



# Videojet 1580

## Operatör Kılavuzu

P/N 463170-24  
Revizyon AA, Ağustos 2018

Telif Hakkı Ağustos 2018, Videojet Technologies Inc. (burada Videojet olarak anılır). Tüm hakları saklıdır.

Bu belge Videojet Technologies Inc. şirketinin malıdır ve Videojet'e ait gizli ve mülki bilgiler içerir. Videojet'in önceden alınmış yazılı izni olmaksızın kopyalanması, kullanılması veya açıklanması kesinlikle yasaktır. CLARISOFT® , tescilli bir ticari markadır.

---

**Videojet Technologies Ltd.**

Çubukçuoğlu İş Merkezi Küçükbakkalköy Mah. Rüya Sok.  
No: 11 Ataşehir, İstanbul  
Türkiye  
[www.videojet.com.tr](http://www.videojet.com.tr)

Telefon: 1-800-843-3610  
Faks: 0216 575 1151  
Uluslararası Faks: 630-616-3629

Ofisler - ABD: Atlanta, Chicago, Los Angeles, Philadelphia  
Uluslararası: Kanada, Fransa, Almanya, İrlanda, Japonya,  
İspanya, Singapur, Hollanda, İngiltere  
**Dünya Geneline Distribütörler**

<i>Uyumluluk Bilgileri</i> .....	<i>i</i>
<i>Avrupa Birliği'ndeki Müşteriler İçin</i> .....	<i>i</i>
<i>ABD'deki Müşteriler İçin</i> .....	<i>i</i>
<i>Kanada'daki Müşteriler İçin</i> .....	<i>ii</i>
<i>Pour la clientèle du Canada</i> .....	<i>ii</i>
<i>Destek ve Eğitim</i> .....	<i>iii</i>
<i>İletişim Bilgileri</i> .....	<i>iii</i>
<i>Servis Programı</i> .....	<i>iii</i>
<i>Müşteri Eğitimi</i> .....	<i>iii</i>
<b>1. Bölüm Giriş</b> .....	<b>1-1</b>
1.1 Videojet 1580 Yazıcı.....	1-1
1.2 Kılavuz Hakkında.....	1-2
1.3 İlgili Yayınlar.....	1-2
1.3.1 Dil Kodları.....	1-2
1.4 İçerik Sunumu.....	1-3
1.4.1 "Yazıcı" Kelimesi.....	1-3
1.4.2 Konum Referansları.....	1-3
1.4.3 Ölçü Birimleri.....	1-3
1.4.4 Güvenlik Bilgileri.....	1-3
1.5 Kullanıcı Arabirimi Terminolojisi.....	1-4
1.6 Kısaltmalar.....	1-5
1.7 Bu Kılavuzdaki Bölümler.....	1-5
<b>2. Bölüm Güvenlik</b> .....	<b>2-1</b>
2.1 Giriş.....	2-1
2.2 Genel Güvenlik Esasları.....	2-1
2.3 Elektrik Güvenlik Esasları.....	2-2
2.3.1 Elektrik Güç Kaynağı.....	2-2
2.3.2 Elektrik Kabloları.....	2-2
2.3.3 Birleştirme ve Topraklama.....	2-3
2.3.4 Sigortalar.....	2-4
2.4 Sıvı Güvenlik Esasları.....	2-4
2.4.1 Malzeme Güvenlik Tablolarını Okuma.....	2-4
2.4.2 Mürekkep/Takviye/Temizlik Solventi.....	2-5
2.5 Basınçlı Hava Güvenlik Esasları.....	2-6
2.6 Kullanıcı Arabirimi ile İlgili Güvenlik Esasları.....	2-6
2.7 Diğer Önemli Esaslar.....	2-7
<b>3. Bölüm Ana Parçalar</b> .....	<b>3-1</b>
3.1 Yazıcıya Genel Bakış.....	3-1
3.2 Videojet 1580 Yazıcının Ana Parçaları.....	3-2
3.2.1 Dokunmatik Ekran.....	3-3
3.2.2 Elektronik Bölmesi.....	3-4
3.2.3 Ana Güç Anahtarı.....	3-5
3.2.4 Mürekkep Bölmesi.....	3-6
3.2.5 Standart GÇ.....	3-10
3.2.6 Merkez Kablo.....	3-10
3.2.7 Yazdırma Kafası.....	3-11
<b>4. Bölüm Çalıştırma</b> .....	<b>4-1</b>
Giriş.....	4-1
4.1 Yazıcıyı Açma.....	4-1
4.2 Kullanıcı Arabirimini Kullanmaya Başlama.....	4-2
4.3 Oturum Açma ve Erişim Düzeyleri.....	4-5

4.3.1 Oturum Açma .....	4-5
4.4 Yazıcıyı Başlatma .....	4-6
4.5 Yazdırılacak İş Seçme .....	4-6
4.6 Hatalar ve Uyarılar .....	4-8
4.6.1 Hata Mesajı veya Uyarı Okuma .....	4-9
4.7 İş Yazdırma .....	4-10
4.8 İş Ayarlama .....	4-11
4.8.1 Ürün Üzerindeki Baskı Konumunu Ayarlama .....	4-12
4.8.2 Ürün Üzerindeki Baskı Ölçeğini Ayarlama .....	4-13
4.9 Yazdırmayı Durdurma .....	4-14
4.10 Püskürtmeyi Durdurma .....	4-14
4.11 Yazıcıyı Kapatma .....	4-15
4.12 Yazıcıya USB Takma .....	4-15
<b>5. Bölüm İş Düzenleyici .....</b>	<b>5-1</b>
Giriş .....	5-1
5.1 İş Düzenleyici'ye Erişme .....	5-1
5.2 Yeni İş Oluşturma .....	5-2
5.2.1 İş Ayarları .....	5-7
5.2.2 Alan Ekleme .....	5-12
5.3 İş Düzenleme .....	5-31
5.4 İş Hızlı Düzenleme .....	5-32
5.5 Örnek: Yeni Bir İş Oluşturma .....	5-33
5.5.1 Metin Ekleme .....	5-34
5.5.2 Tarih Ekleme .....	5-35
5.5.3 Sayaç Ekleme .....	5-40
5.5.4 İş Kaydetme .....	5-41
<b>6. Bölüm Kullanıcı Arabirimi .....</b>	<b>6-1</b>
Giriş .....	6-1
6.1 Ana Sayfa Ekranı Açıklaması .....	6-1
6.2 Araçlar Ekranını Kullanma .....	6-3
6.2.1 Performans .....	6-4
6.2.2 Sarf Malzemeleri .....	6-7
6.2.3 Hat Kurulumu .....	6-9
6.2.4 Dosya Yöneticisi .....	6-10
6.2.5 Özel Referans Oluşturucu .....	6-13
6.2.6 Genel İş Ayarları .....	6-20
6.2.7 İletişimler .....	6-22
6.2.8 Yazıcı Ayarları .....	6-25
6.2.9 Kullanıcı Erişimi .....	6-30
6.2.10 Ana Sayfa Ekranını Yapılandırma .....	6-33
6.2.11 Yazılım İndirme .....	6-35
6.2.12 Bakım .....	6-38
6.2.13 Tanılama .....	6-39
6.2.14 Kurulum .....	6-42
6.2.15 VideojetConnect Uzaktan Servis .....	6-43
6.3 Hat Yapılandırma Ayarı .....	6-45
6.3.1 Yeni bir Hat Ayarı Oluşturma .....	6-45
6.3.2 Ürün Yönü .....	6-46
6.3.3 Yazdırma Kafası Yönü .....	6-47
6.3.4 Yazdırma Modu .....	6-48
6.3.5 Yazdırma Tetikleyicisi .....	6-51
6.3.6 Hat Hızı .....	6-52
6.3.7 Hat Ayarını Etkinleştirme .....	6-57



6.4 Genel Ekipman Etkinliği Kullanılabilirliği .....	6-58
6.4.1 Giriş.....	6-58
6.4.2 Yazıcı Kullanılabilirliği .....	6-59
6.4.3 İşletimsel Kullanılabilirlik .....	6-59
6.4.4 Kullanılabilirlik Ekranı .....	6-60
<b>7. Bölüm Bakım .....</b>	<b>7-1</b>
Giriş.....	7-1
7.1 Bakım Planı.....	7-2
7.2 Bakım Aracını Kullanma .....	7-3
7.2.1 Bakım Yönergeleri Videosunu Kullanma .....	7-5
7.3 Sıvı Kartuşlarını Değiştirme .....	7-7
7.3.1 Sıvı Kartuşlarını Değiştirme .....	7-7
7.4 Yazıcı Kafasını Kontrol Etme .....	7-9
7.5 Yazıcı Kafasını Temizleme .....	7-10
7.5.1 Yazıcı Kafasını Temizleme .....	7-12
7.6 Yazıcı Kabinini Temizleme.....	7-14
7.7 Dokunmatik Ekranı Temizleme .....	7-15
7.8 Hava Filtresini Değiştirme .....	7-16
7.8.1 Hava Filtresini Çıkarma.....	7-16
7.8.2 Hava Filtresini Takma .....	7-17
7.9 Uzun Süreli Kapatmaya (Depolama) veya Taşımaya Hazırlanma.....	7-18
7.9.1 Uzun Süreli Kapatmaya (Depolama) veya Taşımaya Hazırlanma.....	7-19
<b>8. Bölüm Sorun Giderme .....</b>	<b>8-1</b>
Giriş.....	8-1
8.1 Yazıcı Çalışmıyor .....	8-2
8.2 Yanlış Yazdırma Konumu .....	8-4
8.2.1 Baskı Konumunu Ayarlama .....	8-4
8.3 Yanlış Yazdırma Boyutu .....	8-5
8.4 Yazdırma Tamamlanmadı.....	8-5
8.5 Düşük Baskı Kalitesi .....	8-6
8.6 Uyarı Mesajları .....	8-7
8.6.1 Bir Uyarının Silinmesi.....	8-8
8.6.2 Yazıcı Uyarıları .....	8-10
<b>Ek A Teknik Özellikler .....</b>	<b>A-1</b>
Giriş.....	A-1
A.1 Elektriksel Özellikler .....	A-1
A.2 Ağırlık .....	A-1
A.3 Boyutlar .....	A-2
A.4 İsteğe Bağlı Aksesuarlar.....	A-3
A.4.1 Seyyar Yazıcı Standı .....	A-3
A.4.2 Yazdırma Kafası Standı.....	A-4
A.5 Çevresel Özellikler.....	A-4
A.6 Mürekkep ve Takviye Sıvısı Kapasitesi .....	A-5
A.7 Yazdırma Yüksekliği .....	A-5
A.8 Yazı Tipi Özellikleri ve Hat Hızları .....	A-6

## Avrupa Birliği'ndeki Müşteriler İçin

Bu cihaz, aşağıdaki yasal düzenlemelere uyumluluğu belirten CE işareti taşıır:

### AB EMC Direktifi 2014/30/EU:

Elektromanyetik uyumlulukla ilgili temel sağlık ve güvenlik gereksinimleri.

EN 61000-6-4	Ağır Endüstriyel Ortamlar İçin Genel Emisyon Standardı
EN 61000-3-2	Harmonik Akım Dalgalanmaları
EN 61000-3-3	Voltaj Dalgalanması ve Titreşmesi
EN 61000-6-2	Genel standartlar - Endüstriyel ortamlar için bağışıklık

### EC Düşük Voltaj Direktifi 2014/35/EU

Belirli voltaj sınırları içerisinde kullanılmak üzere tasarlanan elektrikli ekipmanlar ile ilgili temel sağlık ve güvenlik gereksinimleri.

EN 60950-1	Elektrikli ofis cihazları da dahil bilgi teknolojisi cihazları için güvenlik gereksinimleri.
------------	--

## ABD'deki Müşteriler İçin

Bu cihaz, FCC Kurallarının 15. Bölümüne uygundur. Çalışma, şu iki koşula tabidir:

1. Bu cihaz zararlı parazite neden olamaz ve
2. Bu cihaz istenmeyen çalışmaya neden olabilen parazitler de dahil olmak üzere alınan her paraziti kabul etmektedir.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Bu birimde yapılan, uyumluluktan sorumlu tarafın açıkça onaylamadığı değişiklik veya tadilatlar kullanıcının cihazı çalıştırma yetkisini geçersiz kılabilir.

Bu cihaz test edilmiş ve FCC Kurallarının 15. Bölümüne uygun olarak A sınıfı cihaz sınırlamalarıyla uyumlu bulunmuştur. Bu sınırlamalar, cihaz ticari ortamlarda çalıştırıldığı zaman zararlı parazitlere karşı uygun koruma sağlayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu cihaz radyo frekans enerjisi üretebilir, kullanabilir ve yayabilir, cihaz talimat kılavuzuna uygun şekilde kurulum kullanılmazsa, telsiz iletişime zarar veren parazitlere neden olabilir. Bu cihazın yaşam alanlarında çalıştırılması, zararlı parazitlere neden olabilir ve bu durumda kullanıcının, masrafları kendisi karşılayarak bu parazitleri gidermesi gerekir.

Sınıf A FCC sınırlarıyla uyumluluk sağlamak için bu birimde ekranlı kablolar kullanılmalıdır.

Bu cihaz, test edilmiş ve aşağıdaki test kuruluşu tarafından, güvenlik ve elektrik emisyonu ile ilgili ABD yönetmeliklerine uyumluluk sertifikası verilmiştir.

Bu cihaz, şu güvenlik standardına göre incelenmiştir:  
UL 60950-1: Bilgi teknolojisi cihazları güvenliği.

## Kanada'daki Müşteriler İçin

Bu dijital makine, Kanada İletişim Bakanlığı Telsiz Parazit Yönetmeliklerinde belirlenen dijital makinelerden telsiz gürültüsü yayılımlarıyla ilgili Sınıf A sınırlarını aşmamaktadır.

Bu cihaz, test edilmiş ve aşağıdaki test kuruluşu tarafından, güvenlik ve elektrik emisyonu ile ilgili Kanada yönetmeliklerine uyumluluk sertifikası verilmiştir.

Bu cihaz, şu güvenlik standardına göre incelenmiştir:  
CAN/CSA C22.2 No. 60950-1-03. Bilgi teknolojisi cihazları güvenliği.

## Pour la clientèle du Canada

Le present appareil numerique n'emet pas de bruits radioelectriques depassant les limites applicales aux appareils numerique de las class A prescrites dans le Reglement sur le brouillage radioelectrique edicte par le ministere des Communications du Canada.

Cet équipement est certifié CSA.

Bu cihaz, şu güvenlik standardına göre incelenmiştir:  
CAN/CSA C22.2 No. 60950-1-03. Bilgi teknolojisi cihazları güvenliği.

## ⚠ UYARI

### YARALANMA.

Bu ürünün, ekran çalışma alanının birinci dereceden/doğrudan görüntü alanı içinde kullanılması amaçlanmamıştır. Ekran çalışma alanında rahatsız edici yansımalar oluşmasını önlemek için, bu ürün birinci dereceden/doğrudan görüntü alanına yerleştirilmemelidir.

## İletişim Bilgileri

Herhangi bir sorunuz veya yardıma ihtiyacınız olursa, lütfen 1-800-843-3610 numaralı telefondan (ABD'deki tüm müşteriler) bağlantı kurun. ABD dışındaki müşteriler, yardım için distribütörleri veya bayileri ile iletişim kurmalıdır.

Videojet Technologies Ltd.  
1500 Mittel Boulevard  
Ataşehir İstanbul Türkiye  
Telefon: 1-800-843-3610  
Faks: 0216 575 1151  
Uluslararası Faks: 630-616-3629  
Web: [www.videojet.com.tr](http://www.videojet.com.tr)

## Servis Programı

Videojet servis ve destek programları, Videojet yazıcılarına yaptığınız yatırımı korumak ve faaliyetlerinize en düşük toplam sahip olma maliyetini sağlamak üzere tasarlanmıştır.

Videojet, hatlarınızı çalışır durumda tutmaya yardımcı olmak amacıyla tasarlanmış kapsamlı servis programları, yedek parçalar ve eğitimler sunar.

- Operasyonel gereksinimlerinizi karşılamaya uygun hale geliştirilmiş eksiksiz bir müşteri hizmetleri ve ürünleri çeşitliliği
- Ekipmanlarınızın çalışma süresini en üst düzeye çıkarmak üzere tasarlanmış, en önemli misyonunuz olan şirketinizin üretkenliğine odaklanmanıza olanak sağlayan bir program
- Nihai olarak satın aldığınız şeyi desteklemek ve teslim etmek için bir ürün ve hizmet programı: bitmiş ürününüz üzerinde yüksek kalitede, güvenilir bir basılı kod.

## Müşteri Eğitimi

Yazıcının servis ve bakımını kendiniz yapmak isterseniz Videojet Technologies Inc. yazıcıya yönelik bir Müşteri Eğitim Kursu almanızı önerir.

**Not:** Kılavuzlar, Videojet Technologies Inc. için tamamlayıcı malzemelerdir (bunlar şirket hizmetlerinin yerine geçmez). Müşteri Eğitimi.

Videojet Technologies Inc. Müşteri Eğitim Kursları hakkında daha fazla edinmek bilgi için, 1-800-843-3610 numaralı telefonu (yalnızca ABD'de) arayın. ABD dışında, daha fazla bilgi için müşterinin bir Videojet ofisine veya bölgelerindeki Videojet distribütörüne başvurması gereklidir.

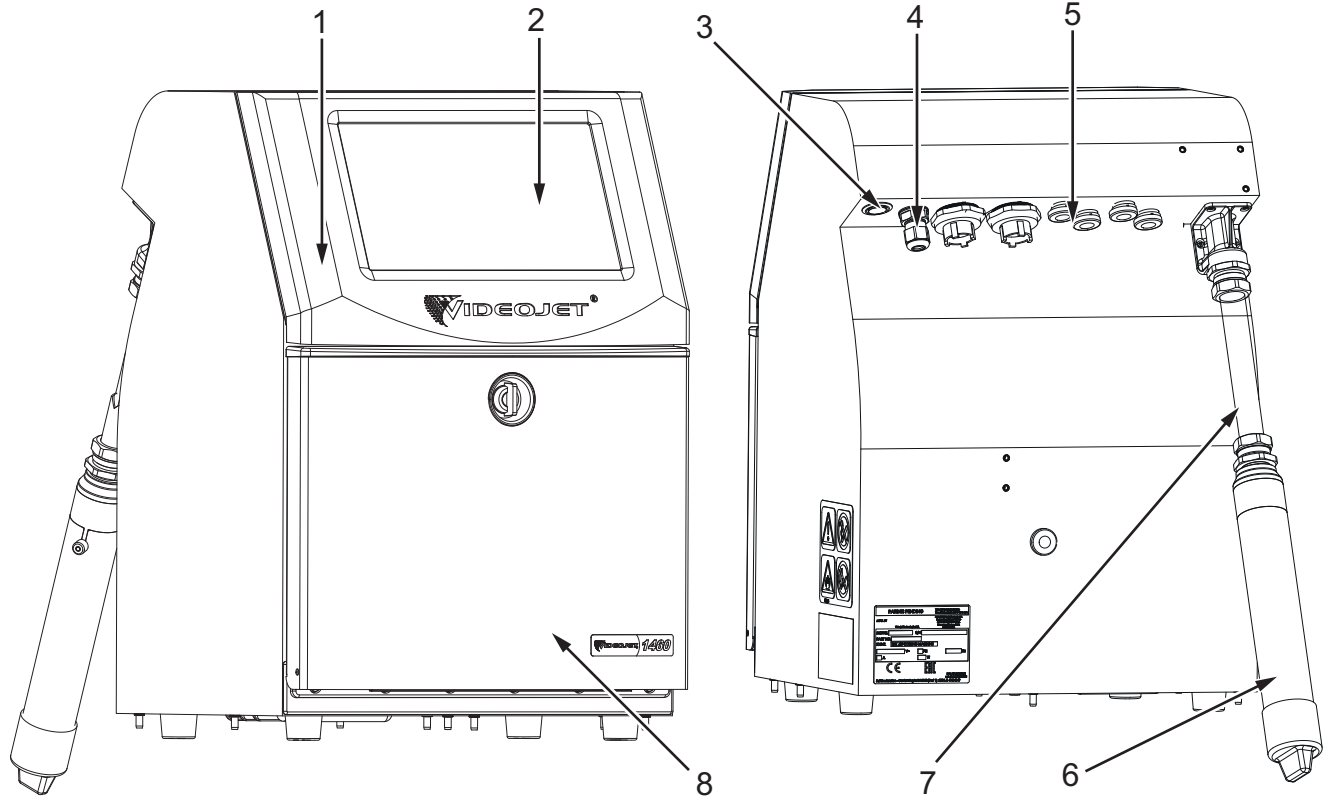
# 1. Bölüm Giriş

Bu bölüm aşağıdaki bilgileri içerir:

- Videojet 1580 Yazıcı
- Kılavuz Hakkında
- İlgili Yayınlar
- İçerik Sunumu
- Kullanıcı Arabirimi Terminolojisi
- Kısaltmalar
- Bu Kılavuzdaki Bölümler

## 1.1 Videojet 1580 Yazıcı

Videojet 1580 yazıcı (bkz. Şekil 1-1), tüketici ürünlerine ve endüstriyel ürünlere yüksek hat hızlarında sabit ve değişken kodlar basabilen bir mürekkep püskürtmeli inkjet yazıcıdır. Yazıcı, üstün çalışma süresine, baskı kalitesine ve operatörler açısından kullanım kolaylığına sahiptir.



1. Elektronik Bölmesi
2. Dokunmatik Ekran
3. Ana Güç Anahtarı
4. Ana Güç Kablosu Girişi

5. Standart GÇ
6. Yazdırma Kafası
7. Merkez Kablo
8. Mürekkep Bölmesi

Şekil 1-1: Videojet 1580 Yazıcı

### 1.2 Kılavuz Hakkında

Bu Kullanım Kılavuzu, yazıcıyı günlük olarak kullanacaklara yönelik yazılmıştır. Kullanım Kılavuzu, yazıcının farklı parçalarını ve farklı yazdırma işlemlerini anlamanıza yardımcı olacaktır.

### 1.3 İlgili Yayınlar

Aşağıdaki kılavuzları referans olarak kullanabilirsiniz:

Videojet 1580 Servis Kılavuzu, Parça Numarası: 463171.

Videojet 1580 Resimli Parça Dökümü Kılavuzu, Parça Numarası: 463172.

#### 1.3.1 Dil Kodları

Kılavuzun çevrilmiş sürümlerini belirlemek için [Tablo 1-1](#) içinde gösterilen dil kodları listesini kullanın. Örneğin, bu operatör kılavuzunun İspanyolca sürümünün parça numarası 463170-04'tür.

**Not:** Kullanım kılavuzunun kullanılabilirliği yıldız işareti (\*) ile gösterilmektedir. Servis kılavuzunun kullanılabilirliği artı işareti (+) ile gösterilmektedir. Daha fazla bilgi için lütfen Videojet distribütörü veya bayisi ile iletişim kurun.

Kod	Dil	Kullanılabilirlik (bkz. Not:)	
01	İngilizce (ABD)	*	+
02	Fransızca	*	+
03	Almanca	*	+
04	İspanyolca	*	+
05	Portekizce (Brezilya)	*	
06	Japonca	*	+
07	Rusça	*	
08	İtalyanca	*	
09	Felemenkçe	*	
10	Çince (Modern)	*	+
11	Arapça	*	
12	Korece	*	+
13	Tayca	*	
15	Norveççe	*	
16	Fince	*	
17	İsveççe	*	
18	Danca	*	
19	Yunanca	*	

Tablo 1-1: Dil Kodları

Kod	Dil	Kullanılabilirlik (bkz. Not:)	
20	İbranice	*	
21	İngilizce (İngiltere)	*	+
23	Lehçe	*	
24	Türkçe	*	+
25	Çekçe	*	
26	Macarca	*	
33	Vietnamca	*	
34	Bulgarca	*	
36	Çince (Geleneksel)	*	
55	Romence	*	

Tablo 1-1: Dil Kodları (devam)

## 1.4 İçerik Sunumu

Bu kılavuz; güvenlik esasları, ek notlar, Kullanıcı Arabirimi (UI) terminolojisi vb. farklı türden bilgiler içermektedir. Farklı bilgi türlerini ayırt edebilmemiz için, farklı yazım stilleri kullanılmıştır. Bu bölümde, bu yazım stilleri açıklanmaktadır:

### 1.4.1 "Yazıcı" Kelimesi

'Yazıcı' kelimesi, bu kılavuzda bu noktadan itibaren Videojet 1580 yazıcı anlamına gelir.

### 1.4.2 Konum Referansları

Sol, sağ, ön, arka, sağa ve sola gibi konum ve yönler, aksi belirtilmediği sürece yazıcıya önden bakışa göre belirtilmiştir.

### 1.4.3 Ölçü Birimleri

Bu kılavuzda metrik ölçü birimleri kullanılmıştır. İngiliz ölçü birimlerine göre eşdeğerler, parantez içinde belirtilmiştir. Örneğin, 240 mm (9,44 inç).

### 1.4.4 Güvenlik Bilgileri

Güvenlik bilgilerine, uyarı ve ikaz ifadeleri de dahildir.

#### 1.4.4.1 Uyarı

Uyarı ifadeleri, kişisel yaralanmaya veya ölüme neden olabilecek tehlikeleri veya güvenli olmayan uygulamaları belirtmek için kullanılır.

Örneğin:

▲ UYARI
<p><b>YARALANMA.</b> Temizlik solventi yenilir veya içilirse zehirlenmeye neden olur. İçmeyin. Yutulması halinde hemen bir doktora başvurun.</p>

### 1.4.4.2 Dikkat

İkaz ifadeleri, ekipman hasarıyla sonuçlanabilecek tehlikeleri veya güvenli olmayan uygulamaları belirtmek için kullanılır.

Örneğin:

**⚠ DİKKAT**

**EKİPMAN HASARI.**  
Güç açıkken yazıcının hiç bir konektörünü takmayın veya çıkarmayın. Uyarıya dikkat edilmezse yazıcı hasar görebilir.

### 1.4.4.3 Notlar

Notlar, belirli bir konu hakkında ek bilgi sağlar.

Örneğin:

***Not:** Kullanıcı ilgili alarmlara tıklayarak alarm ayrıntılarını görüntüleyebilir.*

## 1.5 Kullanıcı Arabirimi Terminolojisi

İşletim sistemi hakkında daha fazla bilgi için bkz. [6. Bölüm, "Kullanıcı Arabirimi" sayfa 6-1.](#)

Parti Ürün Adedi	Parti Baskı Adedi	Yazıcı Kullanılabilirliği	Takviye	Mürekkep
0	0	99.3% Son 30 Gün	97% 7d 5h	100% 4d 6h
System 44m	Make-up 44m	Ink 44m		

Şekil 1-2: Menü Ekranı



## 1.6 Kısaltmalar

Tablo 1-2 bu kılavuzda kullanılan kısaltmaları açıklamaktadır.

Kısaltma	Tanım
AC	Alternatif Akım
EHT	Ekstra Yüksek Gerilim
GUI	Grafik Kullanıcı Arabirimi
IMB	Mürekkep Yönetim Kartı
LCD	Sıvı Kristal Ekran
MCB	Ana Kontrol Kartı
MSDS	Malzeme Güvenlik Tablosu
PCB	Basılı Devre Kartı
PSU	Güç Kaynağı Birimi
UI	Kullanıcı Arabirimi

Tablo 1-2: Kısaltmalar

## 1.7 Bu Kılavuzdaki Bölümler

Tablo 1-3 bu operatör kılavuzundaki bölümlerin listesini göstermektedir.

Bölüm No.	Bölüm Adı	Tanım
1.	<a href="#">Giriş</a>	Bu kılavuz, ilgili yayınlar ve bu kılavuzda kullanılan yazım stilleri hakkında bilgi içerir.
2.	<a href="#">Güvenlik</a>	Güvenlik ve tehlike bilgilerini içerir.
3.	<a href="#">Ana Parçalar</a>	Yazıcının ana parçalarının açıklamalarını içerir.
4.	<a href="#">Çalıştırma</a>	Yazıcıyı kurmak ve çalıştırmak için kullanıcı arabiriminin nasıl kullanılacağı hakkında bilgiler içerir.
5.	<a href="#">İş Düzenleyici</a>	İş oluşturma, düzenleme ve kaydetme hakkında bilgiler içerir.
6.	<a href="#">Kullanıcı Arabirimi</a>	İş oluşturmak ve kaydetmek için kullanıcı arabiriminin nasıl kullanılacağını açıklar.
7.	<a href="#">Bakım</a>	Yazıcının bakım ve temizleme prosedürlerini sağlar.
8.	<a href="#">Sorun Giderme</a>	Tanımlama ve sorun giderme prosedürlerini içerir.
Ek A	<a href="#">Teknik Özellikler</a>	Yazıcının teknik özelliklerini içerir.

Tablo 1-3: Kılavuzdaki Bölümler

## 2. Bölüm Güvenlik

---

Bu bölüm aşağıdaki bilgileri içerir:

- Giriş
- Genel Güvenlik Esasları
- Elektrik Güvenlik Esasları
- Sıvı Güvenlik Esasları
- Basıncılı Hava Güvenlik Esasları
- Kullanıcı Arabirimi ile İlgili Güvenlik Esasları
- Diğer Önemli Esaslar

### 2.1 Giriş

Videojet Technologies Inc.'in politikası, yüksek performans ve güvenilirlik standartlarına uygun temassız yazdırma/kodlama sistemleri ve mürekkep malzemelerinin üretilmesidir. Ürünlerimizde kusur ve tehlike olasılığını ortadan kaldırmak için sıkı kalite kontrol teknikleri uygularız.

Bu yazıcının tasarım amacı, bir ürün üzerine doğrudan bilgi yazdırılmasıdır. Bu cihazın başka bir şekilde kullanılması, ağır yaralanmalara neden olabilir.

Bu bölümde sağlanan güvenlik esaslarının amacı, yazıcının servisinin yapılmasının ve çalıştırılmasının güvenli bir şekilde gerçekleştirilmesi için operatörleri tüm güvenlik konularında eğitmektir.

### 2.2 Genel Güvenlik Esasları

- Daima Videojet yazıcı modeline ait doğru servis kılavuzlarına bakın.
- Kurulum ve bakım işlemleri, sadece Videojet tarafından eğitilen personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Yetkisiz personel tarafından gerçekleştirilen çalışmalar, yazıcıda hasara neden olabilir ve garantiyi geçersiz kılacaktır.
- Yazıcı bileşenlerinin zarar görmemesi için temizlikte yalnızca yumuşak fırça ve havsız bez kullanın. Yüksek basınçlı hava, üstü�ü veya aşındırıcı malzeme kullanmayın.
- Yazıcıyı çalıştırmayı denemeden önce yazıcı kafasının tamamen kuru olması gerekir, yoksa yazıcı kafası zarar görebilir.
- Yazıcı açıkken hiçbir konektör takmayın veya çıkarmayın, aksi halde yazıcı zarar görebilir.

### 2.3 Elektrik Güvenlik Esasları

Bu bölümde elektrik güç kaynağı, elektrik kabloları, sigortalar, birleştirme ve topraklama ile ilgili güvenlik esasları açıklanmaktadır.

#### 2.3.1 Elektrik Güç Kaynağı

##### ⚠ UYARI

###### YARALANMA.

Şebeke cereyanına bağlandığında, bu cihazın içinde ölümcül voltaj yer alır. Bakım çalışmaları, yalnızca eğitimli ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.

##### ⚠ UYARI

###### YARALANMA.

Elektrikle ilgili tüm güvenlik kurallarına ve uygulamalara dikkat edin. Yazıcıyı çalıştırmak gerekmiyorsa, kapakları açmadan ya da herhangi bir servis veya onarım çalışması yapmadan önce yazıcının elektrik kaynağı ile olan bağlantısını kesin. Bu uyarıya uyulmaması halinde, yaralanma veya ölüm meydana gelebilir.

##### ⚠ UYARI

###### YARALANMA.

İnverter ve fon aydınlatmasında yüksek AC gerilimi bulunmaktadır. Bu alanlarda arıza tespiti yaparken son derece dikkatli olunmalıdır.

#### 2.3.2 Elektrik Kabloları

##### ⚠ UYARI

###### YARALANMA.

Yalnızca yazıcıyla birlikte gelen elektrik güç kablosunu kullanın. Bu kablonun ucunda, koruyucu topraklama iletkeni içeren, onaylı bir üç kutuplu elektrik fişi bulunmalıdır.

Güç kabloları, prizler ve fişler temiz ve kuru tutulmalıdır.

Fişli ekipman için, priz çıkışı ekipmanın yakınında ve kolay erişilebilir bir yerde olmalıdır.

##### ⚠ UYARI

###### YARALANMA.

Daima kablolarda hasar, aşınma, korozyon ve bozulma olup olmadığını kontrol edin. Tüm topraklama/birleştirme bağlantılarında boya, mürekkep birikmesi ve korozyon içeren alanlar bulunmamasına dikkat edin.

### 2.3.3 Birleştirme ve Topraklama

#### ⚠ UYARI

##### YARALANMA.

Yazıcı, koruyucu topraklama iletkeni olan bir AC güç kaynağına bağlanmalıdır ve IEC gereksinimlerine veya ilgili yerel mevzuata uygun olmalıdır.

#### ⚠ UYARI

##### YARALANMA.

Koruyucu topraklama iletkeninde bir kesinti varsa veya koruyucu topraklama iletkeni bağlantısı kesilmişse, yazıcıyı kullanmayın. Bu uyarıya uyulmaması halinde elektrik çarpmasıyla karşılaşılabilir.

#### ⚠ UYARI

##### YARALANMA.

Tüm potansiyel statik deşarjı tahliye etmek için iletken ekipmanı, NEC standartlarına uygun olarak onaylı kablolarla daima bir topraklama elektroduna veya bina topraklama sistemine bağlayın. Örneğin, metal servis tepsisinin topraklamaya bağlanması.

#### ⚠ UYARI

##### YARALANMA.

Topraklanan servis tepsisinden ekipman şasisine veya montaj braketine kadar direnç değeri 0 ila 1 ohm arasında olmalıdır. Güvenli ve güvenilir bir ohmmetre ile sık bir şekilde direnç kontrolü yapılmalıdır.

#### ⚠ UYARI

##### YARALANMA.

PCB'ler, statik elektriğe hassas cihazlar içerir. PCB'ler üzerinde çalışırken veya bunlarla temas halindeyken uygun şekilde topraklanmış, antistatik bilek bandı takılmalıdır.

#### ⚠ UYARI

##### YARALANMA.

Daima statik deşarjı önleyin. Uygun Topraklama ve Birleştirme yöntemleri kullanın. Sadece Videojet onaylı metal servis tepsileri ve topraklama kabloları kullanın.

#### ⚠ UYARI

##### YARALANMA.

İletken ekipmanı daima onaylı kablolarla bağlayarak, aynı potansiyeli korumalarını ve statik deşarjın minimize edilmesini sağlayın. Örneğin, yazıcı kafasının metal servis tepsisine bağlanması.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

İsteğe Bağlı Yıkama İstasyonu yalnızca yazıcı kafasının temizlenmesi için tasarlanmıştır.

- Temizleme veya yazdırma işlemleri için ya da diğer amaçlarla kullanmayın.
- Yazıcı kafası yıkama işlemi başlamadan önce püskürtmenin durduğundan ve tüm tehlikeli voltajların kapatıldığından emin olun.

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

Her zaman servis tepsilerini sık sık boşaltın. Bazı mürekkepler ve temizlik solventleri yanıcıdır. Atık sıvıların HAZMAT'a göre atılmasını sağlayın.

### 2.3.4 Sigortalar

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Yangın riskine karşı korumanın devamlılığı için, sigortaları değiştirirken yalnızca belirtilen tür ve özelliklerde sigorta kullanın.

### 2.4 Sıvı Güvenlik Esasları

Bu bölümde mürekkep, takviye sıvısı ve temizlik solventleriyle çalışırken oluşabilecek tehlikeler ve tehlikeleri önlemek için kullanıcının alması gereken güvenlik önlemleri açıklanmaktadır.

#### 2.4.1 Malzeme Güvenlik Tablolarını Okuma

Herhangi bir mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventini kullanmadan önce Malzeme Güvenlik Tablosunu (MSDS) okuyup anlayın. Her tür mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventi için bir MSDS bulunmaktadır. Daha fazla bilgi için [www.videojet.com.tr](http://www.videojet.com.tr) adresini ziyaret edip *Kaynaklar > Güvenlik Tabloları* bölümüne gidin.

## 2.4.2 Mürekkep/Takviye/Temizlik Solventi

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Mürekkep, takviye sıvısı ve temizlik solventi, gözler ve solunum sistemi için tahriş edicidir. Bu maddelerle çalışırken yaralanmayı önlemek için:

- Her zaman koruyucu giysi ve lastik eldiven kullanın.
- Her zaman kenar korumalı iş gözlüğü veya yüz maskesi takın. Ayrıca bakım yaparken koruyucu gözlük takılması da önerilir.
- Mürekkebi ellemeden önce koruyucu el kremi sürün.
- Mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventi, cilde bulaşırsa hemen sabunlu suyla yıkayın. Cildinizden mürekkep lekelerini çıkarmak için tazyikli su veya solvent KULLANMAYIN. Temizlik solüsyonu cilde bulaşırsa akan su altında en az 15 dakika boyunca yıkayın.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Mürekkep, takviye sıvısı ve temizlik solventi, uçucu ve oldukça yanıcıdır. Bunların yerel yönetmeliklere uygun şekilde saklanması ve kullanılması gerekir.

- Bu maddelerin yakınında sigara içmeyin veya açık ateş kullanmayın.
- Kullandıktan hemen sonra bu maddelerin bulaştığı tüm bez ve kumaşları çıkarın. Bu tür tüm nesnelere, yerel yönetmeliklere uygun şekilde atın.
- Kullanıldıktan sonra tam olarak boşalmayan mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventi kapları yeniden kapatılmalıdır. Mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventi ikmal edilirken sadece dolu şişelerin kullanılması önerilir; kısmi dolu şişelerin yerel yönetmeliklere uygun şekilde atılması gerekmektedir.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Püskürtme ucunu ayarlarken, mürekkep akışını bir beher kabına veya uygun bir kaba yönlendirin. Mürekkebin kirlenmesini önlemek için, bu şekilde toplanan mürekkepleri kullanmayın. Tüm atık mürekkepleri yerel yönetmeliklere uygun şekilde atın.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Takviye sıvısını veya temizlik solventini uzun süre solunmak uyumsuzluğa yol açabilir ve/veya alkol zehirlenmesi benzeri etkiler gösterebilir. Yalnızca açık ve iyi havalandırılan alanlarda kullanın.

**⚠ UYARI**

**YARALANMA.**

Temizlik solvanti yenilir veya içilirse zehirlenmeye neden olur. İçmeyin. Yutulması halinde hemen bir doktora başvurun.

**⚠ DİKKAT**

**EKİPMAN HASARI.**

Yazıcı kafasını temizlemeden önce, temizlik solventinin kullanılan mürekkeple uyumlu olduğundan emin olun; aksi takdirde yazıcı kafası hasar görebilir.

**⚠ DİKKAT**

**EKİPMAN HASARI.**

Hipokloritli çamaşır suları ve hidroklorik asit de dahil olmak üzere, klorür içeren tüm temizleme solventleri yüzeyin kabul edilemez düzeyde paslanmasına ve lekelenmesine neden olabilir. Bu ürünler, paslanmaz çelikte temas ettirilmemelidir. Tel fırçalar veya tel ovma pedleri kullanılırsa, bunlar paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır. Kullanılan her türlü aşındırıcı maddenin, özellikle de demir ve klorürler olmak üzere her türlü kontaminasyondan arınmış olduğundan emin olun.

## 2.5 Basıncı Hava Güvenlik Esasları

**⚠ UYARI**

**YARALANMA.**

Havaya karışan parçacık ve maddeler sağlığa zararlıdır. Temizlikte yüksek basınçlı hava kullanmayın.

## 2.6 Kullanıcı Arabirimi ile İlgili Güvenlik Esasları

**⚠ DİKKAT**

**VERİ KAYBI TEHLİKESİ.**

Yazdırma moduna her girişten önce, özellikle de arada yazıcı kapatılmışsa gerekli işin yüklendiğinden emin olun.

**⚠ DİKKAT**

**VERİ GÜVENLİĞİ.**

Yazılıma yetkisiz erişimi engellemek için, geçerli kullanıcı düzeyinden çıkış yaparken *Oturumu Kapat* düğmesinin seçildiğinden emin olun.

## 2.7 Diğer Önemli Esaslar

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Pil, yanlış tipte bir pille değiştirilirse patlamaya neden olur. Kullanılmış pilleri daima talimatlara ve yerel yönetmeliklere uygun bir şekilde atın.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Hata durumunda ısıtıcı 70 °C'ye ulaşabilir. Isıtıcının monte edilmiş olduğu plakaya dokunmayın. Bu uyarıya uyulmaması yaralanmaya neden olabilir.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Mürekkep sistemi, basınç altında çalışır. Bakım çalışmaları, yalnızca eğitilmiş ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

Hızlı Durdurma işleminden sonra makine bu halde bırakılmamalıdır, kuruyan mürekkep tekrar başlatmayı zorlaştırabilir. Püskürtme ucunu tersten yıkayın.

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

Yazıcıyı çalıştırmayı denemeden önce yazıcı kafasının tamamen kuru olması gerekir, aksi takdirde EHT hatası oluşur.

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

Yazıcı, doğrudan düz ve katı bir yüzey üzerine yerleştirilmeli ya da Videojet tarafından sağlanan bir standla sabitlenmelidir. Hiçbir durumda yazıcı eğik haldeyken çalıştırılmamalıdır. Yazıcıyı her zaman düz bir yüzey üzerinde dik tutun.



## 3. Bölüm Ana Parçalar

---

Bu bölüm aşağıdaki bilgileri içerir:

- [Yazıcıya Genel Bakış](#)
- [Videojet 1580 Yazıcının Ana Parçaları](#)

### 3.1 Yazıcıya Genel Bakış

Yazıcı (bkz. [Şekil 3-1](#)), tüketici ürünlerine ve endüstriyel ürünlere yüksek hat hızlarında sabit ve değişken kodlar basabilen bir mürekkep püskürtmeli inkjet yazıcıdır.

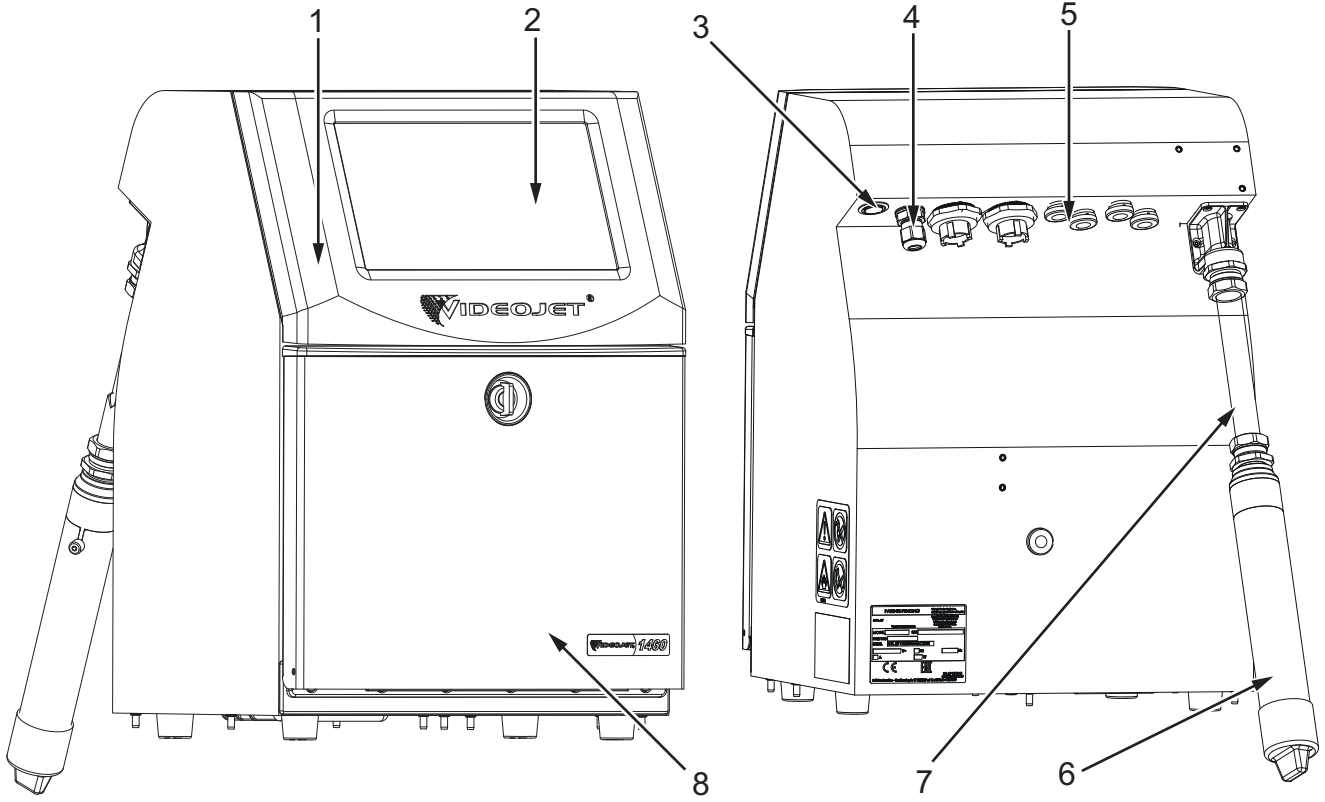


Şekil 3-1: Yazıcıya Genel Bakış

### 3.2 Videojet 1580 Yazıcının Ana Parçaları

Yazıcı aşağıdaki ana parçaları içerir (bkz. Şekil 3-2).

- Dokunmatik Ekran
- Elektronik Bölmesi
- Ana Güç Anahtarı
- Mürekkep Bölmesi
- Standart GÇ
- Ana Güç Kablosu Girişi
- Merkez Kablo
- Yazdırma Kafası



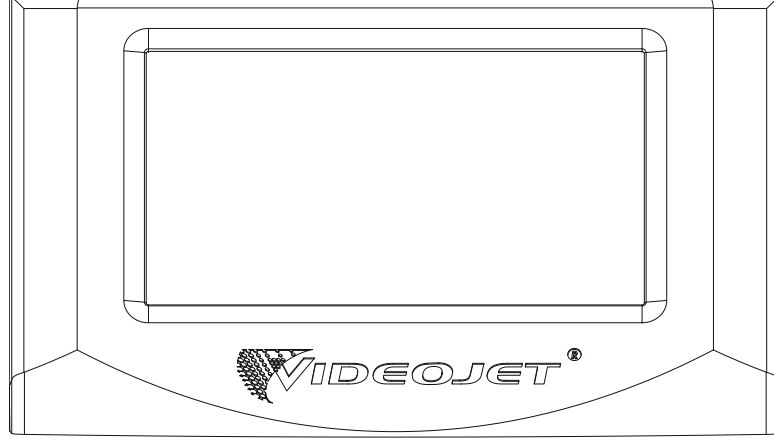
1. Elektronik Bölmesi
2. Dokunmatik Ekran
3. Ana Güç Anahtarı
4. Ana Güç Kablosu Girişi

5. Standart GÇ
6. Yazdırma Kafası
7. Merkez Kablo
8. Mürekkep Bölmesi

Şekil 3-2: Videojet 1580 Yazıcı

### 3.2.1 Dokunmatik Ekran

Yazıcının 10 inçlik bir LCD dokunmatik ekranı (bkz. [Şekil 3-3](#)) vardır. Ekran, kabinin elektronik bölmesi kapağına monte edilmiştir. Yazıcı, bir Grafik Kullanıcı Arabirimi (GUI) aracılığıyla kontrol edilir.

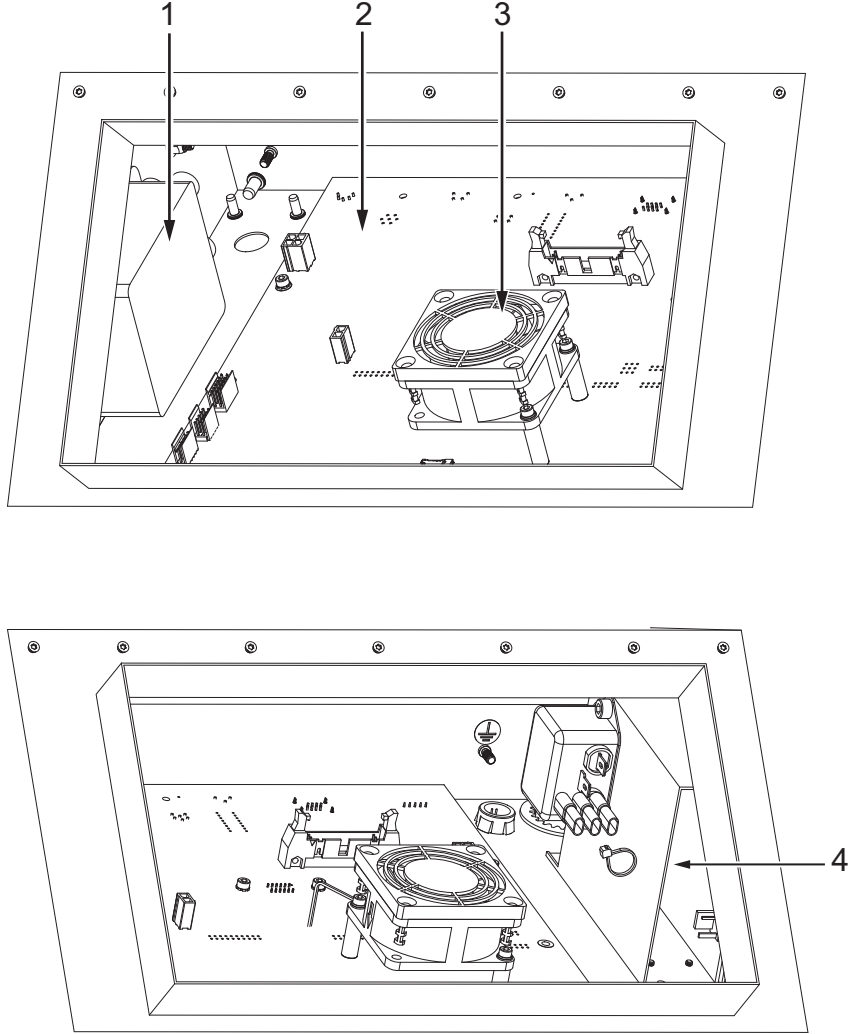


Şekil 3-3: Ekran Birimi

### 3.2.2 Elektronik Bölmesi

Elektronik bölümü, dokunmatik ekranın arkasındadır (bkz. [Şekil 3-4](#)) ve aşağıdaki parçalardan oluşur:

- Ana Kontrol Kartı
- Güç Kaynağı Birimi
- EHT Modülü



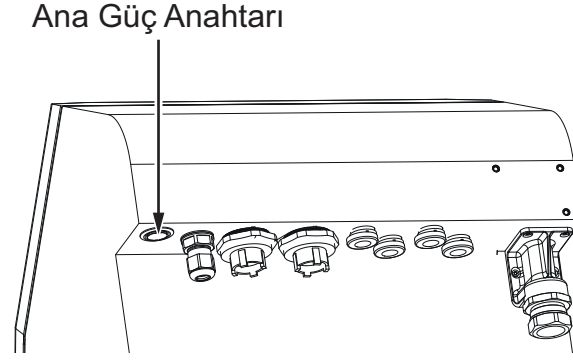
1. EHT Modülü  
2. Ana Kontrol Kartı

3. Elektronik Bölmesi Fanı  
4. Güç Kaynağı Birimi

Şekil 3-4: Elektronik Bölmesi

### 3.2.3 Ana Güç Anahtarı

Ana güç anahtarı, yazıcının güç kaynağını açıp kapatmaya yönelik basmalı bir düğmedir (bkz. Şekil 3-5). Güç anahtarı, yazıcının arkasındadır.

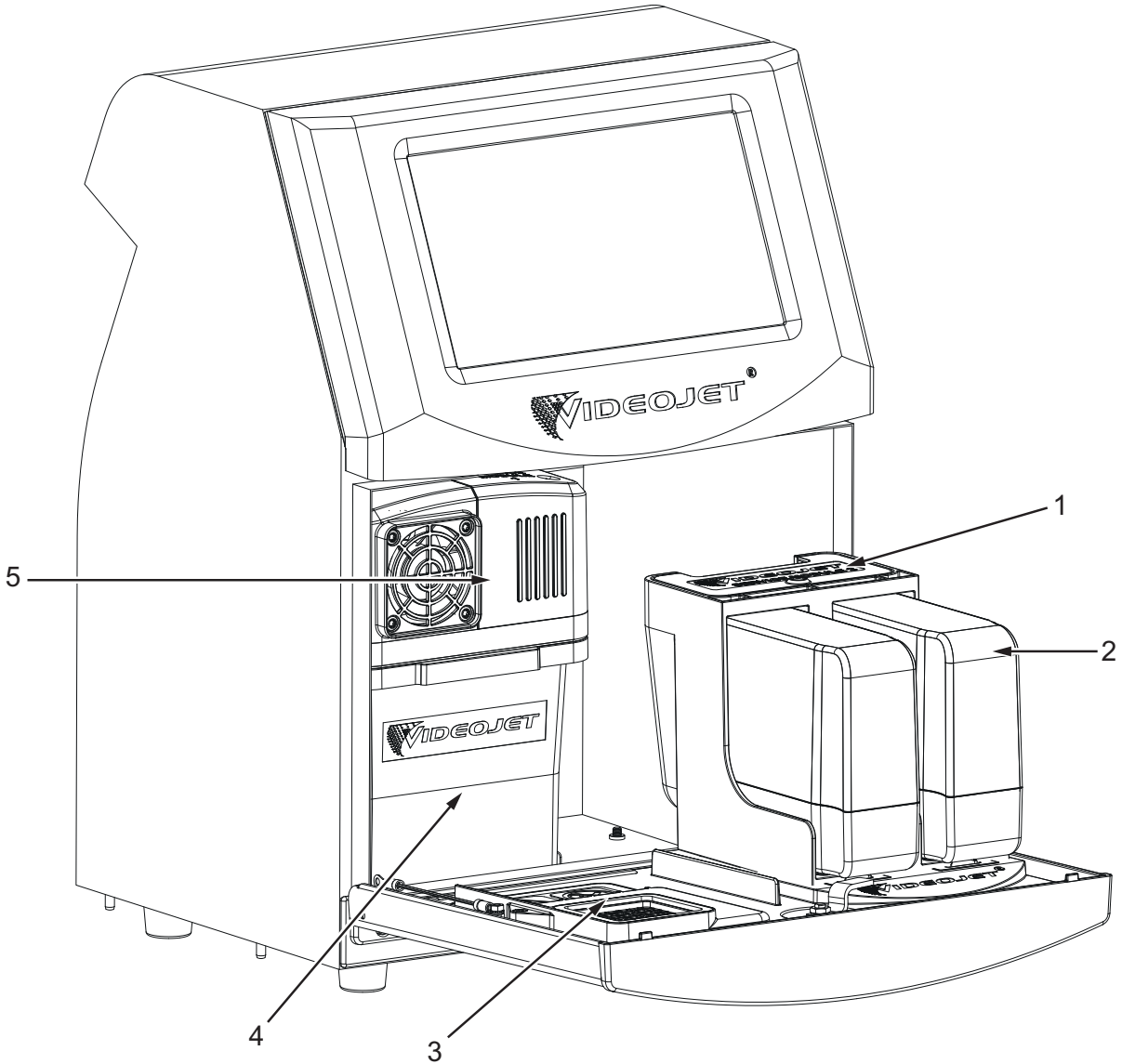


Şekil 3-5: Ana Güç Anahtarı

### 3.2.4 Mürekkep Bölmesi

Mürekkep bölümü, Şekil 3-6 içinde gösterilmektedir. Mürekkep bölümünün ana parçaları şunlardır:

- Sıvı Kartuşları
- Hava Filtresi
- Servis Modülü 1
- Mürekkep Sistemi
- Solvent Kontrolü Modülü
- Pozitif Hava Pompası (IP65 Seçeneği)



1. Solvent Kontrolü Modülü
2. Sıvı Kartuşu
3. Hava Filtresi Düzeneği

4. Mürekkep Sistemi
5. Servis Modülü 1
6. Pozitif Hava Pompası Düzeneği (Sadece IP65)\*

\* Parça, resimde gösterilmemiştir

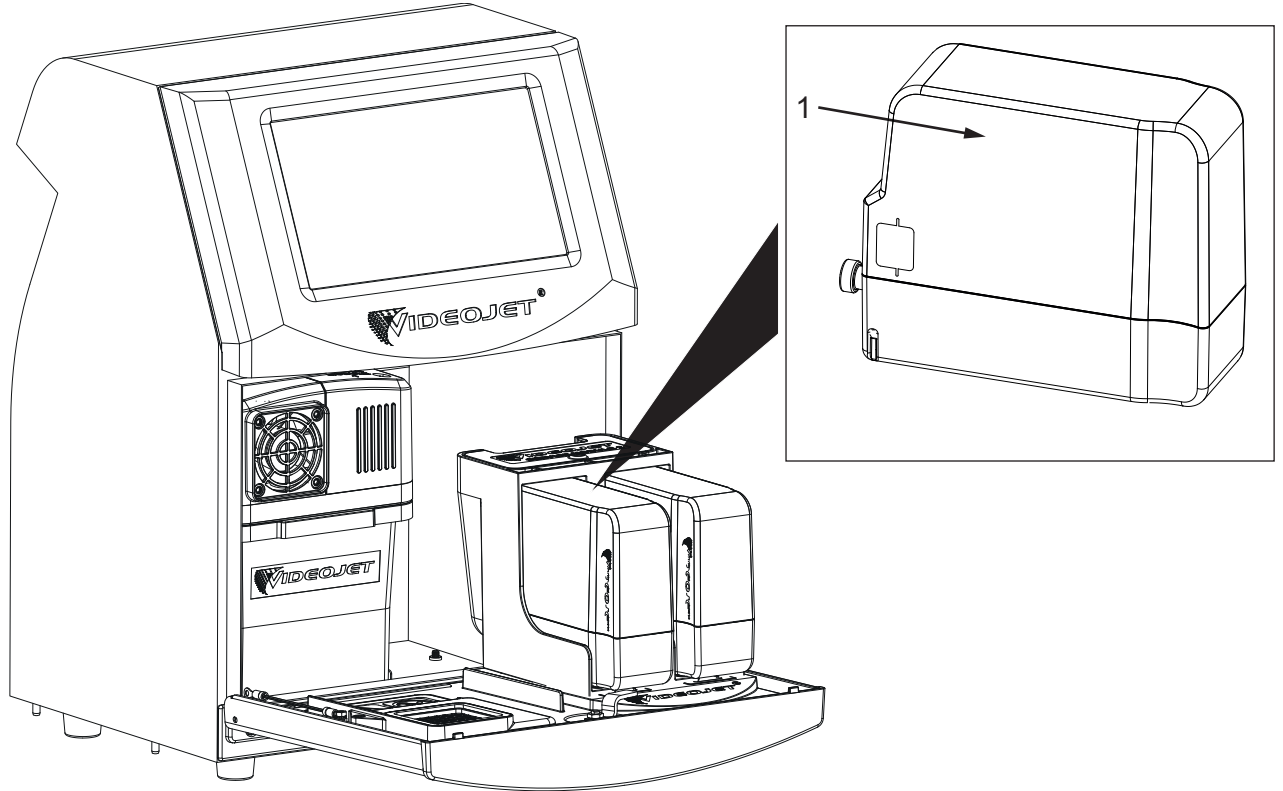
Şekil 3-6: Mürekkep Bölmesi

### 3.2.4.1 Sıvı Kartuşları

Sıvı kartuşları, mürekkep bölmesinin içindedir. Mevcut kartuşlar, mürekkep kartuşu ve takviye kartuşudur (bkz. Şekil 3-7).

Kartuşlardaki akıllı çip teknolojisi sayesinde yazıcı şunları izleyebilir:

- Sıvı düzeyi
- Sıvı türü
- Sıvının son kullanma tarihi.

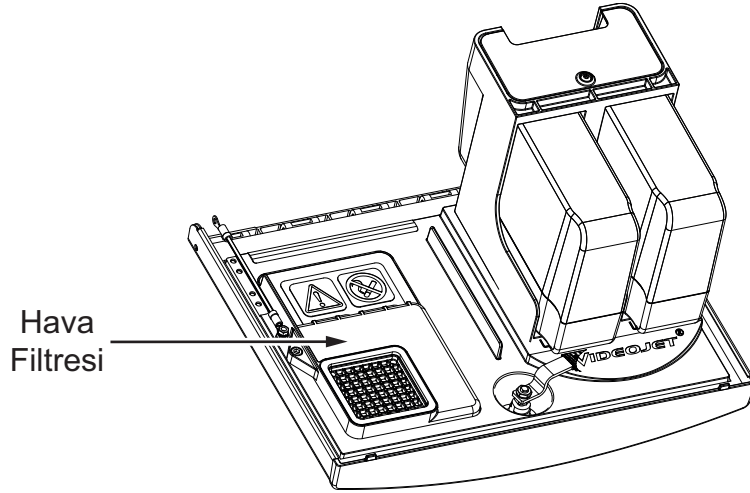


1. Sıvı Kartuşu

Şekil 3-7: Sıvı Kartuşları

### 3.2.4.2 Hava Filtresi

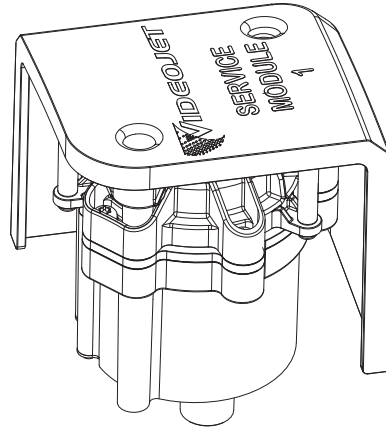
Hava filtresi, mürekkep bölmesinin kapağına monte edilmiştir (bkz. [Şekil 3-8](#)). Mürekkep bölmesine giren tozları temizler. Hava filtresinin 3000 saat sonunda veya ortam koşullarına göre daha uygun bir sıklıkta değiştirilmesi gerekir.



Şekil 3-8: Hava Filtresi

### 3.2.4.3 Servis Modülü 1

Servis modülü 1'in (bkz. [Şekil 3-9](#)) çalışma ömrü, hangisi önce gelirse 5000 saat ya da 12 aydır. Servis modülü 1 hizmet ömrünün sonuna geldiğinde gerekli uyarıyı verir. Filtreler hizmet ömürlerinden fazla kullanılırsa, püskürtücüler durdurulur ve püskürtücüler her başlatıldığında bir uyarı mesajı gösterilir.



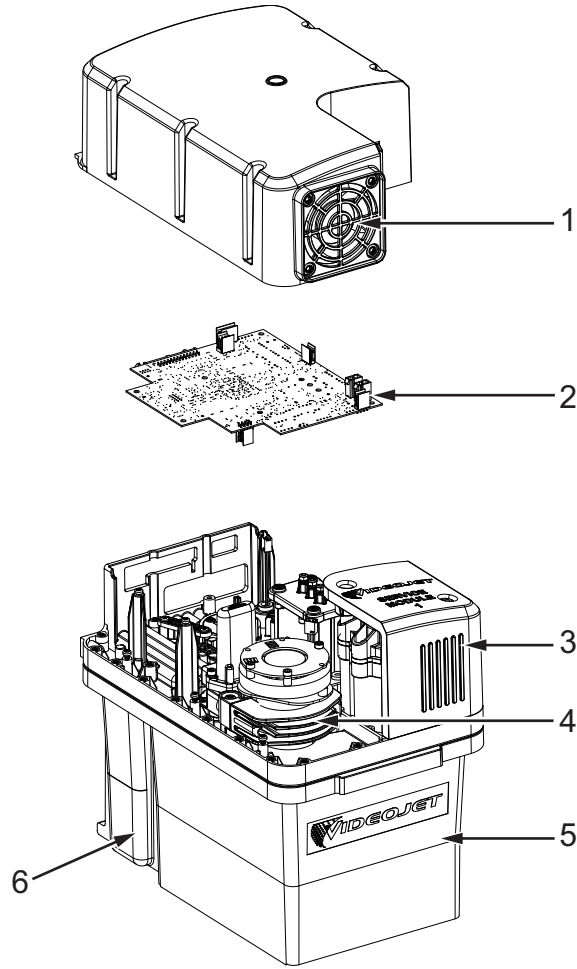
Şekil 3-9: Servis Modülü 1 Düzeneği



### 3.2.4.4 Mürekkep Sistemi

Mürekkep sisteminin çeşitli alt sistemleri vardır (bkz. [Şekil 3-10](#)). Mürekkep sisteminin, ana parçaları şunlardır:

- Takviye Tankı
- Karıştırma Tankı
- Mürekkep Pompası
- Mürekkep Yönetim Kartı (IMB)
- Fanlı Mürekkep Sistemi Kapağı Düzeneği



- |                                  |                     |
|----------------------------------|---------------------|
| 1. Fanlı Mürekkep Sistemi Kapağı | 4. Mürekkep Pompası |
| 2. Mürekkep Yönetim Kartı        | 5. Karıştırma Tankı |
| 3. Servis Modülü 1               | 6. Takviye Tankı    |

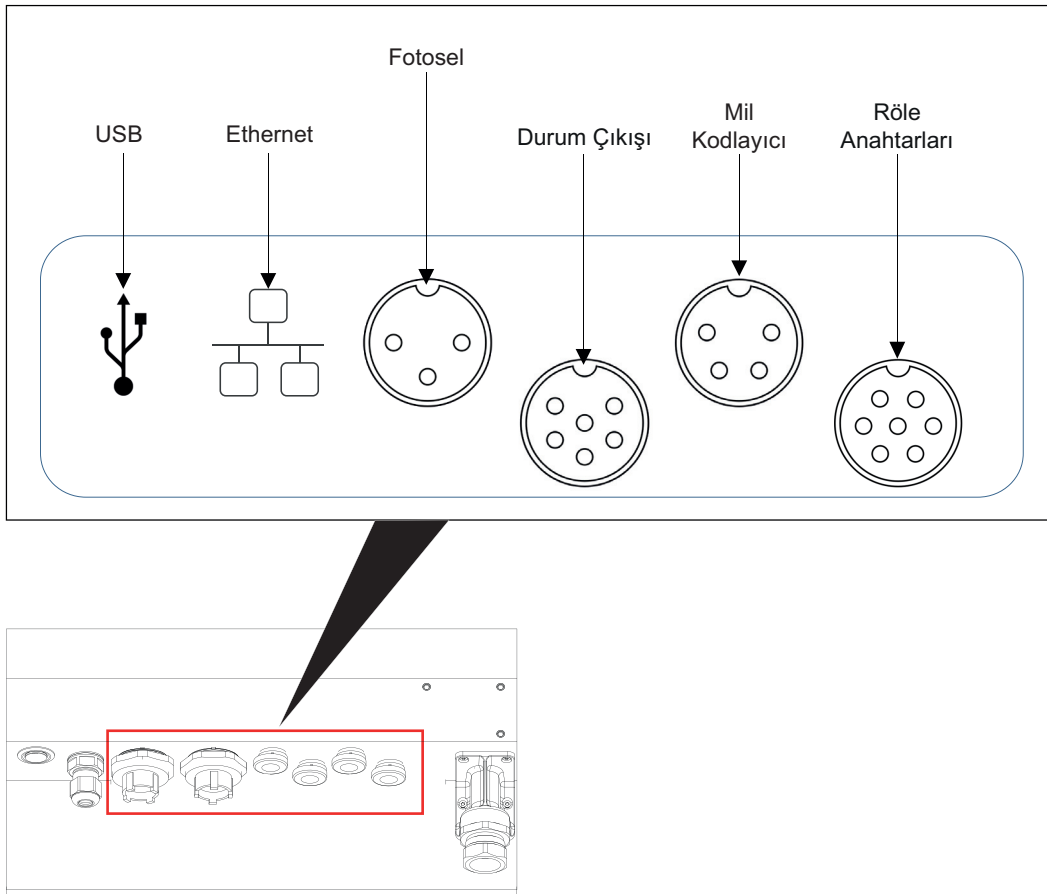
Şekil 3-10: Mürekkep Sistemi

### 3.2.5 Standart GÇ

Yazıcıda çeşitli türlerde harici bağlantılar sağlayan Standart GÇ bulunur (bkz. [Şekil 3-11](#)). Standart GÇ ile kullanılacak çeşitli bağlantılar [Tablo 3-1](#) tarafından gösterilmektedir.

Konektör Türü
USB
Ethernet
Fotosel
Mil Kodlayıcı
Durum Çıkışı (İşaret Lambası)
Röle Anahtarları

Tablo 3-1: Standart GÇ Bağlantıları



Şekil 3-11: Standart GÇ

### 3.2.6 Merkez Kablo

Merkez kablo, yazıcıdan yazıcı kafasına giden elektrik kablolarını ve mürekkep sistemi borularını içerir. Standart merkez kablo uzunluğu 3 metredir (9,84 ft).

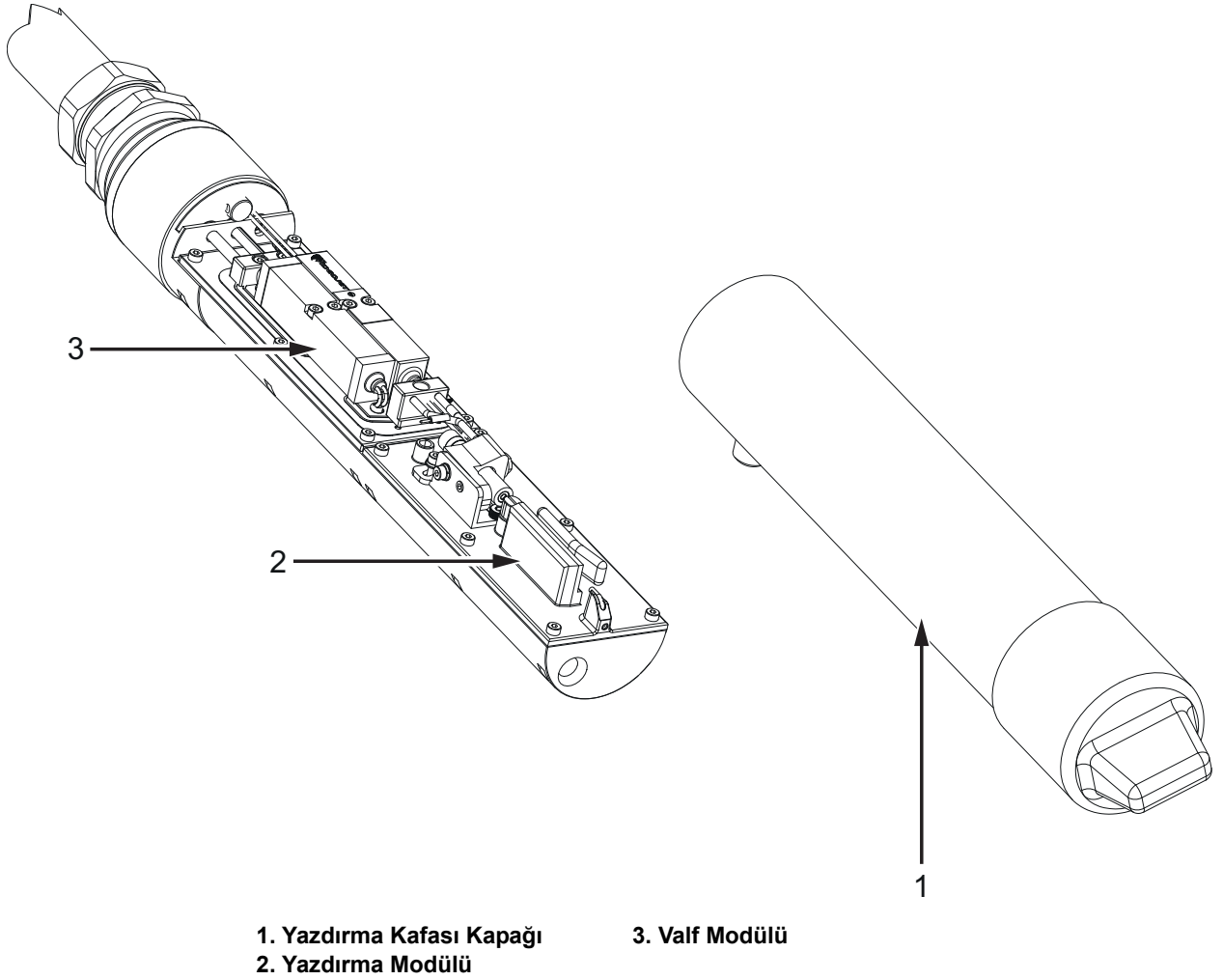
### 3.2.7 Yazdırma Kafası

Yazdırma kafası; yazdırma modülü ve valf modülünden oluşur (bkz. [Şekil 3-12](#)). Yazdırma kafası, karıştırma tankından gelen mürekkebi kullanarak ürün üzerine baskı yapar. Kontrol sinyalleri ve mürekkep, merkez kablo aracılığıyla yazdırma kafasına gönderilir.

Yazdırma modülü değiştirildiğinde sistem, yeni modülü otomatik olarak algılar.

Yazıcı kafası, şu parçalardan oluşur:

- Yazıcı Kafası Kapağı
- Valf Modülü
- Yazdırma Modülü



Şekil 3-12: Yazıcı Kafasına Genel Bakış

### Giriş

Bu bölüm, operatörün yardımcı yazılım üzerinde çalışmasına yönelik temel bilgileri sunmaktadır ve aşağıdaki konuları içerir:

- [Yazıcıyı Açma](#)
- [Kullanıcı Arabirimini Kullanmaya Başlama](#)
- [Oturum Açma ve Erişim Düzeyleri](#)
- [Yazıcıyı Başlatma](#)
- [Yazdırılacak İş Seçme](#)
- [Hatalar ve Uyarılar](#)
- [İşi Yazdırma](#)
- [İşi Ayarlama](#)
- [Yazdırmayı Durdurma](#)
- [Püskürtmeyi Durdurma](#)
- [Yazıcıyı Kapatma](#)

### 4.1 Yazıcıyı Açma

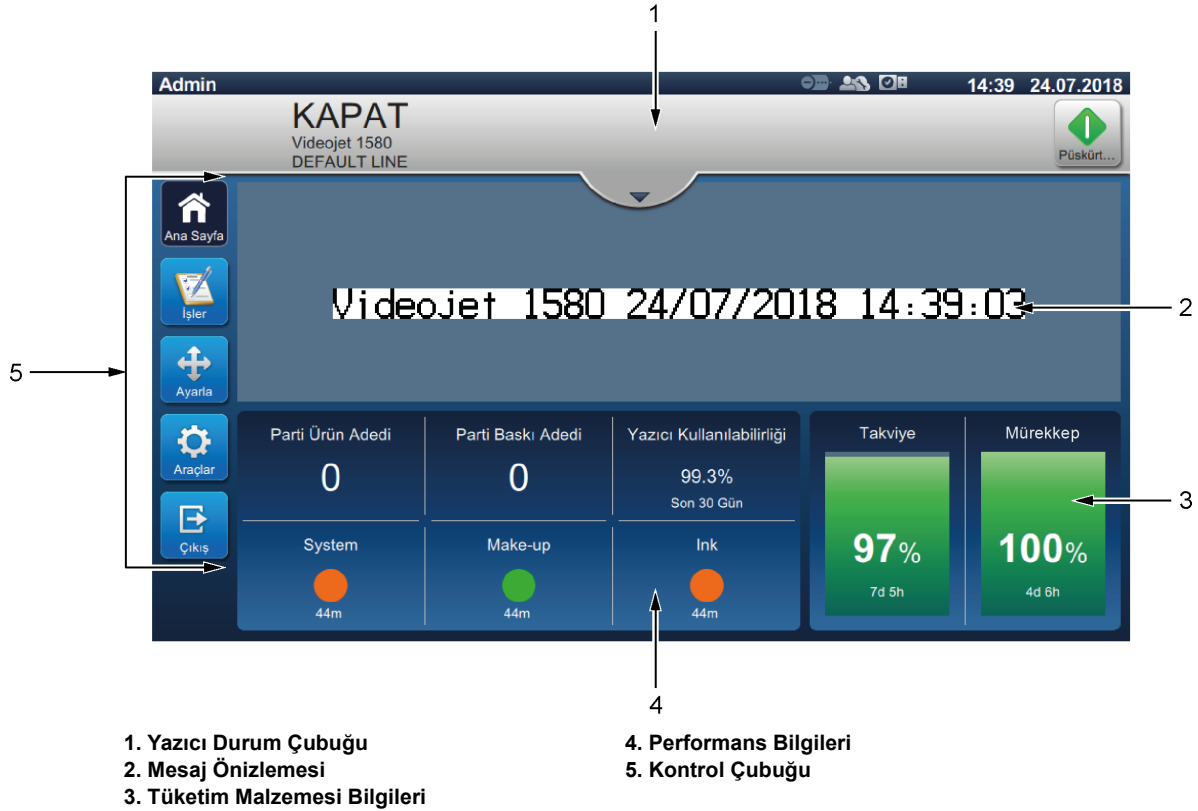
Yazıcıyı açmak için aşağıdakileri uygulayın:

1. Cihazı gözden geçirin. Tüm bağlantıların sağlam ve kabloların doğru şekilde takılı olduğunu kontrol edin.
2. Ana güç kablosunun takılı olduğundan emin olun.
3. Yazıcının arkasındaki ana güç düğmesine basın.
4. Yazıcı başlatılır ve başlama işlemi tamamlandığında Ana Sayfa ekranı görüntülenir. Yazıcının durum çubuğu KAPALI gösterir.

### 4.2 Kullanıcı Arabirimini Kullanmaya Başlama

Kullanıcı arabirimi, düğme tabanlı bir kontrol sistemidir. Kullanımı kolay bir dokunmatik ekrana sahiptir ve ekranın birçok bölümü ile etkileşmek mümkündür. Yazıcı kurulumu ve kontrolünün tüm teknik yönlerine *Araçlar* düğmesi aracılığıyla erişilebilir.

Şekil 4-1 programın Ana Sayfa ekranını göstermektedir.








Şekil 4-1: Ana Sayfa Ekranı

Ana Sayfa ekranı, kullanıcının aşağıdaki seçeneklere erişimini sağlar:

Düğme	Tanım
	Püskürtmeyi başlatır veya durdurur.
	Baskıyı başlatır veya durdurur. <i>Not: Bu düğme, yalnızca püskürtme başlatıldığında durum çubuğunda görüntülenir.</i>
	Ana Sayfa ekranına geri döner.
	Geçerli iş ve vurgulanan işin önizlemesi de dahil olmak üzere kullanılabilir iş listesini gösterir. Bir iş seçildikten sonra, yazdırma için yüklenebilir. Alanlar kullanıcı tarafından etkinleştirildiyse kullanıcı yazdırmadan önce onaylayabilir. Kullanıcı yeni bir iş de oluşturabilir.
	Araçlar ekranını açar.
	Bir erişim düzeyinde kullanıcının Oturumunu Açar veya Oturumunu Kapatır.
	Baskı konumunu ve baskının ölçeğini ayarlar.

Tablo 4-1: Ana Sayfa Düğmeleri

Ana Sayfa ekranında aşağıdaki bilgiler görüntülenir:

Düğme	Tanım
    	<p>Yazıcının durumunu gösterir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>ÇALIŞIYOR:</b> Doğru baskı tetikleyicisi alındığında yazıcı açılır ve yazdırmaya hazır olur.</li> <li>• <b>ÇEVİRİMDİŞİ:</b> Yazıcı açık ancak yazdırmaya hazır değil.</li> <li>• <b>KAPALI:</b> Yazdırma kafasının gücü devre dışı ve yazıcı yazdırmaya hazır değil.</li> <li>• <b>UYARI:</b> Operatörün farkında olması gereken Uyarılar mevcuttur, yazıcının çalışması engellenmez.</li> <li>• <b>HATA:</b> Yazıcının başlatılabilmesi için Operatörün düzeltmesi gereken hatalar mevcut.</li> <li>• Kullanıcının, varsa mevcut uyarı ve hata ekranlarına erişmesine olanak sağlar.</li> </ul> <p>Ayrıca, yazıcıda yüklü olan geçerli işi ve mevcut alarm/uyarı/hata sayısını gösterir.</p> <p>Aşağı ok düğmesi alarm/uyarı/hata listesini açar.</p> <p><b>Not:</b> Kullanıcı, alarm/uyarı/hata listesini görüntüledikten sonra yukarı ok düğmesine basarak geçerli ekrana geri gidebilir.</p>
	<p>Yüklenen işin önizlemesini gösterir.</p>
	<p>Kullanıcı bu bölümü gereksinimlerine göre özelleştirebilir (<i>Araçlar &gt; Ana Sayfa Ekranını Yapılandır</i>)</p> <p>Daha fazla bilgi görüntülemek için bu alana dokununuz.</p> <p>Parti Ürün sayısını, Parti Baskı Sayısını ve Yazıcı Kullanılabilirliğini Sistem OPTIMIZE durumunda gösterir.</p>
	<p>Sıvı seviyesini (% olarak) ve hesaplanan kalan çalışma süresini gösterir.</p> <p>Tüketim malzemeleri menüsünü açmak için bu alana dokununuz.</p>

Tablo 4-2: Ana Sayfa Ekranı


### 4.3 Oturum Açma ve Erişim Düzeyleri

Kullanım arabiriminde aşağıdaki varsayılan erişim düzeyleri bulunur:

- Yönetici
- Bakım
- Operatör
- Oturumu Kapalı



Oturumu Kapalı dışındaki tüm kullanıcı düzeyleri parola ile korunur. Müşteri, düzeyleri kullanarak kullanıcı arabirimindeki farklı menülere erişebilir. Kullanıcı arabirimi aracılığıyla roller ve kullanıcılar yapılandırılabilir, parolalar ayarlanabilir. Daha fazla bilgi için bkz. [Bölüm 6.2.9 Kullanıcı Erişimi, sayfa 6-30](#).

#### 4.3.1 Oturum Açma

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz (bkz. [Şekil 4-2](#)).




Şekil 4-2: Oturum açma ekranı

2. Rol açılan listesine dokunup gerekli rolü seçin. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.
3. Tuş takımını kullanarak Parola metin kutusuna parolayı girin. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.




4. Kullanıcının, kullanıcı erişim düzeyinde oturumu açılır ve kullanıcı düzeyi ekranın en üstünde gösterilir (bkz. Şekil 4-3).

*Not: Bir işlev görünmüyorsa kullanıcının oturumunu kapatıp doğru düzeyde oturum açması gerekir.*

*Not: Ekranda  düğmesi görüntülenir ve kullanıcı, Oturumu Kapat düğmesine dokunarak erişim düzeyinden çıkabilir.*

### 4.4 Yazıcıyı Başlatma

1. Yazıcının, KAPALI modunda olduğundan emin olun.

2. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Yazıcı durumu STARTING UP (BAŞLATILİYOR) olarak değişir.

3. Püskürtme başladıktan sonra, yazıcı durumu OFFLINE (ÇEVİRİMDIŞI) olarak değişir.

### 4.5 Yazdırılacak İş Seçme

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

2. Listedeki istediğiniz işi seçip  düğmesine dokununuz (bkz. Şekil 4-3). İşin önizlemesi görüntülenir

*Not: İş, yardımcı yazılımda mevcut değilse yeni bir iş oluşturun. Daha fazla bilgi için bkz. Bölüm 5.2.*



Şekil 4-3: İş Seçimi

3. Ekrandaki **İş Yükle** düğmesine dokunun (bkz. Şekil 4-4).



Şekil 4-4: İş Seçimi ve Yüklemesi

Artık iş yüklenmiştir ve yazdırılmaya hazırdır.

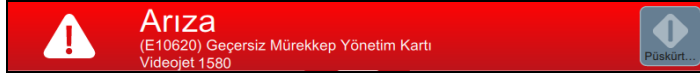
### 4.6 Hatalar ve Uyarılar

Bir hata veya uyarı oluştuğunda, yazıcı hata mesajını ekranın en üstündeki durum çubuğunda gösterir.

*Not: Hata, uyarı ve durum öncelik sırasına göre görüntülenir.*

#### Hata Mesajı

Hata koşullarının (alarmlar) oluşması, yazıcının yazdırmayı durdurmasına ve püskürtmeyi kesmesine neden olur.



#### Uyarı Mesajı

Uyarı koşullarının oluşması, yazıcının yazdırmayı durdurmasına neden olmaz. Uyarı, bir hata koşuluna (Alarm) dönüşürse yazdırma durdurulur. Durum çubuğu, sarıya döner.



#### 4.6.1 Hata Mesajı veya Uyarı Okuma

Hata veya uyarı varsa durum çubuğu renk değiştirir ve geçerli silinmemiş alarmların sayısını gösterir.



Şekil 4-5: Uyarı Durumu

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.



Şekil 4-6: Uyarı Durumu

2. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

**Not:** Kullanıcı, ilgili alarmla dokunarak alarm ayrıntılarını görüntüleyebilir.



3. Birden fazla uyarının/hatanın temizlenmesi gerekiyorsa  düğmesine dokununuz.

Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

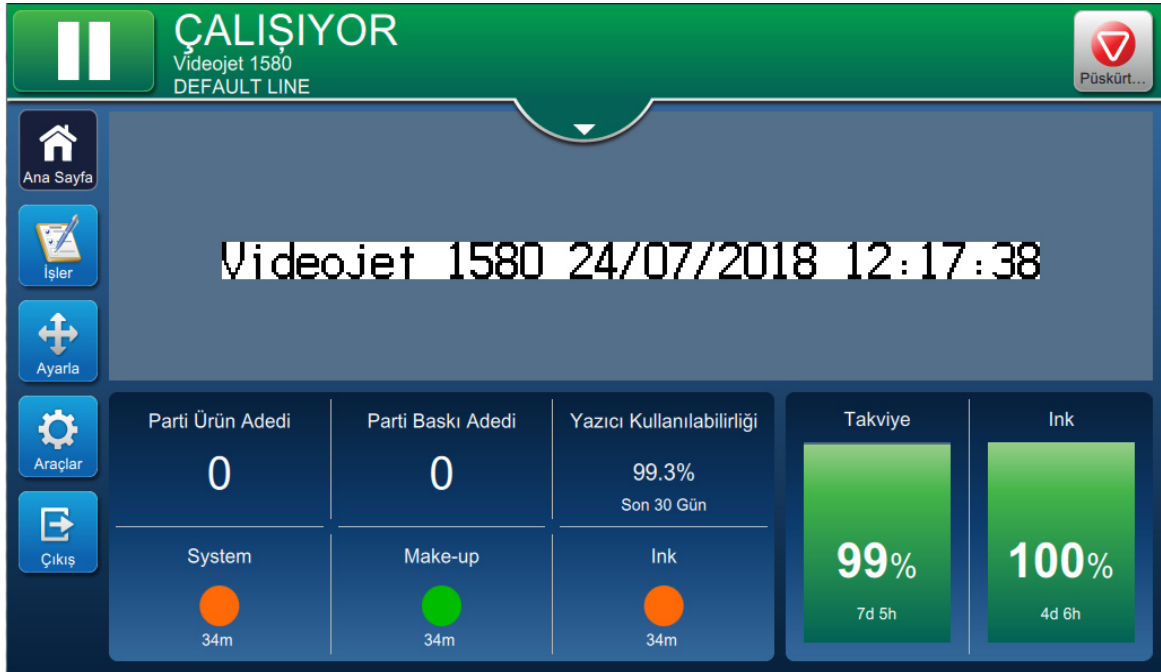
### 4.7 İş Yazdırma

Ön koşullar:

- Hata koşulları (alarmlar) temizlenmelidir.
- Püskürtmenin başlatıldığından ve yazıcının ÇEVİRİMDIŞI modunda olduğundan emin olun.
- İşin yüklenmiş olduğundan emin olun.

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Düğme şuna dönüşür: .

**Not:** Durum çubuğunda ÇALIŞIYOR gösterilir.



Şekil 4-7: Yazdırma İşİ

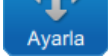
İş, artık yazdırılabilir.

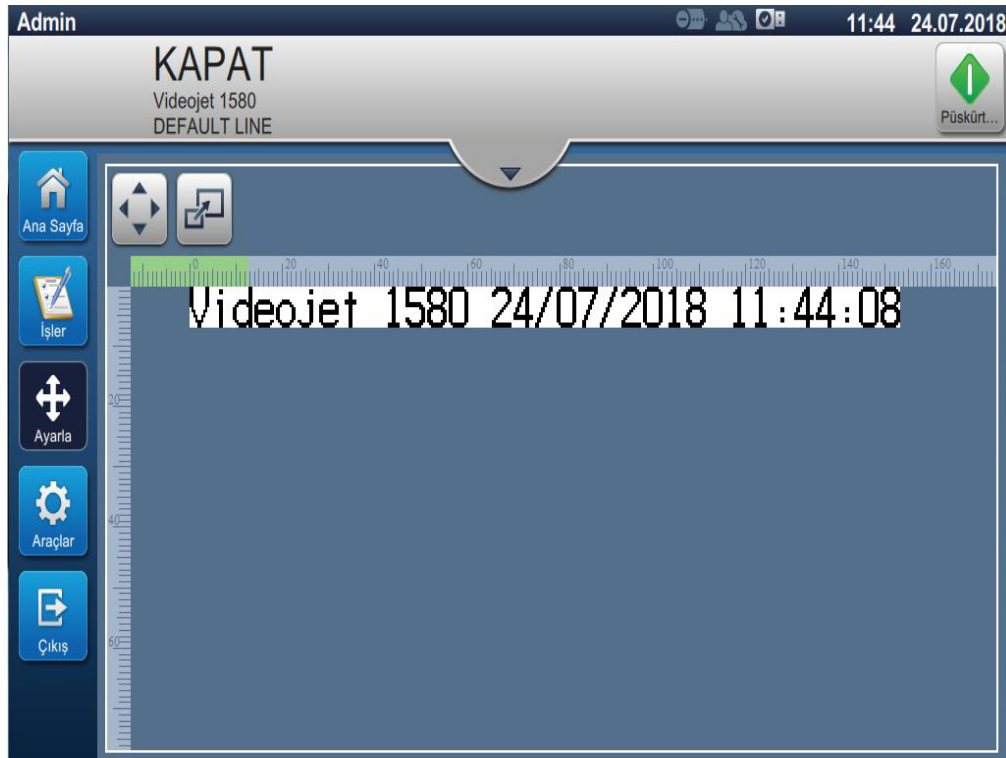
## 4.8 İşi Ayarlama

Kullanıcı, konum ve ölçeği değiştirerek işi ayarlayabilir.

**Not:** Bu ayarlamalar, ürün üzerine düzgün bir şekilde yazdırabilmek amacıyla konumda/ölçekte yapılan ufak değişiklikler içindir.

**Not:** İşin yeniden yüklenmesi veya başka bir işin yüklenmesi halinde bu ayarlar kaydedilmez ve kaybolur. Kalıcı ayarlar için yazdırma marjını kullanın (bkz. Bölüm Yazdırma Marjı, sayfa 5-9)

1. Ekrandaki  düğmesine dokunun. Ayarlama ekranı açılır (bkz. Şekil 4-8).
2. İşte yer alan metnin konumunu ayarlamak için gerekli seçenekleri belirleyin.





Şekil 4-8: Ayarlama Penceresi

### 4.8.1 Ürün Üzerindeki Baskı Konumunu Ayarlama

1. Ekrandaki  düğmesine dokunun. Geçerli konum bölücü gösterilir (bkz. Şekil 4-9).



Şekil 4-9: Taşınmayı Ayarlama

2. Baskının konumunu yatay olarak ayarlamak için  veya  düğmesine dokunun.


**Not:** Baskı konumu, küçük ve artan adımlarla değiştirilmelidir.

3. Değer artırılıp azaltılarak baskı konumu değiştirilirken, ürün üzerinde gerekli yere gelene kadar baskı konumunu izleyin.

**Not:** Başlangıç noktasından +/- 13 mm'ye (0,05 inç) kadar ayarlamalar yapılabilir.

**Not:** +/- 13 mm'den (0,05 inç) büyük değişiklikler yapmak için, iş parametrelerini düzenleyin (bkz. [Bölüm 5.3 İş Düzenleme, sayfa 5-31](#)) veya hat kurulumunu yapılandırın (bkz. [Bölüm 6.3 Hat Yapılandırma Ayarı, sayfa 6-45](#)).

## 4.8.2 Ürün Üzerindeki Baskı Ölçeğini Ayarlama

1. Önce  düğmesine dokununuz. Geçerli ölçek bölücü değeri gösterilir (bkz. Şekil 4-10).



Şekil 4-10: Ölçeği Ayarlama

2. Baskının ölçeğini ayarlamak için  veya  düğmesine dokununuz.

**Not:** Baskı konumu, küçük ve artan adımlarla değiştirilmelidir.



3. Baskı, ürünün üstünde ihtiyaç duyulan konuma gelene kadar değeri artırır veya azaltırken baskı konumunu izleyin.

**Not:** Orijinal boyutun +/- %10'una kadar ayarlamalar yapılabilir.

**Not:** Orijinal boyutun +/- %10'undan büyük değişiklikler yapmak için, iş parametrelerini düzenleyin (bkz. Bölüm 5.3 İş Düzenleme, sayfa 5-31) veya hat kurulumunu yapılandırın (bkz. Bölüm 6.3 Hat Yapılandırma Ayarı, sayfa 6-45).



### 4.9 Yazdırmayı Durdurma

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Düğme şuna dönüşür: .


*Not: Durum çubuğunda ÇEVİRİMDIŞI gösterilir.*



Şekil 4-11: Yazdırmayı Durdurma

İşin yazdırılması durdurulmuş olur.

### 4.10 Püskürtmeyi Durdurma

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Yazıcı durumu SHUTTING DOWN (KAPATILIYOR) olarak değişir.

2. Püskürtme durdurulduktan sonra, yazıcı durumu KAPALI olarak değişir.

## 4.11 Yazıcıyı Kapatma

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

Yazıcı parçalarında hasarı önlemek için, yazıcıyı temizlerken sadece yumuşak fırçalar ve havsız bezler kullanın. Basınçlı hava, üstüğü veya aşındırıcı malzemeler kullanmayın.

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

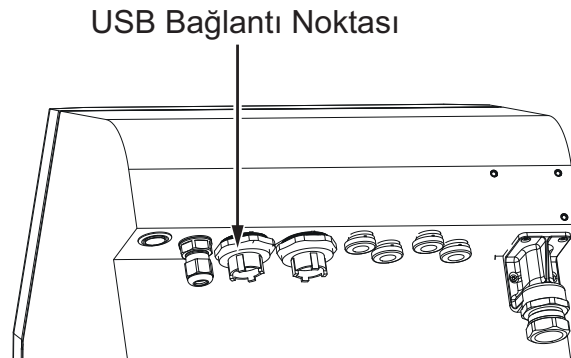
Temizleme solüsyonunun, yazıcı kafasını temizlemeden önce kullanılan mürekkeple uyumlu olduğundan emin olun. Bu dikkat bildirimi dikkate alınmazsa yazıcı hasar görebilir.

Yazıcı durumu KAPALI ise yazıcının yan tarafındaki güç düğmesine basarak yazıcı kapatılabilir.

*Not: Şebeke elektriği hala yazıcıya bağlı. Gücü tamamen kapatmak için güç kablosunu güç kaynağından çıkarın.*

## 4.12 Yazıcıya USB Takma

1. Yazıcının arkasındaki USB bağlantı noktasını bulun (bkz. [Şekil 4-12](#)) ve USB'yi takın.



Şekil 4-12: USB Konumu

USB artık bağlıdır ve USB'nin çevrimiçi durumu kullanıcı arabiriminde görüntülenir (bkz. [Şekil 4-13](#)).



Şekil 4-13: USB Durumu

## 5. Bölüm İş Düzenleyici

---

### Giriş

Bu bölümde, iş düzenleyicide çalışma konusunda bilgiler sağlanmakta ve aşağıdaki konular yer almaktadır:

- [İş Düzenleyici'ye Erişme](#)
- [Yeni İş Oluşturma](#)
- [İş Düzenleme](#)
- [İş Hızlı Düzenleme](#)
- [Örnek: Yeni Bir İş Oluşturma](#)

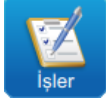
### 5.1 İş Düzenleyici'ye Erişme

İş düzenleyici, kullanıcının iş oluşturmasına, düzenlemesine, kaydetmesine ve iş parametrelerini değiştirmesine olanak tanıyan ana araçtır. [Şekil 4-1 sayfa 4-2](#) programın Ana Sayfa ekranını göstermektedir. İş Düzenleyici'ye, iş önizlemesi çubuğundan ve *İşler* düğmesinden erişilebilir.

- İş önizlemesi > Güncelle
- İşler > + Yeni
- İşler > İş Düzenle


## 5.2 Yeni İş Oluşturma


Bu bölümde, yazıcıda yeni bir iş oluşturma, farklı alanlar ekleme ve iş ayarlarını, parametrelerini, yönergelerini değiştirme hakkında bilgiler verilmektedir.

1. İş Ayarları ekranındaki  düğmesine dokununuz. İş Listesi ekranı açılır (bkz. Şekil 5-1).



Şekil 5-1: İş Listesi Ekranı

- Ekrandaki  düğmesine dokunun. İş Ayarları ekranı açılır (bkz. [Şekil 5-2](#)).



Şekil 5-2: Bilgi Ekranı

- Yeni işe ait iş adını girmek için İş Adı metin kutusuna dokunun. İş Adı ekranı açılır.

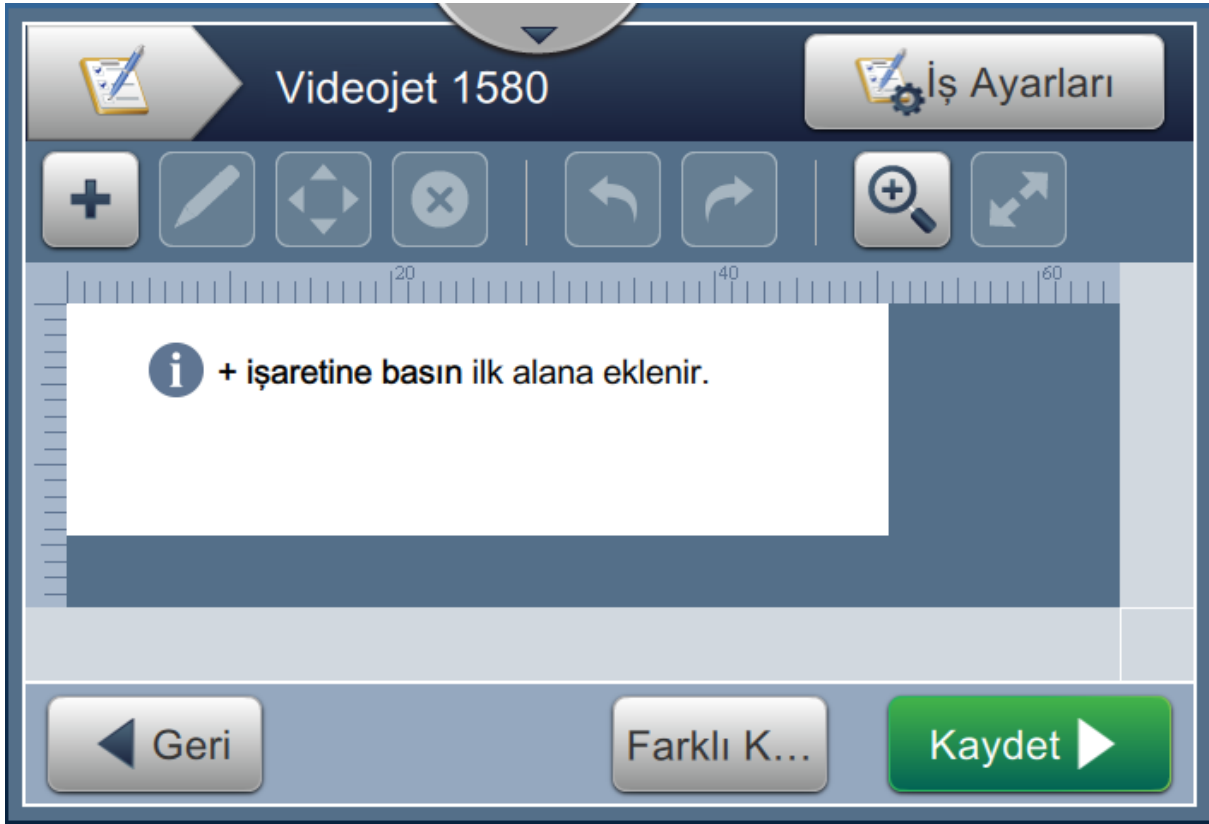
*Not: Kullanıcı, yeni işe ait iş açıklamasını da girebilir.*

- Yardımcı yazılımın tuş takımını kullanarak gerekli İş Adını girip  düğmesine dokunun.

- Ekrandaki  düğmesine dokunun.

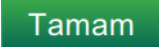
*Not: Kullanıcı ayrıca kurulum, parametreler ve yönergelerle ilgili detayları da değiştirebilir.*

6. İş Düzenleyici ekranı açılır (bkz. [Şekil 5-3](#)).




Şekil 5-3: İş Düzenleyici Ekranı

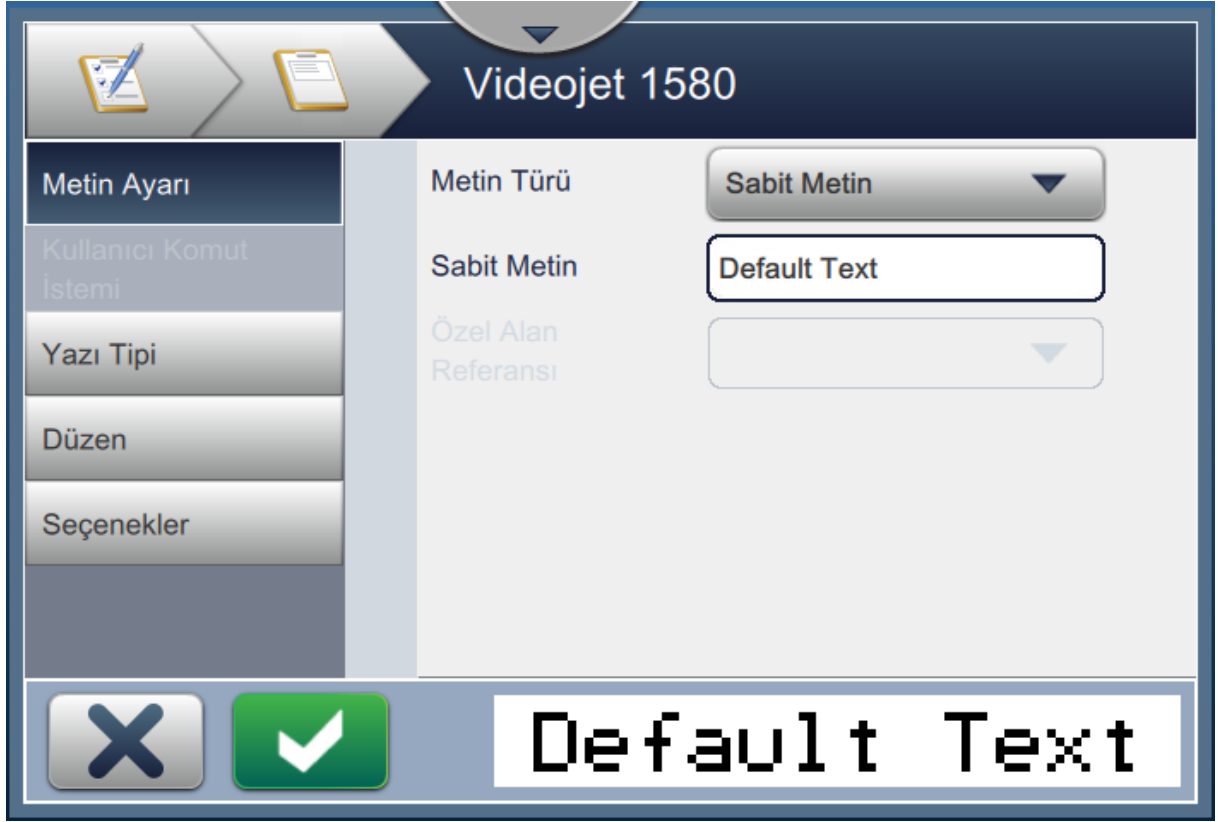
7. Ekrandaki  düğmesine basıp gerekli seçenekleri belirleyin (bkz. [Şekil 5-4](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Daha fazla bilgi için bkz. [Bölüm 5.2.2](#).



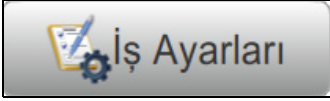







Şekil 5-4: Alan Ekleme Seçenekleri

8. Seçilen alana ait parametreleri, ayarlar ekranında gerektiği şekilde değiştirin (bkz. Şekil 5-5). Alana ilişkin gerekli biçimi kaydetmek için  düğmesine dokununuz.



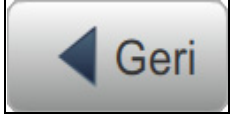
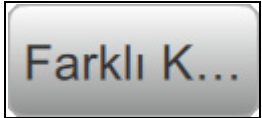

Şekil 5-5: Alan Ayarları Ekranı

Tablo 5-1 İş Düzenleyici ekranında kullanılabilen seçenekleri göstermektedir:

Menü	Düğmeler	İşlevler
İş Ayarları		İş adını ve iş açıklamasını görüntüler. İş ayarlarının kurulumu ve düzenlemesi yapılabilir. Yapılan değişiklikleri kaydedip İş Düzenleyici ekranını görüntülemek için <i>Bitti</i> düğmesini seçin.
Alan Ekleme		Yeni bir alan ekler. Bunu seçen kullanıcı, aşağıdaki alanların bulunduğu bir listeden seçim yapar: Metin, Tarih, Saat, Sayaç, Lineer Barkod ve 2B Barkod. Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Tablo 5-6</a> .
Düzenle		Seçili alan düzenleyicisini ve Kurulum ekranını açar. Kullanıcının yazı tipi türünü ve yazı tipi boyutunu değiştirmesine, alanı ters çevirmesine veya yansıtmasına, istem mesajı ve alan adı girmesine olanak tanır.
Sürükle		İş tasarım alanında görüntülenen ok tuşlarını kullanarak seçili alanı ok yönünde taşıyabilirsiniz.
Sil		Seçili alanı siler, alan silinmeden önce kullanıcıdan onaylaması istenir.
Geri Al		Son eylemi geri alın.
Yinele		Son eylemi yineleyin.
Yakınlaştır		Düzenlenecek işi yakınlaştırın. Üç kere (%200, %300, %600) yakınlaştırabilirsiniz. Maksimum yakınlaştırmaya ulaşıldıktan sonra, <i>Yakınlaştır</i> düğmesine art arda basarak varsayılan boyuta geri dönebilirsiniz.
Ekranı Kapla		İş önizlemesini ekranı kaplayacak şekilde büyütün.

Tablo 5-1: İş Düzenleme Menüsü



Menü	Düğmeler	İşlevler
Geri		İş Ayarları ekranına geri gidin.
Farklı Kaydet		Mevcut işi, yeni bir iş adıyla kaydeder.
Kaydet		Yeni işi veya mevcut işte yapılan değişiklikleri kaydedin.

Tablo 5-1: İş Düzenleme Menüsü (Devam)

9. Eklenen alanda gerekli değişiklikler yapıldıktan sonra  düğmesine dokununuz.

Artık iş kaydedilmiştir ve yazdırılmaya hazırdır.

## 5.2.1 İş Ayarları

### 5.2.1.1 Bilgiler

Bilgiler ekranı (Şekil 5-2 sayfa 5-3) kullanıcının aşağıdakileri yapmasına olanak tanır:

Alan	Tanım
İş Adı	İş adını görüntüler. Oluşturulan her yeni iş için, Bitti düğmesini seçmeden önce bir iş adı girilmesi gerekir.
İş Açıklaması	Kullanıcı, iş adına ait bir iş açıklaması girebilir.

Tablo 5-2: Bilgiler

## 5.2.1.2 Kurulum

Şekil 5-6: Kurulum Ekranı

Kurulum ekranı kullanıcının aşağıdakileri yapmasına olanak tanır:

Alan	Tanım
Hat Ayarı	Kullanıcı, işi oluşturmak için açılan listeden gerekli Hat Kurulumunu seçebilir. Açılan listede, oluşturulmuş tüm Hat Kurulumları bulunur. İş yüklendiğinde bu Hat Kurulumu seçilir. Hat Kurulumu, Belirsiz (Varsayılan) olarak kalırsa o anda etkin olan Hat Kurulumu seçilir.
Gün Başlangıcını Geçersiz Kıl	Etkinleştirilirse kullanıcı, Gün Başlangıcını varsayılandan (00:00) farklı bir değere değiştirebilir.
Gün Başlangıcı	Kullanıcı, iş içerisinde tarihin ne zaman değiştirileceğini (gece yarısı yerine) tanımlayabilir. Bu seçenek, yalnızca Gün Başlangıcını Geçersiz Kıl alanı etkinleştirilmişse kullanılabilir.
Gün Devrini Engelle	Etkinleştirilmişse gün devri engellenir.

Tablo 5-3: Kurulum

## 5.2.1.3 Parametreler

Şekil 5-7: Parametreler Ekranı

Parametreler ekranı kullanıcının aşağıdakileri yapmasına olanak tanır:

Alan	Tanım
Yazdırma Modu	Kullanıcı, Sabit Uzunluk modunu veya Sabit Çözünürlük modunu seçebilir. Seçilen yazdırma moduna bağlı olarak Baskı Uzunluğu (mm veya inç) ya da Baskı Çözünürlüğünü (nokta/mm veya nokta/inç) girin. Ölçü birimleri, yazıcı ayarlarında seçilmiş birimlere bağlıdır. <b>Not:</b> İşin içerikleri, tanımlı bir pencereye sabitlenir. Baskı uzunluğunun artırılması veya azaltılması, işi uzatır veya sıkıştırır.
Yazdırma Marjı	Yazdırma Marjı, ön tarafa doğru çalışır ve baskı konumunun ürünün ön kenarına mesafesini değiştirir. Baskı konumunun mesafesini artırmak için + düğmesini kullanarak değeri artırın. Baskı konumunun mesafesini azaltmak için - düğmesini kullanarak değeri azaltın. Kullanıcı, değeri kendisi girebilir veya +/- düğmelerini kullanarak küçük artışlarla/azalışlarla değiştirebilir.
Kalın	Açılan listeden Kalın türünü seçin.
Karakter Aralığı	Kullanıcı, karakterler arasındaki aralığı ayarlayacak değeri girmelidir.
Örgü yapısı	
Otomatik Seçim	Etkinleştirilirse yazıcı, uygun örgü yapısı grubunu otomatik olarak seçer. <b>Not:</b> Otomatik Seçim, varsayılan olarak seçilidir.

Tablo 5-4: Parametreler

Alan	Tanım
Gruba Göre Seç	Etkinleştirilirse kullanıcı, istediği örgü yapı grubunu manuel olarak seçebilir.
Örgü yapı	İş için gerekli örgü yapı grubunu seçin. Görüntülenen grup seçenekleri, gerekli satır yüksekliğine bağlıdır. Örgü yapı grubu, yalnızca Otomatik Seçim devre dışı bırakılmışsa seçilebilir. <b>Not:</b> 2B barkodlar yazdırmak için gereken özel örgü yapınınun seçilmesi önerilir. Daha fazla bilgi için Videojet müşteri hizmetlerine veya yerel distribütörünüze başvurun.






Tablo 5-4: Parametreler (Devam)

## 5.2.1.4 Yönergeler



Şekil 5-8: Yönergeler Ekranı

Yönergeler ekranı kullanıcının aşağıdakileri yapmasına olanak tanır:

Alan	Tanım
	İş için yönerge eklenebilmesi amacıyla tuş takımını açar.
	Vurgulu yönergeyi aşağı taşır.
	Vurgulu yönergeyi yukarı taşır.
	Vurgulu yönergeyi siler.
	Vurgulu yönergenin düzenlenebilmesi amacıyla tuş takımını açar.

Tablo 5-5: Yönergeler

### 5.2.2 Alan Ekleme


Alan ekleme açılan listesi, kullanıcı tarafından girilebilecek olan seçenekleri içerir. [Tablo 5-6](#) kullanıcıya sunulan seçenekleri göstermektedir:

Seçenek	Tanım
Metin	Metin alanını sabit metin, kullanıcıdan istenen metin veya referans metni olarak ekler.
Tarih	Yazdırılan işe geçerli tarihi, kaydırılan tarihi veya kullanıcıdan istenen tarihi ekler. Kullanıcı, birden fazla biçimde tarih türetmek için tarih türünü özelleştirebilir.
Saat	Yazdırılan işe geçerli saati ekler. Bunu yapmak için, yazıcının gerçek zaman özellikleri kullanılır.
Sayaç	Artımlı sayısal ve alfa verileri yönetmek ve yazdırmak için seçilen kodlayıcıyı bildiren bir sayaç alanı ekler.
Lineer Barkod	Tek boyutlu bir barkod ekler. Kullanıcı gerekli barkodu eklemeye yönelik barkod türünü, veri türünü ve metni seçebilir. <i>Not: Barkoda tarih gibi ek veriler dahil edilmesi gerekiyorsa özel bir referans gerekir. Daha fazla bilgi için bkz. Özel Referans Oluşturucu sayfa 6-13.</i>
2B Barkod	İki boyutlu bir barkod ekler. Kullanıcı gerekli barkodu eklemeye yönelik barkod türünü, veri türünü ve metni seçebilir.

Tablo 5-6: Alan Ekleme Seçenekleri

#### 5.2.2.1 Metin Alanı Ekleme


İşe bir metin alanı eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Metin*'i seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

2. Metin Kurulumu ekranı açılarak gerekli metnin seçilmesine ve gereken şekilde biçimlendirilmesine olanak tanır. Ekranın altındaki metin alanı önizlemesi, yapılanları gözden geçirme amacıyla kullanılabilir.

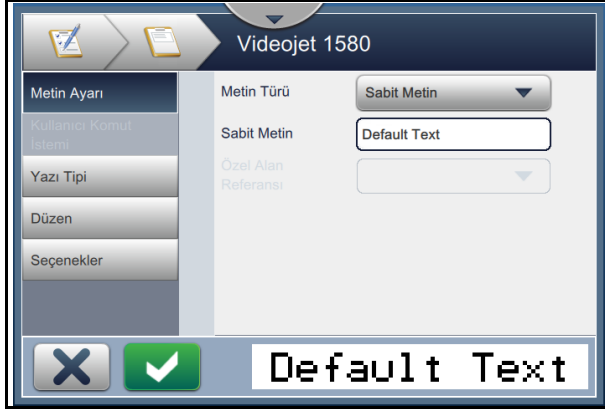
Yapılan değişiklikleri kaydetmek için  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Daha fazla bilgi için bkz. [Tablo 5-7](#).

*Not: Alanda yapılan hiçbir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için  düğmesi alanda herhangi bir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için kullanılır.*

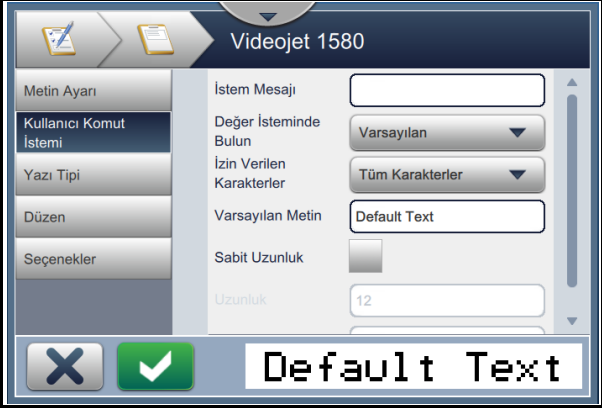
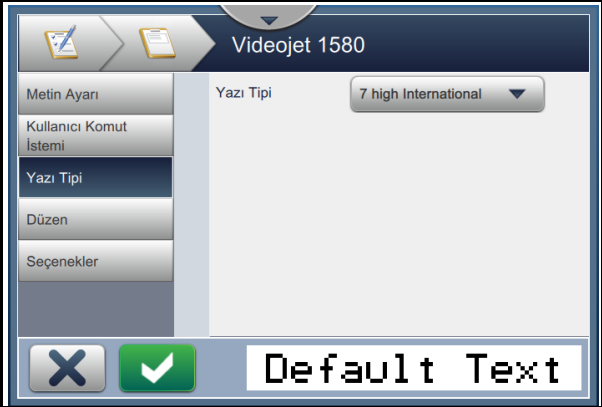
3. Metin alanı, iş tasarım alanına eklenir.

*Not: Eklenen metin alanı, iş tasarım alanında istenen konuma taşınabilir.*

Tablo 5-7 gerekli metni girmeye yönelik olarak kullanılabilecek seçenekleri açıklamaktadır:


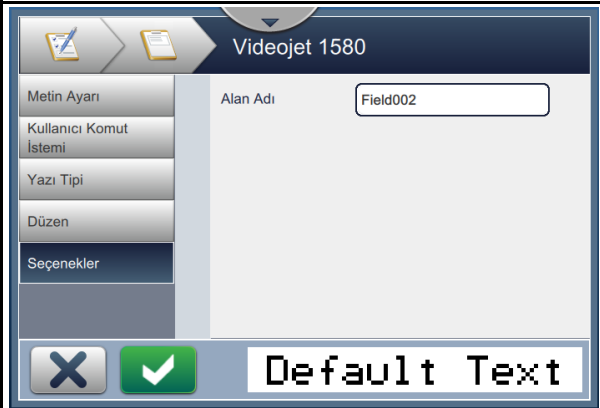
Ekran	Tanım
<p>Metin Türü</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Metin Türü: Metnin türünü seçmek için açılan listeye dokununuz. Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Metin Türü</a>.</li> <li>Sabit Metin: Gerekli metni girmek için metin kutusuna dokununuz. <i>Not: Bu seçenek, yalnızca Sabit Metin Türü seçildiğinde kullanılabilir.</i></li> <li>Özel Alan Referansı: Gerekli oluşturulmuş özel alanı seçmek için açılan listeye dokununuz. <i>Not: Bu seçenek, yalnızca Özel Referans Metin Türü seçildiğinde kullanılabilir.</i></li> </ul>
Metin Türü	
Sabit Metin	Metin, Sabit Metin alanında tanımlandığı şekilde iş için sabitlenir.
Kullanıcıdan İstenen	İş, çalıştırılmak üzere seçildiğinde metin kullanıcı tarafından girilir. Kullanıcı İstemi seçenekleri, seçim sırasında etkinleştirilir. <i>Not: İş düzenlemesi için yalnızca Kullanıcıdan İstenen Metin alanları kullanılır.</i>
Özel Referans	Her iş için özel bir referans ekler. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. <a href="#">Özel Referans Oluşturucu sayfa 6-13</a> .
Ekipman Referansı	Her iş için makine kimliğini ekler. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. <a href="#">Genel İş Ayarları sayfa 6-20</a> .
Hat Referansı	Her iş için hat kimliğini ekler. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. <a href="#">Genel İş Ayarları sayfa 6-20</a> .
Fabrika Referansı	Her iş için geçerli oturum açmış kullanıcıyı ekler. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. <a href="#">Genel İş Ayarları sayfa 6-20</a> .
Kullanıcı Referansı	Her iş için geçerli oturum açmış kullanıcıyı ekler.

Tablo 5-7: Metin Kurulumu

Ekran	Tanım
<p><b>Kullanıcı İstemi</b></p> 	<p>Aşağıdakilere yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>İstem Mesajı:</b> İş, çalıştırılmak üzere seçildiğinde kullanıcıya yönelik talimatı veya istemi girmek için metin kutusuna dokunun.</li> <li>• <b>İstem Değeri:</b> İşte girilecek gerekli değeri seçmek için açılan listeye dokunun: <b>Varsayılan:</b> İş, varsayılan metni içerir. <b>Boş:</b> İş, metin içermez. <b>Son:</b> İş, son yazdırılan verileri içerir.</li> <li>• <b>İzin Verilen Karakterler:</b> Mesaj girmek üzere izin verilen karakter tipini belirlemek için açılan listeye dokunun (Harfler, Sayısal, Alfayısal, Tüm Karakterler).</li> <li>• <b>Varsayılan Metin:</b> Varsayılan olarak girilecek metni girmek için metin kutusuna dokunun.</li> <li>• <b>Sabit Uzunluk:</b> Kullanıcı tarafından girilen alanı sabit bir uzunlukla kısıtlamak için onay kutusuna dokunun. <i>Not: Uzunluk ve Doldurma Karakteri seçenekleri, yalnızca Sabit Uzunluk onay kutusu işaretlenmişse kullanılabilir.</i></li> <li>• <b>Uzunluk:</b> Kullanıcı tarafından düzenlenebilir alanın uzunluğunu ayarlamak için metin kutusuna dokunun.</li> <li>• <b>Doldurma Karakteri:</b> Metin alanından sonra görünmesi gereken karakteri tanımlamak için metin kutusuna dokunun.</li> </ul>
<p><b>Yazı Tipi</b></p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Yazı Tipi:</b> Yazı tipi boyutlarını belirlemek için açılan listeye dokunun. <i>Not: Varsayılan yazı tipi yüksekliği 7'dir.</i> <i>Not: Son seçilen yazı tipi boyutu, bellekte depolanır ve burada gösterilir.</i></li> </ul>

Tablo 5-7: Metin Kurulumu (Devam)




Ekran	Tanım
<p>Düzen</p> 	<p>Aşağıdakilere yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Kalın:</b> Kalın yazı türünü (Kapalı, Kalın 1, Kalın 2) seçmek için açılan listeye dokunun.  <b>Kapalı:</b> Videojet 1580  <b>Kalın1 -</b> Videojet 1580  <b>Kalın2:</b> Videojet 1580</li> <li>• <b>Ters Çevirme:</b> Yazı tipi rengini tersine çevirmek için onay kutusuna dokunun.  <b>Normal</b> <b>Ters Çevrilmiş</b>  Videojet 1580 <b>Videojet 1580</b></li> <li>• <b>Yansıtma:</b> Alanı dikey ekseninde ters çevirmek için onay kutusuna dokunun.  <b>Normal</b> <b>Yansıtma</b>  Videojet 1580 08ɹı ɹɛɩɔɛɩV</li> <li>• <b>Baş Aşağı Çevirme:</b> Alanı yatay ekseninde ters çevirmek için onay kutusuna dokunun.  <b>Normal</b> <b>Baş Aşağı Çevrilmiş</b>  Videojet 1580 ʌɹɐɔɩɛɩ ɹ280</li> </ul>
<p>Seçenekler</p> 	<p>Aşağıdakine yönelik seçenek sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Alan Adı:</b> Alan adını ayarlamak için metin kutusuna dokunun.</li> </ul>

Tablo 5-7: Metin Kurulumu (Devam)


### 5.2.2.2 Tarih Alanı Ekleme


İşe bir tarih alanı eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Tarih*'i seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

2. Tarih Kurulumu ekranı açılarak gerekli tarihin seçilmesine ve gereken şekilde biçimlendirilmesine olanak tanır. Ekranın altındaki tarih alanı önizlemesi, yapılanları gözden geçirme amacıyla kullanılabilir.

Ekrandaki  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Daha fazla bilgi için bkz. [Tablo 5-8](#).

**Not:** Alanda yapılan hiçbir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için  düğmesi alanda herhangi bir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için kullanılır.



3. Sistem tarihi, iş tasarım alanına eklenir.

**Not:** Eklenen sistem tarihi, iş tasarım alanında istenen konuma taşınabilir.

[Tablo 5-8](#) tarih biçimini düzenlemek için kullanılacak seçenekleri açıklamaktadır:

Ekran	Tanım
<p>Tarih Kurulumu:</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Tarih Türü: Gerekli tarih biçimini seçmek için açılan listeye dokununuz. Örneğin: Özel, Ayın Günü (01)/Ay(01)/Yıl(2010). Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Özel Bir Tarih Oluşturma sayfa 5-18</a>.</li><li>• Eklenecek Tarih: İşe eklenecek gerekli tarihi seçin. <b>Bugün:</b> Geçerli tarihi ekler. <b>Kaydırma:</b> Geçerli tarihten kaydırma ayarına göre kaydırılmış bir tarih ekler. <b>Kullanıcıdan İstenen:</b> İş, çalıştırılmak üzere seçildiğinde tarih kullanıcı tarafından girilir. <b>Not:</b> Kullanıcı İstemi ve Kaydırma seçenekleri, seçim sırasında etkinleştirilir.</li><li>• Dil: Gerekli tarih dilini seçmek için açılan listeye dokununuz. Örneğin: İngilizce, Arapça vb.</li></ul>

Tablo 5-8: Tarih Kurulumu

Ekran	Tanım
<p>Kullanıcı İstemi:</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>İstem Mesajı: İş, çalıştırılmak üzere seçildiğinde kullanıcıya yönelik talimatı veya istemi girmek için metin kutusuna dokunun.</li> <li>İstem Değeri: İşte girilecek gerekli değeri seçmek için açılan listeye dokunun:  <b>Varsayılan:</b> İş, varsayılan metni içerir.  <b>Boş:</b> İş, metin içermez.  <b>Son:</b> İş, son yazdırılan verileri içerir.</li> <li>Birim: Birim türünü (Devre Dışı, Gün, Ay, Yıl) seçmek için açılan listeye dokunun.</li> <li>Minimum Aralık: Minimum aralığın ayarlanması, kullanıcının bu minimum kaydırmadan daha yakın bir tarih seçmesini engeller.</li> <li>Maksimum Aralık: Maksimum aralığın ayarlanması, kullanıcının bu maksimum kaydırmadan daha uzak bir tarih seçmesini engeller.</li> </ul> <p><i>Not: Minimum ve Maksimum Aralık, yalnızca Birim değeri devre dışı olarak ayarlanmadığında görünür.</i></p>
<p>Kaydırma:</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Kaydırma Birimi: Tarihi, gerekli kaydırma değerine kaydırmak için açılan listeye dokunun (Gün, Ay, Yıl).</li> <li>Kaydırma Miktarı: Gerekli kaydırma değerini girmek için metin kutusuna dokunun.</li> <li>Çeyreğin Son Günü: Çeyreğin son günü seçeneğini etkinleştirmek/ devre dışı bırakmak için Doğru/ Yanlış düğmesine dokunun.</li> <li>Devir Haftası: Tarihi, devir işlemine göre seçmek için (Yok, Son Devir, Sonraki Devir) açılan listeye dokunun.</li> <li>Devir günü: Haftanın devir gününü (pazardan pazartesiye) seçmek için açılan listeye dokunun.</li> </ul> <p><i>Not: Devir Günü, yalnızca Devir Haftası seçeneği "Yok" olarak ayarlanmadığında görünür.</i></p>

Tablo 5-8: Tarih Kurulumu (Devam)

Ekran	Tanım
Yazı Tipi	Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Tablo 5-7</a> .
Düzen	
Seçenekler	

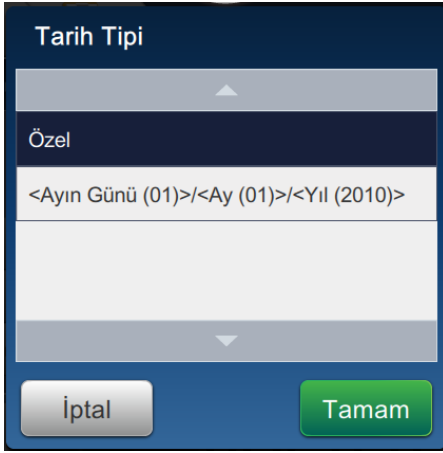
Tablo 5-8: Tarih Kurulumu (Devam)

### 5.2.2.3 Özel Bir Tarih Oluşturma

Özel bir tarih oluşturmak için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Tarih Kurulumu ekranındaki Tarih Türü açılan listesinde *Özel* seçeneğini belirleyin (bkz.

[Şekil 5-9](#)). Ekrandaki  düğmesine dokununuz.



Şekil 5-9: Tarih Biçimi Ayarlama Ekranı

2. Seçenekler listesinden (Yıl, Ay, Ayın Günü, Haftanın Günü, Diğer ve Ayrıcı) gerekli biçimi seçin (bkz. Şekil 5-10). Bu seçeneklerin her birinin açılan listeden seçilebilecek çeşitli düzenleri vardır (örneğin bkz. Şekil 5-11).

<Ayın Günü (01)>/<Ay (01)>/<Yıl (2010)>

Yıl	Yıl (2010)	Ekle
Ay	Ay (01)	Ekle
Ayın Günü	Ayın Günü (01)	Ekle
Haftanın Günü	Haftanın Günü (PZT)	Ekle
Diğer	Jülyen Günü (001)	Ekle
Ayrıcı	Eğik Çizgi (/)	Ekle

30/03/2017


Şekil 5-10: Tarih Ayarlama Ekranı

Seç Ayrıcı

Eğik Çizgi (/)
Ters Eğik Çizgi (\)
Boşluk ( )
Kısa Çizgi (-)

İptal Tamam


Şekil 5-11: Tarih Ayracı Ayarlama Ekranı

3. Seçtiğiniz gerekli biçimleri, **Ekle** düğmesine dokunarak tarih biçimine taşıyın. Oluşturulan tarih biçimi ekranda gösterilir (bkz. Şekil 5-10).
4. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

**Not:** Oluşturulan Tarih biçimi kaydedilir ve Tarih Türü açılan listesinde gösterilir.


### 5.2.2.4 Zaman Alanı Ekleme


İşe bir zaman alanı eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Saat*'i seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

2. Saat Kurulumu ekranı açılarak gerekli zamanın seçilmesine ve gereken şekilde biçimlendirilmesine olanak tanır. Ekranın altındaki saat alanı önizlemesi, yapılanları gözden geçirme amacıyla kullanılabilir.

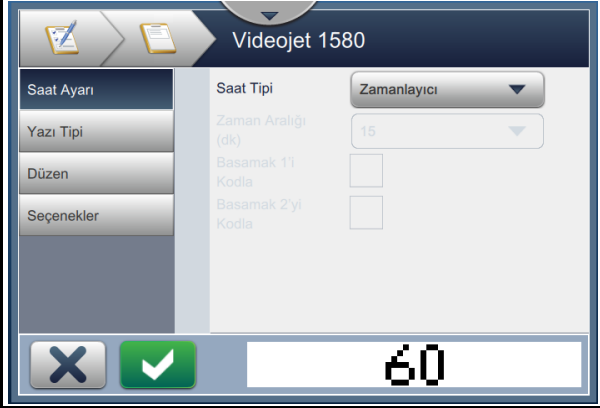
Ekrandaki  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Daha fazla bilgi için bkz. [Tablo 5-9](#).

**Not:** Alanda yapılan hiçbir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için  düğmesi alanda herhangi bir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için kullanılır.

3. Sistem saati, iş tasarım alanına eklenir.

**Not:** Eklenen sistem saati, iş tasarım alanında istenen konuma taşınabilir.


Tablo 5-9 zaman biçimini düzenlemek için kullanılacak seçenekleri açıklamaktadır:

Ekran	Tanım
<p>Saat Kurulumu</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zaman Türü: Açılan listeye dokunarak aşağıdakilerden birini seçin:  <b>Özel:</b> Gerekli zaman biçimini, seçenekler listesinden (Saat, Dakika, Saniye, Dönem, ayırıcı) seçin.  Örneğin: SS:dd:ss, SS:dd ÖÖ/ÖS vb.  <b>Vardiya:</b> İş, vardiya zamanına dayalı olarak vardiya kodunu içerir.  <i>Not:</i> Vardiya kodu ve zamanı, Genel İş Ayarlarında tanımlanır. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. <a href="#">Genel İş Ayarları sayfa 6-20</a>.</li> <li>• <b>Kronometre:</b> İş, kronometre değerini içerir.  <i>Not:</i> Aralık, Basamak 1'i Kodla ve Basamak 2'yi Kodla, yalnızca Zaman Türü olarak Kronometre seçeneği belirlendiğinde görünür.</li> <li>• Aralık: Kronometrenin dakika cinsinden aralığını (15, 30, 45, 60) seçmek için açılan listeye dokununuz.</li> <li>• Basamak 1'i Kodla: Kronometrenin birler basamağının yerine alfabetik bir karakter (o basamağı temsil eden) koymak için onay kutusuna dokununuz.</li> <li>• Basamak 2'yi Kodla: Kronometrenin onlar basamağının yerine alfabetik bir karakter (o basamağı temsil eden) koymak için onay kutusuna dokununuz.</li> </ul>
Yazı Tipi	Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Tablo 5-7</a> .
Düzen	
Seçenekler	

Tablo 5-9: Saat Kurulumu


### 5.2.2.5 Sayaç Alanı Ekleme


İşe bir sayaç eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Sayaç*'ı seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

2. Sayaç Kurulumu ekranı açılarak gerekli sayacın seçilmesine ve gereken şekilde biçimlendirilmesine olanak tanır. Ekranın altındaki sayaç alanı özizlemesi, yapılanları gözden geçirme amacıyla kullanılabilir.


Ekrandaki  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Daha fazla bilgi için bkz. [Tablo 5-10](#).

**Not:** Alanda yapılan hiçbir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için  düğmesi alanda herhangi bir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için kullanılır.

3. Sayaç alanı, iş tasarım alanına eklenir.



**Not:** Eklenen sayaç alanı, iş tasarım alanında istenen konuma taşınabilir.

[Tablo 5-10](#) gerekli sayaç biçimini girmeye yönelik olarak kullanılacak seçenekleri açıklamaktadır:

Ekran	Tanım
	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Sayaç Türü:</b> Sayacın türünü (Sayısal, Büyük Harf ve Küçük Harf) seçmek için açılan listeye dokununuz.</li><li>• <b>Başlangıç Değeri Türü:</b> Başlangıç, Son ve Kullanıcıdan İstenecek seçenekleri arasından seçim yapmak için açılan listeye dokununuz.</li><li>• <b>Başlangıç Değeri:</b> Sayacın başlangıç değerini ayarlamak için metin kutusuna dokununuz.</li><li>• <b>Bitiş Değeri:</b> Sayacın bitiş değerini ayarlamak için metin kutusuna dokununuz.</li><li>• <b>Adım Boyutu:</b> Sayısal sayacın kaçar kaçar artacağını veya azalacağını ayarlamak için metin kutusuna dokununuz. Adım boyutu, bitiş değerinden küçük olmalı ve bitiş ile başlangıç değerleri farkının bir tam bölüneni olmalıdır.</li></ul> <p>Örnek: Başlangıç değeri 0 ve bitiş değeri 6 ise adım boyutu 1, 2, 3 veya 6 olabilir.</p>

Tablo 5-10: Sayaç Kurulumu




Ekran	Tanım
<p><b>Kullanıcı İstemi</b></p> 	<p>Aşağıdakileri girmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>İstem Mesajı: İş, çalıştırılmak üzere seçildiğinde kullanıcıya yönelik talimatı veya istemi girmek için metin kutusuna dokunun.</li> <li>İstem Değeri: İşte girilecek gerekli değeri seçmek için açılan listeye dokunun:  <b>Boş:</b> İş, metin içermez.  <b>Geçerli:</b> İş, geçerli sayaç değerini içerir.  <b>Başlangıç:</b> İş, sayaç başlangıç değerini içerir.</li> </ul>
<p><b>Yazı Tipi</b></p>	<p>Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Tablo 5-7</a>.</p>
<p><b>Düzen</b></p>	
<p><b>Seçenekler</b></p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Alan Adı: Alan adını ayarlamak için metin kutusuna dokunun.</li> <li>Sayım Başına Baskı Değeri: Sayım başına gereken baskı sayısını ayarlamak için metin kutusuna dokunun.</li> <li>Devirde Yeniden Başla: Sayaç, bitiş değerine ulaştığında sayımı yeniden başlatmak için onay kutusuna dokunun.</li> <li>Doldurma: Başlangıç değerinin önünde Doldurma Karakteri gerekiyorsa doldurmayı etkinleştirmek için onay kutusuna dokunun.</li> <li>Doldurma Karakteri: Sayaç alanının önünde görünmesi gereken karakteri tanımlamak için metin kutusuna dokunun.</li> <li>Basamak Sayısı: Sayacın görüntüleyebileceği basamak sayısını belirlemek için metin kutusuna dokunun.  <b>Not:</b> Doldurma Karakteri ve Basamak Sayısı seçenekleri, yalnızca Doldurma onay kutusu işaretlendiğinde görünür.</li> <li>Sayacı Artırma: Sayacı artırmak için gereken girişi seçin. Sayacı içeren bir iş yazdırıldığında sayaç artırılır veya düşürülür. Sayacı harici olarak artırmak için Dijital GÇ girişlerini seçin.</li> <li>Sayacı Sıfırlama: Sayacı sıfırlayacak harici giriş seçeneklerini belirleyin.</li> </ul>

Tablo 5-10: Sayaç Kurulumu (Devam)


### 5.2.2.6 Lineer Barkod Alanı Ekleme


İşe bir lineer barkod alanı eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Lineer Barkod'* u seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokunun.

2. Lineer Barkod Kurulumu ekranı açılarak gerekli lineer barkodun seçilmesine ve gereken şekilde biçimlendirilmesine olanak tanır. Ekranın altındaki lineer barkod alanı önizlemesi, yapılanları gözden geçirme amacıyla kullanılabilir.


Ekrandaki  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Daha fazla bilgi için bkz. [Tablo 5-11](#).

**Not:** Alanda yapılan hiçbir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için  düğmesi alanda herhangi bir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için kullanılır.

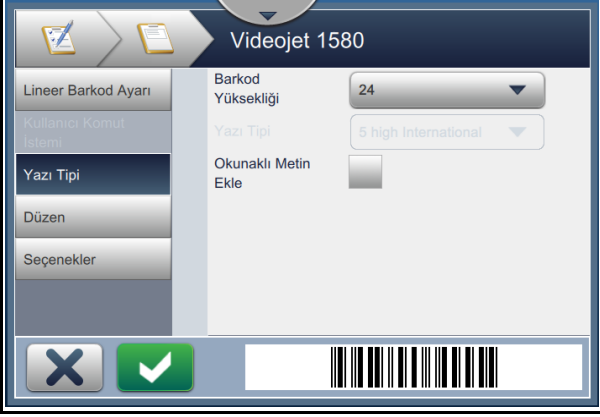
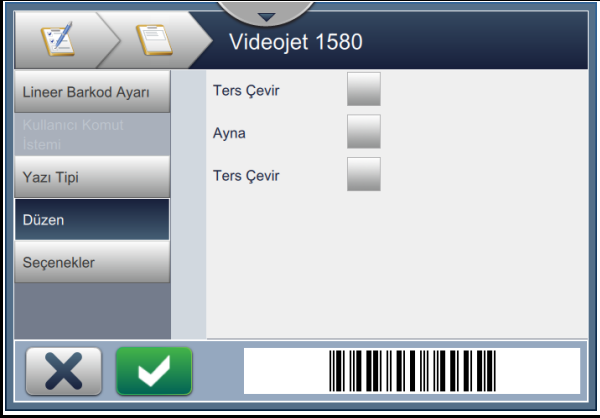


















3. Barkod, iş tasarım alanına eklenir.

**Not:** Eklenen barkod, iş tasarım alanında istenen konuma taşınabilir.

Tablo 5-11 Lineer Barkod alanı için kullanılabilir olan seçenekleri açıklamaktadır:

Ekran	Tanım
<p>Lineer Barkod Kurulumu</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Barkod Türü:</b> Gerekli barkodu (Code 128, Code 39, EAN-128, EAN-13, EAN-8, ITF, UPC-A, UPC-E) seçmek için açılan listeye dokununuz.</li> <li>• <b>Barkod Verisi:</b> Gerekli metni (Sabit Metin, Özel Referans) seçmek için açılan listeye dokununuz. <i>Not: Özel Referans, yalnızca özel bir referans oluşturulmuşsa kullanılabilir. Varsayılan Metin ve Özel Referans seçenekleri, seçim sırasında etkinleştirilir.</i></li> <li>• <b>Varsayılan Metin:</b> Gerekli metni girmek için metin kutusuna dokununuz.</li> <li>• <b>Özel Referans:</b> Oluşturulan gerekli özel alanı seçmek için açılan listeye dokununuz. <i>Not: Barkoda tarih gibi ek veriler dahil edilmesi gerekiyorsa özel bir referans gerekir. Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Özel Referans Oluşturucu sayfa 6-13.</a></i></li> <li>• <b>Sağlama Toplamını Hesapla:</b> Barkoddaki bilgilerin doğrulanması için onay kutusuna dokununuz. <i>Not: Bu seçenek yalnızca Code 39 ve ITF barkod türleriyle kullanılabilir.</i></li> <li>• <b>Sessiz Bölgelere Uy:</b> Barkodun önünde ve sonunda bir boşluk bırakmak için onay kutusuna dokununuz. <i>Not: Bu seçenek UPC-A ve UPC-E barkod türleriyle kullanılamaz.</i></li> </ul>
Kullanıcı İstemi	Yok


Tablo 5-11: Lineer Barkod Kurulumu

Ekran	Tanım												
<p>Yazı Tipi</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Barkod Yüksekliği:</b> Barkod yüksekliğini (5, 7, 9, 12, 16, 24, 34) seçmek için açılan listeye dokununuz.</li> <li>• <b>Yazı Tipi:</b> Yazı tipi boyutlarını belirlemek için açılan listeye dokununuz. <i>Not: Bu seçenek, yalnızca Okunaklı Metin Ekle onay kutusu işaretlendiğinde kullanılabilir.</i></li> <li>• <b>Okunaklı Metin Ekle:</b> Barkod metninin yazı tipi yüksekliğini seçmek için onay kutusuna dokununuz.</li> </ul>												
<p>Düzen</p> 	<p>Aşağıdakilere yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Ters Çevirme:</b> Yazı tipi rengini tersine çevirmek için onay kutusuna dokununuz.  <table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td><b>Normal</b></td> <td><b>Ters Çevrilmiş</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </table> </li> <li>• <b>Yansıtma:</b> Alanı dikey ekseninde ters çevirmek için onay kutusuna dokununuz.  <table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td><b>Normal</b></td> <td><b>Yansıtma</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </table> </li> <li>• <b>Baş Aşağı Çevirme:</b> Alanı yatay ekseninde ters çevirmek için onay kutusuna dokununuz.  <table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td><b>Normal</b></td> <td><b>Baş Aşağı Çevrilmiş</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </table> </li> </ul>	<b>Normal</b>	<b>Ters Çevrilmiş</b>			<b>Normal</b>	<b>Yansıtma</b>			<b>Normal</b>	<b>Baş Aşağı Çevrilmiş</b>		
<b>Normal</b>	<b>Ters Çevrilmiş</b>												
													
<b>Normal</b>	<b>Yansıtma</b>												
													
<b>Normal</b>	<b>Baş Aşağı Çevrilmiş</b>												
													
<p>Seçenekler</p>	<p>Aşağıdakine yönelik seçenek sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Alan Adı:</b> Alan adını ayarlamak için metin kutusuna dokununuz.</li> </ul>												

Tablo 5-11: Lineer Barkod Kurulumu (Devam)


### 5.2.2.7 2B Barkod Alanı Ekleme


İşe bir 2B barkod alanı eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Ekrandaki  açılan listesine dokunup 2B Barkod'u seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokunun.

2. 2B Barkod Kurulumu ekranı açılarak gerekli 2B barkod alanının seçilmesine ve gereken şekilde biçimlendirilmesine olanak tanır. Ekranın altındaki 2B barkod alanı önizlemesi, yapılanları gözden geçirme amacıyla kullanılabilir.

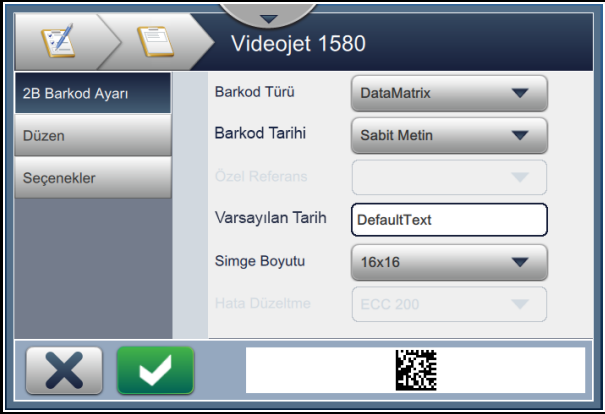
Ekrandaki  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Daha fazla bilgi için bkz. [Tablo 5-9](#).

**Not:** Alanda yapılan hiçbir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için  düğmesi alanda herhangi bir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için kullanılır.

3. Barkod, iş tasarım alanına eklenir.

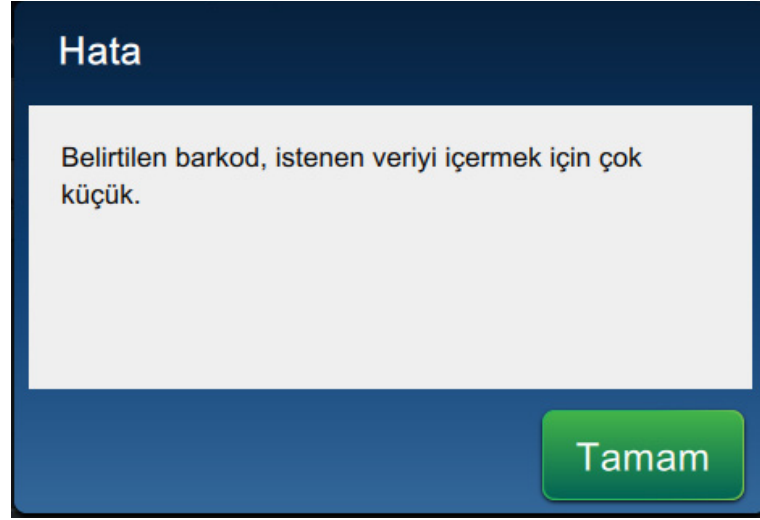
**Not:** Eklenen barkod, iş tasarım alanında istenen konuma taşınabilir.

Tablo 5-12 2B Barkod alanı için kullanılabilecek olan seçenekleri açıklamaktadır:

Ekran	Tanım
<p>2B Barkod Kurulumu</p> 	<p>Aşağıdaki parametreleri değiştirmeye yönelik seçenekler sunar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Barkod Türü:</b> Gerekli barkodu (Veri Matrisi, QR) seçmek için açılan listeye dokununuz.</li> <li>• <b>Barkod Verisi:</b> Gerekli metni (Sabit Metin, Özel Referans) seçmek için açılan listeye dokununuz.</li> <li>• <b>Özel Referans:</b> Oluşturulan gerekli özel alanı seçmek için açılan listeye dokununuz.</li> <li>• <b>Varsayılan Metin:</b> Gerekli metni girmek için metin kutusuna dokununuz. <i>Not: Bu seçenek, yalnızca Sabit Metin barkod verisi seçildiğinde kullanılabilir.</i></li> <li>• <b>Sembol Boyutu/Sürüm:</b> Gerekli barkod boyutunu seçmek için açılan listeye dokununuz. <i>Not: Veri Matrisi barkod için Sembol Boyutu ve QR kodu için Sürüm görünür.</i> <i>Not: 2B barkodlar yazdırmak için gereken özel örgüyapının seçilmesi önerilir. Daha fazla bilgi için Videojet müşteri hizmetlerine veya yerel distribütörünüze başvurun.</i></li> <li>• <b>Hata Düzeltme:</b> Çalışma ortamına bağlı olarak hata düzeltme miktarını seçmek için açılan listeye dokununuz. <i>Not: Veri Matrisi barkod için ECC200 ve QR kodu için L, M, Q, H görünür.</i></li> </ul>
Düzen	Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">Tablo 5-11</a> .
Seçenekler	

Tablo 5-12: 2B Barkod Alanı

Barkodlar ve seçilen sembol boyutu/sürüm için izin verilen karakter sayısı değişiklik gösterir. Karakter sınırı aşılsa aşağıdaki mesaj görüntülenir.



Şekil 5-12: Hata Mesajı

Aşağıdaki tablolarda, her bir barkod türü için izin verilen karakter sayısı ve karşılık gelen sembol boyutu/versiyonu gösterilmektedir:

QR Kodu		Sembol Boyutu			
Hata	Karakter	21x21	25x25	29x29	33x33
L	Sayısal	17	32	53	78
	Alfasayısal:	17	32	53	78
M	Sayısal	32	26	42	62
	Alfasayısal:	32	26	42	62
Q	Sayısal	11	20	32	46
	Alfasayısal:	11	20	32	46
H	Sayısal	7	14	24	34
	Alfasayısal:	7	14	24	34

Tablo 5-13: QR Kodu: Karakter Sınırı

Veri Matrisi		
Hata Kodu	ECC200	
Sembol Boyutu	Sayısal	Alfabetik/Alfasayısal
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

Tablo 5-14: Veri Matrisi: Karakter Sınırı

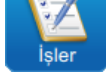
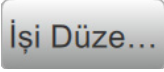


#### 5.2.2.8 Logo Ekleme

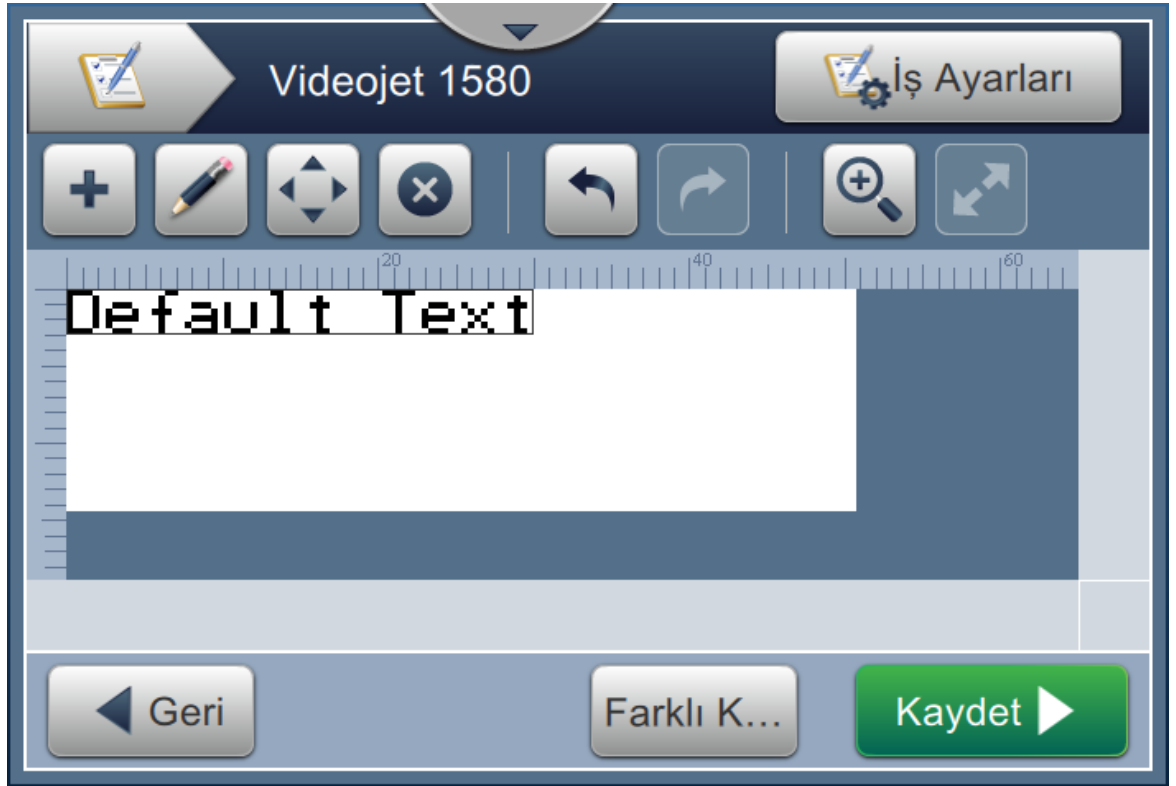
CLARİSOFT'ta işlere logo eklenebilir.

Daha fazla bilgi için Videojet müşteri hizmetlerine veya yerel distribütörünüze başvurun.





### 5.3 İş Düzenleme

1. İş Ayarları ekranındaki  düğmesine dokunun (bkz. Şekil 4-1 sayfa 4-2).
2. İşlerin bir listesini içeren İş Listesi ekranı açılır. Gereken işi seçin (bkz. Şekil 5-1 sayfa 5-2).  
Ekrandaki  düğmesine dokunun.
3. Ekrandaki  düğmesine dokunun.
4. Düzenlenecek gerekli alana ve ardından  düğmesine dokunun (bkz. Şekil 5-13).




Şekil 5-13: Alan Düzenleme Ekranı

5. Açılan İş Alanı Ayarları ekranında seçilen alana ait parametreleri değiştirin ve  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Ayrıntılı bilgi için bkz. Alan Ekleme sayfa 5-12.

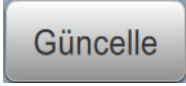

**Not:** Alanda yapılan hiçbir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için  düğmesi alanda herhangi bir değişikliği kaydetmeden geri dönmek için kullanılır.

6. Ekrandaki  düğmesine dokunun.
7. Ekrandaki  düğmesine dokunun.

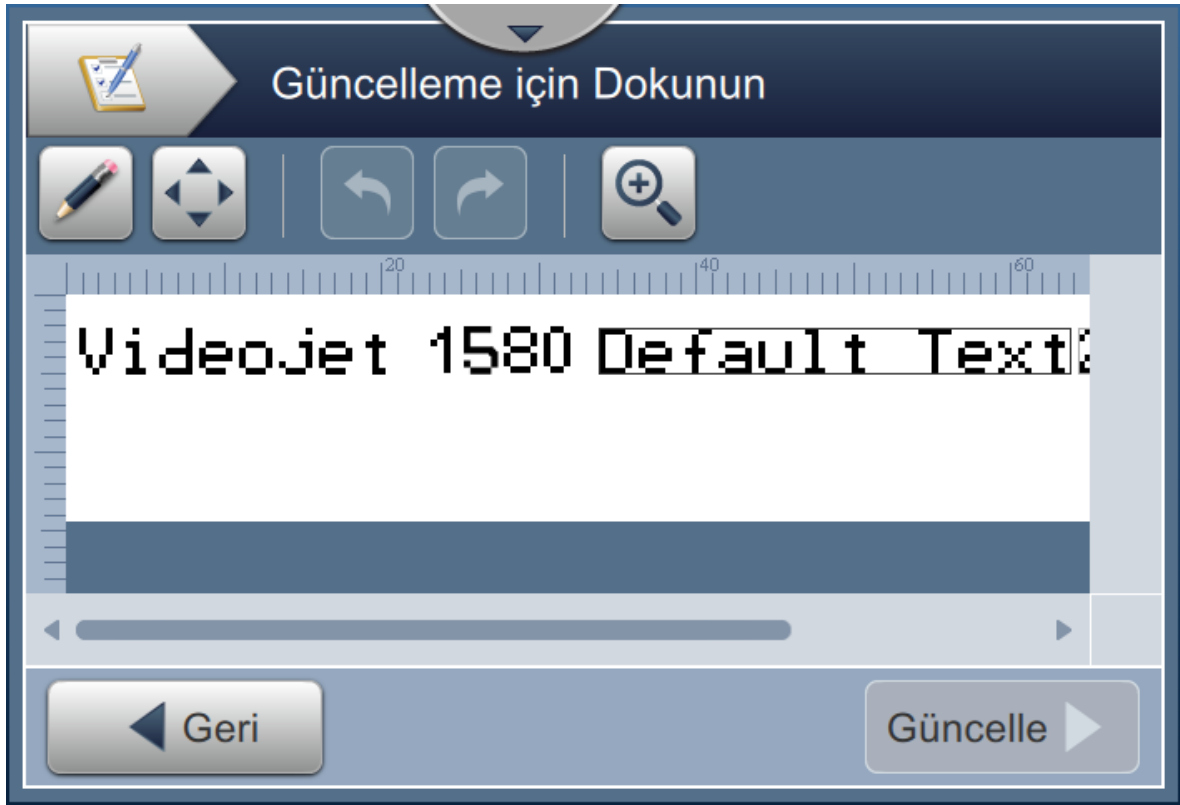
**Not:** Şu anda yazdırılmakta olan bir işte yapılan değişiklikler otomatik olarak güncellenmez. Güncellenmiş işi yazdırmak için  ve  düğmesine dokununuz.

### 5.4 İşi Hızlı Düzenleme


*Not: Güncelle düğmesi, yalnızca kullanıcı tarafından düzenlenebilir alanlar varsa etkindir.*

1. Ana Sayfa ekranında iş önizlemesi çubuğuna dokununuz.
2. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. İş Düzenleme ekranı açılır.
3. Kullanıcıdan istenen bir alanı düzenlemek için  düğmesine dokununuz (bkz. [Şekil 5-14](#)).

*Not: Yalnızca, Kullanıcıdan İstlenen alanlar düzenlenebilir.*



Şekil 5-14: İş Düzenleyici

4. Yardımcı yazılımın tuş takımı açılır ve kullanıcının metin girmesi gerekir. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

*Not: Yardımcı yazılımın tuş takımı, seçili İstem Değerine bağlı olarak son kaydedilmiş kullanıcı değerini/verisini veya varsayılan metni görüntüler ya da hiçbir şey görüntülemez.*

*Not: Kullanıcı tarafından düzenlenebilir alanlarda yapılan değişiklikler, iş önizlemesi penceresinde anında görüntülenir.*

5. Alan konumunu taşımak için, alana ve ardından  düğmesine dokununuz (bkz. [Şekil 5-14](#)).

6. Değişiklikleri kaydetmek için **Güncelle** düğmesine dokununuz.
7. Geçerli işin üzerine yazmak için **Tamam** düğmesine dokununuz. Bu değişiklikler, şu anda yazdırılmakta olan işe anında uygulanır.

*Not: Hızlı düzenleme değişiklikleri, yalnızca şu anda yazdırılmakta olan işe uygulanır. İşler listesinde yer alan kaydedilmiş iş değiştirilmez.*





## 5.5 Örnek: Yeni Bir İş Oluşturma

Aşağıdaki bölümde, kullanıcıya şu alanlardan oluşan yeni bir iş oluşturması için adım adım yol gösterilmektedir (bkz. [Şekil 5-15](#)):




- Bir Metin alanı.
- Bir Tarih alanı.
- Bir Sayaç alanı.



Şekil 5-15: Örnek Mesaj

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.
2. Ekrandaki  düğmesine dokunarak (bkz. [Şekil 5-1 sayfa 5-2](#)) yeni bir iş oluşturun.
3. İş Ayarları ekranı açılır. Yeni iş için iş adı olarak İş Adı metin kutusuna "Videojet 1580" girin ve  düğmesine dokununuz. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

### 5.5.1 Metin Ekleme



4. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Metin*'i seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).
- Ekrandaki  düğmesine dokununuz.
5. Metin Kurulumu ekranı açılır. Sabit Metin'in seçili olduğundan emin olun.
6. Varsayılan Metin kutusuna dokununuz. Gerekli metni girmeniz için yardımcı yazılımın tuş takımını açılır.
7. "Videojet 1580" metnini girip  düğmesine dokununuz.

### 5.5.1.1 Metnin Yazı Tipi Boyutunu Değiştirme


8. *Yazı Tipi* düğmesine dokunun ve açılan listede “12 Punto Uluslararası” seçeneğini belirleyin (bkz. [Şekil 5-16](#)). **Tamam** düğmesine dokununuz.



Şekil 5-16: Yazı Tipi Boyutu Giriş Ekranı

9. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Metin alanı, işe eklenir.
10. Alanı seçip ardından sürükleyerek veya  düğmesini kullanarak istenen konuma taşıyın (bkz. [Şekil 5-15 sayfa 5-33](#)).

### 5.5.2 Tarih Ekleme

11. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Tarih*'i seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)).
- Ekrandaki **Tamam** düğmesine dokununuz.

### 5.5.2.1 Tarih Biçimini Değiştirme

12. Tarih Kurulumu ekranı açılır.

13. Tarih Kurulumu ekranındaki Tarih Türü açılan listesinde *Özel* seçeneğini belirleyin (bkz.


Şekil 5-17). Ekrandaki **Tamam** düğmesine dokununuz.



Şekil 5-17: Tarih Biçimi Ayarlama Ekranı

14. Ayın Günü açılan listesinde Ayın Günü (01) seçeneğini belirleyip **Ekle** düğmesine dokununuz. Ayırıcı açılan listesinde Eğik Çizgi (/) seçeneğini belirleyip **Ekle** düğmesine dokununuz.

15. Ay açılan listesinde Ay (01) seçeneğini belirleyip **Ekle** düğmesine dokununuz. Ayırıcı açılan listesinde Eğik Çizgi (/) seçeneğini belirleyip **Ekle** düğmesine dokununuz.

16. Yıl açılan listesinde Yıl (2010) seçeneğini belirleyip  düğmesine dokununuz.

Tarih alanı önizlemesi, geçerli tarihi seçilen biçimde gösterir (bkz. [Şekil 5-18](#)).



Şekil 5-18: Tarih Ayracı Ayarlama Ekranı

17. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

18. Eklenen Tarih açılan listesinde Kaydırma'yı seçin.

19. Kaydırma menüsünde, Kaydırma Birimi olarak Gün'ü ve Kaydırma Miktarı olarak 7'yi seçin.


### 5.5.2.2 Tarihin Yazı Tipi Boyutunu Değiştirme

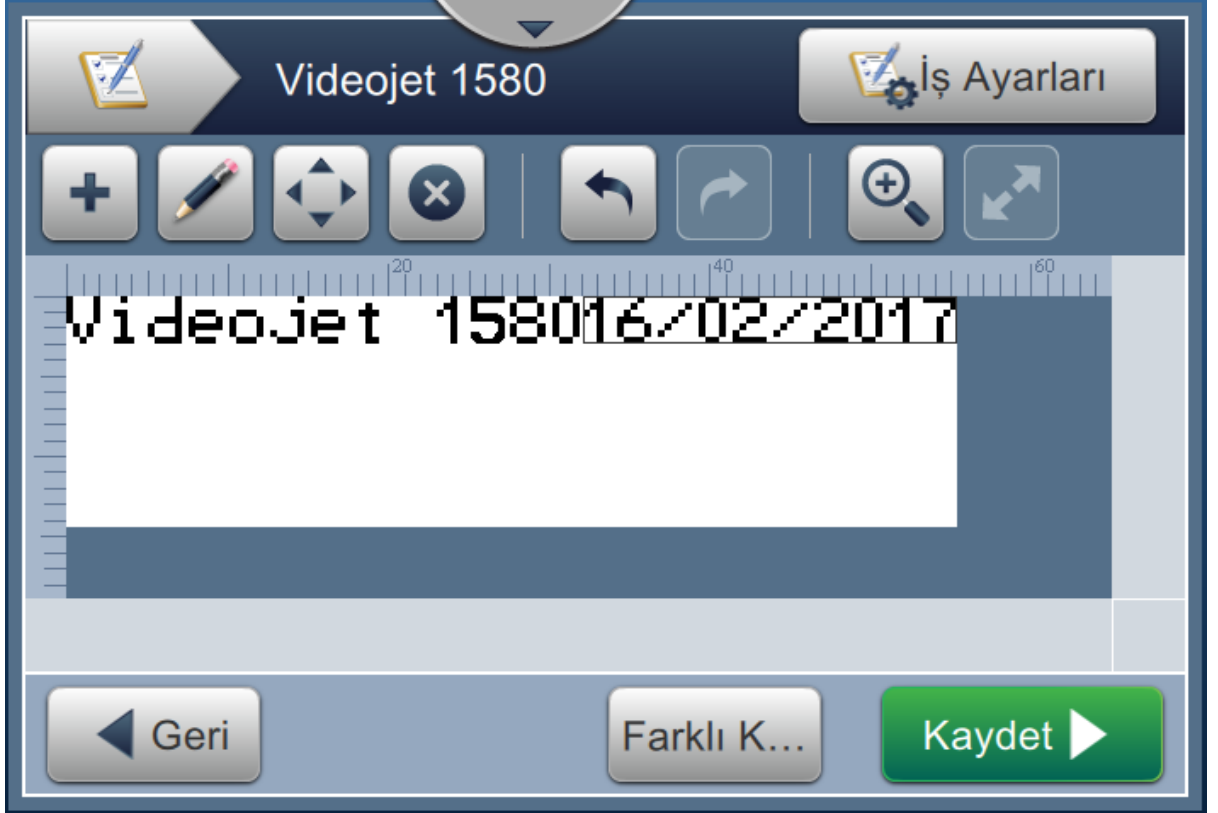
20. *Yazı Tipi* düğmesine dokununuz ve açılan listede “12 Punto Uluslararası” seçeneğini belirleyiniz (bkz. Şekil 5-16). Ekrandaki **Tamam** düğmesine dokununuz.



Şekil 5-19: Yazı Tipi Boyutu Giriş Ekranı





21. Ekrandaki  düğmesine dokunarak yapılan değişiklikleri kaydedin. Tarih alanı, iş eklenir (bkz. [Şekil 5-20](#)).




Şekil 5-20: Tarih Alanı

22. Alanı seçip ardından sürükleyerek veya  düğmesini kullanarak istenen konuma taşıyın (bkz. [Şekil 5-15 sayfa 5-33](#)).

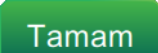
### 5.5.3 Sayaç Ekleme

23. Ekrandaki  açılan listesine dokunup *Sayaç*'ı seçin (bkz. [Şekil 5-4 sayfa 5-4](#)). Ardından  düğmesine dokununuz.

#### 5.5.3.1 Başlangıç Değerini Değiştirme


24. Ayarlar ekranı açılır. Sayaç türleri Sayısal ve Başlangıç'ın seçildiğinden emin olun.
25. Başlangıç değeri metin kutusuna dokununuz. Başlangıç değerini girmeniz için programın tuş takımı açılır.
26. Başlangıç Değeri olarak 1 girip  düğmesine dokununuz.
27. Benzer şekilde, Bitiş Değeri olarak 100 ve Adım Boyutu olarak 3 giriniz.


#### 5.5.3.2 Sayacın Yazı Tipi Boyutunu Değiştirme

28. *Yazı Tipi* düğmesine dokununuz ve açılan listede "12 Punto Uluslararası" seçeneğini belirleyin (bkz. [Şekil 5-16](#)). Ekrandaki  düğmesine dokununuz.



Şekil 5-21: Yazı Tipi Boyutu Giriş Ekranı


29. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Sayaç alanı, işe eklenir.

30. Alanı seçip ardından sürükleyerek veya  düğmesini kullanarak istenen konuma taşıyın (bkz. [Şekil 5-15 sayfa 5-33](#)).

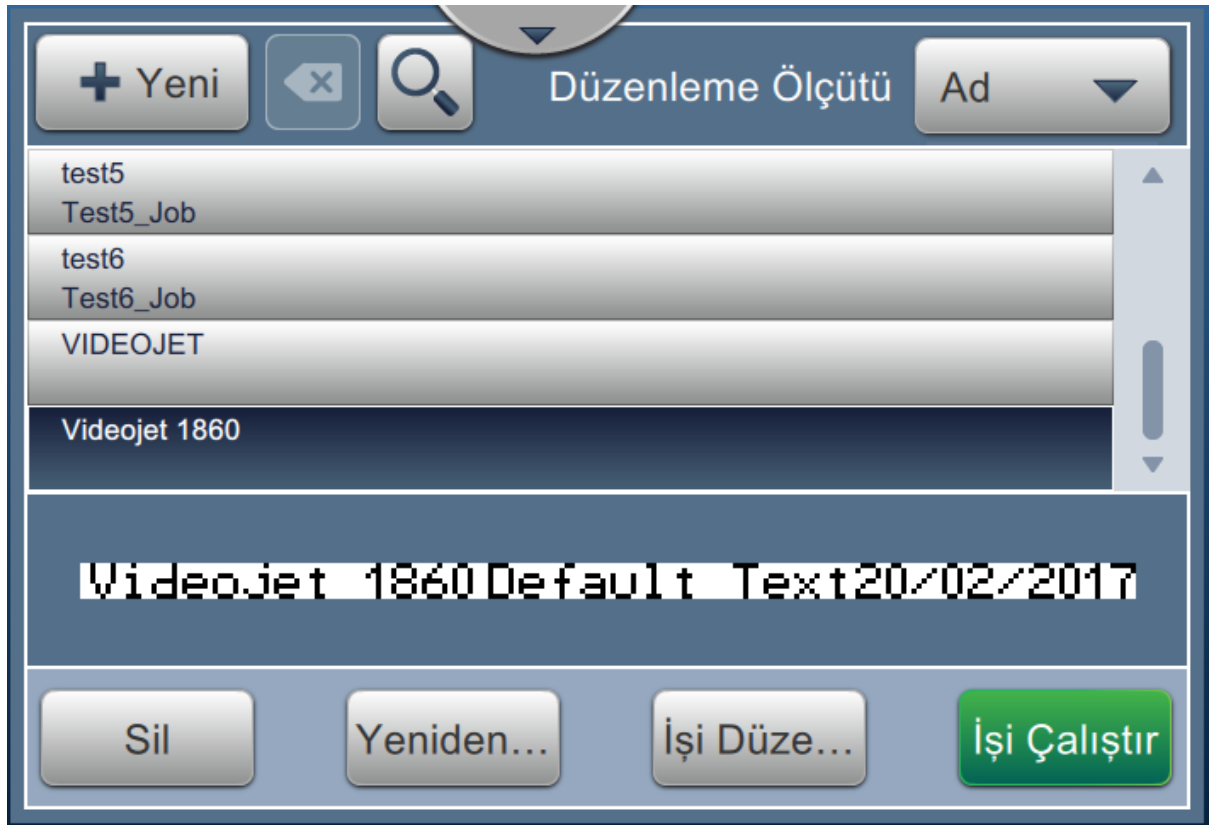
**Not:** Alan, başka bir alanla çakışırsa alanın etrafında kırmızı bir kenarlık görüntülenir.

**Not:** Alanı başka bir alana mümkün olduğunca yakın yerleştirmek için, alanı yeşil bir çizgi görünene kadar diğer alana doğru sürükleyin. Alan, yazdırma için uygun olan en yakın konuma yerleştirilir.

#### 5.5.4 İş Kaydetme

31. Yazdırma için işi kaydetmek üzere ekrandaki  düğmesine dokununuz.

32. "Videojet 1580" adlı iş, artık iş listesine eklenir (bkz. [Şekil 5-22](#)).



Şekil 5-22: İş Listesi

## 6. Bölüm Kullanıcı Arabirimi

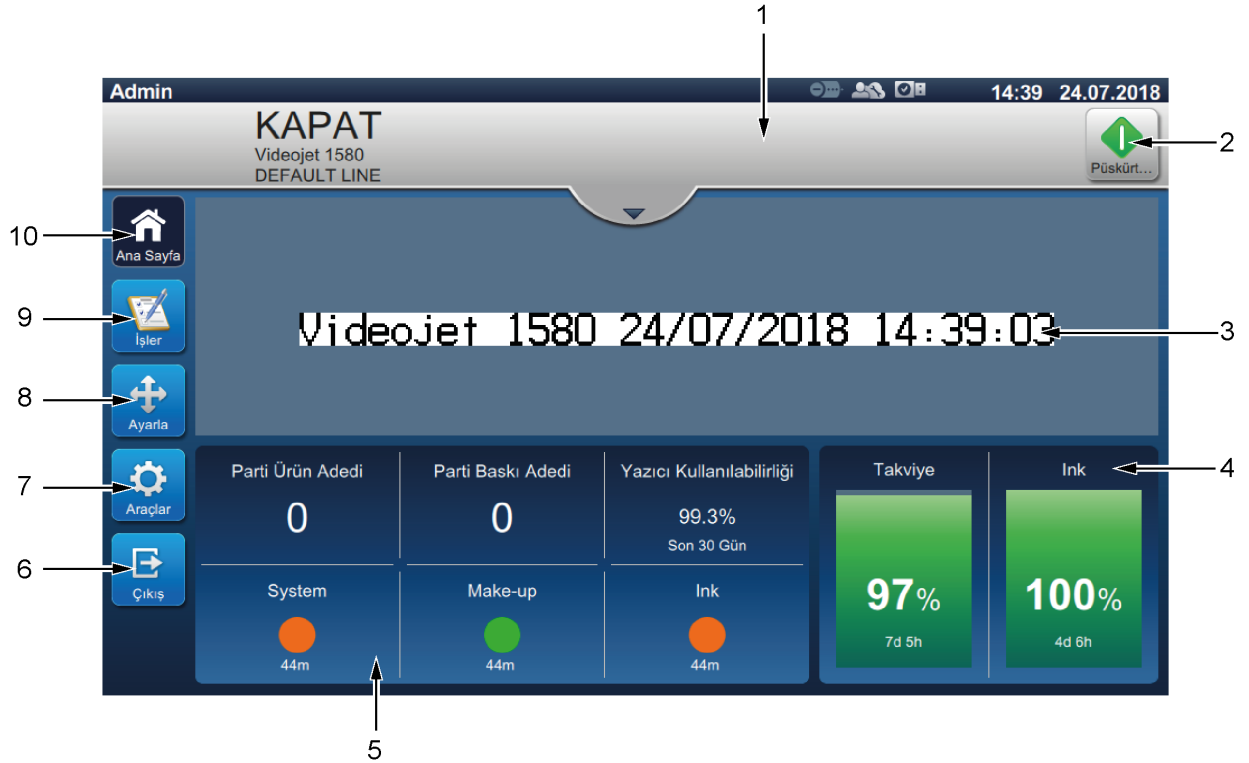
### Giriş

Bu bölüm Kullanıcı Arabiriminin (AB) nasıl kullanılacağını açıklar ve aşağıdaki konuları içerir:

- [Ana Sayfa Ekranı Açıklaması](#)
- [Araçlar Ekranını Kullanma](#)
- [Hat Yapılandırma Ayarı](#)
- [Genel Ekipman Etkinliği Kullanılabilirliği](#)

### 6.1 Ana Sayfa Ekranı Açıklaması

Kullanıcı Arabirimi (AB), kullanıcının arabirimin farklı ekranına gitmesini sağlayan düğmelere sahiptir. AB'nin Ana ekranı [Şekil 6-1](#) içinde gösterilmektedir. Bir ögeyi seçmek üzere hızlı dokunmaya gitmek, menü veya sayfayı kaydırmak için dokunup sürükleyin ve değerleri kaydırmak veya artırmak/azaltmak için okları kullanın. İstenen metni, sayıları veya özel karakterleri girmek için yardımcı yazılımın tuş takımını ve tuşları kullanın.







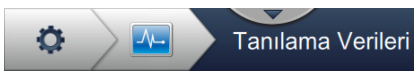



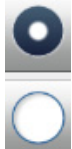





- |                                      |                                |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| 1. Yazıcı Durum Çubuğu               | 6. Oturum Açma/Kapatma Düğmesi |
| 2. Püskürtmeyi Başlat/Durdur Düğmesi | 7. Araçlar Düğmesi             |
| 3. Mesaj Önizleme                    | 8. Ayarlama Düğmesi            |
| 4. Sarf Malzemesi Bilgileri          | 9. İşler Düğmesi               |
| 5. Performans Bilgileri              | 10. Ana Sayfa Düğmesi          |

Şekil 6-1: Ana Sayfa Ekranı

## Kullanıcı Arabirimi

AB'de gidilebilecek, seçilebilecek veya girilebilecek değerlerle ilgili çeşitli seçenekler [Tablo 6-1](#) içinde yer almaktadır:

Seçenek (Örnek)	Tanım
	Düzenle - Belirlenen seçeneği değiştirmek için dokununuz.
	Aşağı Açılır Liste - Aşağı açılır seçenekleri görüntülemek için seçin.
	Açılır Liste Okları - Seçenek listesini görüntülemek için aşağı ya da yukarı kaydırın.
	Metin Kutusu - Tuş takımını açmak için kutuyu seçin.
	Metin Kutusu ile Artırma veya Azaltma - Tanımlanan aralığa göre değeri artırmak veya azaltmak için + veya - ögesini seçin veya tuş takımını açıp gerekli değeri girmek için kutuyu seçin.
	Yan ok - Alt menüye yönlendirir.
	Araç Çubuğu - Alt menü veya menüye geri dönmek için dokununuz.
	Sekme - Gerekli menüyü görüntülemek için sekmeyi seçin.
	Seçenek Belirleme - Belirlenen seçenek renk değiştirecek ve bir onay işareti görüntülenecektir.
	Onay Kutusu - Gerekli seçeneği etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için onay işaretini eklemek veya kaldırmak üzere kutuya dokununuz.
	Seçenek Belirleme - Belirlenen seçenek renk değiştirecek ve içi dolu bir çember görüntülenecektir.
	Yukarı/ Aşağı Oku - Alarmları görüntülemek veya saklamak için seçin.
	Bilgi Çubuğu - İlgili veriyi görüntülemek için değere/parametrelere dokununuz.
	Hareket Okları - seçili alanı gerekli yöne hareket ettirir.

Tablo 6-1: Kullanıcı Arayüzü Gezinme Seçenekleri

## 6.2 Araçlar Ekranını Kullanma

Araçlar ekranı, yazıcı için kullanılabilir araçları görüntüler.

Ekrandaki  düğmesine dokunun (bkz. Şekil 6-2).



Şekil 6-2: Araçlar Ekranı

Araçlar ekranı aşağıdaki araçlara erişim sağlar:

- Performans
- Sarf Malzemeleri
- Hat Kurulumu
- Dosya Yöneticisi
- Özel Referans Oluşturucu
- Genel İş Ayarları
- İletişimler
- Yazıcı Ayarları
- Kullanıcı Erişimi
- Ana Sayfa Ekranını Yapılandırma
- Yazılım İndirme
- Bakım
- Tanılama
- Kurulum
- OPTIMIZE\*\*
- VideojetConnect Uzaktan Servis


\* İş Akışı Modülleri ek işlevsellik için seçenek olarak eklenebilir. Daha fazla bilgi için Videojet müşteri hizmetlerine veya yerel distribütörünüze başvurun.

\*\* Ek bilgi için ayrı kılavuza bakın.

### 6.2.1 Performans

Performans ekranı, yazıcı parametreleri ile ilgili istatistiksel bilgiler sağlar.



1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. [Şekil 6-3](#) içinde gösterildiği gibi Performans ekranı açılır.



Şekil 6-3: Performans Ekranı

Performans ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. Tablo 6-2).

Düğmeler	Tanım
Üretim İstatistikleri	<p>Yazıcının üretim verileri hakkındaki ayrıntıları görüntüler.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Toplam Baskı Sayısı - Yazdırılan işlerin toplam sayısını görüntüler.</li> <li>• Toplam Ürün Sayısı - Yazıcının algıladığı toplam ürün sayısını görüntüler.</li> <li>• Parti Yazdırma Sayısı - Partideki yazdırma sayısını görüntüler.</li> <li>• Parti Ürün Sayısı - Yazıcının algıladığı partideki ürün sayısını görüntüler.</li> <li>• Parça/dakika - İşin yazdırılma hızını gösterir.</li> <li>• Yazıcı Kullanılabilirliği.</li> <li>• Operasyonel Kullanılabilirlik (Yazıcı Toplam Süresi).</li> <li>• İşletimsel Kullanılabilirlik (Yazıcı Hazır Toplam Süresi).</li> <li>• Yazdırma Sayacı - Sayacın sıfırlanmasından itibaren yazdırılan tek tek işlerin sayısını görüntüler.</li> <li>• Ürün Sayacı - Sayacın sıfırlanmasından itibaren yazıcının algıladığı ürünlerin sayısını görüntüler.</li> <li>• Yazdırma Sayacı Sıfırlaması - Yazdırma sayacını sıfırlar.</li> <li>• Ürün Sayacı Sıfırlaması - Ürün sayacını sıfırlar.</li> </ul>
Yazıcı Günlükleri	<p>Yazıcının çalışmamasına neden olan olayların günlüğünü görüntüler. Mevcut dosya türlerini filtrelemek için <i>Filtre</i> düğmesine dokunun. Gerekli dosya türünü seçmek üzere onay işareti eklemek için kutuyu seçin. Dosya türünün seçilmesi, kullanıcının dışa aktarılacak üzere görüntülenen dosyaları filtrelemesini sağlar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tümünü Seç - Tüm günlük verilerini seçer.</li> <li>• Olay Verileri - Yazıcının çalışmamasına neden olan olaylara ilişkin günlüklerinin tümünü seçer.</li> <li>• Servis Verileri - Yazıcının çalışmamasına neden olan olaylara ilişkin servis günlüklerinin tümünü seçer.</li> <li>• Üretim Verileri - Yazıcının üretim ile ilgili olay günlüklerinin tümünü seçer.</li> <li>• Alarmlar - Alarmları, uyarıları veya durum olaylarını seçer.</li> </ul> <p>Kullanıcı günlük dosyalarını bir USB belleğe aktarabilir. Dışa aktarmak için <i>Dışa Aktar</i> düğmesini seçin. Performans sayfasına geri dönmek için <i>Geri</i> düğmesine dokununuz.</p>

Tablo 6-2: Performans Seçenekleri



Düğmeler	Tanım
OEE Kullanılabilirliği	<p>Şu verileri gösterir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Zaman Dilimi - Farklı kullanılabilir zaman dilimleri için yazıcı ve işletimsel kullanılabilirlik değerlerini görüntüler. Kullanılabilirlik verileri geçmişi, kullanıcının, kullanılabilirliği etkileyen mevsimsel değişiklikler arasında bağlantı kurmasını sağlar.</li><li>Yazıcı Kullanılabilirliği - Aşağıdaki gibi doğrudan dahili bir hata (arıza) ile ilişkili arıza süresini izler:<ul style="list-style-type: none"><li>Pompa Hatası</li><li>Şarj Beslemesi Hatası</li><li>Oluk Hatası</li></ul></li></ul> <p>Ayrıntılı bilgi için bkz. "<a href="#">Yazıcı Kullanılabilirliği</a>" sayfa 6-59 bölümü.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Çalıştırma Kullanılabilirliği - "Prosedür" hatası olarak sınıflandırılacak hatalarla ilgili arıza sürelerini izler, örneğin:<ul style="list-style-type: none"><li>Mürekkep Sistemi Boş</li><li>Modülasyon Sürücüsü Çok Sıcak</li></ul></li></ul> <p>Etkinin nedeni; yazıcı sorunları, operatör ile ilgili sorunlar, vardiya değişiklikleri, vb. olabilir.</p> <p>Ayrıntılı bilgi için bkz. "<a href="#">İşletimsel Kullanılabilirlik</a>" sayfa 6-59 bölümü.</p> <p>Olay günlüğünü USB belleğe aktarmak için <i>Dışa Aktar</i> düğmesine dokunun. Kullanıcı Arabirimi, kullanıcıya, USB'ye indirme için gerekli aşamalarda rehberlik eder.</p> <p>Performans ekranına geri dönmek için <i>Geri</i> düğmesine dokunun.</p>

Tablo 6-2: Performans Seçenekleri (Devam)

## 6.2.2 Sarf Malzemeleri

Sarf Malzemeleri ekranı Takviye ve Mürekkep sarf malzemeleri ile ilgili bilgileri görüntüler.



1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

**Not:** Sarf Malzemeleri ekranına Ana ekran üzerinden Takviye ve Mürekkep alanına dokunarak erişilebilir.

2. [Şekil 6-4](#) içinde gösterildiği şekilde ayrıntılarını görüntülemek için gerekli sarf malzemesini seçin.



Sarf malzemeleri	
Takviye	Parça Numarası V701-D
Ink	Kalan hacim (ml) 725
	Parti Numarası 5/387/118/EG
	İlk Yerleştirme Tarihi 23.07.2018
	Son Kullanma Tarihi 24.07.2019
	Kalan süre (tahmini) 210h 0m
	Değişirme süresi (tahmini) 173h 45m

Şekil 6-4: Sarf malzemeleri

Sarf Malzemeleri ekranı, [Tablo 6-3](#) içinde gösterildiği gibi aşağıdaki parametrelere erişim sağlar.


Seçenek	Tanım
Parça Numarası	Yerleştirilen kartuşun parça numarasını görüntüler.
Kalan hacim (ml)	Kartuşta kalan hesaplanan hacmi görüntüler.
Parti Numarası	Sıvının parti numarasını görüntüler.
İlk Yerleştirme Tarihi	Kartuşun ilk yerleştirildiği tarihi görüntüler.
Son Kullanma Tarihi	Sıvının son kullanma tarihini görüntüler.
Kalan süre (tahmini)	Mevcut işe dayanarak tahmini kalan süreyi görüntüler. Bu, hesaplanan bir değerdir ve mevcut yazdırılan işe göre değişiklik gösterir.
Değiştirme süresi (tahmini)	Son kullanma tarihini ve kalan süreyi görüntüler. Bu tarih, kartuşun değiştirilmesinin öngörüldüğü tarihtir.
Önerilen Takviye	Mürekkep türüne göre kullanılması önerilen Takviye türünü görüntüler.

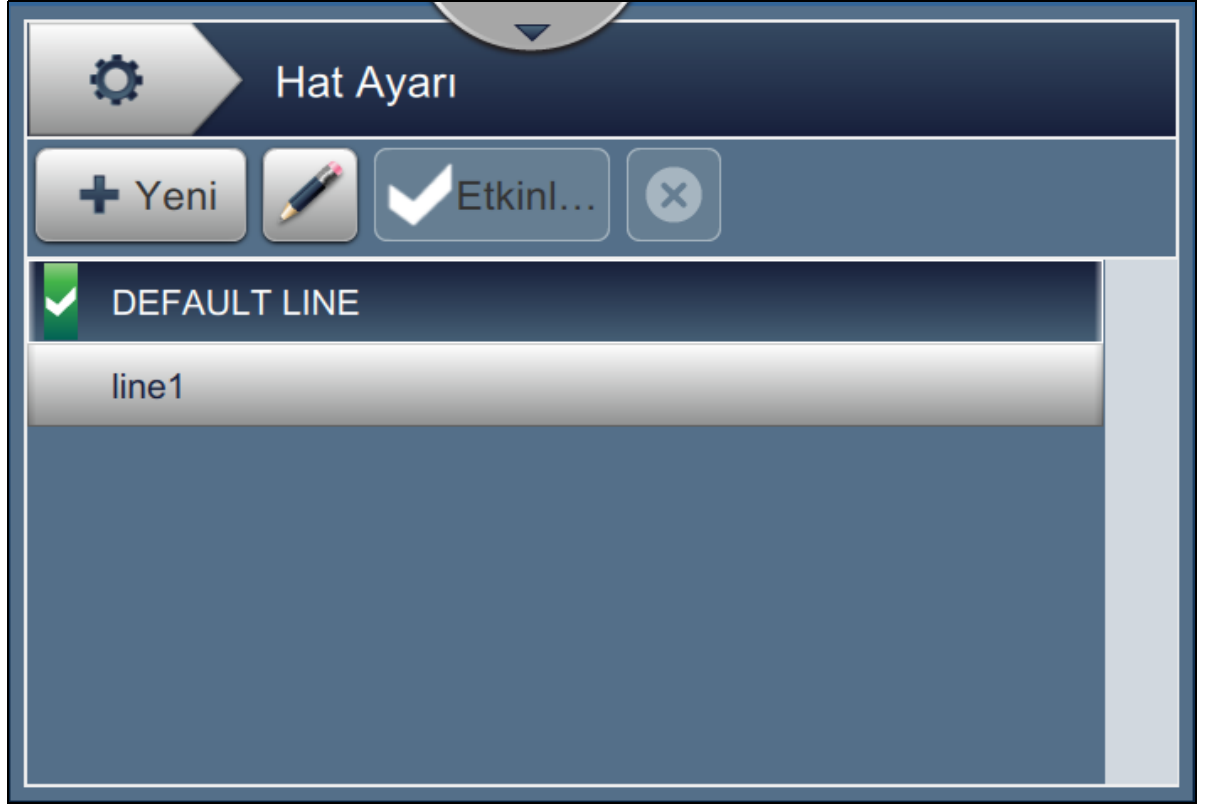
*Tablo 6-3: Sarf malzemeleri*

### 6.2.3 Hat Kurulumu

Hat Ayarı ekranı, farklı hat yapılandırmaları oluşturma, düzenleme, kaydetme, etkinleştirme ve silme seçeneklerini sağlar.



1. Ekrandaki  düğmesine dokunun. [Şekil 6-5](#) içinde gösterildiği gibi Hat Ayarı ekranı açılır.




Şekil 6-5: Hat Ayarı

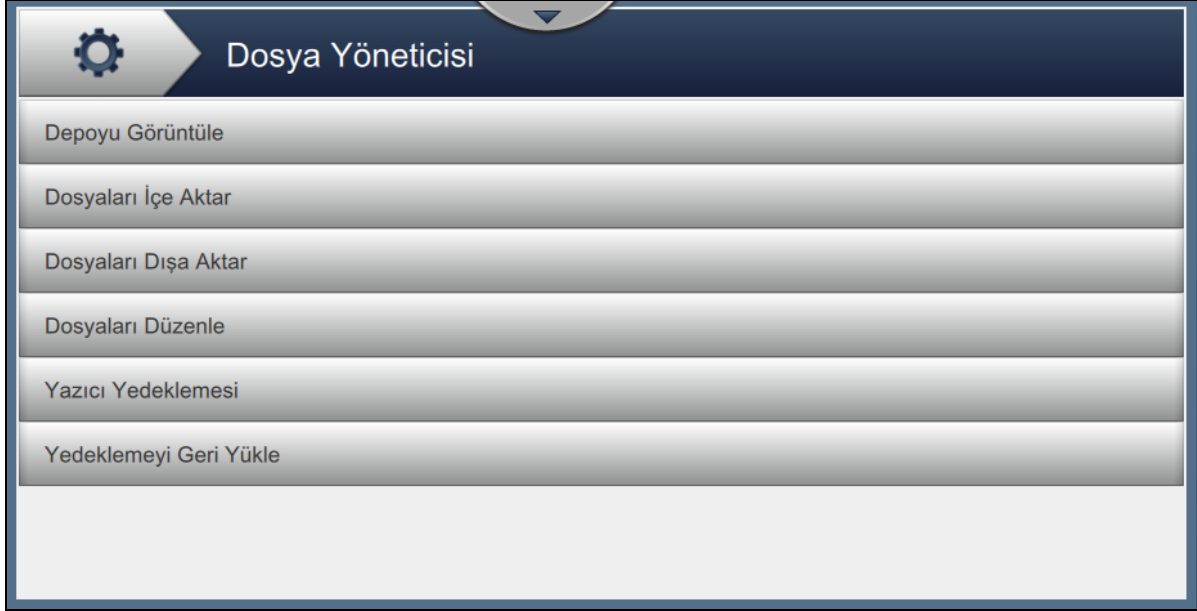
Daha fazla bilgi için bkz. "[Hat Yapılandırma Ayarı](#)" sayfa 6-45.

### 6.2.4 Dosya Yöneticisi

Dosya Yöneticisi; kullanıcının verileri yönetmesini, dosya içe/dışa aktarmasını, yazıcı yedeklemesi almayı ve yedekleme arşivleyip geri yüklemeyi sağlar.



1. Araçlar ekranından  düğmesine dokunun. içinde gösterildiği şekilde Dosya Yöneticisi [Şekil 6-6](#) ekranı açılır.
2. Verileri düzenlemek veya yönetmek için gerekli seçenekleri belirleyin.



Şekil 6-6: Dosya Yöneticisi

**Not:** Dosya Yöneticisi işlemlerini gerçekleştirmek için USB'nin yazıcıya bağlı olduğundan emin olun. USB'yi takmak için bkz. [4.12 Yazıcıya USB Takma sayfa 4-15](#).

Dosya Yöneticisi ekranı aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. [Tablo 6-4](#)):

Düğmeler	Tanım
Depoyu Görüntüle	Kullanılabilir sürücülerdeki depolama bilgilerini görüntüler: Dahili sürücü ve USB.
Dosyaları İçer Aktar	Dosyaların içer aktarılacağı sürücüyü seçmek için <i>Dosyaları İçer Aktar</i> düğmesine dokunun. İçer aktarılacak dosyaları seçmek için <i>Devam</i> düğmesine dokunun ve gerekli dosyaları içer aktarmak için <i>İçer Aktar</i> düğmesine dokunun.
Dosyaları Dışer Aktar	<p>Yazıcı verilerini bir dış sürücüye aktarmak için <i>Dosyayı Dışer Aktar</i> düğmesine dokunun.</p> <p>Mevcut dosya türlerini filtrelemek için <i>Filtre</i> düğmesine dokunun. Gerekli dosya türünü seçmek üzere onay işareti eklemek için kutuyu seçin. Dosya türünün seçilmesi, kullanıcının dışer aktarılmak üzere görüntülenen dosyaları filtrelemesini sağlar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tümünü Seç - yazıcıdaki mevcut dışer aktarılabilecek tüm dosyaları seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır.</li> <li>Özel Referanslar - Yazıcıdaki mevcut tüm özel referans biçimlerini seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır.</li> <li>Yazı tipleri - Yazıcıdaki mevcut tüm yazı tiplerini seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır.</li> <li>Grafikler - yazıcıdaki mevcut dışer aktarılabilecek tüm grafik dosyalarını seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır.</li> <li>İşler - Yazıcıdaki mevcut tüm işleri seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır.</li> <li>Hat Ayarları - Yazıcıdaki mevcut tüm hat ayarı yapılandırmalarını seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır.</li> <li>Günlükler - Yazıcıdaki mevcut tüm olay günlüklerini seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır. Ekranın sol tarafındaki seçenek belirlenerek olay günlüğü veya sensör verileri dışer aktarılabilir.</li> <li>Örgü yapılar - yazıcıdaki mevcut dışer aktarılabilecek tüm örgü yapı dosyalarını seçer ve gerekli dosyaları bir harici sürücüye aktarır.</li> </ul> <p>Gerekli dosyaları seçtikten sonra <i>Devam</i> düğmesine dokunun. Gerekli harici sürücüyü seçin ve dosyaları dışer aktarmak için <i>Dışer Aktar</i> düğmesine dokunun.</p>

Tablo 6-4: Dosya Yöneticisi Seçenekleri


Düğmeler	Tanım
Dosyaları Düzenle	<p>Dosya listesini açmak için <i>Dosyaları Düzenle</i> düğmesine dokunun. Mevcut dosya türlerini filtrelemek için <i>Filtre</i> düğmesine dokunun. Gerekli dosya türünü seçmek üzere onay işareti eklemek için kutuyu seçin. Dosya türünün seçilmesi, kullanıcının düzenlenmek üzere görüntülenen dosyaları filtrelemesini sağlar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tümünü Seç - Yazıcıda mevcut düzenlenebilecek tüm dosyaları seçer.</li> <li>• İşler - Yazıcıda bulunan düzenlemeye hazır tüm işleri seçer.</li> <li>• Yazı Tipleri - Yazıcıda bulunan düzenlemeye hazır tüm yazı tiplerini seçer.</li> <li>• Grafikler - Yazıcıda bulunan düzenlemeye hazır tüm grafik dosyalarını seçer.</li> <li>• Hat Ayarları - Yazıcıda bulunan düzenlemeye hazır tüm hat ayarı yapılandırmalarını seçer.</li> <li>• Özel Referanslar - Yazıcıda bulunan düzenlemeye hazır tüm özel referans biçimlerini seçer.</li> </ul> <p>Silmek, kopyalamak veya yeniden adlandırmak için dosyayı/ dosyaları seçin.</p> <p><b>Not:</b> <i>Mevcut seçenekler seçili dosyaya/dosyalara bağlı olarak değişiklik gösterebilir.</i></p>
Yazıcı Yedeklemesi	<p><i>Yazıcı Yedeklemesi</i> düğmesine dokunun ve yazıcı yedeklemesini gerçekleştirmek için adımları izleyin.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Depolama - Mevcut seçenekler içinden yedeklemenin saklanacağı konumu seçin.</li> <li>• Ad - Yedek adı otomatik olarak doldurulacaktır ancak gerekiyorsa metin seçilerek yeni bir ad girilebilir.</li> <li>• Seçenekler - Viskozite gibi yazıcı ayarları ve parametreleri doğru ve düzgün çalışıyorsa, geleceğe yönelik referans olması için dosya "bilinen iyi" olarak işaretlenebilir.</li> </ul> <p>Yedeklemeyi başlatmak için <i>Yedekle</i> düğmesine dokunun.</p>
Yedeklemeyi Geri Yükleme	<p><i>Yedeklemeyi Geri Yükle</i> düğmesine dokunun ve yazıcı yedeklemesini geri yüklemek için adımları izleyin.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Konum - Mevcut seçenekler içinden yedeklemenin geri yükleneceği konumu seçin.</li> <li>• Seçenekler - Seçili sürücüdeki geri yüklemeye hazır tüm dosyaları görüntüler.</li> </ul> <p>"Sistem Ayarlarını Geri Yükle" ögesine onay işareti eklemek, yedek dosyasındaki yazıcı sistemlerini geri yükler.</p> <p>"Güvenlik Ayarlarını Geri Yükle" ögesine onay işareti eklemek, yedek dosyasındaki güvenlik ayarlarını geri yükler.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dosya - Seçili sürücüye geri yüklemeye hazır tüm dosyaları görüntüler.</li> </ul> <p>"Sadece Bilinen İyi..." işaretlenirse, sadece yedeklemede "bilinen iyi" olarak işaretlenen dosyalar görüntülenir.</p> <p>Geri yükleme işlemini başlatmak için <i>Geri Yükle</i> düğmesine dokunun.</p> <p><b>Not:</b> <i>Yedeklemeyi Geri Yükleme süreci yazıcının KAPATILMASINI gerektirir.</i></p>

Tablo 6-4: Dosya Yöneticisi Seçenekleri (Devam)

## 6.2.5 Özel Referans Oluşturucu



Özel Başvuru Oluşturucu ekranı özel referans alanlarını oluşturma ve düzenleme seçeneklerini sağlar. Bu alanlar, bir işte kullanılmak üzere benzersiz referanslar oluşturmak üzere bir ya da daha fazla veri alanı içerebilir.



1. Araçlar ekranından  düğmesine dokunun. [Şekil 6-7](#) içinde gösterildiği gibi Özel Başvuru Oluşturucu ekranı açılır.



Şekil 6-7: Özel Başvuru Oluşturucu

2. Ekrandaki  düğmesine dokunun. Referans Adı ekranı açılır.
3. Yardımcı yazılımın tuş takımını kullanarak referans adını girip  düğmesine dokunun.





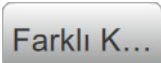
4. Şekil 6-8 içinde gösterildiği gibi Özel Referans Editörü ekranı açılır.



Şekil 6-8: Özel Referans Editörü

5. Özel referans oluşturucu, iş düzenleyicide kullanılabildiği şekilde aşağıdaki parametrelerin eklenmesi ve düzenlenmesi seçeneklerini sağlar:
- Metin
  - Kullanıcı Komut Metni
  - Tarih
  - Tarihi Kaydır
  - Saat
  - Vardiya
  - Zamanlayıcı
  - Sayaç
  - Fabrika Referansı
  - Ekipman Referansı
  - Hat Referansı

**Not:** Ekranın altındaki başvuru verisi önizlemesi, yapılanları gözden geçirme amacıyla kullanılabilir.

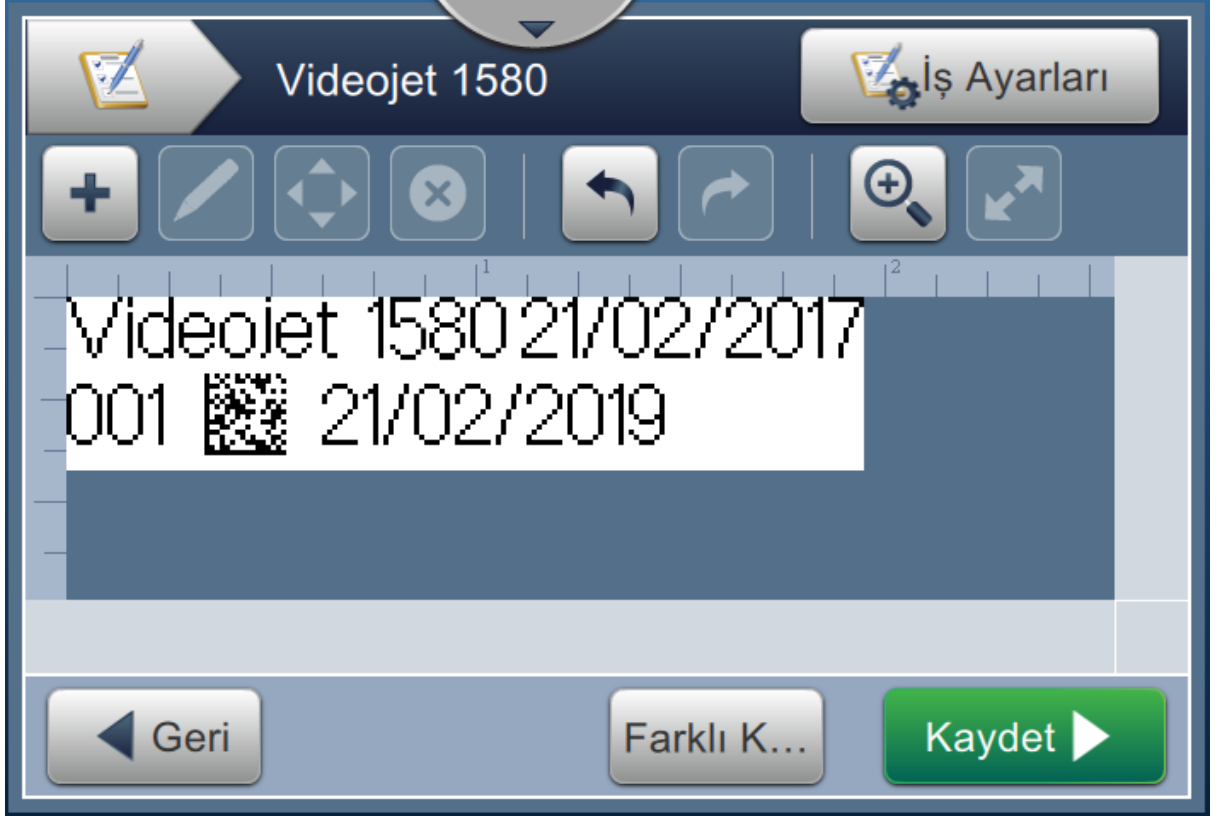
6. Özel başvurudan bir alanı silmek için gerekli alanı seçin ve  düğmesine dokununuz.
7. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

**Not:** Kullanıcı, iş listesinde yer alan işlerden biri için kullanılan özel başvuruyu silemez.

### 6.2.5.1 Örnek - Yeni bir Özel Alan Oluşturma ve İş Düzenleyicisine Yerleştirme






Aşağıdaki bölümde kullanıcı şuraya yönlendirilir


1. Özel Alan Oluşturma
2. Özel Alanı 2B Barkod İşine İçerme





Şekil 6-9: Örnek İş

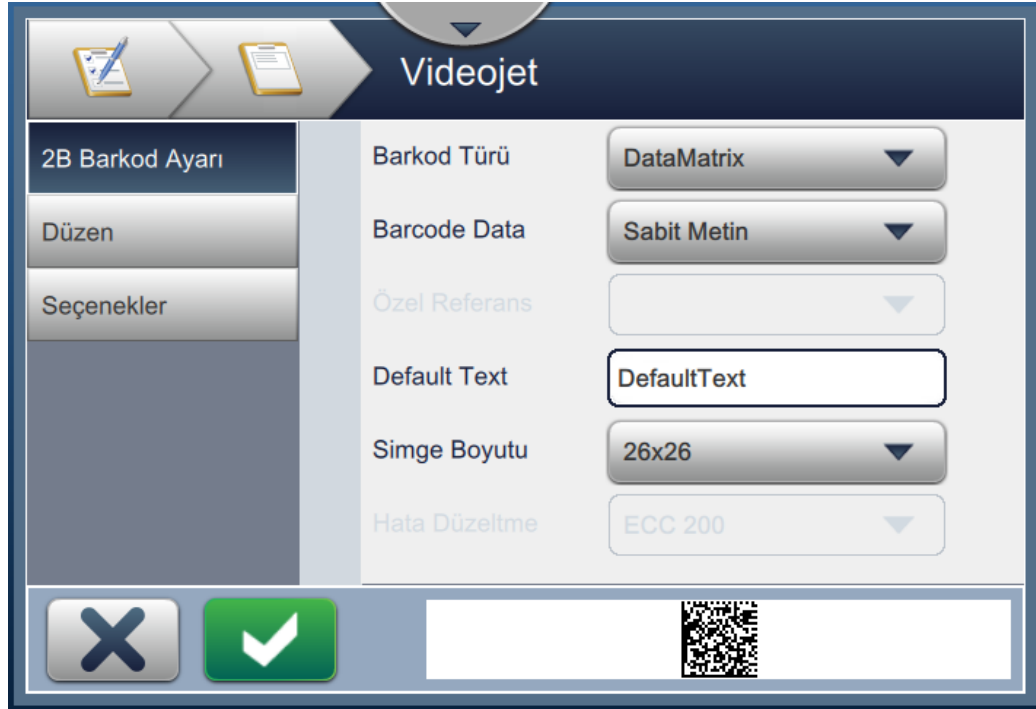
### Özel Alan Oluşturma

1. Araçlar ekranından  düğmesine dokununuz.
2. Ekrandaki  [Şekil 6-7 sayfa 6-13](#) içinde gösterildiği şekilde düğmeye dokununuz. Referans Adı ekranı açılır.
3. Yardımcı yazılım tuş takımını kullanarak referans adı "Son Kullanma Tarihi"ni girin ve  düğmesine dokununuz.
4. [Şekil 6-8](#) içinde gösterildiği gibi Özel Başvuru Düzenleyici ekranı açılır.
5. Tarihi Kaydır seçeneğini belirleyin ve  düğmesine dokununuz. Tarihi Kaydır, özel başvuru oluşturucu listesine eklenir.
6. Özel başvuru oluşturucu listesinden Tarihi Kaydır seçeneğini belirleyin ve  düğmesine dokununuz. Tarihi Kaydır ekranı açılır.

7. Birimleri Kaydır listesinden yılları seçin. Ekrandaki **Tamam** düğmesine dokunun.
8. Kaydırma Miktarı ekranından değeri 2 olarak değiştirmek için numaralı tuş takımını kullanın. Ekrandaki **Kabul Et** düğmesine dokunun.
9. Ekrandaki  düğmesine dokunun.
10. Ekrandaki **Kaydet** düğmesine dokunun.

### Özel Alanı İçe Aktarma

1. Ekrandaki  düğmesine dokunun.
2. İş listesinden "Videojet 1580" işini seçin ve **İşi Düze...** düğmesine dokunun.
3. İş Düzenleyici ekranından  düğmesine dokunun ve *2B Barkod* seçeneğini belirleyin. Ekrandaki **Tamam** düğmesine dokunun.
4. [Şekil 6-10](#) içinde gösterildiği şekilde 2B Barkod Ayarlama ekranı açılır.



Şekil 6-10: 2B Barkod Ayarı Ekranı

5. Barkod Türü listesinden DataMatrix'i seçin.
6. Barkod Verisi listesinden Özel Başvuruyu seçin.

7. [Şekil 6-11](#) içinde gösterildiği şekilde, 2B Barkod Ayarı ekranı kullanıcının özel başvurusu seçmesini sağlar.

Şekil 6-11: 2B Barkod Ayarı Ekranı

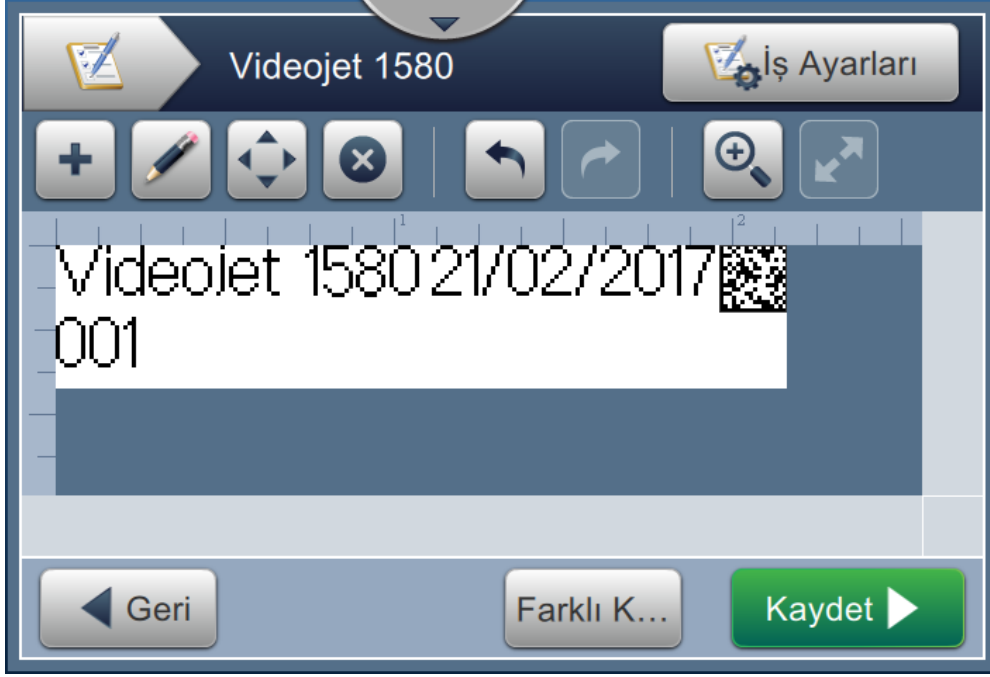
8. [Şekil 6-12](#) içinde gösterildiği şekilde Özel Referans listesinden Son Kullanma Tarihini seçin.

Şekil 6-12: Özel Referans Listesi




9. Simge Boyutu listesinden 16x16 boyutunu seçin.

**Not:** Kullanıcı, barkod türüne göre uygun Simge Boyutu/Sürümü, Hata Doğrulamayı seçmelidir. Kullanıcı daha küçük Simge Boyutu/Sürümü seçerse, kullanıcı arabirimi [Şekil 5-12 sayfa 5-29](#) içinde gösterildiği gibi bir hata görüntülenir. Barkod türleri için uygun Simge Boyutu/Sürümü için bkz. [Tablo 5-13, sayfa 5-29](#).

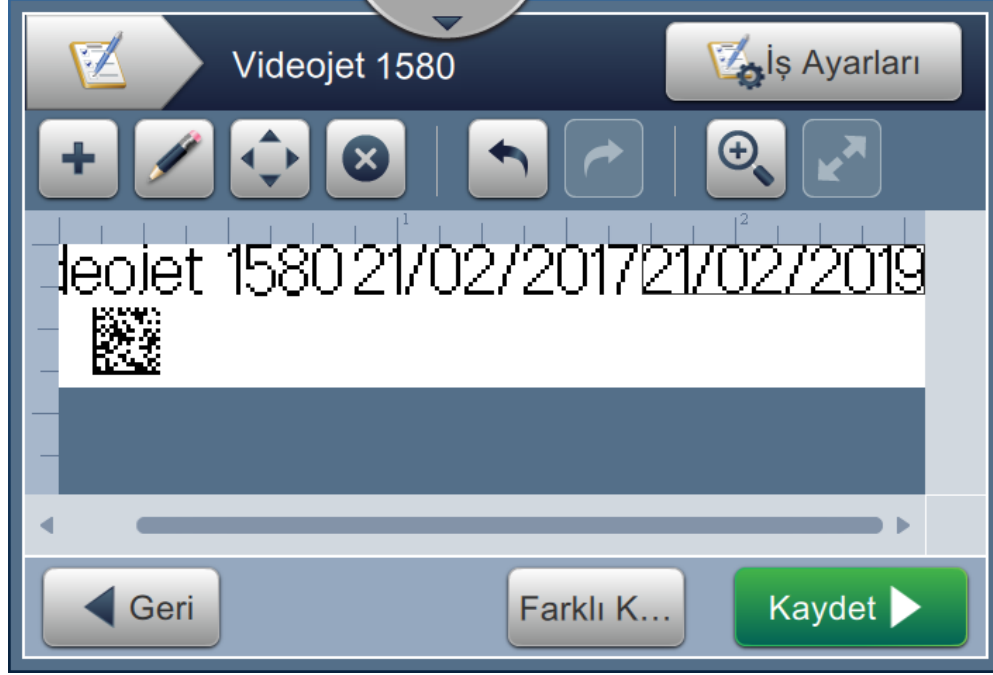
10. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. [Şekil 6-13](#) içinde gösterildiği gibi İş Düzenleyici ekranı açılır.





Şekil 6-13: İş Düzenleyici Ekranı

11. Alanı seçip ardından sürükleyerek veya  düğmesini kullanarak istenen konuma taşıyın (bkz. [Şekil 6-9 sayfa 6-15](#)).
12. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. *Metin* seçeneğini belirleyin ve  düğmesine dokununuz.
13. Metin Türü listesinden Özel Referansı seçin. Metin bilgileri için bkz. [Tablo 5-7, sayfa 5-13](#).
14. [Şekil 6-12](#) içinde gösterildiği şekilde Özel Başvuru listesinden Son Kullanma Tarihini seçin.
15. *Yazı tipi* düğmesine dokununuz ve Yazı tipi listesinden "12 High International" seçeneğini belirleyin.

16. Ekrandaki  düğmesine dokunun. [Şekil 6-14](#) içinde gösterildiği gibi İş Düzenleyici ekranı açılır.




Şekil 6-14: İş Düzenleyici Ekranı

17. Alanı seçip ardından sürükleyerek veya  düğmesini kullanarak istenen konuma taşıyın (bkz. [Şekil 6-9 sayfa 6-15](#)).
18. Ekrandaki  düğmesine dokunun.

## 6.2.6 Genel İş Ayarları

Genel İş Ayarları aracı, tüm işler tarafından kullanılan parametreleri ayarlamak için seçenek sunar.



1. Ekrandaki  düğmesine dokunun. Şekil 6-15 içinde gösterildiği gibi Genel İş Ayarları ekranı açılır.



Şekil 6-15: Genel İş Ayarları

Genel İş Ayarları ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. Tablo 6-5).

Düğmeler	Tanım
Vardiya kodları	Kullanıcı gerektiği şekilde vardiyaları düzenleyebilir veya vardiya ekleyebilir. Vardiya kodu, başlangıç zamanı ve etkin günler yapılandırılabilir. Her vardiya benzersiz olmalıdır. Varsayılan ayar her biri 8 saat olmak üzere haftanın 7 günü, 3 vardiyadır. Vardiya kodlarını düzenlemek için ilgili metin kutusu veya aşağı açılır menü seçilerek tüm parametreler düzenlenebilir. Vardiyayı kaldırmak için Sil'i, değişiklikleri kabul etmek için Kabul Et'i, geri dönmek için İptal'i seçin.
Makine Referansları	Ekipman, Fabrika, Hat referanslarını ekler/düzenler.
Saatin Dakikası Kodu	Her dakika (00-59) benzersiz bir Alfasayısal koda atanabilir, varsayılanı değiştirmek için ilgili metin kutusunu seçin.
Günün Saati Kodu	Her saat (00-23) benzersiz bir Alfasayısal koda atanabilir, varsayılanı değiştirmek için ilgili metin kutusunu seçin.
Haftanın Günü Kodu	Haftanın her günü (pazardan pazartesiye) benzersiz bir Alfasayısal koda atanabilir, varsayılanı değiştirmek için ilgili metin kutusunu seçin. Haftanın Başlangıcını belirten gün, aşağı açılır menüden seçilerek ayarlanabilir.

Tablo 6-5: Genel İş Ayarları

Düğmeler	Tanım
Ayın Günü Kodu	Ayın her günü (01-31) benzersiz bir Alfasayısal koda atanabilir, varsayılanı değiştirmek için ilgili metin kutusunu seçin.
Yılın Ayı Kodu	Yılın her ayı (ocak ayından aralık ayına) benzersiz bir Alfasayısal koda atanabilir, varsayılanı değiştirmek için ilgili metin kutusunu seçin.
Yılın Haftası Kodu	Yılın her haftası (01-54) benzersiz bir Alfasayısal koda atanabilir, varsayılanı değiştirmek için ilgili metin kutusunu seçin.
On Yılın Yılı Kodu	On yılın her yılı (0-9) benzersiz bir Alfasayısal koda atanabilir, varsayılanı değiştirmek için ilgili metin kutusunu seçin.
Çeyreğin Son Günü	Her çeyreğin son gününü belirler. Değiştirmek için metin tarihini seçin ve takvimden yeni bir tarih belirleyin.
Çubuk Genişliği Ayarlama	Çubuk ve boşluk genişlikleri ayrı ayrı ayarlanabilir.


Tablo 6-5: Genel İş Ayarları (Devam)



### 6.2.7 İletişimler

İletişim ekranı yazıcının bağlantılarını yapılandırma seçeneklerini görüntüler.

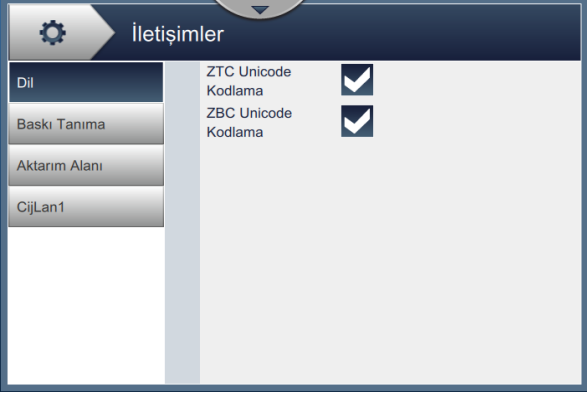
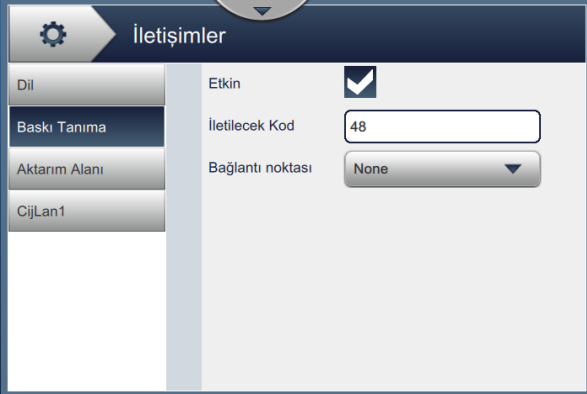



1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Şekil 6-16 üzerinde gösterildiği gibi İletişim ekranı açılır.




Şekil 6-16: İletişimler Ekranı

İletişim ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. Tablo 6-7).

Seçenekler	Tanım
<p>Dil</p> 	<p>Kullanıcı gerekli iletişim protokolünü/protokollerini seçebilir.</p>
<p>Baskı Tanım</p> 	<p>Baskı Tanımlama etkinleştirildiğinde, kullanıcı çıktı için gerekli parametreleri ayarlayabilir.</p>
<p>Aktarım Alanı</p> 	<p>Aşağı açılır menüden aktarım alanı için gerekli Tetikleme'yi seçin. Etkinleştirildiğinde, kullanıcı çıktı için gerekli parametreleri ayarlayabilir.</p>

Tablo 6-6: İletişimler


Seçenekler	Tanım
<p>CijLan1</p> 	<p>Ethernet Bağlantısı için varsayılan ayarları görüntüler.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• IP Adresi - Denetleyicinin IP adresini girin. Varsayılan IP Adresi 127.0.0.1.</li> <li>• Alt Ağ - Alt Ağ Maskesi numarasını girin. Varsayılan Alt Ağ 255.255.255.0.</li> <li>• Ağ Geçidi - Ağ Geçidi adresini girin.</li> <li>• MAC Adresi - Denetleyicinin MAC adresini girin.</li> <li>• Bağlantı Noktası ve Protokol Ekle - Gerekli bağlantı noktası numarası ve protokolü girin.</li> </ul> <p><i>Not: Oluşturulan Bağlantı Noktası ve Protokol, Bağlantı Noktası ve Protokol Ekle seçeneği altındaki listeye eklenir.</i></p>

Tablo 6-6: İletişimler (Devam)

## 6.2.8 Yazıcı Ayarları

Yazıcı Ayarları, yazıcı parametrelerini görüntüleme ve değiştirme seçeneklerini sağlar.




1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. Yazıcı Ayarları ekranı açılır (bkz. Şekil 6-17).
2. Yazıcının ayarlarını değiştirmek için gerekli seçenekleri belirleyin.





Şekil 6-17: Yazıcı Ayarları


Yazıcı Ayarları ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. Tablo 6-7).

Düğmeler	Tanım
<p>Yerelleştirme</p> 	<p>Aşağıdaki seçenekleri ayarlamak için dokununuz:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dil - Aşağı açılır listeden istediğiniz dili seçin.</li> <li>• Ülke - Aşağı açılır listeden istediğiniz ülkeyi seçin.</li> <li>• Tuş Takımı Yapılandırması - Tuş takımı yapılandırması düğmesine dokunduktan sonra mevcut seçeneklerden varsayılan tuş takımı ile birlikte gerekli tuş takımını/takımlarını seçin. Menüye geri dönmek için Yerelleştirme düğmesini seçin.</li> <li>• Mevcut Tarih - Mevcut tarihi görüntüler. Tarihi değiştirmek için metin kutusunu seçin.</li> </ul>


Tablo 6-7: Yazıcı Ayarları

Düğmeler	Tanım
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mevcut Saat - Mevcut saati görüntüler. Saati değiştirmek için metin kutusunu seçin.</li> <li>• Takvim - Gerekli takvimi seçin (Miladi ya da Hicri).</li> <li>• Yılın Haftası - 1 Ocak, haftanın ilk 4 günü veya ilk haftanın tamamı gibi istenilen yılın ilk haftasını ayarlayın.</li> <li>• Alternatif Sıfır - Aşağı açılır menüden Alternatif Sıfır simgesini ayarlayın (Sıfır, Nokta ile Sıfır, Kesme ile Sıfır ve Tire ile Sıfır). Alternatif sıfır sembolü, mevcut sıfır karakterlerinden herhangi birine ayarlanabilir.</li> <li>• Ölçüm Birimi - Metrik birimi veya İngiliz ölçüm birimini seçin.</li> </ul>
<p><b>Güç Tasarrufu</b></p> 	<p>Güç tasarrufu sağlamak için Uyku Modunu etkinleştirin, böylece son etkileşimden itibaren zaman aşımı (dakika) süresi bittikten sonra ekran kapanacaktır. Varsayılan süre 30 dakikadır, +/- düğmelerini kullanarak veya metin alanını seçerek bu süreyi istediğiniz gibi artırabilir veya azaltabilirsiniz.</p> <p>Ek işlevler artık, uyku modu etkin olduğunda kapatılmak ya da düşük güç moduna geçirilmek üzere seçilebilirler.</p>
<p><b>Otomatik Püskürtme Kapatma</b></p> 	<p>Güç tasarrufu için Otomatik Püskürtme Kapatma'yı etkinleştirin; son yazdırma işlemini izleyen zaman aşımı (dak) geçtikten sonra püskürtme kapanır. Varsayılan süre 30 dakikadır, +/- düğmelerini kullanarak veya metin alanını seçerek bu süreyi gerektiğinde azaltabilir ya da artırabilirsiniz.</p>


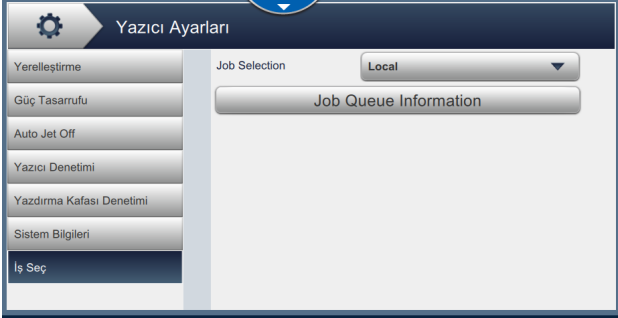
Tablo 6-7: Yazıcı Ayarları (Devam)

Düğmeler	Tanım
<p>Yazıcı Denetimi</p> 	<p>Yazıcının çeşitli parametrelerini ayarlar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jet Başlatma ve Durdurma Modu - Aşağı açılır menüden gerekli Başlatma/Durdurma Modunu seçin.</li> </ul> <p><b>Oto</b> - Yazıcı, kullanıma göre en iyi başlama ve durdurma modunu seçecektir.</p> <p><b>Temiz</b> - Mürekkep püskürtme durdurulmadan önce çıkış borusundaki ve püskürtme ucundaki mürekkebi temizlemek için temiz başlatma ve durdurma sıralamasını gerçekleştirir. Bu işlem, yazıcı kafasında mürekkep kalıntısı oluşmasını önler.</p> <p><i>Not: Jet Başlatma ve Durdurma Modu, temizleme veya hızlı sıralaması tamamlandıktan sonra Oto'ya geri döner.</i></p> <p><b>Hızlı</b> - Hızlı başlatma ve durdurma sırasını gerçekleştirir. Makine en az yarım saat kapalı kalmışsa Hızlı başlatmayı kullanın. Hızlı durdurma, temizleme işlemiyle başlar ve püskürtme ucundan havayı almak için mürekkep beslemesini kullanır.</p> <p><i>Not: Jet Başlatma ve Durdurma, Hızlı sıralaması tamamlandıktan sonra Oto'ya geri döner.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Baskı Tanım. Modu - Kapalı, Açık-Aktif Yüksek ya da Açık-Aktif Düşük gibi gerekli baskı tanıma modlarından birini seçin.</li> <li>• Baskı Tamamlama Genişliği (ms) - Milisaniye cinsinden gerekli baskı tamamlama genişliğini girin.</li> <li>• Uyarı Bastırma - Yazdırma işlemi sonrasında uyarıları göz ardı etmek için bu seçeneği etkinleştirin.</li> </ul> <p><i>Not: Sadece Yazdırma Hatası ve Yazdırma Tetikleme uyarıları göz ardı edilir. Tüm sistem uyarıları görüntülenir ve operatörün işlem yapması gerekir.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jet Başlatmada Oto Baskı - Jet başlatma üzerine baskının otomatik başlamasına izin vermek için bu seçeneği belirleyin.</li> <li>• İş Seçiminde Oto Baskı - İş yükleme üzerine baskının otomatik başlamasına izin vermek için bu seçeneği belirleyin.</li> </ul>

Tablo 6-7: Yazıcı Ayarları (Devam)

Düğmeler	Tanım
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kod Yok Çalışma Yok - Bu seçeneği Kapalı, Toplam veya Sıralı olarak belirleyin.</li> <li>Kod Yok Çalışma Yok Toleransı - Tolerans değerini artırmak veya azaltmak için +/- düğmelerine dokunun. <b>Sıralı</b> - Yazıcı, birbirini takip eden durumlarda tolerans değerine ulaşıldığında hata görüntüleyecektir. <b>Toplam</b> - Yazıcı, toplam tolerans değerine ulaşıldığında hata görüntüleyecektir.</li> </ul>
<p>Yazıcı Kafası Denetimi</p> 	<p>Yazdırma Kafası Kontrol parametreleri yazıcı kurulumunda ayarlanır ve normal olarak ayarlanmamalıdır. Yazıcı Kafası Kontrolü için mevcut parametreler aşağıdadır:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Oluk Hatasını Etkinleştir- Yazıcı, oluk hatası algılandığında arıza verecektir.</li> <li>Oluk Pompa Hızı (dev/dak)- Oluk pompa hızını görüntüler.</li> <li>Otomatik Modülasyon.</li> <li>Manuel Mod. Voltajı (V) - Manuel modülasyon voltaj değerini görüntüler.</li> <li>Manuel Mod. Frekansı (Hz) - Manuel modülasyon frekans değerini görüntüler.</li> <li>Son Bilinen İyi Mod. (V) - Son "bilinen iyi yapılandırma" voltajını görüntüler.</li> <li>İzleme - Kullanıcı sadece Otomatik Modülasyon seçeneği etkinleştirildiğinde izlemeyi etkinleştirebilir/ devre dışı bırakabilir.</li> <li>Yazdırma Yüksekliği Ayarı. (V) - Elde edilebilecek maksimum yazdırma yüksekliğini değiştirir.</li> <li>Şarj Ölçeği.</li> <li>Faz Şarjı (V) - Baskı kalitesini optimize etmek için voltajı ayarlayın.</li> </ul>

Tablo 6-7: Yazıcı Ayarları (Devam)

Düğmeler	Tanım
<p>Sistem Bilgileri</p> 	<p>Ürün Adı, Ürün Sürümü Uygulama, Ortak Kitaplık, Qt Yapısı, Qt Çalıştırma süresi ve benzeri sistem bilgilerini görüntüler.</p> <p><i>Not: Uygulama mevcut yazılım sürüm numarasını sağlar.</i></p>
<p>İş Seç</p> 	<p>Dış İş Seçimi etkinleştirildiğinde, tamamlama için ek veriler kullanılabilir.</p>



Tablo 6-7: Yazıcı Ayarları (Devam)



### 6.2.9 Kullanıcı Erişimi

Kullanıcı Erişim ekranı, güvenlik modu, yapılandırma rolleri ve kullanıcıların yapılandırılması için görüntüleme ve değiştirme seçeneklerini sağlar.





1. Araçlar ekranından  düğmesine dokunun. [Şekil 6-18](#) içinde gösterildiği gibi Kullanıcı Erişim ekranı açılır.
2. Roller ve kullanıcılar için güvenlik ayarlarını değiştirmek üzere gerekli seçenekleri belirleyin ve  düğmesine dokunun.




Şekil 6-18: Kullanıcı Erişimi

Kullanıcı Erişim ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. Tablo 6-8).

Düğmeler	Tanım
<p><b>Güvenlik Modu</b></p> 	<p>Aşağıdaki seçenekleri ayarlamak için dokunun:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Erişim Modu - Gerekli moda dokunarak Rol veya Kullanıcı Erişim Modunu seçin.</li> <li>• <b>Rol</b> - Bu mod, varsayılan ayara ek olarak belirli rollerin ayarlanmasını sağlar. Her rol, kullanıcının erişebileceği araçlar ve menüleri belirler.</li> <li>• <b>Kullanıcı</b> - Bu mod, mevcut rollere bağlı olarak benzersiz şifreye sahip özel kullanıcıların ayarlanmasını sağlar. Kullanıcı, gerektiği şekilde aktif veya devre dışı yapılabilir.</li> <li>• Otomatik Oturum Kapatma - Otomatik Kapatma varsayılan olarak açıktır ve Kullanıcı Arabirimi ile 15 dakika boyunca herhangi bir etkileşim olmazsa kullanıcıların oturumunu kapatır. Otomatik oturum kapatmayı kaldırmak için kutunun işaretini kaldırın.</li> <li>• Oturum Kapatma Süresi (dakika) - Otomatik oturum kapatma süresini girin.</li> </ul> <p><i>Not: Oturum Kapatma Süresi yalnızca Otomatik Oturum Kapatma seçeneği etkinleştirildiğinde kullanılabilir.</i></p> <p>Değişiklikleri kaydetmek için <i>Kaydet</i> düğmesine dokununuz.</p>
<p><b>Rolleri Yapılandır</b></p> 	<p>Kullanıcı Erişim ekranında kullanılabilen yapılandırılmış roller görüntülenir. Varsayılan roller; Yönetici, Oturumu Kapatılan, Bakım ve Operatördür. Aşağıdaki seçenekleri ayarlamak için dokununuz:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Yeni bir rol oluşturmak ve gerekli araçlara erişim sağlamak için <i>+Yeni</i> düğmesine dokununuz.</li> <li>• Seçili rolün <i>erişilebilirliğini düzenlemek için Düzenle</i> düğmesine dokununuz.</li> <li>• Seçili rolü silmek için <i>Sil</i> düğmesine dokununuz. Yönetici ve Oturumu Kapatılan rolleri silinemez.</li> <li>• Değişiklikleri kaydetmek için <i>Kaydet</i> düğmesine dokununuz.</li> </ul>

Tablo 6-8: Kullanıcı Erişim Seçenekleri


Düğmeler	Tanım
<p>Kullanıcıları Yapılandır</p> 	<p>Kullanıcı Erişim ekranında kullanılabilen yapılandırılmış kullanıcılar görüntülenir. Aşağıdaki seçenekleri ayarlamak için dokununuz:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Rolü/rolleri atayarak yeni bir kullanıcı oluşturmak için <b>+Yeni</b> düğmesine dokununuz.</li><li>• Gerekli kullanıcıyı seçin ve seçili rol tanımlarıyla yeni bir kullanıcı oluşturmak için <b>Yapılandır</b> düğmesine dokununuz. Oluşturulan yeni kullanıcı aynı zamanda yapılandırılabilir.</li><li>• Seçili kullanıcı için rolü düzenlemek üzere <b>Düzenle</b> düğmesine dokununuz.</li><li>• Seçili kullanıcıyı silmek için <b>Sil</b> düğmesine dokununuz.</li><li>• Değişiklikleri kaydetmek için <b>Kaydet</b> düğmesine dokununuz.</li></ul>

Tablo 6-8: Kullanıcı Erişim Seçenekleri (Devam)

## 6.2.10 Ana Sayfa Ekranını Yapılandırma

Ana Sayfa Ekranını Yapılandır ekranı, Ana sayfa ekranında gerekli performans bilgilerini görüntüler.

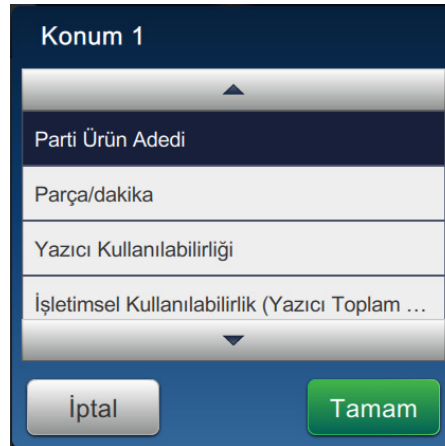


1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. [Şekil 6-19](#) içinde gösterildiği gibi Ana Sayfayı Yapılandır ekranı açılır.



Şekil 6-19: Ana Sayfa Ekranını Yapılandır Ekranı

2. [Şekil 6-20](#) içinde gösterildiği şekilde Ana sayfa ekranındaki seçenekleri değiştirmek için gerekli konuma dokununuz.



Şekil 6-20: Pozisyon Değiştirme Seçenekleri

Ana Ekranı Yapılandırmak için her konumda kullanılacak seçenekler şunlardır:


- Gösterilmiyor
- Toplam Baskı Sayısı
- Toplam Ürün Sayısı
- Parti Baskı Adedi
- Parti Ürün Adedi
- Adet/dakika
- Yazıcı Kullanılabilirliği
- Operasyonel Kullanılabilirlik (Yazıcı Toplam Süresi)
- İşletimsel Kullanılabilirlik (Yazıcı Hazır Toplam Süresi)
- Yazdırma Sayacı
- Ürün Sayacı
- Sistem
- Takviye
- Mürekkep

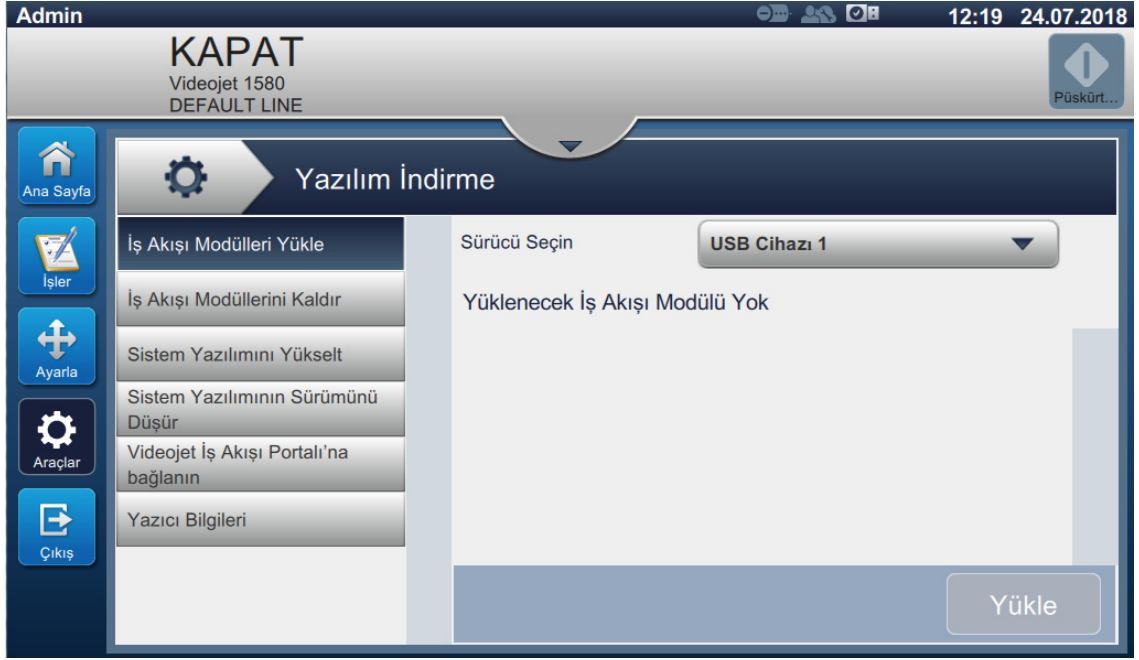
3. Değişiklikleri kaydetmek için  düğmesine dokununuz.

## 6.2.11 Yazılım İndirme

Yazılım İndirme ekranı sistem yazılımını ve İş Akışı Modüllerini yönetmek için seçenekler sağlar.


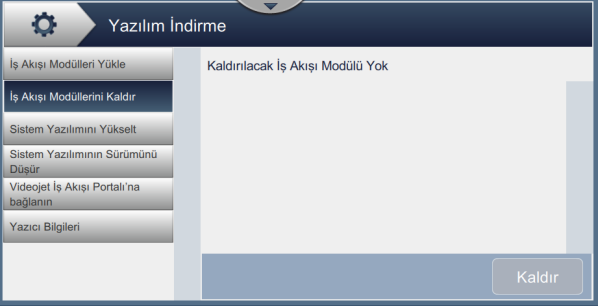



1. Ekrandaki  düğmesine dokunun. [Şekil 6-21](#) içinde gösterildiği gibi Yazılım İndirme ekranı açılır.

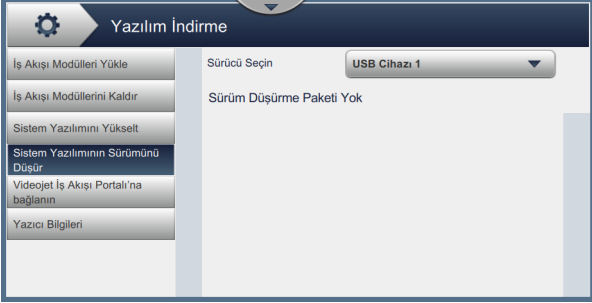




Şekil 6-21: Yazılım İndirme Ekranı

Yazılım İndirme ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. [Tablo 6-9](#)).

Düğmeler	Tanım
<p><b>İş Akışı Modülleri Yükle</b></p> 	<p>Bir İş Akışı Modülü varsa, gerektiği şekilde seçili sürücü üzerinden yüklenebilir.</p>
<p><b>İş Akışı Modüllerini Kaldır</b></p> 	<p>Bir İş Akışı Modülüne artık ihtiyaç duyulmuyorsa seçilip kaldırılabilir.</p>
<p><b>Sistem Yazılımını Yükselt</b></p> 	<p>Sistem yazılımını yükseltmek için yükseltmenin bulunduğu sürücüyü seçin, ardından gerekli yazılım paketini seçin ve Yükselt'i seçin.</p>

Tablo 6-9: Yazılım İndirme

Düğmeler	Tanım
<p><b>Sistem Yazılımının Sürümünü Düşür</b></p> 	<p>Sistem yazılımı sürümünü düşürmek için düşürmenin bulunduğu sürücüyü seçin, ardından gerekli yazılım paketini seçin ve Düşür'ü seçin.</p>
<p><b>Videojet İş Akışı Portalına Bağlanma</b></p> 	<p>Sistem yazılımı paketi ve İş Akışlarını indirmek üzere yazıcının doğrudan İş Akışı Portalına bağlanmasını sağlar. Daha fazla bilgi için Videojet müşteri hizmetlerine veya yerel distribütörünüze başvurun.</p>
<p><b>Yazıcı Bilgileri</b></p> 	<p>Yazıcı ile ilgili Yazılım bilgilerini görüntüler. Yazılım Sürümü bir USB dosyasına veya Ağ üzerinden dışa aktarılabilir; söz konusu dosya her yazıcı için benzersizdir.</p>


Tablo 6-9: Yazılım İndirme (Devamı)



### 6.2.12 Bakım

Bakım aracı, kullanıcının, bakım yönergelerine ve önemli bakım verilerine erişmesine olanak tanır.



1. Ekrandaki  düğmesine dokunun. Bakım ekranı açılır (bkz. [Şekil 6-22](#)).
2. Yazıcının bakım işlemlerini gerçekleştirmek için gerekli seçenekleri belirleyin. Daha fazla bilgi için bkz. [7. Bölüm, "Bakım" sayfa 7-1](#).




Şekil 6-22: Bakım

### 6.2.13 Tanılama

Tanılama ekranı yazıcının çalışmasını destekleyen ve sorunların giderilmesine yardımcı olan önemli parametrelerin mevcut değerlerini görüntüler.



1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. [Şekil 6-23](#) üzerinde gösterildiği gibi Tanılama ekranı açılır.



Şekil 6-23: Tanılama

Tanılama ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. [Tablo 6-8](#)).

Düğmeler	Tanım
Yazıcı Kafası	Çeşitli parametrelerin değerini görüntülemek için aşağıdaki seçenekleri belirleyin: <ul style="list-style-type: none"><li>• Püskürtme ucu</li><li>• Fazlama/Hız</li><li>• EHT</li><li>• Oluk</li></ul>
Mürekkep Sistemi	Mürekkep sistemi parametrelerinin değerini görüntülemek için aşağıdaki seçenekleri belirleyin: <ul style="list-style-type: none"><li>• Mürekkep Pompası</li><li>• Takviye Pompası</li><li>• Viskozite</li><li>• Mürekkep</li><li>• Takviye</li><li>• Oluk Pompa</li></ul>
Sıcaklık	Yazdırma Kafası, Mürekkep gibi çeşitli parametreler için sıcaklık değerini görüntüler.
Valfler	Tüm valflerin durumunu (açık ya da kapalı) görüntüler.
Elektronik	Çeşitli parametrelerin değerini görüntülemek için aşağıdaki seçenekleri belirleyin: <ul style="list-style-type: none"><li>• MCB Voltajları</li><li>• IMB Voltajları</li><li>• Yazdırma Kafası PCB Voltajları</li></ul>
G/Ç	Bağlı cihazların girdi/çıkış durumunu görüntüler.
Tanılama Verileri	Çeşitli parametrelerin değerini görüntülemek için aşağıdaki seçenekleri belirleyin: <ul style="list-style-type: none"><li>• Yazdırma Kafası ve Püskürtme Ucu - Püskürtme Ucu tanılamalarını, Oluk durumunu ve Yazdırma Kafası Tanılamalarını görüntüler.</li><li>• Mürekkep Sistemi - Çeşitli Seçenekleri, Mürekkep Durumunu, Donanım Durumlarını ve İşaret Işığı Durumunu görüntüler.</li></ul>
Otomatik Sınama	Otomatik sınamayı çalıştırmak için <i>Sınamayı Çalıştır</i> düğmesine dokununuz. Otomatik Sınama yazıcının çalışması için geçerli tüm parametreleri doğrular ve sınama raporunu oluşturur. İncelemek ve analiz etmek üzere test günlüğünü dışa aktarmak için <i>Dışa Aktar</i> düğmesine dokununuz.

Tablo 6-10: Tanılama Seçenekleri


Düğmeler	Tanım
Sıralamalar	<p>Sıralamalar, yazıcı ayarı ve bakımı için atanan programlardır. Gerekli işlemi seçin ve yerleşik bildirimleri takip edin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Karıştırıcı Tankını Hazırla - Bir kaliteli baskı için mürekkep akışı viskozitesini artırmak üzere karıştırma hazırlama işlemini gerçekleştirir.</li> <li>• Takviye Tankını Hazırla - Düzgün karışımı elde etmek üzere takviye tankını hazırlama işlemini gerçekleştirir.</li> <li>• Merkez Kabloyu Temizle - Yazıcı uzun süre kullanılmadıysa, püskürtme ucunun tıkanmasını engellemek üzere merkez kablo temizleme işlemini gerçekleştirir.</li> <li>• Hızlı Merkez Kablo Temizleme - Hızlı merkez kablo temizleme işlemini gerçekleştirir (yaklaşık 15 dakika önerilir).</li> <li>• Sistem Boşaltma Temizleme -Makine başlatılır ve boşaltma pompası kullanılır. Bu işlem işletmeye alma sırasında veya arıza gibi bir durumda boşaltma sistemindeki havayı atar.</li> </ul>
Verileri Günlüğe Kaydetme	<p><b>AÇIK/KAPALI</b> düğmesine dokunarak veri günlüğüne kayıt seçeneğini etkinleştirebilir/ devre dışı bırakabilirsiniz. Etkinleştirilirse verileri günlüğe kaydetme için zaman aralığını ayarlayın.</p>
Müsvedde	<p>Kullanıcı, arıza bulma ve test amaçlı olarak özel tanılama sıralaması yükleyebilir. Daha fazla bilgi için Servis Kılavuzuna bakın.</p>

Tablo 6-10: Tanılama Seçenekleri (Devam)

### 6.2.14 Kurulum

Kurulum ekranı, kullanıcının üç aşamada yazıcı kurulumu sürecini tamamlamasını sağlar.



1. Araçlar ekranından  düğmesine dokunun. [Şekil 6-24](#) içinde gösterildiği gibi Kurulum ekranı açılır.




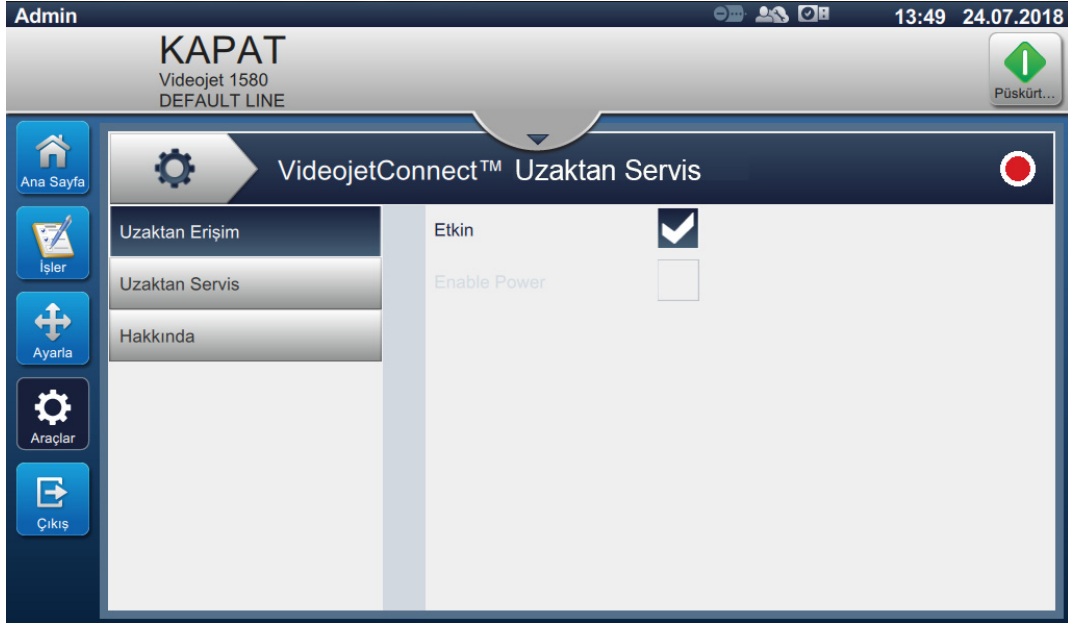
Şekil 6-24: Kurulum Ekranı

Daha fazla bilgi için servis kılavuzuna bakın.

## 6.2.15 VideojetConnect Uzaktan Servis

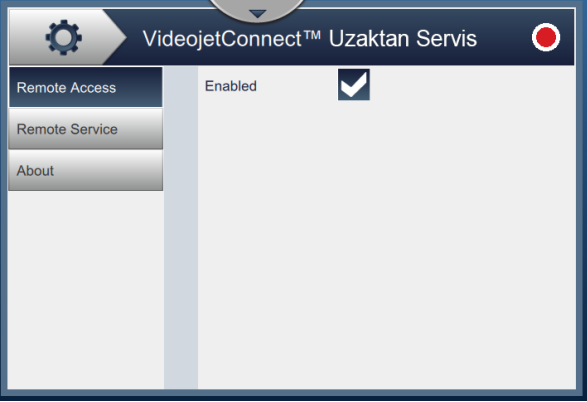
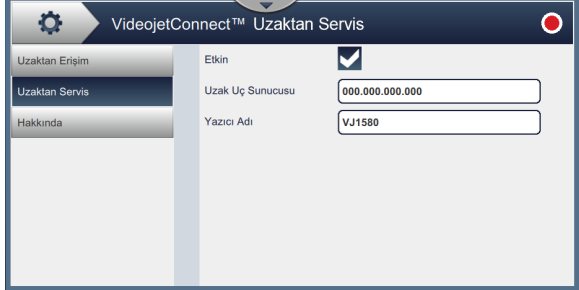

VideojetConnect Uzaktan Servis aracı, yazıcı verilerine buluttan erişerek yazıcının tanılama ve bakım işlemlerinin uzaktan yapılmasını mümkün kılar.

1. Araçlar ekranından  düğmesine dokununuz. VideojetConnect Uzaktan Servis ekranı, [Şekil 6-25](#) içinde gösterilen şekilde açılır.



Şekil 6-25: VideojetConnect Uzaktan Servis Ekranı

VideojetConnect Uzaktan Servis ekranı, [Tablo 6-11](#) içinde açıklandığı gibi şu seçeneklere erişim sağlar:

Düğmeler	Tanım
<p>Uzaktan Erişim</p> 	<p>Yazıcıya uzaktan erişime izin vermek için <i>Etkin</i> düğmesine dokununuz.</p>
<p>Uzaktan Servis</p> 	<p>Uzaktan Servis için şu seçenekler kullanılabilir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Yazıcıya uzaktan servisi etkinleştirmek için <i>Etkin</i> düğmesine dokununuz.</li><li>• Edge server IP adresi girmek için <i>Uzak Edge Server</i> düğmesine dokununuz.</li><li>• Yazıcının adını girmek için <i>Yazıcı Adı</i> düğmesine dokununuz.</li></ul>
<p>Hakkında</p> 	<p>VideoJetConnect Uzaktan Servis modülüyle ilgili yazılım sürümü bilgilerini ve açıklamayı görüntüleyin.</p>



Tablo 6-11: VideojetConnect Uzaktan Servis

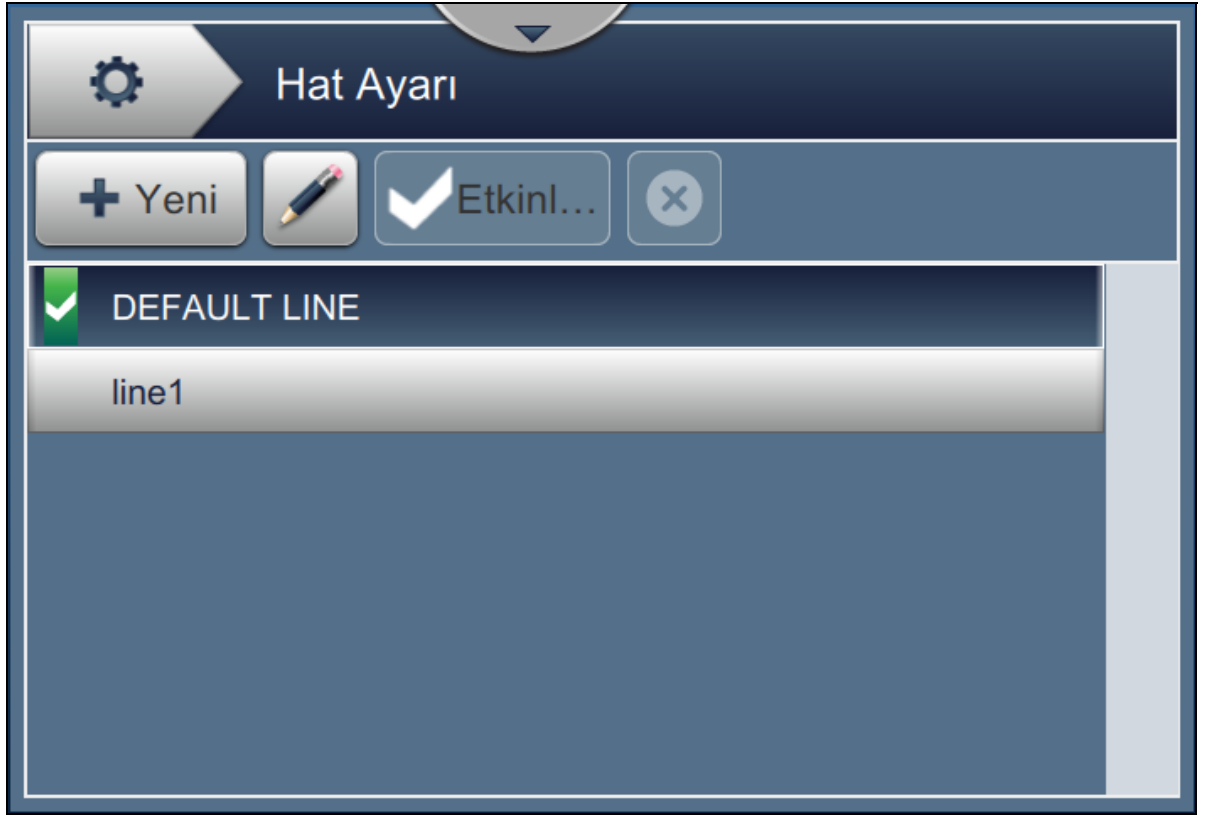
## 6.3 Hat Yapılandırma Ayarı

Hat Ayarı; hat yapılandırmalarını oluşturma, düzenleme, kaydetme, etkinleştirme/silme seçeneklerini sağlar.



### 6.3.1 Yeni bir Hat Ayarı Oluşturma

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.
2. Ekrandaki  + Yeni [Şekil 6-26](#) içinde gösterildiği şekilde Hat Ayarı düğmesine dokununuz. Yardımcı yazılım tuş takımı ile birlikte bir Hat Ayarı Adı ekranı açılır.

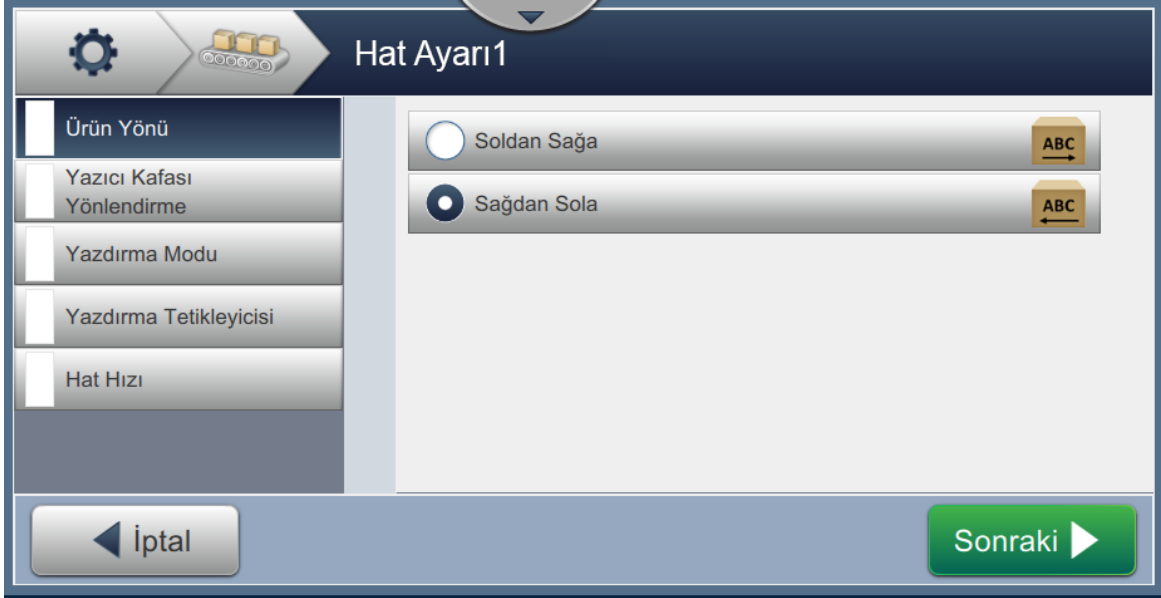


Şekil 6-26: Hat Ayarı Ekranı

3. Hat ayarı için adı girin ve adı kaydetmek için  düğmesine dokununuz.



4. Hat Ayarını yapılandırmak için, [Şekil 6-27](#) içinde gösterilen şekilde gerekli seçeneği belirleyerek her ayarı tamamlayarak ilerlemek için adımları izleyin.



Şekil 6-27: Hat Ayarı Ayarları

### 6.3.2 Ürün Yönü

Ürün Yönü, gerekli yazdırma yönünü ayarlar.

1. Hat ayarı ekranındaki *Ürün Yönü* seçeneğine dokunun (bkz. [Şekil 6-27](#).)
2. Gerekli yazdırma yönünü belirleyin, onaylayarak bir sonraki ayara geçmek için

 düğmesine dokununuz.

### 6.3.3 Yazdırma Kafası Yönü

Yazdırma Kafası Yönü ürün üzerindeki yazdırma yönünü değiştirir.

1. Şekil 6-28 içinde gösterildiği şekilde yazdırma kafasının yönünü belirleyin.



Şekil 6-28: Hat Ayarı - Yazdırma Kafası Yönü

#### Normal Yönde İş Yazdırmak için

2. Normal yönde yazdırmayı etkinleştirmek için *Normal* düğmesine dokunun.

#### Ters Yönde İş Yazdırmak için

3. Ters yönde yazdırmayı etkinleştirmek için *Ters* düğmesine dokunun.

4. Ekrandaki  düğmesine dokunun.

### 6.3.4 Yazdırma Modu

Yazdırma Modu farklı yazdırma modlarını belirler. Yazdırma modları

- Tekli Yazdırma/Tetikleyici
- Çoklu Yazdırma/Tetikleyici
- Sürekli

1. Hat ayarı ekranındaki *Yazdırma Modu* ögesine dokunun (bkz. [Şekil 6-29](#).)



Şekil 6-29: Hat Ayarı - Yazdırma Modu

#### DIN Yazdırma


DIN yazdırma otomatik olarak yazdırma yönünü tersine çevirir. Bu yöntem kablo üzerine baskı yapılırken kullanılır.

1. DIN yazdırma modunu etkinleştirin, DIN modu ile birlikte gerekli yazdırma modunu belirleyin.

#### Tekli Yazdırma/Tetikleyici


Tekli yazdırma/tetikleyici işi ürün üzerine bir kez yazdırır.

1. Tekli yazdırma modu için *Tekli yazdırma/tetikleyici* seçeneğini belirleyin, modu ayarlamak için

 düğmesine dokununuz.

#### Çoklu Yazdırma/Tetikleyici

Çoklu mod, yazıcının bir yazdırma tetiklemesi sonrasında ürün üzerine birden çok kez yazdırmasını sağlar.

1. *Çoklu* seçeneğini belirleyin (bkz. [Şekil 6-29](#)). Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

2. Ayarlar ekranındaki parametreleri değiştirin. Modu gösterilen şekilde ayarlamak için

**Sonraki** düğmesine dokunun (bkz. Şekil 6-30).





Şekil 6-30: Yazdırma Modu - Çoklu

Seçenek	Tanım
Baskı Aralığı	Ürün üzerinde birbirini takip eden iki veya daha fazla baskı arasındaki zaman boşluğunu tanımlar. Listeden baskı aralığı türünü seçin ve <i>Tamam</i> düğmesine dokunun. Baskı Aralığı seçenekleri Zaman ve Mesafedir.
Aralık Değeri	Ürün üzerinde birbirini takip eden iki veya daha fazla baskı arasındaki boşluk değerini tanımlar. Milisaniye cinsinden Aralık Değerini ayarlamak için +/- düğmelerine dokunun.
Yazdırmalar	İşin, ürün üzerine kaç kez yazdırılması gerektiğini tanımlar. Yazdırma sayısını belirlemek için +/- düğmelerine dokunun.
Ürün Detektörü Tetiklendi	Bu seçeneği etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için <i>EVET</i> ya da <i>HAYIR</i> düğmesine dokunun.
Ürün Detektörü Geçitlendi	Bu seçeneği etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için <i>EVET</i> ya da <i>HAYIR</i> düğmesine dokunun.

Tablo 6-12: Çoklu Mod Parametreleri

### Sürekli

Sürekli yazdırma modu, işi ürün üzerine sürekli yazdırır.

1. *Sürekli* seçeneğini belirleyin (bkz. [Şekil 6-29](#)). Ekrandaki  düğmesine dokunun.
2. Ayarlar ekranındaki parametreleri değiştirin. Ekrandaki  düğmesine dokunun (bkz. [Şekil 6-31](#)).



Şekil 6-31: Yazdırma Modu - Sürekli

Parametrelerle ilgili ayrıntılı bilgiler için bkz. [Tablo 6-12, sayfa 6-49](#).

### 6.3.5 Yazdırma Tetikleyicisi

Yazdırma Tetikleyicisi yazdırma yönünün başlatılması için tetikleme kenarını belirler.

1. Hat Ayarı ekranındaki *Yazdırma Tetikleyicisi* seçeneğine dokununuz (bkz. [Şekil 6-32](#)).
2. Gerekli şekilde parametreleri seçin ve değerleri ayarlamak üzere **Sonraki** düğmesine dokununuz.



Şekil 6-32: Hat Ayarı - Yazdırma Tetikleme

Yazdırma tetikleyicisi aşağıdaki parametreler için seçenekleri belirler (bkz. [Tablo 6-13](#)):

Seçenek	Tanım
PD Sinyali Ters Çevirme	Ürün detektörü tetikleyici kenarının alçaktan yükseğe veya yüksekten alçağa olarak alınmasını tanımlar.
Minimum PD Genişliği (µs)	Algılama alanının uzunluğunu tanımlar (dedektörün algıladığı uzunluk).
PD'den PH Uzaklığı (mm)	Yazdırma kafası ve ürün detektörü arasındaki uzaklığı milimetre cinsinden tanımlar. Yazıcı baskıya başlamadan önce ürünün ön kenarları ve arka kenarları ürün detektörü tarafından algılanır.
Ortam Genişliği Filtresi	Medya Genişliği Filtresini etkinleştirme/devre dışı bırakma (mm).
Ortam Genişliği Filtresi (mm)	Yazıcıdaki ürün uzunluğunu milimetre cinsinden ayarlar. Ürün fotoselden geçerken yazıcının ürün tespit tetikleyicisini yok saymasını sağlar.
Yazdırma Kafası Atım Mesafesi	Yazdırma kafası ve ürün arasındaki uzaklığı milimetre cinsinden tanımlar. <b>Not:</b> Önerilen atım uzaklığı 12 mm'dir.

Tablo 6-13: Yazdırma Tetiği Seçenekleri


### 6.3.6 Hat Hızı

Hat Hızı, yazıcı kafasına göre ürünün hareketini tanımlar. Yazıcı tarafından üç hat hızı tanımlanır, bunlar:

- **Manuel Ayar** - Hat hızını m/dak veya ft/dak olarak ayarlayabilirsiniz.
- **Mil Kodlayıcı ile Ölçüm** - Hat hızı ürün hızındaki değişiklikleri algılayan ve yazıcının yazdırma genişliğine uyarlanmasını sağlayan mil kodlayıcı ile ölçülür.
- **Ürün Boyutu/Süresi ile Ölçüm** - Hat hızı ürün boyutu ve ürünün yazıcıda ilerlemesi için geçen süre ile ölçülür.

*Not: Ürün Boyutu/Süresi ile Ölçüm seçeneği Sürekli yazdırma modu için devre dışı bırakılmıştır.*


1. Hat Ayarı ekranındaki *Hat Hızı* seçeneğine dokununuz, gerekli hat hızını seçin (bkz. [Şekil 6-33](#)).

Ekrandaki  düğmesine dokunarak hat hızını ayarlayın.



Şekil 6-33: Hat Ayarı - Hat Hızı



**Manuel Ayar seçeneğini ayarlamak için:**

1. Manuel Adım seçeneğini belirleyin (bkz. Şekil 6-33). Ekrandaki  düğmesine dokunarak gerekli ayarları girin.
2. Gerekli Hat Hızını m/dak olarak ayarlamak için +/- düğmelerine dokunun veya değeri girin.



Şekil 6-34: Hat Hızı - Manuel Ayar

3. Ayarlar ekranından  düğmesine dokunarak değeri onaylayın, kaydedin ve ayardan çıkın.

**Not:** .  düğmesinin seçilmesi değeri parametreye atamaz, kullanıcıyı bir sonraki ekrana taşır.  düğmesi seçilene kadar parametreler kaydedilmez.



Mil Kodlayıcısı ile Ölçüm seçeneğini ayarlamak için:

1. Mil Kodlayıcı ile Ölçüm seçeneğini belirleyin (bkz. Şekil 6-33). Ekrandaki düğmesine dokunarak gerekli ayarları girin.

Sonraki ▶

2. Şekil 6-35 içinde gösterildiği şekilde Ayarlar ekranında gerekli parametreleri değiştirin.

hat1

Ürün Yönü

Yazıcı Kafası Yönlendirme

Yazdırma Modu

Yazdırma Tetikleyicisi

Hat Hızı

Hat Hızı - Mil Kodlayıcıya Göre

Kodlayıcı (PPR) 21000

Çark Çevresi (mm) 210,0

Encoder Type Quadrature

Direction A Leads B

Geri Dönüş Dengelemesi AÇIK KAPALI

İptal Bitti



Şekil 6-35: Hat Hızı - Mil Kodlayıcı ile Ölçüm

Tablo 6-14 Mil Kodlayıcı ile ölçüm ekranındaki kullanılabilir seçenekleri açıklar.

Seçenek	Tanım
Kodlayıcı (PPR)	Darbeye/dönüşte sabit hat hızı için kodlayıcı seçeneğini belirleyin. Gerekli Kodlayıcı değerini girin ve değeri ayarlamak için <i>Kabul Et</i> düğmesine dokununuz.
Çark Çevresi (mm)	Milimetre veya inç cinsinden çark çevresini belirleyin. Gerekli Çark Çevresi değerini girin ve <i>Kabul Et</i> düğmesine dokununuz.
Kodlayıcı Tipi	Listeden kodlayıcı türünü seçin. <ul style="list-style-type: none"> <li>Dörtlü Olmayan - Tek Yönlü yazdırma, ürün yönünü izlemez ve tek ya da çift kanallı kodlayıcı kullanabilir.</li> </ul> <p><b>Not:</b> Dörtlü Olmayan kodlayıcı tipinde Yön ve Geri Dönüş Dengelemesi seçenekleri kullanılamaz.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dörtlü - Yazdırma yönünü seçer, ürün yönünü izler ve çift kanallı kodlayıcı kullanmalıdır.</li> </ul>
Yön	Dörtlü yönünü seçin: <ul style="list-style-type: none"> <li>Kullanılmaz</li> <li>A'dan Sonra B</li> <li>B'den Sonra A</li> </ul>
Geri Dönüş Dengelemesi	Geri dönüş dengelemesi, ürün hareket eden veya duran bir hat üzerine yerleştirilmişse, yazıcının ürün üzerine sadece bir kez yazdırmasını sağlar (Örneğin: taşıyıcı bant) yazıcı, yazdırma sırasında kodlayıcının sayaç vuruşlarının sayısını sayar. Hat durup geriye doğru hareket ettiğinde, sayaç vuruş sayısı, en son bilinen pozisyona geri dönene kadar yazıcı yazdırma işlemine yeniden başlamaz. Geri dönüş dengelemesi seçeneğini etkinleştirmek için <b>AÇIK</b> düğmesine dokununuz.

Tablo 6-14: Mil Kodlayıcısı ile Ölçüm - Parametreler

3. Ayarlar ekranından  düğmesine dokunarak değeri onaylayın, kaydedin ve ayardan çıkın.

**Not:**  düğmesinin seçilmesi değeri parametreye atamaz, kullanıcıyı bir sonraki ekrana taşır.  düğmesi seçilene kadar parametreler kaydedilmez.

Ürün Boyutu/Süresi ile Ölçüm seçeneğini ayarlamak için:

1. Ürün boyutu/sayısı ile Ölçüm seçeneğine dokunun (bkz. Şekil 6-33). Ekrandaki

**Sonraki** ▶

düğmesine dokunarak gerekli ayarları girin.

2. Şekil 6-36 içinde gösterildiği şekilde Ayarlar ekranında gerekli parametreleri değiştirin.



Şekil 6-36: Hat Hızı - Ürün Boyutu/Zaman Ayarları ile Ölçüm

Tablo 6-15 kullanılabilir parametreleri açıklar:

Seçenek	Tanım
Ürün Genişliği (mm)	Gerekli Ürün Genişliği değerini girin. Ürün genişlik değerini ayarlamak için <i>Kabul Et</i> düğmesine dokunun.
Otomatik Kodlayıcı Zaman Aşımı (µs)	Otomatik kodlayıcı seçeneği, her ürünün ön ve arka kenarını algılamak ve her üründe kod genişliği ayarlamak için çok hassas bir dedektör kullanır. Otomatik kodlayıcı zaman aşımı belirlenerek, zaman aralığında ürün algılanmazsa otomatik kodlayıcıyı devre dışı bırakılabilir. Gerekli Otomatik Kodlayıcı Zaman Aşımı değerini girin. Değeri belirlemek için <i>Kabul Et</i> düğmesine dokunun.

Tablo 6-15: Ürün Boyutu/Süreye göre Ölçüm - Parametreler

3. Ayarlar ekranından

**Bitti** ▶

düğmesine dokunarak değeri onaylayın, kaydedin ve ayardan çıkın.

**Not:**

**Sonraki** ▶

düğmesinin seçilmesi değeri parametreye atamaz, kullanıcıyı bir sonraki

ekrana taşır.

**Bitti** ▶

düğmesi seçilene kadar parametreler kaydedilmez.

### 6.3.7 Hat Ayarını Etkinleştirme

Yazıcı için Hattı etkinleştirmek üzere aşağıdaki adımları izleyin. Alternatif olarak her bir iş için Hat Kurulumu seçilebilir; bkz. bölüm [5.2.1.2 Kurulum sayfa 5-8](#). Hat Kurulumunu yazıcı varsayılanı olarak etkinleştirmek için şunları yapın:

1. [Şekil 6-26 sayfa 6-45](#) içinde gösterildiği gibi listeden gerekli hat ayarını seçin.

2. Ekrandaki  düğmesine dokununuz.

### 6.4 Genel Ekipman Etkinliği Kullanılabilirliği

#### 6.4.1 Giriş

Kullanılabilirlik ekipmanın çalıştırma süresinin ölçümüdür. Üretim tarafından ihtiyaç duyulduğunda ekipmanın çalışmaya hazır olduğu süredir. Bu, OEE'nin üç temel ölçümünden biridir ve Videojet 1580 için kullanılabilir.

"Kullanılabilirlik" aracı, çalıştırma veya yazıcı sorunlarını bulmaya yardımcı olur ve kullanıcının yazıcı arıza süresini izlemesine ve arıza istatistiklerini görüntülemesine olanak tanır. Çalıştırma zamanı ölçüm verilerinin analizine olanak tanıyan arıza ekranı, kullanıcının, hem yazıcı hem de çalıştırma arızalarıyla ilgili sık karşılaşılan arızaları anlamasına ve ortadan kaldırmasına yardımcı olur.

Kullanılabilirlik aynı anda iki temel kullanılabilirlik ölçümünü gösterir:

- Yazıcı Kullanılabilirliği
- Çalıştırma Kullanılabilirliği

**Not:** Çalıştırma Kullanılabilirliği kullanıcı tarafından ihtiyaç duyulduğunda iki ayrı üretim süresi proxy'si arasında değiştirilebilir: "Yazıcı Toplam Süresi" ve "Yazıcı Hazır Toplam Süresi" modu. Daha fazla bilgi için bkz. "[İşletimsel Kullanılabilirlik](#)" sayfa 6-59".

$$\text{Kullanılabilirlik Yüzdesi} = \frac{\text{Çalıştırma Süresi}}{\text{Planlanan Üretim Süresi}}$$

Nerede

- Çalıştırma Süresi Yazıcının Kullanıma Hazır Olduğu Toplam Süre
- Planlanan Üretim Süresi Beklenen Gerçek Hat Çalıştırma Zamanı\*.

\*Proxy ile seçili "Yazıcı Toplam Süresi" veya "Yazıcı Hazır Toplam Süresi"ne bağlıdır.

### 6.4.2 Yazıcı Kullanılabilirliği

Yazıcı Kullanılabilirliği aşağıdaki gibi doğrudan dahili bir hata (arıza) ile ilişkili arıza süresini izler

- Pompa Hatası
- Şarj Beslemesi Hatası
- Oluk Hatası

Yazıcı Kullanılabilirliği şu şekilde tanımlanır

$$\text{Yazıcı Kullanılabilirliği} = 1 - \frac{\text{Yazıcı Arıza Süresi}}{\text{Yazıcı Toplam Süresi}}$$

"Yazıcı Toplam Süresi" yazıcının açık olduğu (güç uygulanan) toplam süredir. Hata etkin olduğunda yazıcının gücü kesilirse, yazıcının kapalı kaldığı zaman miktarı da yazıcı toplam süresine eklenir.

"Yazıcı Arıza Süresi", yazıcının "Yazıcı Arıza Durumu"nda harcadığı "Yazıcı Toplam Süresi"nin tamamıdır, bu süre yazıcının bir yazıcı hatası olarak tanımlanan bir arızadan dolayı kullanılamaz halde geçirdiği süre ile tanımlanır. Daha fazla bilgi için servis kılavuzuna bakın.

### 6.4.3 İşletimsel Kullanılabilirlik

Bu, kullanım dışı kalma süresinin üretim hattına tam etkisini yansıtan daha geniş kapsamlı bir ölçüdür. Çalıştırma Kullanılabilirliği, "Prosedür" hatası olarak sınıflandırılacak hatalarla ilgili arıza sürelerini izler, örneğin:

- Karıştırıcı Tankı Boş
- Modülasyon Sürücüsü Çok Sıcak

Etkinin nedeni; yazıcı sorunları, operatör ile ilgili sorunlar, vardiya değişiklikleri, vb. olabilir.

Çalıştırma Kullanılabilirliği şu şekilde tanımlanır

$$\text{Çalıştırma Kullanılabilirliği} = 1 - \frac{\text{Kullanım Dışı Kalma Süresi}}{\text{Üretim Süresi}}$$

Üretim Süresi Proxy'si müşteri tarafından seçilen "Yazıcı Toplam Süresi" veya "Yazıcı Hazır Toplam Süresi" çalışma modları arasındaki değişiklik için kullanılabilirlik hesaplamasına olanak tanır. Üretim süresi, seçilen üretim süresi proxy'sine bağlı olarak tanımlanır:


- Yazıcı Toplam Süresi
- Yazıcı Hazır Toplam Süresi

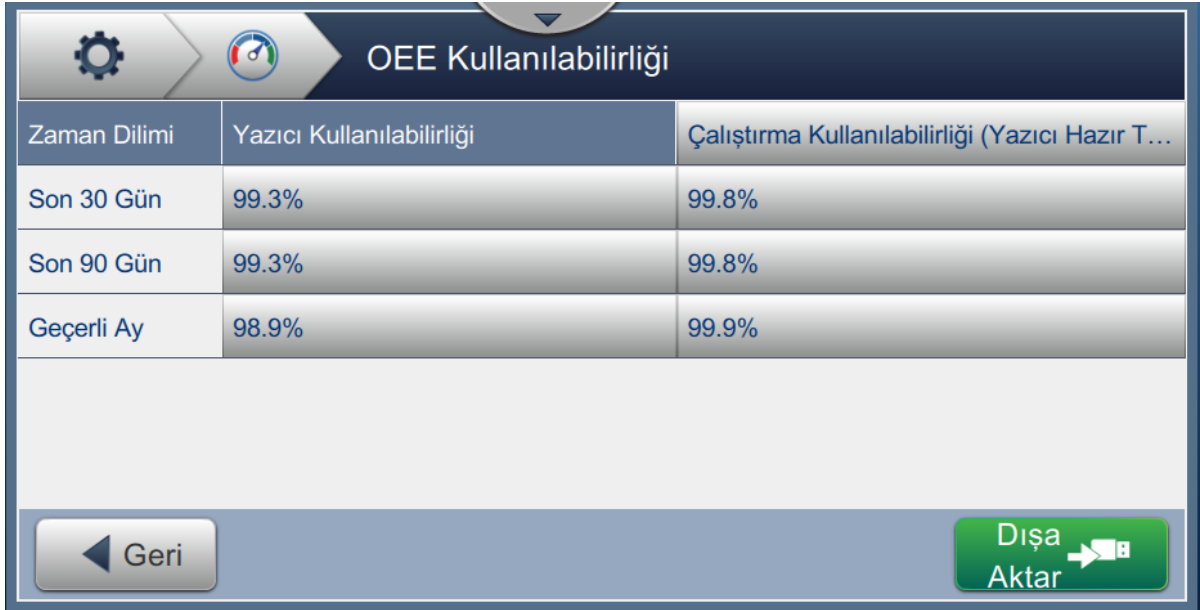
Hata etkin olduğunda yazıcının gücü kesilirse, yazıcının kapalı kaldığı zaman miktarı da üretim süresine eklenir.

"Çalıştırma Arızası Süresi", yazıcının "Çalıştırma Arızası Durumu"nda harcadığı "Üretim Süresi"dir; "Çalıştırma Arızası Durumu", yazıcının, çalıştırma hatası olarak tanımlanan bir arızadan dolayı kullanılamaz halde olduğu süre olarak tanımlanır.

**Not:** Yazıcı ve çalıştırma arızası durumları hakkında daha fazla bilgi için servis kılavuzuna bakın.

### 6.4.4 Kullanılabilirlik Ekranı

1. Ekrandaki  düğmesine dokununuz. [Şekil 6-3 sayfa 6-4](#) içinde gösterilen Performans ekranı açılır, ardından *OEE Kullanılabilirliği* düğmesine dokununuz.
2. Yazıcı Kullanılabilirlik ve Çalıştırma Kullanılabilirliği verileri yazıcı toplam süresi için zaman aralığı ile gösterilir (bkz. [Şekil 6-37](#)).



OEE Kullanılabilirliği ekranı, yazıcı performansını gösteren bir tabloya sahiptir. Tablo, Zaman Dilimi, Yazıcı Kullanılabilirliği ve Çalıştırma Kullanılabilirliği (Yazıcı Hazır T...) başlıklarını içerir. Zaman Dilimi seçenekleri Son 30 Gün, Son 90 Gün ve Geçerli Ay'dır. Yazıcı Kullanılabilirliği ve Çalıştırma Kullanılabilirliği değerleri %99.3 ve %99.8-%99.9 aralığında gösterilmektedir. Ekranın alt kısmında Geri ve Dışa Aktar butonları yer almaktadır.

Zaman Dilimi	Yazıcı Kullanılabilirliği	Çalıştırma Kullanılabilirliği (Yazıcı Hazır T...)
Son 30 Gün	99.3%	99.8%
Son 90 Gün	99.3%	99.8%
Geçerli Ay	98.9%	99.9%

Şekil 6-37: Performans - OEE Kullanılabilirliği

**Not:** Seçilen kullanılabilirlik verileri ile ilgili arıza türünü görüntülemek için hücreye dokununuz. Ekranda arıza türü, süresi ve sıklığı görüntülenir.

Seçenek	Tanım
Zaman Dilimi	Farklı kullanılabilir zaman dilimleri için yazıcı ve kullanılabilirlik değerlerini görüntüler. Kullanılabilirlik verileri geçmiş, kullanıcının, kullanılabilirliği etkileyen mevsimsel değişiklikler arasında bağlantı kurmasını sağlar.
Yazıcı Kullanılabilirliği	Yazıcı kullanılabilirliği verilerini görüntüler.
Çalıştırma Kullanılabilirliği	Hesaplama için kullanılan proxy'ye göre çalışma kullanılabilirliği verilerini görüntüler; Yazıcı Toplam Süresi veya Yazıcı Hazır Toplam Süresi.
Dışa Aktar	Olay günlüğünü USB belleğe aktarır. Kullanıcı Arabirimi, kullanıcıya, USB'ye indirme için gerekli aşamalarda kılavuzluk eder.

Tablo 6-16: OEE Kullanılabilirlik Ekranı Seçenekleri

Son 30 Gün, Yazıcı Kullanılabilirliği: 99.3%		
Arıza Türü	Süre (ddd:ss)	Sıklık
(E15031) Modülasyon Sürücüsü Çok Sıcak	6:05	1
(E15067) Mürekkep Sistemi Bağlantısı Kesildi	3:48	2
(E15069) Yazdırma Kafası 1 Bağlantısı Kesildi	3:43	2

Şekil 6-38: Yazıcı Kullanılabilirliği - Arıza Türü

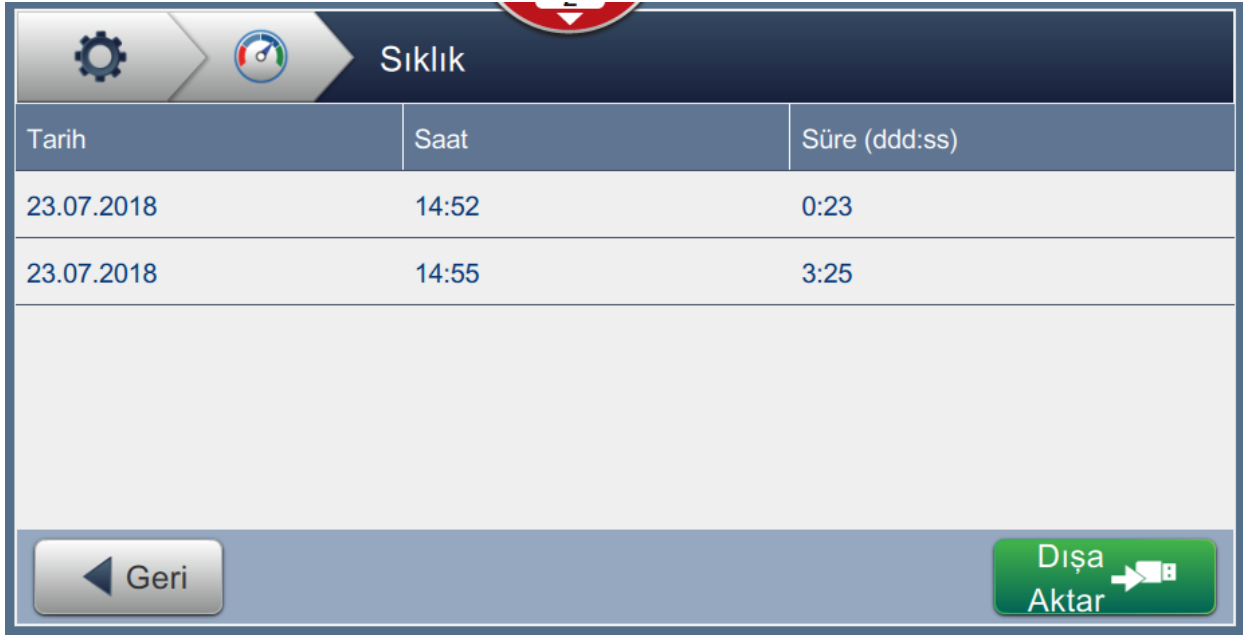
Seçenek	Tanım
Arıza türü	Hata kodunun ve arızanın açıklaması. Arızanın ayrıntılı açıklamasını ve olası çözümlerini görüntülemek için arıza türüne dokununuz.
Süre (ddd:ss)	Yazıcının arıza durumunda olduğu toplam süre.
Sıklık	Yazıcı, zaman çizelgesinde bu arızayı kaç kez geçirdi.
Dışa Aktar	Olay günlüğünü USB belleğe aktarır. Kullanıcı Arabirimi, kullanıcıya, USB'ye indirme için gerekli aşamalarda kılavuzluk eder.
Geri	OEE Kullanılabilirliği sayfasına geri dönme seçeneğini sunar.

Tablo 6-17: Arıza Türü



## Kullanıcı Arabirimi

Yazıcı Günlükleri ekranını görüntülemek için Sıklık veya Süre değerine dokunun (bkz. [Şekil 6-39](#)). Yazıcı günlükleri, ilgili hatanın görüldüğü her olayın tarihini, saatini ve süresini içerir. Bu sayfa arıza oluşmasının üretim tesisindeki diğer olaylarla ilişkilendirilmesi için kullanılabilir.



Tarih	Saat	Süre (ddd:ss)
23.07.2018	14:52	0:23
23.07.2018	14:55	3:25

Şekil 6-39: OEE Kullanılabilirliği - Yazıcı Günlükleri Ekranı

Daha fazla bilgi için bkz. [Yazıcı Günlükleri sayfa 6-5](#).

### Giriş

Yazıcı bakımı, bir operatör veya servis teknisyeninin gerçekleştirebileceği işlemleri kapsamaktadır. Bu bölümde, yazıcı operatörlerinin gerçekleştirebileceği bakım işlemleri açıklanmaktadır. Sadece eğitilmiş servis teknisyenlerinin ve servis personelinin gerçekleştirebileceği diğer bakım işlemleri, Servis Kılavuzunda açıklanmıştır.

Bu bölümde, operatörün gerçekleştirebileceği bakım işlemleriyle ilgili bilgiler sunulmakta ve aşağıdaki konular yer almaktadır:

- [Bakım Planı](#)
- [Bakım Aracını Kullanma](#)
- [Sıvı Kartuşlarını Değişirme](#)
- [Yazıcı Kafasını Kontrol Etme](#)
- [Yazıcı Kafasını Temizleme](#)
- [Yazıcı Kabinini Temizleme](#)
- [Dokunmatik Ekranı Temizleme](#)
- [Hava Filtresini Değişirme](#)
- [Uzun Süreli Kapatmaya \(Depolama\) veya Taşımaya Hazırlanma](#)

**7.1 Bakım Planı**

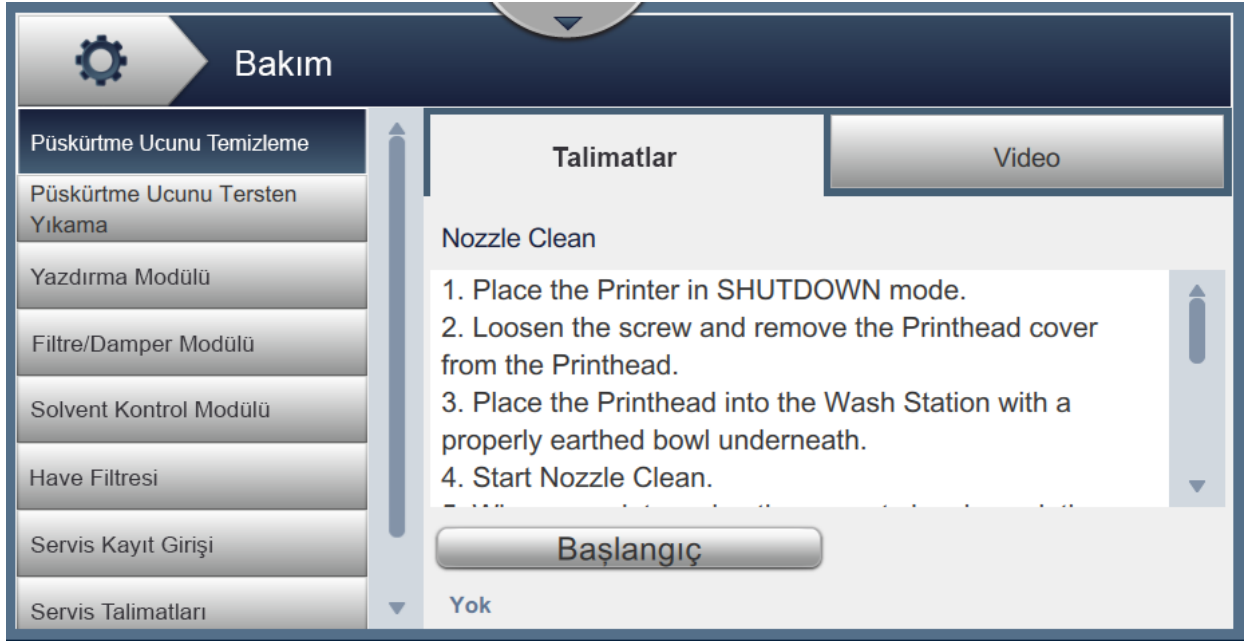
Tablo 7-1 periyodik olarak gerçekleştirilmesi gereken bakım faaliyetlerinin listesini sunmaktadır.

Aralık	Görev
Mürekkep ve/veya takviye kartuşları boş olduğunda	<b>Sıvı Kartuşlarını Değişirme</b>
Gerektiğinde - Yazıcı kurulumuna dayalı olarak kullanıcıdan oluğu/yazdırma kafasını temizlemesi istenir.	<b>Yazıcı Kafasını Temizleme</b> Yazdırma kafasının aşağıdaki parçalarını temizleyin: <ul style="list-style-type: none"><li>• Saptırma Plakası</li><li>• Oluk</li></ul> <i>Not: Bakım yapmadan önce baskı kalitesini kontrol edin.</i>
Gerektiğinde	<b>Yazıcı Kabinini Temizleme</b>
Gerektiğinde	<b>Dokunmatik Ekranı Temizleme</b>
3000 saat	<b>Hava Filtresini Değişirme</b>
5.000 saat veya 12 ay	<b>Servis Modülü 1'in Değiştirilmesi</b>

Tablo 7-1: Bakım Kontrol Listesi

## 7.2 Bakım Aracını Kullanma

Bakım aracı, kullanıcının, bakım yönergelerine ve önemli bakım verilerine erişmesine olanak tanır.



Şekil 7-1: Bakım

Bakım ekranı, aşağıdaki seçeneklere erişim sağlar (bkz. [Tablo 7-2](#)).

Düğmeler	Tanım
Püskürtme Ucu Temizleme	Püskürtme Ucu Temizleme işlemini gerçekleştirmeye ilişkin adımları ve videoyu sunar. Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">7.5 sayfa 10</a> .
Püskürtme Ucu Tersten Yıkama	Püskürtme Ucu Tersten Yıkama işlemini gerçekleştirmeye ilişkin adımları ve videoyu içerir. Adımları izleyin ve talimat verildiğinde <i>Başlat</i> düğmesine basarak işlemi başlatın. İşlem tamamlandığında <i>Tamam</i> mesajı görüntülenir.
Yazdırma Modülü	Yazdırma Modülüne ilişkin aşağıdaki parametreleri görüntüler: <ul style="list-style-type: none"><li>• Seri Numarası</li><li>• Püskürtme Ucu Boyutu (µm)</li><li>• Hedef Hız (m/s)</li><li>• Takılma Tarihi</li><li>• Yazdırma Çalışma Saatleri</li><li>• Yazdırılan Damla (milyon)</li></ul>
Servis Modülü 1	Servis Modülü 1'e ilişkin aşağıdaki parametreleri görüntüler: <ul style="list-style-type: none"><li>• Seri Numarası</li><li>• Takılma Tarihi</li><li>• Çalışma Saat Sayısı</li><li>• Öngörülen Değişirme Tarihi</li></ul> Servis Modülü 1'i değiştirmeye hazırlanmak için, <i>Servis Modülü 1'i Değiştir</i> düğmesine dokunarak prosedürün nasıl gerçekleştirileceğini açıklayan adımları veya videoyu görüntüleyin.
Solvent Kontrol Modülü	Solvent Kontrol Modülü için şu parametreleri görüntüler: <ul style="list-style-type: none"><li>• Seri Numarası</li><li>• Takılma Tarihi</li><li>• Saat Sayısı</li><li>• Tahmini Değişirme Tarihi</li></ul> Solvent Kontrol Modülü'nü değiştirmek için hazırlıktaki prosedürün nasıl gerçekleştirileceği hakkında videoyu veya adımları görüntülemek için Solvent Kontrol Modülü düğmesine dokununuz.

Tablo 7-2: Bakım Seçenekleri

Düğmeler	Tanım
Hava Filtresi	Hava Filtresine ilişkin aşağıdaki parametreleri görüntüler: <ul style="list-style-type: none"> <li>Saat Sayısı</li> <li>Öngörülen Değişirme Tarihi</li> </ul> <p><i>Hava Filtresini Değiştir</i> düğmesine dokunarak prosedürün nasıl gerçekleştirileceğini açıklayan adımları veya videoyu görüntüleyip uygulayın.</p> <p>Daha fazla bilgi için bkz. <a href="#">7.8 Hava Filtresini Değiştirme sayfa 16</a>.</p>
Servis Kaydı Girişi	Müşteri Servis Kaydı Girişini görüntüler. Bilgiler, gerekli metin kutusu seçilerek güncellenebilir.
Servis Yönergeleri	Mevcut Servis Yönergelerinin bir listesini sunar. Seçeneklerden biri belirlendiğinde, ilgili prosedüre ait adımlar ve video görüntülenir: <ul style="list-style-type: none"> <li>Hava Filtresi</li> <li>Servis Modülü 1</li> </ul>
Sistemi Boşalt ve Temizle	<i>Mürekkebi Boşalt</i> düğmesine dokunup mürekkep sisteminden mürekkebi boşaltmaya ilişkin adımları izleyin. Daha fazla rehberlik sağlayan bir video da mevcuttur. <p><i>Sistemi Temizle ve Takviyeyi Boşalt</i> düğmesine dokunup mürekkep sistemini yıkamaya ilişkin adımları izleyin. Daha fazla rehberlik sağlayan bir video da mevcuttur. Bu adım, Mürekkebi Boşalt işlemine ait adımlar tamamlanmadan önce başlatılamaz.</p>

Tablo 7-2: Bakım Seçenekleri (Devam)








### 7.2.1 Bakım Yönergeleri Videosunu Kullanma

Video, bir bakım prosedürünün adım adım tamamlanmasına ilişkin yönergeler sunar.



Şekil 7-2: Bakım Yönergesi Video Ekranı

Videoda aşağıdaki seçenekler bulunur:

Düğmeler	Tanım
 	Videoyu başlatır veya durdurur
	Videonun ilerleme durumu ve oynatılan süre. <i>Not: Kullanıcı tarafından düzenlenemez.</i>
 	Videoyu döngüye alır veya yalnızca bir kere oynatır.
 	Tam ekrana genişletir veya önizleme ekranına uydurur.

Tablo 7-3: Bakım Yönergeleri Video Seçenekleri

## 7.3 Sıvı Kartuşlarını Değiştirme

İki tür sıvı kartuşu vardır:

- Mürekkep kartuşu
- Takviye sıvısı kartuşu

Kullanıcı, yazıcı devreye alındığında veya kartuşlar boşaldığında kartuş takmalıdır. Sıvı türü (mürekkep veya takviye sıvısı) kartuş etiketlerinde belirtilmiştir.

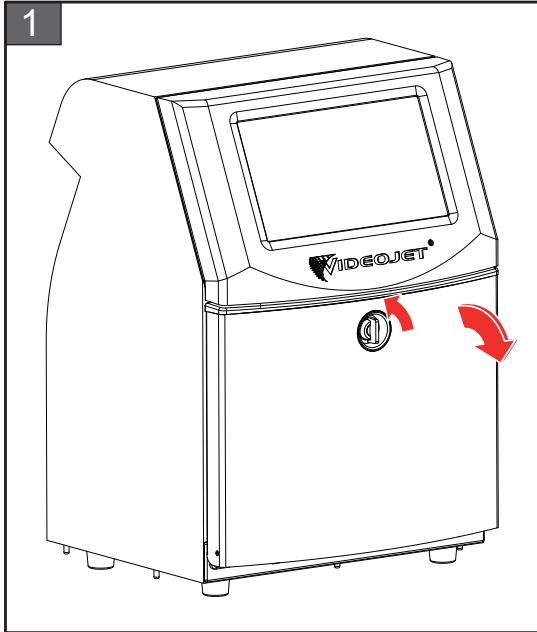
*Not: Aşağıdaki yönergeler, kullanıcı arabiriminde video olarak mevcuttur.*

**Gereken Parçalar ve Aletler:**

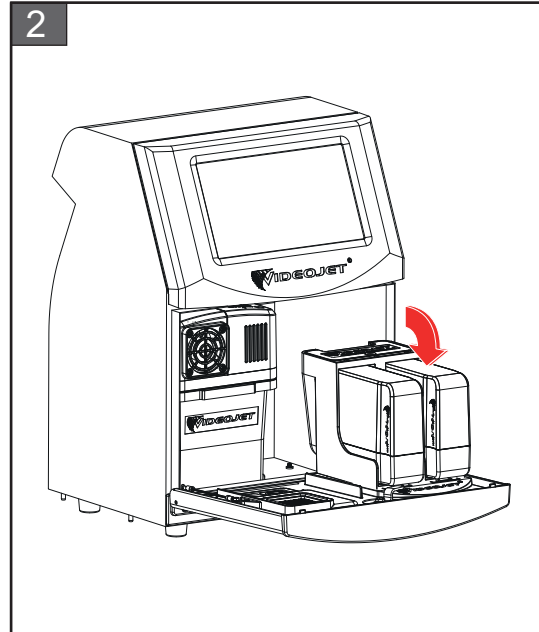
Parçalar/Araçlar	Miktar
Takviye Kartuşu	1
Mürekkep Kartuşu	1
Koruyucu Gözlük	-
Eldiven	-
Tüy Bırakmayan Bez	-

Tablo 7-4: Parçalar ve Araçlar

### 7.3.1 Sıvı Kartuşlarını Değiştirme

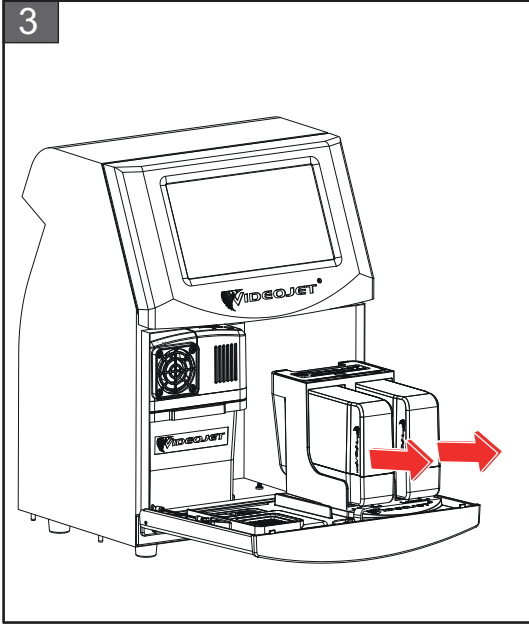


1. Dik konumdaki düğmeyi saat yönünün tersine yatay konuma döndürerek kapağın kilidini açın. Mürekkep bölmesinin kapağını açın.



2. Mürekkep bölmesinin kapağını şekilde gösterilen konumda bırakın.





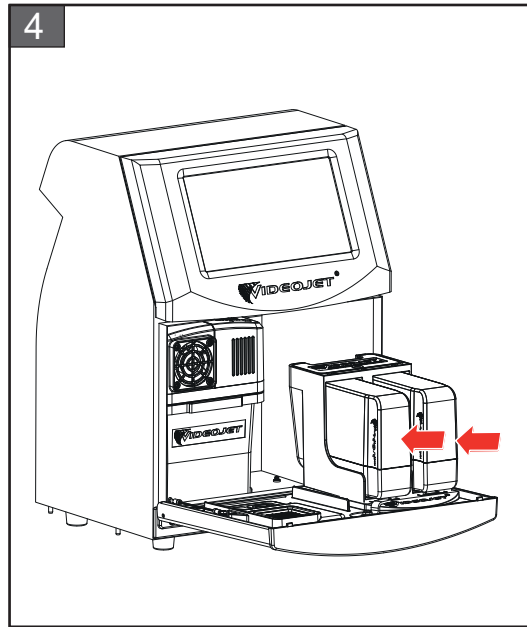
3. Eski (mürekkep ve/veya takviye sıvısı) kartuşu çekerek kartuş tutucudan çıkarın.

**Not:** Mürekkep kartuşunu yazıcıya takmadan önce sallayın.

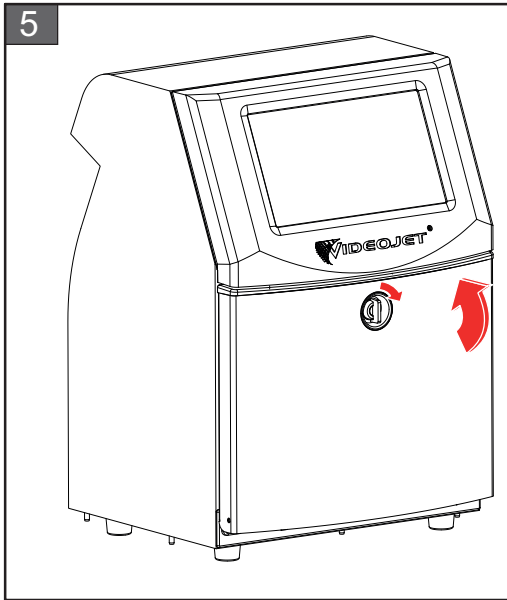
- Kartuşun yuvasına tam oturduğundan emin olun.
- Kartuş düzey göstergesinin %100 dolu olduğundan emin olun.

**Not:** Kartuşu, kartuş tutucusuna kilitlenene (bir şak sesi duyana) kadar bastırın.

**Not:** Yazıcının kartuş düzeyini göstermesi birkaç dakika sürebilir.



4. Kartuş anahtarını doğru tutucu yuvasıyla hizalayarak mürekkep/takviye sıvısı kartuşunu kartuş tutucusuna takın.



5. Mürekkep bölmesinin kapağını kapatın. Yatay konumdaki düğmeyi saat yönünde dikey konuma döndürerek mürekkep bölmesinin kapağını kilitleyin.

## 7.4 Yazıcı Kafasını Kontrol Etme

Yazıcı kafasını kontrol edip temizlemek için aşağıdaki işlemleri uygulayın:

1. Kullanıcı, yazdırma modundayrsa bu moddan çıkın. Yazıcı durumu ÇEVİRİMDIŞI olarak değişir.
2. Yazıcı kafasının vidasını gevşetin ve kapağını çıkarın.
3. Yazıcı kafasında ve yazıcı kafası kapağının içinde mürekkep birikmesi olup olmadığını kontrol edin. Temizlik yapmak gerekiyorsa bkz. [Yazıcı Kafasını Temizleme - sayfa 7-10](#).

**7.5 Yazıcı Kafasını Temizleme**

Yazıcı kafasını temizlemek için aşağıdakileri uygulayın:

**⚠ UYARI****YARALANMA.**

Mürekkep veya solvent dökülmesi halinde yazıcıdan sızan sıvı zemin/kayma tehlikesi ve/veya yangın tehlikesi oluşturabilir (özellikle de ekipman yanıcı maddelerin ve/veya diğer ekipmanların üzerine yerleştirilmişse). İsteğe bağlı bir damlatma tepsisi mevcuttur (Parça Numarası 234407). Takmak için, damlatma tepsisini yazıcının kullanılacağı yüzeye yerleştirin. Yazıcıyı damlatma tepsisinin merkezine yerleştirin.

Statik birikimini önlemek için damlatma tepsisinin uygun bir şekilde topraklandığından emin olun.

**⚠ UYARI****BUHAR TEHLİKESİ.**

Temizlik solüsyonu buharının uzun süre solunması uyuşukluğa yol açabilir ve/veya alkol zehirlenmesi benzeri etkiler gösterebilir. Yalnızca açık ve iyi havalandırılan alanlarda kullanın.

**⚠ UYARI****YARALANMA.**

Temizlik solventi yenilir veya içilirse zehirlenmeye neden olur. İçmeyin. Yutulursa hemen bir doktora başvurun.

**⚠ UYARI****TEMİZLİK SOLÜSYONUNUN KULLANIMI.**

Temizlik solüsyonu gözleri ve solunum sistemini tahriş eder. Bu maddeyle çalışırken yaralanmayı önlemek için:

- Her zaman koruyucu lastik eldiven ve koruyucu giysi kullanın.
- Her zaman kenar korumalı iş gözlüğü veya yüz maskesi takın. Ayrıca bakım yaparken koruyucu gözlük takılması da önerilir.
- Mürekkebi ellemeden önce koruyucu el kremi sürün.
- Temizlik solüsyonu cilde bulaşırsa akan su altında en az 15 dakika boyunca yıkayın.

**⚠ UYARI****YANGIN VE SAĞLIKLA İLGİLİ TEHLİKE.**

Temizlik solüsyonu uçucu ve yanıcıdır. Yerel mevzuata uygun şekilde saklanması ve kullanılması gerekir.

Temizlik solüsyonunun yakınında sigara içmeyin veya açık alev kullanmayın.

Kullandıktan hemen sonra, temizlik solüsyonunun bulaştığı tüm bez ve kumaşları çıkartın. Bu gibi tüm nesnelere yerel mevzuata uygun şekilde atın.

**⚠ DİKKAT****EKİPMAN HASARI.**

Yazıcı parçalarının zarar görmemesi için, yazıcıyı temizlerken yalnızca yumuşak fırça ve tüy bırakmayan bez kullanın. Yüksek basınçlı hava, üstü�ü veya aşındırıcı malzeme kullanmayın.

**⚠ DİKKAT****EKİPMAN HASARI.**

Yazıcı kafasını temizlemeden önce, temizlik solüsyonunun kullanılan mürekkeple uyumlu olduğundan emin olun. Uyarıya dikkat edilmezse yazıcı hasar görebilir.

*Not: Püskürtmenin kapalı olduğundan emin olun.*

*Not: Araçlar > Bakım > Püskürtme Ucu Temizleme ekranına giderek işleme ait ayrıntıları içeren adımları ve videoyu gözden geçirin.*

**Ön koşullar:**

1. Yazdırma modundan çıkın. Yazıcı durumu ÇEVİRİMDİŞİ olarak değişir.
2. Mürekkep püskürtmesini durdurun ve yazıcının tam olarak kapanmasını bekleyin.

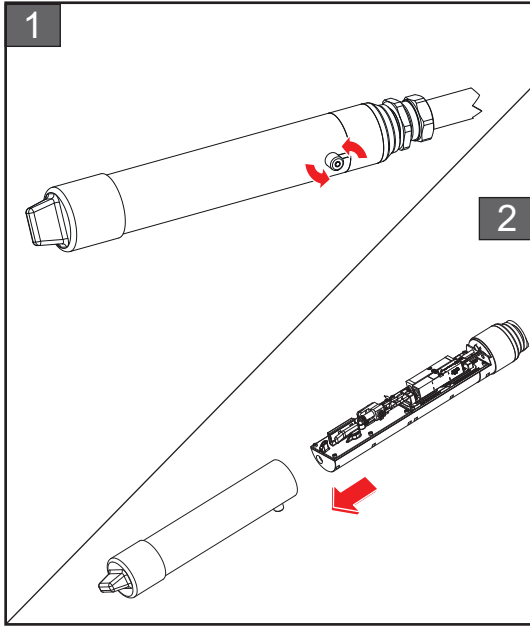
**Gereken Parçalar ve Araçlar:**

Parçalar/Araçlar	Miktar
Yıkama İstasyonu	1
Temizleme Solüsyonu	-
Koruyucu Gözlük	-
Eldiven	-
Tüy Bırakmayan Bez	-

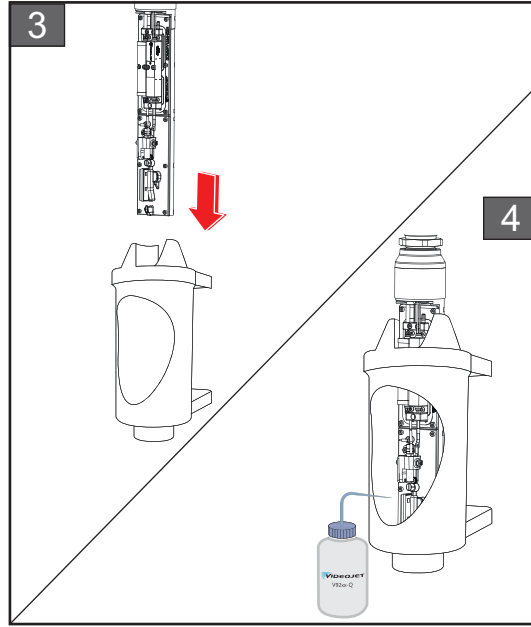
*Tablo 7-5: Parçalar ve Araçlar*

### 7.5.1 Yazıcı Kafasını Temizleme

#### Püskürtme Ucu Temizleme



1. Yazıcı kafasının vidasını gösterilen yönde gevşetin.
2. Yazıcı kafası kapağını, yazıcı kafasından çıkarın.



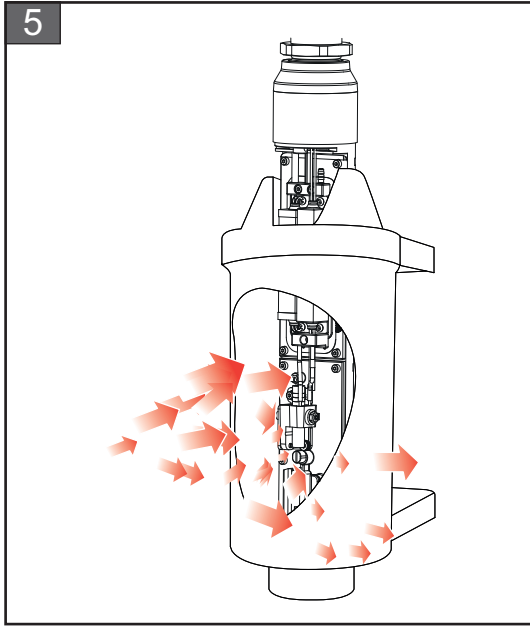
3. Yazıcı kafasını yıkama istasyonuna yerleştirin. Yıkama istasyonunun altında uygun şekilde topraklanmış bir leğen bulunmalıdır.

*Araçlar > Bakım > Püskürtme Ucu Temizleme* ekranına gidin. Püskürtme Ucu Temizlemeyi başlatın.

4. Püskürtme Ucu Temizleme işlemi tamamlandığında aşağıdaki yazıcı kafası parçalarını doğru temizlik solventini kullanarak temizleyin:

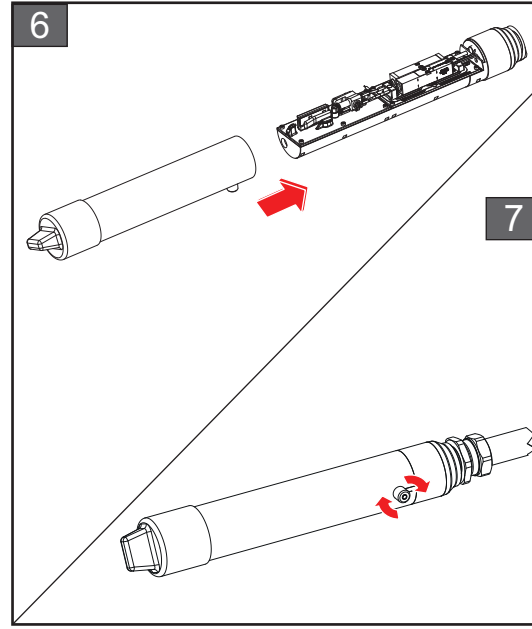
- Oluk Algılama Tüpü
- Şarj elektrodu
- Saptırma plakası
- Püskürtme ucu

**Not:** Temizleme solüsyonu, yazıcıda kullandığınız mürekkep türü ile uyumlu olmalıdır.



5. Yazıcı kafasının kurumasını bekleyin ve şarj elektrodundaki yuvada temizlik solüsyonu kalmamasına özen gösterin.

Yazıcı kafasını yıkama istasyonundan çıkarın.



6. Yazıcı kafası kapağını, yazıcı kafası düzeneğine geri takın.
7. Yazıcı kafası kapağının vidasını gösterilen yönde sıkın.
8. Leğeni, dikkatlice yıkama istasyonundan çıkarın ve içindeki sıvıyı yerel mevzuata uygun bir şekilde atın.

### Püskürtme Ucunu Tersten Yıkama

*Araçlar > Bakım > Püskürtme Ucunu Tersten Yıkama* ekranına gidin.

İşlem hakkında ayrıntılı bilgi edinmek için adımları ve videoyu gözden geçirin. Daha fazla bilgi için servis kılavuzuna bakın.

## 7.6 Yazıcı Kabinini Temizleme

Yazıcı kabinini temizlemek için aşağıdakileri uygulayın:

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Havayla taşınan parçacık ve malzemeler sağlığa zararlıdır. Yazıcı kabinini temizlemek için yüksek basınçlı hava kullanmayın.

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

Hipokloritli çamaşır suları ve hidroklorik asit de dahil olmak üzere, klorür içeren tüm temizleme solüsyonları yüzeyin kabul edilemez düzeyde paslanmasına ve lekelenmesine neden olabilir. Bu maddeler, paslanmaz çelikte temas ettirilmemelidir. Tel fırçalar veya tel ovma pedleri kullanılırsa, bunlar paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır. Kullanılan her türlü aşındırıcı maddenin, özellikle de demir ve klorürler olmak üzere her türlü kontaminasyondan arınmış olduğundan emin olun.

#### Ön koşullar:

- Yazıcıyı durdurun
- Yazıcıya giden gücü kapatın

#### Gereken Parçalar ve Aletler:

Parçalar/Araçlar	Miktar
Koruyucu Gözlük	-
Eldiven	-
Tüy Bırakmayan Bez	-

Tablo 7-6: Parçalar ve Araçlar

1. Elektrikli süpürge veya yumuşak fırça kullanarak yazıcının tozunu alın.

**Not:** Tozu hızla temizlemek için basınçlı hava kullanabilirsiniz. Hava basıncı 20 psi'nin üzerinde olmamalıdır.

2. Yazıcının dış yüzeylerini, tüy bırakmayan nemli bir bezle silin. Nemli bezle temizleyemediğiniz kirleri temizlemek için hafif bir deterjan kullanın.

## 7.7 Dokunmatik Ekranı Temizleme

Dokunmatik ekranı temizlemek için aşağıdakileri uygulayın:

### ⚠ DİKKAT

#### EKİPMAN HASARI.

LCD Ekranı yalnızca yumuşak bir bezle veya pamuk pedle silerek temizleyin. Su ekrana zarar verebilir veya rengini bozabilir. Her çeşit yoğuşmayı veya nemi hemen temizleyin.

#### Ön koşullar:

- Yazıcıyı durdurun
- Yazıcıya giden gücü kapatın

#### Gereken Parçalar ve Aletler:

Parçalar/Araçlar	Miktar
Koruyucu Gözlük	-
Eldiven	-
Tüy Bırakmayan Bez	-

Tablo 7-7: Parçalar ve Araçlar

1. Dokunmatik ekranı, gerektiği şekilde yumuşak ve kuru bir bezle veya pamuk pedle silerek temizleyin.
2. Lekelenmeyi veya dokunmatik ekrana zarar vermeyi engellemek için hiç nem kalmadığından emin olun.

**Not:** Bez, kirleri çıkarmak için gerekirse az miktarda etanol ile ıslatılabilir.



## 7.8 Hava Filtresini Değiştirme

Hava Filtresini çıkarıp takmak için aşağıdakileri uygulayın:

*Not: Araçlar > Bakım > Servis Yönergeleri > Hava Filtresini Değiştirme ekranına giderek kullanıcı arabirimi yönergelerini ve videoyu görüntüleyin.*

**Ön koşullar:**

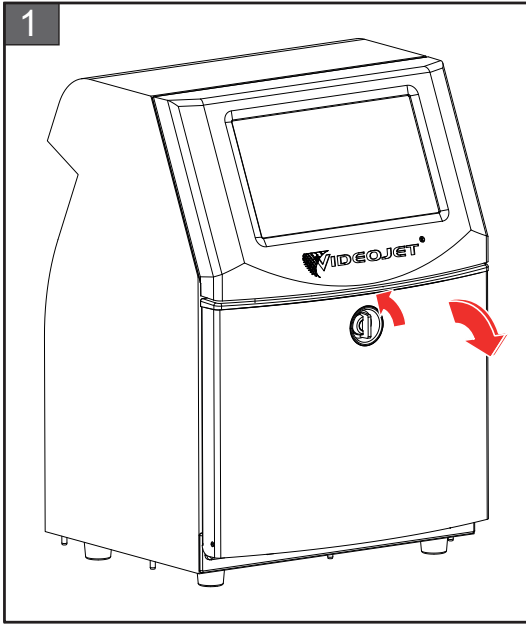
- Yazıcıyı durdurun

**Gereken Parçalar ve Aletler:**

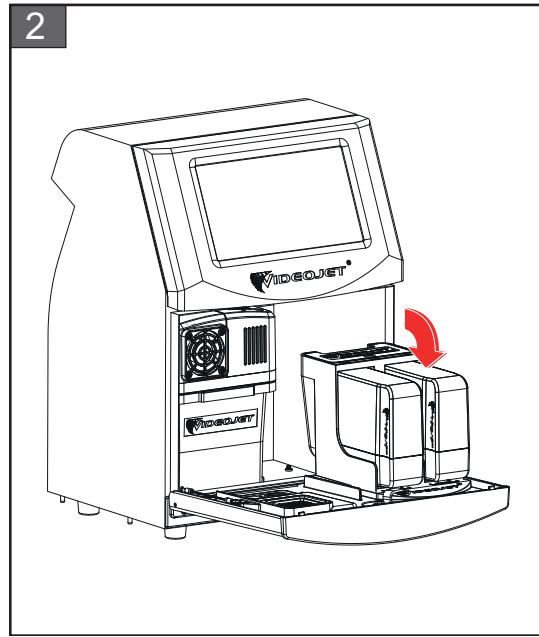
Parçalar/Araçlar	Miktar
Hava Filtresi Elemanı	1

Tablo 7-8: Parçalar ve Araçlar

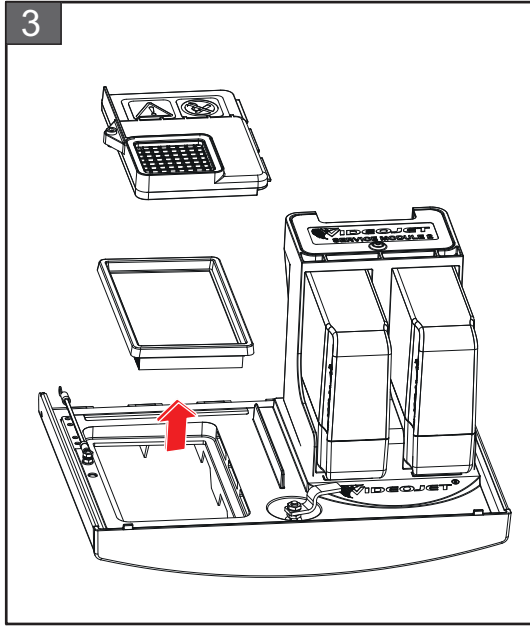
### 7.8.1 Hava Filtresini ıkarma



1. Dik konumdaki düğmeyi saat yönünün tersine yatay konuma döndürerek kapağın kilidini açın. Mürekkep bölmesinin kapağını açın.



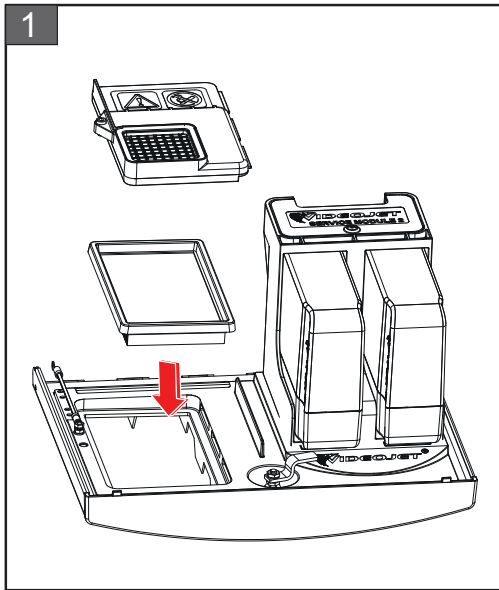
2. Mürekkep bölmesinin kapağını şekilde gösterilen konumda bırakın.



3. Hava Filtresi kapağını ve Hava Filtresi elemanını kapaktan çıkarın.

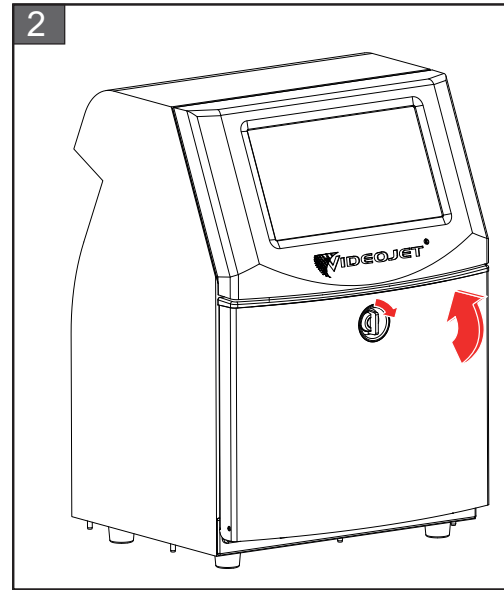
Hava Filtresinin çıkarılması tamamlanmıştır.

### 7.8.2 Hava Filtresini Takma



1. Yeni Hava Filtresi elemanını ve Hava Filtresi kapağını takın.

Hava Filtresinin takılması tamamlanmıştır.



2. Mürekkep bölmesinin kapağını kapatın. Yatay konumdaki düğmeyi saat yönünde dikey konuma döndürerek mürekkep bölmesinin kapağını kilitleyin.

## 7.9 Uzun Süreli Kapatmaya (Depolama) veya Taşımaya Hazırlanma

*Not: Uzun Süreli Kapatma prosedürü, yazıcı üç aydan fazla bir süre kullanılmayacağı zaman uygulanmalıdır.*

### Gereken Parçalar ve Araçlar

Parçalar/Araçlar	Miktar
Yıkanacak karıştırma tankındaki takviye sıvısı ile eşleşen Takviye Kartuşları	2
Boş Kartuşlar	4
Koruyucu Gözlük	-
Eldiven	-
Tüy Bırakmayan Bez	-

Tablo 7-9: Parçalar ve Araçlar

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Mürekkep, takviye sıvısı ve temizlik solventi, gözler ve solunum sistemi için tahriş edicidir. Bu maddelerle çalışırken yaralanmayı önlemek için:

- Her zaman koruyucu giysi ve lastik eldiven kullanın.
- Her zaman kenar korumalı iş gözlüğü veya yüz maskesi takın. Ayrıca bakım yaparken koruyucu gözlük takılması da önerilir.
- Mürekkebi ellemeden önce koruyucu el kremi sürün.
- Mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventi, cilde bulaşırsa hemen sabunlu suyla yıkayın. Cildinizden mürekkep lekelerini çıkarmak için tazyikli su veya solvent KULLANMAYIN. Temizlik solüsyonu cilde bulaşırsa akan su altında en az 15 dakika boyunca yıkayın.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Mürekkep, takviye sıvısı ve temizlik solventi, uçucu ve oldukça yanıcıdır. Bunların yerel yönetmeliklere uygun şekilde saklanması ve kullanılması gerekir.

- Bu maddelerin yakınında sigara içmeyin veya açık ateş kullanmayın.
- Kullandıktan hemen sonra bu maddelerin bulaştığı tüm bez ve kumaşları çıkarın. Bu tür tüm nesnelere, yerel yönetmeliklere uygun şekilde atın.
- Kullanıldıktan sonra tam olarak boşalmayan mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventi kapları yeniden kapatılmalıdır. Mürekkep, takviye sıvısı veya temizlik solventi ikmal edilirken sadece tam dolu şişelerin kullanılması önerilir; kısmen dolu şişelerin yerel yönetmeliklere uygun olarak atılması gerekmektedir.

## ⚠ UYARI

### YARALANMA.

Takviye sıvısını veya temizlik solventini uzun süre solumak uyuşukluğa yol açabilir ve/veya alkol zehirlenmesi benzeri etkiler gösterebilir. Yalnızca açık ve iyi havalandırılan alanlarda kullanın.

### 7.9.1 Uzun Süreli Kapatmaya (Depolama) veya Taşımaya Hazırlanma

Yazıcıyı uzun süreli kapatmaya/taşımaya hazırlamak için aşağıdaki işlemleri uygulayın:

1. Araçlar > Bakım > Sistemi Boşaltma ve Temizleme ekranına gidin.
2. Yönergeleri/videoyu izleyin ve devam etmek için İleri düğmesine dokununuz (bkz. Şekil 7-3).



Şekil 7-3: Sistemi Boşaltma ve Temizleme Ekranı

Yazıcı artık depolama veya taşıma için hazırdır.

**Not:** Karıştırma tankı, depolama amacıyla çıkarılan mürekkep ile yeniden doldurulduğunda, kalibrasyon verileri kaydedilmiş olduğu için yeniden kurulum sırasında viskoziteyi tekrar kalibre etmeyin.

**Not:** Uzun süreli kapatmanın/taşımanın tamamlanmasının ardından servis modülü 1 değiştirilmelidir.

## 8. Bölüm Sorun Giderme

### Giriş

Bu bölüm kullanıcılar için sorun giderme ve arıza tanılama bilgilerini içerir. Bu bölüm aşağıdaki bilgileri içerir:

- [Yazıcı Çalışmıyor](#)
- [Yanlış Yazdırma Konumu](#)
- [Yanlış Yazdırma Boyutu](#)
- [Yazdırma Tamamlanmadı](#)
- [Düşük Baskı Kalitesi](#)
- [Uyarı Mesajları](#)

Servis kılavuzu, servis teknisyenleri ve eğitimli personel için sorun giderme konusunda daha kapsamlı bilgi içermektedir.

### ⚠ UYARI

#### ÖLDÜRÜCÜ VOLTAJ.

Şebeke cırcyanına bağlandığında, bu cihazın içinde öldürücü derece voltaj olur. Bakım çalışmaları sadece eğitimli ve yetkili personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Elektrikle ilgili tüm güvenlik kurallarına ve uygulamalara dikkat edin. Kapakları açmadan ya da herhangi bir servis veya onarım çalışması yapmadan önce, yazıcıyı çalıştırmak gerekmedikçe elektrik kaynağından bağlantısını kesin. Bu talimata uymamanız halinde bir yaralanma veya ölüme sebep olabilirsiniz.

### ⚠ UYARI

#### YARALANMA.

Arıza durumunda, ısıtıcının sıcaklığı 70° C'ye ulaşabilir. Isıtıcının bulunduğu plakaya dokunmayın. Bu talimatı izlememeniz halinde bir yaralanmaya sebep olabilirsiniz.

### 8.1 Yazıcı Çalışmıyor

1. Yazıcının açıldığından emin olun. Yazıcıyı açmak için, yazıcının sol tarafındaki düğmeye basın.
2. Bir sistem hatası oluşup oluşmadığını ve kullanıcı işlemi gerekip gerekmediğini görmek için durum çubuğunu (bkz. [Tablo 8-1](#)) kontrol edin.

**Not:** Ana sayfa ekranının üst tarafındaki durum çubuğu işaret lambası çıkışının rengini gösterir.

Durum Çubuğu	İşaret Lambası	İşaret Lambası Çıkışı
Mavi	YEŞİL	Jet çalışıyor ve yazıcı doğru yazdırabiliyor (yazdırma modunda değil).
Yeşil	YEŞİL	Yazıcı yazdırma modunda ve doğru yazdırabiliyor
Sarı	SARI ve YEŞİL	Bir sistem hatasını önlemek için yazıcının kullanıcı müdahalesine ihtiyacı var. Örneğin mürekkep veya takviye sıvısı az.
Kırmızı	KIRMIZI	Yazdırmayı engelleyen herhangi bir hata Örneğin püskürtme çalışmıyor, saptırıcı plakasında sorun.

Tablo 8-1: Durum Çubuğu

3. Belirtiyi, olası nedeni ve kullanıcının yapması gereken işlemi görmek için sorun giderme tablosunu kontrol edin (bkz. [Tablo 8-2](#)).

Belirti	Olası Nedeni	İşlem
Durum çubuğu kırmızı veya sarı	Birden çok neden olabilir - Hata koduna bakın	Görüntülenen ilgili hata mesajları ve uyarıları görmek için ekrana bakın. Bkz. " <a href="#">Uyarı Mesajları</a> " sayfa 8-7.
Durum çubuğu yeşil ve yazıcı yazdırmıyor	Ürün sensörü ve mil kodlayıcı düzgün bağlanmamış	Ürün sensörü ve mil kodlayıcının takılı ve doğru çalışıyor olduğundan emin olun (ürün sensörü arkasına bulunan bir lamba, sensörden bir ürün geçerse yanıp sönmelidir).
	-	Sorun devam ederse, arızayı 1-800-843-3610'dan (yalnızca ABD) Videojet Technologies Inc.'e bildirin. ABD dışındaki müşteriler, bir Videojet bağlı şirketi ya da yerel Videojet distribütörü ile irtibat kurmalıdır.

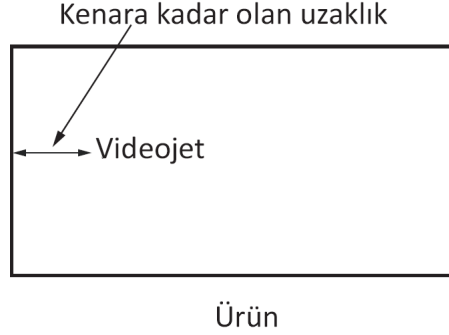
Tablo 8-2: Sorun Giderme

Belirti	Olası Nedeni	İşlem
Gösterge veya işaret lambası (yerleştirilmişse) aydınlanmıyor	Şebeke elektrik beslemesi yoktur	Şebeke elektrik beslemesini kontrol edin ve elektrik beslemesinin olduğundan emin olun.
	Şebeke giriş konnektörü takılı değil veya düzgün takılmamış	Şebeke elektrik beslemesini kontrol edin ve giriş konnektörünün düzgün şekilde takıldığından emin olun.
	Şebeke güç beslemesi düğmesi KAPALI konumda	Şebeke elektrik beslemesini kontrol edin ve güç beslemesi düğmesinin AÇIK konumda olduğundan emin olun (basılı görünmelidir).
	-	Sorun devam ederse, arızayı 1-800-843-3610'dan (yalnızca ABD) Videojet Technologies Inc.'e bildirin. ABD dışındaki müşteriler, bir Videojet bağlı şirketi ya da yerel Videojet distribütörü ile irtibat kurmalıdır.

Tablo 8-2: Sorun Giderme (Devam)

### 8.2 Yanlış Yazdırma Konumu

1. Yazdırma Marjının (kenardan uzaklık) doğru olduğundan emin olun. Bkz. [Bölüm 5.2.1.3, "Parametreler", sayfa 5-9.](#)
2. PD ile PH Uzaklığının (ürünün yazdırma kafasına uzaklığı) doğru olduğundan emin olun. Bkz. [Bölüm 6.3.5, "Yazdırma Tetikleyicisi", sayfa 6-51.](#)



Şekil 8-1: Yazdırma Konumu

3. Işın başında ek boşluk olup olmadığını kontrol edin.

#### 8.2.1 Baskı Konumunu Ayarlama

4. Kullanıcı, *Ayarla > Hareket Ettir*'de belirtilen değeri değiştirerek yazdırma konumunu değiştirebilir.



Şekil 8-2: Baskı Konumunu Ayarlama - Hareket

5. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. ["Ürün Üzerindeki Baskı Konumunu Ayarlama" sayfa 4-12.](#)



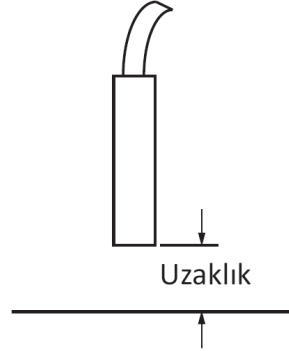
### 8.3 Yanlış Yazdırma Boyutu

1. Ayarlanan karakter yüksekliğinin ve yazı tipinin doğru olup olmadığını kontrol edin. Bkz. [Bölüm 5.2.2, "Alan Ekleme", sayfa 5-12.](#)

*Not: Karakter yüksekliği ve yazı tipini değiştirmek için ilgili alan türüne bakın.*

2. Yazıcı kafasından ürüne olan mesafenin doğru olup olmadığını kontrol edin. Yazıcı kafası üründen uzağa hareket ettikçe karakter yüksekliği artar ve çözünürlük azalır.

*Not: En iyi kaliteyi elde etmek için yazdırma kafası ile ürün arasındaki optimum mesafe 12 mm'dir. Aralık 5 ila 15mm'dir.*



şekil 8-3: Ürüne olan Uzaklık

3. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. ["Ürün Üzerindeki Baskı Ölçeğini Ayarlama" sayfa 4-13.](#)

### 8.4 Yazdırma Tamamlanmadı

Yazıcı kafasında mürekkep kalıntısı olup olmadığını kontrol etmeli ve varsa yazıcı kafasını temizlemelisiniz. Bkz. [Bölüm 7.5, "Yazıcı Kafasını Temizleme", sayfa 7-10.](#)

Alan yüksekliğinin seçili iş yüksekliğini (seçili örgü yapı) aşmadığından emin olun.

## 8.5 Düşük Baskı Kalitesi

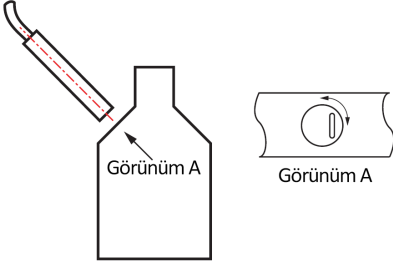
PRINT QUALITY TEST  
PRINT QUALITY TEST

Soldaki örnekte dağınık damlaların olmadığı, eşit baskı dağılımına sahip iyi bir karakter formasyonu görülmektedir.

Tablo 8-3 kötü baskı örnekleri, bunların nedenleri ve hatayı düzeltmek için gereken adımlar açıklanmıştır.

Örnek ve Nedeni	Çözüm
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>Püskürtücü düzgün hizalanmamış veya püskürtme ucu kısmen tıkanmış. Oluk kenarının alt damlalarına dikkat edin. Olası EHT çok düşük.</p>	<p>Yazıcı kafasının temizlenmesi <i>Araçlar &gt; Bakım &gt; Püskürtme Ucu Temizleme</i> bölümüne giderek, oluğun temiz olduğundan emin olun ve süreci izleyin. Sorun devam ederse Püskürtme Ucu Arka Yıkama sürecini tamamlayın. <i>Araçlar &gt; Bakım &gt; Püskürtme Ucu Tersten Yıkama</i> bölümüne gidin ve prosedürü izleyin.</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>Faz hatası. Damlanın doğru yerleşmesi sağlanamıyor. Çevredeki alana çok fazla miktarda sıçrama olduğunu görürsünüz.</p>	<p>Yazıcı kafasının temizlenmesi <i>Araçlar &gt; Bakım &gt; Püskürtme Yıkama</i> bölümüne gidin ve süreci izleyin. Sorun devam ederse Püskürtme Ucu Arka Yıkama sürecini tamamlayın. <i>Araçlar &gt; Bakım &gt; Püskürtme Ucu Tersten Yıkama</i> bölümüne gidin ve prosedürü izleyin.</p> <p>Yazdırma fazları arasında yeterli zaman olduğundan emin olun.</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>Yanlış modülasyon, gereğinden fazla uydu, şarj işlemi yanlış.</p>	<p>Püskürtme ucuna tersten su püskürtün ve doğru ayrılmayı kontrol edin.</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>Basınç çok yüksek, damlaların doğru biçimde sapma göstermiyor, damlalar birbirlerine "geçmiş", küçük yazdırma oluşmuş.</p>	<p>Püskürtme hizalama ayarını kontrol edin. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın.</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>Basınç çok düşük, damlalar aşırı sapsmiş veya yanlış yerleştirilmiş. Saptırılmış damlalar muhtemelen kaybolmuştur.</p>	<p>Püskürtme hizalama ayarını kontrol edin. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın.</p>

Tablo 8-3: Kötü Baskı Örnekleri

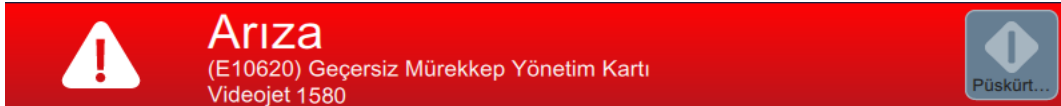
Örnek ve Nedeni	Çözüm
<p>PRINT QUALITY TEST</p> <p>Yazıcı kafası alt tabakadan çok uzak. Damlalar hava akımlarından etkileniyor ve gereğinden fazla uzak dikey aralık bırakılmış.</p>	<p>Alt tabakaya olan mesafeyi azaltın veya daha uygun bir yazı tipi seçin.</p>
<p>PRINT QUALITY TEST</p> <p>Yazıcı kafası yuvası, alt tabakaya dik değil.</p>	<p>Yazıcı kafasının yüzeyi, alt tabakanın yüzeyine 90 derece açıda olmalıdır ve yuva, alt tabaka hareketine dik olmalıdır. Aşağıdaki şekle bakın.</p> 

Tablo 8-3: Kötü Baskı Örnekleri (Devam)

## 8.6 Uyarı Mesajları

Bir hata veya bir uyarı oluştuğunda, yazıcı alarm kodu ve açıklamayı durum çubuğunda görüntüler ve aktif olan alarm sayısını gösterir. Durum çubuğu aşağıda gösterildiği gibi, bir uyarı aktifse sarıya dönüşür, bir hata aktifse kırmızıya dönüşür.

**Not:** Hem hata hem uyarı varsa, ilk olarak hatalar görüntülenecektir.

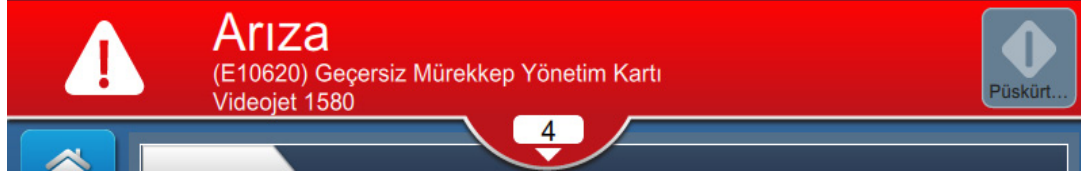


Şekil 8-4: Hata Mesajı



Şekil 8-5: Uyarı Mesajı

Bir hata oluştuğunda püskürtme durur. Bir hata oluştuğunda harici bir çıkış kullanılabilir. Bu çıkış, bir hata durumunda paketleme makinesinin durmasını sağlamak üzere paketleme makinesinin durdurma devresine bağlanmak için kullanılabilir.




Şekil 8-6: Hata Seçimi

Alarmları daha ayrıntılı görüntülemek ve çözüm talimatlarını görüntülemek için durum çubuğundaki aşağı oka tıklayın.

### 8.6.1 Bir Uyarının Silinmesi

Bu bölümdeki talimatlar bir hatanın temizlenmesi hakkında bilgi sağlar. Uyarıların temizlenmesinde benzer bir yöntem kullanılır.

Hatanın/hataların detaylarını görüntülemek için, aşağıdaki yolu izleyin:

1. Ekrandaki  düğmesine basarak silinmemiş hatalar listesini görüntüleyin (Şekil 8-6).
2. Listedeki hata adına dokunarak hata hakkında daha fazla detay okunabilir.



Şekil 8-7: Hata Listesi

- Hatanın ayrıntılarını, hatanın ayrıntıları ile hata durumunu sonlandırmak için önerilen işlemleri görüntüleyen ekrandaki talimatları okuyun.

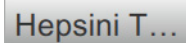
**Not:** Bir dizi uyarı koşulu için video bulunmaktadır.



Şekil 8-8: Hata Ayrıntıları Ekranı

- Hata durumu kaldırıldığında, *Temizle* düğmesi etkinleşir. Ekrandaki  düğmesine basın.

**Not:** Bu adım yalnızca "*Temizle*" düğmesi kullanılana kadar görüntülenmeye devam eden uyarılar için geçerlidir. Uyarıların bazıları, uyarı durumu düzeltildiğinde otomatik olarak silinir.

**Not:** Bir veya daha fazla uyarıyı silmek için  düğmesine dokununuz.

**8.6.2 Yazıcı Uyarıları**

Hata Referans	Ad	Düzeltilici İşlem
E10621	Takviye Yuvasında Yanlış Kartuş	Takviye yuvasındaki Kartuşta Mürekkep var. Lütfen uygun bir Takviye Kartuşu takın.
E10622	Mürekkep Yuvasında Yanlış Kartuş	Mürekkep yuvasındaki Kartuşta Takviye var. Lütfen uygun bir Mürekkep Kartuşu takın.
E10623	Mürekkep Kartuşu Eklemeleri Sınırı Geçti	Mürekkep yuvasındaki kartuş izin verilen ekleme sayısını aştı. Lütfen uygun bir Mürekkep Kartuşu takın.
E10624	Takviye Kartuşu Eklemeleri Sınırı Geçti	Takviye yuvasındaki Kartuş izin verilen ekleme sayısını aştı. Lütfen uygun bir Takviye Kartuşu takın.
E10625	Mürekkep Kartuşunun Süresi Doldu	Mürekkep Kartuşu kullanım ömrünün sonuna geldi. Lütfen uygun bir Mürekkep Kartuşu takın.
E10626	Takviye Kartuşunun Süresi Doldu	Takviye Kartuşu kullanım ömrünün sonuna geldi. Lütfen uygun bir Takviye Kartuşu takın.
E10649	Yeni Mürekkep Parametreleri	Mürekkep çalışma parametreleri değiştirildi ve IMB'de güncellendi.
E10719	Yazdırma Kafası 1 İş Yazdırmaya Hazır Değil	Yazdırma Kafası 1 İş yazdırmaya hazır değil. Lütfen Çalıştırın ve İş Yükleyin.
E15044	Geçersiz İş Genişliği	İş, maksimum Yazdırma Genişliğini aşıyor. Devam etmeden önce Yazdırma Genişliğini azaltmak için lütfen İş düzenleyin veya yeni bir İş seçin.
E15048	Mürekkep Kartuşu Boş	Mürekkep Kartuşu boş. Lütfen uygun bir Mürekkep Kartuşu takın.
E15050	Takviye Kartuşu Boş	Takviye Kartuşu boş. Lütfen uygun bir Takviye Kartuşu takın.
E15059	Takviye Tankı Yüksek	Takviye Tankındaki sıvı seviyesi izin verilen sınırın üzerinde. Lütfen mümkünse Mürekkep Püskürtmeliyi çalıştırmaya devam edin ve Temizlemeyi Durdurma/Başlatma, Püskürtme Ucu Yıkama da dahil olmak üzere sistem için ek Takviyeye neden olacak eylemlerden kaçının.
E15061	Takviye Tankı Boş	Takviye Tankı boş. Lütfen Takviye Kartuşunu kontrol edin ve gerekirse uygun bir yedek ile değiştirin.

Tablo 8-4: Yazıcı Uyarıları

Hata Referans	Ad	Düzeltici İşlem
E15062	Takviye Tankı Boş	Takviye Tankı boş. Lütfen uygun bir Takviye Kartuşu takın ve püskürtmeyi yeniden başlatmadan önce "Takviye Tankını Hazırla" işlemini gerçekleştirin.
E15063	Karıştırıcı Tankı Yüksek	Karıştırıcı Tankındaki sıvı seviyesi izin verilen sınırın üzerinde. Lütfen mümkünse Mürekkep Püskürtmeyi çalıştırmaya devam edin ve Temizlemeyi Durdurma/Başlatma ve Püskürtme Ucu Yıkama da dahil olmak üzere sisteme ek Takviye girmesine neden olacak eylemlerden kaçının.
E15065	Karıştırıcı Tankı Boş	Karıştırıcı Tankı boş. Lütfen Mürekkep Kartuşunu kontrol edin ve gerekirse uygun bir yedek ile değiştirin.
E15066	Karıştırıcı Tankı Boş	Karıştırıcı Tankı boş. Lütfen uygun bir Mürekkep Kartuşu takın ve püskürtmeyi yeniden başlatmadan önce "Karıştırıcı Tankını Hazırla" işlemini gerçekleştirin.
E15150	Mürekkep Viskozitesi Çok Düşük	Mürekkep çok ince. Lütfen mümkünse Mürekkep Püskürtmeliyi çalıştırmaya devam edin ve Temizlemeyi Durdurma/Başlatma ile Püskürtme Ucu Yıkama da dahil olmak üzere daha fazla seyrelmeye neden olacak eylemlerden kaçının.
E15151	Mürekkep Viskozitesi Çok Yüksek	Mürekkep çok kalın. Takviye Tankı seviyesini kontrol edin ve gerekliyse tankı yeniden hazırlayın.
E15154	Operatör Seçiminden dolayı 'Hızlı' Durdurma	Operatör seçiminden dolayı yazıcı bir 'Hızlı' Durdurma gerçekleştirdi. Başlatma sorunlarından kaçınmak için Mürekkep Püskürtmeyi ilk uygun zamanda yeniden başlatın. Başlatma öncesinde Yazdırma Kafasını inceleyin ve gerekirse temizleyin.
E15171	Yazdırma Kafası 1 Faz Süresi Yok	Yazıcı, zaman aşımı oluşmadan önce geçerli Faz Profili verilerini alamadı. Lütfen Baskı Hızını/Hat Hızını azaltın ve Ürün Dedektörünün doğru çalıştığını kontrol edin.
E15201	Yazdırma Kafası 1 Hız Algılama Zaman Aşımı	Yazıcı, zaman aşımı oluşmadan önce geçerli düşürme hızı verisini alamadı. Lütfen Baskı Hızını/Hat Hızını azaltın ve Ürün Dedektörünün doğru çalıştığını kontrol edin.
E15262	Yüksek Karıştırıcı Tankı nedeniyle 'Hızlı' Başlatma	Karıştırıcı Tankı Seviyesi Yüksek olduğu için yazıcı bir "Hızlı" Başlatma gerçekleştiriyor.
E15263	Takviye Kartuşu olmadığı için 'Hızlı' Başlatma	Takviye Kartuşu Olmadığı için yazıcı bir "Hızlı" Başlatma gerçekleştiriyor.

Tablo 8-4: Yazıcı Uyarıları (Devam)

Hata Referans	Ad	Düzeltilici İşlem
E15264	Takviye Kartuşu Boş olduğu için 'Hızlı' Başlatma	Takviye Kartuşu Boş olduğu için yazıcı bir 'Hızlı' Başlatma gerçekleştiriyor.
E15265	Yüksek Karıştırıcı Tankı nedeniyle 'Hızlı' Durdurma	Karıştırıcı Tankı Yüksek olduğu için yazıcı bir 'Hızlı' Durdurma gerçekleştirdi. Başlatma sorunlarından kaçınmak için Mürekkep Püskürtmeliyi ilk fırsatta yeniden başlatın. Başlatma öncesinde Yazdırma Kafasını inceleyin ve gerekirse temizleyin.
E15266	Yanlış Takviye Türünden dolayı 'Hızlı' Durdurma	Yanlış Takviye Türünden dolayı yazıcı bir 'Hızlı' Durdurma gerçekleştirdi. Başlatma sorunlarından kaçınmak için Mürekkep Püskürtmeliyi ilk fırsatta yeniden başlatın. Başlatma öncesinde Yazdırma Kafasını inceleyin ve gerekirse temizleyin.
E15267	Takviye Kartuşu olmadığı için 'Hızlı' Durdurma	Takviye Kartuşu Olmadığı için yazıcı bir 'Hızlı' Durdurma gerçekleştirdi. Başlatma sorunlarından kaçınmak için Mürekkep Püskürtmeliyi ilk fırsatta yeniden başlatın. Başlatma öncesinde Yazdırma Kafasını inceleyin ve gerekirse temizleyin.
E15268	Takviye Kartuşu Boş olduğu için 'Hızlı' Durdurma	Takviye Kartuşu Boş olduğu için yazıcı bir 'Hızlı' Durdurma gerçekleştirdi. Başlatma sorunlarından kaçınmak için Mürekkep Püskürtmeliyi ilk fırsatta yeniden başlatın. Başlatma öncesinde Yazdırma Kafasını inceleyin ve gerekirse temizleyin.
E15269	Yazdırma Kafası 1 Baskı Kaçırıldı: Ürün Gecikmesi çok kısa	Eksik Baskı: Yazdırma Kafası 1 Ürün Gecikmesi çok kısa. PD ile PH Mesafesini gözden geçirin ve gerekirse artırın.
E15277	Yazdırma Kafası 1 Baskı Kaçırıldı: Vuruş Yok	Eksik Baskı: İş zamanında oluşturulmadığı için baskı kaçırıldı.
E15285	Yanlış Takviye Türü	Takviye yuvasındaki kartuş yanlış türde (%1). Lütfen %2 Takviye Kartuşu takın.
E15286	Yanlış Mürekkep Türü	Mürekkep yuvasındaki Kartuş yanlış türde (%1). Lütfen %2 Mürekkep Kartuşu takın.
E15287	Yazdırma Kafası 1 Baskı Kaçırıldı: Örtüşme	Eksik Baskı: Baskı, takip eden baskıyla örtüşmesi nedeniyle kesiliyor.
E15295	Yazdırma Kafası 1 Baskı Kaçırıldı: Örtüşme	Eksik Baskı: Baskı, aşağıdaki baskıyla örtüşmesi nedeniyle kaçırılıyor.
E15303	Yazdırma Kafası 1'de Birikme Algılandı	Yazdırma kafasının temizlenmesi gerekebilir. Yazdırma kalitesini korumak için ilk fırsatta Yazdırma kafasını temizleyin ve kurutun.

Tablo 8-4: Yazıcı Uyarıları (Devam)



Hata Referans	Ad	Düzeltilici İşlem
E15311	İş Çok Uzun	İş, maksimum Yazdırma Genişliğini aşıyor. Devam etmeden önce Yazdırma Genişliğini azaltmak için lütfen işi düzenleyin veya yeni bir İş seçin.
E15319	Yazdırma Kafası 1 Baskı Kaçırıldı: Ürün Kuyruğu Fazla Derin	Eksik Baskı: Ürün Detektörü ile Baskı Kafası arasında henüz yazdırılmamış 20'den fazla ürün var. Yerel Videojet Servis Temsilcinizle irtibata geçin.
E15344	Seçili İş Çok Uzun	Seçilen İş çok uzun. Lütfen İş uzunluğunu azaltın.
E15356	Yazdırma Kafası 1 Baskı Kaçırıldı: Aşırı Hız	Eksik Baskı: Hat hızı geçerli İş için çok hızlı Hat Hızı ayarını gözden geçirin ve gerektiği şekilde ayarlayın.
E15445	Isınıyor	Mürekkep Sistemi ısınırken lütfen bekleyin.
E15519	Servis Modülü 1'in Değiştirilmesi Gerekiyor	Servis Modülü 1 kullanım ömrünün sonuna geldi. Lütfen Servis Modülü 1'i değiştirin.
E15556	Mürekkep Kartuşu Yok	Yazıcı Mürekkep yuvasında bir Kartuş algılayamıyor. Lütfen uygun bir Mürekkep Kartuşu takın.
E15557	Takviye Kartuşu Yok	Yazıcı Takviye yuvasında bir Kartuş algılayamıyor. Lütfen uygun bir Takviye Kartuşu takın.
E15561	Kod Yok Çalışma Yok	Yazıcı, Kod Yok Çalışma Yok Eşiği ayarına eşit sayıda baskı kaçırdığı için yazdırmayı durdurdu. Lütfen görüntülenen "Baskı Kaçırma" uyarılarını gözden geçirin ve yazıcı ayarlarını veya Kod Yok Çalışma Yok Eşiğini ayarlayın.
E15562	Elektronik Bölme Sıcaklığı Çok Yüksek	Elektronik Bölmede ölçülen sıcaklık izin verilen sınırın üzerinde. Lütfen Yazıcının çevresindeki ortam koşullarını kontrol edin ve gerekirse yerini değiştirin.
E15564	Yazdırma Kafası 1'in Temizlenmesi Önerilir	Yazıcı tarafından hesaplanan Yazdırma Kafasının temizlenmesi için önerilen tarih yaklaşıyor. Yazdırma kalitesini korumak için ilk fırsatta Yazdırma Kafasını inceleyin ve gerekirse temizleyin.
E15574	Sıvı Modülü Takılı Değil veya Geçersiz	Yazıcı tarafından geçerli bir Sıvı Modülü algılanamıyor. Lütfen uygun bir Sıvı Modülü takın.
E15622	Yazdırma Kafası 1 Geçersiz İş Ayarı	Seçilen İş, etkin Hat Kurulumu ile yazdırılamaz. Lütfen Hat Kurulumu Sistem Aracından veya İş Parametrelerinden yeni bir Hat Kurulumu seçin.
E15646	%L1 Saat Sonra Servis Modülü 1'in Değiştirilmesi Gerekiyor	Servis Modülü 1 kullanım ömrünün sonuna yaklaşıyor. Lütfen yedeği olduğundan emin olun.

Tablo 8-4: Yazıcı Uyarıları (Devam)

Hata Referans	Ad	Düzeltilici İşlem
E15648	Servis Modülü 1 Eklemeleri Aşıldı	Servis Modülü 1, izin verilen takma sayısını aştı. Lütfen yeni bir Servis Modülü 1 takın.
E15649	Servis Modülü 1 / Mürekkep Kartuşu Uyuşmazlığı	Mürekkep Kartuşunda yer alan Mürekkep türü, Servis Modülü 1'e daha önce yerleştirilen Mürekkep türü ile uyuşmuyor. Lütfen uygun bir Mürekkep Kartuşu takın veya Servis Modülü 1'i yeni veya uyumlu bir modül ile değiştirin.
E15650	Mürekkep Sistemi, Servis Modülü 1 ile uyuşmuyor	Servis Modülü 1, Mürekkep Sistemi sıvısı ile uyumlu değil. Lütfen uygun bir Servis Modülü 1 takın.
E15783	Yazdırma Kafası 1 Ürün Gecikmesi Aralık Dışında	Yazdırma Kafası 1 Ürün Gecikmesi izin verilen aralığın dışında. PD - PH Mesafesini gözden geçirin ve gerekirse artırın ya da azaltın.
E15804	Hava Filtresi Değişimi Öneriliyor	Hava Filtresi tavsiye edilen hizmet ömrünün sonuna geldi. Lütfen Hava Filtresini değiştirin.

Tablo 8-4: Yazıcı Uyarıları (Devam)

## Giriş

Bu bölüm yazıcı özelliklerini verir ve aşağıdaki konuları içerir:

- Elektriksel Özellikler
- Ağırlık
- Boyutlar
- İsteğe Bağlı Aksesuarlar
- Çevresel Özellikler
- Mürekkep ve Takviye Sıvısı Kapasitesi
- Yazdırma Yüksekliği
- Yazı Tipi Özellikleri ve Hat Hızları

### A.1 Elektriksel Özellikler

Yazıcının elektriksel özellikleri [Tablo A-1](#)'de görülmektedir.

Voltaj	100 V AC ila 240 V AC
Sıklık	50 - 60 Hz
Güç Tüketimi	50 Watt

*Tablo A-1: Elektriksel Özellikler*

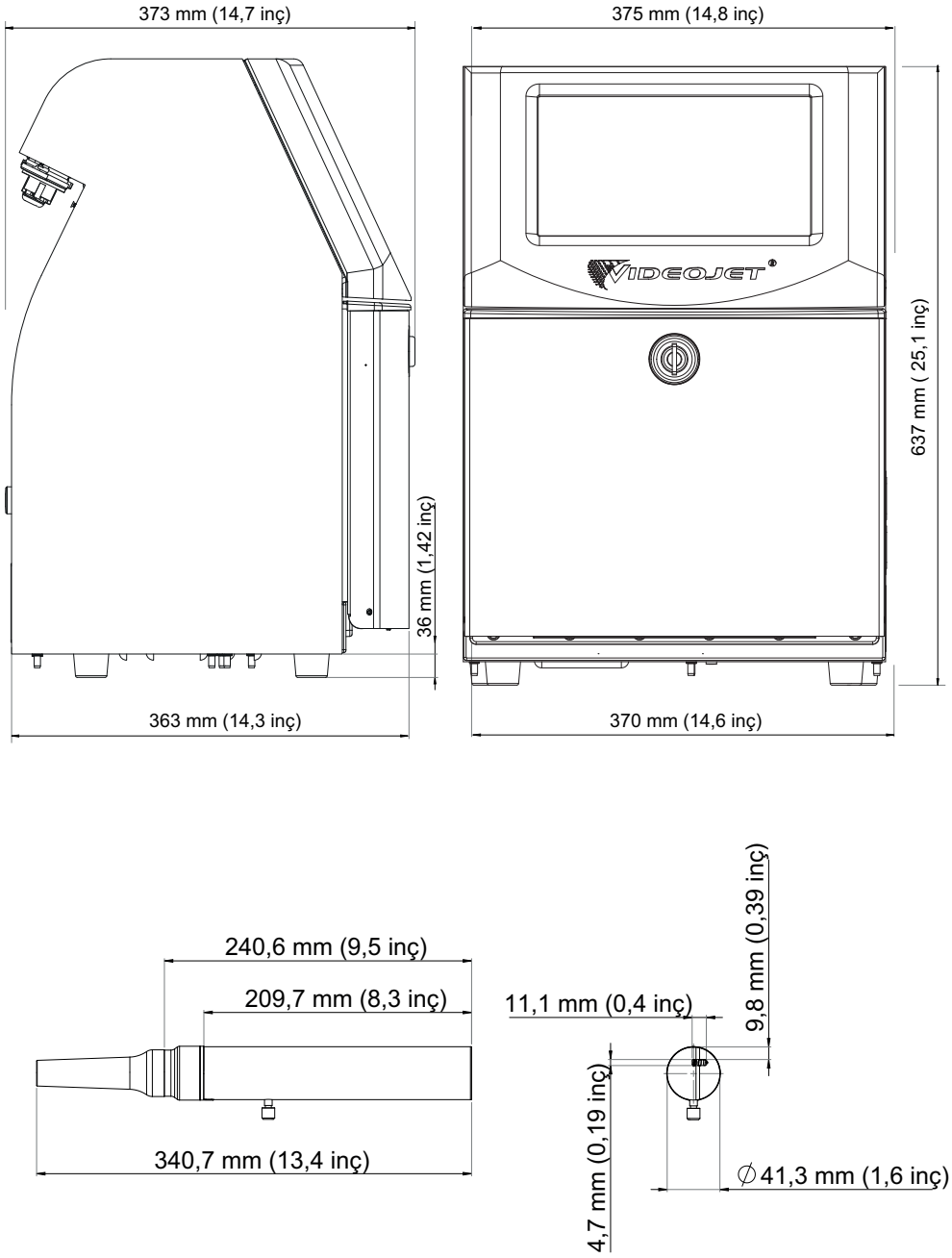
### A.2 Ağırlık

Yazıcının kuru ağırlığı [Tablo A-2](#)'de görülmektedir.

Kuru ağırlık	22,5 Kg
--------------	---------

*Tablo A-2: Ağırlık Özellikleri*

## A.3 Boyutlar



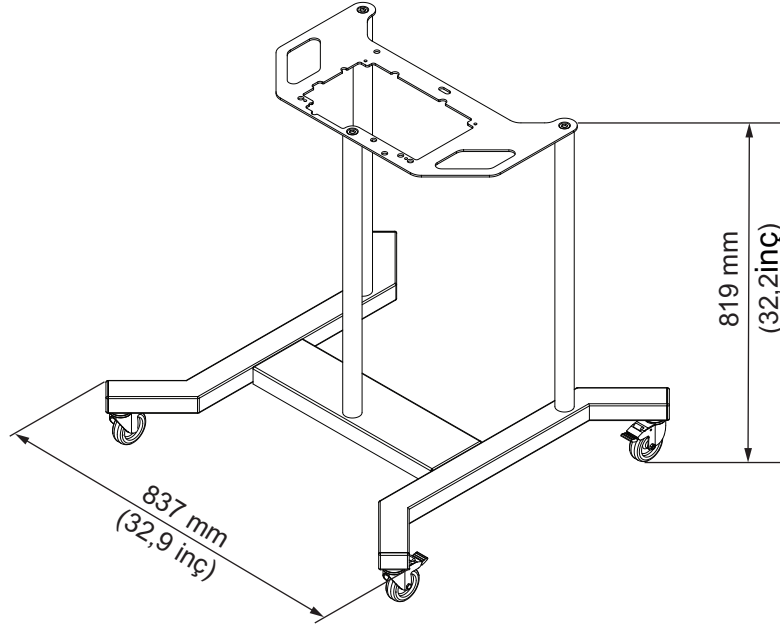
Şekil A-1: Yazıcı Ölçüleri

Kabin	Genişlik	375 mm
	Yükseklik	637 mm
	Derinlik	373 mm
Yazdırma Kafası	Çapa	Ø41,3 mm
	Püskürtme ucu deliğinin çapı	60 Mikron 70 Mikron
Merkez Kablo	Uzunluk	3 m
		6 m
Kabin Varyasyonları	Endüstriyel koruma sınıfı	IP55
		IP56

Tablo A-3: Yazıcı Ölçüleri

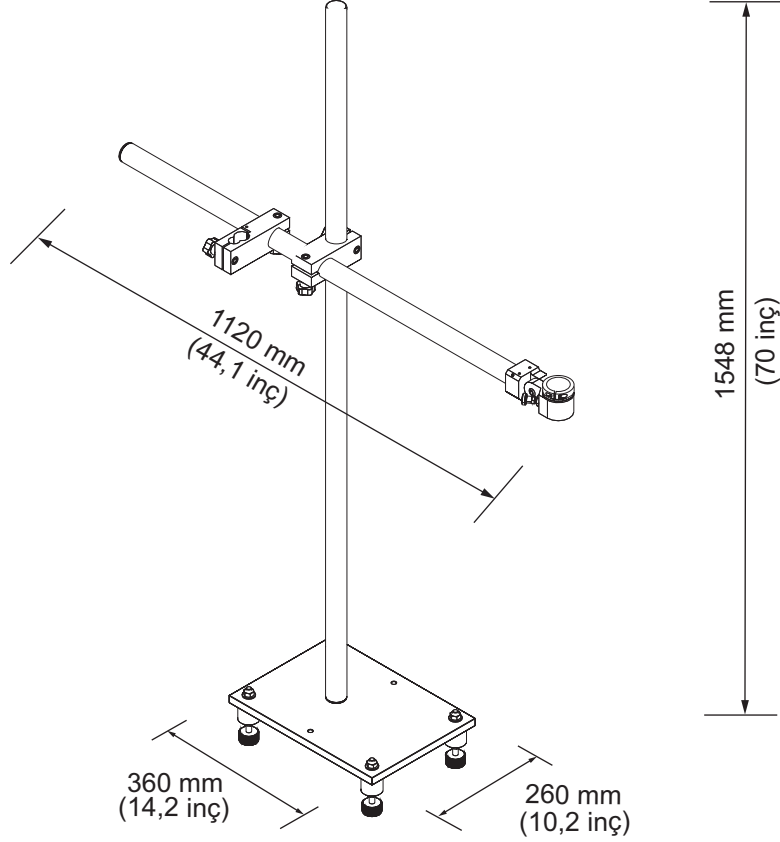
## A.4 İsteğe Bağlı Aksesuarlar

### A.4.1 Seyyar Yazıcı Standı



Şekil A-2: Seyyar Yazıcı Standı

## A.4.2 Yazdırma Kafası Standı



Şekil A-3: Yazıcı Kafası Standı

## A.5 Çevresel Özellikler

Yazıcının çevresel özellikleri [Tablo A-4](#) içinde gösterilmiştir.

Çalışma sıcaklığı	0 °C - 50 °C (32 °F - 122 °F)
Ortam sıcaklığı değişim hızı	10 °C (18 °F), her bir saat için maksimum
Bağıl nem	%0 ila %90 yoğuşmasız
Depolama sıcaklığı	orijinal ambalajında 0 °C - 50 °C (32 °F - 122 °F)
Endüstriyel koruma sınıfı	IP55
Endüstriyel koruma sınıfı (Elektronik Bölmesi)	IP65

Tablo A-4: Çevresel Özellikler

---

## A.6 Mürekkep ve Takviye Sıvısı Kapasitesi

Yazıcının mürekkep ve çözücü kapasitesi, [Tablo A-5](#)'te görülmektedir.

Mürekkep Kartuşu	750 ml
Takviye Sıvısı Kartuşu	750 ml

*Tablo A-5: Mürekkep ve Takviye Sıvısı Kapasitesi*

## A.7 Yazdırma Yüksekliği

Yazdırma matrisi için mesajın minimum ve maksimum yüksekliği [Tablo A-6](#)'da görülmektedir.

Minimum	2 mm
Maksimum	10 mm

*Tablo A-6: Yazdırma Yüksekliği*

## A.8 Yazı Tipi Özellikleri ve Hat Hızları

60 mikron ve 70 mikron püskürtme ucu için yazı tipi özellikleri ve hat hızları [Tablo A-7](#) içinde gösterilmiştir.

*Not: Tablo A-7' de listelenen hat hızları, aksi belirtilmedikçe yalnızca 60 dpi içindir.*

Hat Modu	Yükseklik	Genişlik	Kal Hızları (60 mikron)		Kal Hızları (70 mikron)	
			ft/dak	m/dk	ft/dak	m/dk
1	5	5	914	278	914	278
1	7	5	800	244	800	244
1	9	7	356	109	356	109
1	12	9	256	78	256	78
1	16	10	194	59	194	59
1	24	16	96	29	96	29
1	34	25	53	16	53	16
2	5	5	256	78	256	78
2	7	5	267	82	267	82
2	9	7	125	38	125	38
2	12	9	85	26	85	26
2	16	10	53	16	53	16
3	5	5	119	36	119	36
3	7	5	90	28	90	28
3	9	7	53	16	53	16
4	5	5	85	26	85	26
4	7	5	53	16	53	16
5	5	5	53	16	53	16

Tablo A-7: Hat Hızları (60 ve 70 mikron)