



# Videojet 1650 Videojet 1650 UHS

## Operatör El Kitabı

P/N 462331-24-  
Revizyon AD, Ekim 2014

Telif Hakkı Ekim 2014, Videojet Technologies Inc. (burada Videojet olarak anılır).  
Tüm hakları saklıdır.

Bu belge Videojet Technologies Inc. şirketinin malıdır ve Videojet'e ait gizli ve mülki bilgi içerir. Videojet'in önceden yazılı izni olmaksızın kopyalanması, kullanılması veya açıklanması kesinlikle yasaktır.

---

**Videojet Technologies Ltd.**

1500 Mittel Boulevard  
Wood Dale, IL  
60191-1073 USA  
[www.videojet.com](http://www.videojet.com)

Telefon: 1-800-843-3610  
Faks: 1-800-582-1343  
Uluslararası Faks: 630-616-3629

**Ofisler** - ABD: Atlanta, Chicago  
Uluslararası: Kanada, Fransa, Almanya, İrlanda, Japonya,  
İspanya, Singapur, Hollanda ve İngiltere  
**Dünya Genelinde Distribütörler**

# Uyumluluk Bilgileri

## Avrupa Birliği'ndeki Müşteriler için

Bu cihaz, aşağıdaki yasal düzenlemelere uyumluluğu belirten CE işaretini taşır:

**EN 55022: Sınıf A**

Endüstriyel ortamlar için Emisyon Standardı

**EN 61000-6-4**

Ağır Endüstriyel Ortamlar için Genel Emisyon Standardı

EN61000-3-2

Harmonik Akım Dalgalanmaları

EN61000-3-3

Voltaj Dalgalanması ve Titreşmesi

**EN 55024**

Bilgi Teknolojisi Ekipmanı – Bağışıklık özellikleri - ölçüm sınırlamaları ve yöntemleri

**EN61000-6-2**

Endüstri Ortamları için Bağışıklık Özellikleri

**AB EMC Yönergesi 2004/108/EC hükümlerine uyarak**

**EC Düşük Voltaj Direktifi 2006/95/EC**

Belirli voltaj sınırlarında kullanılmak üzere tasarlanan elektrikli cihazlar ile ilgili önemli sağlık ve güvenlik gereklilikleri.

**IEC 60950-1(ed.2)**

**EN60950-1**

Elektrikli ofis cihazları da dahil bilgi teknolojisi cihazları için güvenlik gereklilikleri.

**EN 60529**

Muhafazalar ile sağlanan koruma dereceleri (Videojet 1550 için IP 55, Videojet 1650 için IP 65).

## ABD'deki Müşteriler için

Bu cihaz, FCC Kurallarının 15. Bölümüne uygundur. Çalışma için aşağıdaki iki koşul söz konusudur: 1) bu aygıt zararlı parazite neden olamaz ve 2) bu aygıt istenmeyen çalışma da dahil olmak üzere alınan tüm parazitleri kabul etmelidir.



### Uyarı

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 koruma sağlayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu cihaz radyo frekans enerjisi üretebilir, kullanabilir ve yayabilir, cihaz yönerge kitabına uygun şekilde kurulup kullanılmazsa, telsiz iletişime zarar veren parazitlere neden olabilir. Bu cihazın yaşam alanlarında çalıştırılması, zararlı parazitlere neden olabilir ve bu durumda kullanıcının müdahalenin masraflarını kendi üstlenerek düzeltmesi gerekir.

Sınıf A FCC sınırlarıyla uyumluluk için bu üniteye ekranlı kablolar kullanılmalıdır. Kullanıcı, Federal İletişim Komisyonu tarafından hazırlanan aşağıdaki kitapçığı yararlı bulabilir: [How to Identify and Resolve Radio-TV Interference Problems](#) (Radyo-TV Parazit Sorunlarının Tanımlanması ve Çözümlemesi). Bu kitapçık ABD Hükümeti Baskı Ofisi, Washington, DC 20402 adresinden 004-00-00345-4 stok numarası ile temin edilebilir.

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

Electromagnetic Testing Services Limited

Pratts Fields

Lubberhedges Lane

Stebbing, Dunmow

Essex, CM6 3BT

İngiltere, Birleşik Krallık

Bu cihaz, numarası belirtilen güvenlik standardına göre Underwriters Laboratories Inc. tarafından araştırılmıştır: UL 60950-1: Bilgi teknolojisi cihazları güvenliği ilk sürümü. Konu 2178 işaretleme ve kodlama ekipmanı, elektronik.

Rapor referansı E252185.

### **Kanada'daki Müşteriler için**

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:

Electromagnetic Testing Services Limited

Pratts Fields

Lubberhedges Lane

Stebbing, Dunmow

Essex, CM6 3BT

İngiltere, Birleşik Krallık

Bu cihaz, numarası belirtilen güvenlik standardına göre Underwriters Laboratories Incorporated tarafından araştırılmıştır: CAN/CSA C22.2 No. 60950-1-03. Bilgi güvenliği teknolojisi ekipmanı. Konu 2178 işaretleme ve kodlama ekipmanı, elektronik.

Rapor referansı E252185.



## 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, numarası belirtilen güvenlik standardına göre Underwriters Laboratories Incorporated tarafından araştırılmıştır: CAN/CSA C22.2 No. 60950-1-03. Bilgi güvenliği teknolojisi ekipmanı. Konu 2178 işaretleme ve kodlama ekipmanı, elektronik.

Rapor referansı E252185.



### Uyarı

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

# Müşteri Desteği ve Eğitimi

## İrtibat Bilgileri

Herhangi bir sorunuz veya yardıma gereksiniminiz olursa, lütfen Videojet Technologies Inc. ile 1-800-843-3610 numaralı telefondan (ABD'deki tüm müşteriler) bağlantı kurun. ABD dışındaki müşteriler yardım için Videojet Technologies Inc. distribütörüne veya bağlı kuruluşa başvurmalıdır.

Videojet Technologies Ltd.  
1500 Mittel Boulevard  
Wood Dale, IL 60191-1073 A.B.D.  
Telefon: 1-800-843-3610  
Faks: 1-800-582-1343  
Uluslararası Faks: 630-616-3629  
Web: www.videojet.com

## Servis Programı

### **Total Source Taahhüdü Hakkında**

*Total Source*® TOTAL SERVICE PLUS RELIABILITY, Videojet Technologies Inc. tarafından siz müşterilerimize hak ettikleri servisi sunmak için verilen bir taahhüttür.

### **Total Source Taahhüdü**

Videojet *Total Source*® Service Programı, müşterilerimizin paketler, ürünler veya basılı malzemeler için istediği zaman, istediği yerde, istediği sıklıkta işaret, kod ve resim sağlama işimizin ayrılmaz bir parçasıdır. Taahhüdümüz aşağıdaki konuları içerir:

- Uygulama desteği.
- Kurulum hizmetleri.
- Bakım eğitimi.
- Müşteri hizmetleri merkezi
- Teknik destek.
- Yerinde servis.
- Mesai saatleri dışında telefonla yardım.
- Parçalar ve sarf malzemeleri.
- Onarım servisi.

## Müşteri Eğitimi

Yazıcı üzerinde bizzat kendiniz servis ve bakım yapmak isterseniz, Videojet Technologies Inc., yazıcı için bir Müşteri Eğitim Kursu almanızı önemle önerir.

***Not:** Kitapçıklar, Videojet Technologies Inc. Müşteri Eğitimi için tamamlayıcı materyallerdir (şirket hizmetlerinin yerine geçmez).*

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

# İçindekiler

## *Uyumluluk Bilgileri*

<i>Avrupa Birliği'ndeki Müşteriler için</i> . . . . .	<i>i</i>
<i>ABD'deki Müşteriler için</i> . . . . .	<i>i</i>
<i>Kanada'daki Müşteriler için</i> . . . . .	<i>ii</i>
<i>Pour la clientèle du Canada</i> . . . . .	<i>iii</i>

## *Müşteri Desteği ve Eğitimi*

<i>İrtibat Bilgileri</i> . . . . .	<i>iv</i>
<i>Servis Programı</i> . . . . .	<i>iv</i>
<i>Müşteri Eğitimi</i> . . . . .	<i>v</i>

## **Bölüm 1 — Giriş**

Videojet 1650/1650 UHS Yazıcı . . . . .	1-1
Bu Kılavuz Hakkında . . . . .	1-1
İlgili Yayınlar . . . . .	1-1
Dil Kodları . . . . .	1-1
İçerik Sunumu . . . . .	1-3
Konum Referansları . . . . .	1-3
Ölçü Birimleri . . . . .	1-3
Güvenlik Bilgileri . . . . .	1-3
Uyarı . . . . .	1-3
Dikkat . . . . .	1-3
Notlar . . . . .	1-4
Kullanıcı Arayüzü Terminolojisi . . . . .	1-4
Kısaltmalar . . . . .	1-4
Kılavuzdaki Bölümler . . . . .	1-5

## **Bölüm 2 — Güvenlik**

Giriş . . . . .	2-1
Genel Güvenlik Esasları . . . . .	2-1
Elektrik Güvenlik Esasları . . . . .	2-2
Elektrik Güç Kaynağı . . . . .	2-2
Elektrik Kabloları . . . . .	2-2
Topraklama ve Birleştirme . . . . .	2-3
Sigortalar . . . . .	2-5
Sıvı Güvenlik Esasları . . . . .	2-5
Malzeme Güvenlik Tablolarını Okuyun . . . . .	2-5
Mürekkep ve Takviye Sıvısı . . . . .	2-5
Temizleme Solüsyonu . . . . .	2-6
Basınçlı Hava Güvenlik Esasları . . . . .	2-8
Kullanıcı Arayüzü ile İlgili Güvenlik Esasları . . . . .	2-8
Diğer Önemli Esaslar . . . . .	2-8

### **Bölüm 3 — Ana Parçalar**

Videojet 1650/1650 UHS Yazıcı . . . . .	3-1
Ana Sayfa . . . . .	3-2
Araçlar Sayfası . . . . .	3-4
Elektronik Bölmesi . . . . .	3-5
Mürekkep Bölmesi . . . . .	3-6
Mürekkep Özü Modülü . . . . .	3-6
Akıllı Kartuş . . . . .	3-7
Mürekkep Bölmesi Fanı . . . . .	3-7
Yazıcı Kafası ve Merkez Kablo . . . . .	3-7
Konektör Paneli . . . . .	3-9
Pim Bilgileri . . . . .	3-11
Ana Güç Şalteri . . . . .	3-11
Ters Filtre . . . . .	3-12

### **Bölüm 4 — Yazıcının Çalıştırılması**

Giriş . . . . .	4-1
Yazıcı Nasıl Açılır . . . . .	4-1
Kullanıcı Arabirimi ile çalışmaya başlarken . . . . .	4-2
Araçlar Sayfasını Kullanma . . . . .	4-5
Yazıcıyı Temiz/Hızlı Başlatma ve Durdurma . . . . .	4-6
Temiz/Hızlı Başlatma . . . . .	4-6
Temiz/Hızlı Durdurma . . . . .	4-7
Nasıl Parola Atanır . . . . .	4-8
Oturum Açma . . . . .	4-9
Parola temizleme . . . . .	4-11
Sayaçlar . . . . .	4-12
Sayaçları Sıfırlama . . . . .	4-12
Çalışma Saati . . . . .	4-13
Çalışma Saati Nasıl Görüntülenir . . . . .	4-13
Çalışma Saati Nasıl Sıfırlanır . . . . .	4-14
Seri Bağlantı Noktası Nasıl Yapılandırılır . . . . .	4-15
Servis Bilgileri Nasıl Girilir ile ilgili bilgiler . . . . .	4-17
Yazıcı Yapılandırması . . . . .	4-18
Yazdırma Tetikleyicisi . . . . .	4-19
Kodlayıcı . . . . .	4-20
Gelişmiş Özellikler . . . . .	4-21
Mesaj Yapılandırması . . . . .	4-22
Yazdırma Doğrulaması . . . . .	4-23
Girişler . . . . .	4-24
Kafa Parametreleri . . . . .	4-25
EHT/HV . . . . .	4-26
Sistem Servisi İşlemleri . . . . .	4-27

Sürekli Yazdırma Seçeneğinin Kullanılması . . . . .	4-29
DIN Yazdırma . . . . .	4-30
Mesaj Nasıl Yazdırılır . . . . .	4-31
Mesaj Nasıl Seçilir . . . . .	4-31
Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir Alanlar . . . . .	4-32
Düzenlemek için Dokun özelliği . . . . .	4-34
Yazdırma Nasıl Başlatılır . . . . .	4-35
Yazdırmayı İzleme . . . . .	4-36
Yazıcıyı Durdurma . . . . .	4-36
Püskürtmeyi Durdurma . . . . .	4-36
Yazıcıyı Kapatma . . . . .	4-37

## **Bölüm 5 — Kullanıcı Arayüzü**

Giriş . . . . .	5-1
Ekran Tanımı . . . . .	5-2
Düğmeler . . . . .	5-2
Araçlar Sayfasını Kullanma . . . . .	5-3
Ayar Sayfasında Çalışma . . . . .	5-3
Yazıcı Kafası Ayarı . . . . .	5-4
Sarf Malzemeleri . . . . .	5-5
Denetim Ayar Sayfasında Çalışma . . . . .	5-5
Seçenekler Ayar Sayfasında Çalışma . . . . .	5-11
Tanılama ile Çalışma . . . . .	5-12
Yazıcı Kafası Tanılama ile Çalışma . . . . .	5-13
Sarf Malzemeleri Tanılama ile Çalışma . . . . .	5-20
Kontrol Tanılama ile Çalışma . . . . .	5-24
Veritabanlarıyla Çalışma . . . . .	5-26
Mesaj Düzenleyici ile Çalışma . . . . .	5-27
Mesajların Yönetilmesi . . . . .	5-28
Bir Mesaj Oluşturmak . . . . .	5-28
Tarih Kodu Alanı Ekleme . . . . .	5-29
Saat/Parti Kodu Alanı Ekleme . . . . .	5-33
Sayaç Alanı Ekleme . . . . .	5-35
Serbest Metin Ekleme . . . . .	5-36
Kullanıcı Alanları . . . . .	5-39
Tarih Kodu . . . . .	5-40
Zaman/Parti Kodu . . . . .	5-43
Sayaç Alanı . . . . .	5-47
Serbest Metin Seçenekleri . . . . .	5-49
Bir Mesaj Düzenleme . . . . .	5-50
İçerik Seçme . . . . .	5-51
Bir Mesaja Birden Fazla Satır Girme . . . . .	5-52
Bir Mesajda Alan Silme . . . . .	5-52

Yazı Tipi Özniteliklerini Değiştirmek . . . . .	5-54
Bir Mesajı Silmek . . . . .	5-59
İstenen Alanı Tanımlama . . . . .	5-61
Logo eklemek için . . . . .	5-64
Barkod Ekleme . . . . .	5-64
Geçerli Mesaj Parametrelerini değiştirmek için . . . . .	5-64
Mesajları İçer Aktarma . . . . .	5-66
Mesajları Dışa Aktar . . . . .	5-68
Genel Ekipman Etkinliği - Kullanılabilirlik Araçları . . . . .	5-69
Giriş . . . . .	5-69
Yazıcı Kullanılabilirliği . . . . .	5-69
Çalışma Kullanılabilirliği . . . . .	5-70
Kullanılabilirlik Sayfası . . . . .	5-71

## **Bölüm 6 — Bakım**

Giriş . . . . .	6-1
Bakım Takvimi . . . . .	6-1
Uzun Süreli Kapatmaya (Saklama) veya Nakliyeye Hazırlama . . . . .	6-2
Parça/araç gerekliliği . . . . .	6-2
Uzun Süreli Kapatmaya (Saklama) veya Nakliyeye Nasıl Hazırlanır? . . . . .	6-2
Akıllı Kartuşları Değiştirme . . . . .	6-3
Yazıcı Kafasını Kontrol Etme . . . . .	6-6
Yazıcı Kafasını Temizleme . . . . .	6-6
Saptırma Plakasını Temizleme . . . . .	6-9
Yazıcı Kabinini Temizleme . . . . .	6-11
Dokunmatik Ekranı Temizleme . . . . .	6-12

## **Bölüm 7 — Sorun Giderme**

Giriş . . . . .	7-1
Yazıcı Çalışmıyor . . . . .	7-2
Yanlış Yazdırma Konumu . . . . .	7-3
Yanlış Yazdırma Boyutu . . . . .	7-3
Yazdırma Tamamlanmadı . . . . .	7-4
Düşük Baskı Kalitesi . . . . .	7-5
Yazıcı Durumu Simgeleri . . . . .	7-7
Hata Mesajları ve Uyarılar . . . . .	7-7
Bir Hata Mesajının veya Uyarısının Temizlenmesi . . . . .	7-9
Yazıcı Hata Mesajları . . . . .	7-10
Arıza (Alarm) Simgeleri . . . . .	7-11
Uyarı Simgeleri . . . . .	7-14
Mürekkep Çekirdeği Ömrü . . . . .	7-23
Arıza Mesajları . . . . .	7-23
Tanımlama Ekranı . . . . .	7-24

## **Ek A — Teknik özellikler**

Elektrik Özellikleri .....	A-1
Ağırlık .....	A-1
Boyutlar .....	A-2
İsteğe Bağlı Aksesuarlar .....	A-4
Seyyar Yazıcı Standı .....	A-4
Sabit Yazıcı Standı .....	A-5
Yazıcı Kafası Standı .....	A-6
Çevresel Özellikler .....	A-6
Mürekkep ve Takviye Sıvısı Kapasitesi .....	A-7
Yazdırma Yüksekliği .....	A-7
Yazı Tipi Özellikleri ve Hat Hızları .....	A-7
Barkod Özellikleri .....	A-11

## **Sözlük**



## Videojet 1650/1650 UHS Yazıcı

Bu yazıcı, tüketici ürünlerinde ve endüstriyel ürünlerde sabit ve değişken kodları yüksek hat hızlarında basabilen sürekli mürekkep püskürtmeli bir yazıcıdır. Yazıcı üstün çalışma süresine, mükemmel baskı kalitesi ve kullanım kolaylığına sahiptir.

1650 HR yazıcı, mikron püskürtme ucu seçeneği içeren UHS modelidir. Standart 1650 serisindeki çeşitler için kılavuzdaki özel UHS 40 mikron bilgilerine bakın.

## Bu Kılavuz Hakkında

Kullanım Kılavuzu, yazıcının günlük kullanıcısı için yazılmıştır. Kullanım Kılavuzu, yazıcının farklı parçalarını ve farklı yazdırma işlemlerini anlamanıza yardımcı olacaktır.

## İlgili Yayınlar

Aşağıdaki kılavuzları referans olarak kullanabilirsiniz:

Videojet 1650/1650 UHS Servis Kılavuzu, Parça Numarası: 462332.

### Dil Kodları

Bu kılavuzları sipariş ederken, parça numarasının sonuna 2 haneli dil kodunu mutlaka ekleyin. Örneğin, bu operatör kılavuzunun İspanyolca versiyonunun parça numarası 462331-04'tür. Tablo 1-1, sayfa 1-2, bu kılavuzun çevrilmiş versiyonunu belirtmek için kullanılan dil kodlarının listesini göstermektedir.

**Not:** Kullanım kılavuzunun bulunup bulunmadığı bir yıldız işaretiyle (\*) gösterilmiştir. Kılavuzun bulunduğu durumlar bir artı işaretiyle (+) belirtilir. Daha fazla bilgi için Videojet distribütörünüz veya bayisi ile irtibat kurun.

Kod	Dil	Bulunabilirlik (bkz. not)	
01	İngilizce (ABD)	*	+
02	Fransızca	*	+
03	Almanca	*	+
04	İspanyolca	*	+
05	Portekizce Brezilya	*	+
06	Japonca	*	+
07	Rusça	*	
08	İtalyanca	*	
09	Felemenkçe	*	
10	Çince (Basitleştirilmiş)	*	
11	Arapça	*	
12	Kore dili	*	
13	Tayca	*	
15	Norveççe	*	
16	Fince	*	
17	İsveççe	*	
18	Danca	*	
19	Yunanca	*	
20	İbranice	*	
21	İngilizce (İngiltere)	*	+
23	Lehçe	*	
24	Türkçe	*	+
25	Çekçe	*	
26	Macarca	*	
33	Vietnamca		
34	Bulgarca	*	
36	Çince (Geleneksel)	*	
55	Romence	*	
57	Sırpça	*	

Tablo 1-1: Dil Kodlarının Listesi

## İçerik Sunumu

Bu Kullanım Kılavuzu, güvenlik uyarıları, ek notlar, kullanıcı arayüzü (UI) terminolojisi vs. gibi farklı bilgiler içermektedir. Farklı bilgi türlerini ayırt edebilmemiz için, kılavuzda farklı yazım stilleri kullanılmıştır. Bu bölümde bu yazım stilleri açıklanmıştır:

### Konum Referansları

Sol, sağ, ön, arka, sağda ve solda gibi konum ve yönler, önden baktığınızda yazıcıya göredir.

### Ölçü Birimleri

Bu kılavuzda metrik ölçü birimleri kullanılmıştır. Eşdeğer İngilizce ölçüler, parantez içinde belirtilmiştir. Örneğin, 240 mm (9,44 inç).

### Güvenlik Bilgileri

Güvenlik bilgilerine, uyarı ve ikaz ifadeleri dahildir.

#### Uyarı

Uyarı ifadeleri, ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilecek riskleri veya güvenilir olmayan uygulamaları belirtmek için kullanılır. Örneğin:



#### Uyarı

YARALANMA. Temizleme çözültisi yenilir veya içilirse zehirlenmeye neden olur. Bu maddeyi içmeyin. Yutulursa hemen bir doktora başvurun.

#### Dikkat

İkaz ifadeleri, ekipman hasarına neden olabilecek riskleri veya güvenilir olmayan uygulamaları belirtmek için kullanılır. Örneğin:



#### Dikkat

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

## Notlar

Notlar, belirli bir konu hakkında ek bilgi sağlar.

Örneğin:

**Not:** İzin verilmeyen herhangi bir erişimi önlemek için bazı fonksiyonlara parola koruması atayabilirsiniz.

## Kullanıcı Arayüzü Terminolojisi

Videojet 1650 işletim sistemi hakkında daha fazla bilgi için bkz. “Kullanıcı Arayüzü” sayfa 5-1.

## Kısaltmalar

Kısaltma	Açılımı
AC	Alternatif Akım
CDA	Temiz Kuru Hava
LED	Işık Yayan Diyot
LCD	Sıvı Kristal Ekran
UHS	Ultra Yüksek Hız
UI	Kullanıcı Arabirimi
WYSIWYG	Ne Görünüyorsa O Geçerlidir

Tablo 1-2: Kısaltmalar

## Kılavuzdaki Bölümler

Bölüm No.	Bölüm Adı	Açıklama
1.	Giriş	Bu kılavuz, ilgili yayınlar ve bu kılavuzda kullanılan yazım stilleri hakkında bilgi içerir.
2.	Güvenlik	Güvenlik ve tehlike bilgilerini içerir.
3.	Ana Parçalar	Yazıcının ana parçalarını açıklar.
4.	Yazıcının Çalıştırılması	Yazıcının nasıl ayarlanacağı ve kullanılacağı hakkında bilgi içerir.
5.	Kullanıcı Arabirimi	Mesaj oluşturmak ve kaydetmek için Kullanıcı Arayüzünün nasıl kullanılacağını açıklar.
6.	Bakım	Yazıcının bakımının ve temizliğinin nasıl yapılacağı hakkında bilgi içerir.
7.	Sorun Giderme	Operatör düzeyinde arıza teşhisi ve sorun giderme prosedürlerini içerir.
8.	Ek A - Teknik özellikler	Yazıcı teknik özelliklerini içerir.
9.	Sözlük	Yazıcıyla ilgili teknik terimleri açıklar

Tablo 1-3: Bölümlerin Listesi

## Giriş

Videojet Technologies Inc.'in politikası, yüksek performans ve güvenlik standartlarına uygun olan temassız yazdırma/kodlama sistemleri ve mürekkep malzemelerinin üretilmesidir. Ürünlerimizde kusur ve riski ortadan kaldırmak için sıkı kalite kontrol teknikleri uyguluyoruz.

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

Bu bölümde sağlanan güvenlik esaslarının amacı, yazıcının servisinin güvenli bir şekilde yapılması ve yazıcının güvenli bir şekilde kullanılabilmesi için operatörleri tüm güvenlik konularında eğitmektir.

## Genel Güvenlik Esasları

- Önemli bilgiler için daima Videojet yazıcı modeline özel, doğru servis kılavuzlarına bakın.
- Montaj ve bakım işlemleri, sadece Videojet tarafından eğitilen personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Yetkisiz personel tarafından gerçekleştirilen çalışmalar, yazıcıda hasara neden olabilir ve garantiyi geçersiz kılabilir.
- Yazıcı parçalarının zarar görmemesi için, temizlik yaparken yalnızca yumuşak fırça ve tiftiksiz kumaş kullanın. Yüksek basınçlı hava, üstüğü veya aşındırıcı malzeme kullanmayın.
- Yazıcıyı çalıştırmayı denemeden önce yazıcı kafasının tamamen kuru olması gerekir, yoksa yazıcı kafası zarar görebilir.
- Güç açıkken yazıcının hiçbir konektörünü takmayın veya çıkarmayın, aksi halde yazıcı hasar görebilir.

## Elektrik Güvenlik Esasları

Bu bölüm, elektrik güç beslemesi ve elektrik kabloları ile ilgili güvenlik esaslarını açıklamaktadır.

### Elektrik Güç Kaynağı



#### Uyarı

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



#### Uyarı

YARALANMA. 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 uyarıya uyulmaması halinde, yaralanma veya ölüm meydana gelebilir.



#### Uyarı

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

### Elektrik Kabloları



#### Uyarı

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

Güç kablolar, prizler ve fişler temiz ve kuru tutulmalıdır.

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



### Uyarı

YARALANMA. Daima kablolarda hasar, aşınma, korozyon ve bozulma olup olmadığını kontrol edin. Tüm topraklama/birleşme bağlantılarında boya, mürekkep birikmesi ve korozyon olup olmadığını kontrol edin.

## Topraklama ve Birleştirme



### Uyarı

KİŞİSEL YARALANMA. Yazıcı, IEC gerekliliklerine veya ilgili yerel yönetmeliklere uygun olarak, sadece koruyucu topraklama iletkeni olan bir AC güç kaynağına bağlanmalıdır.



### Uyarı

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



### Uyarı

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



### Uyarı

YARALANMA. Topraklanan servis tepsisinden ekipman şasisine veya montaj braketine gelen direnç değeri 0 ila 1 ohm arasında olmalıdır. Güvenilir bir ohmmetre ile direnç kontrolü sık bir şekilde yapılmalıdır.





### Uyarı

YARALANMA. PCB'ler statige duyarlı aygıtlar içerir. PCB'lerde çalışırken veya muamele yapılırken uygun şekilde topraklanmış, antistatik bilek bandı takılmalıdır.

---



### Uyarı

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

---



### Uyarı

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

---



### Uyarı

YARALANMA. İsteğe bağlı Yıkama İstasyonu *yalnızca* yazıcı kafasının temizlenmesi için tasarlanmıştır.

Temizleme veya yazdırma işlemleri için veya diğer amaçlarla kullanmayın.

Yazıcı kafası yıkama işlemi başlamadan önce jetin durduğundan ve tüm tehlikeli voltajların kapatıldığından emin olun.

---



### Dikkat

EKİPMAN HASARI. Servis tepsilerini sık sık boşaltın. Bazı mürekkepler ve temizleme çözeltileri yanıcıdır. Atık sıvıların HAZMAT'a göre imha edilmesini sağlayın.

---

## Sigortalar



### Uyarı

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

## Sıvı Güvenlik Esasları

Bu bölümde, mürekkep, takviye sıvısı ve temizleme çözeltileriyle ilgili oluşabilecek tehlikeler ve tehlikeleri önlemek için kullanıcının alması gereken güvenlik önlemleri belirtilmektedir.

### Malzeme Güvenlik Tablolarını Okuyun

Herhangi bir mürekkep, boyama sıvısı veya temizleme solüsyonu kullanmadan önce *Malzeme Güvenlik Tablosunu (MSDS)* okuyup anlayın. Her tür mürekkep, boyama sıvısı veya temizleme solüsyonu için bir MSDS bulunmaktadır. Daha fazla bilgi için [www.videojet.com](http://www.videojet.com) adresini ziyaret edin ve *Belgeler > Malzeme Güvenlik Tabloları*'na gidin.

### Mürekkep ve Takviye Sıvısı



### Uyarı

KİŞİSEL YARALANMA. Mürekkep ve takviye sıvısı, 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 de koruyucu gözlük takılması önerilir.

Mürekkebi ellemeden önce koruyucu el kremi sürün.

Mürekkep veya takviye sıvısı cilde bulaşırsa, hemen sabunlu suyla yıkayın. Cildinizden mürekkep lekelerini çıkarmak için tazyikli su veya çözücü KULLANMAYIN.



### Uyarı

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

Bu maddelerin yakınında sigara içmeyin ve ateş bulundurmayın.

Kullandıktan hemen sonra bu maddelerin bulaştığı tüm bez ve kumaşları çıkarın. Bu tür tüm nesnelere bölgenizdeki yönetmeliklere uygun şekilde atın.

Kullandıktan sonra herhangi bir mürekkep veya takviye sıvısı kabı tam boşalmazsa, yeniden conta ile kapatılması gerekir. Mürekkep veya takviye sıvısı doldurulurken sadece dolu şişelerin kullanılması önerilir; kısmi dolu şişelerin yerel yönetmeliklere uygun şekilde imha edilmesi gerekmektedir.



### Uyarı

YARALANMA. Püskürtme ucunu temizlerken, mürekkep akışını geniş bir bardak veya uygun bir kaba yönlendirin. Mürekkebin kirlenmesini önlemek için bu şekilde toplanan mürekkepleri kullanmayın. Tüm atık mürekkepleri bölgenizdeki yönetmeliklere uygun şekilde atın.



### Uyarı

YARALANMA. Takviye sıvısının veya temizleme sıvısının buharını fazlaca solunması uyuşukluğa yol açabilir ve/veya alkol zehirlenmesi benzeri etkiler gösterebilir. Yalnızca açık ve iyi havalandırılan alanlarda kullanın.

## Temizleme Solüsyonu



### Uyarı

YARALANMA. Temizleme çözeltisi yenilir veya içilirse zehirlenmeye neden olur. Bu maddeyi içmeyin. Yutulursa hemen bir doktora başvurun.



### Uyarı

YARALANMA. Temizlik çözümleri gözler ve solunum sistemini tahriş eder. Bu maddeyle çalışırken yaralanmayı önlemek için:

Her zaman lastik eldiven ve koruyucu giysi kullanın.

Her zaman kenar korumalı iş gözlüğü veya yüz maskesi takın. Ayrıca bakım yaparken de koruyucu gözlük takılması önerilir.

Mürekkebi ellemeden önce koruyucu el kremi sürün.

Temizlik çözümleri cilde bulaşırsa, akan su altında en az 15 dakika boyunca yıkayın.



### Uyarı

YARALANMA. Temizlik çözümleri uçucu ve çok yanıcıdır. Yerel mevzuata uygun şekilde saklanması ve kullanılması gerekir.

Temizlik çözümlerinin yakınında sigara içmeyin ve ateş bulundurmayın.

Kullandıktan hemen sonra, temizleme solüsyonunun bulaştığı tüm bez ve kumaşları çıkarın. Bu tür tüm nesnelere bölgenizdeki yönetmeliklere uygun şekilde atın.



### Dikkat

EKİPMAN HASARI. Yazıcı kafasını temizlemeden önce, temizleme solüsyonunun kullanılan mürekkeple uyumlu olduğundan emin olun; aksi takdirde yazıcı kafası zarar görebilir.



### Dikkat

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

## Basınçlı Hava Güvenlik Esasları



### Uyarı

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

## Kullanıcı Arayüzü ile İlgili Güvenlik Esasları



### Dikkat

VERİ GÜVENLİĞİ. Yazılıma yetkisiz erişimi önlemek için üst düzey bir paroladan çıkarken Oturumu Kapat öğesinin (ANA sayfa) seçildiğinden emin olun.



### Dikkat

VERİ KAYBI TEHLİKESİ. Mesajı silmek için doğru mesaj adının seçildiğinden emin olun. Tümünü Silmek üzere seçtiğinizde tüm mesajlar silinir.

## Diğer Önemli Esaslar



### Dikkat

EKİPMAN HASARI. Hızlı Durmadan sonra makine uzun süre bu halde bırakılmamalıdır, kuruyan mürekkep tekrar başlatmayı zorlaştırabilir.



### Dikkat

EKİPMAN HASARI. Yazıcıyı çalıştırmayı denemeden önce yazıcı kafasının tamamen kuru olması gerekir, yoksa EHT arızalanır.



### Uyarı

YARALANMA. Pil, yanlış tipte bir pille değiştirilirse, patlamaya neden olur. Kullanılmış pilleri daima yerel düzenlemelere ve talimatlara uygun bir şekilde imha edin.



### Uyarı

YARALANMA. Bir arıza durumunda ısıtıcının sıcaklığının 70° C'ye ulaşması mümkündür. Isıtıcının monte edildiği plakaya dokunmayın. Bu talimatı izlememeniz halinde bir yaralanmaya sebep olabilirsiniz.



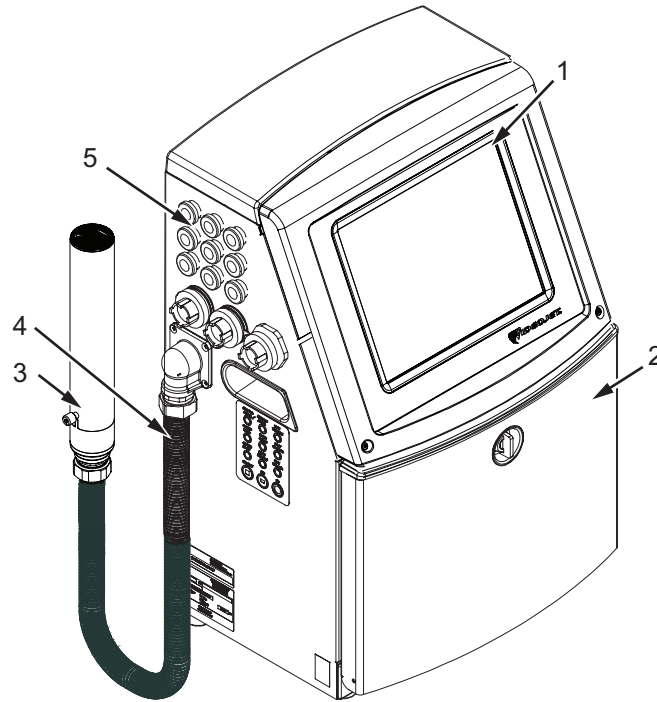
### Dikkat

CİHAZ HASARI. Jet açıksa ve hiç uyarı yoksa, durum çubuğuna dokunularak yazıcı başlatılabilir. Uyarı mesajlarını görüntülerken, hatada yazdırma modunun etkinleştirilmediğinden emin olun.

# Ana Parçalar

# 3

## Videojet 1650/1650 UHS Yazıcı



- |                     |                        |
|---------------------|------------------------|
| 1. Kontrol Paneli   | 5. Konektör Paneli     |
| 2. Mürekkep Bölmesi | 6. Elektronik Bölmesi* |
| 3. Yazıcı Kafası    | 7. Ana Güç Şalteri*    |
| 4. Merkez Kablo     | 8. Ters Filtre*        |

\*İşaretili parçalar resimde görülmemektedir.

Şekil 3-1: Yazıcının Ana Parçaları

## Ana Sayfa

Aşağıdaki işlemleri gerçekleştirmek için ana sayfayı (Şekil 3-2, sayfa 3-3) kullanabilirsiniz:

- Yazıcıyı başlatma ve durdurma
- Yazdırma mesajlarını seçme, görüntüleme ve düzenleme
- Yazıcının ve sarf malzemelerinin durumunu izleme
- Yazıcı işlevlerine gitme

Ana sayfada aşağıdaki bilgiler görüntülenir:

- Yazıcı durumu, arıza koşulları ve sayaçlar.

**Not:** Toplu iş sayacı seçeneği etkinleştirildiğinde, ekran toplu iş sayacını gösterir.

- Mesaj adı ve içeriği. Ekrandaki içerik, yazıcının ürüne yazdığının doğru bir temsilidir (WYSIWYG).
- Mürekkep ve takviye sıvısı kartuşlarındaki sıvı seviyelerini belirten simgeler.

Ana sayfa ve çubuklar ile düğmelerin kullanımı ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. “Kullanıcı Arabirimi ile çalışmaya başlarken” sayfa 4-2.





- |                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 1. Yazıcı Durum Çubuğu            | 6. Performans Bilgileri |
| 2. Araçlar Düğmesi                | 7. Denetim Düğmeleri    |
| 3. Geçerli Mesaj Detayları Çubuğu | 8. Ana Sayfa Düğmesi    |
| 4. Sarf Malzemesi Bilgileri       | 9. İş Seçme Düğmesi     |
| 5. Yazdırma Konumu                |                         |

Şekil 3-2: Ana Sayfa

## Araçlar Sayfası

Araçlar sayfasına erişmek için ana sayfa ekranında *Araçlar* düğmesine dokunun (Şekil 3-3).



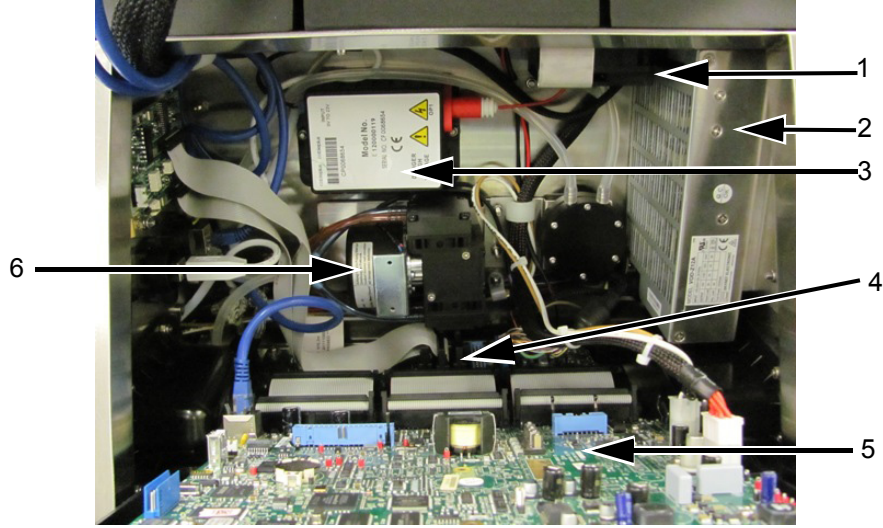
Şekil 3-3: Araçlar Sayfası

Araçlar sayfası aşağıdaki sayfalara erişmenizi sağlar:

- Ayar sayfası: Yazıcıyı ayarlamanızı sağlar.
- Tanılama sayfası: Çevrimiçi hata bulma rutinleri ve tanılama işlevleri sağlar.
- Veritabanları sayfası: Mesajların transferi dahil yazıcının mesaj veritabanı üzerinde kontrol sağlar.
- Mesaj Düzenleyici sayfası: Mesajları oluşturmanıza ve düzenlemenize izin verir.

## Elektronik Bölmesi

Elektronik bölümü, Şekil 3-4'te görülen parçaları içerir.



- |   |                              |
|---|------------------------------|
| 1. Elektronik Bölmesi Fanı              | 4. Yazıcı Arayüz Kartı (PIB) |
| 2. Güç Kaynağı Ünitesi                  | 5. Kontrol Sistemi Kartı     |
| 3. Ekstra Yüksek Gerilim (EHT/HV) Bloğu | 6. Pozitif Hava Pompası      |

Şekil 3-4: Elektronik Bölmesi

**Not:** Bir müşteri hava kurutucusu olan bir yazıcı sipariş ettiğinde, pozitif hava pompası yazıcıdan çıkarılır. Hava kurutucusu, harici bir hava kaynağından yazıcı kafasına pozitif hava sağlar. Hava kurutucular, yazıcı yüksek nem içeren ortamlarda çalıştırıldığında veya bazı suya karşı hassas mürekkepler kullanıldığında gereklidir. Lütfen Videojet Technologies Inc. ile 1-800-843-3610 numaralı telefondan (ABD'deki tüm müşteriler) bağlantı kurun. ABD dışındaki müşteriler yardım için Videojet Technologies Inc. distribütörüne veya bağlı kuruluşa başvurmalıdır.

## Mürekkep Bölmesi

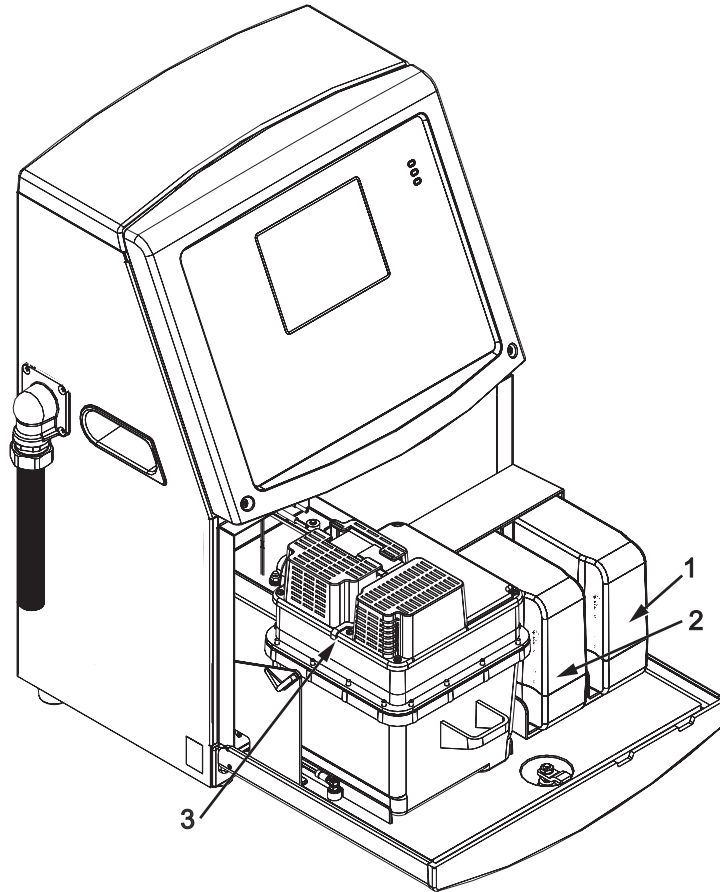
Yazıcının mürekkep bölgesi, mürekkep çekirdeği modülü, akıllı mürekkep ve takviye sıvısı kartuşlarını içerir. Soğutma fanı mürekkep bölgesini soğutur ve filtre, mürekkep bölgesine toz girmesine izin vermez.

### Mürekkep Özü Modülü

Mürekkep çekirdeği modülü, yazıcıda mürekkep viskozitesini ve basıncı sürdürür ve aşağıdaki parçaları içerir:

- Mürekkep Modülü
- Mürekkep Pompası

**Not:** Mürekkep özü modülü, tek ünite olarak gelir. Mürekkep özü modülünde, mürekkep pompası dışında herhangi bir parçayı sökemez veya değiştiremezsiniz.



1. Mürekkep Kartuşu
2. Takviye Sıvısı Kartuşu
3. Mürekkep Çekirdeği Modülü
4. Mürekkep Bölmesi Fanı\*
5. Oluk Pompası\*

\*İşaretili parçalar resimde görülmemektedir.

Şekil 3-5: Mürekkep Bölmesi

## Akıllı Kartuş

**Not:** Kartuşları değiştirmek için bkz. “Akıllı Kartuşları Değiştirme” sayfa 6-3.

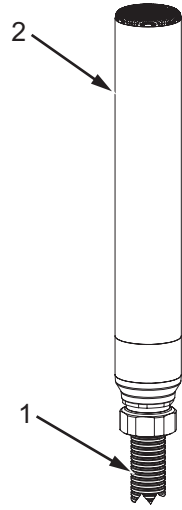
Akıllı kartuşlar, raf ömrü dolmamış mürekkep ve boyama sıvılarının doğru şekilde kullanıldığından emin olmak için akıllı çip teknolojisi kullanmaktadır.

## Mürekkep Bölmesi Fanı

Mürekkep bölmesi fanı, mürekkep modülü ve pompayı soğutur.

## Yazıcı Kafası ve Merkez Kablo

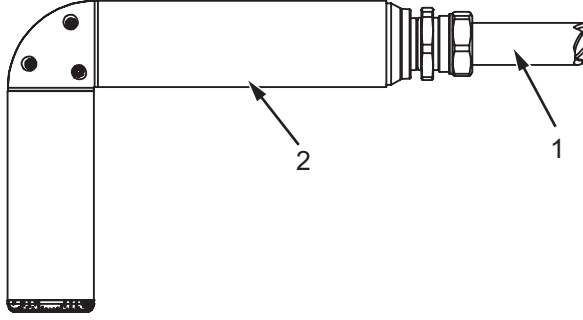
Yazıcı kafası, bir ürüne metin ve grafik karakterlerini yazdırmak için mürekkep özü modülünün sağladığı mürekkebi kullanır. Kontrol sinyalleri ve mürekkep, merkez kablodan yazıcı kafasına gönderilir.



1. Merkez Kablo
2. Yazıcı Kafası

Şekil 3-6: Yazıcı Kafası ve Merkez Kablo

**Yalnızca Videojet 1650 Yazıcı için:**



**90° Yazıcı Kafası**

- 1. Merkez Kablo**
- 2. Yazıcı Kafası**

*Şekil 3-7: Yazıcı Kafası ve Merkez Kablo*

**Not:** 90° yazıcı kafası, Videojet 1650 UHS yazıcıda kullanılamaz.

## Konektör Paneli

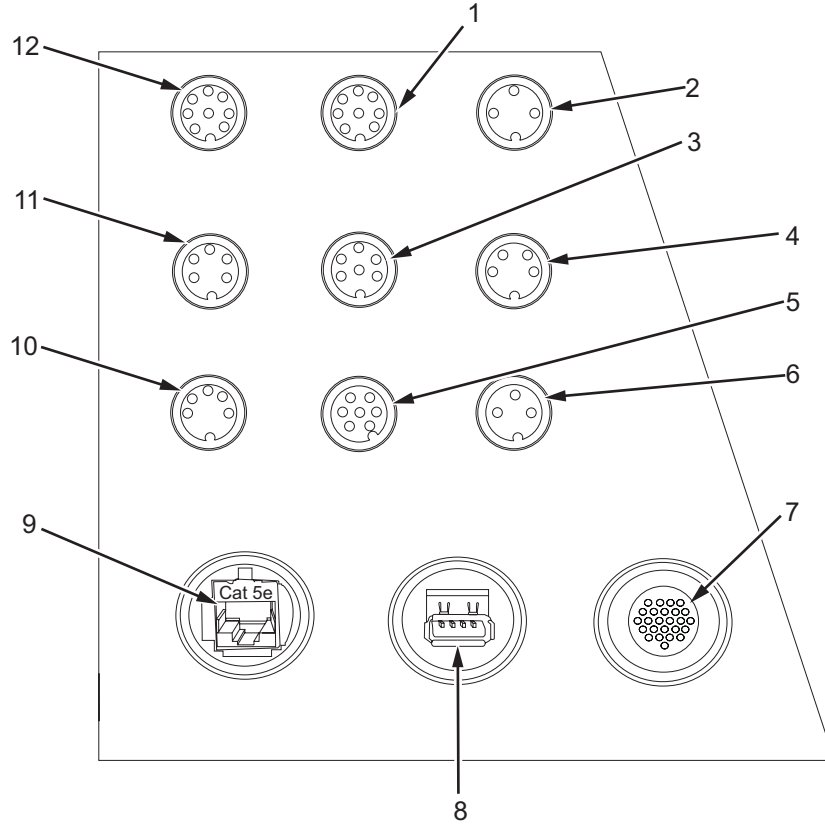
Konektör paneli, yazıcının sol tarafında bulunmaktadır (5. nesne, Şekil 3-1, sayfa 3-1). Panel, Şekil 3-8, sayfa 3-10’de görülen konektörleri içerir.

**Not:** Konektör sayısı, seçtiğiniz modele bağlıdır.

Tablo 3-1 yazıcı konektörlerini belirtmektedir.

Konektör Tipi	Devre Kartı	Standart	İsteğe Bağlı
Yazdırma Tetikleyicisi 1	Devre Kartı 1	Videojet 1650/1650 UHS	-
COMMS RS232	Devre Kartı 2	Videojet 1650/1650 UHS	-
COMMS RS485	Devre Kartı 1	Videojet 1650/1650 UHS ile kullanılamaz	
Mil Kodlayıcı	Devre Kartı 2	Videojet 1650/1650 UHS	-
Röle Anahtarları	Devre Kartı 1	Videojet 1650/1650 UHS	-
Durum Çıkışı (Lamp yığını)	Devre Kartı 2	Videojet 1650/1650 UHS	-
USB	-	Videojet 1650/1650 UHS	-
Mesaj A Girişi	Devre Kartı 3	Videojet 1650/1650 UHS	-
Yazdırma Tetikleyicisi 2	Devre Kartı 3	Videojet 1650/1650 UHS	-
Mesaj B Girişi	Devre Kartı 3	Videojet 1650/1650 UHS	-
Ethernet	-	Videojet 1650/1650 UHS	-
G/Ç 25 Yön	Devre Kartı 4	Videojet 1650/1650 UHS	-

Tablo 3-1: Konektör Paneli Portları



- |   |                    |
|---|--------------------|
| 1. Mesaj A Girişi                           | 7. G/Ç 25 Yön      |
| 2. Yazdırma Tetikleyicisi 2 (Ters Yazdırma) | 8. USB             |
| 3. Durum Çıkışı (Lamp yığıını)              | 9. Ethernet        |
| 4. Mil Kodlayıcı                            | 10. COMMS RS485    |
| 5. Röle Anahtarları                         | 11. COMMS RS232    |
| 6. Yazdırma Tetikleyicisi 1                 | 12. Mesaj B Girişi |

Şekil 3-8: Konektör Paneli

Not: COMMS RS485 Videojet 1650/1650 UHS'de kullanılamaz.



## Pim Bilgileri

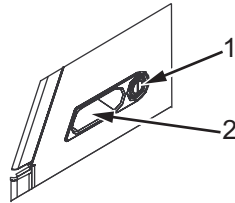
Konektör	Pim
Yazdırma Tetikleyicisi 2 (Ters Yazdırma)	DIN 3 Pim
Durum Çıkışı (Lamp yığıını)	DIN 6 Pim
Mil Kodlayıcı	DIN 4 Pim
Röle Anahtarları	DIN 7 Pim
Yazdırma Tetikleyicisi 1	DIN 3 Pim
USB	-
Ethernet	-
COMMS RS485 (180× Pim Konumu)	DIN 5 Pim
COMMS RS232	DIN 5 Pim
Mesaj B Girişi	DIN 8 Pim
Mesaj A Girişi	DIN 8 Pim
G/Ç 25 Yön	DIN 25 Pim (Bulgin Konektörü)

Tablo 3-2: Konektör Pim Bilgileri

## Ana Güç Şalteri

Ana güç şalteri (nesne 1, Şekil 3-9), yazıcıyı açıp kapatan yeşil bir düğmedir. Ana güç şalterini yazıcının sağında bulabilirsiniz.

**Not:** Tutma yuvaları (nesne 2) ünitenin kolay taşınması içindir.

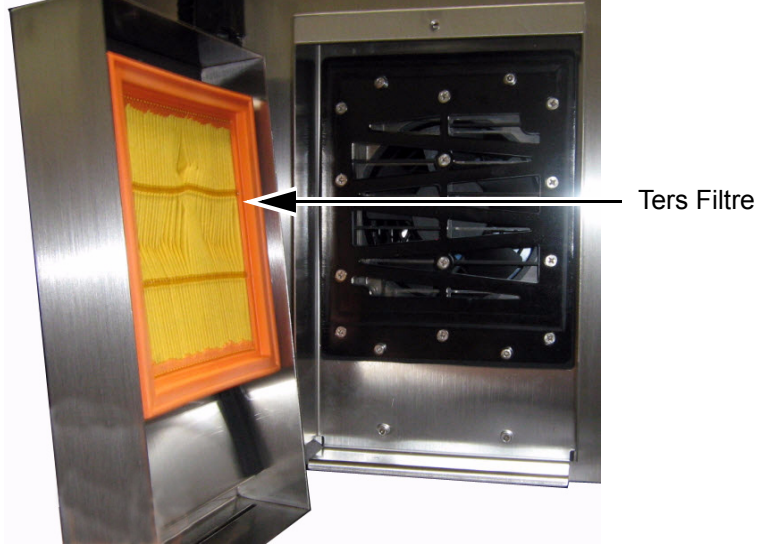


1. Ana Güç Şalteri
2. Tutma Yuvaları

Şekil 3-9: Ana Güç Şalteri

## Ters Filtre

Mürekkep bölmesi fanı, mürekkep bölmesini serin tutmak için dış ortamdan hava çeker. Ters filtre mürekkep bölmesine **giren havadaki tozu alır** IP65 ters filtresi Videojet 1650/1650 UHS yazıcı için standarttır.



Şekil 3-10: Ters Filtre (IP65 Versiyonu)

# Yazıcının Çalıştırılması

# 4

## Giriş

Bu bölümde aşağıda belirtilen işlemlerin nasıl yapılacağı açıklanmıştır:

- Yazıcıyı açma
- Kullanıcı Arabirimi ile çalışmaya başlarken
- Araçlar Sayfasını Kullanma
- Yazıcıyı Temiz/Hızlı başlatma ve durdurma
- Parolaları ayarlama
- Sayaçlar
- Çalışma saatleri
- Servis bilgilerini girme
- Yazıcı Yapılandırması
- Mesajları yazdırma
- Yazıcıyı kapatma

## Yazıcı Nasıl Açılır

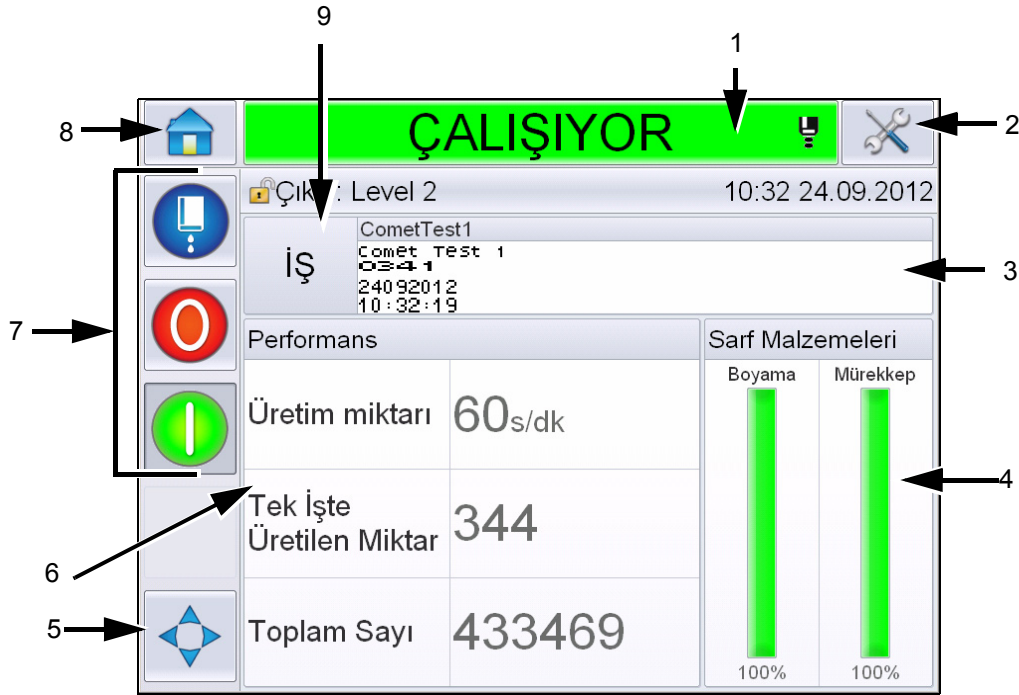
Yazıcıyı açmak için aşağıdaki işlemleri yapın:

- 1 Gözle kontrol yapın.
- 2 Yazıcıya elektrik gelip gelmediğini kontrol edin.
- 3 Yazıcıyı açmak için ana güç şalterine basın.
- 4 Yazıcının operatör kontrolü sisteminin açılmasını bekleyin.

## Kullanıcı Arabirimi ile çalışmaya başlarken

Kullanıcı Arayüzü simgeye dayalı bir operatör kontrol sistemidir. Kullanımı kolay dokunmatik ekrana sahiptir ve ekranın bir çok alanı aktiftir, sadece ekranın bir alanına dokunmak geleneksel kontrol panelleri üzerinde bir düğmeye basmak gibidir. Yazıcı kurulumunun ve kontrolünün tüm teknik unsurlarına Araçlar düğmesi üzerinden erişilebilir.

Şekil 4-1 operatör kontrol sisteminin ana sayfasını gösterir.



1. Yazıcı Durum Çubuğu
2. Araçlar Düğmesi
3. Geçerli Mesaj Detayları Çubuğu
4. Sarf Malzemesi Bilgileri
5. Yazdırma Konumu
6. Performans Bilgileri
7. Sistem Kontrol Düğmeleri
8. Ana Sayfa Düğmesi
9. İş Seçme Düğmesi

Şekil 4-1: Ana Sayfa


**Not:** Kullanıcı, kullanıcı arayüzünün dilini değiştirebilir. Daha fazla bilgi için bkz. "Uluslararasılaştırma" sayfa 5-6, Tablo 5-3.

Ana sayfa kullanıcının aşağıdaki bilgilere erişmesini sağlar:




### Uyarı

**YARALANMA.** *ÇEVİRİMDIŞI* moddayken yazıcı durum çubuğuna dokunursanız yazıcı yazdırmaya başlar. Yazıcının çalışması gerekmiyorsa durum çubuğuna dokunmayın.

Düğmeler	Bilgiler
Yazıcı Durum Çubuğu	Yazıcının durumu ile ilgili bilgiler sağlar: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Çalışıyor</i>- yazıcı ve püskürtme açık ve yazdırıyorsa.</li> <li>• <i>Çevrimdışı</i>- yazıcı ve püskürtme açık ve yazdırmıyorsa.</li> <li>• <i>Kapalı</i>- yazıcı açık ve püskürtme kapalıysa.</li> <li>•  - Püskürtmenin açık, kapalı veya başlatılıyor olduğu bilgisini sağlar.</li> <li>• İstendiğinde kullanıcının yazdırmayı etkinleştirmesine/devre dışı bırakmasına olanak sağlar.</li> </ul>
Araçlar Düğmesi	Kullanıcının Araçlar sayfasına erişmesine izin verir.
Geçerli Mesaj Detayları Çubuğu	Yazdırılmakta olan gerçek mesajı görüntüler ve kullanıcının geçerli mesajı düzenlemesine izin verir.
Sarf Malzemesi Bilgileri	İnceltici ve mürekkep kartuşlarının seviyeleri hakkında bilgi verir.
Yazdırma Konumu	Kullanıcının Lineer birimler veya Bölücü Darbeleri halinde Genişlik ve Ürün Gecikmesi girmesine olanak tanır ve Ters Yazdırma ve Ters Çevrilmiş Yazdırma seçeneklerini etkinleştirmesine veya devre dışı bırakmasına izin verir.
Performans Bilgileri	Bir toplu işte üretilen iş sayısı, yazdırılan toplam iş sayısı ve işin yazdırıldığı hız hakkında bilgiler sağlar. Yazıcı ve Çalışma Kullanılabilirliği bilgilerini ve kısa vadeli ve uzun vadeli verimlilik, Eğilim hızı, eğilim verimliliği ve nominal hız gibi diğer detaylı bilgileri görüntüler.

Tablo 4-1: Ana Sayfa

Düğmeler	Bilgiler
Denetim Düğmeleri	<p>Kullanıcının aşağıdaki eylemleri gerçekleştirmesine izin verir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Püskürtmeyi Temiz/Hızlı Başlat veya Temiz/Hızlı Durdur.</li> <li>Yazdırma modunu devre dışı bırak (Durdur).</li> <li>Yazdırma modunu etkinleştir (Çalıştır).</li> </ul> <div style="display: flex; align-items: center; gap: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;"> <p>Püskürtme Başlat/Durdur</p> <p>Durdur</p> <p>Çalıştır (Yazdır)</p> </div> </div> <p><i>Şekil 4-2: Denetim Düğmeleri</i></p> <p><b>Not:</b> Denetim düğmeleri her sayfada görüntülenir. Püskürtme düğmesi yazıcı açık olduğunda Çalıştır ve Durdur düğmelerinin görüldüğü her zaman görünür haldedir.</p>
Ana Sayfa Düğmesi	Kullanıcının Şekil 4-1, sayfa 4-2 ile gösterildiği şekilde Ana Sayfa ekranına erişmesine izin verir.
İş Seçme Düğmesi	Kullanıcının listeden gerekli işi seçmesine olanak tanır.

Tablo 4-1: Ana Sayfa (Devam)

## Araçlar Sayfasını Kullanma

Araçlar sayfasına erişmek için ana sayfada **Araçlar** (Şekil 4-3) düğmesine dokunun.



Şekil 4-3: Araçlar Sayfası

*Araçlar* sayfası kullanıcının aşağıdaki sayfalara erişmesini sağlar:

- Ayar Sayfası: Kullanıcının yazıcı ayar parametrelerini değiştirmesine izin verir
- Tanılama Sayfası: Çevrimiçi hata bulma prosedürleri ve tanılama işlevleri sağlar
- Veritabanları sayfası: Yazıcının iş veritabanı üzerinde kontrol sağlar.
- Mesaj Düzenleyici Sayfası: Kullanıcının mesaj detaylarını düzenlemesine izin verir.

## Yazıcıyı Temiz/Hızlı Başlatma ve Durdurma

Yazıcıyı başlatmak ve durdurmak için varsayılan prosedürler Temiz Başlatma ve Temiz Durdurmadır.

**Not:** Temiz Başlatma veya Temiz Durdurma kullanılmıyorsa, yazıcı Hızlı Başlatma veya Hızlı Durdurma talebinde bulunur. Takviye sıvısı boşsa veya mürekkep özü seviyesi yüksekse, yazıcı Temiz Başlatma ve Temiz Durdurma seçeneklerini sağlayamaz. Takviye sıvısının boş veya mürekkep özü seviyesinin yüksek olmadığından emin olun.

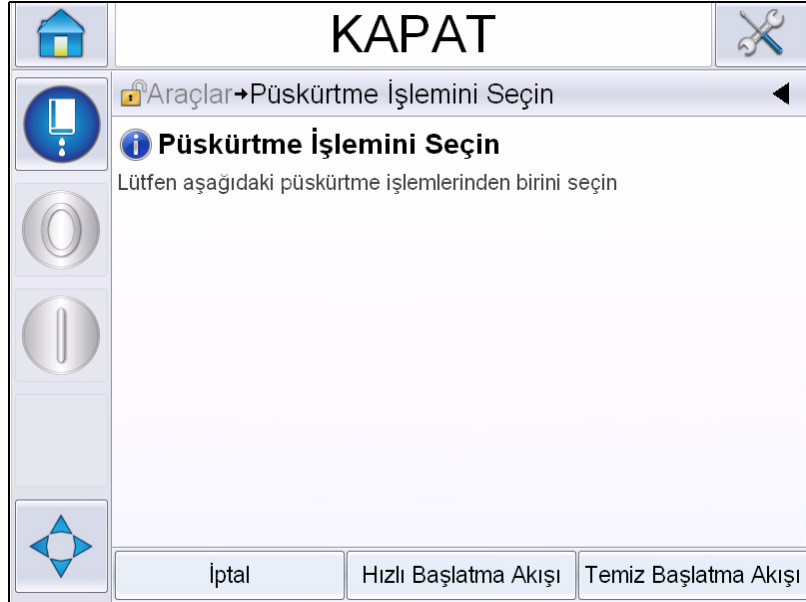


### Dikkat

EKİPMAN HASARI. Temiz Başlatma veya Temiz Durdurmayı çok fazla gerçekleştirmeyin. Aksi halde, çok fazla yıkama yapılabilir ve mürekkepte seyrelme olabilir. Seyreltilmiş mürekkep, baskı kalitesini düşürür.

### Temiz/Hızlı Başlatma

Ana sayfada *Püskürtme* düğmesine dokunun. *Püskürtmeyi Temiz Başlat* seçilidir. Püskürtmeyi *Hızlı Başlat* gerekiyorsa, her iki seçenek de görüntüleninceye kadar düğmeye basılı tutun ve seçmek için parmağınızı hızlı başlatmanın üzerinden kaydırın. Yazıcı durum çubuğu yanıp söner ve 'Püskürtme Başlatılıyor' görüntülenir. Yazıcı *ÇEVİRİMDIŞI* moduna geçer.

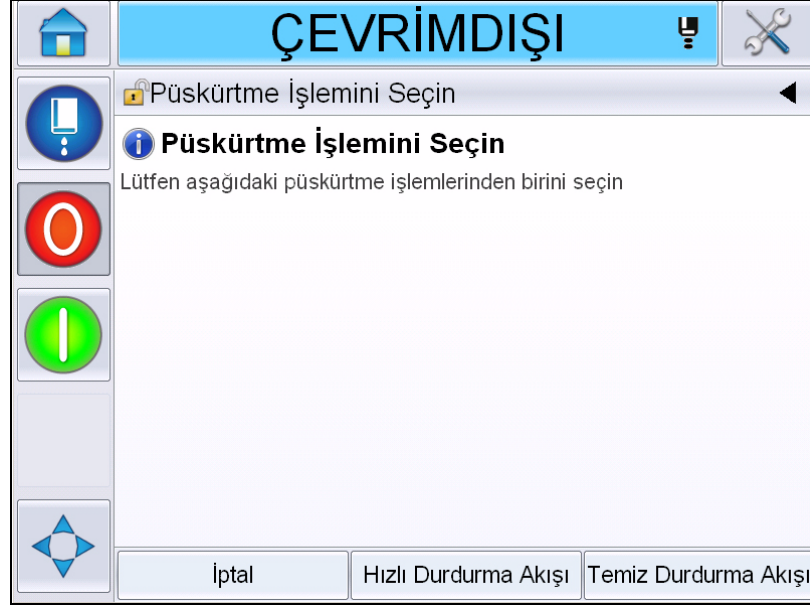


Şekil 4-4: Püskürtmeyi Hızlı veya Temiz Başlatma



## Temiz/Hızlı Durdurma

Ana sayfada *Püskürtme* düğmesine dokunun. *Püskürtmeyi Temiz Başlat* seçilidir. *Püskürtmeyi Hızlı Başlat* gerekiyorsa, her iki seçenek de görüntüleninceye kadar düğmeye basılı tutun ve seçmek için parmağınızı hızlı başlatmanın üzerinden kaydırın. Yazıcı durum çubuğu yanıp söner ve 'Püskürtme Durduruluyor' görüntülenir ve *KAPALI* moduna geçilir.



Şekil 4-5: Püskürtmeyi Hızlı veya Temiz Durdurma

## Nasıl Parola Atanır

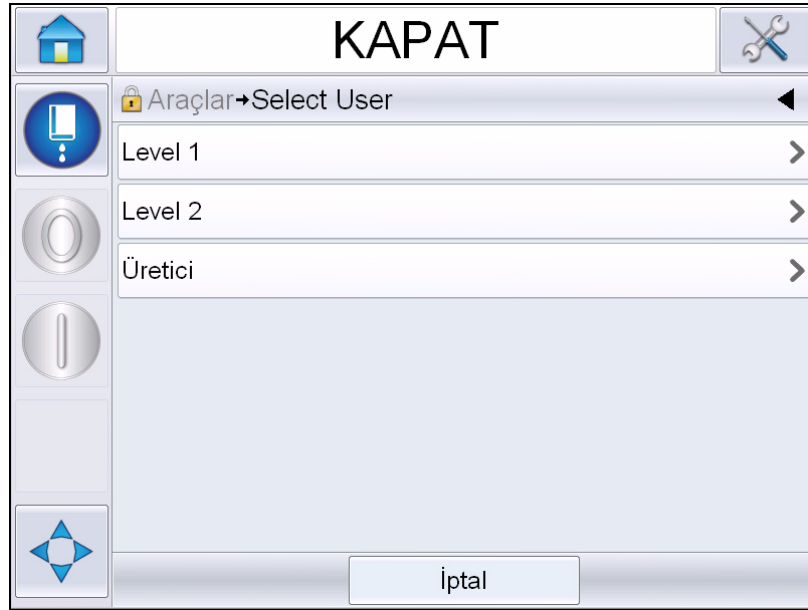
Kullanıcı Arayüzü aşağıdaki erişim seviyelerine sahiptir:

- Seviye 0, varsayılan parola seviyesidir.
- Seviye 1 ve 2 parola korumalıdır. Müşteri iki seviye yapılandırabilir. Müşteri, Kullanıcı Arayüzünde farklı menülere ulaşmak için iki seviyeyi kullanabilir.

Parolalar, CLARiTY® yapılandırma yöneticisi ile ayarlanıp yapılandırılır. Daha fazla bilgi için Servis Kılavuzuna bakın.

Kullanıcı Arayüzü aşağıdaki erişim seviyelerine sahiptir:

- Düzey 1
- Düzey 2
- Üretici



Şekil 4-6: Parola Seviyeleri

## Oturum Açma

Bir menü kullanıcının 0 seviyesi üzerinde oturum açmasını gerektirdiğinde kullanıcıdan gerekli parola seviyesini seçmesi istenir.



Şekil 4-7: Seviye Seç

Seviye 1 (varsayılan parola = 1111) veya seviye 2 (varsayılan parola = 2222) parola ile oturum açın. Mevcut parola seviyesi, seçili parola seviyesinden 0 seviyesine deđiŐiyor.

Erişim daha yüksek bir parola seviyesi gerektirdiğinde kullanıcının önce oturumu kapatması ardından da gerekli parola düzeyi ile giriş yapması gerekir.

Kullanıcı tarafından yalnızca oturum açılan parola seviyesinde kullanılabilen işlevler görülebilir. Bu parola seviyesinde kullanıcı için kullanılabilir olan seçenek yoksa bir mesaj görüntülenir.



Şekil 4-8: Erişim Reddedildi

## Parola temizleme

Ana sayfaya gidin ve *Oturumu Kapat*'a dokunun (bkz. Şekil 4-9, sayfa 4-11).  
O anda aktif olan seviyeden çıkabilirsiniz.

**Not:** Varsayılan bir süreden sonra Seviye 1 ve Seviye 2 parolaları otomatik olarak oturumu kapatır. Bu özellik CLARiTY® Yapılandırma Yöneticisinde yapılandırılabilir.

The screenshot shows the CLARiTY control panel interface. At the top, there is a blue header with the text 'ÇEVİRİMDIŞI' and a home icon. Below the header, there is a status bar showing 'Çıkış: Level 2' and the time '11:34 24.09.2012'. The main area is divided into several sections. On the left, there is a vertical menu with icons for home, logout, and other functions. The 'Oturumu Kapat' (Logout) button is highlighted with a red circle and labeled '1'. The 'Çıkış: Level 2' button is highlighted with a blue circle and labeled '2'. The main display area shows the following information:

Performans		Sarf Malzemeleri	
		Boyama	Mürekkep
Üretim miktarı	0s/dk	100%	100%
Tek işte Üretilen Miktar	599		
Toplam Sayı	433724		

1. Geçerli Parola Düzeyi
2. Oturumu kapatmak için dokunun

Şekil 4-9: Oturumu Kapat

## Sayaçlar

Ana sayfa sayacı yazıcının algılamış olduğu toplam ürün sayısını gösterir. Yazıcının mesaj yazdırmadığı ürünler dahil olmak üzere, tüm tespit edilen ürünler burada sayılır.

### Sayaçları Sıfırlama

Sayaçı sıfırlamak için aşağıdaki işlemleri yapın:

*Araçlar > Ayarlar > Sarf Malzemeleri* seçeneğine gidin ve gerekli sıfırlama seçeneğini belirleyin.



Şekil 4-10: Sayaçları Sıfırlama

**Not:** Sayaçı sıfırladığınızda işlemi geri alamazsınız.

## Çalışma Saati

### Çalışma Saati Nasıl Görüntülenir

Yazıcının ve mürekkep pompasının kaç saat çalıştığını görebilirsiniz. *Araçlar > Tanılama > Sarf Malzemeleri > Yazıcı Ömrü seçeneğine gidin.*



ÇEVİRİMDIŞI	
... → Tanılama → Sarf Malzemeleri → Yazıcı Ömrü	
Pompa Çalışma Saatleri	0
Makine Saatleri	217
Sistem Milyon Damla Sayacı	102

Şekil 4-11: Çalışma Saatlerini Görüntüle

## Çalışma Saati Nasıl Sıfırlanır

*Araçlar > Ayarlar > Sarf Malzemeleri seçeneğine gidin ve gerektiği şekilde Pompa Çalışma Saatlerini Sıfırla veya Makine Çalışma Saatlerini Sıfırla seçimini yapın.*



Şekil 4-12: Çalışma Saatlerini Sıfırla

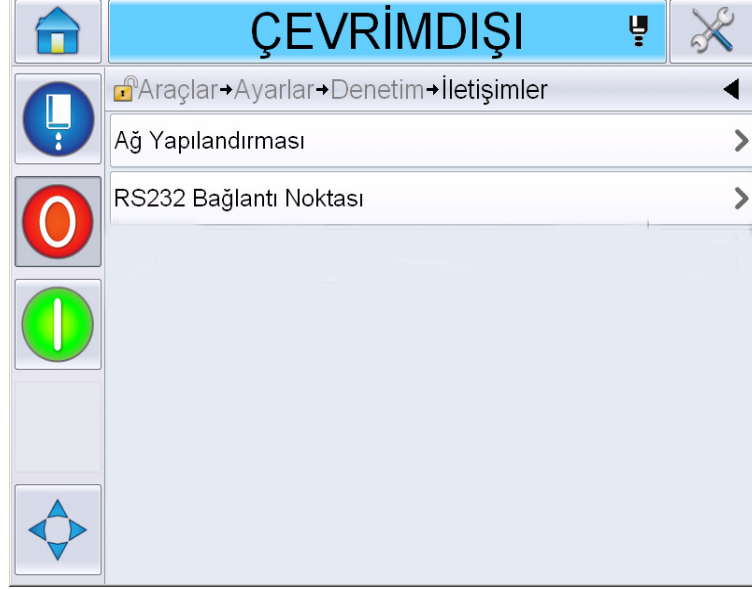


## Seri Bağlantı Noktası Nasıl Yapılandırılır

RS-232 seri iletişim bağlantı noktası Videojet 1650/1650 UHS yazıcı için standarttır. Daha fazla bilgi için, Videojet distribütörünüz veya bayisi ile irtibat kurun.

Verileri günlüğe kaydetme bilgilerini bağlantı noktası ile uzak aygıt arasında iletmek için yazıcı iletişim bağlantı noktası hazırlayabilirsiniz.

- 1 Araçlar > Ayarla > Kontrol > İletişimleri seçeneğine gidin.



Şekil 4-13: Seri Bağlantı Noktası

- 2 RS232 bağlantı noktasını seçin.



Şekil 4-14: Seri Bağlantı Noktası

3 Aşağıdaki ayarları yapılandırabilirsiniz:

Baud Rate (Baud Hızı)	Uzak aygıtlara yapılacak iletimin baud hızını ayarlar.
Veri Bitleri	Veri sözcüğünde kullanılan bit sayısını ayarlar.
Duruş bitleri	Veri sözcüğünde kullanılan duruş biti sayısını ayarlar.
Eşlik	Veri iletiminde hata algılaması için Tek eşliği, Çift eşliği veya Yok eşliğini seçin.
Akış Denetimi	Akış kontrolü için Yok, Yazılım veya Donanım seçimini yapın.

4 Her seçeneği yapılandırdıktan sonra *Tamam*'a dokununuz. Yapılandırmayı tamamlamak için geri veya ana sayfa düğmesine dokununuz.

## Servis Bilgileri Nasıl Girilir ile ilgili bilgiler

Servis bilgilerini yazıcıya kaydedebilirsiniz.

- 1 *Araçlar* > *Ayarlar* > *Kontrol* > *İletişim Bilgileri* seçeneğine gidin.

Şekil 4-15: Servis Bilgilerini Girme

- 2 Alanlara aşağıdaki bilgileri girin:

Yerinde	Girdi
Yazıcı Konumu	Konumun adını düzeltin (Örneğin fabrika adı ve makine numarası).
Müşteri Adı	Şirketinizin adı.
Adres Satırı 1 - 4	Yazıcı konumunun tam posta adresi.
Seri Numarası	Yazıcının seri numarasını girin.
Telefon Numarası	Videojet Technologies Inc. Müşteri Hizmetleri Bölümünün tam telefon numarası (yalnızca A.B.D.) 1-800-843-3610 veya yerel Videojet Technologies Inc. temsilcisi.

- 3 Her bilgiyi girdikten sonra *Tamam*'a dokunun. Bilgileri girdikten sonra geri veya ana sayfa düğmesine dokunun.

**Not:** *Araçlar* > *Tanılama* > *Sarf Malzemeleri* > *İletişim Bilgileri* seçeneğine giderek servis bilgilerini görüntüleyebilirsiniz.

## Yazıcı Yapılandırması

Yazıcıyı yapılandırmak için *Araçlar > Ayarlar > Yazıcı Kafası* seçeneğine gidin.

**Not:** Kullanıcı Arayüzünde yalnızca bu seçimde kullanılabilir olan seçenekler görüntülenir.



Şekil 4-16: Yazıcı Kafası Menüsü

Yazıcı kafası menüsü aşağıdaki seçenekleri içerir.

## Yazdırma Tetikleyicisi

Tablo 4-2, sayfa 4-19 *Yazdırma Tetikleyicisi* menüsündeki seçenekleri açıklar.



Şekil 4-17: Yazdırma Tetikleyicisi Menüsü

Fotosel Kaynağı	Yazdırma 'Harici' kaynağından etkinleştirilir. <b>Not:</b> <i>Fotosel Kaynağı</i> alanında <i>Yok</i> seçeneği de bulunur.
Fotosel 1 Düzeyi	Fotosel tetikleyici seviyesinin yüksek veya düşük olarak ayarlanmasını sağlar.
Sürekli Yazdırma Modu	Mesajı tekrar tekrar yazdırmak için sürekli yazdırma seçeneğini açın (Daha fazla bilgi için bkz. "Sürekli Yazdırma Seçeneğinin Kullanılması" sayfa 4-29).

Tablo 4-2: Yazdırma Tetikleyicisi Menüsü

## Kodlayıcı

Tablo 4-3 Kodlayıcı menüsündeki seçenekleri açıklar.



Şekil 4-18: Kodlayıcı Menüsü

**Not:** Mil Kodlayıcı Kaynağının harici veya otomatik kodlayıcı olarak ayarlanması Kodlayıcı Tipi menüsünü etkinleştirir.

Mil Kodlayıcı Kaynağı	Sabit bir hat hızı için mil kodlayıcıyı Dahili seçeneğine ayarlayın. Hat hızının değişken olduğu uyumlu bir mil kodlayıcıyla kullanmak için Harici seçeneğine ayarlayın. <b>Not:</b> Harici mil kodlayıcı seçili ise, kullanıcının kodlayıcı tipini de girmesi gerekir. Ürün konveyörde kaydığında dolayı, ürün hızı değiştiğinde kullanmak için Otomatik Kodlayıcıya ayarlayın.
Kodlayıcı Tipi	Harici mil kodlayıcı seçildiyse kodlayıcı tipini girin (dörtlü değil, önce A sonra B, ya da önce B sonra A).
Kodlayıcı Çözünürlüğü	Kodlayıcı çözünürlüğünü girin.
Tahmini Hat Hızı	Tahmini hat hızını girin.
Ürün Uzunluğu	Ürün uzunluğunu girin. Ortam Genişliği Filtreleme açık olarak ayarlanırsa ürün uzunluğu gereklidir. Ortam genişliği filtreleme hakkında daha fazla bilgi için bkz. Tablo 4-4, sayfa 4-21.

Tablo 4-3: Kodlayıcı Menüsü

## Gelişmiş Özellikler

Tablo 4-4 *Gelişmiş Özellikler* menüsündeki seçenekleri açıklar.



Şekil 4-19: *Gelişmiş Özellikler Menüsü*

**Not:** Bazı özelliklerin seçilmesi diğer özellikleri devre dışı bırakır ve kullanıcı arayüzünden kaldırır. Örneğin, 'Çift Tamponlama'nın 'Açık' olarak ayarlanması 'Özel Yazdırma Modu'nu devre dışı bırakır. Gerekli seçeneği belirleyemiyorsanız lütfen yazıcı ayarlarını gözden geçirin.

Çift Tamponlama	Bu çift tamponlama ayarı, varsayılan olarak KAPALI'dır. Çift tamponlama özelliğinin, ürün gecikmesi olmadan yazdırmasını sağlayın. Yazdırmadaki gecikmelerin olmaması için harici bir sunucunun, yazdırma işlemini kontrol etmesi durumunda çift tamponlamayı devre dışı bırakın. Aşağıdaki modlar sırasında bu özelliği etkisiz hale getirin: Özel Yazdırma modu, Harici Mesaj Seçme ve Otomatik Kodlayıcı.
Ortam Genişliği Filtreleme	Bu seçeneği Açık veya Kapalı olarak ayarlayabilirsiniz. Ortam Genişliği Filtreleme yazıcıdaki ürünün uzunluğunu belirler. Ürün fotoselden geçerken yazıcının ürün tespit tetikleyicisini yoksaymasını sağlar. Bu ayar fotoselin aynı ürün tarafından iki kez tetiklenebileceği durumlar için kullanılır.

Tablo 4-4: *Gelişmiş Özellikler Menüsü*

Püskürtmeyle Otomatik Yazdırma	Mürekkep püskürtme işlemi başladığında makinenin yazdırmayı başlatmasını etkinleştirebilirsiniz. <b>Not:</b> Yazdırma için bir mesaj olmalıdır.
Auto Print On Select (Seçimde Otomatik Yazdırma)	Makinenin kurulması, böylece mürekkep püskürtme işleminin başlatılması şartı ile, mesaj seçilir seçilmez yazdırmayı başlatması sağlanır.
Kod Yok Çalışma Yok	Bu seçeneği <i>Açık</i> veya <i>Kapalı</i> olarak ayarlayabilirsiniz. <b>Not:</b> Kod Yok Çalışma Yok ' <i>Açık</i> ' olarak ayarlandığında 'Kod Yok Çalışma Yok Eşiğini' girmeniz gerekir. Minimum, maksimum ve varsayılan eşik değerlerini girin.
Özel Yazdırma Modu	DIN yazdırma ve Travers yazdırma modunu seçin. Ayrıca, özel yazdırma modunu kapatabilirsiniz. (Bkz. "DIN Yazdırma" sayfa 4-30) <b>Not:</b> Çift tamponlama Açık olarak ayarlandığında bu seçenek kullanılamaz.
Ters Çevrilmiş Ürün Geciktirme	Travers yazdırma modu seçilirse bu seçenek kullanılabilir. Ters ürün gecikmesi, mesaj yapılandırma menüsünde seçilen birime bağlı olarak mm veya darbe olarak girilebilir.
Fotosel 2 Düzeyi	Bu komut, Yüksek ve Düşük düzeyde etkinleşen fotosellerin kullanımına izin verilmesi için fotosel tetikleme seviyesinin yüksek ya da alçak olarak ayarlanmasını sağlar.
Uzak Kaynak İşlemi	Kayıt arabelleği verisiz kalırsa yazıcıya talimat gönderir. <i>Durdur-</i> yazıcı arabellek sonuna ulaştığında yazdırmayı durdurur. <i>Son Değeri Tekrarla-</i> Yazıcı arabellek sonuna ulaştığında en son mesajı yazdırmaya devam eder.

Tablo 4-4: Gelişmiş Özellikler Menüsü (Devam)

## Mesaj Yapılandırması

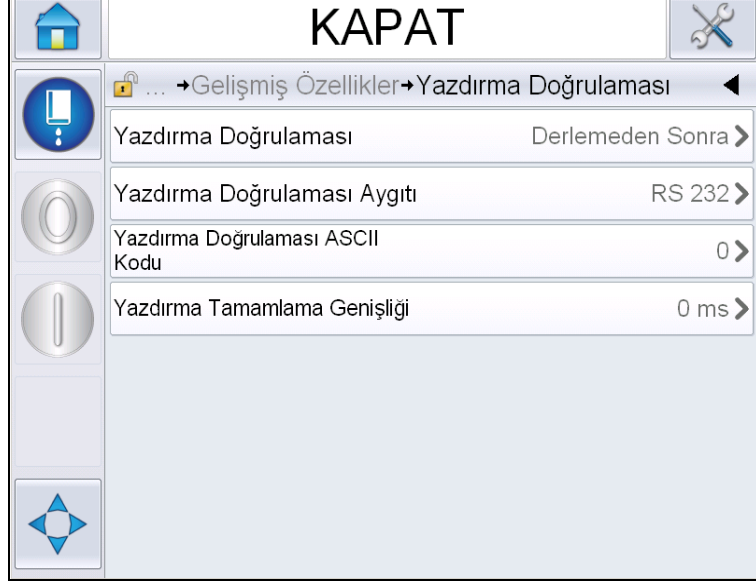
Kullanıcı bu menüdeki mesajları yapılandırmak için Lineer (mm/inç) veya Bölücü darbeleri birimleri seçebilir.

**Not:** Burada birimin seçilmesi diğer mesaj parametrelerindeki değerlerin aralığını seçilen birime dönüştürür.



## Yazdırma Doğrulaması

Tablo 4-5 Yazdırma Doğrulaması menüsündeki seçenekleri açıklar.



Şekil 4-20: Yazdırma Doğrulaması Menüsü

Yazdır Doğrulama	Harici kontrol sistemine bir sinyal gönderir (normalde COMM1 konektörü üzerinden).
	1. Kapalı
	2. Derlemeden Sonra
	<b>Not:</b> Derlemeden Sonra açık olduğunda Kullanıcı Arabirimi Yazdırma Doğrulaması Aygıtı ve Yazdırma Doğrulaması ASCII kodu ister.
Yazdırma Doğrulaması Aygıtı	RS 282 seçin (RS 485 Videojet 1650/1650 UHS'de kullanılamaz).
Yazdırma Doğrulaması ASCII kodu	Kontrol sistemine gönderilen ASCII karakter kodunu (0'dan 255'e) ayarlar.
Yazdırma Tamamlama genişliği	Metre cinsinden yazdırma tamamlama genişliğini girin.

Tablo 4-5: Yazdırma Doğrulaması Menüsü

## Girişler

Tablo 4-6 *Girişler* menüsündeki seçenekleri açıklar.



Şekil 4-21: *Girişler* Menüsü

Sayaç İlerlemesi	Seçeneklerden <i>Etkin Düşük</i> veya <i>Etkin Yüksek</i> seçimini yapın.
Sayacı Sıfırlama	
Mürekkep Akışını Durdurma	
Yedek Giriş 1	
Yedek Giriş 2	

Tablo 4-6: *Girişler* Menüsü

## Kafa Parametreleri

Tablo 4-7 *Kafa Parametreleri* menüsündeki seçenekleri açıklar.



Şekil 4-22: *Kafa Parametreleri* Menüsü

Yazıcı Kafası Yüksekliği	Milimetre cinsinden yazıcı kafası yüksekliğini girin. Üretim baskısı taşıyıcısına bağlandığında, kabin tarafındaki merkez kablunun çıkış noktası ve yazıcı kafasının alt kısmı arasındaki dikey mesafedir. Bu parametre kurulum sırasında ayarlanır ve kurulum değiştirilmediği sürece ayarının değiştirilmesine gerek yoktur.
Atma Mesafesi	Milimetre cinsinden, yazıcı kafası ile ürün arasında ayarlanan mesafeyi girin.

Tablo 4-7: *Kafa Parametreleri* Menüsü

## EHT/HV

Tablo 4-8 EHT/HV menüsündeki seçenekleri açıklar.



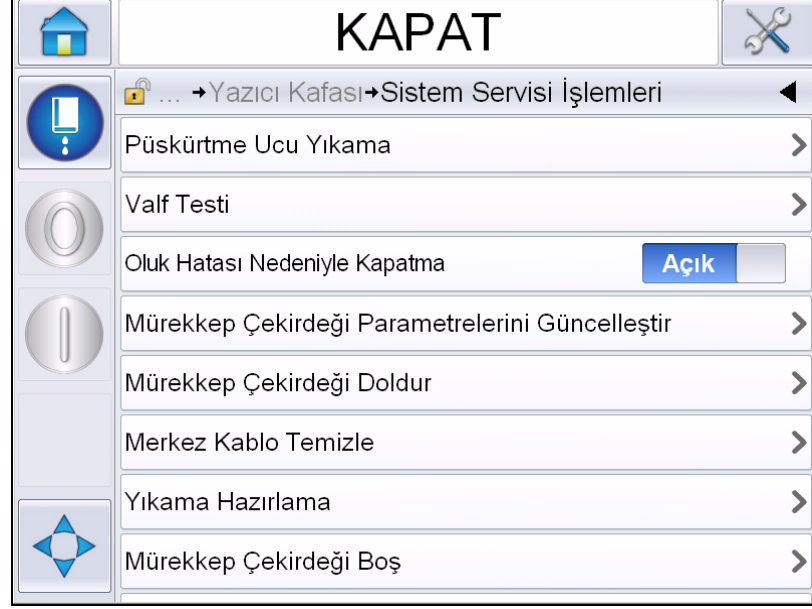
Şekil 4-23: EHT/HV Menüsü

EHT/HV'yi Kalibre Et	EHT/HV'yi kalibre etmek için ekrandaki komutları izleyin. EHT/HV kalibrasyonu kurulum sırasında yapılır ve yalnızca yönergeler eşliğinde yürütülmelidir.
----------------------	--

Tablo 4-8: EHT/HV Menüsü

## Sistem Servisi İşlemleri

Tablo 4-9 *Sistem Servisi İşlemleri* menüsündeki seçenekleri açıklar.



Şekil 4-24: *Sistem Servisi İşlemleri Menüsü*

Püskürtme Ucu Yıkama	Püskürtme ucunu yıkamak için bu seçeneği kullanın. Sistem devam etmeden önce onay ister.
Valf Testi	Valf testi yapmak için bu seçeneği kullanın. Kullanıcı valfleri ardından da test tipini seçebilir. <b>Not:</b> Bu seçenek yalnızca yazıcı kapalı durumdayken kullanılabilir.
Oluk Hatası Kapat	Seçeneği Açabilir veya Kapatabilirsiniz.
Mürekkep Çekirdeği Parametrelerini Güncelleştir	Mürekkep çekirdeği parametrelerini güncellemek için bu işlevi kullanın.
Mürekkep Çekirdeği Doldur	Bu fonksiyon, mürekkep kartuşundan mürekkep ekleyerek boş mürekkep çekirdeği modülünü doldurmak için kullanılır. Genellikle bu fonksiyon devreye alma veya mürekkep çekirdeği modülünün değiştirilmesi sırasında kullanılır. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın.

Tablo 4-9: *Sistem Servisi İşlemleri Menüsü*

Merkez Kablo Temizle	Merkez Kablo Temizleme kullanılırken, merkez kablo beslemesi ve dönüş boruları, püskürtme ucu beslemesi ve dönüş boruları ayrılmalıdır. Merkez kablo beslemesi ve dönüş borularını birbirine bağlayın ve püskürtme ucu beslemesi ve dönüş borularına kapak takın. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın.
Yıkama Hazırlama	Kullanıcı Arayüzü devam etmeden önce onay ister. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın.
Mürekkep Çekirdeği Boş	Bu fonksiyon mürekkep çekirdeği modülündeki mürekkebi boşaltır ve mürekkebi özel programlanan mürekkep kartuşuna doldurur.
Mürekkep Çekirdeği Yık	Mürekkep özü yıkanacaktır. Mürekkep özü yıkama işlemi, yazıcı başka bir yere nakledilecekse veya depolanacaksa gerçekleştirilir. Ekrandaki istemleri izleyin.

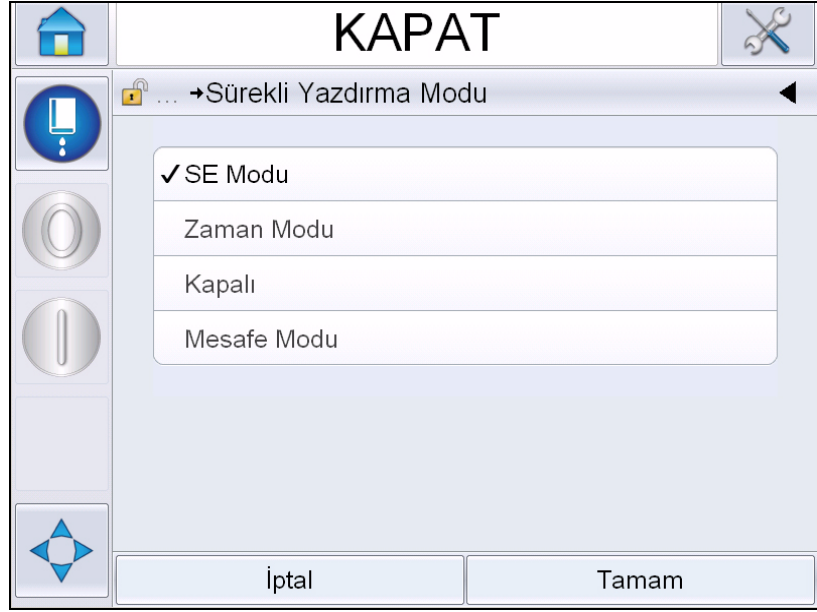
Tablo 4-9: Sistem Servisi İşlemleri Menüsü (Devam)

**Not:** Ayarlar menüsündeki seçenekler yazıcı ayarına bağlıdır.

## Sürekli Yazdırma Seçeneğinin Kullanılması

*Continuous Print* (Sürekli Yazdırma) (Şekil 4-17, sayfa 4-19) modunu etkinleştirirseniz, mesaj art arda yazdırılır. Mesaj, sadece ürün girişi tespiti etkinleştirilmişse yazdırılır. Mesajları doğru ve düzenli aralıklarla sürekli ürünlerde yazdırmanız gerektiğinde bu seçenek faydalıdır.

- 1 *Yazdırma Tetikleyicisi Menü*sünden *Sürekli Yazdırma*'yı seçin. *Continuous Print* (Sürekli Yazdırma) iletişim kutusu açılır (bkz. Şekil 4-25).



Şekil 4-25: Sürekli Yazdırma İletişim Kutusu

- 2 Her bir yazdırma başlangıcı arasındaki mesafeyi ayarlamak amacıyla harici mil kodlayıcısı sinyallerini kullanmak için **SE Mode** (SE Modu) gecikmesini ayarlayın. Minimum, maksimum ve varsayılan SE Darbeleri değerlerini girin.
- 3 Hiç harici mil kodlayıcısı yoksa, *Zaman Modu* gecikmesi alanını, her bir yazdırma arasındaki boşluğu ayarlamak için dahili olarak üretilen sinyalleri kullanacak şekilde ayarlayın. Minimum, maksimum ve varsayılan Zaman Gecikmesi değerlerini girin.
- 4 Her bir yazdırma başlangıcı arasındaki boşluğu ayarlamak istediğinizde kullanıcı tanımlı bir uzaklık aralığını kullanmak için *Mesafe Modu* gecikmesini ayarlayın.

*Not: Dış kodlamadaysa, yazıcının doğru tekrarlamaya mesafesini hesaplaması için hat yapılandırma menüsüne doğru PPI veya PPMM ayarlarının girilmesi gerekir.*

## DIN Yazdırma

Araçlar > Ayarlar > Yazıcı Kafası > Gelişmiş Özellikler > Özel Yazdırma Modu seçeneğine gidin ve *DIN Yazdırma*'yı seçin.



Şekil 4-26: Sürekli Yazdırma İletişim Kutusu

DIN Yazdırma	Her yazdırmayı otomatik olarak ters çevirir. Bu yöntem kablo üzerine baskı yapılırken kullanılır.
Travers Yazdırma	Mesajı çift yönlü yazdırma için yapılandırır.



## Mesaj Nasıl Yazdırılır

Yazdırma işlemine başlamadan önce bir mesaj seçmelisiniz.

### Mesaj Nasıl Seçilir

Geçerli mesaj olarak görüntülenmeyen bir mesajı yazdırmak isterseniz, farklı bir mesaj seçebilirsiniz.

Mesaj seçmek için aşağıdakileri yapın:

- 1 Ana sayfada *Görev* düğmesine dokunun.
- 2 Kullanılabilir mesajlar listesi görüntülenir (bkz. Şekil 4-27).



Şekil 4-27: İş Seçimi

- 3 Listede gerekli mesajın adına dokunun. Liste uzunsa, listenin sağında bir “kaydırma çubuğu” belirir. Listede baştan sona ilerlemek için kaydırma çubuğunu sürükleyin.

Ayrıca, mesaj adını arayabilir ve listeden seçebilirsiniz. Arama

çubuğuna  dokunun. Görüntülenen

QWERTY tuş takımını kullanarak mesajın adını yazın ve gerekli mesajı filtrelenen listeden seçin.



Şekil 4-28: İş Seç

- 4 Mesajın önizlemesi için *Tamam* düğmesine dokunun.
- 5 Detayları onaylamak için ön izleme ekranında *Tamam*'a dokunun. Yeni mesaj geçerli mesaj olur.

*Not: Yazıcı çevrimdişiyken veya çalışırken yeni bir mesaj seçebilirsiniz. Yeni mesaj ancak 5. adım gerçekleştirildikten sonra geçerli mesajın yerine geçer.*

- 6 *Giriş* düğmesine dokunarak ana sayfaya dönün.

Herhangi bir aşamada bir değişiklik yapmadan mesaj seçim menüsünden çıkmak için *İptal* düğmesine dokunun.

### **Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir Alanlar**

Seçilen mesajda kullanıcı tarafından düzenlenebilir bir alan varsa operatörden bu alanı incelemesi ve gerekirse düzenlemesi istenir.

Kullanıcı alanını düzenlemek için aşağıdakileri yapın:

- 1 Bir mesaj seçildiğinde, mesajdaki kullanıcı tarafından düzenlenebilir alanların listesi görüntülenir (bkz. Şekil 4-29).



Şekil 4-29: Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir Alanlar

- 2 Kullanıcı alanını olduğu gibi bırakmak için kullanıcı alanını seçin ve *Tamam*'a dokununuz, alanda yeşil bir onay işareti belirir (bkz. Şekil 4-30).



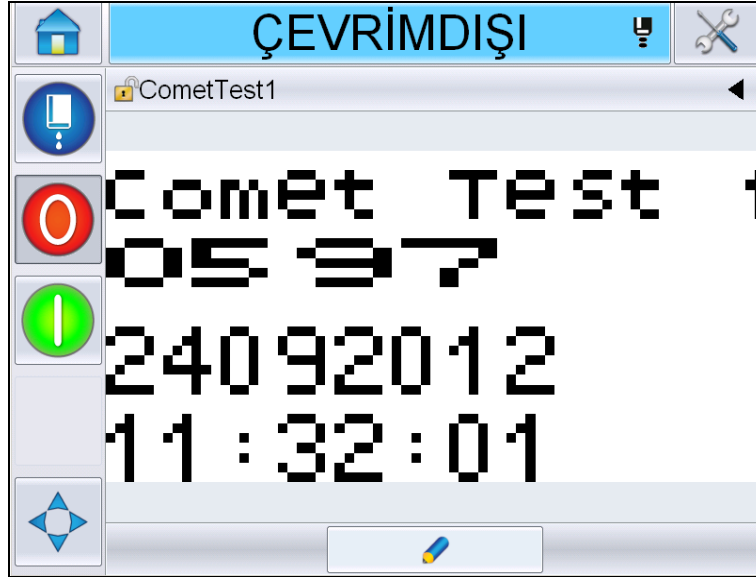
Şekil 4-30: Düzenlenen Mesaj

- 3 Kullanıcı alanını değiştirmek için, kullanıcı alanını seçin ve *Düzenle*'ye dokununuz. Kullanıcı alanının tipine bağlı olarak güncelleme için uygun kullanıcı alanı düzenleyicisi görüntülenir. Kullanıcı alanını gerektiği şekilde güncelleyin ve *Tamam*'a dokununuz.
- 4 Kullanıcı alanları güncellendikten veya onaylandıktan sonra mesaj önizlemesi görüntülenir.
- 5 Yazdırılacak mesajı taşımak için *Tamam*'ı seçin.


### Düzenlemek için Dokun özelliği

Bir yazdırma mesajındaki kullanıcı alanlarını hızlı ve kolay güncellemek ve değiştirmek için kullanıcı 'Düzenlemek için Dokun' özelliğini kullanabilir.

- 1 Mesaj önizlemesi için 'Geçerli Mesaj Detayları Çubuğu' seçimini yapın.



Şekil 4-31: Mesaj önizlemesi- Düzenlemek için dokun

- 2  düğmesine dokununuz.
- 3 Kullanıcı tarafından düzenlenebilir alanlar vurgulanmış olarak mesaj açılır.



Şekil 4-32: Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir Alanlar Vurgulanmış

- 4 Bir kullanıcı alanını düzenlemek için kullanıcı alanına dokununuz.
- 5 Kullanıcı alanının tipine bağlı olarak güncelleme için uygun kullanıcı alanı düzenleyicisi görüntülenir. Kullanıcı alanını gerektiği gibi güncelleyip *Tamam*'a dokununuz.



Şekil 4-33: Kullanıcı Alanı Düzenleyicisi

- 6 İkinci bir kullanıcı alanı varsa 4. ve 5. adımları tekrarlayınız.
- 7 Gerekli tüm kullanıcı alanlarını düzenledikten sonra *Tamam*'a dokununuz. İş yazıcıda güncellenir ve bir sonraki yazdırmadan itibaren '*geçerli mesaj detayları çubuğu*'nda görüntülenir.

### Yazdırma Nasıl Başlatılır

Püskürtmeyi başlatmak için Hızlı Başlatma işlemini kullanabilirsiniz. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın. *Püskürtme* düğmesini, ardından da *Hızlı Başlat* veya *Temiz Başlat* düğmesini seçin.

**Not:** Hiçbir hata veya uyarı yoksa durum çubuğu seçilerek püskürtme başlatılabilir veya durdurulabilir.

- 1 'Püskürtme başlatma' işlemini başlatmak için bkz. "Temiz/Hızlı Başlatma" sayfa 4-6.

Bu işlem sırasında yazıcı durum çubuğu yanıp söner. Bu işlemin

tamamlanması yaklaşık bir dakika sürer. İşlem tamamlandığında,



simgesi sürekli görülür. Hiçbir uyarı yoksa durum çubuğu '*Çalışıyor*' durumunu görüntüler.

- 2 Yazdırma işlemini başlatmak için aşağıda belirtilen işlemlerin yapılması gerekir:
- Açık düğmesine dokunun. Düğmenin arkaplanı griye dönüşür.
  - Ürün sensörü, bir tetikleme sinyali göndermeli.
  - Mesaj parametrelerini ayarlamak gerekebilir.
  - Fotosel seviyesinin değiştirilmesi gerekebilir (*Araçlar > Ayarlar > Yazıcı Kafası > Yazıcı Tetikleyicisi > Fotosel 1 Seviyesi* seçeneğine gidin).

**Not:** Yazdırma etkinleştirildiğinde, işaret lambasındaki yeşil LED ışığı (varsa) sürekli yanar. Hiçbir uyarı yoksa durum çubuğu yeşile dönüşür ve 'Çalışıyor' durumunu görüntüler.

### Yazdırmayı İzleme

Yazıcı çalışırken durumu izlemek için aşağıdakileri kullanın:


- Ekrandaki durum çubuğu
- Yığın ışığı (varsa)

### Yazıcıyı Durdurma

Yazdırmayı durdurmak için 'Durdur' düğmesine dokunun. Yazdırma devre dışı bırakılır ve yazıcı durum çubuğu 'ÇEVİRİMDIŞI' ibaresini görüntüler. Püskürtme çalışmaya devam eder.

### Püskürtmeyi Durdurma



- Püskürtmeyi durdurmak için  düğmesine dokunun.
- Yazdırmayı durdururken püskürtmeyi de durdurmak için Hızlı Durdurma işlemini kullanabilirsiniz. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın. Püskürtme düğmesini seçin ve Hızlı Durdur veya Temiz Durdur seçimini yapın.
- Bu işlem sırasında yazıcı durum çubuğu mavi yanıp söner ve Çevrimdışı modunu gösterir. İşlemin tamamlanması bir dakika sürer. Durum çubuğu beyaza dönüşür ve hiçbir uyarı yoksa 'KAPALI' ibaresi görüntülenir.

**Not:** Yıkama döngüsü tamamlanana kadar yazıcıyı kapatmayın.

## Yazıcıyı Kapatma



### Dikkat

EKİPMAN HASARI. Püskürtme kapatma döngüsü tamamlandıktan sonra yazıcıyı kapatın. Aksi halde, ek bakım gerekebilir.



### Dikkat

EKİPMAN HASARI. Yazıcıyı çok defa başlatıp durdurmayın.

Yazıcıyı durdurduğunuzda, yazıcı sistemi yıkamak için takviye sıvısını kullanır. Yazıcıyı çok defa başlatıp durdurursanız, yazıcı çok fazla takviye sıvısı kullanır. Takviye sıvısının çok kullanılması Mürekkep Özü Seviyesi Yüksek hatasına ve düşük mürekkep viskozitesine neden olur. Bu sorunu önlemek için, hızlı başlatma ve durdurma kullanılmalıdır.

Yazıcıyı kapatmak için ana güç şalterine basın.

**Not:** Yazıcının her üç ayda bir başlatılması önerilir. Yazıcı üç aydan fazla bir süre kapatılırsa, uzatılmış kapatma rutininin takip edilmesi önerilir. Yordam için bkz. “Uzun Süreli Kapatmaya (Saklama) veya Nakliyeye Hazırlama” sayfa 6-2.

# Kullanıcı Arayüzü

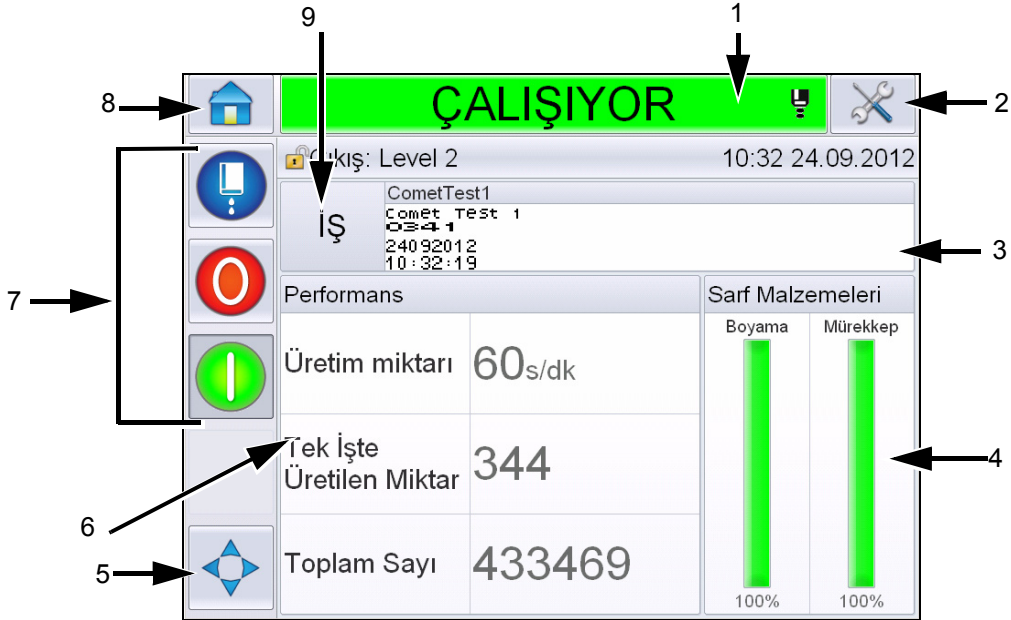
# 5

## Giriş

Bu bölümde aşağıdaki işlemler için kullanıcı arayüzünü (UI) nasıl kullanabileceğiniz açıklanmaktadır:

- Kullanıcı Arabirimindeki farklı sayfalar ile çalışma
- Mesajları yönetme
- Mesajları İçer Aktarma ve Dışa Aktarma
- Kullanılabilirlik

Şekil 5-1 Videojet 1650/1650 UHS operatör sisteminin ana sayfasını gösterir. Ana sayfadaki çubuklar ve düğmeler ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. “Kullanıcı Arabirimi ile çalışmaya başlarken” sayfa 4-2.



1. Yazıcı Durum Çubuğu
2. Araçlar Düğmesi
3. Geçerli Mesaj Detayları Çubuğu
4. Sarf Malzemesi Bilgileri
5. Yazdırma Konumu
6. Performans Bilgileri
7. Sistem Kontrol Düğmeleri
8. Ana Sayfa Düğmesi
9. İş Seçme Düğmesi

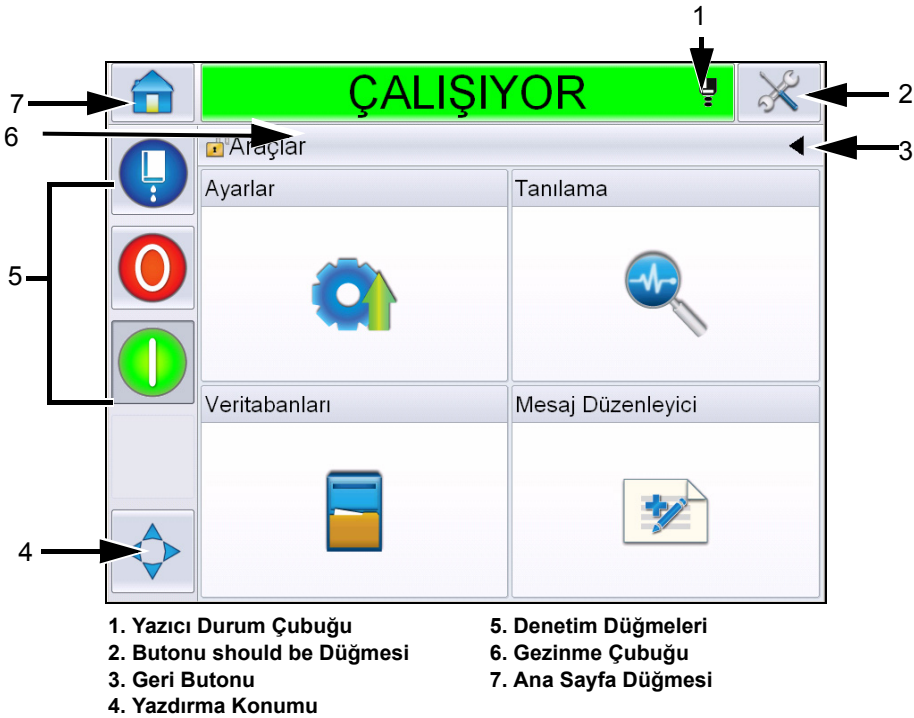
Şekil 5-1: Ana sayfa



## Ekran Tanımı

### Düğmeler

Ekranında arabirimin temel sayfalarına gitmenizi sağlayacak düğmeler bulunmaktadır. Bu düğmelerle bulunduğunuz sayfadan herhangi bir temel sayfaya ulaşabilirsiniz (bkz. Şekil 5-2 ve Tablo 5-1). Kaydırma ve seçim yapmak için parmağı kullanın. Bir öğe seçmek için hızlı ve kısa dokununuz, menüler arasında kaydırma yapmak için sıkı ve uzun dokununuz. İstenen metni, sayıları veya özel karakterleri girmek için tuş takımını ve tuşları kullanın. Değerleri değiştirmek için düğmeyi soldan sağa kaydırın.



Şekil 5-2: Kısayol Simgeleri

Düğme	Açıklama
Yazıcı Durum Çubuğu	Yazıcının o andaki durumunu gösterir. Herhangi bir Hata veya uyarı varsa Hata ve Uyarı Ekranlarına geçiş yapar.
Araçlar Düğmesi	Ayarlar ve Tanılama Araçları sayfasına geçiş yapar.
Geri Düğmesi	Önceki sayfaya geçiş yapar.

Tablo 5-1: Kısayol Düğmeleri

Düğme	Açıklama
Yazdır Düğme	<i>Genişlik, Ürün Gecikmesi</i> seçenekleri gibi parametreleri değiştirmenize ve <i>Geri Döndür</i> ve <i>Ters Çevir</i> seçenekleri <i>Açık</i> veya <i>Kapalı</i> arasında geçiş yapmanıza yardımcı olur.
Denetim Düğümeleri	Bkz. “Kullanıcı Arabirimi ile çalışmaya başlarken” sayfa 4-2.
Gezinme Çubuğu	Bulduğunuz ekranın menü ağacındaki yerini gösterir. Bulduğunuz ekranda, Gezinme Çubuğu üzerinde görüntülenen herhangi bir seviyeye dokununuz ve o seviyeye gidiniz.
Giriş Ana Sayfa Düğmesi	Ana sayfaya geçiş yapar.

Tablo 5-1: Kısayol Düğümeleri (Devam)

## Araçlar Sayfasını Kullanma

Araçlar sayfasına erişmek için ana sayfada **Araçlar** düğmesine dokununuz. Araçlar sayfası hakkında daha fazla bilgi için bkz. “Araçlar Sayfasını Kullanma” sayfa 4-5.

### Ayar Sayfasında Çalışma

*Araçlar > Ayar* (Şekil 5-3, sayfa 5-3) seçeneğine gidiniz.

**Not:** Kullanıcıdan bu sayfaya erişmesi için parolayı girmesi istenir. Bkz. “Oturum Açma” sayfa 4-9.



Şekil 5-3: Ayar Sayfası

Ayar sayfası aşağıdaki parametrelere erişmenizi sağlar:

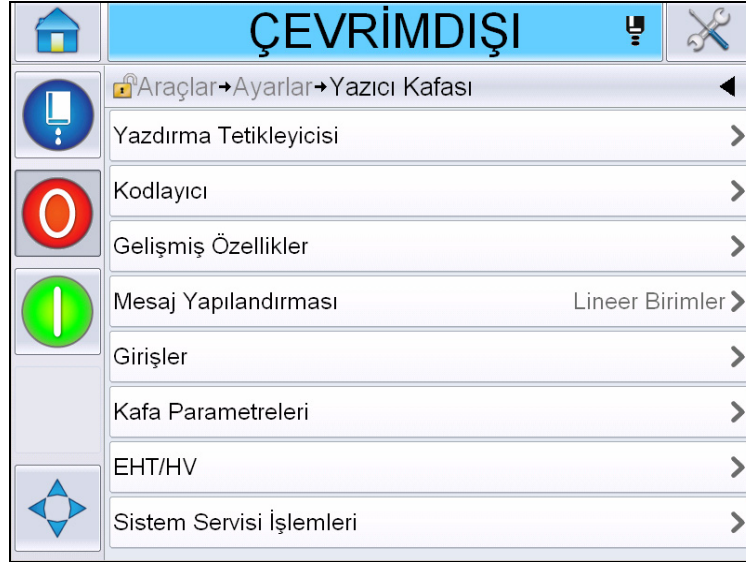
Simge	Açıklama
Yazıcı Kafası	Yazıcı kafası, kodlayıcı vb. ayarlarına olanak tanır ve servis menüsüne erişim sağlar.
Sarf Malzemeleri	Toplu iş sayacının ve çalışma saatlerinin sıfırlanmasına olanak tanır.
Kontrol	Kullanıcı arabiriminin, mesaj parametrelerinin ve haberlerin ayarlanmasına olanak tanır. Üreticinin parolasını girmeye de olanak tanır.
Seçenekler	Kullanılamaz

Tablo 5-2: Ayar Sayfası Simgeleri

### Yazıcı Kafası Ayarı

Araçlar > Ayar > Yazıcı Kafası (Şekil 5-4) seçeneğine gidin.

**Not:** Yazıcı kafası ayarı ile ilgili bilgi için, bkz. “Yazıcı Yapılandırması” sayfa 4-18.



Şekil 5-4: Yazıcı Kafası Ayarı

### Sarf Malzemeleri

Araçlar > Ayar > Sarf Malzemeleri (Şekil 5-5) seçeneğine gidin.

Sarf Malzemeleri sayfası kullanıcının pompa çalışma saatlerini, makine çalışma saatlerini ve toplu iş sayacını sıfırlamasını sağlar.

**Not:** Sarf malzemeleri hakkında daha fazla bilgi için bkz. “Sayaçları Sıfırlama” sayfa 4-12 ve “Çalışma Saati Nasıl Sıfırlanır” sayfa 4-14.



Şekil 5-5: Sarf Malzemeleri

### Denetim Ayar Sayfasında Çalışma

Araçlar > Ayar > Denetim (Şekil 5-6) seçeneğine gidin.




Şekil 5-6: Kontrol Sayfası



Denetim sayfası kullanıcının aşağıdaki parametreleri ayarlamasını sağlar:

Parametre	Açıklama
CLARITY® Parametre arşivleri	Kullanıcının geçerli yazıcı yapılandırmalarını kaydetmesini ve daha önce kaydedilen yazıcı yapılandırmalarını geri yüklemesini sağlar. Daha fazla bilgi için Servis Kılavuzuna bakın.
Uluslararasılaştırma	Kullanıcının dokunmatik ekranın dilini, kullanıcı arayüzünde görüntülenen tarih/saat formatlarını kontrol eden uluslararası bölge/ülke ayarını ve ölçü birimini gereksinime göre ayarlamasına olanak tanır. <div data-bbox="480 712 1129 1205" data-label="Image"> </div>
Yeniden Kalibre Etme Dokunmatik Ekran	Ekran dokunulduğunda doğru dokunmatik ekran düğmesi bulunamıyorsa kullanıcının dokunmatik ekranı yeniden kalibre etmesine olanak tanır. Yazıcı kullanıcıdan ekranda art arda görüntülenen birkaç çarpı işaretine dokunmasını ister. Bu otomatik işlem tamamlandığında ekran yeniden kalibre edilir. <b>Not:</b> Makinenin kalibrasyonunda çok fazla hata varsa ve bir kullanıcının dokunmatik panel üzerinden gezinme yapmasına izin vermiyorsa aynı işlev CLARITY® Yapılandırma yöneticisinden de tetiklenebilir.
Ekran Yönünü Ayarlama	Dokunmatik ekran panelinin ters yönde takılmış olması durumunda kullanıcının ekranı 180 derece döndürmesine olanak tanır.




Tablo 5-3: Kontrol Sayfası Parametreleri

Parametre	Açıklama
Tarih ve Saat	<p>Kullanıcının sistem tarihini, saatini, tarih kodlarını ve vardiya kodlarını ayarlamasına olanak tanır.</p>  <p><b>Tarih:</b> Kullanıcının takvimden sistem tarihini güncellemesine olanak tanır.</p> <p><b>Saat:</b> Kullanıcının sistem saatini 24 saat formatında güncellemesine olanak tanır.</p>

Tablo 5-3: Kontrol Sayfası Parametreleri (Devam)

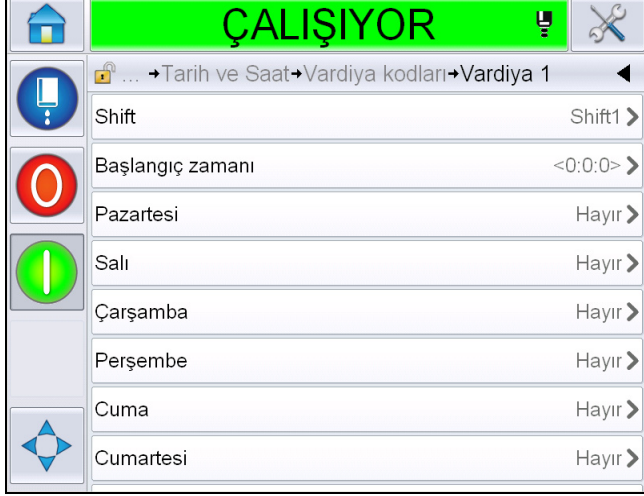
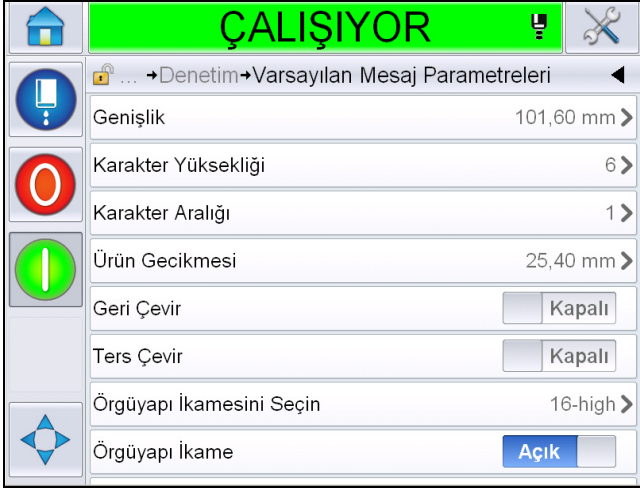
Parametre	Açıklama
	<p><b>Tarih Kodları:</b> Kullanıcının tarih kodlarını gereksinimlere göre seçmesine ve düzenlemesine olanak tanır.</p>  <p>Mevcut kodları görüntülemek için koda dokununuz.</p> 

Tablo 5-3: Kontrol Sayfası Parametreleri (Devam)

Parametre	Açıklama
	<p>Gerekirse düzenlemek için koda ve <i>Tamam</i>'a dokununuz.</p> 
	<p><b>Vardiya Kodları:</b> Kullanıcının Vardiya Kodları eklemesine ve düzenlemesine olanak tanır. Mevcut vardiya kodlarını görüntülemek için <i>Vardiya Kodu</i>'nu seçin. Yeni vardiya kodu eklemek için  ögesine dokununuz.</p> 

Tablo 5-3: Kontrol Sayfası Parametreleri (Devam)



Parametre	Açıklama
	<p>Vardiya detaylarını tanımlamak için vardiya koduna dokununuz. Kullanıcı vardiya adını, vardiya başlangıç saatini ve vardiyanın geçerli olduğu günleri tanımlayabilir.</p> 
Varsayılan Mesaj Parametreleri	<p>Kullanıcının varsayılan mesaj parametrelerini ayarlamasına olanak tanır.</p>  <p><b>Genişlik:</b> Kullanıcının gerekli mesaj genişliğini ayarlamasına olanak tanır. Minimum, maksimum ve varsayılan değerler yazılımda ayarlanır ve kullanıcı bunlardan herhangi birine dokunarak değeri mesaj genişliği olarak ayarlayabilir. Başka bir değer girmek için sayısal tuş takımını kullanın.</p> <p><b>Karakter Yüksekliği:</b> Kullanıcının gerekli karakter yüksekliğini ayarlamasına olanak tanır.</p>

Tablo 5-3: Kontrol Sayfası Parametreleri (Devam)

Parametre	Açıklama
	<b>Karakter Aralığı:</b> Kullanıcının gerekli mesaj karakter aralığını ayarlamasına olanak tanır.
	<b>Ürün Gecikmesi:</b> Kullanıcının ürün gecikmesini ayarlamasına olanak tanır (ürünün başlangıcıyla [tetikleme noktası] yazdırmaya başlama konumu arasındaki süre).
	<b>Geri Çevir:</b> Geri çevrilmiş karakter (arkadan öne) yazdırma.
	<b>Ters Çevir:</b> Ters çevrilmiş karakter (baş aşağı) yazdırma.
	<b>Örgü yapı İkamesini Seç:</b> Seçilen örgü yapı dosya adını listeler
	<b>Örgü yapı İkamesi:</b> ON (Açık) seçildiğinde, yazıcı hat çalışma hızı için otomatik olarak uygun örgü yapıyı seçer.
	<b>Örgü yapı Yinele:</b> Yazdırılması gereken örgü yapı / sinyal sayısını ayarlar. Karakterlerin kalınlaştırılmasına olanak tanır.
	<b>Kalın Yazdırma Ayarı:</b> Kalın Yazdırma Ayarı değerini ayarlar.
İletişimler	Dahili ağ yapılandırması ile birlikte seri iletişim bağlantı noktalarının ayarı bozulduğunda tüm seri iletişim bağlantı noktalarının sıfırlanmasına olanak tanır.
Bağlantı Bilgileri	Kullanıcının servis bilgilerini girmesini sağlar.

Tablo 5-3: Kontrol Sayfası Parametreleri (Devam)

### Seçenekler Ayar Sayfasında Çalışma

Araçlar > Ayar > Seçenekler (Şekil 5-7) ögesine gidin. Varsayılan olarak şu anda hiçbir seçenek yok.



Şekil 5-7: Seçenekler Sayfası

## Tanılama ile Çalışma

Araçlar > Tanılama (Şekil 5-7) seçeneğine gidin.



Şekil 5-8: Tanılama Sayfası

Tanılama sayfası aşağıdaki sayfalara erişmenizi sağlar:

Simge	Açıklama
Yazıcı Kafası	Kullanıcının hataları ve uyarıları temizlemesine olanak tanır. Tanılama Ekranlarını, Olay Günlüğünü, Girişleri, Çıkışları, Fotosel Durumunu, Durumlar Ekranını, Valfleri ve Giriş Verileri Uyuşmazlığını görüntüler.
Sarf Malzemeleri	Mürekkep, Boyama, Mürekkep çekirdeği, Yazıcı Ömrü ve İletişim Bilgileri öğelerini görüntüler.
Kontrol	Yazılım Sürümlerini, Sistem Bilgilerini ve İletişim bağlantı noktasını görüntüler. Görüntü Güncelleme Kuyruğunu düzenlemeye olanak tanır.
Seçenekler	Kullanılamaz

Tablo 5-4: Tanılama Sayfası Simgeleri

## Yazıcı Kafası Tanılama ile Çalışma

Araçlar > Tanılama > Yazıcı Kafası (Şekil 5-9) seçeneğine gidin.



Şekil 5-9: Yazıcı Kafası Tanılama Sayfası

Yazıcı Kafası tanılama sayfası kullanıcının aşağıdaki parametrelere erişmesini sağlar:

Parametre	Açıklama
Hataları ve Uyarıları Temizle	Kullanıcının tüm hata mesajlarını ve uyarılarını temizlemesine olanak tanır. Kullanıcı Arayüzü tüm hataları ve uyarıları temizlemeden önce onay ister.
Tanıılama Ekranı 1 ve 2	Kullanıcının arızaları bulmasına yardımcı olacak şekilde farklı parametrelerin mevcut değerini gösterir.
Olay Günlüğü	Yazıcının çalışmamasının nedeni olan olayların günlüğünü görüntüler. Daha fazla bilgi için bkz. "Genel Ekipman Etkinliği - Kullanılabilirlik Araçları" sayfa 5-69.
Fotosel Durumu	Kullanıcının fotosel 1 ve 2 seviyelerinin durumunu görüntülemesine olanak tanır.
Girişler	Kullanıcının girişlerin durumunu görüntülemesine olanak tanır.
Çıkışlar	Yazıcıdaki fiziksel bir çıktının durumunu gösterir.
Durumlar Ekranı	Yazıcının o andaki durumunu gösterir.
Giriş Verileri Uyuşmazlığı	Bir yazılım sürümünden diğerine yapılan güncellemenin ardından verilerde herhangi bir uyumsuzluk olursa bu görüntülenir.
Valfler	Valflerin durumunu görüntüler.

Tablo 5-5: Yazıcı Kafası Tanılama Parametreleri

## Tanılama Ekranları 1 ve 2

Bu ekran, arızaları bulmanıza yardımcı olacak farklı parametrelerin mevcut değerini gösterir. *Araçlar > Tanılama > Yazıcı Kafası > Tanılama Ekranı 1* (Şekil 5-10) seçeneğine gidin.



ÇALIŞIYOR	
Araçlar → Tanılama → Yazıcı Kafası → Tanı Ekranı 1	
Hedef Basınç	0,00 bar
Dengelenmiş Sıcaklığın Hedef Basıncı	2,08 bar
Gerçek Basınç	0,00 bar
Kafa Sıcaklığı	21,6
Püskürtme Ucu Sıcaklığı	24,2
Hız Ayar Noktası	20,000
Gerçek Hız	0,000
Damla Frekansı	76,804 kHz

Şekil 5-10: Tanı Ekranı 1



ÇALIŞIYOR	
Araçlar → Tanılama → Yazıcı Kafası → Tanı Ekranı 1	
Gerçek Hız	0,000
Damla Frekansı	76,804 kHz
Modülasyon Voltajı Ayar Noktası	0
Modülasyon Akımı	0
Yazdırma Fazı	0
Faz Eşiği	200
Hız Eşiği	200
Faz Profili	0000000000000000

Şekil 5-11: Tanı Ekranı 1 (devamı)

Parametre	Açıklama
Hedef Basınç	Gerçek hızı belirlenen hızla eşleştirmek için, deneysel ve teorik olarak belirlenmiş basınç gereklidir.
Sıcaklık Dengelenmiş Hedef Basınç	Geçerli ısı için ideal basınç.
Gerçek Basınç	Çekirdekdeki basınç çevircisinde ölçülen basınçtır.
Kafa Sıcaklığı	Yazıcı kafasındaki sıcaklık sensörüyle ölçülen sıcaklıktır.
Püskürtme Ucu Sıcaklığı	Püskürtme ucunun sıcaklığını görüntüler.
Hız Ayar Noktası	Gereken damla hızı.
Gerçek Hız	Yazıcı kafasında ölçülen damla hızıdır.
Damla Frekansı	Gerçek püskürtme ucu frekansı.
Modülasyon Voltajı Ayar Noktası	Gerçek modülasyon voltajı.
Modülasyon Akımı	Gerçek modülasyon akımı.
Yazdırma Fazı	Yazdırma için seçilmiş gerçek fazdır.
Faz Eşiği	Gerçek faz profilini optimize etmek için gerekli olan eşik değeri (sekiz 1 ve sekiz 0 elde edin).
Hız Eşiği	Gerçek hız profilini optimize etmek için gerekli olan eşik değeri.
Faz Profili	Gerçek fazlama testi sonuçlarının dijital gösterimi.

Tablo 5-6: Tanı Ekranı 1

**Not:** Tüm değerler metrik cinsindedir.

ÇALIŞIYOR	
Araçlar → Tanılama → Yazıcı Kafası → Tanı Ekranı 2	
Mürekkep Sıcaklığı	0,0
Kabin Sıcaklığı	0
Pompa Hızı	0d/dak
Boyama Vakumu	0
Isıtıcı Gücü	100,0%
Oluk Algılama Durumu	Olukta mürekkep yok
EHT Voltajı	5411,000 V
EHT Hatası	0%

Şekil 5-12: Tanı Ekranı 2

Parametre	Açıklama
Mürekkep Sıcaklığı	Çekirdekdeki sıcaklık sensörüyle ölçülen sıcaklıktır.
Kabin Sıcaklık	CSB'de sensörle ölçülen sıcaklık.
Pompa Hızı	Dakikadaki devir olarak ölçülen pompa hızı.
Boyama Vakumu	Ölçülen boyama vakum basıncını görüntülemek için bu seçeneği kullanın.
Isıtıcı Gücü	Maksimum izin verilenle ilişkili geçerli ısıtıcı gücünün yüzdesidir.
Oluk Algılama Durumu	Yazıcı kafasındaki ve CSB'deki oluk algılama devresinin gerçek durumu.
EHT Voltajı	Gerçek EHT voltajı.
EHT Hatası	Maksimum izin verilen değere oranla ölçülen EHT sızıntı akımı.

Tablo 5-7: Tanı Ekranı 2

## Olay Günlüğü

Yazıcının çalışmamasının nedeni olan olayların günlüğünü görüntüler. Daha fazla bilgi için bkz. “Genel Ekipman Etkinliği - Kullanılabilirlik Araçları” sayfa 5-69.

Olay	Tarih	Zaman	Süre (dakika)
Hızlı Durdurma Gerçekleştiriliyor	21.09.2012	17:06	0:27
(E6014) Viskozite Denetlenemiyor	21.09.2012	17:06	3988:42
(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	21.09.2012	09:11	5890:25
(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	21.09.2012	07:19	97:01
(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	21.09.2012	05:34	77:20
(E6046) Mürekkep Viskozitesi Çok Yüksek	21.09.2012	04:13	777:52
(E6046) Mürekkep Viskozitesi Çok Yüksek			

Şekil 5-13: Olay günlüğü

## Fotosel Durumu

Bu menü kullanıcının fotosel 1 ve 2 seviyelerinin durumunu görüntülemesine olanak tanır.

## Girişler

Aşağıdaki girişlerin durumunu görüntülemek için *Araçlar > Tanılama > Yazıcı Kafası > Girişler* (Şekil 5-14, sayfa 5-18) seçeneğine gidin.

Parametre	Açıklama
Yazıcı Mevcut	Yazıcının yazdırmaya hazır durumda olup olmadığını gösterir.
Sayaç İlerlemesi	Sayaç ilerlemesinin Açık/Kapalı durumunu gösterir.
Sayacı Sıfırlama	Sayaç sıfırlamasının Açık/Kapalı durumunu gösterir.
Mürekkep Akışını Durdurma	Mürekkep püskürtme durdurmanın Açık/Kapalı durumunu gösterir.
Yedek Giriş 1	Yedek giriş 1'in Açık/Kapalı durumunu gösterir
Yedek Giriş 2	Yedek giriş 2'nin Açık/Kapalı durumunu gösterir.
24 Voltluk Kaynak	24 V beslemesinin durumunu görüntüler.
POE Besleme	Ethernet Üzerinden Güç (POE) beslemesinin durumunu gösterir (Videojet 1650 için kullanılamaz).
UI PCB Sıcaklığı	UI PCB sıcaklığını görüntüler.

Tablo 5-8: Girişler Ekranı





Şekil 5-14: Yazıcı Kafası Girişleri Tanılama Sayfası

### Çıkışlar

Araçlar > Tanılama > Yazıcı Kafası > Çıkışlar (Şekil 5-15) seçeneğine gidin.

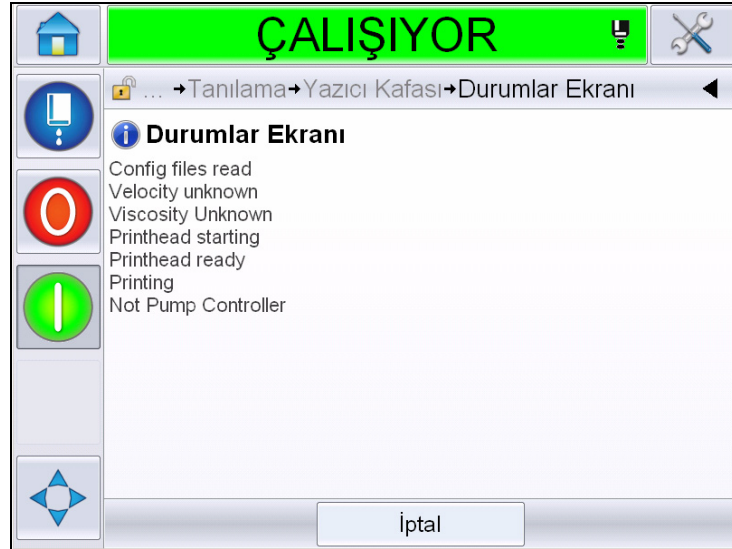


Şekil 5-15: Yazıcı Kafası Çıkışları Tanılama Sayfası

Her düğme yazıcıdaki fiziksel bir çıkışın durumunu gösterir. Geçiş düğmesine dokunulması, tanılama amaçlarına hizmet edecek şekilde kullanıcının çıkış durumunu Açık veya Kapalı olarak zorlamasına olanak tanır.

## Durumlar Ekranı

*Araçlar > Tanılama > Yazıcı Kafası > Durumlar Ekranı* (Şekil 5-16) seçeneğine gidin.



Şekil 5-16: Yazıcı Kafası Durumlar Ekranı

## Giriş Verileri Uyuşmazlığı

*Araçlar > Tanılama > Yazıcı Kafası > Giriş Verileri Uyuşmazlığı* (Şekil 5-17) seçeneğine gidin. Bir yazılım sürümünden diğerine yapılan güncellemenin ardından verilerde herhangi bir uyuşmazlık olursa genellikle bu görüntülenir.



Şekil 5-17: Giriş Verileri Uyuşmazlığı

## Valfler

Valflerin durumunu görüntüler.

ÇALIŞIYOR	
Araçlar → Tanılama → Yazıcı Kafası → Valfler	
Kafa Besleme	Kapalı
Kafa Temizleme	Kapalı
Kafa Yıkama	Kapalı
Yıkama Pompası Vakumu	Kapalı
Yıkama Pompası Basıncı	Kapalı
Mürekkep Ekleme	Kapalı
Boyama Ekleme	Kapalı
Oluk	Kapalı


Şekil 5-18: Valfler

## Sarf Malzemeleri Tanılama ile Çalışma


Araçlar > Tanılama > Sarf Malzemeleri seçeneğine gidin. Bu ekran kullanıcının aşağıdaki bilgileri görüntülemesini sağlar:

ÇALIŞIYOR	
Araçlar → Tanılama → Sarf Malzemeleri	
Mürekkep	>
Makeup	>
Mürekkep Çekirdeği	>
Yazıcı Ömrü	>
Bağlantı Bilgileri	>


Şekil 5-19: Sarf Malzemeleri Tanılama

Parametre	Açıklama																
Mürekkep	 <p>The screenshot shows a green bar at the top with the word 'ÇALIŞIYOR' (Working) in white. Below it, a navigation path is shown: 'Araçlar → Tanılama → Sarf Malzemeleri → Mürekkep'. The main area lists several parameters with their values:</p> <table border="1"> <tr> <td>Mürekkep Düzeyi</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Sarf Malzemesi Parça Numarası</td> <td>V501A-D</td> </tr> <tr> <td>Seri Numarası</td> <td>393634463734</td> </tr> <tr> <td>Üretim Toplu İş Kodu</td> <td>0/0/0/AB</td> </tr> <tr> <td>Son Kullanma Tarihi</td> <td>11/8/2011</td> </tr> <tr> <td>Boyama Parça Numarası</td> <td>V701A-D</td> </tr> <tr> <td>Mürekkep Kartuşu Takma Sayımı</td> <td>55</td> </tr> <tr> <td>Viskozite Katsayısı 1</td> <td>8</td> </tr> </table>	Mürekkep Düzeyi	0	Sarf Malzemesi Parça Numarası	V501A-D	Seri Numarası	393634463734	Üretim Toplu İş Kodu	0/0/0/AB	Son Kullanma Tarihi	11/8/2011	Boyama Parça Numarası	V701A-D	Mürekkep Kartuşu Takma Sayımı	55	Viskozite Katsayısı 1	8
Mürekkep Düzeyi	0																
Sarf Malzemesi Parça Numarası	V501A-D																
Seri Numarası	393634463734																
Üretim Toplu İş Kodu	0/0/0/AB																
Son Kullanma Tarihi	11/8/2011																
Boyama Parça Numarası	V701A-D																
Mürekkep Kartuşu Takma Sayımı	55																
Viskozite Katsayısı 1	8																
	<p><b>Mürekkep Düzeyi:</b> Mürekkep Seviyesini yüzdelik olarak görüntüler.</p>																
	<p><b>Sarf Malzemesi Parça Numarası:</b> Mürekkep parça numarasını görüntüler.</p>																
	<p><b>Seri Numarası:</b> Mürekkep seri numarasını görüntüler.</p>																
	<p><b>Üretim Toplu İş Kodu:</b> Üretim toplu işinin kodunu görüntüler.</p>																
	<p><b>Son Kullanma Tarihi:</b> Mürekkep kartuşunun son kullanma tarihini görüntüler.</p>																
	<p><b>Boyama Parça Numarası:</b> Boyama parça numarasını görüntüler.</p>																
	<p><b>Mürekkep Kartuşu Takma Sayımı:</b> Mürekkep kartuşunun kaç kez değiştirildiğini görüntüler.</p>																
	<p><b>Viskozite Katsayısı 1,2,3:</b> Mürekkep viskozitesinin referans verilerini görüntüler.</p>																

Tablo 5-9: Tanılama Ekranı 2

Parametre	Açıklama
Donanım	 <p>The screenshot shows a mobile application interface for a printer. At the top, a green bar displays 'ÇALIŞIYOR' (Working) with a status icon and a settings icon. Below this, a breadcrumb trail reads 'Araçlar → Tanılama → Sarf Malzemeleri → Makeup'. The main area lists several parameters with their values: 'Boyama Düzeyi' (0), 'Sarf Malzemesi Parça Numarası' (V701A-D), 'Seri Numarası' (413936433734), 'Üretim Toplu İş Kodu' (0/0/0/CD), 'Son Kullanma Tarihi' (11/8/2011), and 'Kartuş Takma Sayımı' (55). A navigation menu on the left includes icons for home, help, a red '0', a green bar, and a compass.</p>
	<b>Boyama Düzeyi:</b> Boyama seviyesini yüzdeler olarak görüntüler.
	<b>Sarf Malzemesi Parça Numarası:</b> Boyama parça numarasını görüntüler.
	<b>Seri Numarası:</b> Boyama seri numarasını görüntüler.
	<b>Üretim Toplu İş Kodu:</b> Üretim toplu işinin kodunu görüntüler.
	<b>Son Kullanma Tarihi:</b> Boyama kartuşunun son kullanma tarihini görüntüler.
	<b>Kartuş Takma Sayımı:</b> Boyama kartuşunun kaç kez değiştirildiğini görüntüler.

Tablo 5-9: Tanılama Ekranı 2 (Devam)

Parametre	Açıklama
Mürekkep Çekirdeği	 <p><b>Mürekkep Çekirdeği Düzeyi:</b> Mürekkep çekirdeği seviyesini yüzdelik olarak görüntüler.</p> <p><b>Seri Numarası:</b> Mürekkep çekirdeğinin seri numarasını görüntüler.</p> <p><b>Çalışma Saatleri:</b> Mürekkep çekirdeğinin çalışma saatlerini görüntüler.</p> <p><b>Mürekkep Referansı:</b> Mürekkep parça numarasını görüntüler.</p> <p><b>Takviye Referansı:</b> Takviye parça numarasını görüntüler.</p> <p><b>Viskozite Katsayısı 1,2,3:</b> Mürekkep viskozitesinin referans verilerini görüntüler.</p> <p><b>Kullanıldığı gün:</b> Mürekkep çekirdeğinin kullanılmakta olduğu gün sayısını görüntüler.</p> <p><b>Kalan gün:</b> Mürekkep çekirdeğinin kullanım süresinde kalan gün sayısını görüntüler.</p>
Yazıcı Ömrü	<p><b>Pompa Çalışma Saatleri:</b> Pompanın çalışma saatlerini görüntüler.</p> <p><b>Makine Çalışma Saatleri:</b> Makinenin Çalışma Saatlerini görüntüler.</p> <p><b>Sistem Milyon Damla Sayacı:</b> Baskıda kaç milyon damla kullanıldığını görüntüler.</p>
Bağlantı Bilgileri	İletişim bilgilerini görüntüler

Tablo 5-9: Tanılama Ekranı 2 (Devam)

## Kontrol Tanılama ile Çalışma

Araçlar > Tanılama > Kontrol seçeneğine gidin. (Şekil 5-20).



Şekil 5-20: Kontrol Parametreleri

Bu sayfada aşağıdaki parametrelere erişilebilir:

Parametre	Açıklama
Sürümler	<p>Yazıcıda yüklü olan çeşitli yazılım bileşenlerinin yazılım sürümlerini görüntüler. Görüntülenen en önemli numara Yazılım Parça Numarasıdır. Bu ana sürüm numarasıdır ve görüntülenen diğer veriler ikinci derecede önemlidir.</p> <p><b>Not:</b> Yazıcıya yüklenen yazılım bileşenlerinde herhangi bir uyumsuzluk varsa Yazılım Parça Numarası 'Uyumsuz Parça Numaraları' mesajını görüntüler. Bu görülürse CLARiTY® yazılım güncellemesi yapılmalıdır, aksi taktirde kodlayıcı öngörülemeden çalışabilir</p>

Araçlar → Tanılama → Denetim → Sürümler	
Yazılım Parça Numarası	
CLARiTY	4.03.00 (11076-31640)
CLARiTY Önyükleme Yükleyici	1.00.00 (0661)
İşletim Sistemi Sürümü	5.00.01 (0001)
İşletim Sisteminin Kurulum Tarihi	
Yazıcı Yazılımı Sürümü	1.0.3xx_W
Yazıcı Yazılımı Modeli	20042M
Yazıcı Yazılımı Tarihi	23/07/2012

Tablo 5-10: Yazıcı Kafası Girişleri Parametreleri

Parametre	Açıklama
Sistem Bilgileri	<p>PCB Seri Numarası, CPU hızı, Yazdırma Motoru Türü vb. sistem bilgilerini görüntüler.</p>
İletişim	<p>Aşağıdaki parametreleri görüntüler:  <b>TCP/IP:</b> Ethernet bağlantı noktasının durumunu görüntüler.  <b>IP Adresi:</b> Denetleyicinin IP Adresini görüntüler  <b>Alt Ağ Maskesi:</b> Alt Ağ Maskesinin numarasını görüntüler  <b>CLARİTY İletişimleri:</b> Metin İletişimleri: Bu kodlayıcı için Metin İletişimlerinin etkinleştirilip etkinleştirilmediğini gösterir  <b>Not:</b> Yazıcının bir ağa her zaman anahtar yoluyla bağlanması önerilir</p>
Görüntü Güncelleştirme Kuyruğu	<p>Yazıcıya yazdırma mesajları gönderildiğinde yazdırma mesajları kuyruğunun güncellenmesine olanak tanır.</p>

Tablo 5-10: Yazıcı Kafası Girişleri Parametreleri (Devam)



## Veritabanlarıyla Çalışma

Araçlar > Veritabanları (Şekil 5-21) seçeneğine gidin



Şekil 5-21: Veritabanları

Veritabanları sayfası aşağıdaki sayfalara erişmenizi sağlar:

Simge	Açıklama
Dahili	Yazıcıda depolanan işi görüntüler. Kullanıcının işleri silmesini sağlar.
Kapasite	Dahili veritabanında kullanılan alan ve kullanılabilir alan gibi detayları görüntüler.
Harici	Flash bellekte depolanan mesajları görüntüler. Bu seçenek yalnızca JOBS (İşler) klasörünü içeren USB flash bellek USB bağlantı noktasına takıldığında kullanılabilir.

Tablo 5-11: Veritabanları Sayfası Simgeleri

## Mesaj Düzenleyici ile Çalışma

*Araçlar > Mesaj Düzenleyici* (Şekil 5-22) seçeneğine gidin.



Şekil 5-22: Mesaj Düzenleyici

Mesaj düzenleyici sayfası aşağıdaki sayfalara erişmenizi sağlar:


- Mesaj Oluştur: Kullanıcının bir mesaj oluşturmasını sağlar.
- Mesajı Düzenle: Kullanıcının mesajı değiştirmesini sağlar.

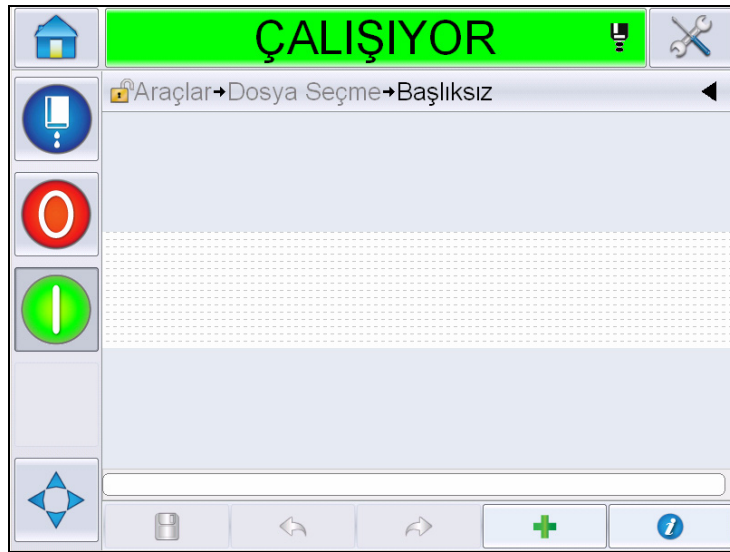
## Mesajların Yönetilmesi

### Bir Mesaj Oluşturmak

Bir mesaj oluşturmak için aşağıdaki adımları izleyin:

1 Ana Sayfa'dan Araçlar > Mesaj Düzenleyici seçeneğine gidin.


2 Yeni bir mesaj oluşturmak için  ögesine dokununuz. Bu, boş bir mesaj sayfası görüntüler.




Şekil 5-23: Boş Mesaj Sayfası

**Not:** Mesajlar varsayılan mesaj parametreleri ile oluşturulur. Varsayılan mesaj parametrelerini değiştirmek için Araçlar > Ayarlar > Kontrol > Varsayılan Mesaj Parametreleri seçeneğine gidin. Daha fazla bilgi için bkz. "Varsayılan Mesaj Parametreleri" sayfa 5-10, Tablo 5-3.

Yalnızca geçerli mesajın geçerli mesaj parametrelerini değiştirmek için

mesaj sayfasında  ögesine dokununuz. Daha fazla bilgi için bkz. "Geçerli Mesaj Parametrelerini değiştirmek için" sayfa 5-64.

**Not:** Mesaj alanının dışını çift tıklatmak mesaj alanını yakınlaştırır veya uzaklaştırır.

3  düğmesine dokununuz. Alan Ekle Sayfasını (Şekil 5-24) görüntüler.



Şekil 5-24: Alan Ekle Sayfası

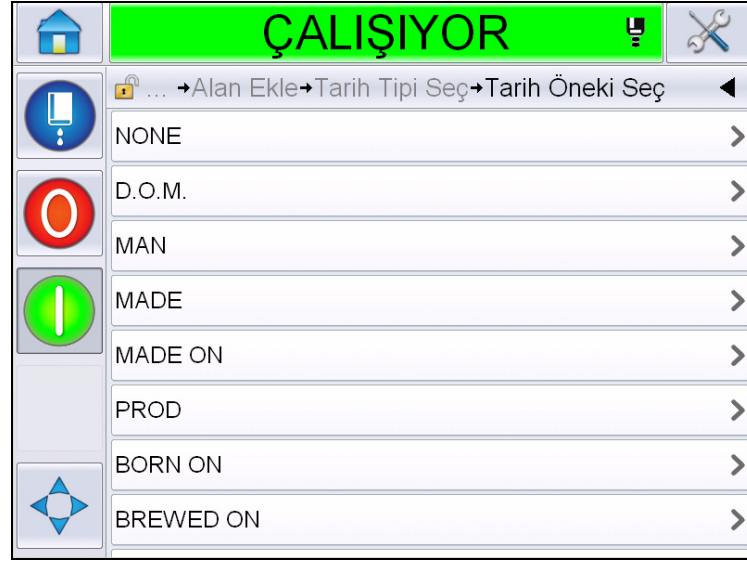
### Tarih Kodu Alanı Ekleme

4 Tarih Kodu alanını seçin. Şu sayfa görüntülenir (Şekil 5-25).



Şekil 5-25: Tarih Tipi Sayfası

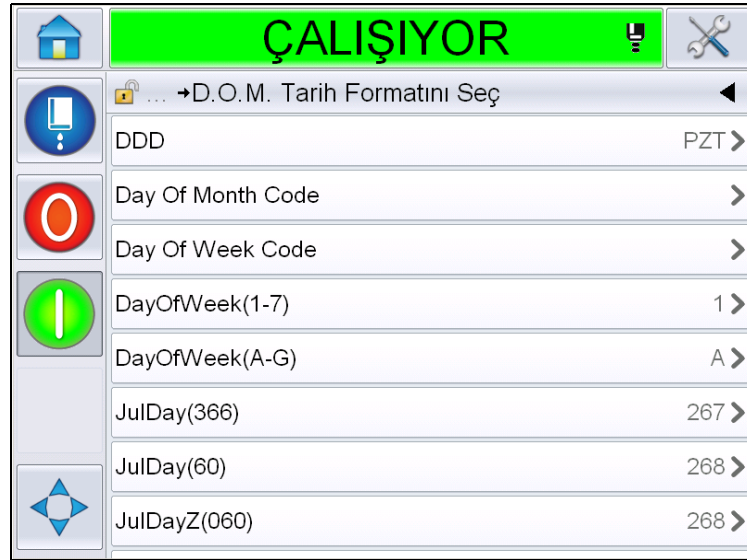
5 Tarih tipini seçin. Tarih Öneki Seç sayfasını görüntüler (Şekil 5-26).



Şekil 5-26: Tarih Öneki Sayfası

- 6 Gerekli tarih öneğini seçin. Gereken *Tarih Biçimi* sayfasını görüntüler (Şekil 5-27). Tarih formatları hakkında daha fazla bilgi için bkz. Tablo 5-13, sayfa 5-40.



**Not:** Hiçbir Tarih Öneki gerekli değilse kullanıcı 'Hiçbiri' seçeneğini belirleyebilir.



Şekil 5-27: Tarih Formatı Sayfası

- 7 *Tarih Alanı Özellikleri* sayfasını görüntüler (Şekil 5-28).

**Not:** Sırayı değiştirmek için alanlara dokunup onları sürükleyebilirsiniz.

**Not:** Kullanıcı  düğmesine dokunarak bir alan ekleyebilir veya  düğmesine dokunarak bir alanı kaldırabilir ve özizleme çubuğunda sonuçların özizlemesini yapabilir.



Şekil 5-28: Tarih Alanı Özellikleri Sayfası

Parametreler	Açıklama
Tarih Öneki	Seçilen Tarih Öneki tipini gösterir. Örneğin Üretim Tarihi, Yapım Tarihi veya Doğum Tarihi vb.
Tarih formatı	Seçilen Tarih Formatı tipini gösterir. Örneğin, Ayın Günü Kodu, Haftanın Günü Kodu vb.
Ayrıcı	Seçilen Ayrıcı tipini gösterir. Örneğin İki Nokta (:), Virgül (.), Tire (-) vb.
Dönem	Kullanıcının Gün, Ay ve Yıl arasında bir dönem tipi seçmesine olanak tanır.
Varsayılan tarih sapması	Kullanıcının varsayılan tarih sapmasını ayarlamasına olanak tanır.

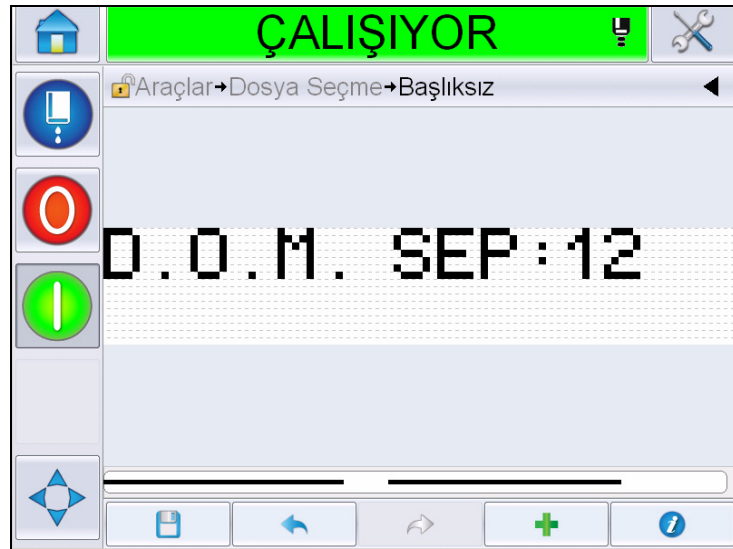
Tablo 5-12: Tarih Alanı Özellikleri

Parametreler	Açıklama
Kullanıcı tarafından düzenlenebilir	Varsayılan olarak bu <i>Hayır</i> olarak ayarlanır. <i>Evet</i> 'i seçerseniz aşağıdaki seçenekler etkinleştirilir.
	Minimum Tarih Sapması: Kullanıcının Tarih Sapması minimum değerini girmesine olanak tanır.
	Maksimum Tarih Sapması. Kullanıcının Tarih Sapması maksimum değerini girmesine olanak tanır.
	İstem Mesajı: Kullanıcının bilgileri girmek için mesaj seçerken istenecek olan metni girmesine olanak tanır.
Tarih yerel ayarı	Kullanıcının tarih alanındaki metni dil/yerel ayar listesinden seçilen dile ayarlamasına olanak tanır. <b>Not:</b> Farklı takvimler için (Gregoryen harici), dil/yerel ayar seçimi tarihi de yerel tarihe (örn. Arapça - Suudi Arabistan) dönüştürür ve o bölgede beklendiği şekilde görüntüler.
Şifreleme	Kullanıcının mesaj ile ilgili şifreleme tipini seçmesine olanak tanır.

Tablo 5-12: Tarih Alanı Özellikleri


- 8 Özellikleri gerektiği şekilde seçin, değiştirin ve *Tamam*'a dokununuz.

Seçilen formattaki mesaj *Mesaj* sayfasında görüntülenir (Şekil 5-29). Mesajı kaydetmek için Adım 18 Sayfa 5-37 ögesine gidin veya sonraki adıma gidin ve başka bir alan ekleyin.



Şekil 5-29: Mesaj Sayfası

## Saat/Parti Kodu Alanı Ekleme

- 9  düğmesine dokununuz. *Alan Ekle* Sayfasını görüntüleyin. Saat/Parti Kodu alanı seçin. *Parti Kodu Alanı Özellikleri* sayfasını görüntüleyin (Şekil 5-30).





Şekil 5-30: Parti Kodu Alan Özellikleri Sayfası

- 10 Aşağıdakilerden gerekli parti kodunu oluşturan gerekli alanı seçin:

- Fabrika Referansı
- Satır Referansı
- Ayrıcı
- Saat Formatı
- Yıl Formatı
- Metin

Parti kodu alanları ilgili daha fazla bilgi için, bkz. Tablo 5-15, sayfa 5-43.

**Not:** Sırayı değiştirmek için alanlara dokunup onları sürükleyebilirsiniz.

**Not:** Kullanıcı  düğmesine dokunarak bir alan ekleyebilir veya  düğmesine dokunarak bir alanı kaldırabilir ve önizleme çubuğunda sonucun önizlemesini yapabilir. Seçilen alanları ve önizleme çubuğunu içeren Şekil 5-31, sayfa 5-34 ögesine bakın.



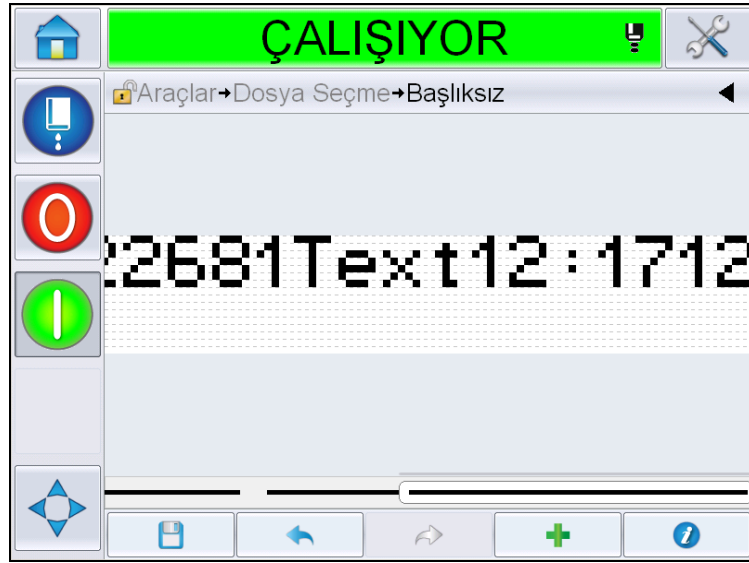


Şekil 5-31: Önizleme Çubuğu

- 11 Parti kodu alanları gerektiği şekilde seçildiğinde ve düzenlendiğinde her bir alanı seçin ve gerekli verileri girin.


Mesaja eklemek için *Tamam*'a dokununuz.

- 12 Seçilen formattaki mesaj *Mesaj* sayfasında görüntülenir (Şekil 5-29). Mesajı kaydetmek için Adım 18 Sayfa 5-37 ögesine gidin veya sonraki adıma gidin ve başka bir alan ekleyin.



Şekil 5-32: Mesajda Saat/Parti Kodu Alanı Sayfası

## Sayaç Alanı Ekleme

- 13  düğmesine dokunun. *Alan Ekle* Sayfasını görüntüler. Sayaç alanı seçin. *Sayaç Alanı Özellikleri* sayfasını görüntüler (Şekil 5-33). Sayaç alanları hakkında bilgi için bkz. Tablo 5-17, sayfa 5-47.




Şekil 5-33: Sayaç Alanı Özellikleri Sayfası

- 14 Parametreleri gerektiği şekilde seçin, ayarlayın ve *Tamam*'a dokunun. Seçilen formattaki mesaj *Mesaj* sayfasında görüntülenir (Şekil 5-34). Mesajı kaydetmek için Adım 18 Sayfa 5-37 ögesine gidin veya sonraki adıma gidin ve başka bir alan ekleyin.



Şekil 5-34: Mesajda Sayaç Alanı Sayfası

## Serbest Metin Ekleme

- 15  düğmesine dokunun. *Alan Ekle* Sayfasını görüntüler. Serbest Metin alanı seçin. Serbest metnin girilmesi için *QWERTY* sayfasını görüntüler. (Şekil 5-35).



Şekil 5-35: Serbest Metin Girme

- 16 Metni girin ve *Tamam*'a dokunun. *Metin Alanı Özellikleri* Sayfasını görüntüler. Metin alanı seçenekleri hakkında bilgi için bkz. Tablo 5-18, sayfa 5-49.

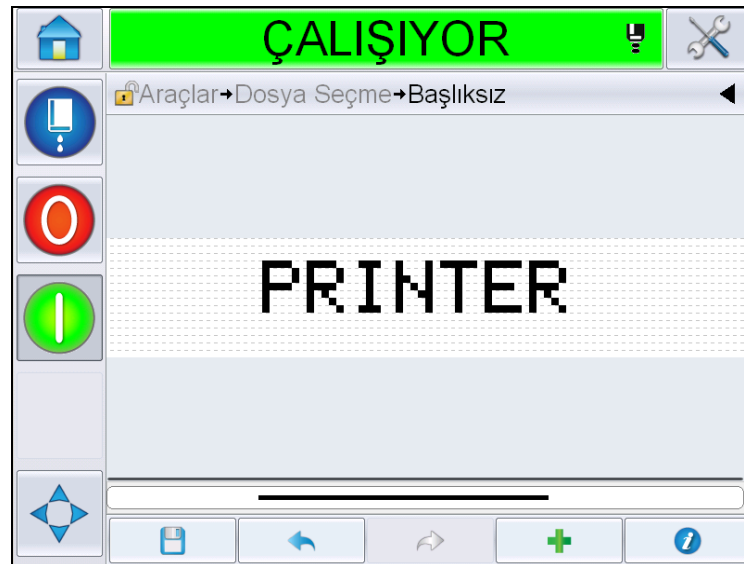
**Not:** 'İstem', 'Maksimum Uzunluk', 'Sabit Uzunluk' seçenekleri yalnızca 'Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir' seçeneği 'Evet' olarak ayarlandığında görünür.




Şekil 5-36: Metin Alanı Özellikleri Sayfası

- 17 Parametreleri gerektiği şekilde seçin, ayarlayın ve Tamam'a dokununuz. Serbest metin içeren mesaj *Mesaj* sayfasında görüntülenir (Şekil 5-37).

**Not:** Serbest metin alanı eklendiğinde otomatik olarak önceki alan ile aynı yazı tipinde olur.



Şekil 5-37: Mesajda Serbest Metin Sayfası

- 18 Kaydet  düğmesine dokununuz. Alana mesajın adını giriniz.

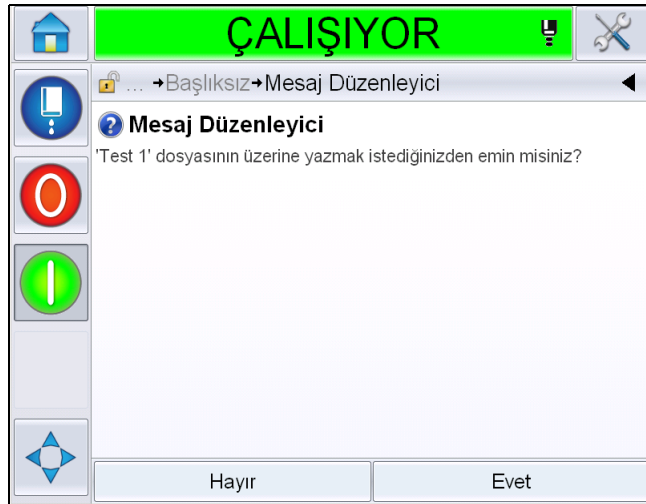


Şekil 5-38: Save Message (Mesajı Kaydet)

- 19 *Tamam* düğmesine dokununuz, yeni mesaj oluşturulur. Mesaj dahili veritabanında depolanmıştır.

**Not:** Her mesaj adı benzersiz olmalıdır. Girdiğiniz ada sahip bir mesaj zaten varsa size dosyanın üzerine yazmak isteyip istemediğiniz sorulur. Hayır'ı seçerseniz dosyayı yeniden kaydedip yeni bir mesaj adı girmeniz gerekir.

**Not:** Mesaj adı geçersiz karakterler içermemelidir (örneğin, \, /, :, ?, \*, ", <, >). Bu karakterlerden biri kullanılırsa, mesaj kaydedilmeyecektir.



Şekil 5-39: Mesaj Düzenleyici Üzerine Yazma

## Kullanıcı Alanları

Kullanıcı Alanları, kullanıcı tarafından girilen bilgileri içerir. Bu bilgiler, aşağıdaki biçimlerde olabilir:

- Tarih Kodu
- Zaman/Parti Kodu
- Sayaç
- Serbest Metin

Bir mesaja bir kullanıcı alanı eklendiğinde, kullanıcı alanının içeriği yazdırma süresi sırasında mesaja kopyalanır. Kullanıcı alanı değiştirildiğinde, mesaj otomatik olarak güncellenir ve yazdırılır.

Kullanıcı arayüzündeki önceden tanımlanmış kullanıcı alanları aşağıdaki tablolarda açıklanır:

**Tarih Kodu****Tarih Kodu - Formatı**

Alan Adı	Açıklama	İpucu Kodu ve Örneği
DDD	Üç büyük harf ile o andaki haftanın gününü gösterir.	PTESİ
Ayın Günü Kodu	O andaki ayın gününü gösterir.	9
Haftanın Günü Kodu	O andaki haftanın gününü gösterir (alfabe).	A
DayOf Week(1-7)	O andaki haftanın gününü gösterir (sayısal).	1
DayOfWeek(A-G)	O andaki haftanın gününü gösterir (alfabe).	A
JulDay(366)	Yılın günü (1-365*). *Gün 366= 29 Şubat iken Artık Yıl için 366 gün	54
JulDay(60)	Yılın günü (1- 365*). *gün 60 = 29 Şubat iken Artık Yıl için 366 gün	60
JulDayZ(060)	Yılın günü (001- 365*). *Başında sıfırlar olacak şekilde gün 60 = 29 Şubat iken Artık Yıl için 366 gün	060
JulDayZ(366)	Başında sıfırlar olacak şekilde yılın günü (001- 365*) *gün 366 = 29 Şubat iken Artık Yıl için 366 gün	054
AA	O andaki yılın ayını gösterir.	04
AAA	Üç büyük harf ile o andaki yılın ayını gösterir.	NİS
MMMM	O andaki yılın ayını büyük harf biçiminde gösterir.	NİSAN
MMMy	O andaki ayı üç harfli karakter ve sayısal biçimde yıl ile gösterir, ayırıcı yoktur.	NİS12
Mmm	Üç harf ile o andaki yılın ayını gösterir.	Nis

Tablo 5-13: Tarih Kodu/Formatı

Alan Adı	Açıklama	İpucu Kodu ve Örneği
Mmmyy	O andaki ayı üç harfli karakter ve sayısal biçimde yıl ile gösterir.	Nis12
Ay Kodu	Ay kodunu gösterir.	AL
Tek Basamaklı Ayın Günü	Ayın gününü tek basamaklı olarak gösterir.	9
Hafta	Yılın haftasını sayısal biçimde gösterir.	15
Yılın Haftası Kodu	Yılın haftasını sayısal biçimde gösterir.	2
WeekZ	Yılın haftasını sayısal biçimde gösterir ve başına sıfırlar ekler.	02
On Yılın Yılı Kodu	On yılın yılını alfabetik biçimde gösterir (A-J). <b>Not:</b> On yılın ilk yılı 0 (2010) ile başlar.	C
dd	O andaki tarihi iki basamaklı formatta gösterir.	09
ddMMM	O andaki tarihi gün ve ay olarak alfabetik formda büyük harfle gösterir.	09NİS
ddMMMyyyy	O andaki tarihi gün ve ay büyük harfli yıl ise sayısal formda olacak şekilde gösterir.	09NİS2012
ddMMyy	O andaki tarihi gün, ay ve yıl ikişer basamak olacak şekilde gösterir.	090412
ddMMyyyy	O andaki tarihi gün, ay ve yıl sayısal formda olacak şekilde gösterir. <b>Not:</b> Yılı dört basamaklı olarak gösterir.	09042012
ddMmm	O andaki tarihi ayın günü olarak gösterir. <b>Not:</b> Ay üç harfli karakter olarak gösterilir.	09Nis

Tablo 5-13: Tarih Kodu/Formatı (Devam)



Alan Adı	Açıklama	İpucu Kodu ve Örneği
ddMmmyyyy	O andaki günü gün, ay ve yıl olarak gösterir. <b>Not:</b> Ay ilk harfi büyük üç harfli karakter olarak gösterilir. Yıl dört basamaklı karakter olarak gösterilir.	09Nis2012
y(2010=0)	Yılı tek basamaklı sayısal formda gösterir. <b>Not:</b> 2010 sıfır olarak ayarlanır.	2
y(2010=10)	Yılı sayısal formda gösterir. <b>Not:</b> 2010, 10 olarak ayarlanır.	12
yy	O andaki yılı iki basamaklı sayısal formda gösterir.	12
yyyy	O andaki yılı dört basamaklı sayısal formda gösterir.	2012

Tablo 5-13: Tarih Kodu/Formatı (Devam)

**Tarih Kodu - Ayırıcı**

Alan Adı	Açıklama	Örnek
Ters Eğik Çizgi	Kodu ters eğik çizgi ile ayırır.	09\04\2012
İki Nokta	Kodu iki nokta ile ayırır.	09:04:2012
Virgül	Kodu virgül ile ayırır.	09,04,2012
Tire	Kodu tire ile ayırır.	09-04-2012
Eğik Çizgi	Kodu eğik çizgi ile ayırır.	09/04/2012
Nokta	Kodu nokta ile ayırır.	09.04.2012
Hiçbiri	Bu formatta hiçbir ayırıcı olmaz.	09042012
Alan	Kodu boşluk ile ayırır.	09 04 2012

Tablo 5-14: Tarih Kodu/Ayırıcı

**Zaman/Parti Kodu**

Yerinde	Açıklama	Örnek
Fabrika Referansı	Kullanıcının bir fabrika referansı girmesine olanak tanır.	
Satır Referansı	Kullanıcının bir üretim hattı referansı girmesine olanak tanır.	
Yıl Formatı	Kullanıcının aşağıdaki listeden gerekli yıl formatını seçmesine olanak tanır: <ul style="list-style-type: none"> <li>• y(2010=0)</li> <li>• y(2010=10)</li> <li>• yy</li> <li>• yyyy</li> </ul>	O andaki yıl 2012 ise farklı seçenekler için yıl aşağıda listelendiği gibi görünür. <ul style="list-style-type: none"> <li>• y(2010=0) - 2</li> <li>• y(2010=10) - 12</li> <li>• yy - 12</li> <li>• yyyy - 2012</li> </ul>
Jülyen Gün Formatı	Kullanıcının formatı seçmesine olanak tanır: <ul style="list-style-type: none"> <li>• JulDay(366)</li> <li>• JulDay(60)</li> <li>• JulDayZ(366)</li> <li>• JulDayZ(060)</li> </ul>	
Saat Formatı	Kullanıcının gerekli formatı seçmesine olanak tanır. Daha fazla bilgi için, bkz. Tablo 5-16, sayfa 5-44.	
Ayırıcı	Parti kodu alanını Ters Eğik Çizgi (\), İki Nokta (:), Virgül (,), Tire (-), Nokta (.), Hiçbiri ve Boşluk gibi bir ayırıcı ile ayırır.	09\04\2012
Metin	Kullanıcının gerekli metni yazmasına olanak tanır.	

Tablo 5-15: Zaman/Parti Kodu

Yerinde	Açıklama	Örnek
Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir Metin	Kullanıcının metin alanını düzenlenebilir veya düzenlenemez hale getirmesini sağlar. İstem, Maksimum Uzunluk ve Sabit Uzunluk alanları yalnızca bu seçenek Evet olarak ayarlandığında görünür.	
İstem	Kullanıcının bilgilerdeki mesaj seçicinin metin girilmesini isteyeceği şekilde metni girmesine olanak tanır.	Toplu İş Sayısı Girme
Maksimum Uzunluk	Kullanıcı tarafından düzenlenebilir alanın Maksimum Uzunluğu.	
Sabit Uzunluk	Kullanıcı tarafından giriş yapılan alanı sabit bir uzunluk ile kısıtlar.	

Tablo 5-15: Zaman/Parti Kodu

Alan Adı	Açıklama	Örnek
H	O andaki saati tek basamaklı olarak gösterir. <b>Not: Saati 24 saat formatında görüntüler.</b>	9
HH	O andaki saati iki basamaklı olarak gösterir. <b>Not: Saati 24 saat formatında görüntüler.</b>	17

Tablo 5-16: Saat Formatı

Alan Adı	Açıklama	Örnek
HHmm	Mevcut saati ve dakikayı ikişer basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. <b>Not: Saati 24 saat formatında görüntüler.</b>	0509
HHmmss	Mevcut saati, dakikayı ve saniyeyi ikişer basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. <b>Not: Saati 24 saat formatında görüntüler.</b>	050929
Saat Kodu	Saat kodunu alfabetik formda gösterir.	V
Dakika Kodu	Dakika kodunu iki harfli alfabetik formda gösterir.	EG
MinuteOfDay	Günün Dakikasını gösterir.	635
MinuteOfDayZ	Günün dakikasını gösterir ve başına sıfırlar ekler.	0635
Vardiya Kodu	Vardiya kodunu gösterir.	SC
a veya p	O andaki saat öğleden önce ise 'a', öğleden sonra ise 'p' görüntüler.	a
am veya pm	O andaki saat öğleden önce ise am ibaresi, öğleden sonra ise pm ibaresi görüntüler.	5 am
h	Saati tek basamaklı olarak gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	5

Tablo 5-16: Saat Formatı (Devam)

Alan Adı	Açıklama	Örnek
hh	O andaki saati iki basamaklı olarak gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	05
hhmm	Mevcut saati ve dakikayı ikişer basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	0509
hhmmam pm	Mevcut saati ve dakikayı ikişer basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. Ayrıca, o andaki saatin am veya pm olduğunu gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	0509pm
hhmmalp	Mevcut saati ve dakikayı ikişer basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. Ayrıca, a veya o görüntüleyerek o andaki saatin am veya pm olduğunu gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	0509p
hhmmss	Mevcut saati, dakikayı ve saniyeyi ikişer basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	050919

Tablo 5-16: Saat Formatı (Devam)

Alan Adı	Açıklama	Örnek
hmm	Mevcut saati tek basamak, dakikayı iki basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	509
hmss	Mevcut saati ve dakikayı ikişer basamak halinde, ayırıcı olmadan gösterir. <b>Not: Saati 12 saat formatında görüntüler.</b>	5909
ss	O andaki saniyeyi iki basamaklı olarak gösterir.	19

Tablo 5-16: Saat Formatı (Devam)

### Sayaç Alanı

Alan Adı	Açıklama	Örnek
Sayaç Tipi	Kullanıcının sayaç tipini seçmesine olanak tanır. <ul style="list-style-type: none"> <li>Sayı</li> <li>Büyük Harf Alfabetik</li> <li>Küçük Harf Alfabetik</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sayısal: 5</li> <li>Büyük Harf Alfabetik: A</li> <li>Küçük Harf Alfabetik: a</li> </ul>
Sayaç Uzunluğu	Kullanıcının sayacın uzunluğunu seçmesine olanak tanır. <b>Not: Sayacın uzunluğu şu aralıkta olmalıdır:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sayısal 1 - 9</li> <li>Büyük ve Küçük Harf 1 - 5</li> </ul>	

Tablo 5-17: Sayaç Alanı

Alan Adı	Açıklama	Örnek
Başlangıç Değeri (0 - 99999999)	Kullanıcının sayacın başlangıç değerini ayarlamasına olanak tanır. <b>Not:</b> Sayacın başlangıç değeri seçilen sayacın tipine bağlıdır.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sayısal: 5</li> <li>Büyük Harf Alfabetik: A</li> <li>Küçük Harf Alfabetik: a</li> </ul>
Bitiş Değeri (0 - 99999999)	Kullanıcının sayacın bitiş değerini ayarlamasına olanak tanır. <b>Not:</b> Sayacın başlangıç değeri seçilen sayacın tipine bağlıdır.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sayısal: 5</li> <li>Büyük Harf Alfabetik: A</li> <li>Küçük Harf Alfabetik: z</li> </ul>
Doldurma	Kullanıcının başlangıç değerinden önce sıfır veya boşluk gelmesi gerekip gerekmediğini seçmesine olanak tanır. Kullanıcı 'Yok', 'Boşluk' veya 'Öncü Karakter' seçimi yapabilir.	Sayaç uzunluğu 4 ise ve önünü sıfırla doldurma seçeneği Evet olarak ayarlandıysa başlangıç değeri 0005 olur.
Sayı Başına Baskı	Kullanıcının sayım başına gerekli olan baskı sayısını ayarlamasına olanak tanır.	1 - 999
Adım Boyutu	Sayacın arttığı veya azaldığı birim sayıdır. Bu, alfabetik sayaçlar için bile sayısal bir değerdir (alfabetik bir sayaçta 2 değeri "a, c, e, g" şeklinde saymaya yol açar).	Minimum: 1 Maksimum: 1000000 Varsayılan: 1
Geçiş	Sayacı bitiş değerine ulaştığında yeniden başlatılacağı şekilde ayarlar.	Sayacın başlangıç değeri 1, bitiş değeri 9999 ise sayaç 9999'a ulaştıktan sonra 0 ile yeniden başlatılır.
Başlangıç Değeri Tipi	Başlangıç değeri aşağıdaki seçeneklerden biri ile ayarlanabilir. <ul style="list-style-type: none"> <li>Varsayılan Değer</li> <li>Son Değer</li> <li>Değer için İstemde Bulun</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Varsayılan değer - Varsayılan olarak ayarlanan değerdir.</li> <li>Son Değer - Önceki sayacın son değeridir.</li> <li>Değer İste - Kullanıcıdan değeri ayarlamasını ister.</li> </ul>

Tablo 5-17: Sayaç Alanı (Devam)

Alan Adı	Açıklama	Örnek
Kaynağı Sıfırla	Kullanıcının kaynağı Hiçbiri veya Harici olarak ayarlamasına olanak tanır.	
Şifreleme	Şifreleme tipini seçin.	Arapça

Tablo 5-17: Sayaç Alanı (Devam)

### Serbest Metin Seçenekleri

Yerinde	Açıklama	Örnek
Metin	Kullanıcının serbest metin girmesine olanak tanır.	
Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir	Kullanıcının metin alanını düzenlenebilir veya düzenlenemez hale getirmesini sağlar. İstem, Maksimum Uzunluk ve Sabit Uzunluk alanları yalnızca bu seçenek Evet olarak ayarlandığında görünür.	
İstem	Kullanıcının bilgilerdeki mesaj seçicinin metin girilmesini isteyeceği şekilde metni girmesine olanak tanır.	Toplu İş Kodu Girme
Maksimum Uzunluk	Kullanıcı tarafından düzenlenebilir alanın maksimum uzunluğu.	
Sabit Uzunluk	Kullanıcı tarafından giriş yapılan alanı sabit bir uzunluk ile kısıtlar.	
Şifreleme	Kullanıcının şifreleme tipini seçmesine olanak tanır.	CLARITY.Encryption.Arabic


Tablo 5-18: Serbest Metin

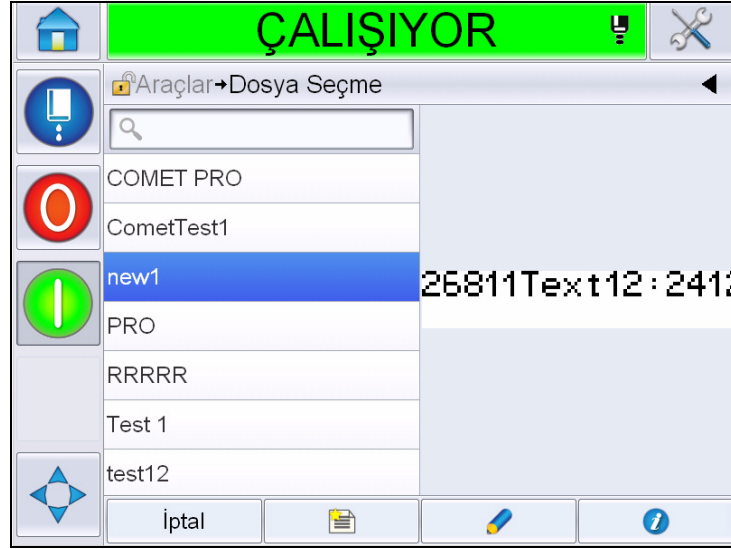


## Bir Mesaj Düzenleme

Mesajı düzenlemek ve kaydetmek için aşağıdaki adımları izleyin:

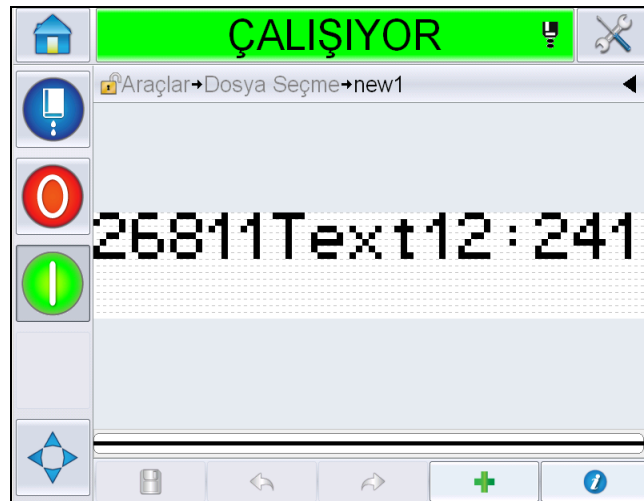
- 1 Ana Sayfa'dan > Araçlar Mesaj Düzenleyici seçeneğine gidin.

- 2 Düzenlenmesi gereken mesajı seçin ve  ögesine dokununuz.






Şekil 5-40: Düzenleme Sayfası

- 3 Mesaj 'mesaj sayfasında' görüntülenir.



Şekil 5-41: Mesaj Sayfası

4 Mesaj Sayfasında üç seçenek vardır:

- Yeni kullanıcı alanı eklemek için  ögesine dokununuz.
- Mevcut bir kullanıcı alanını düzenlemek için bir içerik seçin (bkz. “İçerik Seçme”, sayfa 5-51) ve  ögesine dokununuz.
- Mesaj parametrelerini değiştirmek için:
  - Varsayılan Mesaj Parametreleri: Araçlar > Ayarlar > Denetim > Varsayılan Mesaj Parametreleri seçeneğine gidin. Daha fazla bilgi için bkz. “Varsayılan Mesaj Parametreleri” sayfa 5-10 (Tablo 5-3).
  - Geçerli Mesaj Parametreleri: Mesaj sayfasında hiçbir kullanıcı alanı seçmeden  ögesine dokununuz ve parametreleri gerektiği şekilde düzenleyin. Daha fazla bilgi için, bkz. “Geçerli Mesaj Parametrelerini değiştirmek için” sayfa 5-64.

### İçerik Seçme

Gerekli alanı tıklatın, seçilen alanın etrafında Şekil 5-42, sayfa 5-51 ile gösterildiği şekilde mavi bir kutu görünür. Seçimi kaldırmak için mesaj içinde boş bir alanı tıklatın veya gerektiği gibi başka bir alanı tıklatın.



Şekil 5-42: Seçilen Alan

5 Alan özelliklerini düzenlemek için  ögesini tıklatın.

**Not:** Bir alan seçmeden düğmeye dokunulması kullanıcının 'geçerli mesaj parametrelerini' görüntülemesini ve düzenlemesini sağlar.

Varsayılan Mesaj Parametrelerini görüntülemek ve düzenlemek için Araçlar > Ayarlar > Kontrol > Varsayılan Mesaj Parametreleri seçeneğine gidin. Daha fazla bilgi için bkz. "Varsayılan Mesaj Parametreleri" sayfa 5-10 (Tablo 5-3).

**6** Gerekli alan özelliğini düzenleyin ve *Tamam*'ı tıklatın.

**Not:** Görüntülenen alan özellikleri seçilen alana bağlıdır. Örneğin, düzenleme için bir metin alanı seçildiyse, düzenlenmek üzere 'Serbest Metin' alan özellikleri görüntülenir.

### Bir Mesaja Birden Fazla Satır Girme

**Not:** Yazıcı, girdiğini mesajdan en iyi yapılandırmayı seçer.

Maksimum 34 nokta (1650 yazıcı) ve 16 nokta (1620 UHS yazıcı) yüksekliğinde mesaj girebilirsiniz. İzin verilen mesaj yüksekliğine tüm satırlar sığana kadar çok sayıda satır girebilirsiniz.

Alanları mesaj alanının içinde seçip taşıyarak sürükleyebilirsiniz. Alternatif olarak, ok tuşu seçebilir (bkz. Şekil 5-43) ve gerekli oku seçerek taşıyabilirsiniz (bkz. Şekil 5-44).



Şekil 5-43: Mesaj Düzenleyici Araç çubuğu

Alanları taşımak için yön oklarını kullanın.



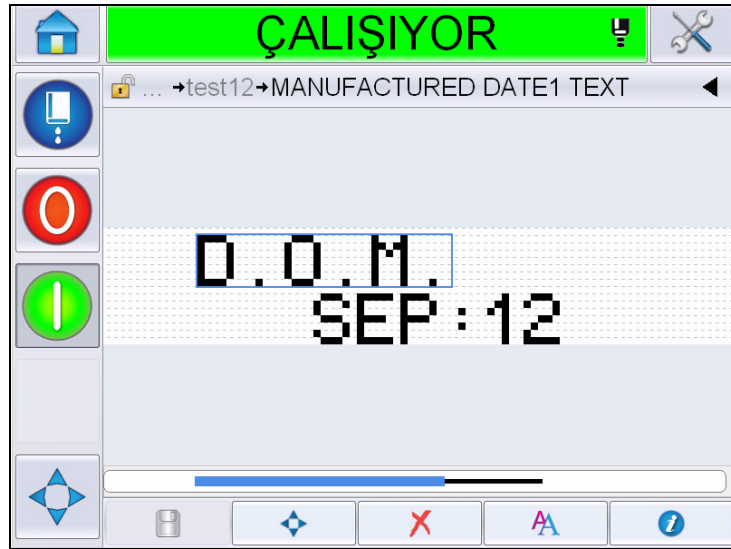
Şekil 5-44: Ok Araç çubuğu

### Bir Mesajda Alan Silme


Bir alanda mesaj silmek için aşağıdaki adımları izleyin:

- 7** Ana Sayfa'dan > Araçlar Mesaj Düzenleyici seçeneğine gidin.
- 8** Düzenlenmesi gereken mesaja dokununuz ve *Düzenle* ögesine dokununuz.

- 9 Silmek için gerekli alana dokununuz.



Şekil 5-45: Alan Seçin


- 10  ögesine dokununuz, aşağıdaki ekran görüntülenir. Onay sayfasını görüntüler.

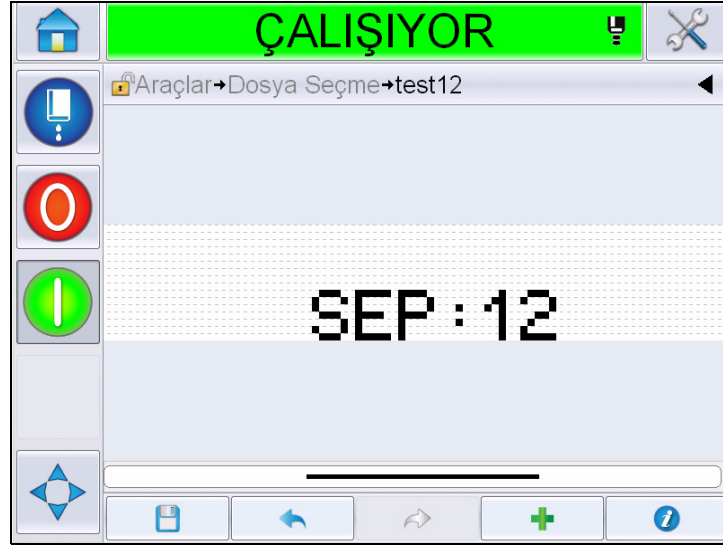


Şekil 5-46: Onay Ekranı

- 11 Seçilen alanı silmek için *Evet*'e dokununuz.

**Not:** Mesajı benzersiz bir referansla kaydetmeniz önerilir.

- 12  düğmesine dokununuz. Alan silinir.

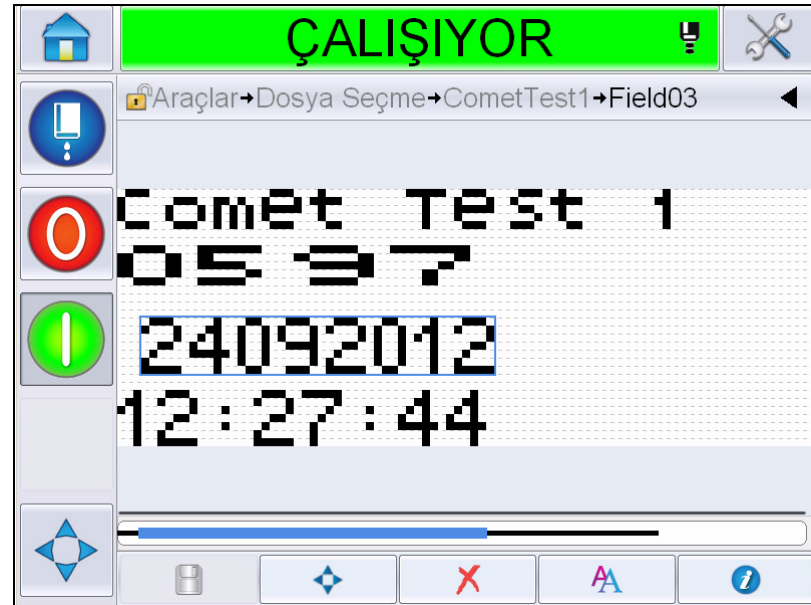


Şekil 5-47: Mesaj Temizlendi


### Yazı Tipi Özniteliklerini Değiştirmek


Yazı tipi özniteliklerini değiştirmek için aşağıdaki adımları izleyin:





- 13 Ana Sayfa'dan > Araçlar Mesaj Düzenleyici seçeneğine gidin.
- 14 Gerekli mesaja dokununuz ve *Düzenle*'ye dokununuz.
- 15 Değiştirilmesi gereken metin alanına dokununuz.



Şekil 5-48: Metin Alanı Seçin


16  düğmesine dokunun.

 simgesi kullanıcıyı, kullanıcının yazı tipi özniteliklerine erişmesini veya yazı tipi özelliklerini düzenlemek için aşağıdaki anahtarları seçmesini sağlayan yazı tipi öznitelikleri bilgilerine götürür (bkz. Tablo 5-19).

Tuş	Fonksiyonu
	Seçilen alanın yazı tipi yüksekliğini artırır.
	Seçilen alanın yazı tipi yüksekliğini azaltır.
	Seçilen alanı Kalın hale getirin.
	Seçilen alanı kalın olmaktan çıkarın.

Tablo 5-19: Yazı Tiplerinin Yüksekliğini Değiştirme tuşları

**Not:** Bir karakter kullanılmadığında (örneğin, yazı tipi çok küçük olduğunda), tuş takımında yıldız işaretiyle (\*) gösterilecektir.

17  düğmesine dokunun, kullanılabilir yazı tipi özellikleri görüntülenir.

18 Uygun seçeneğe dokunun ve değiştirin.



Şekil 5-49: Yazı Tipi Özellikleri Listesi

Tablo 5-20 çeşitli yazı tipi özellikleri gösterir:

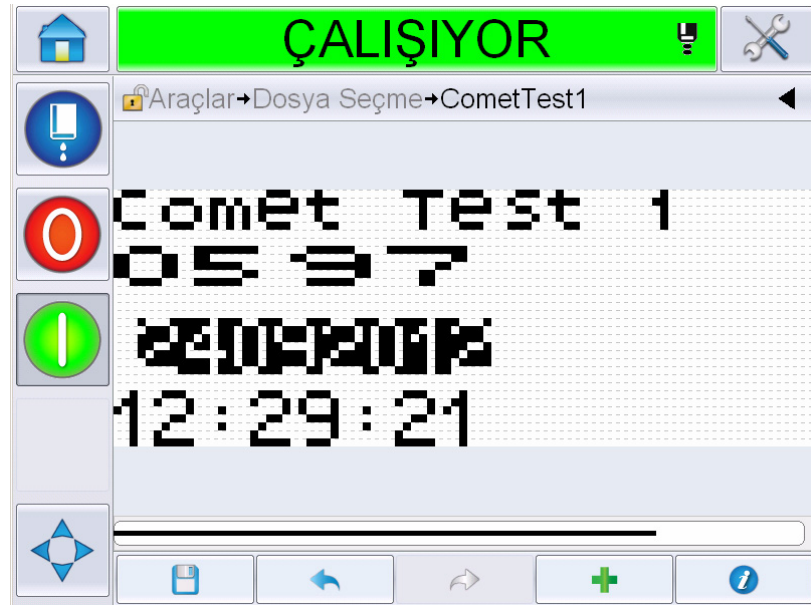
Yerinde	Seçenekler	Açıklama
Yazı Tipi Boyutu	5 yüksekliğinde, 7 yüksekliğinde, 9 yüksekliğinde, 12 yüksekliğinde, 16 yüksekliğinde, 24 yüksekliğinde ve 34 yüksekliğinde <b>Not:</b> 1650 UHS için 24 ve 34 yüksekliğinde yazı tipleri kullanılabilir <b>Not:</b> 1650 UHS 40 mikron için 34 yüksekliğinde yazı tipleri kullanılabilir	Kullanıcının çeşitli yazı tipi boyutlarından seçim yapmasına olanak tanır.
Dar Yazı Tipi	Açık, Kapalı	Kullanıcının Dar Yazı Tipi seçeneğini açmasını/ kapatmasını sağlar.
Karakter Genişliği	Tek, Çift, Üçlü	Kullanıcının karakter genişliğini Tek/Çift/Üçlü olarak ayarlamasını sağlar.

Tablo 5-20: Yazı Tipi Özellikleri


Yerinde	Seçenekler	Açıklama
Alan Ayna Görüntüsü	Açık, Kapalı	Kullanıcının Alan Ayna Görüntüsü seçeneğini açmasını/kapatmasını sağlar. Bunun 'Açık' olarak ayarlanması alanın ayna görüntüsünü yansıtır.
Ters evir	Açık, Kapalı	Kullanıcının Ters evir seçeneğini açmasını/kapatmasını sağlar. Bunun 'Açık' olarak ayarlanması alanı ters çevirir.

Tablo 5-20: Yazı Tipi zellikleri

19 OK düğmesine dokunun.

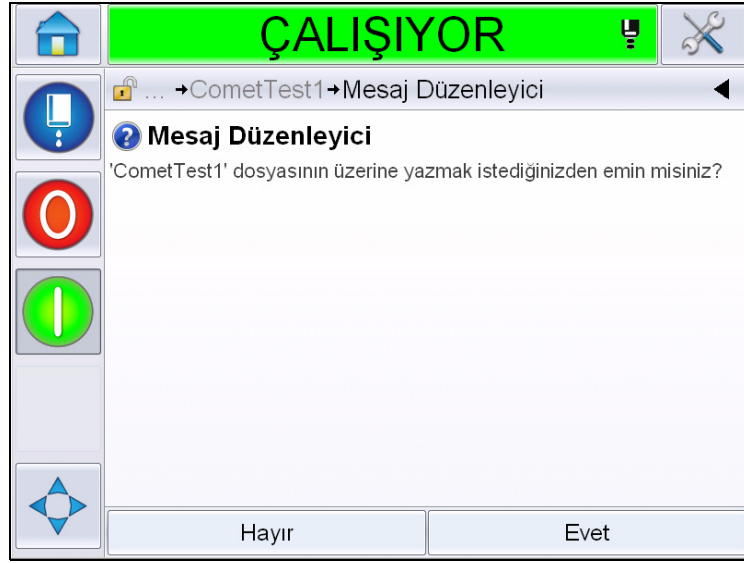


Şekil 5-50: DeđiŐtirilen Metin Ekranı

20 Mesajı düzenledikten sonra, kaydet  tuŐuna dokunun.

21 Gerekirse adı değiştirin, aksi durumda *Tamam*'a dokunun. Onay Sayfasını görüntüler.





Şekil 5-51: Düzenleme Sayfası

**Not:** Mesajı benzersiz bir referansla kaydetmeniz önerilir.

**22** Düzenlenen mesajı kaydetmek için *Evet*'e dokununuz.

**Not:** Bir mesajda veya mesaj parametrelerinde bir değişiklik yapıldığında mesajı her zaman yeniden yükleyin. Yalnızca değişiklik ana sayfada sürükle düğmesine basıldıktan sonra yapılırsa bu gerekli değildir.

**Not:** Mesaj Düzenleyiciden mesajı kaydetmeden çıkmak için Ana Sayfa veya Araçlar düğmesine dokununuz.

## Bir Mesajı Silmek

Bir mesaj silmek için aşağıdaki adımları izleyin:

- 1 Ana Sayfa'dan Araçlar > Veritabanları > Dahili seçeneğine gidin.
- 2 Düzenle'ye dokununuz.



Şekil 5-52: Dahili Ekran

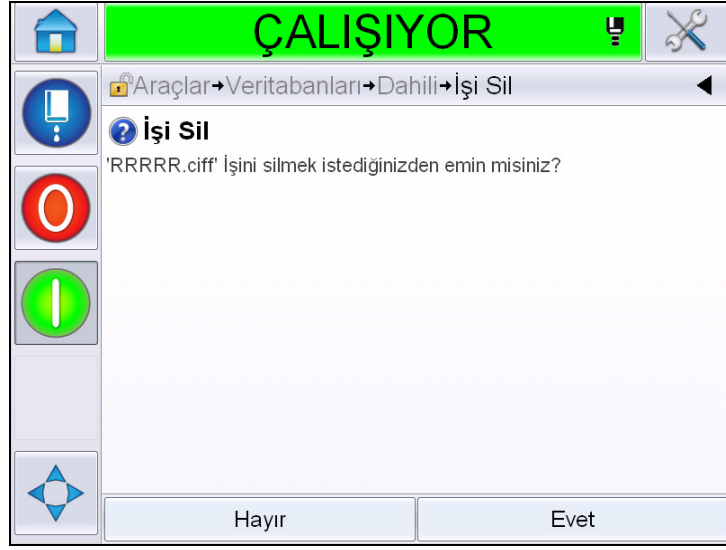
- 3 Silinmesi gereken mesajı seçin ve Sil'e dokununuz.

**Not:** Mevcut tüm mesajları silmek için Tümünü Seç'e dokunabilirsiniz.



Şekil 5-53: Ekran silinsin mi?

- 4 Onay sayfasını görüntüler.



Şekil 5-54: Onay Ekranı

- 5 Silmeyi onaylamak için *Evet*'e dokununuz.

## İstenen Alanı Tanımlama

Prompted fields (İstenen alanlar), mesajın her kullanılışında değişebilen içeriği tanımlar. Bu içerik, günün mesajını veya ürünün bilinen bir çalışmasına özgü olan başka bir içeriği ekleyebilirsiniz ancak bunlar, çalışmanın tümü boyunca sabit kalır.

İstem alanı içeren bir mesaj yüklendiğinde, operatörden alanın içeriğini sağlaması istenir.

İstenen alanı tanımlamak için aşağıdaki adımları izleyin:

- 1 “Bir Mesaj Oluşturmak” sayfa 5-28 bölümünü 1. adımdan 3. adıma uygulayın.
- 2 Serbest metin alanı ekleyin. “Serbest Metin Ekleme” sayfa 5-36 bölümünü 14. adımdan 15. adıma bakın.

**Not:** Kullanıcı tarafından düzenlenebilir seçenek tüm kullanıcı alanlarında vardır.



Şekil 5-55: Metin Alanı Özellikleri Ekranı

- 3 *Kullanıcı Tarafından Düzenlenebilir*'e dokununuz ve *Evet*'i seçin. Ek alan listesi görüntülenir (bkz. Şekil 5-56, sayfa 5-62).

**Not:** Kullanıcı tarafından düzenlenebilir seçenek varsayılan değer olarak *'Hayır'*a ayarlanır. Bu *'Evet'* ile değiştirilirse kullanıcı istem metnini, alan uzunluğunu ve şifrelemeyi ayarlayabilir. İstem metni kullanıcı alanı adına dönüşür.



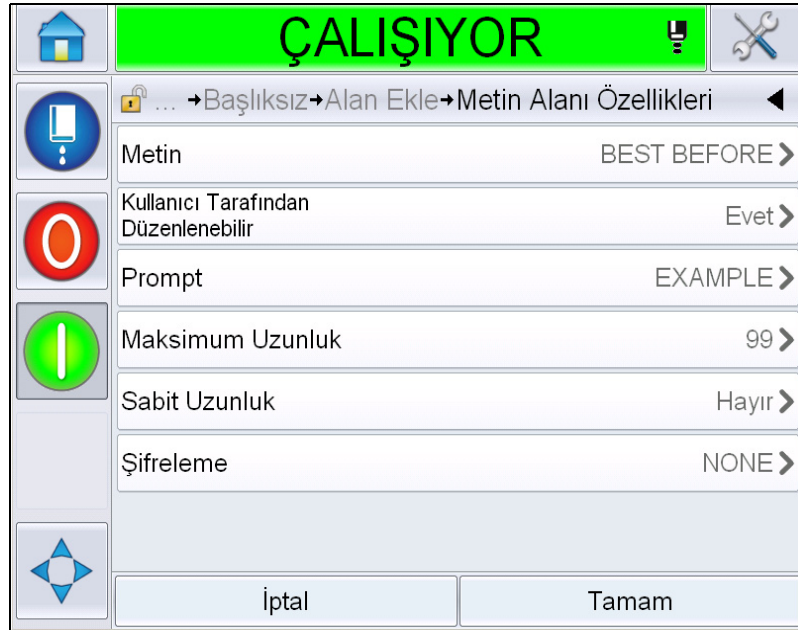
Şekil 5-56: Ek Metin Alanı Özellikleri Ekranı

- 4 Maksimum uzunluğu ve sabit uzunluğu ayarlayın.
- 5 QWERTY sayfasında alan için istem girin. Bu, mesaj seçildiğindeki istem olacaktır.



Şekil 5-57: İstem Ekranı

- 6 *Tamam*'a dokununuz.



Şekil 5-58: Metin alanı özellikleri

- 7 Mesaj adını girdikten sonra **Tamam**'a dokununuz ve mesajı kaydediniz.
- 8 **Ana Sayfa > Görev Seçimi**'ne gidilerek bu mesaj seçildiğinde kullanıcı arayüzü bu istemi görüntüler. İstenen alanın içeriğini değiştirmek için **Düzenle**'ye dokununuz.



Şekil 5-59: İstem

**Not:** Ek kullanıcı alanları CLARISOFT® kullanılarak ayarlanabilir.


### Logo eklemek için

Logolar CLARiSOFT® uygulamasında ayarlanır.

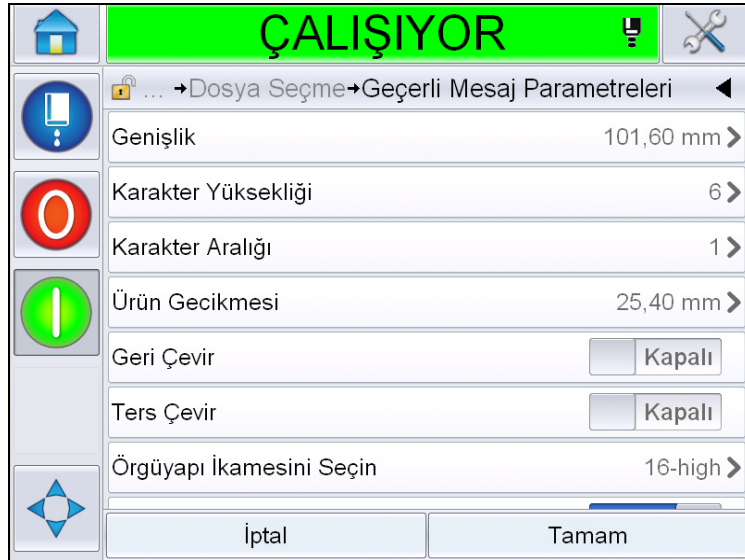
### Barkod Ekleme

Barkodlar CLARiSOFT® uygulamasında ayarlanır.

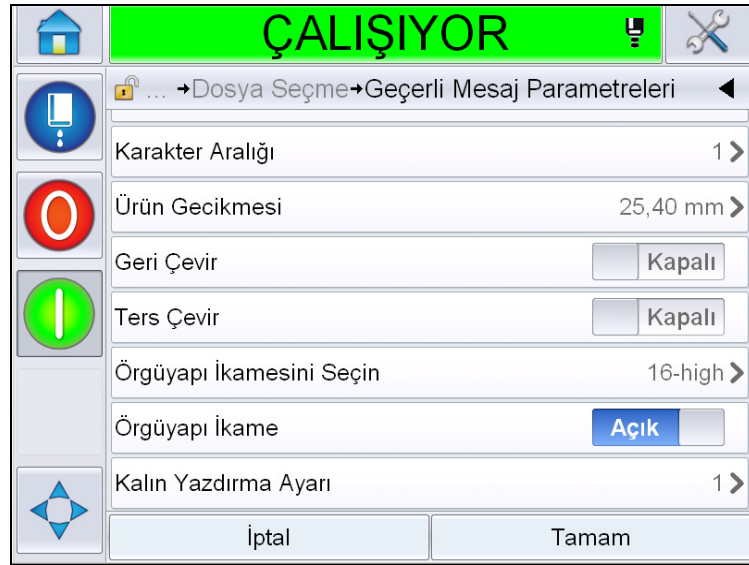
### Geçerli Mesaj Parametrelerini değiştirmek için

Mesaj sayfasında herhangi bir kullanıcı alanı seçmeden  öğesine dokununuz. Aşağıdaki ekranı görüntüler. Parametreleri gerektiği şekilde düzenleyin.

Not: Bu parametreler yalnızca o andaki mesaj için geçerli olur. Varsayılan parametreleri değiştirmek için bkz. “Varsayılan Mesaj Parametreleri” sayfa 5-10.



Şekil 5-60: Geçerli Mesaj Parametreleri



Şekil 5-61: Geçerli Mesaj Parametreleri 2

Parametre	Açıklama
Genişlik	Kullanıcının gerekli mesaj genişliğini ayarlamasına olanak tanır.
Karakter Yüksekliği	Kullanıcının gerekli karakter yüksekliğini ayarlamasına olanak tanır.
Karakter Aralığı	Kullanıcının gerekli mesaj karakter aralığını ayarlamasına olanak tanır.
Ürün Gecikmesi	Kullanıcının ürün gecikmesini ayarlamasına olanak tanır (ürünün başlangıcıyla [tetikleme noktası] yazdırmaya başlama konumu arasındaki süre).
Geri Çevir	Geri çevrilmiş karakter (arkadan öne) yazdırma.
Ters Çevir:	Ters çevrilmiş karakter (baş aşağı) yazdırma.
Örgü yapı Seç İkame	Seçilen örgü yapı dosya adını listeler
Örgü yapı İkame	ON (Açık) seçildiğinde, yazıcı hat çalışma hızı için otomatik olarak uygun örgü yapıyı seçer.
Kalın Yazdırma Ayarlama	Kalın Yazdırma Ayarı değerini ayarlar.

Tablo 5-21: Geçerli Mesaj Parametreleri



## Mesajları İçe Aktarma

Mesajları içe aktarmak için aşağıdaki adımları izleyin:

- 1 Ana Sayfa'dan Araçlar > Veritabanları seçeneğine gidin.

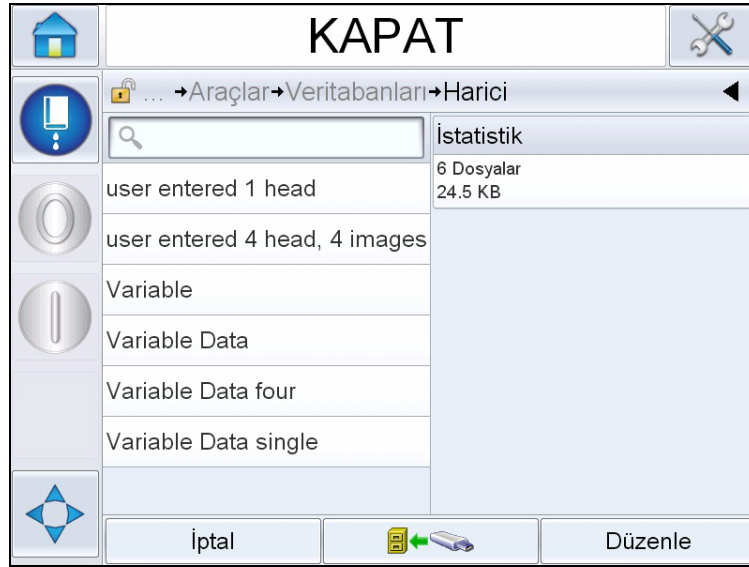


Şekil 5-62: Veritabanları


**Not:** Bu seçenek yalnızca JOBS (İşler) klasörünü içeren USB flash bellek USB bağlantı noktasına takıldığında kullanılabilir.

**Not:** İçe aktarılacak mesajlar (.CIFF dosyalar) USB'de JOBS (İŞLER) klasöründe yer almalıdır.

- 2 Harici'ye dokunun. USB'deki kullanılabilir mesajların listesi görüntülenir.



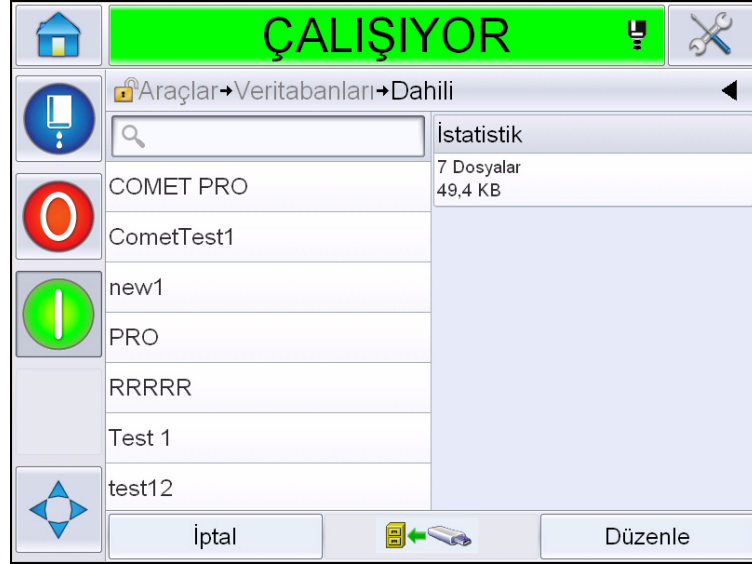
Şekil 5-63: USB'deki Mesajlar

- 3 Yazıcıya aktarılabacak bir mesaj seçin ve  ögesine dokununuz. Onay sayfasını görüntüleyiniz.
- 4 Devam etmek için *Evet'e* veya harici veritabanı mesaj ekranına dönmek için *Hayır'a* dokununuz.
- 5 Artık mesaj başarılı bir şekilde içe aktarılabılır. Harici veritabanı mesaj ekranına dönmek için *Tamam'a* dokununuz.


## Mesajları Dışa Aktar

Mesajları dışa aktarmak için aşağıdaki adımları izleyin:

- 1 *Ana Sayfa*'dan *Araçlar* > *Veritabanları* > *Dahili* seçeneğine gidin. Yazıcıdaki kullanılabilir mesajların listesini görüntüler.



Şekil 5-64: Yazıcıdaki Mesajlar

- 2 USB'ye aktarılacak bir mesaj seçin ve  ögesine dokunun. Onay sayfasını görüntüler.
- 3 Devam etmek için *Evet*'e veya dahili veritabanı mesaj ekranına dönmek için *Hayır*'a dokunun.
- 4 Artık mesaj başarılı bir şekilde dışa aktarılır. Dahili veritabanı mesaj ekranına dönmek için *Tamam*'a dokunun.

## Genel Ekipman Etkinliği - Kullanılabilirlik Araçları

### Giriş

Kullanılabilirlik ekipmanın çalışır halinin ölçümüdür. Üretim tarafından ihtiyaç duyulduğunda ekipmanın çalışmaya hazır olduğu zaman miktarıdır. Bu, OEE'nin üç temel metriğinden biridir ve Videojet1620/1650 UHS için kullanılabilir.

'Kullanılabilirlik' aracı çalışma 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 paretosu kullanıcının hem yazıcı hem de çalışma arızalarıyla ilgili olarak, sık karşılaşılan arızaları anlamasına ve ortadan kaldırmasına yardımcı olur.

Kullanılabilirlik aynı anda iki temel kullanılabilirlik metriğini gösterir:

- Yazıcı Kullanılabilirliği
- Çalışma Kullanılabilirliği

***Not:** Çalışma Kullanılabilirliği kullanıcı tarafından ihtiyaç duyulduğunda iki ayrı üretim süresi proxy'si arasında değiştirilebilir: "güç açık" ve "püskürtme açık" modları. Daha fazla bilgi için bkz. "Çalışma Kullanılabilirliği" sayfa 5-70.*

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

Burada

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

\*Seçilen proxy'e bağlı olarak 'güç açık' veya 'püskürtme açık'.

### 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 toplam süredir (güç uygulanan). Hata etkin olduğunda yazıcının gücü kesilirse, yazıcının kapalı kaldığı zaman miktarı da yazıcı toplam süresine eklenir.

‘Yazıcı Arıza Süresi’ yazıcının ‘Yazıcı Arızası Durumunda’ geçirdiği ‘Yazıcı Toplam Süresinin’ miktarıdır. ‘Yazıcı Arızası durumu’ yazıcı hatası olarak tanımlanan bir hata nedeniyle yazıcının kullanılmadığı süre olarak tanımlanır. Daha fazla bilgi için Servis Kılavuzuna bakın.

### **Çalışma Kullanılabilirliği**

Bu, arıza süresinin üretim hattına tam etkisini yansıtan daha geniş kapsamlı bir ölçüdür. Çalışma Kullanılabilirliği “Prosedür” hatası olarak sınıflandırılacak hatalarla ilgili olan arıza sürelerini izler, örneğin:

- Çekirdek boş
- Kafa Kapağı çıkarılmış
- Çekirdek Servis Zamanı Geçmiş.

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

Çalışma Kullanılabilirliği şu şekilde tanımlanır:

$$\text{Çalışma Kullanılabilirliği} = 1 - \frac{\text{Çalışma Arıza Süresi}}{\text{Üretim Süresi}}$$

Üretim Süresi Proxy’si müşteri tarafından seçilen çalışma modları (püskürtme açık veya yazıcı açık) arasında değişiklik için kullanılabilirlik hesaplamasına olanak tanır. Üretim süresi seçilen üretim süresi proxy’sine bağlı olarak tanımlanır:

- Püskürtme Açık: Yazıcı ve püskürtme aynı anda Açık ise.
- Yazıcı Açık: Püskürtmenin durumuna bağlı olmaksızın, yazıcı Açık ise.

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

‘Çalışma Arıza Süresi’ yazıcının ‘Çalışma Arızası Durumunda’ geçirdiği ‘Üretim Süresinin’ miktarıdır. ‘Çalışma Arızası durumu’ çalışma hatası olarak tanımlanan bir hata nedeniyle yazıcının kullanılmadığı süre olarak tanımlanır.

**Not:** Yazıcı ve çalışma arızası durumları hakkında daha fazla bilgi için Servis Kılavuzuna bakın.

## Kullanılabilirlik Sayfası

Ana sayfada *Performans*'a dokunun.



Şekil 5-65: Ana Sayfa

*Performans* Sayfasını görüntüler. Kullanılabilirlik sayfasına erişmek için *Kullanılabilirlik* ögesine dokunun.



Şekil 5-66: *Performans* Sayfası

*Kullanılabilirlik* sayfasını (bkz. Şekil 5-67) görüntüler. Kullanıcı bir zaman çizelgesinde yazıcı kullanılabilirliği ve çalışma kullanılabilirliği verilerini aynı anda görebilir. Zaman Çizelgesi sütunundaki kullanılabilirlik verileri geçmiş kullanıcı kullanımını etkileyen mevsimsel değişiklikleri ilişkilendirmesine olanak sağlar.

Zaman dilimi	Yazıcı Kullanılabilirliği	Çalışma Kullanılabilirliği "Yazıcı Açık Kalma" süresi
Son 30 gün	95,7%	11,2%
Son 90 gün	95,7%	11,2%
Geçerli Ay	98,1%	9,1%


Çalışma Kullanılabilirliği sütunu

Şekil 5-67: Kullanılabilirlik

**Not:** Kullanılabilirlik hücrelerinde gösterilen oklar kapsamlı sorgu için verilerin varlığını gösterir. Detaylı analiz için belirli verileri görüntülemek için hücreyi seçin.

Seçenek	Açıklama
Zaman dilimi	Kullanıcının, mevcut farklı zaman çizelgeleri için yazıcı ve çalışma kullanılabilirliği değerlerini görüntülemesine olanak tanır. Kullanılabilirlik verileri geçmiş kullanıcı kullanımını etkileyen mevsimsel değişiklikleri ilişkilendirmesini sağlar.
Yazıcı Kullanılabilirliği	Yazıcı kullanılabilirliği verilerini gösterir.
Çalışma Kullanılabilirliği	Hesaplama için kullanılan proxy'ye göre çalışma kullanılabilirliği verilerini gösterir; "Güç Açık" süresi veya "Püskürtme Açık" süresi.
Üretim Süresi Proxy'si	Kullanıcı tarafından seçilen çalışma modları ('püskürtme açık' veya 'yazıcı açık') arasında değişiklik için kullanılabilirlik hesaplamasına olanak tanır. Proxy seçimi kullanıcının çalışma modu ile uyumlu olan kullanılabilirliğin hesaplanmasını sağlar. <i>Kullanılabilirlik</i> sayfasındaki (bkz. Şekil 5-67) çalışma kullanılabilirliği sütunu kullanıcı tarafından seçilen proxy'i gösterir.

Tablo 5-22: Kullanılabilirlik Sayfası seçenekleri

Seçenek	Açıklama
USB'ye aktar	Kullanıcının olay günlüğünü USB belleğe dışa aktarmasına olanak tanır. Kullanıcı Arayüzü kullanıcıya, USB'ye indirme için gerekli aşamalarda kılavuzluk eder.
	Daha fazla bilginin mevcut olduğunu gösterir. Seçilen kullanılabilirlik verileri ile ilgili <i>Arıza Paretosu</i> 'nu görüntülemek için hücreye dokununuz. Bu sayfa arıza tipini, arıza süresini ve arıza sıklığını görüntüler (bkz. Şekil 5-68 ve Şekil 5-69).

Tablo 5-22: Kullanılabilirlik Sayfası seçenekleri (Devam)



KAPAT		
Performans → Kullanılabilirlik → Arıza Paretosu		
Geçerli Ay, Yazıcı Kullanılabilirliği: 98,1%		
Arıza Türü	Arıza Süresi (dakika)	Sıklık
(E6000) Yazıcı Kafası Yok	32:04	1

Şekil 5-68: Yazıcı Kullanılabilirliği için Arıza Paretosu



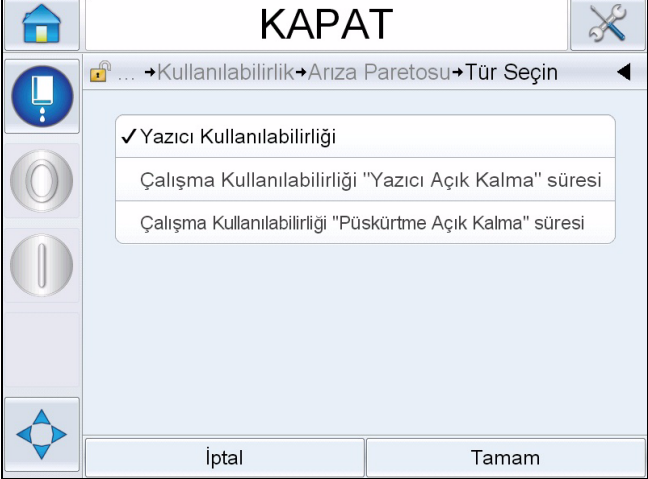
KAPAT		
Performans → Kullanılabilirlik → Arıza Paretosu		
Geçerli Ay, Çalışma Kullanılabilirliği (Yazıcı Açık): 9,3%		
Arıza Türü	Arıza Süresi (dakika)	Sıklık
(E6028) Yeni Mürekkep Çekirdeği Farklı Mürekkep Referansına Sahip	1522:30	2
(E6029) EHT/HV Kalibrasyonu Gerekli	1469:50	2
(E6000) Yazıcı Kafası Yok	32:04	1

Şekil 5-69: Çalışma Kullanılabilirliği için Arıza Paretosu





Seçenek	Açıklama
Arıza tipi	Hata kodunun ve arızanın açıklaması. Arızanın detaylı açıklamasını ve olası çözümlerini görüntülemek için arıza tipine dokununuz.
Arıza Süresi	Yazıcının arıza durumunda olduğu toplam süre.
Sıklık	Zaman çizelgesinde yazıcının bu arızayı kaç kez geçirdiği.
	
Düzenleme Ölçütü	Kullanıcının yazıcı arıza süresi veya arıza sıklığı bazında listeyi sıralamasına olanak tanır.
	

Tablo 5-23: Arıza Paretosu

Seçenek	Açıklama
Zaman Dilimini Değiştir	Kullanıcının farklı kullanılabilir zaman çizelgeleri için arıza paretosu görüntülemesine olanak tanır.
	
Yazıcı/alışma Kullanılabilirliği	Kullanıcının yazıcı ve çalışma kullanılabilirliği arıza paretosu sayfaları arasında geçiş yapmasına olanak tanır.


Tablo 5-23: Arıza Paretosu (Devam)

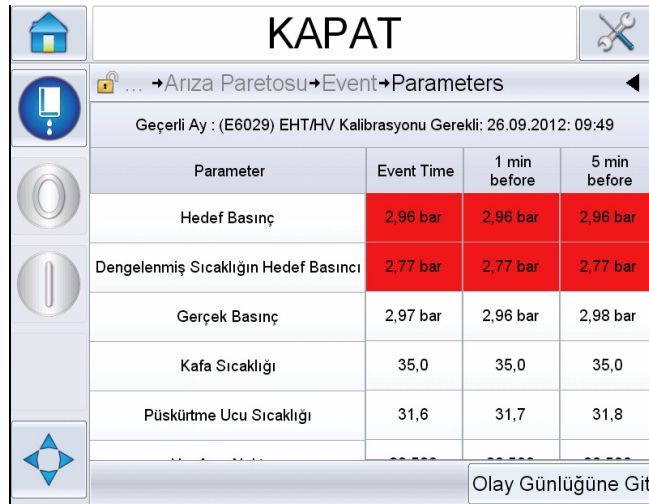
Olay sayfasını görüntülemek için  ögesine dokununuz (bkz. Şekil 5-70). Olay sayfası belirli bir arızanın her oluşumu için tarih, saat ve süre bilgilerini görüntüler. Bu sayfa arıza oluşmasının üretim tesisindeki diğer olaylarla ilişkilendirilmesi için kullanılabilir.



Tarih	Zaman	Süre (dakika)
26.09.2012	14:20	1468:28
26.09.2012	09:49	1:22

Şekil 5-70: Olay

Parametre sayfasını görüntülemek için  ögesine dokununuz (bkz. Şekil 5-71). Parametre sayfası belirli bir arıza oluştuğunda günlüğe kaydedilen detaylı yazıcı durumu parametrelerini görüntüler.



Parameter	Event Time	1 min before	5 min before
Hedef Basınç	2,96 bar	2,96 bar	2,96 bar
Dengelenmiş Sıcaklığın Hedef Basıncı	2,77 bar	2,77 bar	2,77 bar
Gerçek Basınç	2,97 bar	2,96 bar	2,98 bar
Kafa Sıcaklığı	35,0	35,0	35,0
Püskürtme Ucu Sıcaklığı	31,6	31,7	31,8

Olay Günlüğüne Git

Şekil 5-71: Parametre

**Olay Zamanı:** Arızanın gerçekleştiği saattir.

Veri eğilimlerini göstermek için olaydan 1 dakika ve 5 dakika önceye ait veriler gösterilir.

Yazıcı aralık dışında kalan parametreleri vurgular. Bu bilgilerin dikkat çeken tüm semptomlarla birleştirilmesi bir kök neden analizi başlatabilir.

**Olay Günlüğüne Git**'e dokununuz ve *Olay günlüğü* sayfasını görüntüleyin (bkz. Şekil 5-72). Ayrıca, *Araçlar > Tanılama > Yazıcı Kafası* üzerinden de bu sayfayı görüntüleyebilirsiniz.

Olay günlüğü 180 günlük bir döneme ait tüm etkinlikleri tutar. Hata bağlamını anlamak için bir arıza ile aynı anda gerçekleşen diğer yazıcı etkinliklerini kontrol etmek için kullanılabilir.


Gerektiğinde durumu, uyarıları, alarmları kaldırmak için filtreleme yapabilirsiniz.

KAPAT				
→Olay Günlüğü				
	Olay	Tarih	Zaman	Süre (dakika)
	Hızlı Durdurma Gerçekleştiriliyor	21.09.2012	17:06	0:27
	(E6014) Viskozite Denetlenemiyor	21.09.2012	17:06	3988:42
	(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	21.09.2012	09:11	5890:25
	(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	21.09.2012	07:19	97:01
	(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	21.09.2012	05:34	77:20
	(E6046) Mürekkep Viskozitesi Çok Yüksek	21.09.2012	04:13	777:52
	(E6046) Mürekkep Viskozitesi			
Alarmları Gizle Uyarıları Gizle Durumu Gizle USB'ye aktar				

Şekil 5-72: Olay günlüğü

Sembol	Tür
	Alarm olayı.
	Uyarı olayları.
	Durum; uyarı veya alarm oluşmayan bir yazıcı olayıdır.

Tablo 5-24: Olay Günlüğü sembolleri

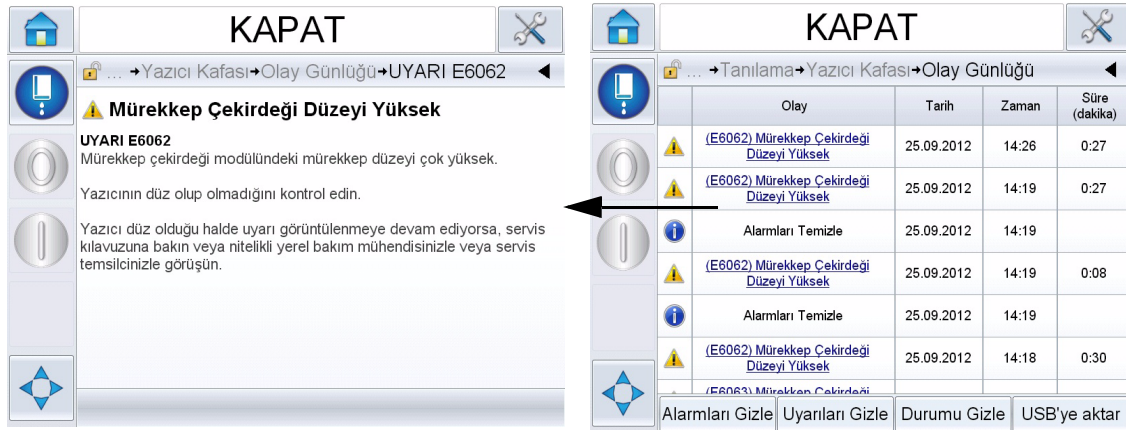
**Not:** Bir etkinlik arızaya neden olursa Alarm, Uyarı veya Durum sembolleri ile birlikte  sembolü görüntülenir, böylece o olay sırasındaki yazıcı

parametrelerini görüntüleyebilirsiniz.

Seçenek	Açıklama
Alarmları Gizle	Kullanıcının olay günlüğü listesindeki bir alarm olayını Göstermesine/Gizlemesine olanak tanır.
Uyarıları Gizle	Kullanıcının olay günlüğü listesindeki bir uyarı olayını Göstermesine/Gizlemesine olanak tanır.
Durumu Gizle	Kullanıcının olay günlüğü listesindeki bir durum olayını Göstermesine/Gizlemesine olanak tanır.
USB'ye aktar	Kullanıcının olay günlüğünü ve ilişkili parametre kesitlerini USB belleğe dışa aktarmasına olanak tanır. Kullanıcı Arayüzü kullanıcıya, USB'ye indirme için gerekli aşamalarda kılavuzluk eder.

Tablo 5-25: Olay Günlüğü Sayfa Seçeneği

Arıza veya uyarı olayının detaylı açıklaması için olay mesajına dokunun. Kullanıcı arayüzünde detaylı bir açıklama, olası neden ve çözüm görüntülenir.



Şekil 5-73: Olay günlüğü tanılama

Event Id	Tarih	Zaman	Event Type	Olay	Duration (minutes)
83	25.09.2012	14:26:01	UYARI	(E6062) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Yüksek	0.45
82	25.09.2012	14:19:36	UYARI	(E6062) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Yüksek	0.45
81	25.09.2012	14:19:35	Info	Alarmları Temizle	
80	25.09.2012	14:19:07	UYARI	(E6062) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Yüksek	0.13
79	25.09.2012	14:19:05	Info	Alarmları Temizle	0.5
78	25.09.2012	14:18:35	UYARI	(E6062) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Yüksek	0.52
77	25.09.2012	14:18:04	UYARI	(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	0.62
76	25.09.2012	14:18:03	Info	Alarmları Temizle	0.48
75	25.09.2012	14:17:26	UYARI	(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	0.48
74	25.09.2012	14:16:36	Info	Hızlı Durdurma Gerçekleştiriliyor	5.8
73	25.09.2012	14:16:25	Info	Hızlı Durdurma İste	7.35
72	25.09.2012	14:12:15	UYARI	(E6046) Mürekkep Viskozitesi Çok Yüksek	6.88
71	25.09.2012	14:10:03	UYARI	(E6063) Mürekkep Çekirdeği Düzeyi Düşük	
70	25.09.2012	14:10:01	Info	Alarmları Temizle	
69	25.09.2012	14:09:43	Info	Hazır	

Şekil 5-74: Dışa Aktarılan Veriler

Dışa aktarılan veriler hakkında daha fazla bilgi için Servis Kılavuzuna bakın.

## Giriş

Yazıcı bakımı, bir operatör veya servis teknisyeninin gerçekleştirebileceği işlemleri kapsamaktadır. Bu bölümde, yazıcı operatörlerinin her zaman gerçekleştirebileceği bakım işlemleri açıklanmıştır. Sadece eğitimli servis teknisyenlerinin ve servis personelinin gerçekleştirebileceği diğer bakım işlemleri, Servis Kitapçığında açıklanmıştır.



### Uyarı

**YARALANMA.** Bir arıza durumunda ısıtıcının sıcaklığının 70 °C'ye ulaşması mümkündür. Isıtıcının monte edildiği plakaya dokunmayın. Bu talimatı izlememeniz halinde bir yaralanmaya sebep olabilirsiniz.

## Bakım Takvimi

Tablo 6-1'de bakım takvimi görülmektedir.

Aralık	İşlem
Yazıcı devreye alındığında veya takviye kartuşlar bittiğinde	Akıllı kartuşları değiştirin. Bkz: "Akıllı Kartuşları Değiştirme" sayfa 6-3.
Gerektiğinde	Yazıcı kafasının aşağıdaki parçalarını temizleyin: <ul style="list-style-type: none"><li>Saptırma Plakası</li><li>Oluk</li></ul> <b>Not:</b> Bakım yapmadan önce baskı kalitesini kontrol edin. Bkz. "Yazıcı Kafasını Kontrol Etme" sayfa 6-6, ve "Yazıcı Kafasını Temizleme" sayfa 6-6.
	Yazıcı kabinini temizleyin.
	Dokunmatik Ekranları Temizle
2000 Saatte Bir	Ters filtreyi değiştirin.

Tablo 6-1: Bakım Takvimi

## Uzun Süreli Kapatmaya (Saklama) veya Nakliyeye Hazırlama

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

### Parça/araç gerekliliği

Parçalar/Araçlar	Miktar	Parça Numarası
Yıkanacak mürekkep özünde varolan boyama ile eşleşen Boyama Kartuşları	4	-
Boş Kartuşlar	6	SP399246
Contalı Püskürtme Ucu Bypass Manifoldu (Döngü Konektörü) Seti	1	399247

Tablo 6-2: Parçalar ve Araçlar

### Uzun Süreli Kapatmaya (Saklama) veya Nakliyeye Nasıl Hazırlanır?

Yazıcıyı uzun süreli kapatmaya/taşımaya hazırlamak için aşağıdaki adımları izleyin:

- 1 Temiz Durdurma gerçekleştirin.
- 2 Üç püskürtme ucu yıkamasını çalıştırın.
- 3 Püskürtme Ucu Kolektörünü çıkartın ve Püskürtme Ucu Bypass Kolektörünü (contalı) ona takın. Boş Çekirdek Yordamını uygulayın.

**Not:** Dökülenleri toplayabilmek için, yazıcı kafasının yıkama istasyonunda veya uygun bir kaptaki değiştirilmesi gerekir.

- 4 Öz yordamı tamamlandığında, **Mürekkep Çekirdeğini Yıkama** yordamını uygulayın ve yazıcı yönergelerini izleyin.

**Not:** Bu işlemi tamamlamak için gereken toplam süre yaklaşık üç saattir. Her biri 30 ila 45 dakikada takılan dört kartuş seti gerektirir. Her bir set, tamamlandıktan sonra, karıştırılan sıvılarla birlikte yarı dolu olur.

- 5 Püskürtme Ucu Bypass Kolektörünü çıkartın ve contalı Püskürtme Ucu Kolektörünü yazdırma motoru döşemesine takın.

Yazıcı artık depolama veya taşıma için hazırdır.

**Not:** Mürekkep çekirdeği depolama için çıkarılan mürekkep ile doldurulduğunda, kalibrasyon verileri kaydedildiği için yeniden takma sırasında viskoziteyi yeniden kalibre etmeyin.

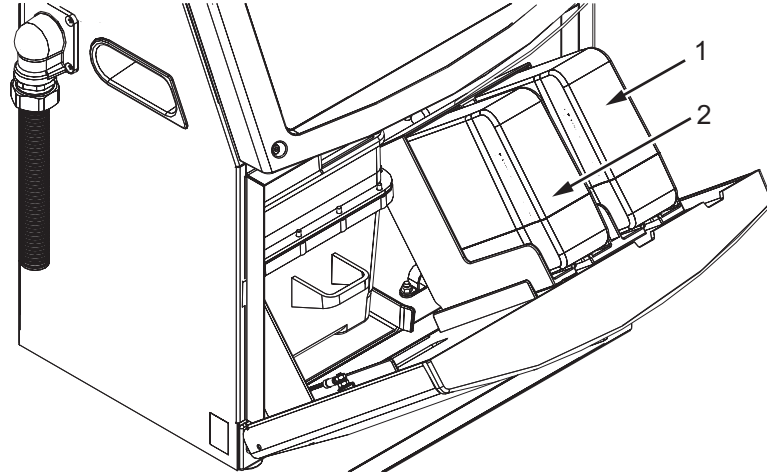
**Not:** Yazıcı uzun süreli olarak kullanılmayacağı zaman üretici parolası için lütfen Videojet Technologies Inc. ile 1-800-843-3610 numaralı telefondan bağlantı kurun (ABD'deki tüm müşteriler). ABD dışındaki müşteriler yardım için Videojet Technologies Inc. distribütörüne veya bağlı kuruluşa başvurmalıdır. Alternatif olarak, [www.videojet.com](http://www.videojet.com) > Destek > Videojet Parola Oluşturucusu adresini de ziyaret edebilirsiniz.

## Akıllı Kartuşları Değişirme

İki tip akıllı kartuş mevcuttur:

- Mürekkep kartuşu
- Takviye sıvısı kartuşu

Kullanıcı kartuşları yazıcı devreye alındığında veya kartuşlar boş olduğunda takmalıdır. Sıvı tipi (mürekkep veya takviye sıvısı) kartuş etiketlerinde belirtilmiştir.



1. Mürekkep Kartuşu
2. Takviye Sıvısı Kartuşu

Şekil 6-1: Akıllı Kartuşlar

Kartuş eklemek veya kartuşları değiştirmek için, aşağıdaki işlemleri yapın:

- 1 Mürekkep bölmesinin kapağını açın ve kapağı Şekil 6-1'de görülen biçimde tutun.
- 2 Mürekkep veya takviye sıvısı kartuşu göstergeleri %0 gösteriyorsa ve bir hata mürekkep ve/veya takviye sıvısı kartuşlarının boş olduğunu gösteriyorsa, 4. adıma geçin.



- 3 Mürekkep veya takviye sıvısı kartuşu yüklü değilse gerekli kartuşun takılmasını isteyen bir uyarı görünür, 5. adıma geçin.

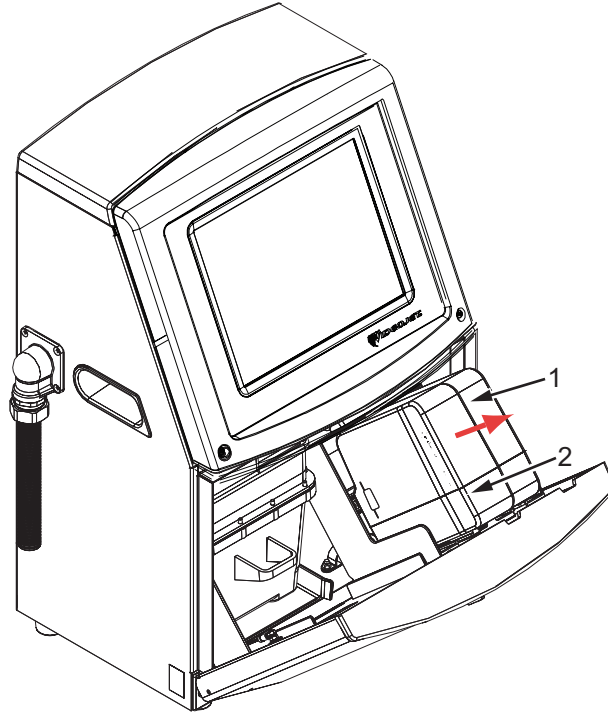


### Uyarı

**KİŞİSEL YARALANMA.** Mürekkep, çözücü ve takviye sıvısı gibi tüm sıvılar uçucu ve yanıcıdır. Bunların yerel yönetmeliklere uygun şekilde saklanması ve kullanılması gerekir. Sadece iyi havalandırılmış alanlarda çalışın. Temizleme çözeltileri yenilir veya içilirse zehirlenmeye neden olur. Bu maddeyi içmeyin. Yutulursa hemen bir doktora başvurun.

- 4 Eski mürekkep kartuşunu (1. nesne, Şekil 6-2) ve eski takviye sıvısı kartuşunu (2. nesne) çekerek yazıcı kabininden çıkarın.

*Not: Mürekkep kartuşunu yazıcıya takmadan önce karıştırın.*



1. Mürekkep Kartuşu
2. Takviye Sıvısı Kartuşu

Şekil 6-2: Kartuşları Çıkartma

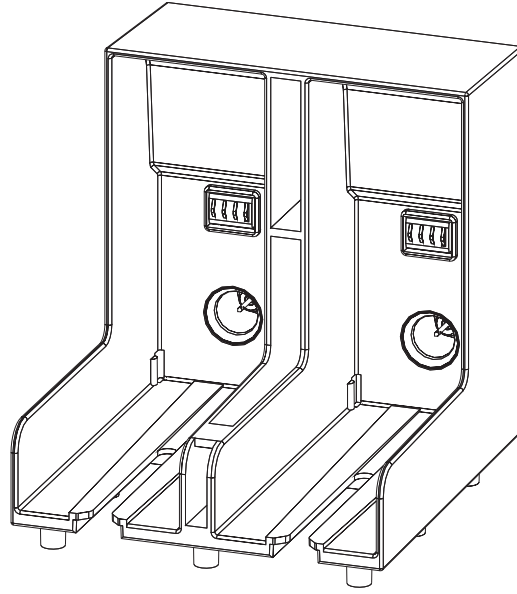
- 5 Kartuş anahtarını doğru tutucu yuvasına hizalayarak, yeni mürekkep kartuşunu kartuş tutucusuna yerleştirin (bkz. Şekil 6-3, sayfa 6-5).

a. Kartuşun yuvaya tam oturduğundan emin olun.

**Not:** Kartuş, kartuş tutucusuna kilitlenene (bir geçme sesi duyana) kadar kartuşu bastırın.

b. “Mürekkep kartuşu takılı değil” anlamındaki uyarının ekrandan kaybolduğundan emin olun. Uyarının ekrandan kaybolması birkaç saniye sürebilir.

c. Kartuş seviye göstergesinin, %100 dolu olduğundan emin olun.



Şekil 6-3: Kartuş Yuvası Slotu

- 6 Kartuş anahtarını doğru tutucu yuvasına hizalayarak, yeni takviye sıvısı kartuşunu, takviye sıvısı kartuşu tutucusuna yerleştirin.

a. Kartuşun yuvaya tam oturduğundan emin olun.

b. “Takviye sıvısı kartuşu takılı değil” anlamındaki uyarının ekrandan kaybolduğundan emin olun. Uyarının ekrandan kaybolması birkaç saniye sürebilir.

c. Kartuş seviye göstergesinin, %100 dolu olduğundan emin olun.

## Yazıcı Kafasını Kontrol Etme

Yazıcı kafasını kontrol etmek için aşağıdaki adımları izleyin:

- 1 Mürekkep püskürtmesini durdurun ve yazıcının tam olarak kapanmasını bekleyin.
- 2 Yazıcıyı güç beslemesinden ayırın.
- 3 Yazıcı kafasının vidasını (2. nesne, Şekil 6-4, sayfa 6-8) gevşetin ve yazıcı kafası kapağını (3. nesne) sökün.
- 4 Yazıcı kafasında ve yazıcı kafasının kapağının içinde mürekkep birikmesi olup olmadığını kontrol edin. Gerekliyse temizleyin (bkz. “Yazıcı Kafasını Temizleme” sayfa 6-6).

## Yazıcı Kafasını Temizleme



### Uyarı

YARALANMA. Mürekkep veya çözücü dökülürse, yazıcıdan gelen sızıntı 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.



### Uyarı

BUHAR TEHLİKESİ. Temizlik çözücüsünün buharının fazlaca solunması uyuşukluğa yol açabilir ve/veya alkol zehirlenmesi benzeri etkiler gösterebilir. Yalnızca açık ve iyi havalandırılan alanlarda kullanın.



### Uyarı

TEMİZLİK ÇÖZELTİLERİNİN KULLANILMASI. Temizlik çözeltisi gözler ve solunum sistemini tahriş eder. Bu maddeyle çalışırken yaralanmayı önlemek için:

Her zaman lastik eldiven ve koruyucu giysi kullanın.

Her zaman kenar korumalı iş gözlüğü veya yüz maskesi takın. Ayrıca bakım yaparken de koruyucu gözlük takılması önerilir.

Mürekkebi ellemeden önce koruyucu el kremi sürün.

Temizlik çözeltisi cilde bulaşırsa, akan su altında en az 15 dakika boyunca yıkayın.



### Uyarı

YANGIN VE SAĞLIKLA İLGİLİ TEHLİKE. Temizlik çözeltisi uçucu ve yanıcıdır. Yerel mevzuata uygun şekilde saklanması ve kullanılması gerekir.

Temizlik çözeltisinin yakınında sigara içmeyin ve ateş bulundurmayın.

Kullandıktan hemen sonra, temizlik çözeltisinin bulaştığı tüm bez ve kumaşları çıkartın. Bu gibi tüm nesneleri yerel mevzuata uygun şekilde imha edin.



### Dikkat

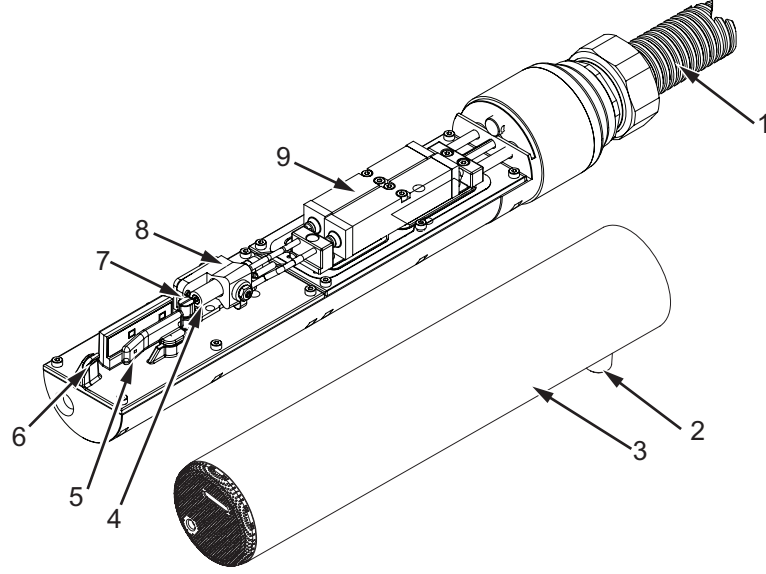
EKİPMAN HASARI. Yazıcı parçalarının zarar görmemesi için, temizlikte yalnızca yumuşak fırça ve tiftiksiz bez kullanın. Yüksek basınçlı hava, üstü�ü veya aşındırıcı malzeme kullanmayın.



### Dikkat

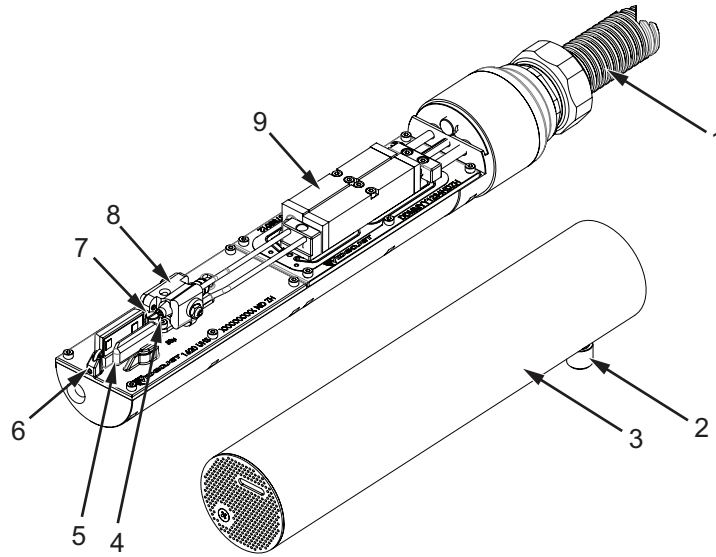
EKİPMAN HASARI. Yazıcı kafasını temizlemeden önce, temizlik çözeltisinin kullanılan mürekkeple uyumlu olduğundan emin olun. Uyarıya dikkat edilmezse, yazıcı hasar görebilir.

**Not:** Püskürtücününün kapalı olduğundan emin olun.



- |                            |                              |
|----------------------------|------------------------------|
| 1. Merkez Kablo            | 6. Oluk Algılama Tüpü        |
| 2. Yazıcı Kafasının Vidası | 7. Şarj Elektrodu            |
| 3. Yazıcı Kafası Kapağı    | 8. Yazıcı Kafası Motoru      |
| 4. Püskürtme Ucu           | 9. Yazıcı Kafası Valf Modülü |
| 5. Saptırma Plakası        |                              |

Şekil 6-4: Yazıcı Kafası (Videojet 1650)



- |                            |                              |
|----------------------------|------------------------------|
| 1. Merkez Kablo            | 6. Oluk Algılama Tüpü        |
| 2. Yazıcı Kafasının Vidası | 7. Şarj Elektrodu            |
| 3. Yazıcı Kafası Kapağı    | 8. Yazıcı Kafası Motoru      |
| 4. Püskürtme Ucu           | 9. Yazıcı Kafası Valf Modülü |
| 5. Saptırma Plakası        |                              |

Şekil 6-5: Yazıcı Kafası (Videojet 1650 UHS)

- 1 Yazıcı kafasını, yıkama istasyonuna (parça no. 399085) bastırın.

2 Yazıcı kafasının aşağıda belirtilen parçalarını temizlemek için bir temizlik maddesi ve bir kağıt mendil ya da yumuşak fırça kullanın:

- Oluk Algılama Tüpü (6. nesne, Şekil 6-4 (Videojet 1650) ve Şekil 6-5, sayfa 6-8 (Videojet 1650 UHS))
- Şarj elektrodu (7. nesne)
- Saptırma plakası (5. nesne) (bkz. “Saptırma Plakasını Temizleme” sayfa 6-9)
- Püskürtme ucu (4. nesne)

*Not: Temizlik maddesi, yazıcıda kullandığınız mürekkep tipi ile uyumlu olmalıdır.*

3 Yazıcı kafasının kurumasını bekleyin ve şarj elektrodundaki yuvaya temizlik maddesinin değmemesine özen gösterin.

*Not: Yazıcı kafasını hızlı bir şekilde kurutmak için üfleyici veya basınçlı hava kullanın. Hava basıncı 20 psi üzerinde olmamalıdır.*



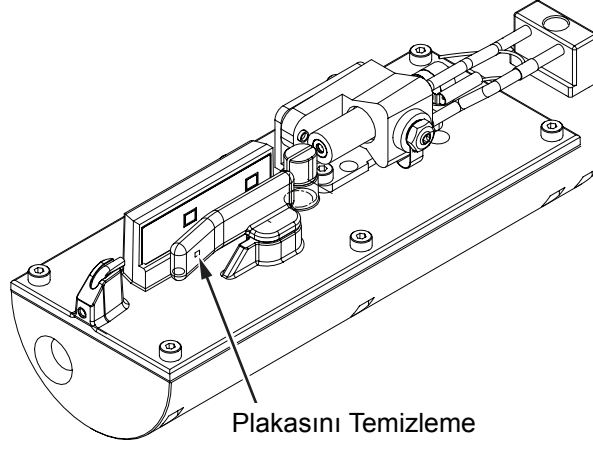
#### **Dikkat**

EKİPMAN HASARI. Yazıcıyı başlatmadan önce yazıcı kafası kuru olmalıdır. Uyarıya dikkat edilmezse, yazıcı kafası hasar görebilir.

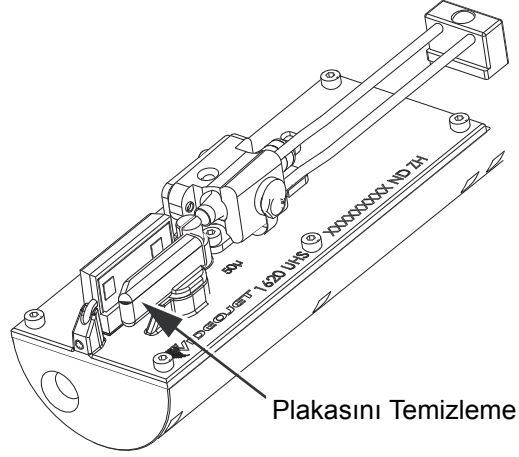
4 Yazıcı kafasını yerine takın ve kertikli vidayı sıkın.

### **Saptırma Plakasını Temizleme**

Mürekkep kalıntılarını önlemek için, çözücüyle saptırma plakasının konturlu yüzeylerini temizleyin ve kuru havayla temizleyin (CDA).



Şekil 6-6: Saptırma Plakasını Temizleme (Videojet 1650)



Şekil 6-7: Saptırma Plakasını Temizleme (Videojet 1650 UHS - 50 Mikron)

## Yazıcı Kabinini Temizleme

Yazıcı kabinini temizlemek için, aşağıdaki işlemleri yapın:



### Uyarı

**YARALANMA.** Havayla taşınan parçacık ve malzemeler sağlığa zararlıdır. Yazıcı kabinini kullanmak için yüksek basınçlı hava kullanmayın.

- 1 Elektrikli süpürge veya yumuşak fırça kullanarak yazıcının tozunu alın.
- 2 Yazıcının dış yüzeylerini tiftiksiz, nemli bir bezle silin.  
Nemli bezle temizleyemediğiniz kirleri temizlemek için hafif deterjan kullanın.



### Uyarı

Yazıcı parçalarının zarar görmemesi için, temizlik yaparken yalnızca yumuşak fırça ve tiftiksiz kumaş kullanın. Yüksek basınçlı hava, üstü�ü veya aşındırıcı malzeme kullanmayın.



### Dikkat

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



## Dokunmatik Ekranı Temizle

- 1 Gerektiğinde dokunmatik ekranı yumuşak kuru bir bezle veya pamukla silerek temizleyin.
- 2 Lekelenmeyi veya dokunmatik ekrana zarar vermeyi engellemek için nem kalmadığından emin olun.

*Not: Gerekirse leke çıkarmak için bez etanol ile bir miktar ıslatılabilir.*



### Dikkat

EKİPMAN HASARI. LCD Ekranı yalnızca yumuşak kuru bezle veya pamukla silerek temizleyin. Su ekrana zarar verebilir veysa rengini bozabilir. Her noktadaki yoğuşmayı veya nemi hemen temizleyin.

---

## Giriş

Bu bölüm, yazıcıyı her gün kullananlar için sorun giderme ve hata tanılama bilgileri içerir.

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



### Uyarı

**ÖLDÜRÜCÜ VOLTAJ.** Şebeke cereyanına 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.



### Uyarı

**YARALANMA.** Bir arıza durumunda ısıtıcının sıcaklığının 70 °C'ye ulaşması mümkündür. Isıtıcının monte edildiği plakaya dokunmayın. Bu talimatı izlememeniz halinde bir yaralanmaya sebep olabilirsiniz.

## Yazıcı Çalışmıyor

- 1 Yazıcının açıldığından emin olun. Yazıcıyı açmak için, yeşil düğmeye basın.
- 2 Bir sistem hatası oluşup oluşmadığını ve kullanıcı işlemi gerekip gerekmediğini görmek için sistem çubuğunu (bkz. Tablo 7-1) 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 var.

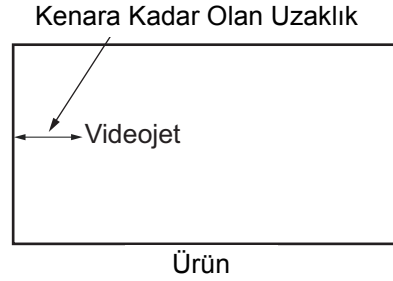
Tablo 7-1: Durum Çubuğu

- 3 Durum çubuğu kırmızı veya sarıysa, ilgili mesajın görüntülendiğini kontrol etmek için ekrana bakın. Bkz. “Hata Mesajları ve Uyarılar” sayfa 7-7.
- 4 Durum çubuğu yeşilse ve yazıcı yazdırmıyorsa:
  - 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 Videojet Technologies Inc.’e bildirin (yalnızca Amerika Birleşik Devletleri (ABD)). ABD dışındaki müşteriler, bir Videojet bağlı şirketi ya da yerel Videojet distribütörü ile irtibat kurmalıdır.
- 5 Ekran veya işaret lambası (takılı olduğunda) yanmıyorsa, elektrik kaynağını aşağıdaki şekilde kontrol edin:
  - a. Ana elektrik kaynağının kullanılabilir durumda olduğundan emin olun.
  - b. Ana giriş konektörünün doğru takıldığından emin olun.

- c. Ana güç düğmesinin ON (Açık) konumda (basılı görünür) olduğundan emin olun.
- d. Sorun devam ederse, arızayı 1-800-843-3610'dan Videojet Technologies Inc.'e bildirin.

## Yanlış Yazdırma Konumu

- 1 *Ayarlar > Kontrol* menüsünde belirtilen *Ürün Gecikmesi* değerinin doğru olup olmadığını kontrol edin. Bkz. "Varsayılan Mesaj Parametreleri" sayfa 5-10.



Şekil 7-1: Yazdırma Konumu

- 2 Mesajın başında ek boşluk olup olmadığını kontrol edin.

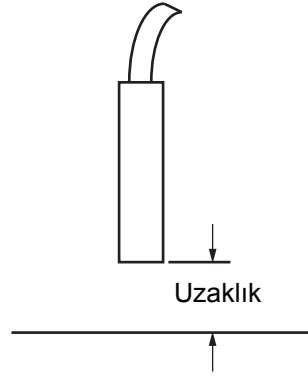
## Yanlış Yazdırma Boyutu

- 1 Ayarlanan karakter yüksekliğinin doğru olup olmadığını kontrol edin. Bkz. "Yazı Tipi Özniteliklerini Değiştirmek" sayfa 5-54.
- 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 yazıcı kafası ile ürün arasındaki optimum mesafe 12 mm'dir. Aralık 5 ila 15 mm'dir.

**Not:** Videojet 1650 UHS 40 mikron: En iyi kaliteyi elde etmek için yazıcı kafası ile ürün arasındaki optimum mesafe 6 mm'dir.

**Not:** Optimum mesafenin uygulamaya göre değişeceği belirli uygulamalar için özel örgü yapılar kullanılabilir. Bu örgü yapılar, yalnızca 10 yazdırma yüksekliğindeki uygulamalarda kullanılmalıdır.



Şekil 7-2: Ürüne Olan Uzaklık

- 3 Mesajda doğru yazı tipinin seçildiğinden emin olun.

*Not: Yazdırma yüksekliği hakkında bilgi için bkz. Tablo A-6, sayfa A-7.*

- 4 Mesaj genişliği uzatılmış görünüyorsa, **Print Position** (Yazdırma Konumu) menüsünde belirtilen genişlik değerini azaltın. Bkz. “Yazıcı Nasıl Açılır” sayfa 4-1.
- 5 Mesaj genişliği sıkışık görünüyorsa, **Print Position** (Yazdırma Konumu) menüsünde belirtilen Width (Genişlik) değerini artırın.

## Yazdırma Tamamlanmadı

Yazıcı kafasında mürekkep kalıntısı olup olmadığını kontrol etmeli ve varsa yazıcı kafasını temizlemelisiniz. Bkz. “Yazıcı Kafasını Temizleme” sayfa 6-6.

## Düşük Baskı Kalitesi

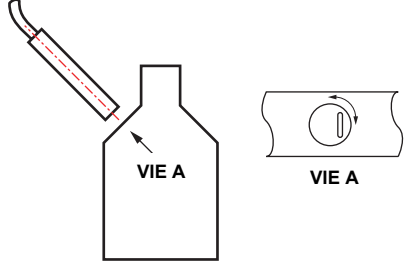
PRINT QUALITY TEST

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

Tablo 7-2’de kötü baskı örnekleri, bunların nedenleri ve hatayı düzeltmek için gereken adımlar açıklanmıştır.

Örnek ve Nedeni	Çözüm
<p>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 kafasını ve yazıcı kafası kapağını temizleyin. Püskürtme ucunu boşaltın ve püskürtme ucu yıkama işlemini gerçekleştirin. Oluğun temiz olduğundan emin olun.</p>
<p>PRINT QUALITY TEST</p> <p>Faz hatası. Damlanın doğru yerleşmesi sağlanamıyor. Çevredeki alana çok fazla miktarda sıçrama olduğunu görürsünüz.</p>	<p>Yazıcı kafasını ve yazıcı kafası kapağını temizleyip iyice kurutun. Yazdırma fazları arasında yeterli zaman olduğundan emin olun.</p>
<p>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</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</p> <p>PRINT QUALITY TEST</p> <p>Basınç çok düşük, damlalar aşırı sapmış veya yanlış yerleştirilmiş. Saptırılmış damlalar muhtemelen kaybolmuştur.</p>	<p>Püskürtme hizalama ayarını kontrol edin. Daha fazla bilgi için servis kitapçığına bakın.</p>

Tablo 7-2: 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 7-2: Kötü Baskı Örnekleri (Devam)

## Yazıcı Durumu Simgeleri

Yazıcı durumu simgeleri iki gruba ayrılır:

- Durum simgeleri: Durum simgeleri, mürekkep püskürtme durumunu gösterir



- Durumu şu şekilde gösteren yazıcı durumu çubuğu:

- ‘ÇALIŞIYOR’: Yazıcı açık, püskürtme çalışıyor ve yazdırma etkinleştirilmiş olduğunda görüntülenir.



- ‘ÇEVİRİMDIŞI’: Yazıcı açık, püskürtme çalışıyor ve yazdırma devre dışı bırakılmış olduğunda görüntülenir.



- ‘KAPAT’: Yazıcı açık ve püskürtme çalışmıyor olduğunda görüntülenir.



## Hata Mesajları ve Uyarılar

Bir hata veya uyarı oluştuğunda, yazıcı hata mesajını tüm sayfaların en üstündeki durum çubuğunda gösterir. Aşağıda gösterildiği gibi, durum çubuğu uyarı durumunda sarı, alarm durumunda kırmızı olur.



Şekil 7-3: Hata Mesajı



Şekil 7-4: Uyarı Mesajı



Bir hata oluştuğunda, yazıcının hata çıkış rölesi açılır. Bu röleden paketleme makinesinin stop devresi içerisine kablo bağlantısı yapılmışsa, bu röle röle paketleme makinesinin bir hata durumunda durdurulduğundan emin olmak için kullanılabilir. Bu, yazıcıda bir hata bulunduğunda kodlanmamış bir ürünün üretilmesini önler.



Şekil 7-5: Hata Ekranı

Aynı anda birkaç hata ve uyarı meydana gelebilir. Hatalar ve alarmlar daima ilk olarak gösterilir.

Hataları/uyarıları daha detaylı görüntülemek ve ne yapılması gerektiği hakkındaki talimatları görüntülemek için, dokunmatik ekranın en üstündeki durum penceresinde kırmızı veya sarı alana dokununuz.

## Bir Hata Mesajının veya Uyarısının Temizlenmesi

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

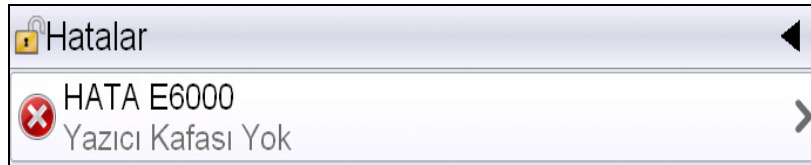
Hata listesi detaylarını görüntülemek için, aşağıdaki yolu izleyin:

- 1 Hata listesini görüntülemek için kırmızı *FAULT* (HATA) mesajına dokununuz (Şekil 7-5, sayfa 7-8).

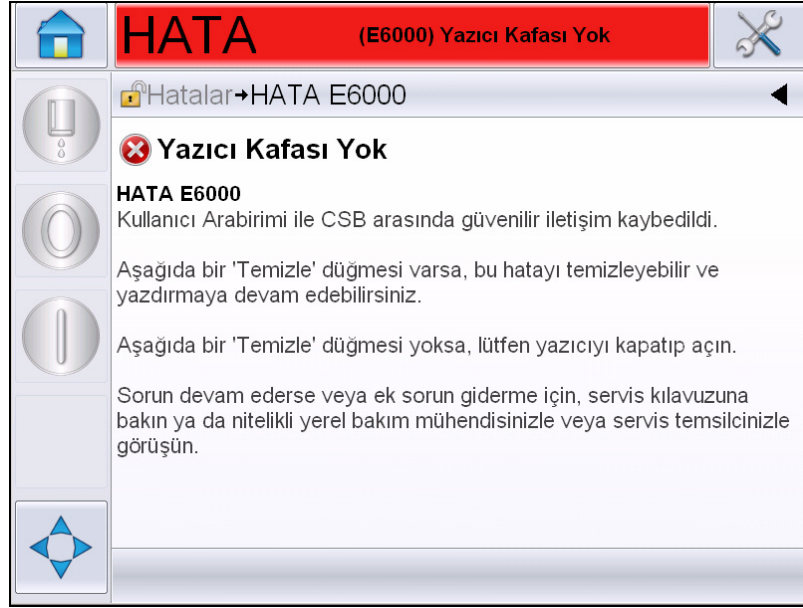


Şekil 7-6: Hata Seçimi

- 2 Listedeki hata adına dokunarak hata hakkında daha fazla detay okunabilir.



- 3 Hata detaylarını ve hata hakkında yapılması gerekenleri anlatan ekran talimatlarını okuyun.



Şekil 7-7: Hata Detayları Ekranı

- 4 Hatayı düzelttiğinizde, **Clear** (Temizle) düğmesi etkin hale gelir. Hata mesajını kaldırmak için **Clear** (Temizle) ögesine basın.

**Not:** Bu işlem yalnızca siz “Temizle” düğmesini kullanarak temizleyene kadar kalan ‘tutulan alarmlar’ için geçerlidir. Diğer alarmlar alarm durumu düzeltildiğinde ve manuel olarak temizlenmesi gerekmediğinde otomatik olarak sıfırlanır.

## Yazıcı Hata Mesajları

**Not:** Tüm alarmları temizlemek için Tanılama > Yazıcı Kafası > Hataları ve uyarıları temizle seçeneğine gidin.

## Arıza (Alarm) Simgeleri

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6000	Yazıcı Kafası Yok	Kullanıcı Arayüzü ile CSB arasındaki güvenilir iletişim koptu. Yazıcıyı açıp kapatın ve sorunun çözülüp çözülmediğini görün. İletişim ayarı gerçekleştirilmeyecekse. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6007	USB Barkod Tarayıcı Bulunamadı	Barkod tarayıcı takıldıysa bağlantıyı kontrol edin.
E6008	EHT/HV Hatası	Saptırma plakasında kıvılcımlanma algılandı. Yazıcı Kafasındaki saptırıcı elektrotlarını temizleyin. EHT/HV kalibrasyonu gerçekleştirin. Püskürtme ucu tekrar yıkama işlemini gerçekleştirin. Hata devam ederse servis kılavuzuna bakın veya yetkili yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6010	Mürekkep Çekirdeği Boş	Yeni bir mürekkep çekirdeği taktıysanız bunu doldurmanız gerekir. Bunun nasıl gerçekleştirileceği ile ilgili adımlar için lütfen şu andaki başlatma işlemini izleyin. Mevcut çekirdek boş görünüyorsa ve dolmuyorsa kalan mürekkep çekirdeği ömrünün aşılmadığını kontrol edin. Mürekkep çekirdeği ömrü için belgelere bakın, servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6011	Pompa Hatası	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6012	Kabin Çok Sıcak	Yazıcı kabini sıcaklığı 80 santigrad derece üzerinde. Hasarı önlemek için, yazıcı otomatik olarak kapanır. Sıcaklık düştükten sonra yazıcı başlatılır. Tüm aşırı ısınma olaylarını nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-3: Arıza (Alarm) Simgeleri

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6013	Mürekkep Çekirdeği Servis Zamanı Geçmiş.	Mürekkep çekirdeği modüllü belirtilen saatten fazla süredir kullanılıyor ve bakım gerekiyor. Mürekkep çekirdeğinin veya Pompanın hemen değiştirilmesi gerekiyor. Servis kılavuzuna bakın veya yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün. Bkz: Tablo 7-5, sayfa 7-23.
E6014	Viskozite denetlenemiyor	Mürekkep kartuşunun boş olup olmadığını kontrol edin. Kartuş boş ise, o zaman kartuşu değiştirin. Bu hareket durumu düzelmezse servis kılavuzuna bakın veya yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6015	Hatalı Püskürtme Ucu	Püskürtmeyi kapatın. Püskürtme ucunun doğru olarak takılıp takılmadığını kontrol edin. Püskürtme Ucu Yıkama işlemi gerçekleştirin. Püskürtmeyi yeniden başlatın. Bu sorun devam ederse çekirdekte mürekkep yenileme gerçekleştirmeyi deneyin. Bu hareket durumu düzelmezse servis kılavuzuna bakın veya yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6016	Mod Sürücü Çipi Aşırı Sıcak	Amplifikatörün aşırı ısınmasından dolayı mod amplifikatörü donanımı kapatıldı. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6017	Önemli Hata: Ürün Bilgilerinden Faz Yanıtı Gelmedi	Çalıştırma sırasında faz verileri elde edilemiyor. Püskürtme ucu tekrar yıkama işlemini gerçekleştirin. Yazıcı Kafasını temizleyip iyice kurutun. İki denemeden sonra hata düzelmezse servis kılavuzuna bakın veya yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6021	Başlangıç Fazlama Ayarı Başarısız Oldu	Çalıştırma sırasında faz verileri elde edilemiyor. Püskürtme ucu tekrar yıkama işlemini gerçekleştirin. Yazıcı Kafasını temizleyip iyice kurutun. İki denemeden sonra hata düzelmezse servis kılavuzuna bakın veya yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6022	Modülasyon Tekrarlama Başarısız	Donanım hatası. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-3: Arıza (Alarm) Simgeleri (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6023	Örgü yapı Bellek Taşması Algılandı	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6024	Valf Hatası	Valf vurma / tutma sürücüsü devresinde donanım hatası Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6025	Çekirdek Doldurulmuyor	Servis kılavuzuna bakın veya yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6026	Çekirdek Doldurmak için Yetersiz Mürekkep	Boş mürekkep kartuşunu çıkarın ve yeni mürekkep kartuşu takın.
E6028	Yeni Mürekkep Çekirdeği Farklı Mürekkep Referansına Sahip	Mürekkep türü görüntüsünün, takılan mürekkep kartuşuyla eşleştiğini doğrulayın. Zaten bir mürekkep çekirdeği kullanıyorsanız doğru mürekkep kartuşu ile değiştirin. Mürekkep türü değiştiyse servis kılavuzuna bakın veya yetkili yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün. <b>Not:</b> Yeni mürekkep çekirdeği takıldıysa bu hata gösterilir ve "mürekkep çekirdeği parametreleri kopyalama" gerçekleştirilmesi gerekir.
E6029	EHT/HV Kalibrasyonu Gerekli	Yazıcı kafasının temiz ve tamamen kuru olduğundan emin olun. Yazıcı kafası rondelasının yerinde olduğunu ve doğru şekilde sabitlendiğini doğrulayın. Gerekli parolayı girin. EHT/HV'yi kalibre edin veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6064	Pompa Hatası	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6089	Şarj Beslemesi Hatası	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-3: Arıza (Alarm) Simgeleri (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6090	Oluk Hatası	Mürekkep Akışının mevcut ve olukla hizalanmış olduğunu doğrulayın. Değilse, püskürtme ucunu tersten yıkayın. Mürekkep akışı mevcut ancak hizalanmamış ise hizalama işlemi gerçekleştirin. Mürekkep akışı mevcut ve olukta ise mürekkebi yenileyin. Mürekkep akışı mevcut ve olukta ise ve oluk hatası devam ediyorsa olası bir oluk sensörü hatası vardır ve bu durum püskürtme ucu gövdesinin değiştirilmesini gerektirebilir. Mürekkep Akışı yoksa veya engelleyen sorun devam ediyorsa merkez kablo sorunu olabilir. İstedığınız zaman servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-3: Arıza (Alarm) Simgeleri (Devam)

### Uyarı Simgeleri

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6001	Mürekkep Özü Desteklenmiyor	Yazıcıya yanlış türde mürekkep çekirdeği takılırsa çalıştırmaya devam edemezsiniz. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6002	Mürekkep Kartuşu Süresi Geçti	Mürekkep son kullanma tarihi geçti. Yeni mürekkep kartuşu takın.
E6003	Boyama Kartuşunun Süresi Doldu	Boyama son kullanma tarihi geçti. Yeni takviye kartuşu takın.
E6039	Kafa Sıcaklığı Çok Yüksek	Ölçülen yazıcı kafası sıcaklığı hedef sıcaklığın 3°C üzerinde. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6040	Kafa Sıcaklığı Çok Düşük	Ölçülen yazıcı kafası sıcaklığı hedef sıcaklığın 3° altında. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6041	TOF Çok Yüksek	Ölçülen püskürtme hızı hedef hızın %10 üzerinde. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6042	TOF Çok Düşük	Ölçülen püskürtme hızı, hedef püskürtme hızının %10 altında. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6044	Kafa Kapağı Çıkarıldı	Yazıcı kafası kapağını montajını kontrol edin. Yazıcı kafası kapağının yazıcı kafasına tamamen oturduğundan emin olun, yazıcı kafasını rondelaya tamamen oturduğunu kontrol edin. Rondelanın ucunda mıknatıs bulunduğundan emin olun. Kapak anahtarı hatalı olabilir ve değiştirilmesi gerekebilir, servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6045	Faz Eşik Hatası	Yazıcı, faz eşiği minimum değere ayarlanmış biçimde bir faz profili alamıyor. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6046	Mürekkep Viskozitesi Çok Yüksek	Doğru hız için basınç ayar noktası, hesaplanan basınçtan en az 0,1 bar yüksek. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6047	Mürekkep Viskozitesi Çok Düşük	Doğru hız için basınç ayar noktası, hesaplanan basınçtan en az 0,1 bar yüksek. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6048	Basınç Çok Yüksek	Mevcut basınç hedef basıncın 0,2 bar üstünde. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6049	Basınç Çok Düşük	Mevcut basınç hedef basıncın 0,2 bar altında. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)



Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6050	Mürekkep Kartuşu Yok	Mürekkep kartuşu yok. Yeni mürekkep kartuşu takın.
E6051	Yanlış Mürekkep Kartuşu	Mürekkep kartuşu yuvasına takılan kartuş yanlış tipte mürekkep içeriyor. Sıvı referansı ve sıvı tipi, mürekkep çekirdeği modülüyle eşleşmelidir. Bunlar yazıcıdaki smart chip verilerine bakılarak ve mürekkep kartuşu etiket özellikleri ile karşılaştırılarak anlaşılabilir. Sorun devam ederse servis kılavuzuna bakın veya yetkili yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6053	Mürekkep Kartuşu Az	Mürekkep Kartuşu neredeyse boş. Mevcut mürekkep kartuşu boşaldığında, dolu bir mürekkep kartuşunun değiştirme için hazır olduğundan emin olun.
E6054	Mürekkep Kartuşu Boş	Yeni mürekkep sıvısı kartuşu takın. Mürekkep sıvısı parça numarası da görüntülenir. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6055	Mürekkep Eklemeleri Sınırı Geçti	Mevcut mürekkep kartuşu on seferden fazla takıldı. Kartuş bütünlüğünü korumak için yeni bir mürekkep kartuşu takılması önerilir
E6056	Takviye Kartuşu Yok	Mürekkep çekirdek modülüne ekleme için takviye sıvısı bulunmuyor. Yeni takviye kartuşu takın.
E6057	Yanlış Boyama Kartuşu	Takviye sıvısı kartuşu yuvasına takılan kartuş yanlış tipte takviye sıvısı içeriyor. Sıvı referansı ve sıvı tipi, mürekkep çekirdeği modülüyle eşleşmelidir. Bunlar yazıcıdaki smart chip verilerine bakılarak ve mürekkep kartuşu etiket özellikleri ile karşılaştırılarak anlaşılabilir. Sorun devam ederse servis kılavuzuna bakın veya yetkili yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6059	Boyama kartuşu az	Boyama kartuşu neredeyse boş. Mevcut boyama kartuşu boşaldığında, dolu bir boyama kartuşunun değiştirme için hazır olduğundan emin olun.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6060	Boyama Kartuşu Boş	Yeni takviye sıvısı kartuşu takın. İnceltici sıvısı parça numarası da görüntülenir. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6061	İnceltici Eklemeleri Sınırı Geçti	Mevcut inceltici kartuşu on seferden fazla takıldı. Kartuş bütünlüğünü korumak için yeni bir inceltici kartuşu takılması önerilir
E6062	Mürekkep Çekirdeği Seviyesi Yüksek	Mürekkep çekirdeği modülündeki mürekkep seviyesi çok yüksek. Yazıcının düz zeminde olduğunu kontrol edin. Yazıcı düz yüzeydeyse ve hala uyarı varsa mürekkep çekirdeğindeki sıvının bir kısmını çıkarın, servis kılavuzuna bakın veya yetkili yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6063	Mürekkep Çekirdeği Seviyesi Düşük	Mürekkep kartuşunun, boş olup olmadığını kontrol edin. Yeni bir mürekkep kartuşu ile değiştirin. Püskürtme çalışırken boş mürekkep kartuşunun yerine dolu kartuş takıldığında, yazıcı otomatik olarak özü yükleyecektir. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6065	Mürekkep Çekirdeği Servisi Yakın (kalan %0,5)	Ömrü bitmek üzere olan mürekkep çekirdeği modülü. %0,5 kaldı. Şu anda yeni bir çekirdek veya pompa sipariş etmeniz şiddetle önerilir. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün. Bkz: Tablo 7-5, sayfa 7-23.
E6066	Pompa Devri Maksimuma Yakın	Pompa maksimum devire yakın ve basınç düşük. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6067	Kabin Sıcak	Elektronik bölmesi 70 °C'den yüksek. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6068	Ürün Dedektörü Yazıcı Kafasına Fazla Yakın	Hat çalışma parametrelerine göre Yazıcı Kafası ile ürün dedektörü arasındaki uzaklığın doğru olduğunu kontrol edin ve aralığı artırın veya ürünü uygun şekilde ayarlayın. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6069	Yazdırmalar Arasındaki Boşluk Çok Kısa	Yazdırmalar arasındaki gecikme çok küçük veya kısa. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6070	Yazdırma Üst Üste Bindi	Yazdırma şu andaki yazdırma işlemi bitmeden başladı. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6071	Faz için Zaman Yok	Ürün tesbitinin ve yazıcı kafasının doğru konumda olduğunu kontrol edin. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6072	TOF için zaman yok	Yazıcı "mevcut hızı" alamıyor ve bu nedenle TOF hız kontrolü gerçekleştirilemiyor. Ürün dedektörünün ve yazıcı kafasının doğru konumda olduğunu kontrol edin. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6073	Aşırı Hız	İhtiyacınız olan yazdırma genişliğini almak için hat hızı, mevcut yazdırma örgü yapısını (matris) aşıyor. Yazdırma genişliği kabul edilemezse, servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6074	Ürün Kuyruğu Çok Derin	Ürün tespiti ile yazıcı kafası arasında çok fazla ürün var. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6075	Geçerli Mürekkep Parametresi Yok	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6076	Olası Mürekkep Katsayısı Güncellemesi	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6077	USB Bağlantısında Aşırı Akım	Harici USB aygıtı aşırı akım talep ediyor. Alternatif harici USB aygıtla değiştirin. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6078	Şüpheli Kafa Isıtıcı Hatası (Ya Da Termal Hata)	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6079	Tank Doldurulmuyor	Mürekkep çekirdeği modülü, düzeyi artırmak için 5 mürekkep ekleme denemesinden sonra hala düşük. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6080	DAC Taşması	Donanım hatası (Dijital - Analog Dönüştürücü). Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6081	DAC İletişim Hatası	Donanım hatası (Dijital - Analog Dönüştürücü). Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6082	Şarj DAC Sıfırlanmadı	Donanım hatası (Dijital - Analog Dönüştürücü). Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6083	Atma Mesafesi Telafi Edilemedi	Yazdırma gecikmesi çok küçük veya kısa. Yazıcı kafası konumunun ve atma mesafesinin ayarlanması bu sorunu çözebilir. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6086	Örgü yapı Kataloğu Oluşturuluyor	Yazılım meşgul. Örgü yapı değiştiriliyor, yazıcı yazdırılmıyor. Örgü yapı kataloğunun tamamlanmasını bekleyin. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6087	Yanlış Örgü yapı ya da Örgü yapı Ailesi Adı	İstenen örgü yapı tablosu sisteme yüklenmedi. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6091	Yazıcı Kafası Kapak Tespiti Devre Dışı	Yazıcı Kafası Kapak Tespiti varsayılan olarak etkindir. Bu uyarıyı görüyorsanız tespit devre dışı bırakılmıştır. Lütfen dikkatli bir şekilde devam edin.
E6093	Mürekkep Çekirdeği Düşük Düzey Sondası Algılamasında Hata	Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6094	Mürekkep Çekirdeği Orta Düzey Sondası Algılamasında Hata	Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6095	Mürekkep Çekirdeği Yüksek Düzey Sondası Algılamasında Hata	Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6096	Oluk Sondası Algılamasında Hata Oluşturdu	Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6097	Yazdırma Kaçırıldı (ÜD Yazıcı Kafasına Fazla Yakın)	Ürün dedektörü yazıcı kafasına fazla yakın olduğundan yazdırma kaçırıldı. Hat çalışma parametrelerine göre Yazıcı Kafası ile ürün dedektörü arasındaki uzaklığın doğru olduğunu kontrol edin ve aralığı artırın veya ürünü uygun şekilde ayarlayın. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi varsa, bu hatayı temizleyebilir ve yazdırmaya devam edebilirsiniz. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi yoksa, <i>Araçlar &gt; Tanılama &gt; yazıcı kafası &gt; Hataları ve Uyarıları Temizle</i> seçeneğine gidin. Uyarı temizlenmezse yazıcıyı kapatıp açın. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6098	Yazdırma Kaçırıldı (Yazdırmalar Arasındaki Boşluk Çok Kısa)	Yazdırmalar arasındaki boşluk çok küçük veya kısa olduğundan yazdırma kaçırıldı. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi varsa, bu hatayı temizleyebilir ve yazdırmaya devam edebilirsiniz. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi yoksa, <i>Araçlar &gt; Tanılama &gt; yazıcı kafası &gt; Hataları ve Uyarıları Temizle</i> seçeneğine gidin. Uyarı temizlenmezse yazıcıyı kapatıp açın. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6099	Yazdırma Kaçırıldı (Yazdırma Üst Üste Bindi)	Yazdırma, mevcut yazdırma bitmeden başladığından yazdırma kaçırıldı. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi varsa, bu hatayı temizleyebilir ve yazdırmaya devam edebilirsiniz. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi yoksa, <i>Araçlar &gt; Tanılama &gt; yazıcı kafası &gt; Hataları ve Uyarıları Temizle</i> seçeneğine gidin. Uyarı temizlenmezse yazıcıyı kapatıp açın. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)

Hata Referansı	Ad	Düzeltilici İşlem
E6100	Yazdırma Kaçırıldı (Ürün Kuyruğu Fazla Derin)	Ürün dedektörü ile yazıcı kafası arasında çok fazla ürün olduğundan yazdırma kaçırıldı. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi varsa, bu hatayı temizleyebilir ve yazdırmaya devam edebilirsiniz. Aşağıda bir 'Temizle' düğmesi yoksa, <i>Araçlar &gt; Tanılama &gt; yazıcı kafası &gt; Hataları ve Uyarıları Temizle</i> seçeneğine gidin. Uyarı temizlenmezse yazıcıyı kapatıp açın. Sorun devam ederse veya ek sorun giderme için, lütfen servis kılavuzuna bakın ya da nitelikli yerel bakım mühendisinizle veya servis temsilcinizle görüşün.
E6107	Valf Modülünün Yakında Değiştirilmesi Gerekli	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6108	Valf Modülünün Değiştirilmesi Gerekli	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6109	Yetersiz Sistem Belleği	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6110	Mürekkep Kartuşu Takılı Değil	Mürekkep kartuşu yok. Yeni mürekkep kartuşu takın.
E6115	Yazdırma Durduruldu	Yazıcı ve hat durumunu kontrol edin. Sorun yoksa yazdırmayı etkinleştirin.
E6116	Viskozite Kalibre Edilmedi	Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6127	Dahili Çökme Dökümü Kullanılabilir	Yazıcının dahili işlemcisi bir çökmeden kurtuldu. Bu çökme ile ilgili bilgileri almak için lütfen nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.
E6138	Çekirdek, nominal ömrüne ulaştı	Çekirdek, nominal ömrüne ulaştı. Planlı olmayan kullanım dışı kalma süresi riskini azaltmak için Çekirdek en kısa zamanda servis görmelidir. Servis kılavuzuna bakın veya nitelikli yerel bakım mühendisinizle ya da servis temsilcinizle görüşün.

Tablo 7-4: Hata Mesajları (Devam)

## Mürekkep Çekirdeği Ömrü

Videojet1650/1650 UHS	14000 Saat
--------------------------	------------

Tablo 7-5: Mürekkep Çekirdeği Ömrü

## Arıza Mesajları

Hata mesajları en üstteki durum çubuğunda görüntülenir. Mesajlara, birden fazla hata olması durumunda, yalnızca en ciddi hata mesajı en üstteki durum çubuğunda görüntülenecek şekilde öncelik verilir. Tüm alarmlar ve uyarılar, alarm ve uyarılar sayfasında (durum çubuğu dokunularak erişilir) listelenir.



## Tanılama Ekranı

Tanılama ekranı, yazıcıda sorun giderme sırasında size yardımcı olan farklı parametrelerin mevcut değerini gösterir. Bkz: “Tanılama ile Çalışma” sayfa 5-12.



Şekil 7-8: Tanılama Ekranı

# Teknik özellikler

# A

## Elektrik Özellikleri

Yazıcının elektrik özellikleri Tablo A-1'de görülmektedir..

Voltaj	100 V AC - 240 V AC
Sıklık	50 Hz - 60 Hz
Güç Tüketimi	Maksimum 120 watt

Tablo A-1: Elektrik Özellikleri

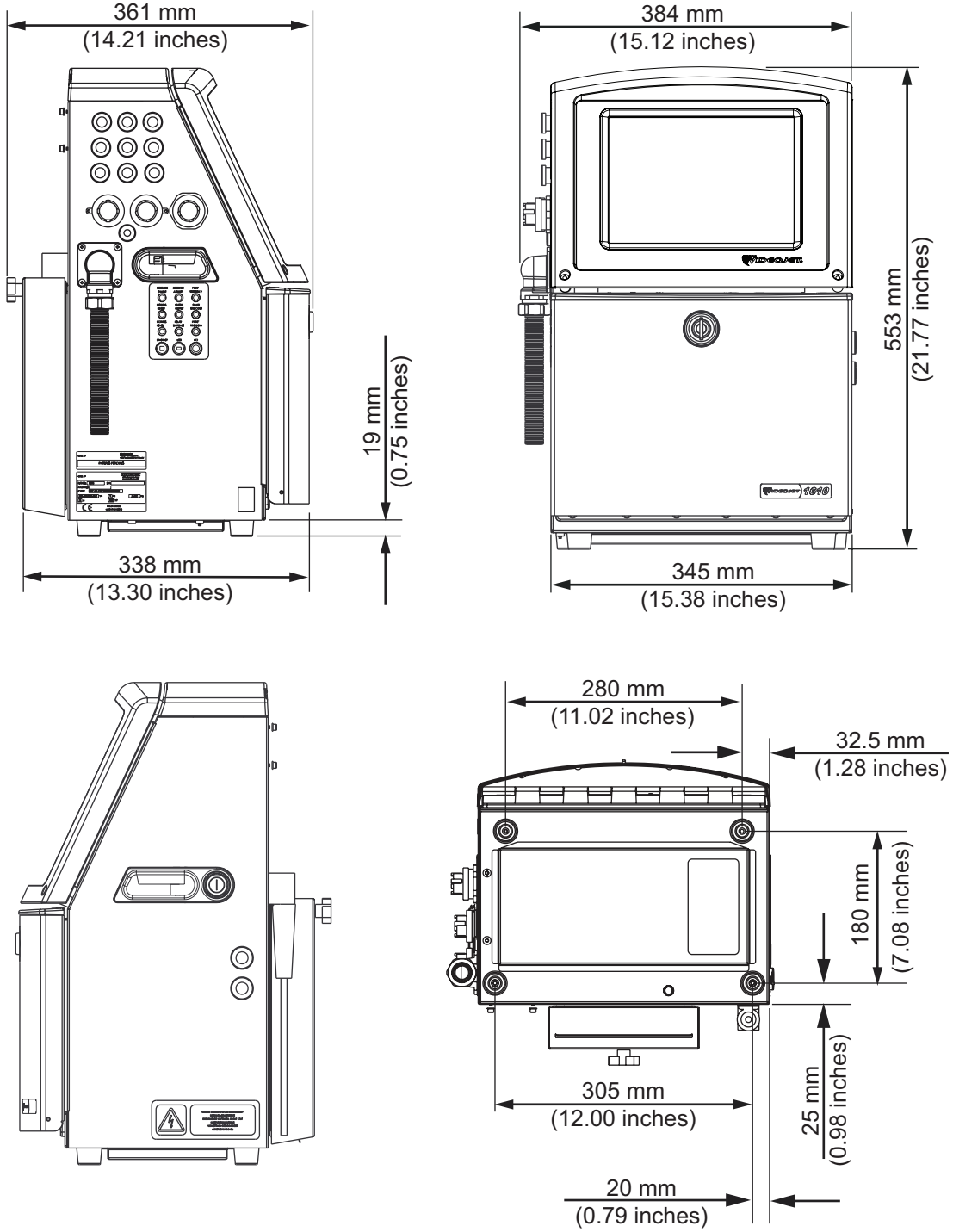
## Ağırlık

Yazıcının kuru ağırlığı Tablo A-2'de görülmektedir.

Kuru ağırlık	22 kg
--------------	-------

Tablo A-2: Ağırlık Özellikleri

## Boyutlar



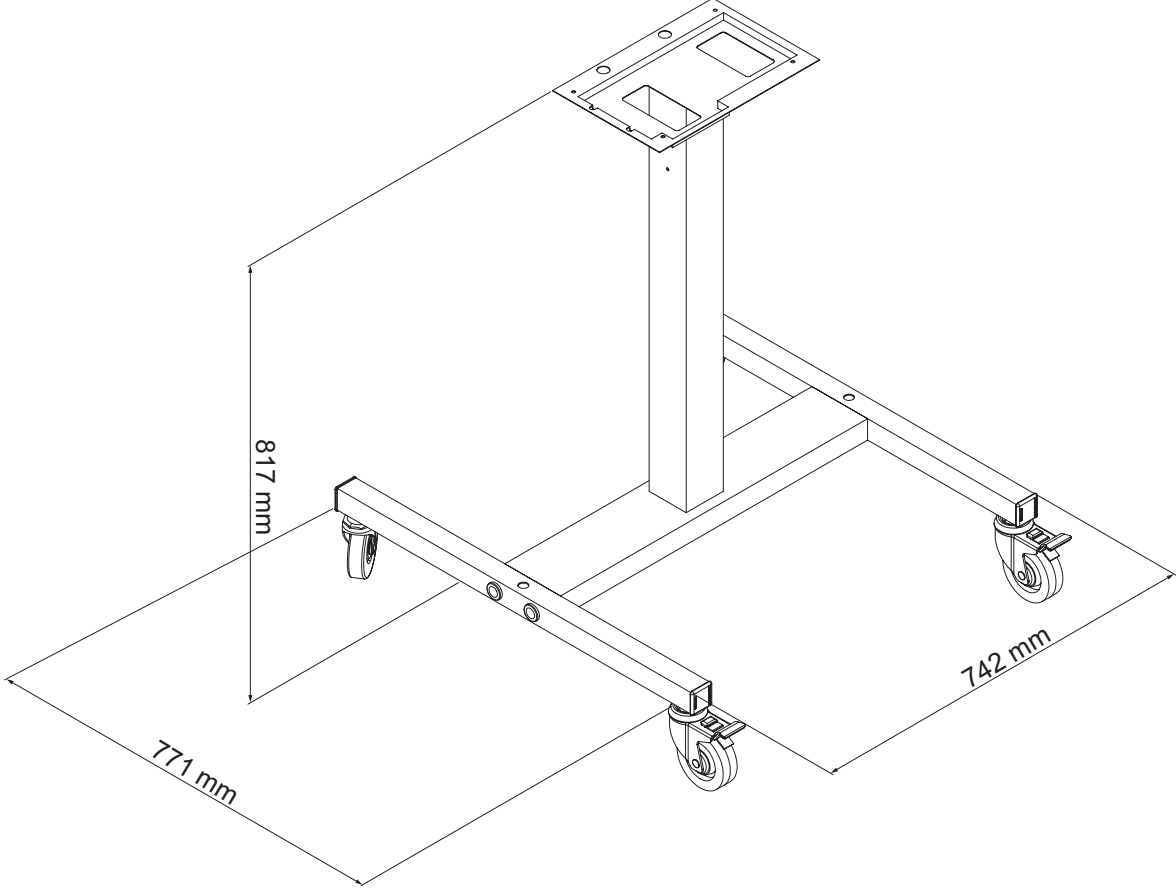
Şekil A-1: Yazıcı Ölçüleri

Kabin	Genişlik	345 mm
	Yükseklik	553 mm
	Derinlik	361 mm
Yazıcı Kafası	Çapa	Ø41,3 mm
	Püskürtme ucu deliğinin çapı	1650: 60 ve 70 Mikron 1650 UHS: 40/50 Mikron
Merkez kablo uzunluğu	Videojet 1650/1650 UHS 3 Metre Standart 6 Metre İsteğe Bağlı	3 veya 6 m

Tablo A-3: Yazıcı Ölçüleri

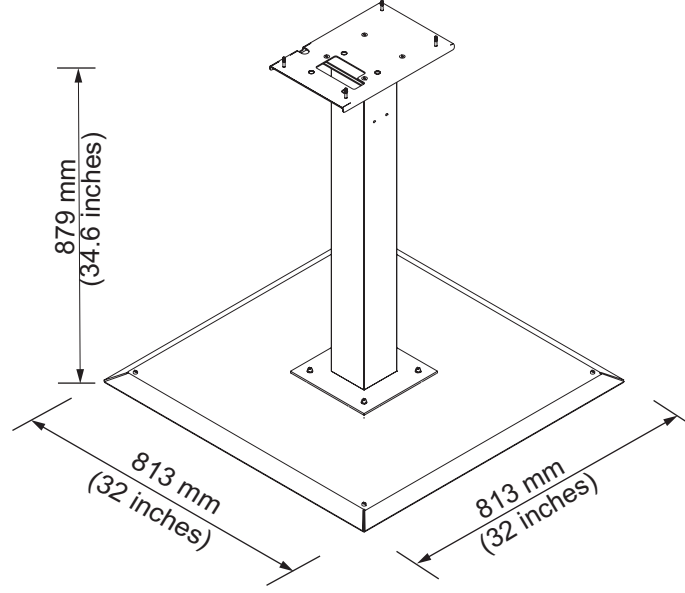
## İsteğe Bağlı Aksesuarlar

### Seyyar Yazıcı Standı



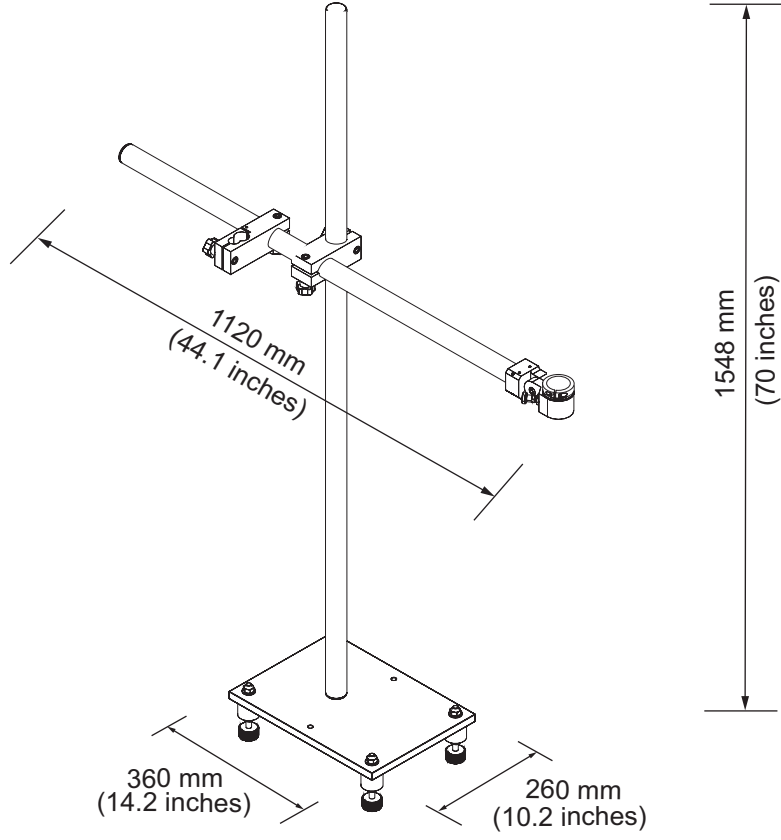
Şekil A-2: Seyyar Yazıcı Standı Boyutları

## Sabit Yazıcı Standı



Şekil A-3: Sabit Yazıcı Standı

## Yazıcı Kafası Standı



Şekil A-4: Yazıcı Kafası Standı

## Çevresel Özellikler

Yazıcının çevresel özellikleri Tablo A-4'te görülmektedir

Çalıştırma sıcaklığı	5 °C - 45 °C (41 °F - 113 °F)*
Ortam sıcaklığı değişim hızı	10 °C (18 °F), her bir saat için maksimum
Bağıl nem	%0 ila %90 yoğuşmasız*
Depolama sıcaklığı	5 °C - 50 °C (41 °F - 122 °F), orijinal ambalajında
Endüstriyel koruma derecesi	IP65 standarttır.

Tablo A-4: Çevresel Özellikler

**\*Not:** Yazıcı yüksek nem içeren ortamlarda veya bazı mürekkeplerle çalıştırıldığında (suya karşı hassas mürekkepler dahil), hava kurutucular veya başka öğeler gerekebilir. Lütfen 1-800-843-3610 numaralı telefondan Videojet Technologies Inc. ile bağlantı kurun (ABD'deki tüm müşteriler için). ABD dışındaki müşteriler yardım için Videojet Technologies Inc. distribütörüne veya bağlı kuruluşa başvurmalıdır.

## Mürekkep ve Takviye Sıvısı Kapasitesi

Yazıcının mürekkep ve çözücü kapasitesi, Tablo A-5'te görülmektedir.

Mürekkep Kartuşu	750 mililitre
Takviye Sıvısı Kartuşu	750 mililitre

Tablo A-5: Mürekkep ve Takviye Sıvısı Kapasitesi

**Not:** Toplu Sıvı sistemi Videojet 1650/1650 UHS yazıcılar için kullanılamaz.

## Yazdırma Yüksekliği

Yazdırma matrisi için mesajın minimum ve maksimum yüksekliği Tablo A-6'da görülmektedir.

2 mm	Minimum
12 mm	Maksimum

Tablo A-6: Yazdırma Yüksekliği

## Yazı Tipi Özellikleri ve Hat Hızları

40, 50, 60 ve 70 mikron püskürtme ucu için yazı tipi özellikleri ve hat hızları Tablo A-7' ve Tablo A-8' de gösterilmiştir.

**Not:** Aksi belirtilmedikçe, Tablo A-7 ve Tablo A-8'da listelenen hat hızları yalnızca 60 dpi içindir.



**Not:**

Hat Mod	Yükseklik	Genişlik	Kal. Hızları			
			70 Mikron		60 Mikron	
			ft/dak	m/dak	ft/dak	m/dak
1	5	5	914	279	914	279
1	7	4	960	293	960	293
1	7	5	800	244	800	244
1	9	7	533	163	533	163
1	12	9	256	78	256	78
1	16	10	305	93	305	93
1	24	16	96	29	96	29
1	34	25	53	16	56	17
2	5	5	376	115	376	115
2	7	4	480	146	480	146
2	7	5	400	122	400	122
2	9	7	229	70	229	70
2	12	9	85	26	85	26
2	16	10	53	16	56	17
3	5	5	119	36	125	38
3	7	4	265	81	265	81
3	7	5	221	67	221	67
3	9	7	53	16	121	37
4	5	5	85	26	85	26
4	7	4	64	20	67	20
4	7	5	53	16	56	17
5	5	5	53	16	56	17

Tablo A-7: Hat Hızları

Hat Mod	Yükseklik	Genişlik	UHS Kal. Hızları	
			50 Mikron	
			ft/dak	m/dak
1	5	5	1338	423
1	5	5	1190	363
1 <sup>+</sup>	7	4	1111	339
1	7	5	925	282
1*	16	10	396	121
1	16	10	260	79
2	5	5	694	212
2* <sup>+</sup>	7	4	625	191
2*	7	5	520	158
2	9	7	297	91
3*	5	5	490	149
3* <sup>+</sup>	7	4	434	132
3*	7	5	362	110

Tablo A-8: UHS Hat Hızları - 50 Mikron

**Not:** \* Hat modu için Yüksek Hızı belirtir.

**Not:** <sup>+</sup> 50 dpi'de hızı belirtir.

**Not:** Aksi belirtilmedikçe, Tablo A-9'da listelenen hat hızları yalnızca 90 dpi içindir.

Hat Mod	Yükseklik	Genişlik	UHS Kal. Hızları	
			40 Mikron	
			ft/dak	m/dak
1 <sup>+</sup>	5	4	1095	334
1	5	5	952	290
1 <sup>+</sup>	7	4	851	259
1	7	5	709	216
1	9	7	580	177
1	12	9	456	139
1	16	10	231	70
1	24	16	65	20
2 <sup>+</sup>	5	4	403	123
2	5	5	336	102
2 <sup>+</sup>	7	4	283	86
2	7	5	236	72
2	9	7	129	39
3 <sup>+</sup>	5	4	232	71
3*	5	5	193	59
3 <sup>+</sup>	7	4	159	48
3*	7	5	133	41

Tablo A-9: UHS Hat Hızları - 40 Mikron

**Not:** \* Örgü yapılar hızına bağlıdır.

**Not:** <sup>+</sup> 75 dpi'de hızı belirtir.

## Barkod Özellikleri

Kullanılabilir barkod tipleri, Tablo A-10'de görülmektedir.

**Not:** Barkod özellikleri ve Veri Matrisi Tablo A-10 ve Tablo A-11'de listelenmiştir. Barkodlar 60 dpi ve 90 dpi'da seçilen yüksekliğe bağlı olarak tek hat hızında çalışır. Bu, yalnızca CLARiSOFT® ile kullanılabilir.

Barkod Tipi
UPCA
UPCE
EAN8
EAN13
Kod 128 (A, B ve C)
UCC/EAN 128
2 / 5I
Kod 39
2B Veri Matrisi
2B Veri Matrisi dikdörtgen (*GS1)
QR Kod <sup>+</sup>

Tablo A-10: Barkod Matrisi

**Not:** <sup>+</sup> belirtir UHS sadece

Veri Matrisi
10 x 10
12 x 12
14 x 14
16 x 16
18 x 18
20 x 20
22 x 22
24 x 24

Tablo A-11: Veri Matris Kodu Boyutları

Veri Matrisi
32 x 32
8 x 18
8 x 32
12 x 26
12 x 36
16 x 36
16 x 48

Tablo A-11: Veri Matris Kodu Boyutları (Devam)

**Not:** 16 veya daha fazla yüksekliğe sahip veri matrisi kodlarını yazdırmak için 60 Mikron Püskürtme Ucu önerilir.

# Sözlük

## Alt tabaka

Yazdırma yapılan ürün yüzeyidir.

## CIJ

CIJ teknolojisinde, sürekli akan mürekkep, minik mürekkep damlalarına parçalanır ve bu mürekkep damlaları, alt tabaka üzerinde karakter ve görüntü oluşturacak şekilde sapar.

## Fazlama

Yazıcının mikroişlemcili kontrol sistemi, faz detektöründen alınan verileri izler. Bu veriler, küçük mürekkep damlalarının yüklenmesi ve bunların dağılması arasındaki senkronizasyonu sağlar.

## Fotosel

Yazdırmaya başlamak için ürün olup olmadığını algılayan, ışıkla etkinleşen bir anahtardır.

Ürün Dedektörü: Fotosel

## Hızlı Başlat

Hızlı Başlat makine sadece 30 dakikadan kısa süre için kapatıldıysa kullanılabilir. Püskürtme ucu temizlenmediğinde yazıcının başlatma modu kullanılır.

## Hızlı Durdurma

Makine 30 dakikadan kısa süre kapalı kalacaksa Hızlı Durdur özelliğini kullanın. Püskürtme ucunun mürekkep dolu olduğu bu yazıcı durdurma modu kullanılır.

## Karakter Kümesi

Karakter kümeleri, yazıcıya programlanmış olan farklı dil alfabelerinin ve özel metin karakterlerinin oluşturduğu bir kombinasyon şeklindedir.

## Kullanıcı Alanları

Bir mesaja bir kullanıcı alanı eklenir. Kullanıcı alanı yeni güncellemeleri içerecek şekilde, sadece yazdırma işlemi sırasında mesaja kullanıcı alanı kopyalanır. (Örneğin, son kullanma tarihi).

## Kullanılabilirlik

Üretim için ihtiyaç duyulduğunda ekipmanın çalışmaya hazır olduğu zaman miktarıdır.

## LCD

LCD, bir ışık kaynağı veya yansıtıcı önünde dizili renkli veya monokrom piksellerden oluşan ince ve düz bir ekran aygıtıdır.

## **LED**

LED, içerisinden elektrik akımı geçtiği zaman görünebilen ışık yayan yarı iletken bir aygıttır.

## **Mesaj Seçme**

Tuş takımından değil, harici bir kaynaktan mesajı seçmek için kullanılan yöntemdir. Programlanabilir Mantık Kontrolü (PLC) veya bir anahtar kutusu gibi bir harici kaynaktır.

## **Mil Kodlayıcı**

Ürün hızı değişimini algılayan ve yazdırma genişliğini ayarlayan bir cihazdır.

## **Oluk**

Yazıcı kafasının kullanmadığı mürekkep, oluktan geri döner.

## **Parametreler**

Yazdırılan mesaja uygulanan ayarlardır. Örneğin, mesaj genişliği.

## **Püskürtme Ucu**

Mürekkep püskürtme ucu gövdesine beslenir ve küçük bir gözenekten püskürtülür. Püskürtme ucu gövdesi titreştirilir ve püskürtülen mürekkep, sürekli akan minik damlalara parçalanır.

## **RS -232**

Yazıcı ile diğer aygıtlar arasında iletişime imkan tanıyan seri veri iletişim standardıdır.

## **Saptırma Plakası**

Saptırma plakası, yazıcı kafasında bir yüksek voltaj alanı oluşturur. Yüksek voltaj alanı, yazdırma için mürekkep damlacıklarında sapma sağlar. Karakter yüksekliğini kontrol etmek için saptırma plakasındaki voltajı değiştirebilirsiniz.

## **Simge**

Yazıcı durumu veya hata koşulunu belirtmek için kullanılan grafik simgesidir.

## **Tazyikli Sıvı**

Yazıcı kafasını temizleyen ve ek mürekkep kalıntılarını gideren temizleme çözeltilisidir.

## **Temiz Başlatma**

Temiz başlatma, başlatma sırasında mürekkep sıçraması ve püskürtmeyi temizleyen bir yazıcı başlatma sırasındır. Yazdırmayı durdurmak için daha önce Temiz Durdurma kullanıldıysa, bu başlatma sırası kullanılır.

## **Temiz Durdurma**

Temiz Durdurma özelliği, mürekkep püskürtme durdurulmadan önce manifold ve püskürtme ucundaki mürekkebi temizlemek için gereken zamanı sağlar. Bu işlem, yazıcı kafasında mürekkep kalıntılarını önler. Temiz bir yazıcı, daha uzun süre doğru biçimde çalışır.

### **Toplu İş Sayacı/ Ürün Sayacı**

Toplu işteki veya üründeki çıktı sayısını görüntüleyen sayaç.

### **Uydular**

Hatalı modülasyon ayarlarından kaynaklanan mürekkep akışındaki küçük ilave mürekkep damlalarıdır.

### **Ürün Gecikmesi**

Ürün gecikmesi, fotoselin etkinleştirildiği andan mesajın yazdırılmaya başladığı ana kadar geçen süredir.

### **Valf**

Yazıcıda mürekkep akışını kontrol etmek için kullanılan yazıcıdaki hidrolik bileşendir.

### **WYSIWYG**

WYSIWYG, “What You See Is What You Get” (Ne Görürsen Onu Alırsın) baş harfleridir ve düzenleme sırasında görüntülenen içeriğin, (bu örnekte alt tabakada basılan karakter ve görüntü gibi) final çıktı ile çok benzerlikler gösterdiği bir sistemi tanımlamak amacı ile bilgisayarda kullanılır.

### **Yuvarlanmış Tarihler**

Tarih Gir: Yuvarlanmış Tarihler

### **Yük**

Küçük mürekkep damllarına uygulanan elektrik yüküdür. Uygulanan yük miktarı, damlanın alt tabakadaki hedef konumuna bağlıdır.