






## THIẾT LẬP–CĂN CHỈNH VẬT LIỆU MỚI TRÊN MÁY IN XPJ-1641SR

### I. Nội dung chính

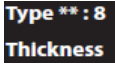
- Khi cần in trên vật liệu mới hoàn toàn và những vật liệu khác nhau có sự khác biệt nên việc căn chỉnh lại vật liệu để đảm bảo chất lượng bản in tốt nhất
- Các bước thiết lập vật liệu mới cần chú ý các tùy chỉnh sau: **độ dày vật liệu (Thickness), độ trượt vật liệu (PF adjust), nhiệt độ sấy (Pre Heater, Platen Heater, Dryer)**

### II. Các bước thiết lập và căn chỉnh vật liệu mới

#### Bước 1: chọn media type mới cho vật liệu mới

- Trong bảng menu điều khiển máy in  →  → 
    - User Type: từ Type 1 đến type 15. Nên khi chọn loại vật liệu mới cần chọn 1 loại user type mới.
- VD:** Type 1 dùng cho vật liệu Decal sữa, Type 2 dùng cho vật liệu PP, Type 3 cho giấy ảnh, thì khi chọn vật liệu mới (Canvas) thì cần chọn type mới chưa được thiết lập như type 4

#### Bước 2: Nhập độ dày vật liệu

- Khi xác định user type: Type 4 → Enter → chọn  → Enter để nhập độ dày vật liệu  
\*\* Độ dày vật liệu nằm trong khoảng 80 μm đến <170 μm> đến 2,800 μm \*\*
- Với công nghệ Drop Master, chỉ cần nhập độ dày của vật liệu mới, máy sẽ tự động điều chỉnh độ mà không cần thiết phải điều chỉnh lại đầu in

#### Bước 3: Đo độ trượt vật liệu (đo PF)

- Có 2 cách để đo PF: đo tự động (**Automatic Adjustment**) và đo thủ công (**PF Adjustment**)

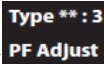
##### 1. Đo tự động: Automatic PF adjustment method

User type(chọn type cần chỉnh) →  PF Adjust → Enter →  → Enter

Khi chọn Auto máy sẽ tự động thao tác đo, khi quá trình đo xong → Enter, nếu thấy chưa đạt có thể tiếp tục đo PF bằng thủ công

##### 2. Đo PF thủ công: PF Adjustment

- Căn chỉnh PF có 5 bước theo tuần tự như sau:

**Step 1: User type** (chọn type cần chỉnh) →  PF Adjust → Enter

☞ **[PF Adjust 1 - Initial Adjust]**, chọn chiều dài, để thực hiện in (khoảng cách 2 dấu +)

**Step 2: [PF Adjust 2 - Initial Change]**, Sau khi in và đo khoảng cách, nhập giá trị đo được

**Step 3: [PF Adjust 3 - Confirm Adjust]**, nhập chiều dài, cần xác thực (**lần này in 2 dấu +**)

**Step 4: [PF Adjust 4 - Micro Print]**, in dây micro print để kiểm tra

**Step 5: [PF Adjust 5 -Micro Change]**, nhập giá trị cho mẫu in, tinh chỉnh chiều PF

(xem thêm tài liệu **Operation Manual XPJ-1641SR/ PF Adjust/ trang 70-76**)

( cách chỉnh PF adjust trên phần mềm MSM: [https://www.youtube.com/watch?v=KmgNiTb\\_4MA&t=1s](https://www.youtube.com/watch?v=KmgNiTb_4MA&t=1s) )

#### **Bước 4: Chỉnh nhiệt độ sấy**

- Với những vật liệu thấm hút mực chậm hoặc file in sử dụng nhiều mực hoặc nhiệt độ môi trường quá lạnh hoặc quá nóng cần phải tắt hay mở sấy để phù hợp và phục vụ sản xuất
- **Menu → Set up → User type (chọn type cần chỉnh)→Enter**

**Type \*\*: 4**

**Pre Heater** Pre heater: nhiệt độ sấy trong máy (**Off/ 30<sup>0</sup>C đến 50<sup>0</sup>C**)

**Gợi ý:** Nhiệt độ sấy này có thể để off vì không ảnh hưởng nhiều đến việc khô mực nhưng lại dễ ảnh hưởng làm biến dạng vật liệu in.

**Type \*\*: 5**

**Platen Heater** Platen heater: Nhiệt độ sấy của mặt bàn in (**Off/ 30<sup>0</sup>C đến 50<sup>0</sup>C**)

**Gợi ý:** Nhiệt độ thích hợp tùy thuộc từng loại vật liệu và môi trường, tối ưu cho nhiều vật liệu ở nhiệt độ 35<sup>0</sup>C-39<sup>0</sup>C. Khi trời nóng hoặc vào mùa hè có thể chế độ Off

**Type \*\*: 6**

**Dryer** Dryer: Nhiệt độ sấy phía trước máy in (**Off/ 30<sup>0</sup>C đến 50<sup>0</sup>C**)

**Gợi ý:** Phần sấy phía trước máy in, sau khi in vật liệu được cuốn qua thiết bị sấy này để làm khô mực. Nhiệt độ thích hợp 40<sup>0</sup>C

### **III. Bước Phụ: Adjust print-Căn chỉnh đầu in cho vật liệu mới**

- Như đã đề cập ở phần nhập độ dày vật liệu, với công nghệ Drop Master chỉ cần nhập độ dày vật liệu, máy sẽ tự động điều phương phun mực. Tuy nhiên, sau khi đã làm các bước trên mà bảng in vẫn chưa đạt chất lượng mong muốn, các bạn có thể căn chỉnh thêm đầu in với các bước như sau

#### **Cách 1: Căn chỉnh tự động**

- **Menu → Set up → User type → Adjust print → **\*\* : Adjust Print 3** → Enter**

+ Chọn căn chỉnh theo dạng: **[ALL]** hoặc **[Standard]** → Enter

Máy sẽ tự động in và scans (đo quét) lại bảng in sau đó tự động điều chỉnh thay đổi phương phun mực cho chuẩn hơn

+ Sau khi đã điều chỉnh xong sẽ hiển thị thông báo **“Auto Adjust Succeeded End→Enter”**

**\*\*Nếu không thể scans (đo quét) để điều chỉnh được sẽ hiển thị thông báo “Auto Adjust Failed End - > Enter”\*\***

**Trường hợp không scans (đo quét) được [Enter] để tiếp tục thực hiện lại bước auto hoặc chuyển sang chế độ căn chỉnh đầu in thủ công**

#### **Cách 2: Căn chỉnh Tiêu chuẩn Adjust print: Standard hoặc Custom**


\*\* : Adjust Print 1

\*\* : Adjust Print 2

- Menu → Set up → User type → Adjust print → **Standard** hoặc **Custom** → Enter

Dù chọn chế độ Standard hay Custom cũng cần thực hiện các bước như sau:

### Step 1: Kiểm tra chất lượng in (Comfirm Pattern)

 nhấn enter để tiến hành in và kiểm tra



Good

Not good

Not good

Nếu thẳng hàng (**Good**) và không bị lệch, không cần chỉnh

Nếu đường in bị lệch (**not good**) như hình bên trái, tiến hành thực hiện bước 2 để căn chỉnh lại đầu in


### Step 2: Căn chỉnh sơ bộ (chỉnh thô Rough adjustment pattern)

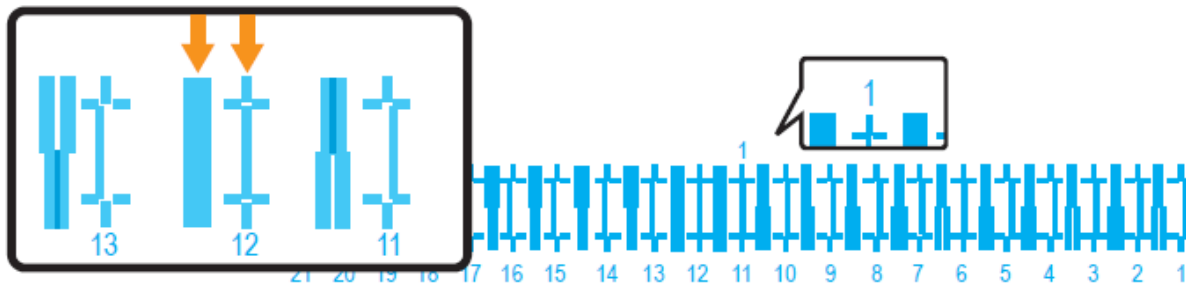
\*\*Nếu chọn chế độ “Adjust print 2: Custom” thì chọn “ALL” hoặc “A to F”

\*\* : Standard 2

• **Rough Pattern** → Enter  và in

• Khi in từ cột 1 đến 21: kiểm tra và chọn giá trị tốt nhất từng dòng A → F như hình bên dưới và

bấm  để nhập vào các giá trị đã chọn vào máy in



### Step 3: Căn chỉnh lần cuối (tinh chỉnh Fine adjustment pattern)

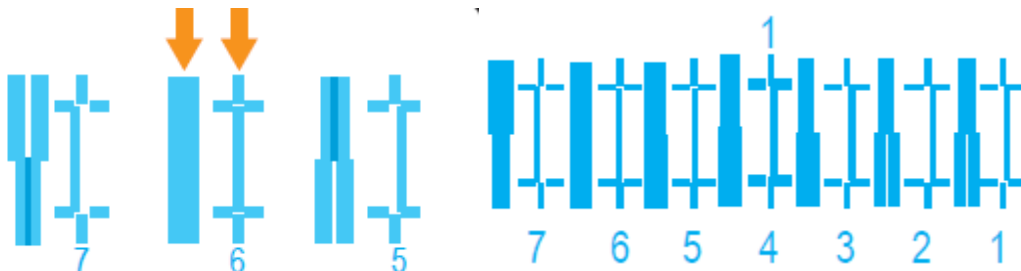
\*\*Nếu chọn chế độ “Adjust print 2: Custom” thì chọn “ALL” hoặc “A to F”


\*\* : Standard 3

• **Fine Pattern** → Enter  và in

• Ở phần tinh chỉnh này mỗi cột chỉ có 7 giá trị, tiếp tục chọn những giá trị tốt nhất ở từng dòng

A → F như hình bên dưới và bấm  để nhập vào các giá trị đã chọn vào máy in



Sau khi nhập các giá trị đã chọn vào máy in, bấm  để xác nhận và hoàn tất bước căn chỉnh đầu in. Có thể tiến hành in để kiểm tra trước và sau khi căn chỉnh

\*\*Nhu vậy đã hoàn tất các bước quan trọng trong việc thiết lập và căn chỉnh vật liệu mới. Kính chúc quý khách hàng thao tác thành công \*\*