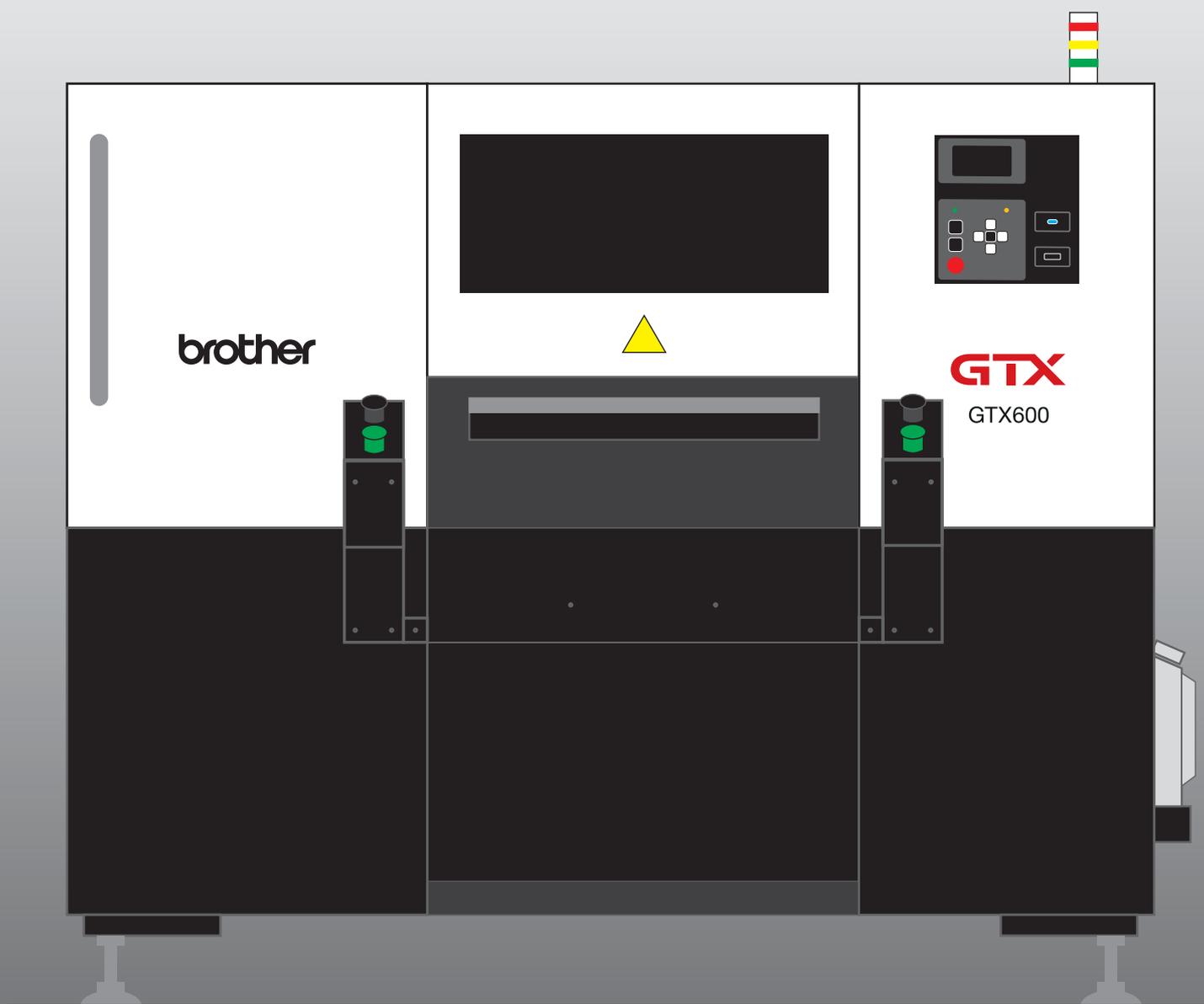


## GUIDE UTILISATEUR



## AVANT-PROPOS

Ce guide utilisateur **GTX600 User Guide** est fait pour vous expliquer toutes les étapes de la maintenance de votre nouvelle imprimante textile industrielle. En suivant correctement toutes les procédures, vous pourrez profiter pleinement de votre machine Brother et ce pour longtemps. Si quelque chose n'est pas clair, Veuillez vous référer au manuel d'instruction GTX600 ou vous pouvez toujours contacter votre revendeur local Brother.

## CONTENU

• Nouvelles fonctionnalités de la GTX600	p. 2	• Boutons Impression/Stop	p. 17
• Nouveaux plateaux	p. 3	• Lampe Trois couleurs	p. 18
• Ajustement de la hauteur	p. 4	• Température & Humidité	p. 19
• Détection des obstacles	p. 5	• Ne PAS toucher!	p. 19
• Encre & Solution de nettoyage	p. 6	• Planning de nettoyage	p. 20
• Calibration des réservoirs	p. 8	• Nettoyage détaillé	p. 23
• Agitation de l'encre blanche	p. 9	• Maintenance préventive	p. 25
• Prise en main de l'encre blanche	p. 10	• Filtres ventilateurs	p. 26
• Outils recommandés	p. 11	• Racleur	p. 29
• Humidificateur intégré	p. 12	• Capping	p. 30
• Unité de maintenance	p. 14	• Mousse de purge	p. 31
• Mécanisme de Capping	p. 15	• Mousse du chariot	p. 32
• Capping manuel	p. 16	• Information Générale	p. 33

## 1 QUELLES SONT LES NOUVEAUTÉS DE LA GTX600?

Avec la GTX600, vous disposez d'une imprimante **grand volume spécialement** développée à cet effet. Imprimantes performantes pour la **production de masse**.

La technologie d'impression industrielle rencontre le design compact- le tout fabriqué par **Brother**.

## NOUVELLES FONCTIONS DE LA GTX600

4 Têtes d'impressions pour la productivité

Préselection de l'ajustement auto de la hauteur de plateau

Taille de plateau maximum 24x24 pouces [optionel]

Humidificateur industriel intégré

Racleur humide pour une durabilité maximum

Possibilité de purger TOUT les canaux des Têtes d'impression

Détecteur de trop plein des déchets

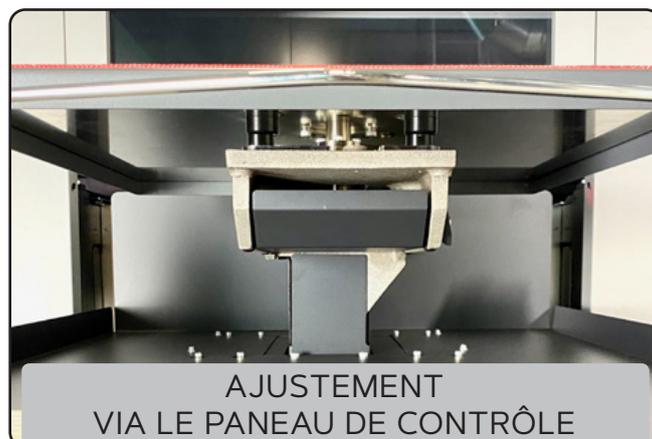
Position pour la maintenance plus confortable

Imprimante industrielle robuste



### 3 AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DE PLATEAU

Dans le cas de la série GTX, la hauteur du plateau est réglée **manuellement**.  
Avec la nouvelle **GTX600**, le réglage de la hauteur s'effectue **via le menu** du panneau de commande.



#### HAUTEURS DE PLATEAU GTX600

<b>A</b>	4,3 mm
<b>B</b>	4,9 mm
<b>C</b>	5,7 mm
<b>D</b>	6,7 mm
<b>E</b>	8,3 mm
<b>F</b>	9,8 mm
<b>G</b>	11,8 mm
<b>H</b>	14,3 mm
<b>CUSTOM 1</b>	Défini par l'utilisateur
<b>CUSTOM 2</b>	Défini par l'utilisateur

Vous pouvez définir **8 niveaux** de hauteur de plateau de **A à H** [identique à la série GTX].

Dans le menu "Réglages hauteurs par utilisateur", vous pouvez personnaliser

**2 hauteurs supplémentaires !**

La hauteur est réglée sur la **position A** lors de la mise sous tension lors de l'initialisation.

Après l'initialisation, elle restera réglée sur le même réglage que le paramétrage précédent.

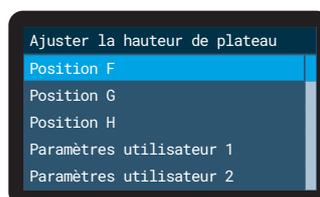
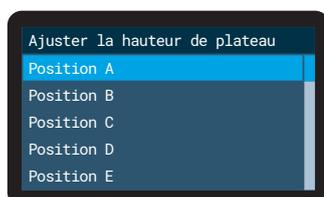
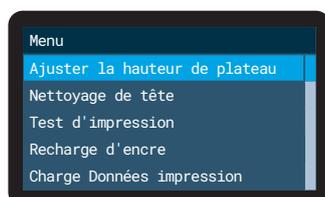
Jusqu'à **34,3 mm** peuvent être ajoutés [30 mm à partir de la position A].

La distance est calculée entre **la surface des buses** et **le haut de la surface du plateau**.

### 4 COMMENT PARAMETRER L'AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DE PLATEAU

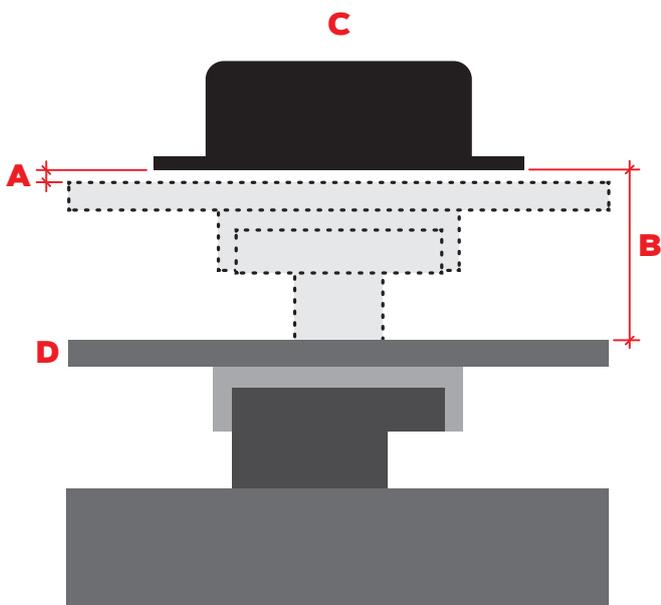
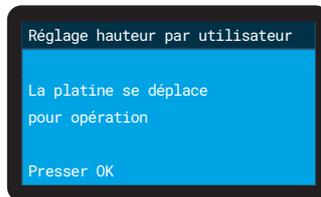
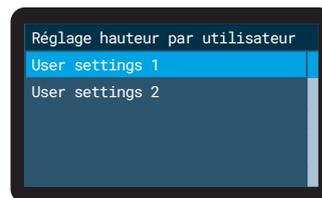
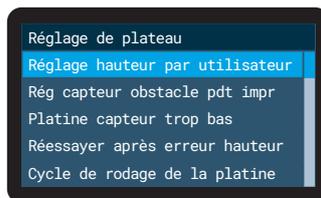
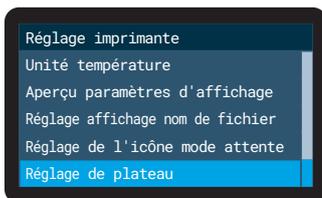
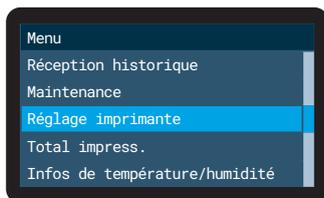
#### PARAMETRES STANDARDS

Menu > Ajuster la hauteur de plateau



## PARAMETRES UTILISATEUR PERSONNALISES

Menu > Réglage imprimante > Réglage de plateau > Réglage hauteur utilisateur



A: Position A — 4.3 mm

B: Paramètre utilisateur 1 est requis — 20 mm

Pour définir une hauteur de 20 mm:

$20 \text{ mm} - 4.3 \text{ mm} = \text{Entrée Menu } 15.7 \text{ mm}$

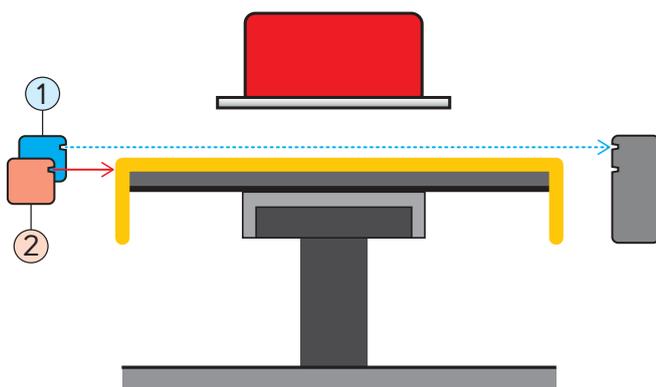
C: Tête d'impression

D: Plateau

### 3 DETECTION D'OBSTACLE

#### 1 SYSTÈME DE DETECTION STANDARD

SITUATION DE DETECTION NORMALE



- ① Capteur d'obstacle
- ② Plateau capteur trop bas

La **GTX600** possède **2 capteurs** pour la détection de problème.

Le **Capteur d'obstacle** est utilisé pour détecter les obstacles qui pourraient entrer en contact avec les têtes d'impression. Une **erreur** apparaît **si une obstruction** est détectée !

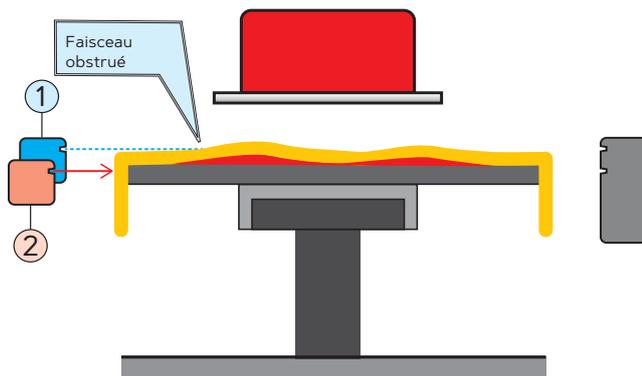
**Plateau capteur trop bas** est présent afin d'assurer que l'opérateur n'as pas positionné **le plateau trop bas** et ainsi éviter de générer un nuage d'encre et une mauvaise qualité d'impression.

L'**erreur** apparaît **quand il n'y a pas d'obstacle !**

Depuis la version 1.2, quand un obstacle est détecté, la machine abaissera automatiquement le plateau de 0,5mm et réessaiera. Si elle détecte encore, elle abaissera encore de 0,5mm. Après le second essais, si cela ne passe toujours pas. La machine affichera une erreur et stoppera.

## 2 ERREURS DETECTEES

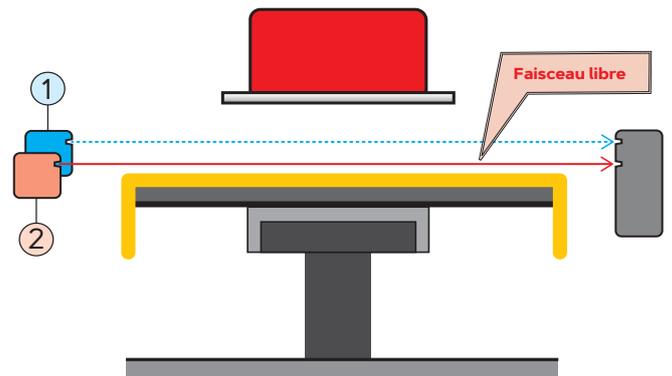
### SITUATION DE DETECTION DES OBSTACLES



① Capteur d'obstacle  
Code Erreur: **2070**

Quand le **faisceau du capteur d'obstacle** est obstrué, il stoppera l'impression pour éviter des dégâts sur les têtes d'impression.

### SITUATION DE DETECTION DU PLATEAU TROP BAS



② Plateau capteur trop bas  
Code Erreur: **2072**

Le **capteur de plateau trop bas** a rencontré le faisceau venant de l'autre côté ce qui veut dire que le **plateau est trop bas**. Cela stoppera l'impression de façon à éviter une mauvaise qualité d'impression et la création d'un nuage d'encre.

## 4 ENCRE & SOLUTION DE NETTOYAGE

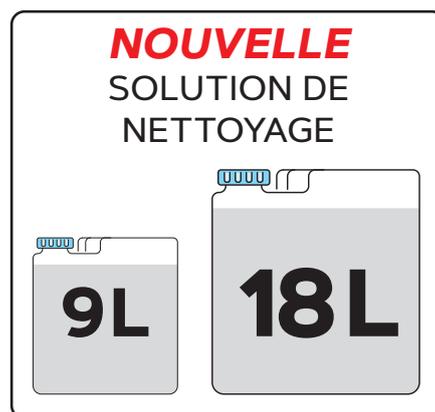
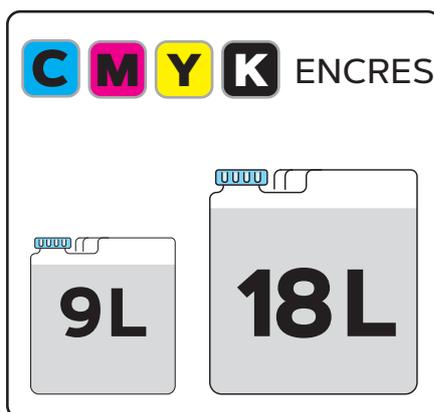
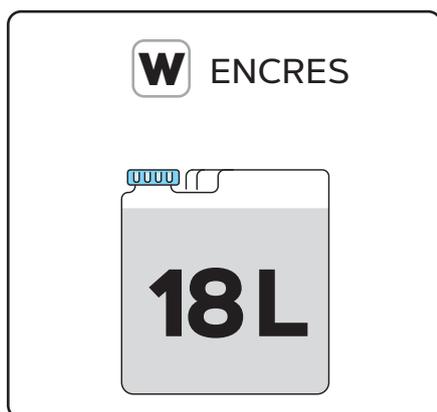
### 1 DIFFERENTS CONSOMMABLES

**GTX** GTX600

<b>C</b>	CYAN INK	9L	GCX-6C09L-1
<b>C</b>	CYAN INK	18L	GCX-6C18L-1
<b>M</b>	MAGENTA INK	9L	GCX-6M09L-1
<b>M</b>	MAGENTA INK	18L	GCX-6M18L-1
<b>Y</b>	YELLOW INK	9L	GCX-6Y09L-1
<b>Y</b>	YELLOW INK	18L	GCX-6Y18L-1
<b>K</b>	BLACK INK	9L	GCX-6K09L-1
<b>K</b>	BLACK INK	18L	GCX-6K18L-1

<b>W</b>	WHITE INK	18L	GCX-6W18L
<b>CS</b>	CLEANING SOLUT.	9L	GCX-6E09L
<b>CS</b>	CLEANING SOLUT.	18L	GCX-6E18L
<b>PT</b>	PRETREATMENT	5Kg	GCX-4P05
<b>PT</b>	PRETREATMENT	20Kg	GCX-4P20
<b>PT</b>	PRETREATMENT	200Kg	GCX-4P2H

## SPECIFICATIONS DES BIDONS

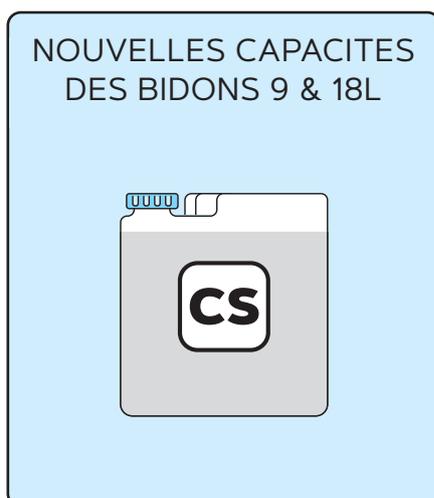


## NOUVELLE SOLUTION DE NETTOYAGE

ATTENTION: LA SOLUTION DE NETTOYAGE DES AUTRES MACHINES DE LA SERIE GTX **N'EST PAS COMPATIBLE** avec la nouvelle GTX600

La nouvelle Solution de nettoyage est totalement différente d'un point de vue chimique et n'est **PAS COMPATIBLE** avec les autres modèles de la SERIE GTX.

Les bidons ont maintenant un **différent contenu** et auront un **IC Stick** comme pour les encres.



#### CALIBRATION AUTOMATIQUE DU NIVEAU DES ENCRS ET DE LA SOLUTION DE NETTOYAGE

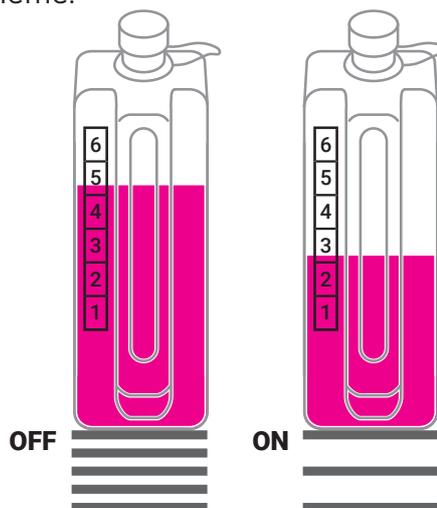
Quand **le poids de l'encre** et de la **solution de nettoyage** arrive en dessous d'une certaine valeur (Elle s'activera), La **GTX600** se calibrera soi-même.

L'étalonnage est alors effectué automatiquement lorsqu'il est allumé comme l'image droite. Un calibrage une fois par mois est presque **inutile !**

Lorsque vous utilisez la machine tous les jours, si vous rechargez l'encre avant le capteur l'indique ON, il ne se calibrera pas automatiquement !

Vous devrez l'exécuter **MANUELLEMENT**.

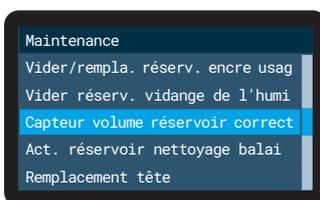
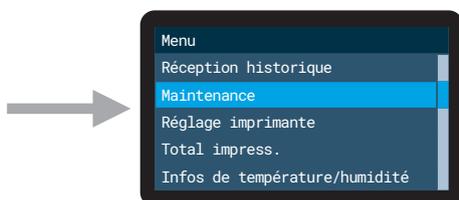
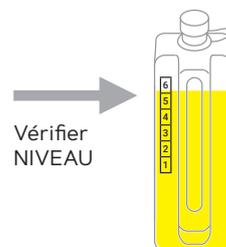
Recharger l'encre uniquement lorsque la machine donne un **AVERTISSEMENT !**



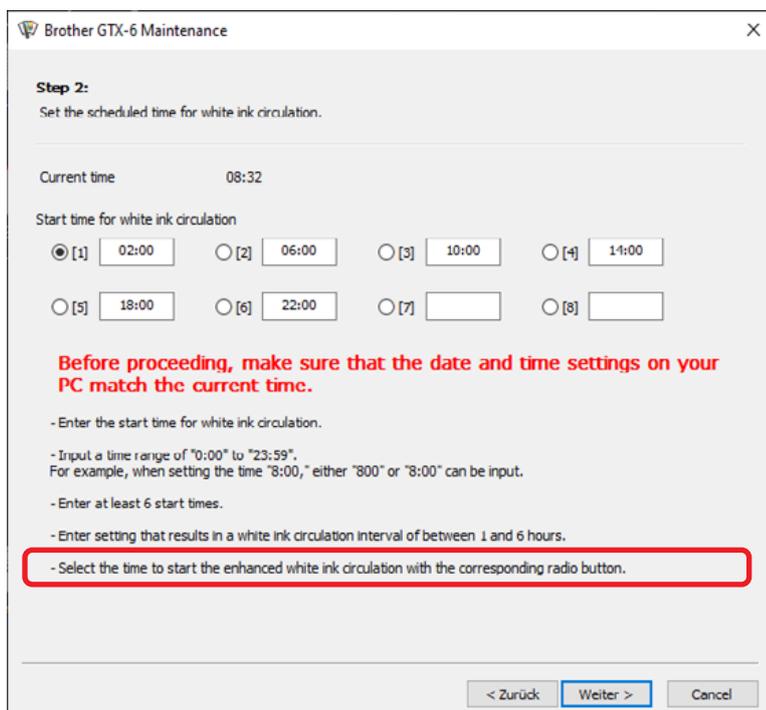
#### CALIBRATION MANUELLE

Concrètement, il n'est pas nécessaire de faire une calibration manuelle sauf si la GTX600 n'as pas été utilisée pendant **un mois !**

Cela est valide pour les encres **W C M Y K** et **CS**



### 4 HORAIRE DE LA CIRCULATION DE L'ENCRE BLANCHE



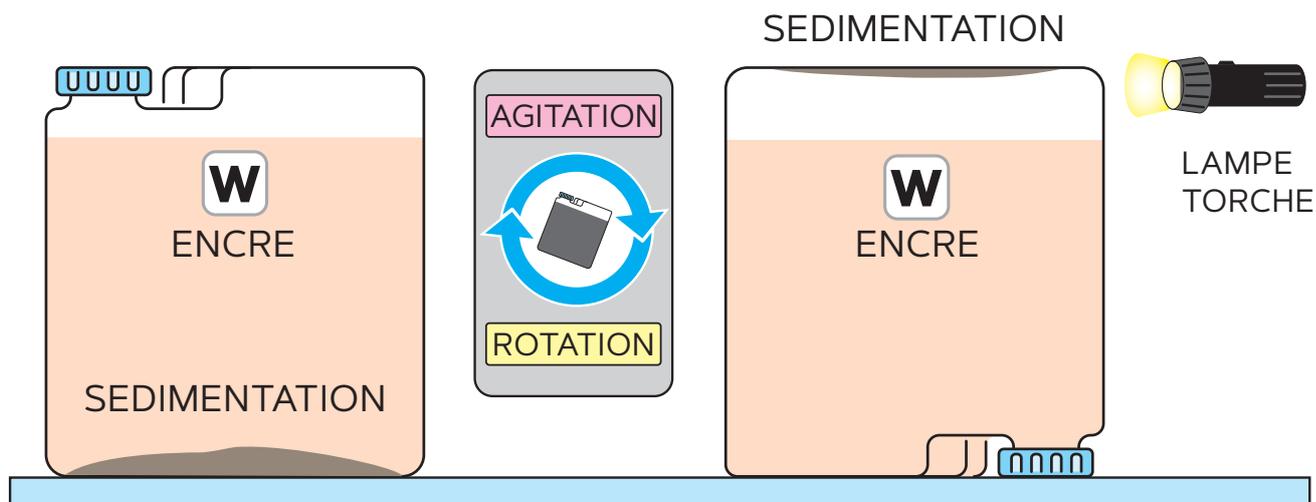
Les horaires de circulation sont identiques à ceux de la GTXpro Bulk.

Cela requiert un cycle toute les **4 heures** et un cycle renforcé **une fois toutes les 24 heures**.

## 5 AGITATION ET SEDIMENTATION DE L'ENCRE BLANCHE

AVANT DE REMPLIR LE RÉSERVOIR D'ENCRE, VOUS DEVEZ AGITER L'ENCRE

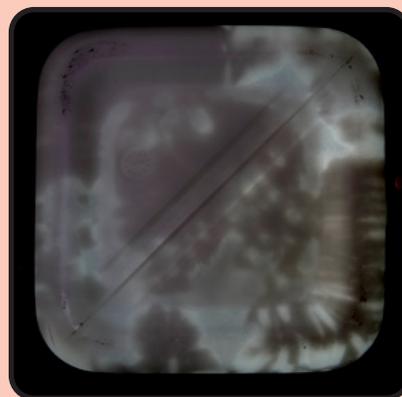
! A FAIRE A CHAQUE REMPLISSAGE



Après avoir correctement agité l'encre blanche, **vérifiez la quantité de sédiment** dans le bidon avant de l'utiliser. Utilisez une **lampe torche** !

C'est le seul moyen de **contrôler si c'est bien fait!** S'il n'y a que de la mousse et plus de sédiment, vous pouvez remplir le réservoir d'encre en toute sécurité !

### VERIFICATION DE LA SEDIMENTATION DE L'ENCRE



Des sédiments sont toujours présents: **PAS BON**



Plus de sédiment présent, seulement de la mousse: **OK**

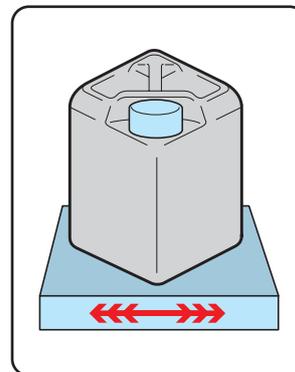
## 6 PRISE EN MAIN DE L'ENCRE BLANCHE AVANT IMPRESSION

Avec l'arrivée des gros bidons pour les encres vous aurez besoin d'outils pour vous aider dans votre travail quotidien. Il n'est pas si facile de soulever et d'agiter le bidon d'encre d'environ 20 Kg [18 litres d'encre] de manière efficace!

### ELEVATEUR HYDRAULIQUE



### MACHINE A AGITER



#### 1 ÉLÉVATEUR HYDRAULIQUE RÉGLABLE AVEC ROULETTES



Cet outil vous aidera à **déplacer les bidons d'encre** vers la machine et de **remplir les réservoirs** d'une façon propre et efficace.

Il vous guidera à positionner le bidon d'encre **au-dessus** de l'ouverture pour ouvrir le robinet et **laissez le liquide s'écouler** à l'intérieur du réservoir **sans en renverser sur le sol !**

#### 2 MACHINES A AGITER POUR L'ENCRE BLANCHE

L'encre blanche doit-être agiter **AVANT CHAQUE** remplissage du réservoir !

Les bidons d'encre blanche de votre stock **DOIVENT-ÊTRE RETOURNES** une fois par semaine !

Voici **différents types de machines** avec différents budgets pour agiter les bidons d'encre blanche avant de remplir le réservoir de l'imprimante.

Ces outils vous aideront à mélanger l'encre de façon **homogène**.

Rappelez-vous qu'un bidon de 18 litres pèse environ 20 Kg !

Si l'encre non mélangée va à **l'intérieur des tubes** de la machine, il **ne sera plus possible** de la retirer et de la secouer à nouveau. Elle sera **totalemtent perdue !**

Si l'encre blanche **n'est pas** mélangée correctement, l'impression en **blanc** apparaîtra délavée et **grise**.

## 7 OUTILS RECOMMANDÉS POUR LA GTX600

Voici quelques propositions pour vous aider dans votre travail quotidien. Ces outils sélectionnés aideront à déplacer et à mélanger de manière professionnelle les encres **avant** de remplir les réservoirs.

### 1 ELEVATEUR HYDRAULIQUE

Pour déplacer les bidons d'encre et remplir les réservoirs de la machine, cet outil vous aidera à positionner les bidons au-dessus de l'ouverture afin d'ouvrir le robinet et de laisser couler le liquide dans le réservoir et ne pas en renverser le sol !

Principalement utilisé pour lever des motos



Fourchette de prix entre 100 & 200 €

### 2 PLATEAU VIBRANT

Pour agiter le bidon d'encre blanche avant de remplir les réservoirs de la machine. Cet outil vous aidera à mélanger l'encre de manière homogène. Rappelez-vous que le bidon pèse environ 20 kg!

Principalement utilisé pour le fitness à la maison.



Fourchette de prix entre 100 & 200 €

### 3 AGITATEUR VIBRATIONNEL

Même fonction que celle du dessus #2 mais plus professionnel.

Vibration à HAUTE fréquence



Prix environ 4000€

### 4 MELANGEUR GYROSCOPIQUE

Même fonction que celle du dessus #3 mais d'une efficacité ultime.

Vibration à HAUTE fréquence ET rotation du bidon pendant l'agitation !



Prix environ 8500€

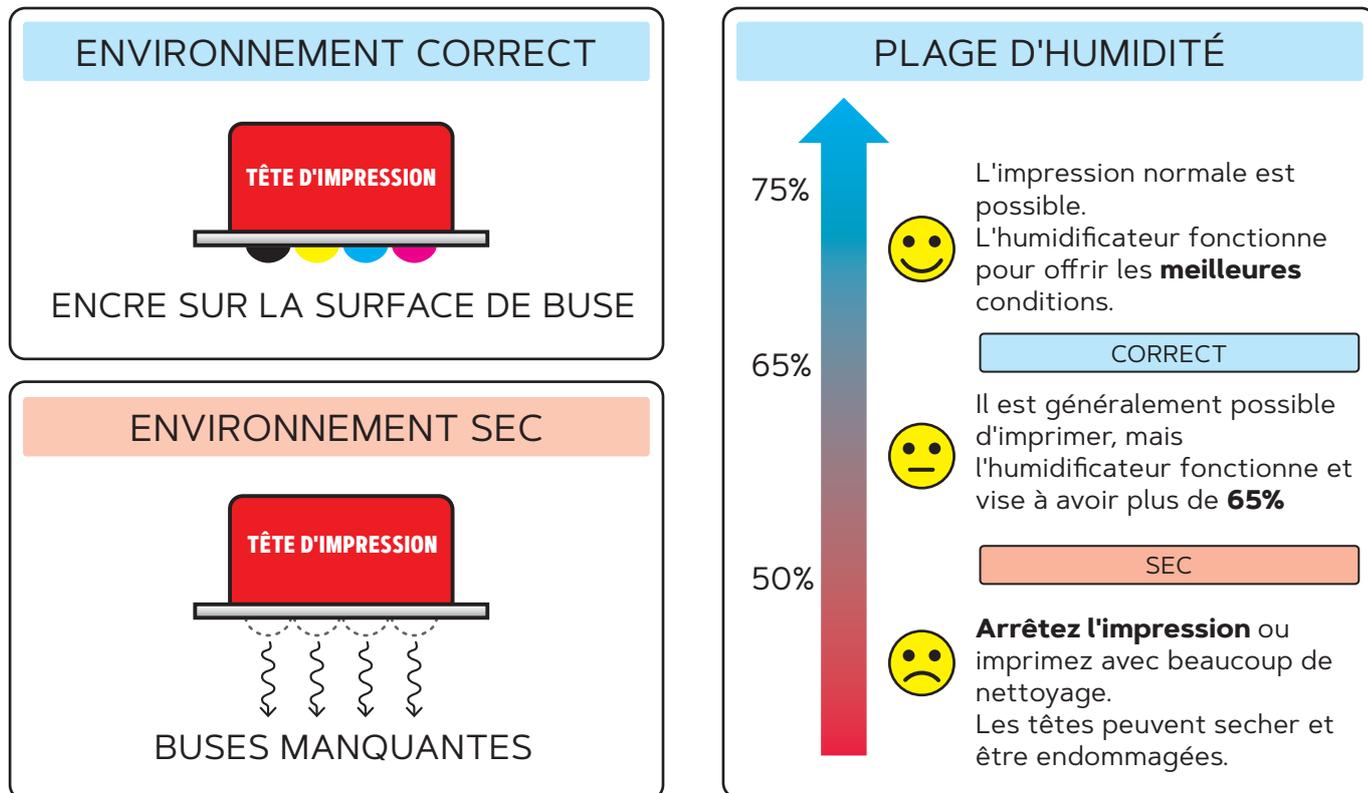


Plus de détails dans le document TIP-09 à propos des outils recommandés

## 8 HUMIDIFICATEUR INTEGRE

### 1 FONCTION DE L'HUMIDIFICATEUR

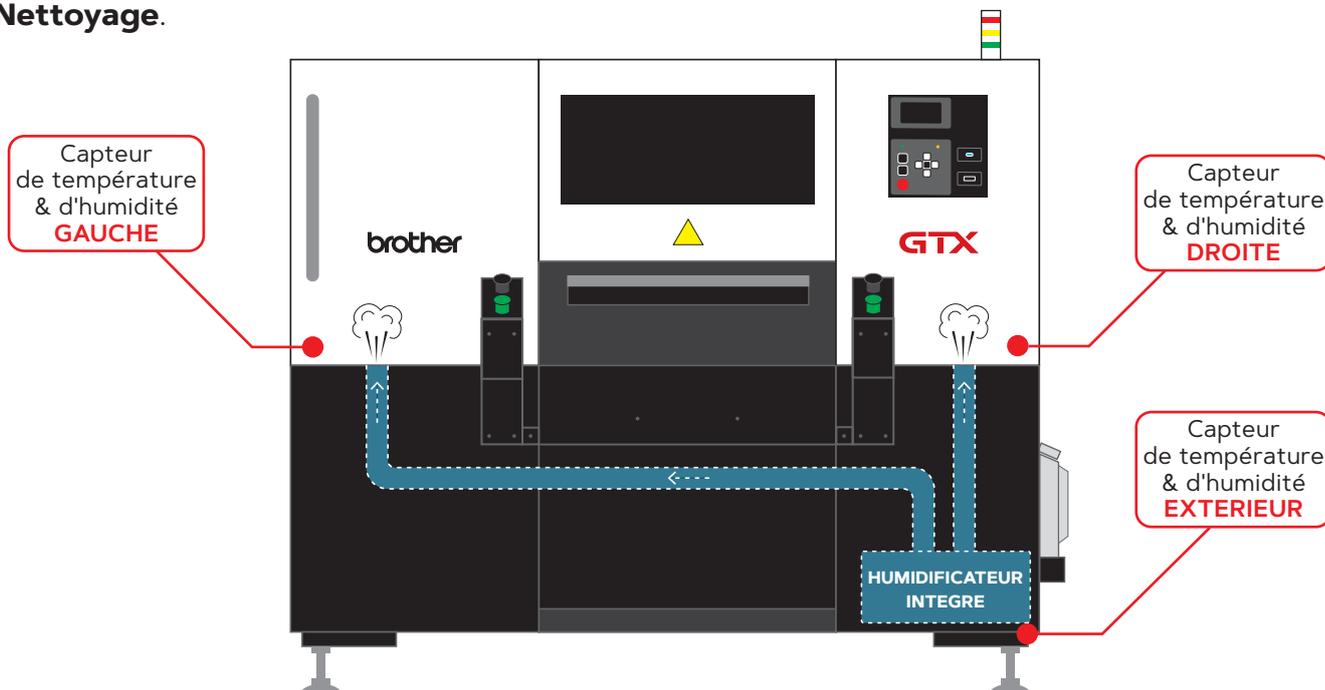
L'**humidification** est effectuée pour **empêcher** la **surface des buses** de **sécher**.  
L'encre restante à la surface des buses **sèche** et crée des **buses manquantes**.



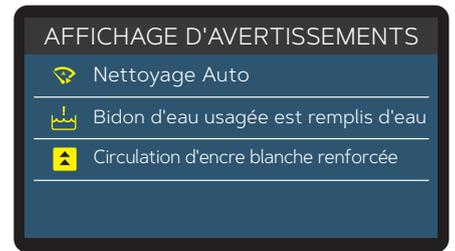
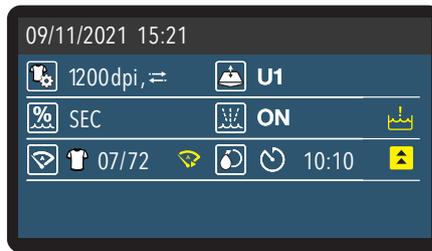
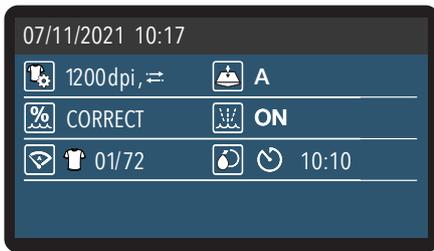
**GTX600** prolonge la durée de vie des têtes d'impression en les gardant - lorsqu'elles ne sont pas utilisées- **dans un environnement très humide**.

### 2 POSITION DE L'HUMIDIFICATEUR ET DES CAPTEURS

L'**humidificateur** est situé sur le **côté droit** de la machine. Il y a **3 capteurs de températures & d'humidité**. La vapeur est distribuée par des **tuyaux souples** à l'intérieur de la machine pour contrôler l'humidité près de la zone des **Cappings des PHs** et de la **zone de Nettoyage**.



### 3 ECRAN D'AFFICHAGE



-  La résolution d'impression des données d'impression est affichée
-  La direction d'impression est affichée ici entre bi-directionnelle ou uni-directionnelle icône
-  La position actuelle du plateau est affichée ici
-  "Correct" s'affichera si l'humidité est appropriée, et "Sec" s'affichera si moins de 65 %
-  L'humidificateur fonctionne automatiquement. Vous pouvez voir s'il est actuellement activé/désactivé
-  Cette icône s'affichera à droite lorsque le réservoir d'eaux usées sera rempli

-  Le nettoyage automatique des têtes est effectué à chaque fois après nombre prédéterminé d'impressions et est effectué pour fournir une qualité d'impression stable
-  A la prochaine impression, l'icône sera affichée sur la droite si le nettoyage automatique est activé avant ou après l'impression
-  L'heure de la prochain recirculation d'encre est affichée. Peut-être paramétré depuis le Maintenance Tool
-  Recirculation renforcée de l'encre blanche va commencer si cette icône est affichée

### 4 APPROVISIONNEMENT EN EAU

Alimenter l'humidificateur **UNIQUEMENT** avec de l'eau distillée répondant aux normes ci-dessous. Si l'eau du robinet est utilisée, des sédiments calcaires peuvent se former à l'intérieur de la machine.

2 méthodes d'approvisionnement en eau sont disponibles :

- Alimentation en eau distillée à partir d'un réservoir d'eau.
- Alimentation en eau distillée à partir d'un robinet à travers un système de filtration.

#### Normes de l'eau distillée

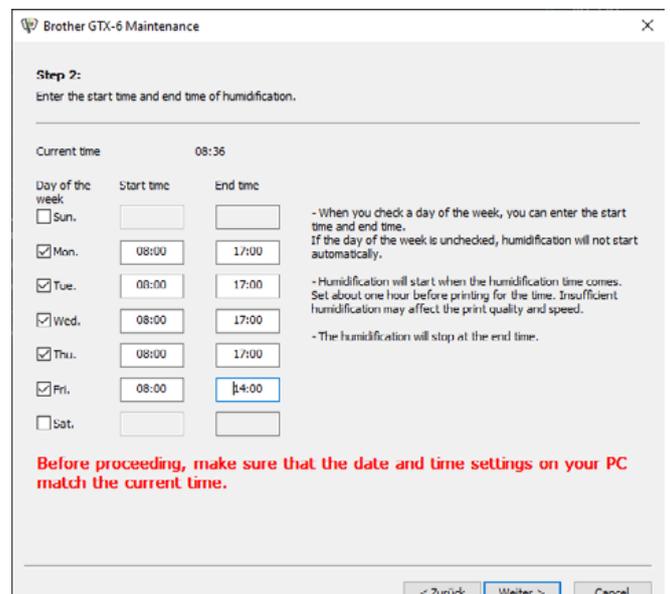
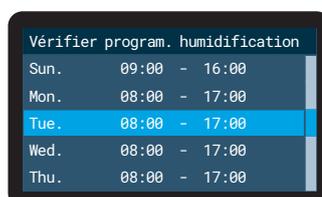
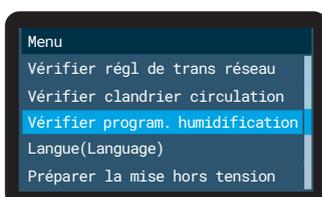
ASTM D 1193-06[2018] - Type 4

ISO 3696-1987 - Grade 3

### 5 RÉGLAGE DES HEURES DE FONCTIONNEMENT DE L'HUMIDIFICATEUR

Le programme de fonctionnement de l'humidificateur peut être réglé à partir de **l'outil de maintenance**.

S'il est programmé **1/2 heure avant** le début de la production, l'humidité sera **"adaptée"** afin de commencer à imprimer.

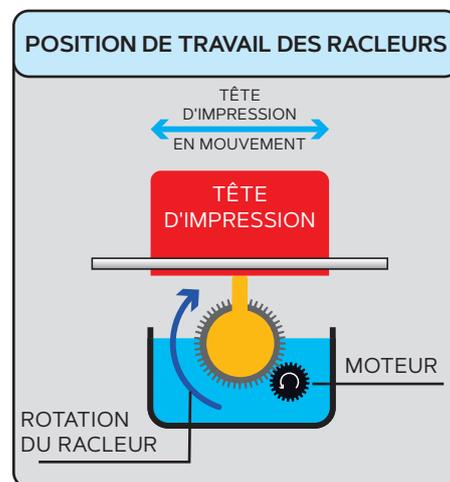
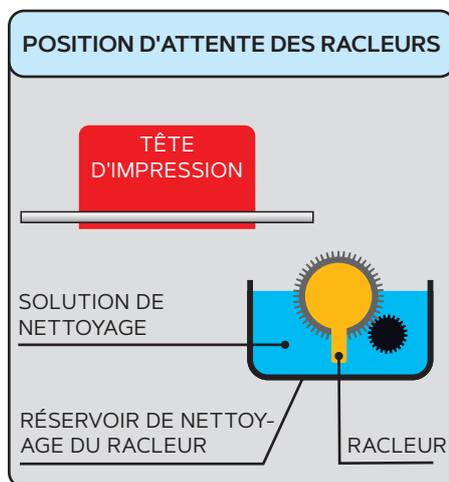


## 9 UNITE DE MAINTENANCE

### 1 RACLAGE HUMIDE [NOUVELLE FONCTION]

Le **GTX600** dispose de 4 racleurs qui sont **désormais toujours** trempés dans la solution de nettoyage. Lorsqu'ils sont activés, ils **tournent vers le haut** à l'intérieur des 4 réservoirs de nettoyage des racleurs.

Cette caractéristique prolonge la **durée de vie** du revêtement non humide sur la surface de buse.



Un **racleur** est composé d'une **lame en caoutchouc** et d'une **éponge humide**.

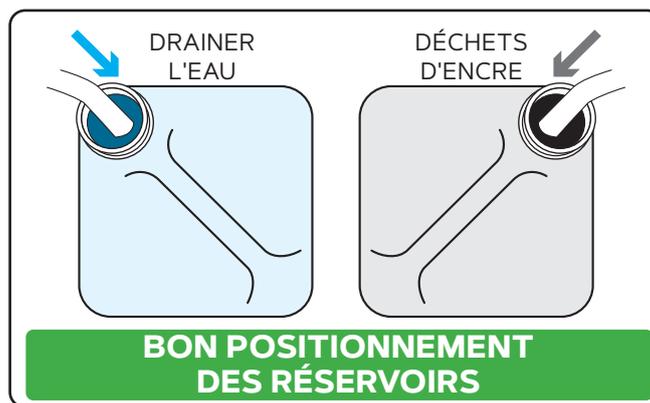
**Plus besoin** de **manuellement nettoyer** les racleurs.

Et enfin, les **Nettoyeurs de Racle** ne sont plus nécessaires.

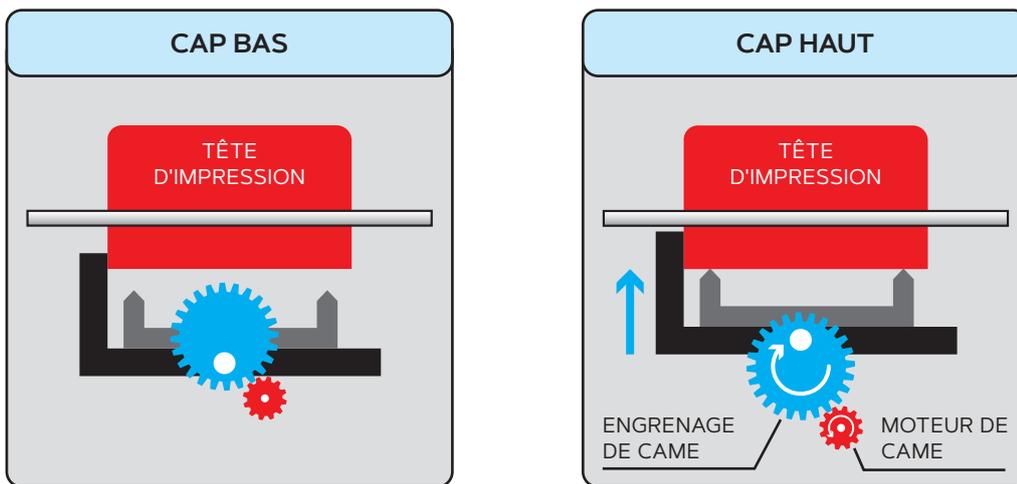
### 2 WASTE INK TANK & DRAIN WATER TANK

Les 2 réservoirs doivent être correctement positionnés comme ci-dessous !

Les tubes de vidange doivent être situés juste au-dessus du trou des réservoirs.



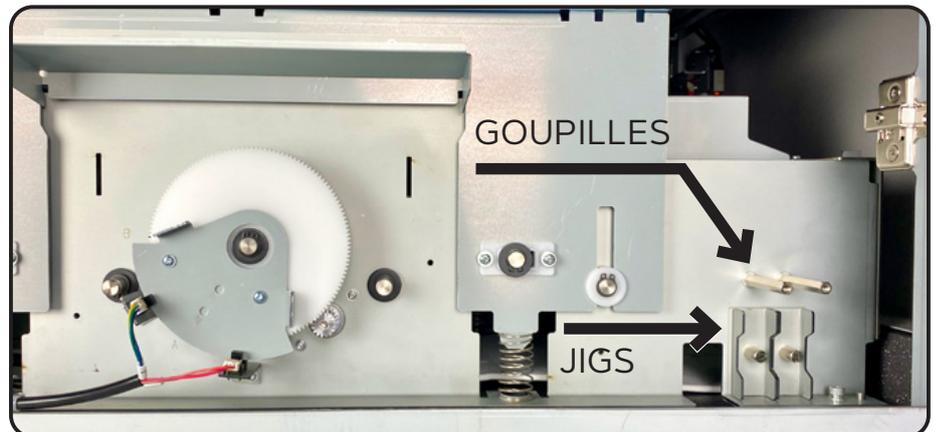
### 3 NOUVEAU MÉCANISME DE CAPPING



Le cap est **soulevé par le moteur à came**.  
Il n'est **PAS** synchronisé avec le mouvement de la tête d'impression.

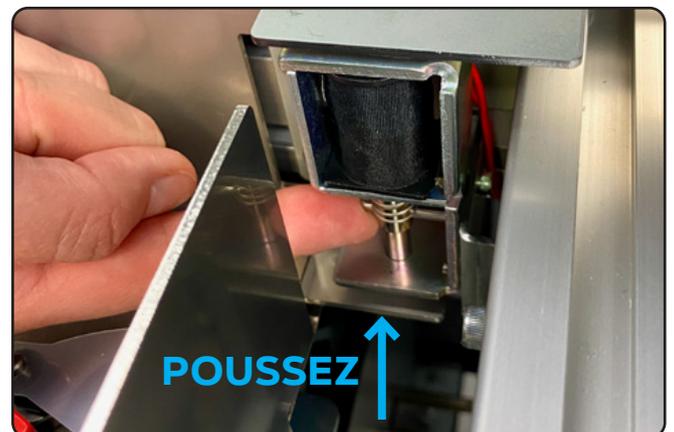
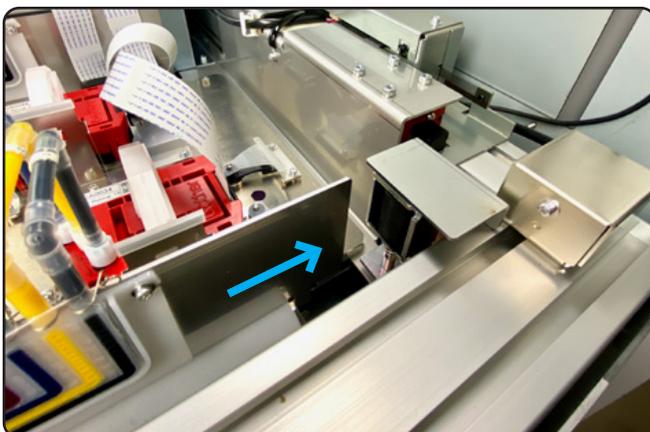
### 4 EMBLACEMENT DES JIGS ET DES GOUPILLES POUR LE CAPPING MANUEL

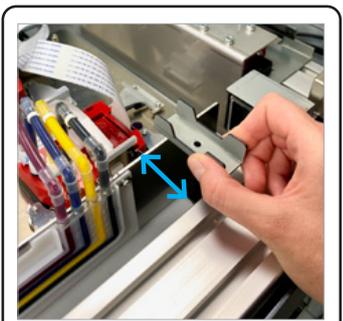
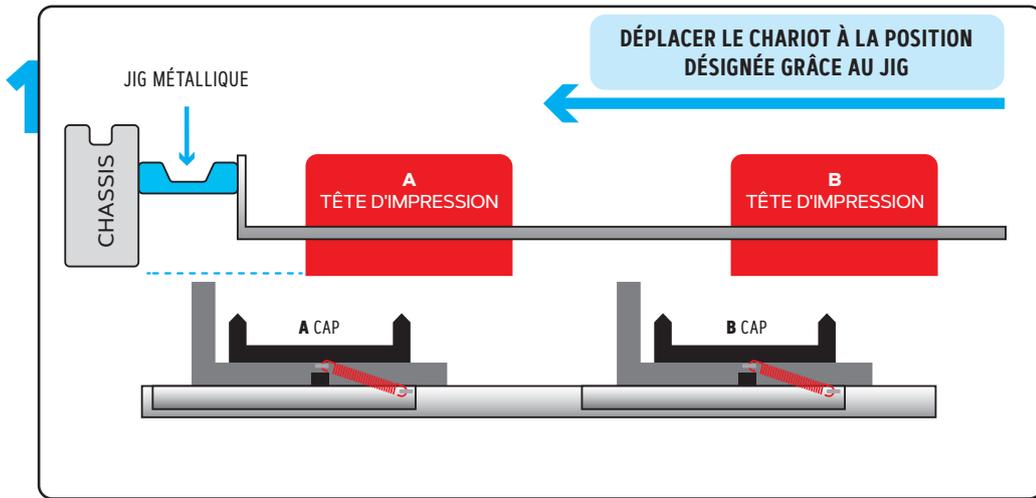
Les **Goupilles** et les **Jigs** nécessaires pour **capping manuel** en cas de panne de courant sont **situés sur le côté droit ci-dessous côté** du poste de maintenance.



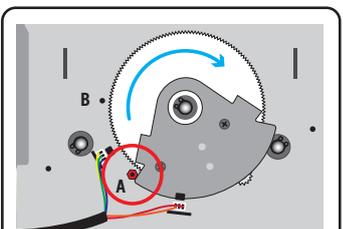
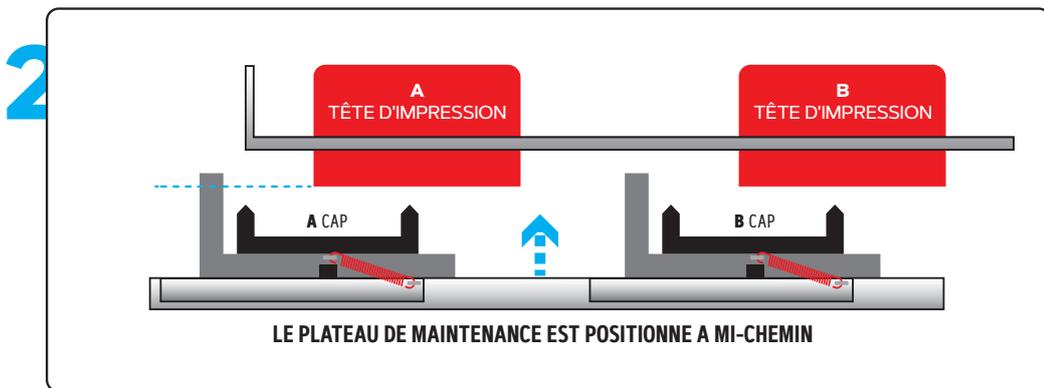
### 5 CAPPING MANUEL AVEC CHARIOT DÉJÀ SUR LA POSITION D'ORIGINE

\* Si le **chariot est déjà** sur sa **position d'origine**, relâchez la goupille de verrouillage avec le **doigt pour sortir** le chariot [voir page 16]

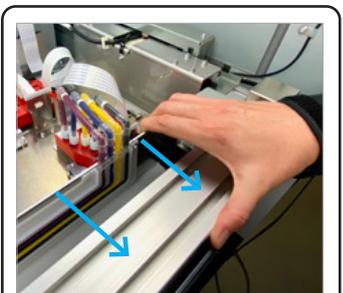
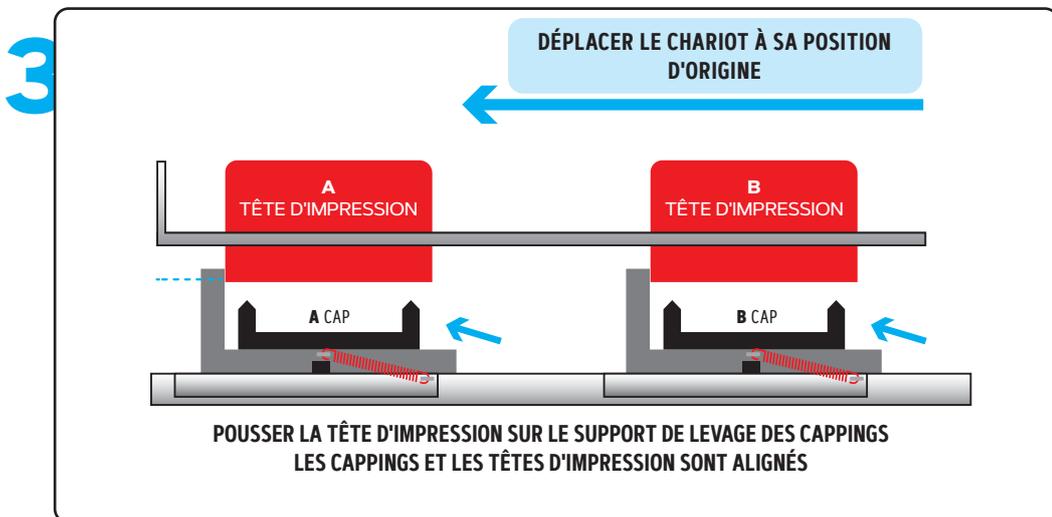




PLACEZ LE JIG ENTRE CHÂSSIS ET LE CHARIOT POUR TROUVER LA BONNE POSITION

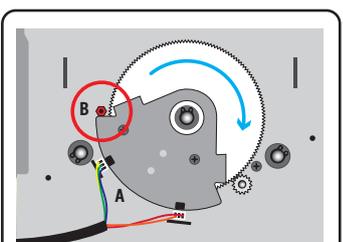
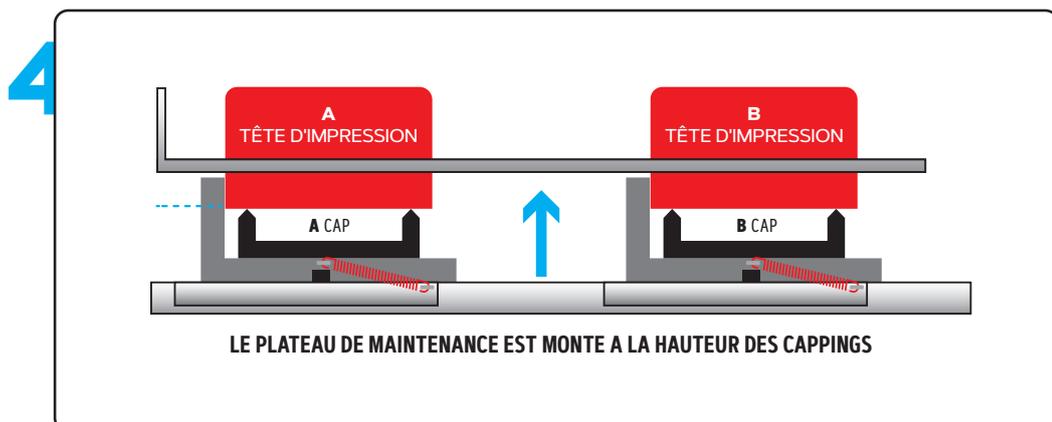


RETIREZ LA PROTECTION DE CAME, PLACEZ LA GOUPILLE SUR LA POSITION **A** et **TOURNER LA CAME DANS LE SENS HORAIRE** JUSQU'À CE QUE VOUS APPUYEZ SUR L'ÉPINGLE



DÉPLACER LES TÊTES D'IMPRESSION À LA MAIN JUSQU'AU BOUT

\* voir aussi page 15 au # 5



PLACEZ LA GOUPILLE SUR LE **B** POSITIONNER & **TOURNER LA CAME DANS LE SENS HORAIRE** JUSQU'À TOUCHER LA GOUPILLE

## 10 BOUTONS IMPRIMER/ARRÊTER

### 1 BOUTONS IMPRIMER

Appuyez sur les 2 boutons **VERTS** d'impression sur les côtés **gauche et droit SIMULTANÉMENT** pour lancer l'impression.

En appuyant sur les deux boutons, vous entendez un **signal sonore** et vous avez besoin de **maintenir** les boutons jusqu'à ce que vous entendiez le **deuxième signal sonore**.

Si vous ne **maintenez pas les 2 boutons** enfoncés assez longtemps, la **GTX600 s'arrêtera** pour des raisons de **sécurité**



ATTENDRE LES SIGNAUX SONORES

### 2 BOUTONS D'IMPRESSION POUR LA RÉSERVATION D'IMPRESSION

Si vous souhaitez lancer la prochaine **impression** pendant que l'imprimante effectue une opération de nettoyage, appuyez sur les 2 boutons **VERTS** comme expliqué précédemment pour lancer le processus d'impression.

Le plateau se **déplacera à l'intérieur** de l'imprimante et s'arrêtera jusqu'à ce que l'opération de nettoyage soit terminée pour commencer à **imprimer directement** sans perdre de temps.



ATTENDRE LES SIGNAUX SONORES

### 3 BOUTONS STOP

Appuyez sur **N'IMPORTE QUEL** des boutons **NOIR** sur le côté **gauche ou droit** pour **arrêter** l'impression immédiatement.

Le mouvement du **plateau sera aussi bloqué** dans sa position mais le **chariot** retournera à sa **position d'origine** !



# 11 VOYANT D'ETAT TRICOLERE OPTIONNEL

## 1 APERCU VOYANT D'ETAT TRICOLERE

Ce voyant indique l'état de l'imprimante :

- Si il est **VERT**, la machine est en mode de fonctionnement NORMAL
- Si il est **JAUNE**, la machine affiche un AVERTISSEMENT
- Si il est **ROUGE**, la machine affiche une ERREUR

Lorsque le voyant **JAUNE** ou **ROUGE** est allumé ou clignotant, vérifiez **l'AFFICHAGE** pour avoir une **information** plus détaillée.

VOYANT TRICOLERE



## 2 SIGNIFICATIONS

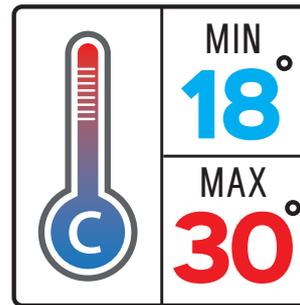
COULEUR CLAIRE	CONDITIONS	EXEMPLES DE STATUTS TYPIQUES
<b>PAS DE LUMIÈRES</b> 		• L'alimentation est coupée
<b>TOUTES LES LUMIÈRES ALLUMÉES</b> 	• L'initialisation est en cours immédiatement après la mise sous tension	• Initialisation en cours
<b>VERT CLIGNOTANT</b> 	• Lors d'une impression réussie • Opération de maintenance automatique en cours	• Pendant l'impression • Pendant la circulation de la tête d'impression blanche • Nettoyage de la tête en cours
<b>VERT ALLUMÉ</b> 	• L'imprimante est en mode VEILLE • L'impression peut commencer pendant le fonctionnement interne	• Pendant la veille dans des conditions normales • Pendant l'agitation du réservoir d'encre blanche • Remplissage du sous-réservoir avec de la solution de nettoyage d'encre
<b>JAUNE CLIGNOTANT</b> 	• Condition nécessitant une intervention ou une confirmation de l'opérateur [Pas une défaillance]	• Lorsque l'écran de confirmation avant l'initialisation s'affiche • Lorsque la fenêtre de vérification de l'éjection du plateau s'affiche
<b>JAUNE ALLUMÉ</b> 	• AVERTISSEMENT [Une maintenance est nécessaire]	• Avertissement de nettoyage/remplacement périodique des pièces [Nettoyage des protèges-buses, remplacement de la mousse de rinçage, échange des filtres des ventilateurs...]
<b>ROUGE CLIGNOTANT</b> 	• ERREUR [Détection d'un fonctionnement anormal ou d'une panne]	• Défaillance de la tête d'impression • Les racleurs ne bougent PAS et l'unité ne peut pas descendre les cappings • Pas de communication entre les PCBs
<b>ROUGE ALLUMÉ</b> 	• ERREUR [Maintenance requise] • Porte ouverte	• ERREUR durant le nettoyage/remplacement périodique des pièces [Nettoyage des protèges-buses, remplacement de la mousse de rinçage, échange des filtres des ventilateurs...] • La porte est ouverte [pas comme indiqué par l'imprimante]

## 12 RECOMMANDATIONS DE TEMPÉRATURE ET D'HUMIDITÉ

Pour tirer le meilleur de votre GTX600, veuillez à garder votre atelier dans la plage de température et d'humidité recommandée :

- > Entre 18° et 30° C pour la température de l'atelier.
- > L'humidité sera réglée automatiquement À L'INTÉRIEUR de la machine.

### TEMPERATURE



### HUMIDITE

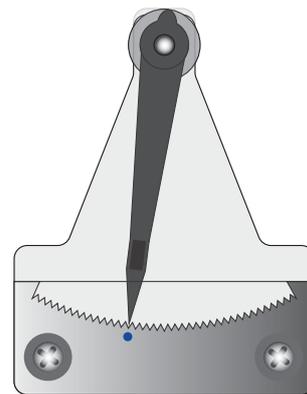


## 13 NE PAS TOUCHER LES PARAMÈTRES D'USINE DES TÊTES D'IMPRESSIION

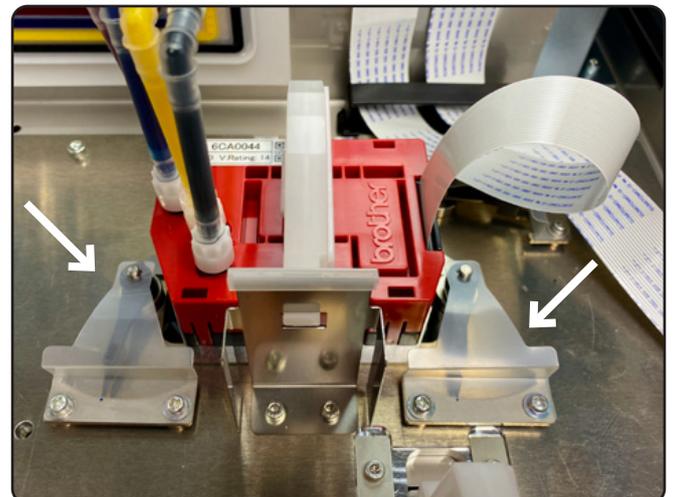
**NE JAMAIS** retirer ou dévisser les goupilles de positionnement de l'une des têtes d'impression situées sur le chariot !

Elles assurent le bon emplacement des têtes d'impression et donc d'imprimer à la position correcte sur le support d'impression.

### GOUPILLE DE POSITIONNEMENT DE LA TÊTE D'IMPRESSIION



RÉGLAGES D'USINE



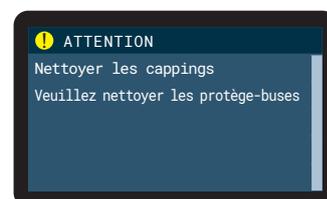
# 14 PLANNING DE NETTOYAGE ET DE REMPLACEMENT DES PIÈCES

PIÈCES	ACTIONS	GTX GTX600	
		ATTENTION	ERREUR
CAPPINGS	NETTOYAGE	5K impr ou 2 semaines	7.5K impr ou 3 semaines
RACLEURS	NETTOYAGE	Pas nécessaire	Pas nécessaire
PROTÈGE-BUSE	NETTOYAGE	5K impr ou 2 semaines	7.5K impr ou 3 semaines
FILTRES DES VENTILATEURS	REPLACEMENT DE PIÈCES	Suivre l' <b>AFFICHAGE</b> AVERTISSEMENT <b>5K</b> <b>7.5K</b> ERREUR	
RACLEURS	REPLACEMENT DE PIÈCES	23K impr Suivre les messages sur l'écran	25K impr Suivre les messages sur l'écran
NETTOYEURS DE RACLES	REPLACEMENT DE PIÈCES	Aucun	Aucun
CAPPINGS	REPLACEMENT DE PIÈCES	23K impr Suivre les messages sur l'écran	25K impr Suivre les messages sur l'écran
MOUSSE DE RINÇAGE	REPLACEMENT DE PIÈCES	23K impr Suivre les messages sur l'écran	25K impr Suivre les messages sur l'écran
MOUSSE DE CHARIOT	REPLACEMENT DE PIÈCES	23K impr Suivre les messages sur l'écran	25K impr Suivre les messages sur l'écran

## 1 NETTOYAGE DES CAPPINGS ET DES PROTECTIONS DE BUSE

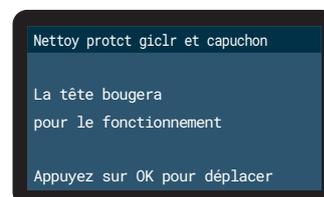
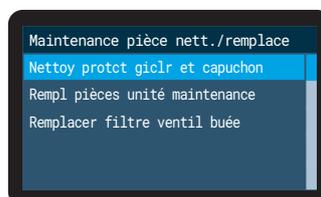
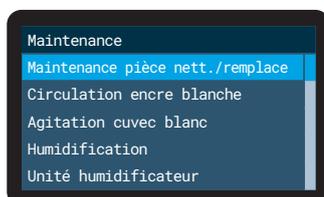
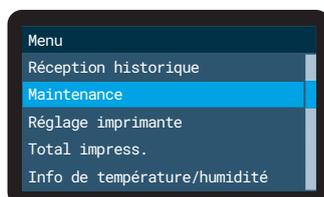
Lorsqu'un **message d'avertissement** s'affiche à l'écran, effectuer les nettoyages nécessaires.

- > [Entretien](#)
- > [Pièce d'entretien Nettoyer/Remplacer](#)
- > [Nettoyer les protège-buses et les cappings](#)



et appuyez sur

Suivez les nouveaux messages affichés et commencez à travailler en conséquence dans **cet ORDRE** :





## 2 ENLEVER LE GROS DE L'ENCRE

### ENLEVER LE GROS DE L'ENCRE



### EXEMPLES



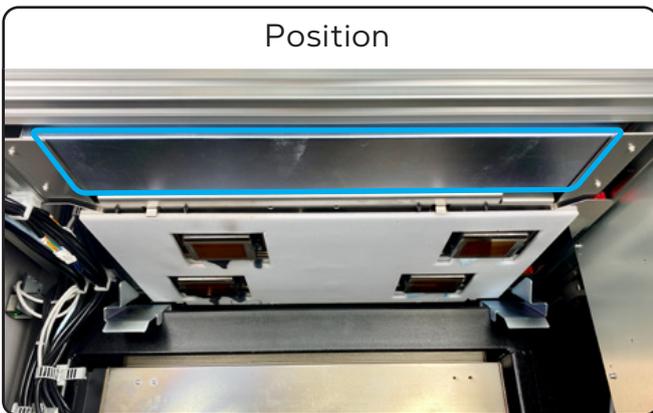
Retirez toutes les particules **d'encre sèche** [comme ci-dessus] qui dépassent également sous la Face de buse des têtes d'impression.

Si vous touchez la face de la buse, les buses pourraient-êre endommagées. Utilisez des gants, pincez avec le bâton de nettoyage ou les doigts pour les retirer. N'utilisez PAS d'objet dur comme une pince en métal !

## 3 NETTOYER EN DESSOUS DU CHARIOT

Nettoyez en dessous du chariot comme indiqué ci-dessous :

Position



Gros plan sur la zone de nettoyage



Utilisez Bâtonnet de Nettoyage  ou un chiffon usagé pour nettoyer la zone :

- Absorbe les gouttelettes d'encre avec le Bâtonnet de Nettoyage .
- Essuyez l'encre avec un chiffon

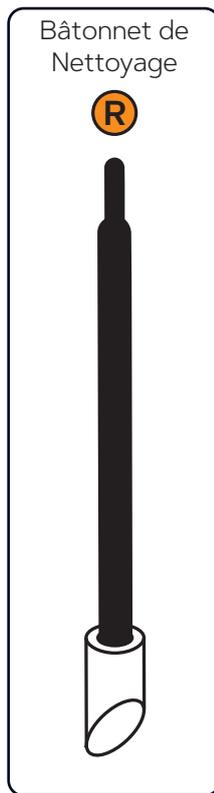
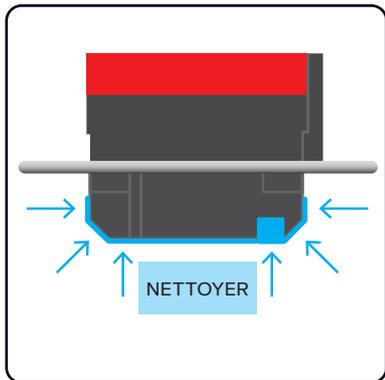
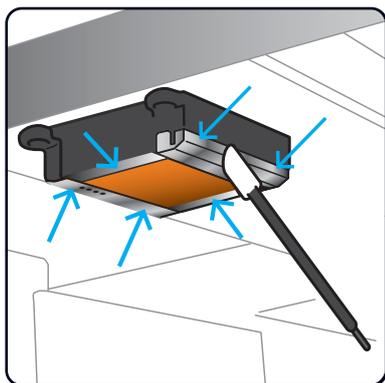
## 15 NETTOYAGE EN DETAIL

### 1 NETTOYAGE EN DETAIL DES PROTEGES-BUSE

Essayez les 2 protège-buses ① et ③ avec le Bâtonnet de Nettoyage **(R)** trempé dans de la solution de nettoyage **GTX600** [1 pour l'encre W et 1 pour les couleurs].

Un endroit très important à nettoyer est la zone ② entre le protège-buse et la plaque de buse.

Assurez-vous de **NE PAS** toucher la surface de buse ④ !



> **N'oubliez pas** d'enlever toutes les **particules d'encre** qui pourraient apparaître sous la surface de buse et du chariot !



> **Ne videz pas** la solution de nettoyage restante du pot de nettoyage dans l'unité de maintenance mais dans le réservoir de déchets sous la machine !

## 2 NETTOYAGE DÉTAILLÉ DES CAPPINGS

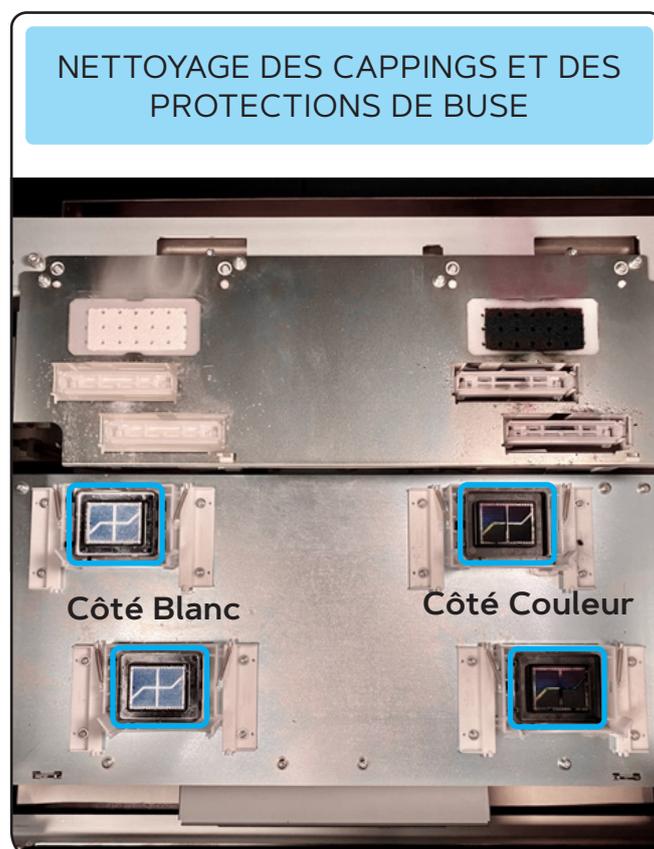
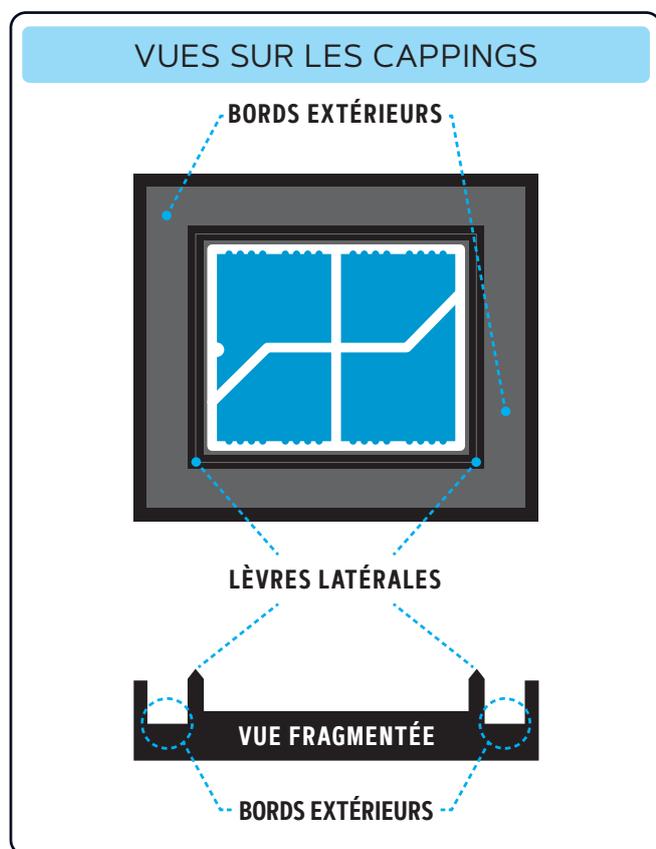
Essuyez les lèvres des cappings avec le côté éponge du Bâtonnet de nettoyage **T** trempé dans de la solution de nettoyage [1 pour l'encre Blanche et 1 pour les couleurs].

Essuyez et nettoyez **l'extérieur** de la même manière.

**Ne touchez pas** l'éponge à l'intérieur des cappings. L'éponge peut se détacher.

**Ne touchez jamais** l'extrémité du bâtonnet de nettoyage **T** avec vos doigts !

**N'utilisez pas** de **pincés métalliques** ou d'autres objets pointus pour nettoyer !



Bâtonnet de nettoyage **T**



## 16 MAINTENANCE PRÉVENTIVE POUR LES OPERATEURS

### CALENDRIER DE REMPLACEMENT DES PIÈCES D'ENTRETIEN PÉRIODIQUE POUR LES OPERATEURS

QUANTITÉ D'IMPRESSION	NOM	Numéro de pièce	NOM DE LA PIÈCE	QTY de Kit
TOUS LES <b>007500</b> Suivre AFFICHAGE	Filtres de ventilateur	SC5066001	Mist Fan Filter Set [2p]	1
TOUS LES <b>025000</b> Suivre MESSAGES D'AFFICHAGE	Racleurs	SC4894001	Wiper Holder Supply Assy [4p]	1
	Cappings	SC4910001	Cap Set GTX6 Supply [4p]	1
	Mousse de rinçage	SC4848001	Flushing Foam Set GTX6 [2p]	1
	Mousse de Chariot	SC5026101	Carriage Foam Supply Assy	1
	Bâtonnet de nettoyage 	SB7008001	Clean Stick R [50p]	1
Bâtonnet de nettoyage 	N40001601	Clean Stick T [100p]	1	

#### 1 7,5K MAINTENANCE PRÉVENTIVE



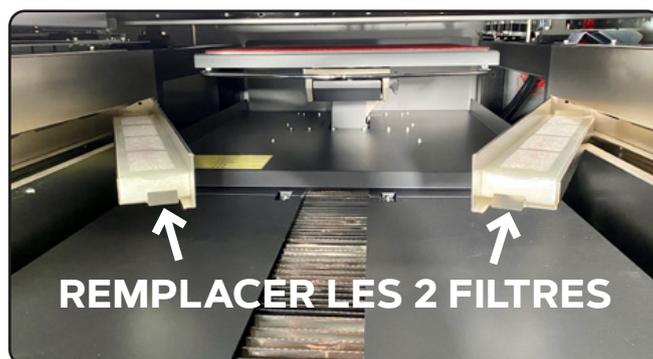
##### • FILTRES DES VENTILATEURS

Remplacement toute les

7.500 impressions

> Voir les **pages 26-28** pour la procédure

> A refaire **toute les 7,5K impressions**



#### 2 25K MAINTENANCE PRÉVENTIVE

> Utilisez le **KIT 25K** [N40002085] pour la maintenance **25K et la maintenance 75K**



##### • Remplacement des RACLEURS

Voir **Chapitre 18** à la page **29**



##### • Remplacement des CAPPINGS

Voir **Chapitre 19** à la page **30**



##### • Remplacement de la MOUSSE DE RINÇAGE

Voir **Chapitre 20** à la page **31**



##### • Remplacement de la MOUSSE DU CHARIOT

Voir **Chapitre 21** à la page **32**

# 17 REMPLACEMENT DES FILTRES DES VENTILATEURS

## 1 EMBLACEMENT DES FILTRES DES VENTILATEURS

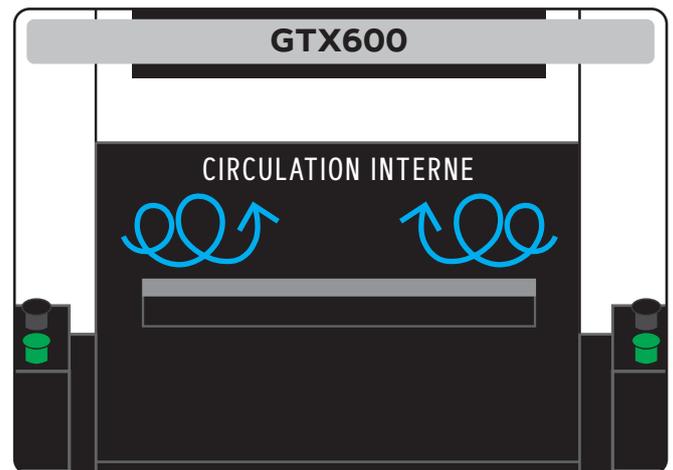
Nous en avons UN à gauche et UN à droite, le long du plateau .

Les filtres sortiront de leurs logements grâce à une pression sur le tiroir

## 2 GTX600 CIRCULATION INTERNE

Le fonctionnement des ventilateurs à l'intérieur de la machine créera une **circulation interne de l'air**.

Ceci permet de récupérer le **brouillard d'encre** par les 2 filtres et aussi faire **circuler l'air humidifiée** et ainsi assurer une humidité uniforme à l'intérieur de la machine.



## 3 STRUCTURE DES FILTRES DES VENTILATEURS

Une **petite languette** en plastique est présente d'un côté afin qu'il soit **facile à saisir** lorsque qu'il faut l'échanger. La languette doit toujours être **vers le haut**, jamais dans le sens inverse !



## 4 FRÉQUENCE DE REMPLACEMENT DES FILTRES DES VENTILATEURS

### FRÉQUENCE DE REMPLACEMENT

**GTX** GTX600

Suivez les messages affichés :  
AVERTISSEMENT à **5.000** impressions  
ERREUR à **7.500** impressions

Le message n'est qu'un simple avertissement !  
Ce n'est pas une erreur

> Remplacez lorsque  
l'avertissement apparaît.

NUMÉRO DE PIÈCES DE RECHANGE : **SC5066001**

## 5 COMMENT CHANGER LES FILTRES DES VENTILATEURS ?

Suivez les instructions dans le menu :

> Maintenance > Pièce de maintenance Nettoyer/Remplacer

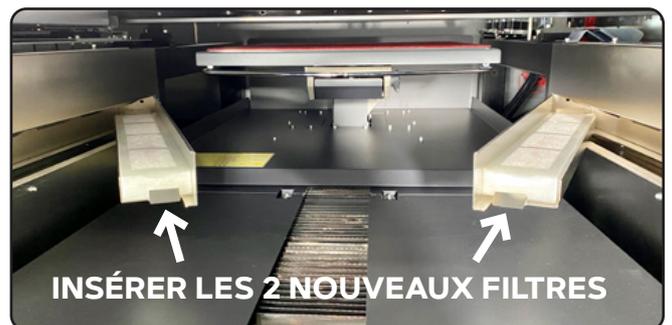
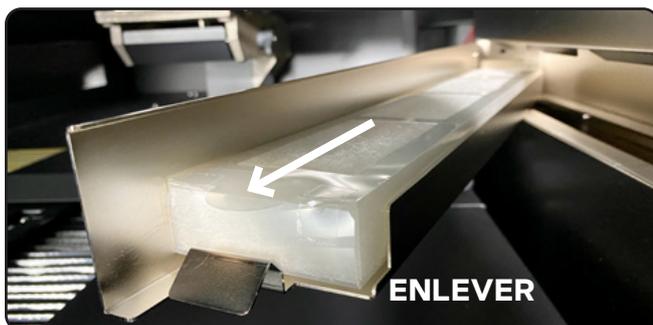
> Remplacer le filtre des ventilateurs



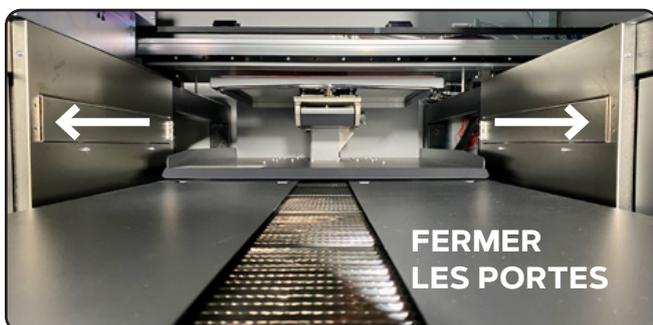
**1** Pressez pour ouvrir les portes des filtres



**2** Retirez les 2 anciens filtres. Consultez les instructions de nettoyage au chapitre suivant **(6)** avant de remplacer par de nouvelles pièces.



**3** Repousser les 2 tiroirs pour les fermer une fois terminé



## 6 NETTOYAGE AVANT ET APRÈS REMPLACEMENT DES FILTRES

Utilisez Bâtonnet de Nettoyage **R** ou Bâtonnet de Nettoyage **T** pour nettoyer les zones montrées dans les images ci-dessous.

Tous les débris doivent être évacués avec un aspirateur.



Retirez toute la saleté accumulée dans les 2 ouvertures et passez l'aspirateur.



Nettoyez les bords des 2 zones de dégagement. Retirez toutes les saletés et passez l'aspirateur.



Nettoyez les zones où vous pouvez voir un amas de particules générés lors de l'impression.

***Lorsque vous avez terminé de nettoyer et d'aspirer,  
vous pouvez installer les 2 nouveaux filtres !***

## 18 REMPLACEMENT DES RACLEURS

Lorsqu'un **message d'avertissement** s'affiche à l'écran, démarrez le processus de remplacement.

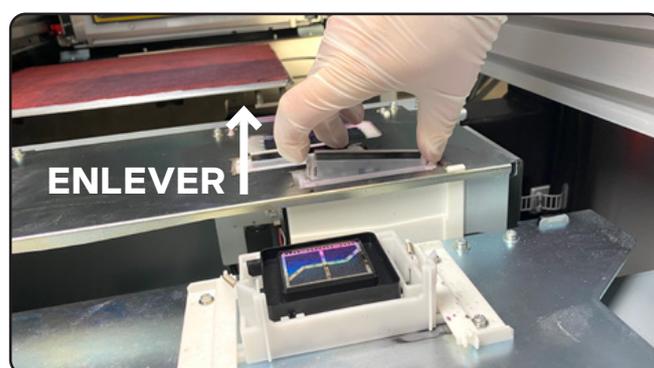
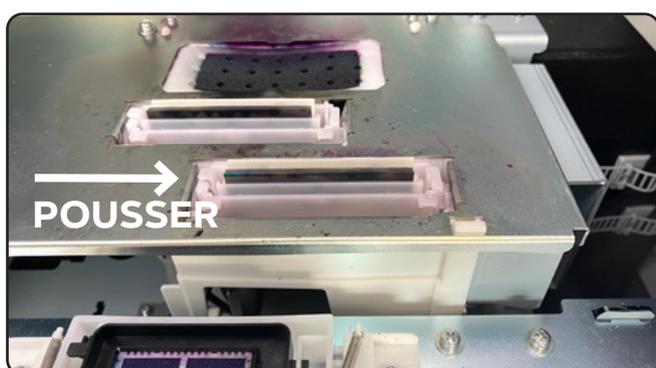
Dans le menu, sélectionnez: > *Maintenance* > *Pièce de maintenance Nettoyer/Remplacer* > *Remplacez les pièces de l'unité de maintenance* et appuyez sur 

### 1 PORTES OUVERTES

Déverrouillez les **portes du capot supérieur** gauche et du **capot supérieur** et ouvrez-les. Préparez les gants et la lingette fournis.

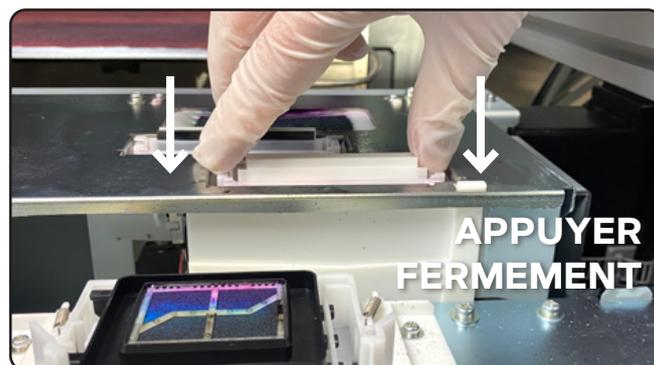
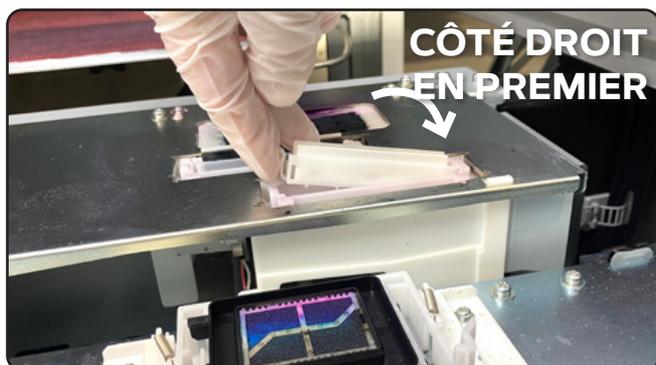
### 2 ENLEVER LES ANCIENS RACLEURS

**Retirez** les anciens racleurs de l'unité de maintenance en **poussant le loquet** sur le **côté gauche** du racleur.



### 3 INSERER NOUVEAU RACLEUR

Tenez le loquet du nouveau racleur sur le côté **gauche** et insérez le **nouveau** racleur dans l'unité de maintenance **du côté droit**. Le côté en **caoutchouc** doit être à l'avant du Racleur. Fermez le capot supérieur gauche suivi par le capot supérieur.



### 4 REMARQUES

*Effectuez la tâche en 15 minutes pour éviter que les têtes d'impression ne sèchent !*

*Remplacez les 4 Racleurs en même temps !*

*Assurez-vous que chaque racleur soit installé dans le bon sens !*

*Poussez-le jusqu'à ce que vous entendiez un clic et assurez-vous que les extérieurs gauche et droite soient bien fixés !*

*Effectuez un nettoyage des têtes d'impression pour éviter que l'encre ne sèche*

## 19 REMPLACEMENT COMPLET DES CAPPINGS

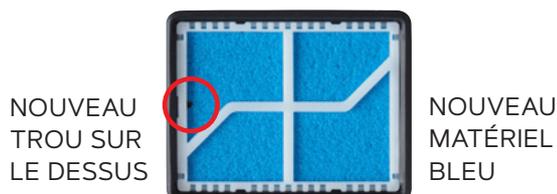
Lorsqu'un message d'avertissement s'affiche à l'écran, démarrez le processus de remplacement.

Dans le menu, sélectionnez : > *Maintenance* > *Pièce de maintenance Nettoyer/Remplacer* > *Remplacez les pièces de l'unité de maintenance* et appuyez sur 

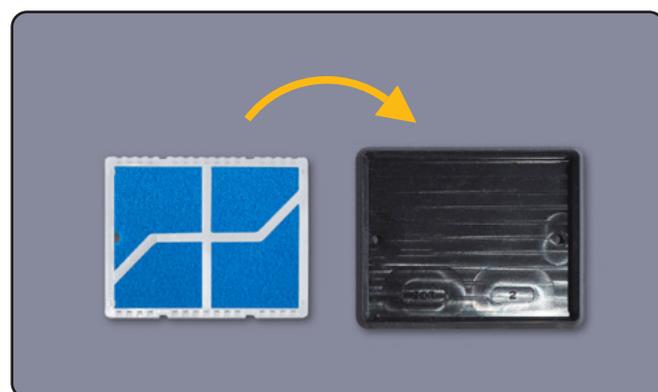
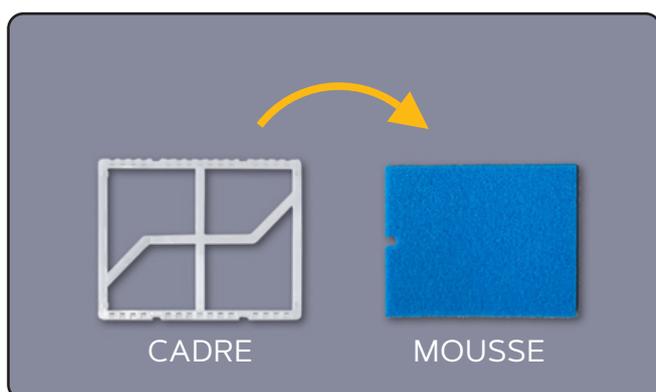
### 1 NOUVEAU DESIGN DU CAPPING ET NOUVEAU CAP SHEET

Le NOUVEAU TROU doit toujours être placé sur le DESSUS du capping.

Le NOUVEAU CAP SHEET



### 2 CONCEPTION DÉTAILLÉE DU DESSOUS DU CAPPING



### 3 REMPLACEMENT

Déverrouillez les portes du **capot supérieur gauche** et du **capot supérieur** et **ouvrez**-les. Aidez le cadre et le mousse ainsi qu'une paire de gants déjà préparés.

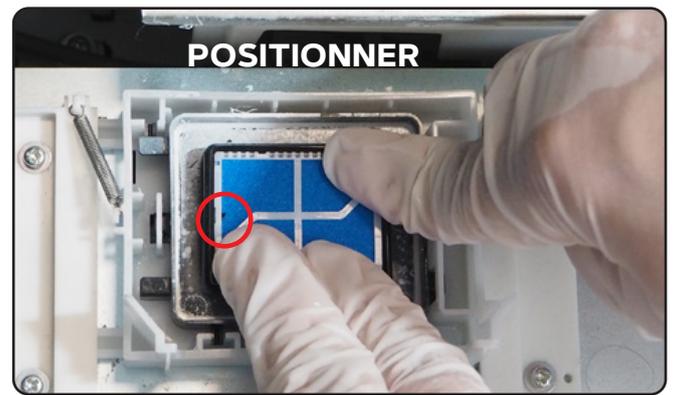
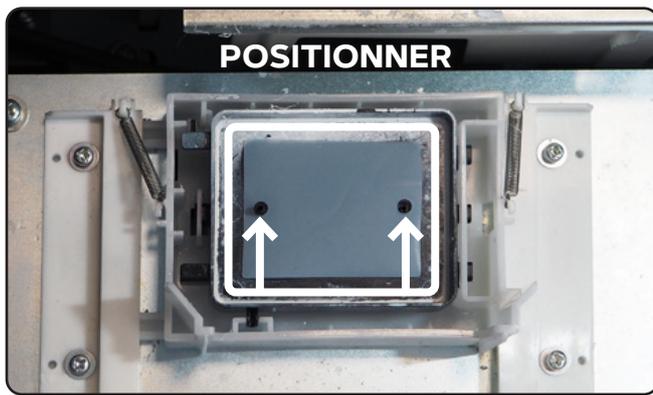
**Retirez** l'ancien **cadre**, le **mousse** et **Capping en Caoutchouc noir** de l'unité d'entretien

**Essuyez** les gants avec un chiffon

Assurez-vous que la **plaque métallique** soit toujours attaché au capping en caoutchouc noir. Sinon, **retirez**-le avant de le remplacer avec le nouveau.



Placez le cap sheet suivis par le capping dans la position d'origine.



Fermez les portes.

## 20 REMPLACEMENT DE LA MOUSSE DE RINÇAGE

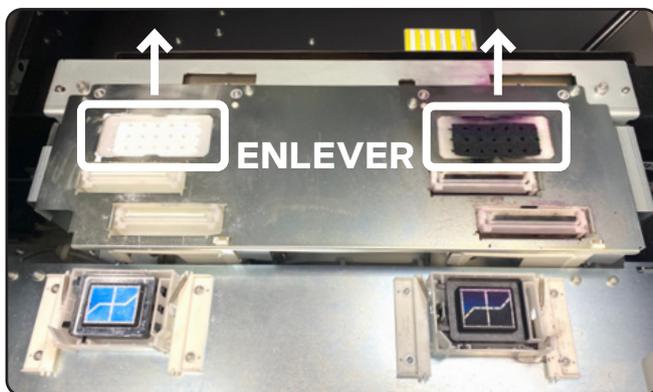
Lorsqu'un message d'avertissement s'affiche à l'écran, démarrez le processus de remplacement

Dans le menu, sélectionnez : [> Maintenance > Pièce de maintenance Nettoyer/Remplacer > Remplacez les pièces de l'unité de maintenance](#) et appuyez sur 

### 1 OUVRIR LES PORTES

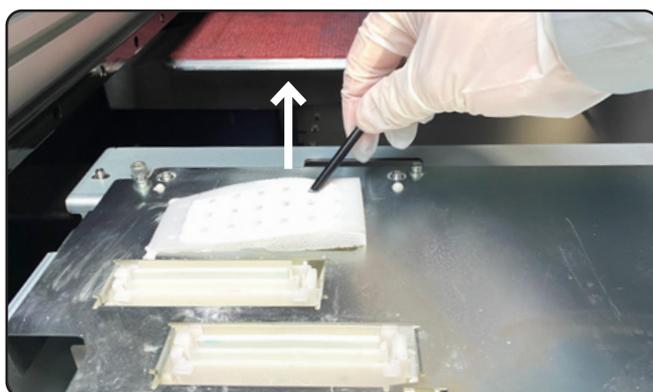
Déverrouillez les portes du **capot supérieur gauche** et du **capot supérieur** et **ouvrez**-les. Aidez les mousses de rinçage ainsi qu'une paire de gants déjà préparés.

### 2 ENLEVER LA MOUSSE DE RINÇAGE



**Retirez la mousse de rinçage** de l'Unité de maintenance.

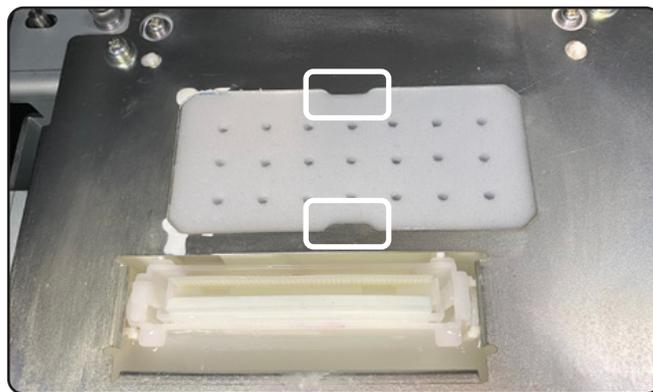
Protégez la avec un **chiffon** pour éviter que des **gouttelettes d'encre** ne coulent.



Vous pouvez vous **aider** d'un un vieux bâtonnet de nettoyage pour enlever la mousse de rinçage usagée.

**Enlevez les gants** avec un chiffon

Placez la nouvelle mousse de rinçage dans l'unité de maintenance **sous la plaque métallique**.



Fermez les portes.

*Effectuez un nettoyage des têtes d'impression pour éviter aux encres de sécher*

## 21 REMPLACEMENT DE LA MOUSSE DU CHARIOT

Lorsqu'un message d'avertissement s'affiche à l'écran, démarrez le processus de remplacement

Dans le menu, sélectionnez : [> Maintenance > Pièce de maintenance Nettoyer/Remplacer > Remplacez les pièces de l'unité de maintenance](#) et appuyez sur 

### 1 OUVRIR LES PORTES

Déverrouillez les portes du **capot supérieur gauche** et du **capot supérieur** et ouvrez-les. Aidez la Mousse de Chariot ainsi qu'une paire de gants déjà préparés.

### 2 ENLEVER LA MOUSSE DE CHARIOT

Maintenez l'avant de la mousse du chariot et **tirez-le vers le bas** pour détacher le Mousse de chariot des **aimants du chariot**.

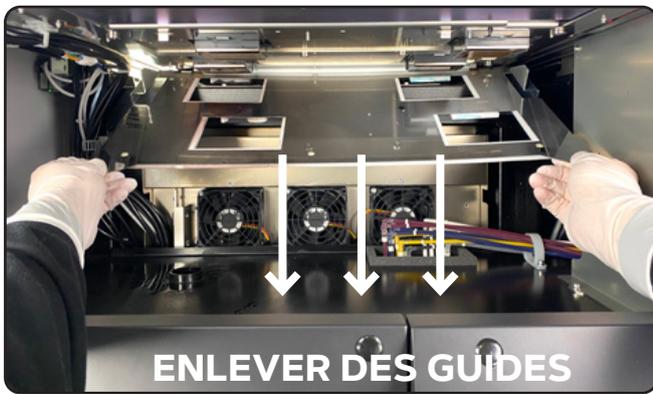
Faites pivoter la mousse du chariot jusqu'à ce qu'il vienne en contact avec les 2 guides gauche et droite.

**Retirez la mousse du chariot.**



*Veillez à ne pas laisser la mousse du chariot toucher la surface de la buse des têtes d'impression*

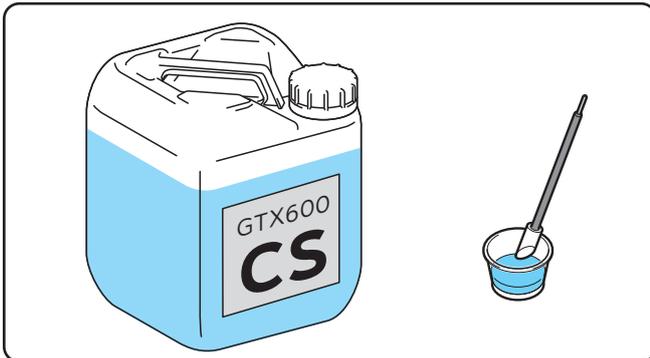
*Soyez prudent lorsque vous retirez la Mousse de chariot, qui peut se détacher soudainement !*



Tirez vers vous et retirez la Mousse du chariot en suivant les Guides.

Assurez-vous que la Mousse du chariot est contact avec la surface des Guides

### 3 PRÉPARER LES OUTILS DE NETTOYAGE



Préparer de la solution de Nettoyage **GTX600** dans le pot prévu à cet effet

Humidifiez un nouveau Bâtonnet de Nettoyage R avec la Solution de nettoyage

**Ne videz pas votre liquide usagé du pot de nettoyage dans les cappings ou Racleurs de l'unité de maintenance.**

### 4 REMARQUES

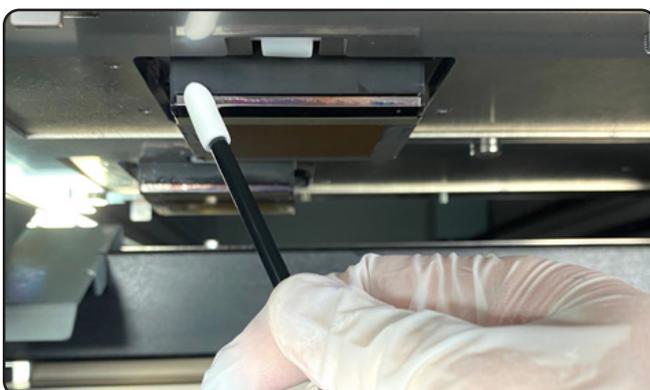
Utilisez **TOUJOURS** un **NOUVEAU** Bâtonnet de Nettoyage R lorsque vous commencez à nettoyer !

Ne touchez jamais l'extrémité du Bâtonnet de Nettoyage avec vos doigts !

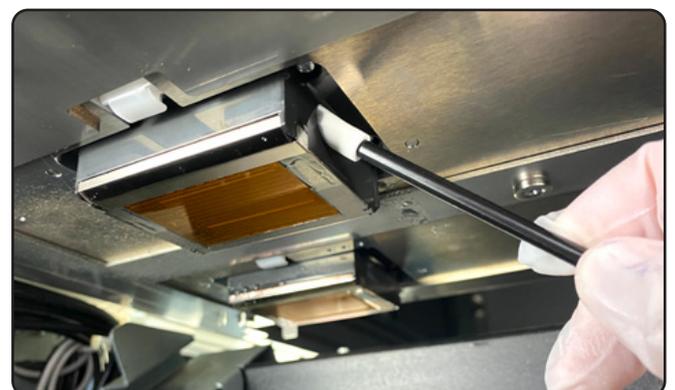
N'utilisez **PAS** d'autres liquides [eau, etc.] car ils peuvent endommager les têtes d'impression

Ne remettez **PAS** la solution de nettoyage du pot de nettoyage dans la bouteille d'origine.  
**5 NETTOYAGE DES TÊTES D'IMPRESSION ET DES PROTÈGES-BUSE**

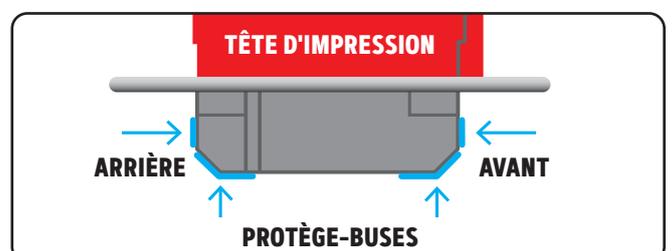
### 5 NETTOYAGE DES TÊTES D'IMPRESSION ET DES PROTÈGE-BUSES



Nettoyez les **deux côtés** des têtes d'impression. Aidez-vous d'un petit miroir pour l'arrière.



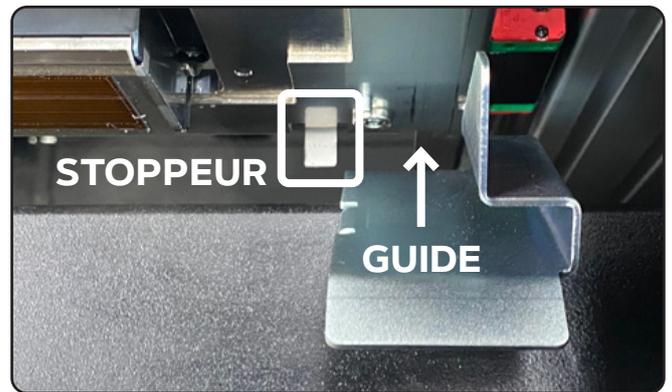
Nettoyez les **2 protège-buses**



## 6 INSÉRER LA NOUVELLE MOUSSE DE CHARIOT



Placer le dessus de la Mousse de Chariot sur la surface des guides



Bouger la Mousse du Chariot le long de la surface des guides dans la direction de la flèche jusqu'à toucher les Stoppeurs.



Glisser la Mousse du Chariot jusqu'à toucher les 2 Stoppeurs en métal.

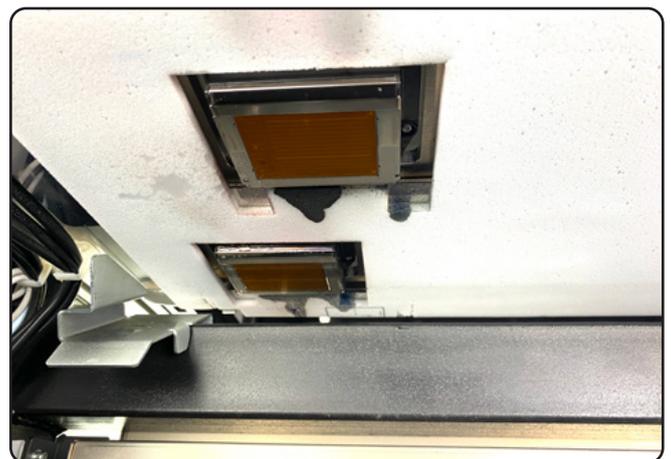


Pivoter et attacher la Mousse sur les aimants du Chariot

**Soyez sûre que la Mousse du Chariot ne passe PAS au dessus des 4 des Stoppeurs**

Soyez sûre que la surface des Buses soit en **dessous** de la Mousse du Chariot.

Vérrouillez le capot droit  
Menu, selectioner [Quitter]  
et Presser 



**1** REGLES OBLIGATOIRES A SUIVRE

*L'imprimante doit-être seulement utilisée par des opérateurs aillant reçu une formation appropriée sur son utilisation et cela en toute sécurité.*

*L'imprimante n'est pas adaptée à une utilisation où des enfants sont présents.*

*La machine utilise de puissants Servo moteurs, une utilisation inapproprié pourrait causer d'importants dommages.*

*les clés de sécurité des portes doivent être gardées par une personne formée sur la machine.*

