

Truepress Jet520NX/NX EN Firmware Ver2.55

目次

1. 概要
2. 修正項目
3. 制限事項
4. Truepress Jet520NXの運用上の注意事項(仕様)
 - 4.1. 印刷速度、フラッシングパターンについて
 - 4.1.1. フラッシングパターン推奨値
 - 4.1.1.1. 顔料/IPインク搭載機
 - 4.1.1.2. 染料インク搭載機
 - 4.2. 加減速印刷について
 - 4.3. 乾燥温度の推奨値と「冷却ローラーオプション」の設置について
 - 4.4. スポットクーラーの設置について
 - 4.5. フラッシングシートのwithCheckerでノズル欠けが確認しづらい場合は、クリーニング画面で専用チャートを印刷してください
 - 4.6. 両面構成の表面ではラインフラッシング(LF*)をプリンターのキューマーク(印刷開始マーク)の後端付近に設定しないでください
 - 4.7. 染料インク機では、長時間の印刷後、しばらく印刷しない場合は「K Cap Wetting」を実行してください。実行しない場合、環境温度・湿度などによりKインクの吐出が悪くなる場合があります。
 - 4.8. 刷りだし速度・低速印刷での印刷品質が保証できないため印刷可能長に制限を設けました。50m/min未満の速度では連続で5分間までしか印刷が継続できません。

リリースノート

2020.03.23

SCREEN Graphic Solutions Co., Ltd.

1. 概要

Truepress Jet520NX/NX EN Ver2.55をリリースします。

このリリースノートはVer2.50からの変更内容を記載しています。

(修正項目: 3件)

Truepress Jet520NXの運用上の注意事項(仕様)は3ページ目からTruepress Jet520NX ENの運用上の注意事項(仕様)は13ページ目から記載してあります。

2. 修正項目

表 1. Ver2.55で修正

No	内容
1	連続印刷中にソフトの問題で「401E-0070 通信エラー(コントローラーPC - プリンター)」が発生する不具合を修正しました。このエラーが発生した場合には、バーコード照合は正常に行われていますが、ログがPCに保存できませんでした。
2	トラッキング番号バーコード出力オプションに対応しました。詳細はEQUOSのリリースノートを確認してください。
3	太陽機械接続の装置限定 前後装置から印刷を停止させた後に、前後装置からの外部インテリングが動かない問題を修正しました。

3. 制限事項

1. 片面印刷でのサイド検査マーク照合はサポートしていません。

4. Truepress Jet520NXの運用上の注意事項(仕様)

4.1. 印刷速度、フラッシングパターンについて

4.1.1. フラッシングパターン推奨値

4.1.1.1. 顔料/IPインク搭載機

以下のフラッシングパターンが選択可能です。



ここに図

以下のフラッシングパターンが選択可能です。

	パターン	間隔	
	B色	CMY色	
LF1	2 ドットライン	2 ドットライン	ページ毎に1回
LF2	4 ドットライン	4 ドットライン	ページ毎に1回
LF3	6 ドットライン	6 ドットライン	ページ毎に1回
LF4	8 ドットライン	8 ドットライン	ページ毎に1回
LF5	10 ドットライン	10 ドットライン	ページ毎に1回
LF6	12 ドットライン	12 ドットライン	ページ毎に1回
LF7	14 ドットライン	14 ドットライン	ページ毎に1回
LF8	16 ドットライン	16 ドットライン	ページ毎に1回
LF9	18 ドットライン	18 ドットライン	ページ毎に1回
LF10	20 ドットライン	20 ドットライン	ページ毎に1回
LF11	22 ドットライン	22 ドットライン	ページ毎に1回
LF12	24 ドットライン	24 ドットライン	ページ毎に1回
LF13	26 ドットライン	26 ドットライン	ページ毎に1回
LF14	28 ドットライン	28 ドットライン	ページ毎に1回
LF15	30 ドットライン	30 ドットライン	ページ毎に1回
SF1	まばら	まばら	副走査方向、約2000ピクセル毎に1 ドロップ

SF2	まばら	間隔	副走査方向、約1000ピクセル 毎に1 ドロップ
SF3	まばら	まばら	副走査方向、約500ピクセル 毎に1 ドロップ

推奨パターン

温度: 18~24℃、湿度: 40~60%、ページサイズ1000mmにおけるフラッシングパターンの推奨値。

1000mmよりも短いページサイズの場合ラインフラッシングパターンを小さくすることが可能です。ただし最適なフラッシングパターンは環境温度などにより変わります。

標準モード(600x600dpi)



ここに図

高速モード(600x450dpi)



ここに図



安定した印刷を行うために、ジョブの前にフラッシングシートを入れることを推奨します。

4.1.1.2. 染料インク搭載機

以下のフラッシングパターンが選択可能です。

+



ここに図(省略)



安定した印刷を行うために、ジョブの前にフラッシングシートを入れることを推奨します。

4.2. 加減速印刷について

TP-J520NXでは、以下の加減速機能を搭載しています。

刷り出し速度(15m/minまたは25m/min)

印刷開始時に品質を目視確認してから、本来の速度に加速し継続して印刷する機能です。

操作パネルの「刷り出し速度」を設定することで、低速(15m/minまたは25m/min)で印刷を開始し、加速時は操作パネルの加速ボタンを押すと本来の印刷速度に加速させることができます。

加速ボタンはプリンター1とプリンター2の両方がジョブ画像を印刷している間のみ押すことができます。加速中も印刷処理は継続されます。

印刷途中の品質確認

印刷の途中で減速させて品質を目視確認してから、再び本来の速度に加速させる機能です。

印刷途中に操作画面の減速ボタンを押すと、「刷り出し速度」まで減速して途中の品質を確認できます。品質確認後は加速ボタンを押すと本来の印刷速度に戻ります。

加速ボタンや減速ボタンはプリンター1とプリンター2の両方がジョブ画像を印刷している間のみ押すことができます。減速/加速中も印刷処理は継続されます。

後処理装置の準備用速度

後加工機用の「後処理マーク」を使用する場合に、後処理装置のセンサーで検知できる速度でマークだけを印刷し、加速してジョブ印刷を開始することが出来ます。

本来のジョブ印刷速度への加速はジョブ設定の「準備シート数」分印刷した後、もしくは操作パネルで加速ボタンを押した後に加速します。この機能では加速完了後にジョブ画像の印刷が開始されます。

用紙節約モード

ジョブ画像の印刷開始速度が変更されます。設定されたジョブ印刷速度よりも低い速度からジョブ画像の印刷を開始（加速中含む）するため、用紙を節約することができます。

後加工機用の「後処理マーク」を使用する場合、ジョブ設定の「準備シート数」分印刷した後、もしくは操作パネルで加速ボタンを押した後からジョブ画像を印刷開始します。

RIP速度に応じて自動で速度を調整する機能はありません。RIP速度が印刷速度に間に合わない場合は印刷が停止します。



低速印刷中や、加速／減速途中では印刷品質が低下する場合があります。品質が許容できる場合にのみ御使用ください。

刷り出し速度で印刷できる距離には上限があります。前述のインクの種類、印刷モード、フラッシングパターン毎の印刷可能距離を確認いただき、上限を超えない範囲で運用してください。

4.3. 乾燥温度の推奨値と「冷却ローラーオプション」の設置について

推奨ヒートローラー設定温度（インク総量160%の場合）

Conditions	冷却ローラーユニットオプション	
	無し	有り
標準紙 (IJ上質紙) 64~160gsm及び 薄紙40~64gsm未満	70度	
150m/min印刷でインク総量140%超の場合	使用不可 注1)	80度 注2)
特殊紙 (IJコート紙、圧着用紙等)		
厚紙 160超~250gsmの場合 (厚紙は装置仕様からMax100mpm)		

注1)

乾燥不良を防ぐため、乾燥温度を80度に設定する必要があります。乾燥温度を80度に設定するには、冷却ローラーユニットオプションが必要です。

注2)

乾燥能力が不足した場合、乾燥温度を上げて下さい。(90度まで設定可能)

4.4. スポットクーラーの設置について

装置使用環境が24℃を超える場合は、スポットクーラーの設置を推奨します。スポットクーラーを設置しない場合は、印刷品質が低下する可能性があります。

4.5. フラッシングシートのwithCheckerでノズル欠けが確認しづらい場合は、クリーニング画面で専用チャートを印刷してください

4.6. 両面構成の表面ではラインフラッシング(LF*)をプリンターのキューマーク(印刷開始マーク)の後端付近に設定しないでください

オフセット機能でマーク後端付近に設定した場合、Printer2の印刷で表裏見当ズレやマーク検出不良が発生する場合があります。
=== ジョブログに記録されるインク使用量について ジョブログのインク消費量は、各印刷モードの最高速度での理論値で記載されます。実際に消費するインクの量は印刷速度や環境温度などにより変動する可能性があります。

4.7. 染料インク機では、長時間の印刷後、しばらく印刷しない場合は「K Cap Wetting」を実行してください。実行しない場合、環境温度・湿度などによりKインクの吐出が悪くなる場合があります。



C、M、Yインクで同様の現象が発生した場合には、サービス担当にお問い合わせください。

4.8. 刷りだし速度・低速印刷での印刷品質が保証できないため印刷可能長に制限を設けました。50m/min未満の速度では連続で5分間までしか印刷が継続できません。

- 50m/min未満の速度で印刷開始した場合と50 m/min未満に減速した場合に警告ダイアログが出ます。
- 50 m/min未満の速度で2分間印刷するとブザーが鳴り始めます。
- 5分間印刷を継続するとエラー「400B-0060」が発生し自動的に停止します。
- エラー停止する1分前に音色が変わります。



もう辞める。。。

以上