

MX1 Intelligent Inkjet Printer

Instructions



WARNING AND NOTE :

1. 프린팅 중에는 잉크카트리지를 제거하지 않습니다.
프린팅 중에는 매개변수들을 세팅하지 않습니다.
프린팅 중 변수 값 세팅 및 오퍼레이팅 작업은 메인 보드에 심각한 손상을 입힐 수 있습니다.
2. 마킹작업이 완료되었다면 즉시 카트리지를 제거한 후 노즐 부에 캡을 잘 씌워 밀폐해야 합니다.
3. 올바른 단계를 거쳐 마킹기의 전원을 OFF 해야합니다. : 전원 키를 누르고 종료를 눌러 화면이 꺼진 후에 우측에 있는 전원버튼을 누릅니다.
4. 습기가 많은 곳이나 젖어있는 상태로 보관하지 않습니다.
5. 마킹기를 클리닝할 때 물에서 멀리하여야 하며, 화학 용제를 사용하면 안됩니다.
6. 마킹기에 이상이 생겼을 경우 단단한 돌로 마킹기를 내려치면 안됩니다.

일반적인 문제 및 취급방법

- 1) 잉크가 얼마나 남아있는지 확인합니다.
- 2) 인쇄 설정 및 시스템 매개변수 세팅 값들이 정확하게 되었는지 확인합니다.
- 3) 노즐 표면이 더러운지 확인하고 먼지가 없는 티슈를 사용하여 깨끗하게 닦습니다.

Dear customers:

MX1 intelligent inkjet printer 를 믿고 신뢰해 주신 것에 대한 감사를 드립니다. MX1 intelligent inkjet printer 에 대한

올바른 작동법과 손쉬운 학습에 도움이 될 수 있기 때문에 이 매뉴얼을 주의 깊게 읽어 보실 것을 권장합니다.

그렇지 않으면 실수나 부정확한 조작으로 인해 예상치 못한 문제가 일어날 수 있습니다.

Content

1.Diagram.....	1
2.Parameters.....	3
3. Main menu	4
4. Files Manage.....	4
4.1 Edit single file:.....	4
4.1.1 Input text.....	5
4.1.2 Input time.....	5
4.1.3 Input serial number.....	6
4.1.4 Input logo.....	6
4.1.5 Input bar code.....	7
4.1.6 Input QR code.....	7
4.1.7 Input DM code.....	8
4.2 Edit group file	8
5.Parameter Manager.....	9
5.1 System Setting	9
5.2 Print setting.....	10
5.2.1 Style.....	10
5.2.2 DPI.....	11
6.Operating Procedures.....	11
7.Packing list.....	12

1. Diagram

Printer interface:



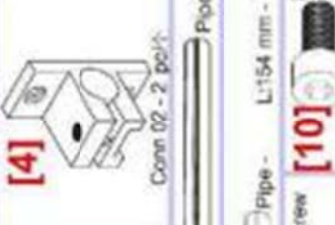
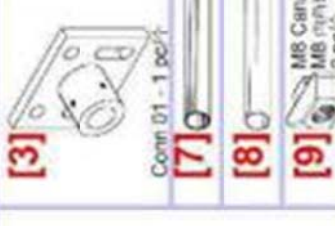

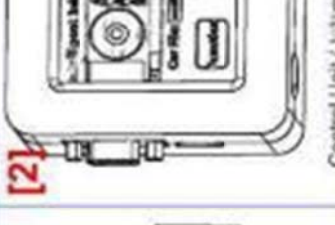
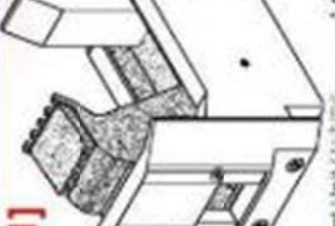





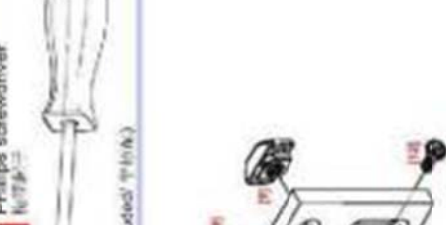



1. Power adapter interface
2. Machine switch button
3. Machine expansion interface
4. Interface for connecting external encoder
5. Interface for connecting printhead
6. RS232



MX1 热发泡在线喷码机安装说明

Thermal InkJet Printer Installation Instructions

<p>[1]  Print Unit / 打印头 - 1 pc</p>	<p>[2]  Control Unit / 主机 - 1 pc</p>	<p>[3]  Conn 01 - 1 pc</p>	<p>[4]  Conn 02 - 2 pc</p>	<p>[5]  Conn 03 - 3 pc</p>	<p>[6]  Sensor Holder / 传感器支架 1 pc</p>	<p>[12]  M4 Screw 6 pc</p>
<p>[7]  Pipe - L:154 mm - 1 pc</p>	<p>[8]  Pipe - L:310 mm - 3 pc</p>	<p>[9]  M8 Conical Screw 2 pc</p>	<p>[10]  M8 L20 Screw 4 pc</p>	<p>[11]  M8 L15 Screw 6 pc</p>	<p>[13]  M6 Allen Key / M6 内六角 1 pc</p>	<p>[14]  Phillips screwdriver (not included) (不附带)</p>

[15] [15] **[13]** **[14]**

[16] [16] **[12]**

[17a] [17a] **[15]**

[17b] [17b] **[16]**

[18] [18] **[17]**

[19] [19] **[18]**

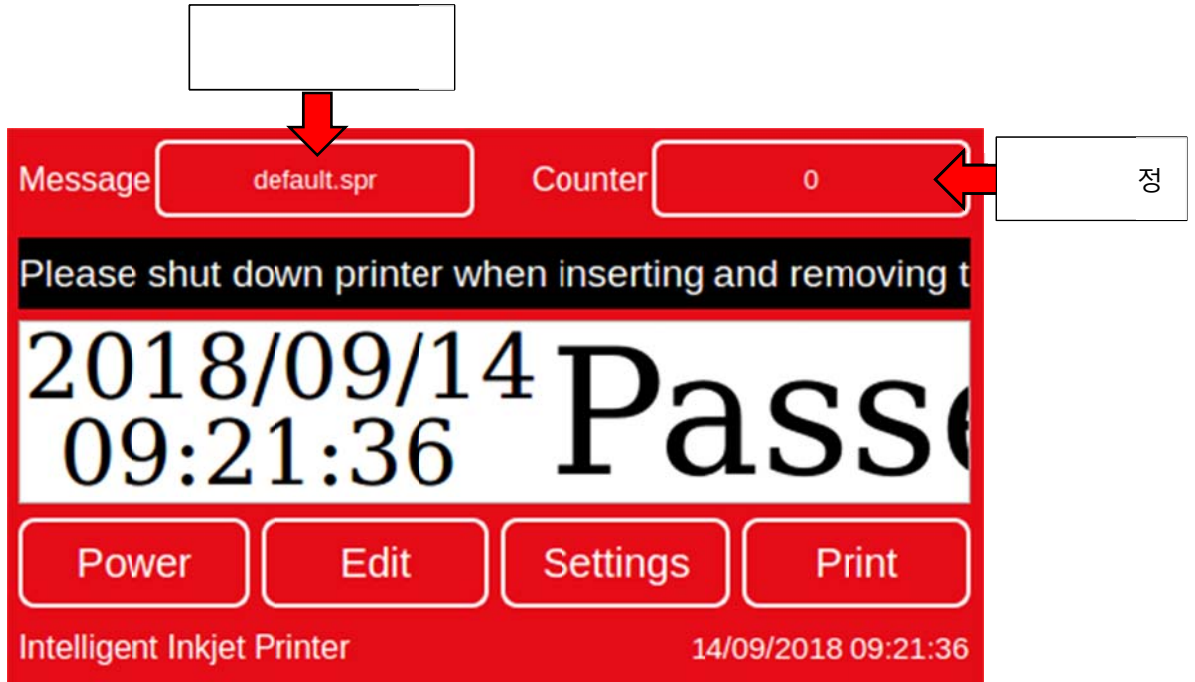
[19] [19] **[19]**

[20] [20] **[20]**

2. Parameters

Model	MX1
Nozzle	TIJ 2.5 Thermal foaming nozzle
Operating system	Linux
CPU	Quad core 1.4Hz
Language	English, Chinese, Turkish, Arabic, Korean, Italian
Shape features	Aluminum alloy
Dimension	Controller: 128*86*42mm, Print head: 100*100*34mm
Net weight	Controller: 0.45KG, Print head: 0.25KG
Printing height	12.7mm
Printing distance	2-5mm
Print content	Text, time, batch number, serial number, logo, QR code, barcode
Storage	the system can store more than 1000 message (external USB make the information transfer in a free way)
Printing length	2000 characters for each message, no limitation on length
Printing speed	70m/min
External interface	USB, Photoelectric interface, RS232
Power consumption	the average power consumption is lower than 5W
Working environment	Temperature:0 - 45°C (best 20-30°C) ; Humidity: 40% - 60% Rh
Printing material	board, carton, stone, pipe, cable, metal, plastic product, electronic, the fiber board, light steel keel, aluminum foil, etc.

3. Main menu



Power : 마킹기를 종료하거나 화면을 닫을 때 사용합니다.

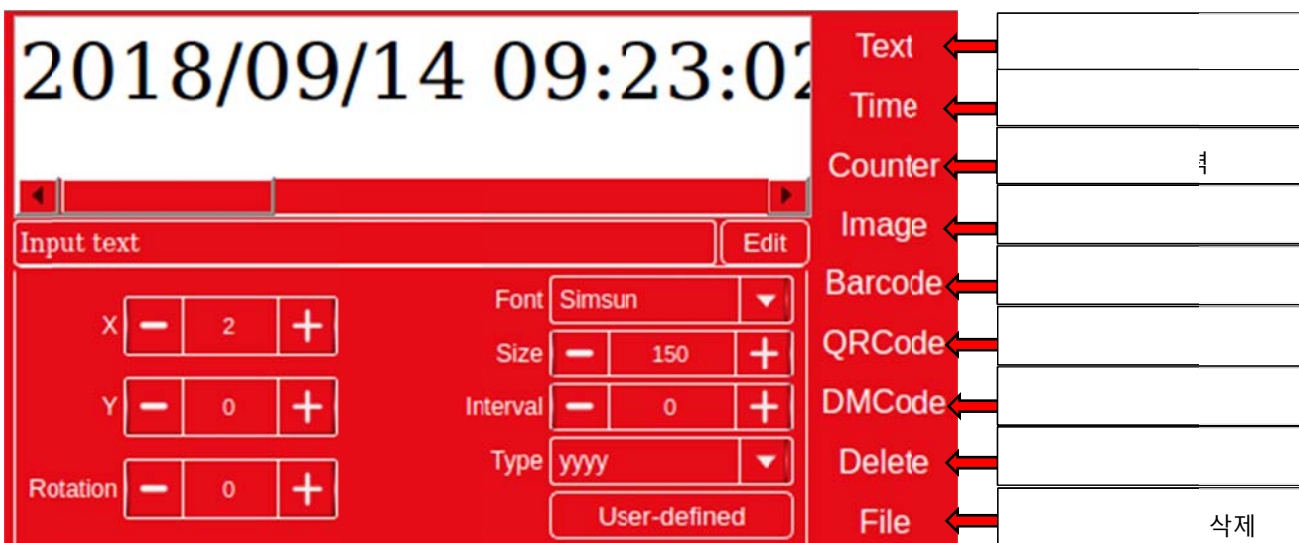
File : 단일 파일 편집, 그룹 파일과 이미지 파일 편집 시 사용합니다.

Settings : 시스템을 세팅하거나 인쇄 값을 세팅할 때 사용합니다.

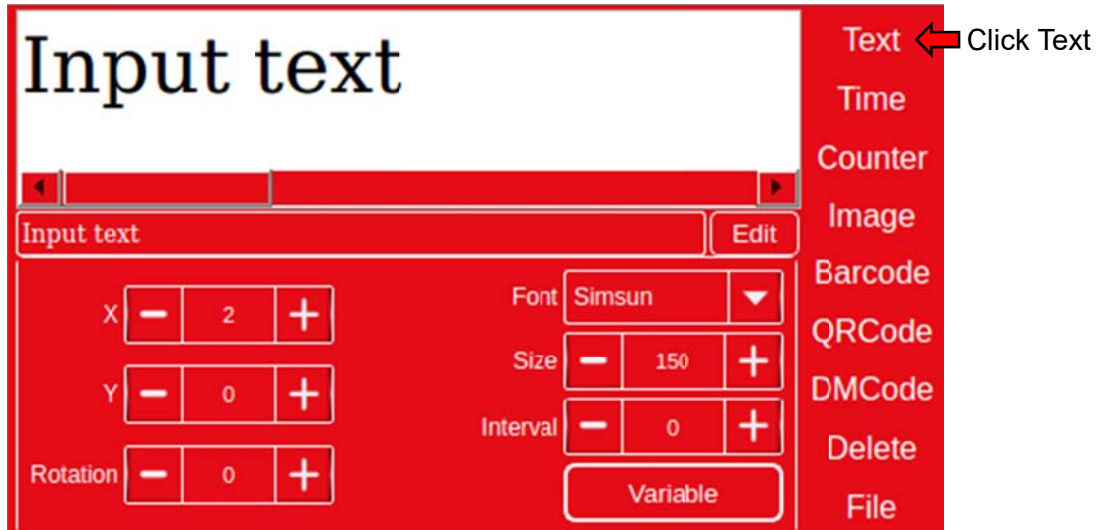
Print : 프린트버튼을 클릭하면 인쇄 시작.

4. Files Manage

4.1 단일 파일 편집:

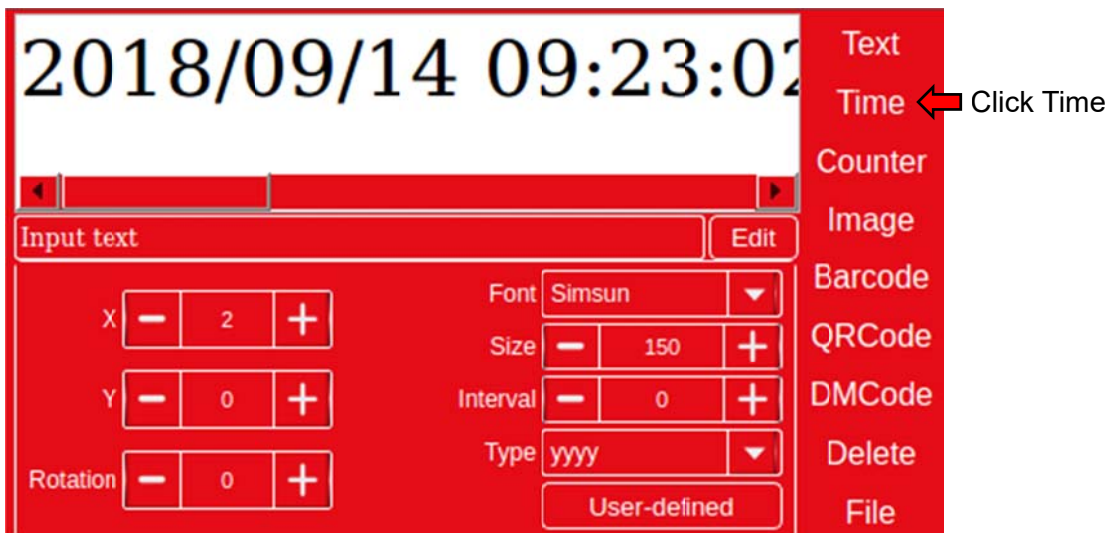


4.1.1 텍스트 입력



한글, 영문, 숫자 또는 심볼(기호)를 입력하려면 **TEXT** 키를 누릅니다.→ **Edit** 키를 누릅니다.→ 빈 공간을 클릭합니다.→ 필요한 정보를 입력합니다. (입력언어를 바꾸기 위해서 **EN** 키를 누릅니다. 대소문자를 바꾸기 위해서는 **Caps** 키를 누릅니다.)→ **Finish** 키를 누릅니다.→ 글꼴과 사이즈를 조정합니다.→ 흰색 배경의 중앙으로 바뀐 정보를 이동합니다.????→ **File** 키를 누릅니다.→ **Save or Save As** 키를 누릅니다.→ **input the file name** 키를 누릅니다.→ **OK** 키를 누릅니다.→ **File** 키를 누릅니다.→ **Exit**.
편집이 완료 되었습니다.

4.1.2 시간 입력

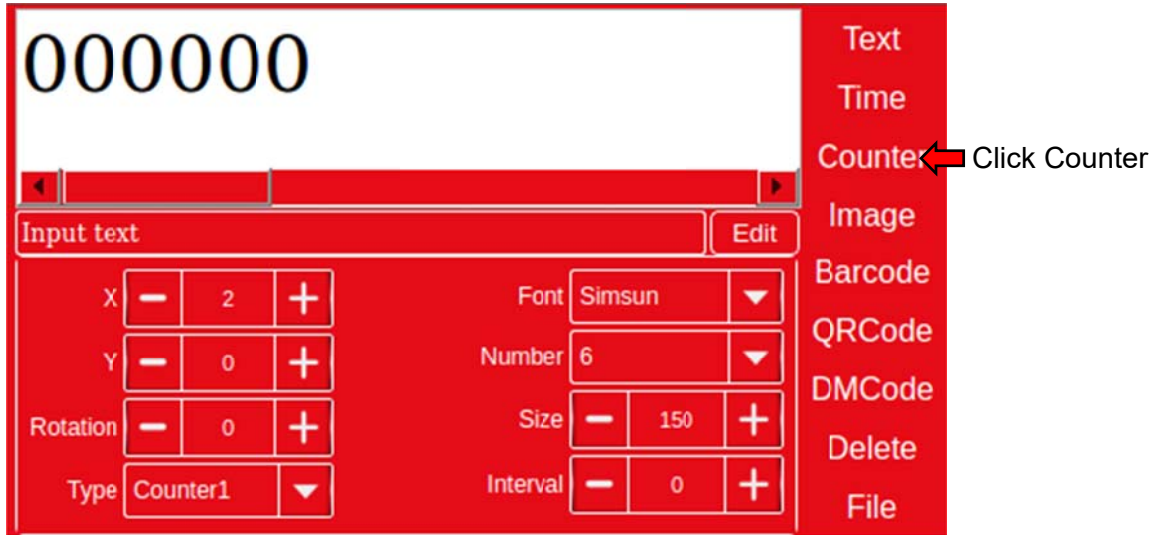


Time 키를 누릅니다(화면에 시스템시간이 팝업 됩니다.).→ 시간 형식을 변경하기 위해서는 **User-defined** 키를 누릅니다.→ **OK** 키를 누릅니다.→ **File** 키를 누릅니다.→ **Save or Save As** 키를 누릅니다.

Note:

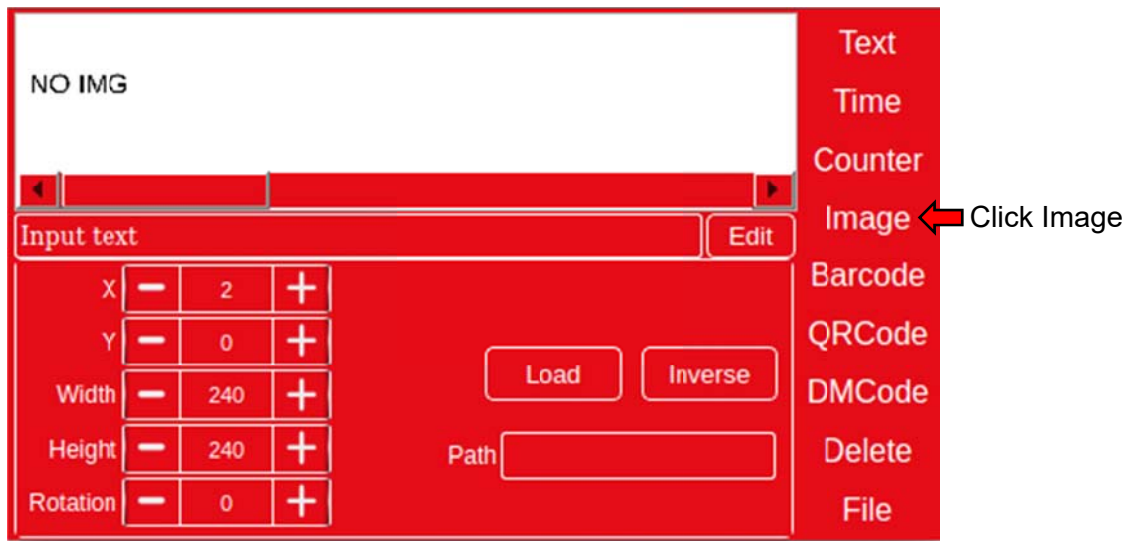
Type 키를 눌러 빠른 시간 설정 형식을 선택합니다.

4.1.3 시리얼 넘버 입력



Counter 키를 누릅니다. Time 키를 누릅니다(화면에 시스템시간이 팝업 됩니다.)→ 시간 형식을 변경하기 위해서는 User-defined 키를 누릅니다.→ OK 키를 누릅니다.→ File 키를 누릅니다.→ Save or Save As 키를 누릅니다.

4.1.4 로고 입력



먼저 로고가 저장되어있는 USB 를 삽입합니다. :

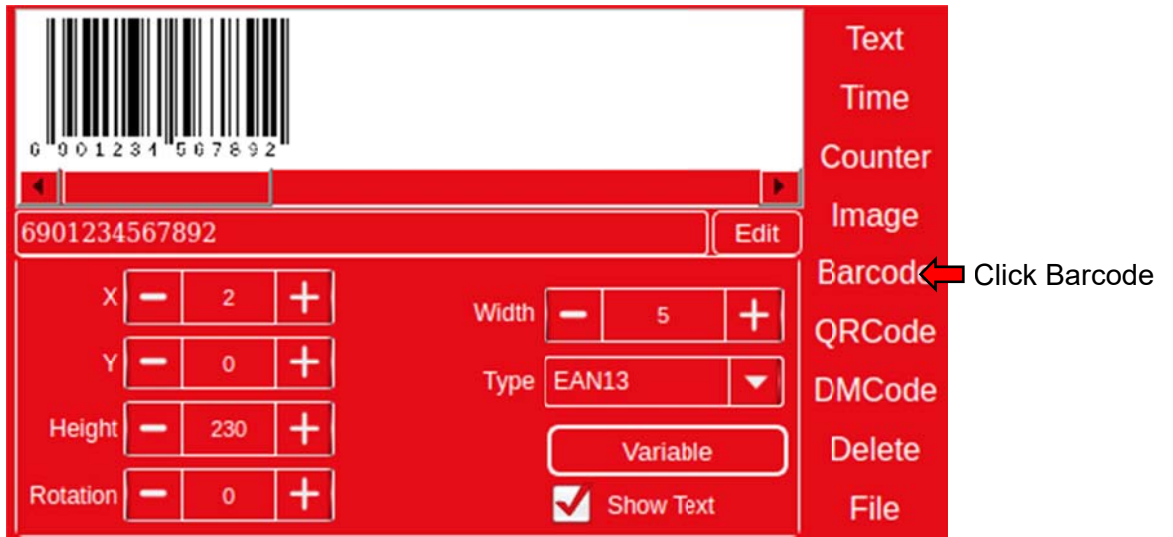
Edit(File) 키를 누릅니다.→ Edit Single File 키를 누릅니다.→ 편집 창이 나타납니다.→ Image 키를 누릅니다.→ Load 키를 누릅니다.→ U Disk 키를 누릅니다.→ 로고를 선택합니다.→ Load 하기 위해서(local 에서 로고를 복사) → Local 키를 누릅니다.→ 로고를 선택합니다.→OK 키를 누릅니다. → 로고의 크기 조절과 위치 조절을 합니다.→ File 키를 누릅니다.→ Save or Save As 키를 누릅니다.→ 파일이름을 입력합니다.→ Exit.

편집이 완료 되었습니다.

Note:

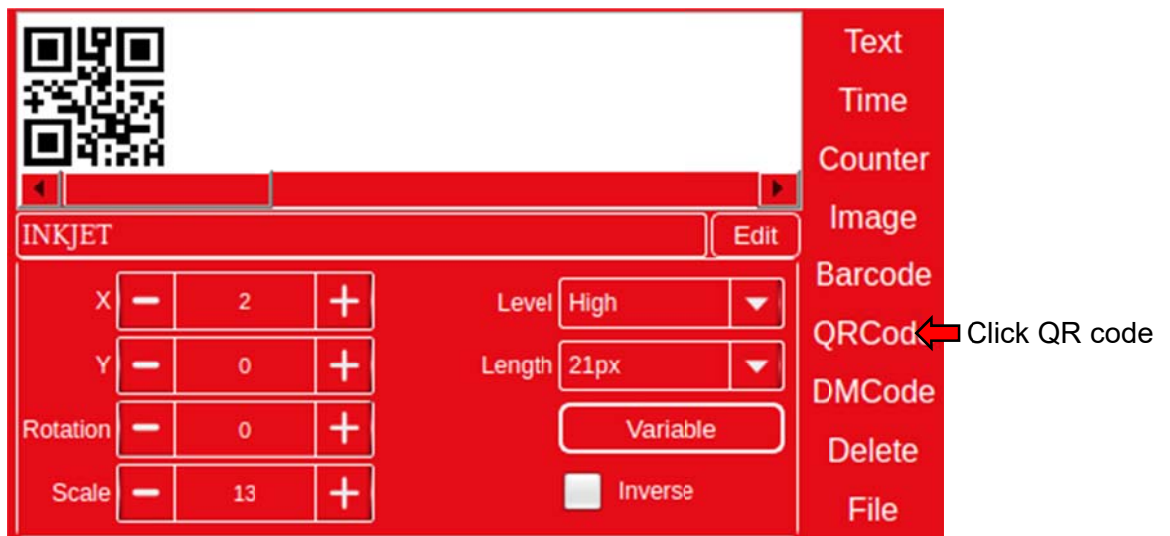
1. USB 에서 로고를 선택할 때, 먼저 local 에 복사한 후 local 의 로고를 그림 로드 하기를 반복해야 합니다.
2. PC 에서 파일의 이름은 숫자나 문자의 단색 BMP 파일로 저장되어야 합니다.
3. 로고가 들어있는 파일 편집(마킹기에서 직접 편집은 불가능하며 마킹하기 전 .spr 파일을 추가하면 됩니다.).

4.1.5 바코드 입력



Barcode 키를 누릅니다.→ Edit (바코드 타입을 선택하거나 코드번호를 입력합니다.) 키를 누릅니다.→ Finish 키를 누릅니다.→File 키를 누릅니다.→ Save or Save As 키를 누릅니다.

4.1.6 QR 코드 입력



QRCode 키를 누릅니다.→ Edit (코드 내용을 입력합니다.) 키를 누릅니다.→ Finish 키를 누릅니다.→File 키를 누릅니다.→ Save or Save As 키를 누릅니다.

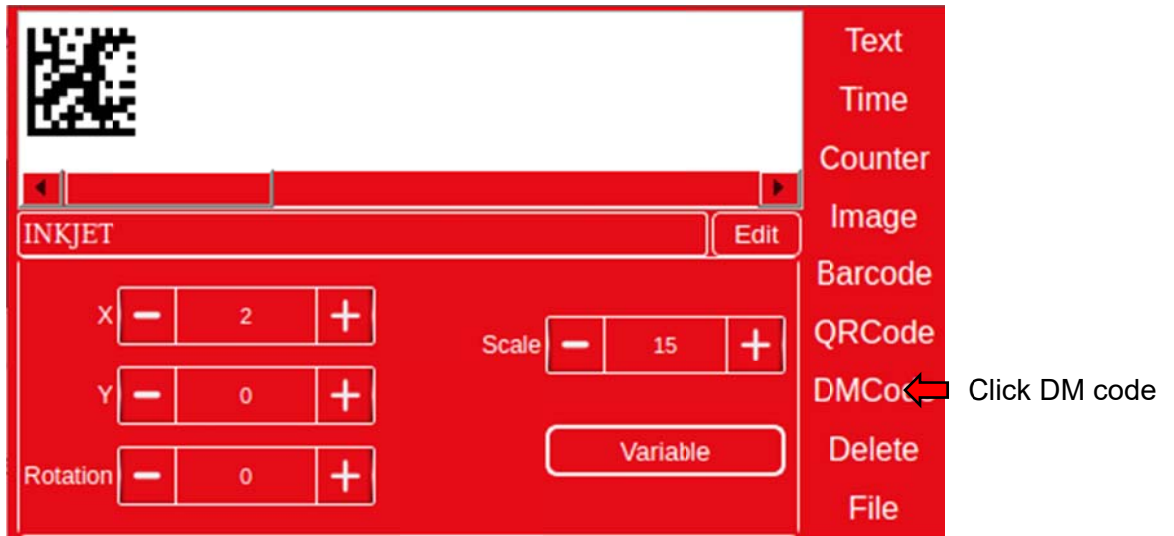
Note:

QR 코드의 크기는 Scale 을 사용하여 조절할 수 있습니다.

해상도는 Level 을 사용하여 조정할 수 있습니다.

MX1 마킹기는 USB 의 데이터베이스에서 QR 코드를 인쇄할 수 있습니다.

4.1.7 DM 코드 입력

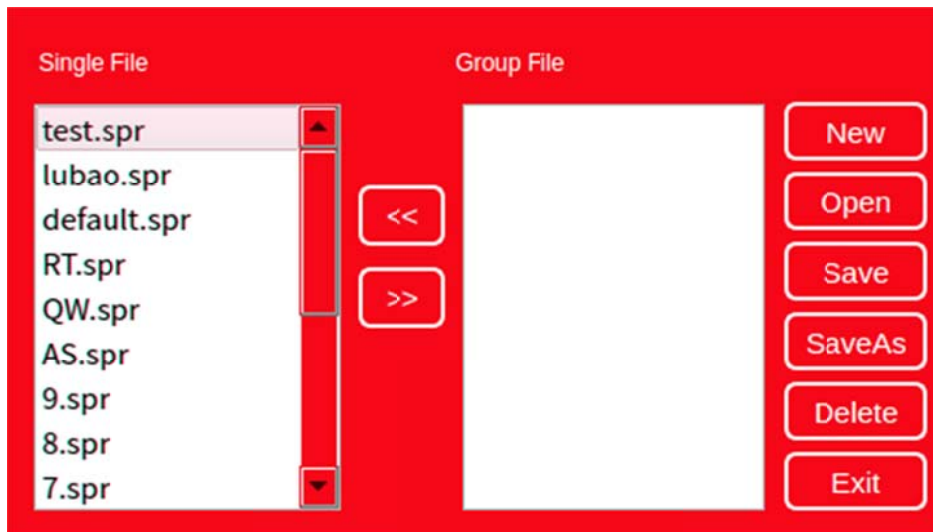


DMCode 키를 누릅니다.→ Edit (코드 내용을 입력합니다.) 키를 누릅니다.→ Finish 키를 누릅니다.→File 키를 누릅니다.→ Save or Save As 키를 누릅니다.

Note:

QR 코드의 크기는 Scale 을 사용하여 조절할 수 있습니다. 해상도는 Level 을 사용하여 조절할 수 있습니다.

4.2 그룹파일 편집



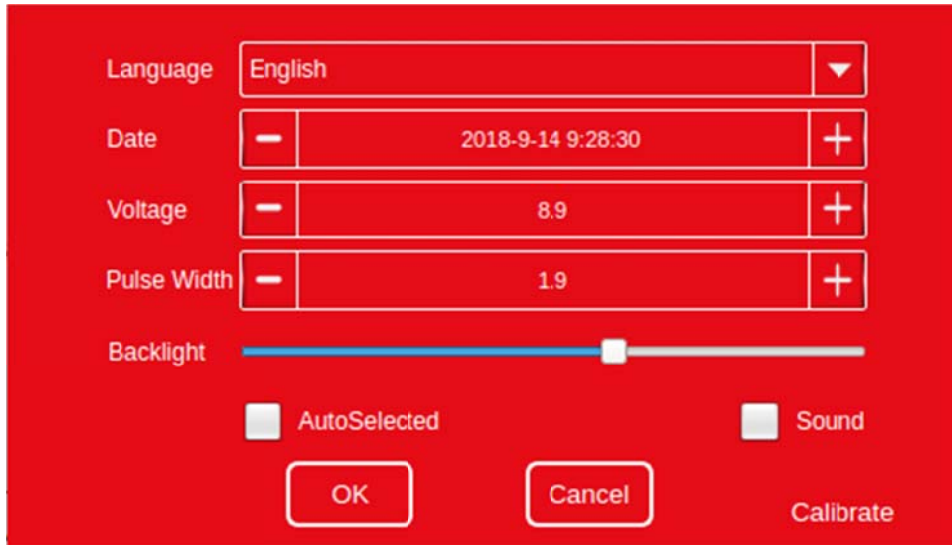
Edit(File) 키를 누릅니다.→ Edit group file 키를 누릅니다.→단일 파일들을 그룹 파일로 이동합니다.→ Save or Save As 키를 누릅니다.→ 파일이름(문자, 숫자)을 입력합니다.→ OK 키를 누릅니다.→ Exit

Note:

그룹 파일은 여러 개의 단일 파일로 구성되어 있습니다.

5. Parameter Manager

5.1 시스템 세팅

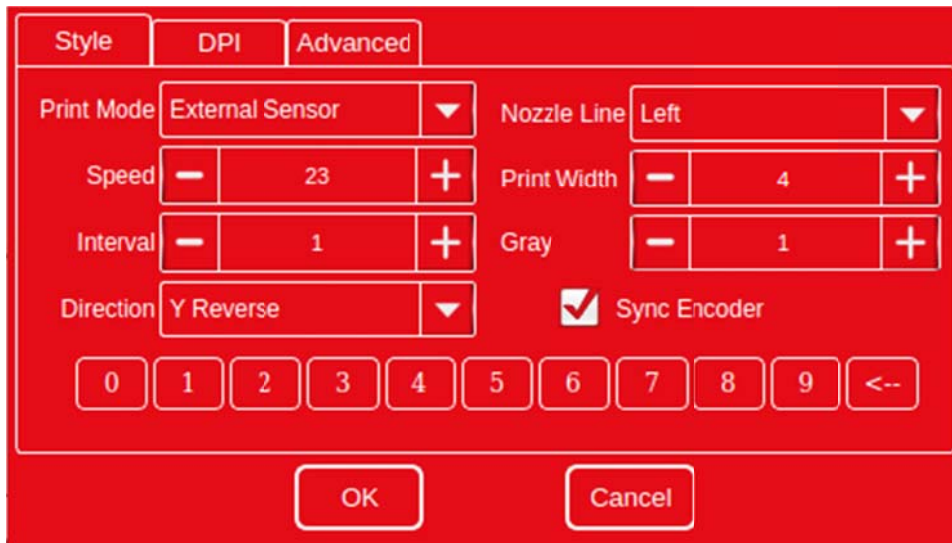


1. Language : 시스템이 자동으로 재 부팅되며 선택된 언어로 설정됩니다.
2. Date : 시스템의 시간을 설정합니다.
3. Voltage : 잉크의 종류에 따라 동작 전압을 설정합니다.
4. Print pulse : 잉크의 종류에 따라 마킹 잉크 펄스를 설정합니다.
5. Idle pulse : 보조 펄스를 설정합니다. (기본값 유지)
6. Backlight : 화면의 밝기를 설정합니다.
7. Auto selected : 이 항목에 체크하면 잉크카트리지는 올바른 매개변수와 자동으로 맞추어질 것입니다.
8. Sound: 여기에 체크하면, 프린트 완료音が 발생할 것입니다.
9. Calibrate: 마킹기 스크린 터치가 올바르게 되지 않을때.(터치스크린에 문제가 없다면 누르지 마십시오.). 터치스크린에 문제가 있다면, 스크린 교정을 클릭하기 위해서 마우스를 삽입합니다. 디스플레이가 화면 교정을 시작할 때, 시스템에 보여지는 십자가를 클릭하십시오.
10. 일반적인 잉크 타입에 따른 각각 다른 매개변수

Ink type	Print pulse (μ s)	Voltage (V)
JW11	120/2.4	25/10.5
JS10	88/1.8	21/8.8
JS12	80/1.6	23/9.6
JS21	88/1.8	22/9.0
JS31	80/1.6	23/9.6
JS41	80/1.6	23/9.0
JS51	80/1.6	23/9.6
JS61	80/1.6	23/9.6

5.2 인쇄 세팅

5.2.1 Style



1. 프린트 모드(Trig mode) :

- ① 외부 센서: 시스템에 별도의 센서를 연결하여 인쇄 시작을 입력합니다.
- ② Automatic: 트리거 조건이 필요 없는 자동 인쇄 조건

2. 속도 : 자동화라인에서 사용할 때, 컨베이어 속도에 맞게 마킹 스피드를 조정합니다. (스피드센서가 연결되었다면 이 값을 조정할 필요가 없습니다.). '0' 은 가장 빠른 분사 속도를 뜻합니다. 마킹기의 분사 속도가 너무 빠를 때 글자는 매우 좁게 될 것입니다. 그러면 속도 값을 더 크게 해야할 필요가 있습니다. 마킹기의 분사 속도가 너무 느려서 글자가 너무 벌어질 때에는 속도 값을 더 작게 할 필요가 있습니다.

3. 간격 (Delay) : 시스템에서 수신한 인쇄 시그널로부터 인쇄를 시작하기까지의 시간을 뜻합니다.. '0' 은 가장 작은 값입니다.

4. 방향 : 인쇄의 방향입니다. Normal, X Reverse, Y Reverse 그리고 XY Reverse.

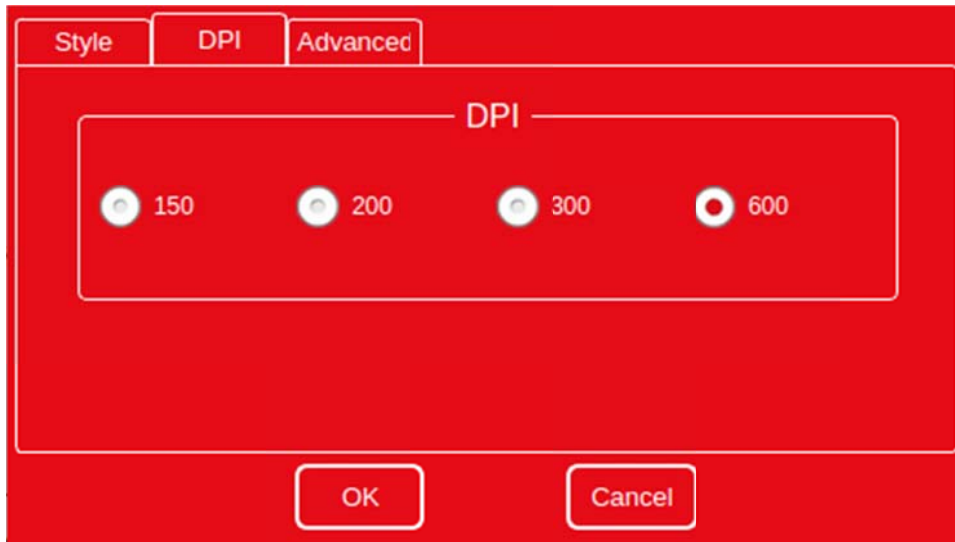
5. 노즐 열 (분사 모드) : 왼쪽 노즐 또는 오른쪽 노즐은 카드리지노즐에 2 줄의 핀 홀을 의미합니다. 왼쪽 줄은 왼쪽 노즐이며, 오른쪽 줄은 오른쪽 노즐입니다. 둘 중 하나가 잘못 되었을 때 다른 노즐을 사용할 수 있습니다.

6. 인쇄 폭 (Sync Freq) : 엔코더를 연결할 때 Sync Freq 는 문자의 폭을 의미합니다. 숫자가 점점 커질수록 문자는 더 많이 벌어집니다.

7. 그레이 : 숫자가 점점 커질수록 문자의 색상은 더욱 진해집니다.

8. 엔코더 동기화 (휠을 사용할 때) : 마킹기가 외부 스피드센서와 연결되어 있다면 여기에 체크합니다.

5.2.2 해상도



X : X 방향으로 다른 해상도를 세팅할 수 있습니다. 디폴트 값은 600 입니다..

해상도 : X 방향은 최대 600 까지 가능합니다.

Advanced : 필요에 따라 반복 인쇄를 설정할 수 있습니다.

6. Operating Procedures

- ① 컨베이어 위에 모든 부품을 장착하고 전원케이블을 연결하고 컨트롤과 노즐 사이에 케이블을 연결하고 잉크카트리지를 삽입하고 마지막으로 마킹기의 전원을 켭니다.
- ② 메시지를 편집하고 저장합니다.
- ③ 인쇄에 필요한 메시지와 인쇄에 필요한 선택된 파일이 메인 메뉴에 보여집니다.
- ④ 프린트 키를 클릭하는 것(프린트 키가 채워지면)은 인쇄가 시작된다는 것을 뜻합니다.
- ⑤ 속도와 센서 위치를 맨 처음 테스트합니다. 컨베이어 스피드와 센서 위치 두 가지 요소를 정해야 합니다. 만약, 인쇄가 너무 좁으면 마킹기 속도 값을 증가합니다. 만약, 프린팅 된 글자가 너무 넓으면 마킹기 속도 값을 감소합니다.(만약 외부에서 스피드 센서가 연결되어 있다면 이 값을 조정할 필요가 없습니다.)
- ⑥ 메뉴에서 다시 프린트 키를 클릭(프린트 키가 비워지면)합니다. 프린트 작업이 완료되었습니다.
- ⑦ 끄기: Power - Shut down - OK – 우측 사이드 버튼을 누릅니다.
- ⑧ 잉크카트리지를 빼내고 캡을 잘 닫습니다.

Note:

만일 매개변수 값을 변경하고 싶다면 가장먼저 인쇄를 종료해야 합니다. 마킹기가 인쇄 중인 상황에서는 어떠한 조작도 시스템에 손상을 일으킬 수 있습니다.

7. Packing list

NO.	Items	Quantity
1	Control Panel	1
2	Spray nozzle	1
3	Adapter + AC power cord	1
4	Connect cable	1
5	Sensor	1
6	Spare parts bag	1
7	Diameter 16 mm steel pipe (30cm * 3 + 15cm * 1)	4
8	Bearing support * 3, Nozzle fixture * 2, Conveyor connector * 1	6
9	Sensor stand * 1	1
10	M8 Hexagon screw * 12, M4 round head screw * 8	20
11	M8 Hexagon spanner * 1	1

Safety Using Tips

1. 잉크카트리지를 삽입하기 전에 반드시 인쇄를 취소하거나 기계를 정지해야 합니다. 인쇄 중인 상황에서는 기기내부에 높은 전압이 흐르고 있기 때문입니다.
2. 시스템은 고온과 고압에 취약하기 때문에 반드시 피해서 설치하여야 합니다.
3. 분진이 많은 곳이나 습도가 높은 곳에서의 작업은 피하여야 합니다.
4. 시스템 동작 온도범위 : 0°C~45°C

Product Warranty

MX1의 보증기간은 12개월이며 잉크카트리지와 같은 소모성 자재는 보증목록에 포함되지 않습니다.

무상 유지보수가 될 수 없는 경우

2. 정품 아닌 부품이나 승인되지 않은 OEM 잉크를 사용할 경우
3. 승인 없이 기계를 수정할 경우
4. 잉크의 부정확한 삽입이나 부주의로 장비나 카트리지가 손상되었을 때
5. 자연재해, 운송으로 인한 파손 및 오염이 되었을 때
6. 잘못된 전원이나 불안정한 전원을 사용하면 시스템이 정상적으로 작동하지 않습니다.

About MX1 Printer

MX1 시스템을 선택해 주셔서 감사합니다. MX1 프린터는 포장과 인쇄를 위해 특별히 디자인되었고 HP TIJ2.5 inkjet 기술을 사용하고 있습니다.

MX1은 텍스트, 숫자, 일련번호, 날짜, 그림, 변수, 다양한 데이터의 QR 코드, 바코드를 인쇄할 수 있으며 쉽게 오퍼레이팅 할 수 있습니다. 다양한 종류의 잉크를 사용하여 카톤, 플라스틱제품(PP,PET,HDPE), 파이프, 케이블, 금속 등의 재질에 효과적으로 완벽한 인쇄를 얻을 수 있습니다.

MX1은 완벽한 프린팅 효과를 보장하기 위한 서로 다른 잉크카트리지의 속성을 자동으로 인식합니다.

시스템 관리 및 유지보수

배터리를 과 충전하지 마십시오. 너무 오랫동안 배터리를 충전하지 마시고, 너무 춥거나 뜨거운 환경에서 사용하지 마십시오.

배터리를 최소한 일주일에 한 번 정도 완전히 사용한 후 재 충전해주시기 바랍니다.

배터리와 잉크카트리지가 기기에 장착되었는지 확인하고 배터리가 완전히 방전되어있는지 확인합니다.

터치스크린은 깨끗하게 유지해주시고 스크린을 막 다루지 마십시오.

기기의 연결 부와 표면을 깨끗하게 유지합니다.

기계를 시작하면 먼저 상태표시 스크롤을 확인합니다.

에러 알람이 있을 경우 솔루션의 문제해결을 확인합니다.

일부 잉크 카트리는 몇 가지 속성 때문에 사용한 후에 프린터로부터 제거되어야 할 수도 있습니다.

사용 후 전원을 끈 후 프린터로부터 카트리를 제거합니다.

부직포로 프린트헤드를 깨끗이 닦습니다. 노즐의 막힘과 노즐보호를 위해 디자인된 캡으로 프린트헤드를 닫습니다. 캡이 닫힌 상태에서 카트리지 노즐부가 위를 향하도록 안전한 장소에 보관합니다.

(잉크카트리지에 대한 유지와 보호에 대한 지침을 확인하십시오.)

참고: 표준배터리는 대체할 수 없습니다.

Troubleshooting for Printer

문제점	경우	해결책	언급
프린터가 프린트하지 않을 때	1. 프린트 시작이 안 될 때	프린트시작을 위해 “프린트”버튼을 클릭합니다.	
	2. 인쇄할 데이터가 없을 때	“프린트”버튼을 클릭하고 파일을 선택합니다.	
	3. 인쇄 지연 값이 너무 클 때	인쇄지연 값이 정상인지 확인합니다.	
	4. 카트리지가 없을 때	카트리지를 삽입합니다.	
	5. 카트리지가 장착되었지만 손상을 입거나 다 사용했을 때	잉크를 완전히 다 사용한 상태인지 암호화 코드가 잘못 되었는지 카트리지 상태를 체크합니다.	암호화 코드가 잘못 되었거나 잉크를 다 사용하였으면 새로운 카트리지를 사용합니다.
	6. 센서가 동작하지 않을 때	센서가 정상적으로 연결되어 있는지 확인합니다.	
	7. 엔코더로부터 신호 출력이 없을 때	엔코더 동작과 엔코더 상태를 체크합니다.	

Ink Cartridge Installation

1. 프린터를 끄거나 프린트버튼을 끈 것을 확인하고 잉크카트리지를 제거 또는 제품설치를 시작합니다.
2. 만일 20 분이상 솔벤트 잉크카트리지를 사용하지 않는다면 프린트의 전원을 끄고 잉크카트리지를 빼내고 캡을 사용하여 잉크카트리지를 씩웁니다.
강제로 힘을 가해 눌러서 잉크카트리지를 장착하지 마십시오. 카트리지가 접촉핀이 닫는 핀 접촉부나 그에 수반된 회로가 손상될 수 있으며 카트리지가 영구적으로 손상될 수 있는 원인이 됩니다.
잉크카트리는 매우 정밀한 제품이기 때문에 반드시 올바른 방법으로 사용해야 합니다.

Ink Cartridge Maintenance

노즐 세척

인쇄의 품질이 좋지 않다면 잉크의 양을 확인합니다.

1. 잉크를 모두 다 사용했다면 잉크카트리지를 교체합니다.
2. 카트리지에 잉크가 있다면 노즐의 표면 위에 분진이나 오염물이 남아있다면 인쇄의 품질은 떨어질 수 밖에 없습니다.

고품질의 인쇄를 보장하기 위해서는 카트리지의 노즐부를 깨끗이 청소해야 합니다.

1. 도구 : 깨끗하고 부드러운 티슈, 95%공업용알콜(솔벤트), 증류수(water based)
2. 방법 : 티슈를 증류수에 적신 후 노즐을 세척합니다. 잉크카트리지의 노즐 축 방향으로 쓸어 내린 후 2 개의 줄이 나타납니다.

중요한 팁

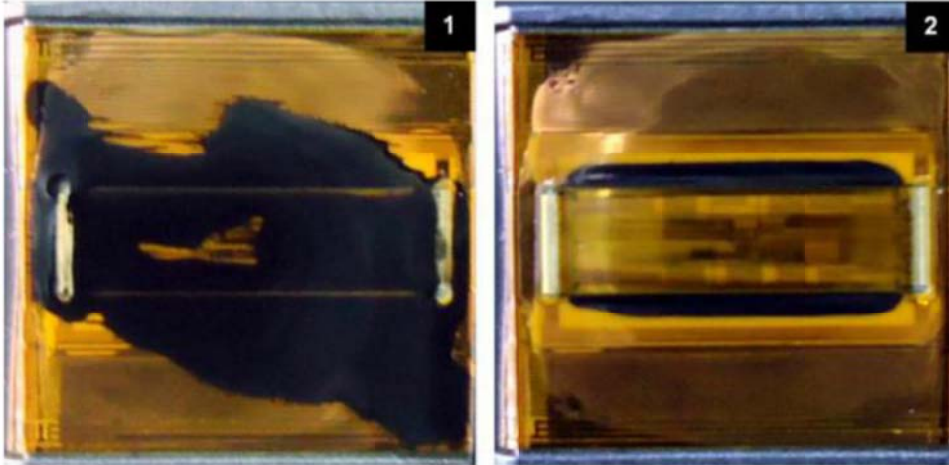
강한 힘으로 노즐을 닦거나 마모나 흠집을 발생하는 거친 티슈로 노즐을 닦지 않습니다. 잉크의 잔류 찌꺼기나 다른 불순물이 남아있지 않도록 노즐이 막히지 않는 깨끗하고 부드러운 티슈를 사용합니다.

잉크카트리지를 강하게 흔들지 마십시오. 잉크 압력에 의해 노즐부가 손상을 입을 수도 있습니다.

20 분이상 잉크가 사용되지 않는다면 잉크가 마르거나 끈적거린 형태로 되어 노즐 막힘의 원인이 됩니다.

노즐 부에 건조가 된 잉크는 점점 직진성을 잃어 결국에는 다른 노즐의 노즐 막힘의 원인이 됩니다. 인쇄 시 빈 줄이 보인다면 위의 방법으로 막힌 노즐을 세척해야만 합니다.

1. 촉촉하고 보푸라기가 없는 티슈로 표면의 잔유물을 청소합니다.
2. 그 후에 고해상도의 그래픽이나 많은 노즐을 사용하여 여러 줄을 인쇄하거나 하여 많은 양의 잉크를 밀어냅니다.
3. 마지막으로 인쇄물을 확인합니다. 인쇄물이 만족스럽지 못하거나 계속 줄이 생긴다면 위의 과정을 반복합니다. 상태가 개선될 여지가 없거나 작동되지 않는다면 잉크 카트리지를 교체하십시오. 아래는 클리닝 이전[1]사진과 클리닝 후[2]사진입니다.



Ink Cartridge Storage

Water based 잉크카트리지 : 노즐 청소 후 테이핑

솔벤트 카트리지 : 노즐 세척 후 캡을 잘 씌운 후 밀폐용기에 보관합니다.

Troubleshooting for Ink

	문제점	문제점	해결책	언급
1	흰 줄이 생기거나 줄이 깨져서 인쇄가 될 때	1.노즐이 막혔거나 손상	A. 잉크카트리지를 유지 및 관리 섹션 참조 B. 올바른 방법으로 노즐을 세척	여전히 문제가 해결 되지 않는다면 드라이브보드에 접촉시켜주는 스프링로드를 체크해봅니다. 카트리지의 핀 접촉부가 오염되어있는지 확인합니다.
		2.카트리지가 프린트에 잘 접촉되지 않음	카트리지를 제거하고 다시 장착	
2	처음에는 잘나오다가 점점 안 나올 때	잉크가 없거나 심하게 흔들어 버블이 노즐을 막음	잉크 부족 알람 확인 공급사 입고 후 확인 테스트	
3	전체가 안 나올 때	잉크를 다 소진하였거나 전체노즐이 막힘	잉크 상태 확인	
4	잉크카트리지의 식별이 불가능할 때	프린트에 연결문제(결함 또는 손상)	카트리지를 제거하고 다시 장착	문제가 해결 되지 않는다면 드라이브보드에 접촉시켜주는 스프링로드를 체크해봅니다. 카트리지의 ISM 핀 접촉부가 오염되어있는지 확인합니다.
		암호화 코드 오류	카트리지를 제거하고 다시 장착	

LKTECH COMPANY

21-201, Siheung Industry Distribution Complex,
984 Siheung 3 Dong, Keumchun Gu,
Seoul, Korea.
Tel : 82.2.894.4587 Fax : 82.2.894.3588
www.lktech.co.kr
E-mail : lktech@empal.com

엘케이텍

서울 금천구 시흥3동 984 시흥산업용재유통센터 21-201
Tel : 02.894.4587 Fax : 02.894.3588

본사직영 :
Tel : 055.382.4587 Fax : 055.382.4588
www.lktech.co.kr
E-mail : lktech@empal.com

당사에서 취급하는 마킹기는 다양한 산업현장에서 적용될 수 있는 잉크젯 프린터입니다.

PiJ System, 및 전세계판매 1위 HP 글로벌 전략파트너 Meenjet Factory에서는 Pigment Ink 및 기타 특수잉크를 적용할 수 있도록 최상의 부품과 구성으로 노즐 막힘 없이 깨끗한 인쇄 상태를 유지할 수 있습니다.

엘케이텍에서 제공하는 시스템으로 고객님의 생산 현장에 다양성 및 안정성을 부여하십시오.

감사합니다.