



Supplement for the Basic Operation Manual 補足説明書

ENGLISH

The following function is added from firmware version 2.20.
Please read this manual and fully understand it before using the device.
If you have any question, contact your local distributor.

Correcting the dot positions2

This manual correspond to the models as firmware version 2.20 or later.
When turning on the power, you can confirm the firmware version.

日本語

ファームウェア Ver.2.20 より、次の機能が追加になりました。
本書をお読みにになり、十分理解してからご使用ください。
ご不明な点は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。

ドット位置補正7

本書は、ファームウェア Ver.2.20 以降の機種に対応しています。
ファームウェアのバージョンは、電源をオンにした際に確認できます。

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

株式会社 ミマキエンジニアリング

D202087-10

Correcting the dot positions

When plotting conditions (media thickness, head height, ink type or others) are changed, correct the dot positions during printing as follows to plot accurately.



- Before the operations below, plot the test pattern and check the nozzles are not clogged.
If the nozzles are clogged, perform cleaning.
(See the Operation Manual)
- When only “UNI-D” plotting is used, “Y Re.” and “Y Bi.” adjustment is not required.

1 Set media on the machine, and set a printing origin.

- See the Operation Manual.
- Use photopaper or others.
- To print patterns, set the media to cover the effective plotting area on the table.

2 Press the **FUNCTION** key in the LOCAL mode.

3 Press the **▲** **▼** to select [MAINTENANCE].

```
FUNCTION
MAINTENANCE <ENT>
```

4 Press the **ENTER** key.

```
MAINTENANCE
STATION <ent>
```

5 Press the **▲** **▼** to select [PRINTadjust].

```
MAINTENANCE
PRINTadjust <ent>
```

6 Press the **ENTER** key.

```
MAINTENANCE
Adjust :Y Bi.
```

7 Press the **▲** **▼** to select [Y Si.].

- First, adjust the dot positions for plotting outward.

```
MAINTENANCE
Adjust :Y Si.
```

8 Press the **ENTER** key twice.

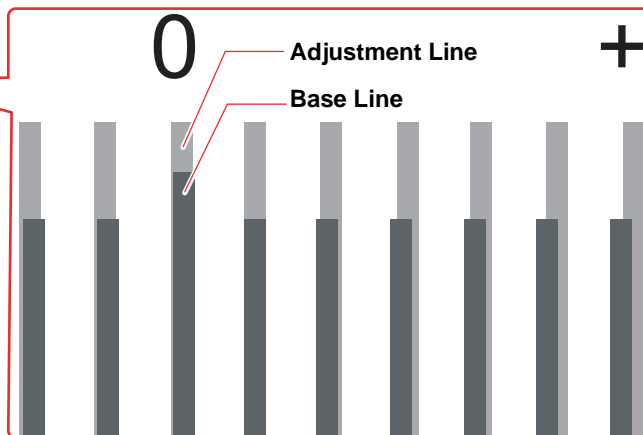
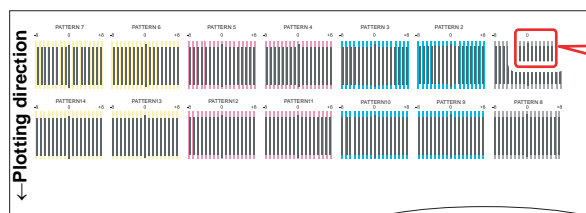
```
PRINTING
PLEASE WAIT
```

9 Press the   to correct dot positions of the pattern 1.

MAINTENANCE		
PATTERN 1	:=	1.0

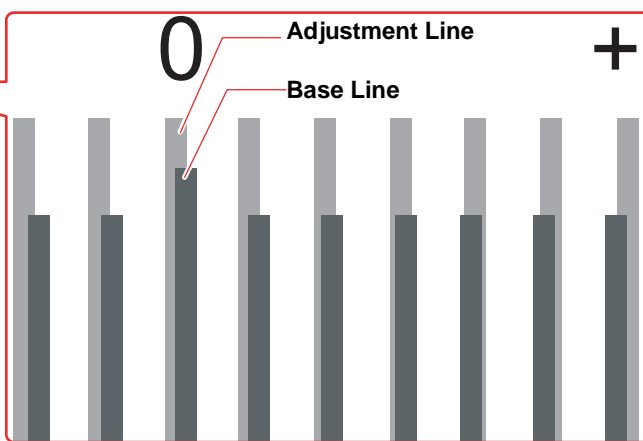
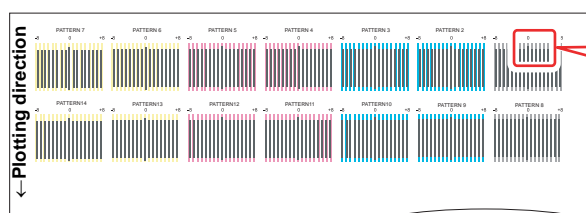
- Set value: -8.0 to +8.0
- Select the position that meets the “base line” and the “adjustment line” on the test pattern.

Pattern example 1



The base line and the adjustment line meets on the first line from “0” in the plus direction. In this case, set “+1”.

Pattern example 2



The adjustment line is closest to the base line on the third and the fourth line from “0” in the plus direction. In this case, set “+3.5”.

10 Press the  key.

11 As in Step 9, correct dot positions of the pattern 2 to 14, and press the  key.



12 Press the   to select [Y Re.].

- Next, adjust the dot positions for plotting homeward.

MAINTENANCE
Adjust : Y Re.

13 Press the  key twice.

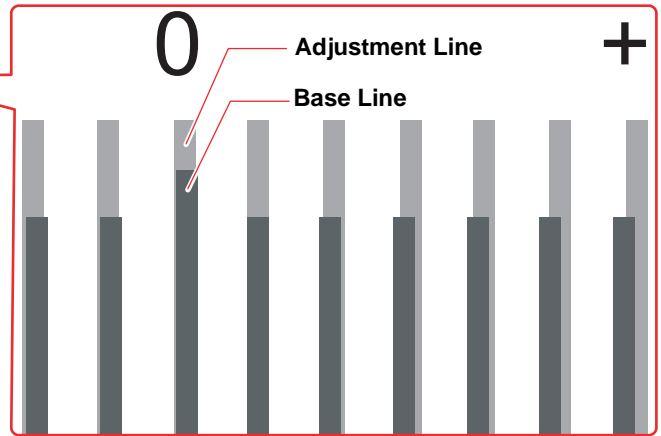
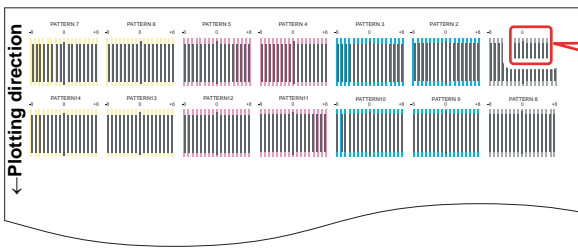
PRINTING
PLEASE WAIT

14 Press the   to correct dot positions of the pattern 1.

- Set value: -8.0 to +8.0
- Select the position that meets the “base line” and the “adjustment line” on the test pattern.

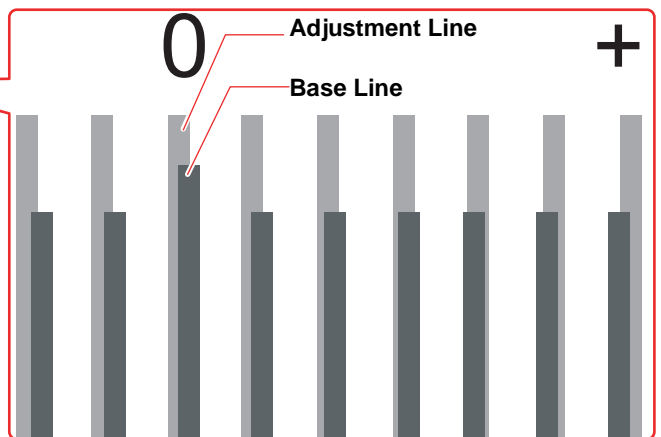
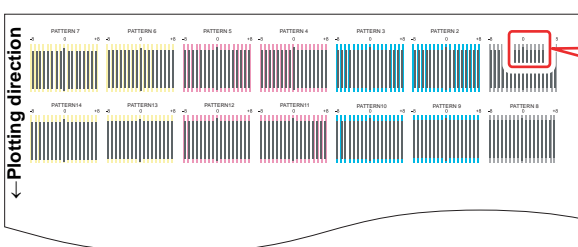
MAINTENANCE
PATTERN 1 := 1.0

Pattern example 1



The base line and the adjustment line meets on the first line from “0” in the plus direction.
In this case, set “+1”.

Pattern example 2



The adjustment line is closest to the base line on the third and the fourth line from “0” in the plus direction.
In this case, set “+3.5”.

15 Press the  key.

16 As in Step 14, correct dot positions of the pattern 2 to 14, and press the  key.

17 Press the   to select [Y Bi.].

- Adjust the dot positions for plotting bi-directionally.

```
MAINTENANCE
Adjust      :Y Bi.
```

18 Press the  key twice.

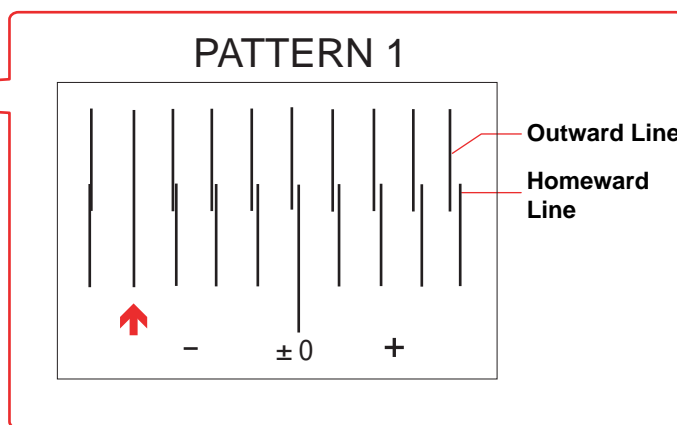
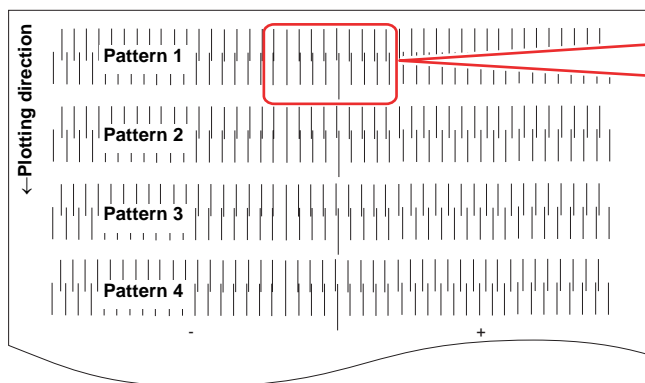
```
PRINTING
PLEASE WAIT
```

19 Press the   to correct dot positions of the pattern 1.

- Set value: -40.0 to +40.0
- Select the position that meets the “outward line” and the “homeward line” on the test pattern.
- If any lines do not meet on the test pattern, adjust the head height, and correct dot positions again.

```
MAINTENANCE
PATTERN 1   := -4.0
```

Pattern example



The outward line and the homeward line meets on the fourth line from “0” in the minus direction.
 In this case, set “-4”.
 (A long line in the center of the pattern indicates “0”.)

20 Press the  key.

21 As in Step 19, correct dot positions of the pattern 2 to 4, and press the  key.

22 Set a new media on the machine, and set a printing origin.

23 Press the   to select [X DIR.].

- Adjust the dot positions for X direction.

```

MAINTENANCE
Adjust      : X DIR.
    
```

24 Press the  key twice.

```

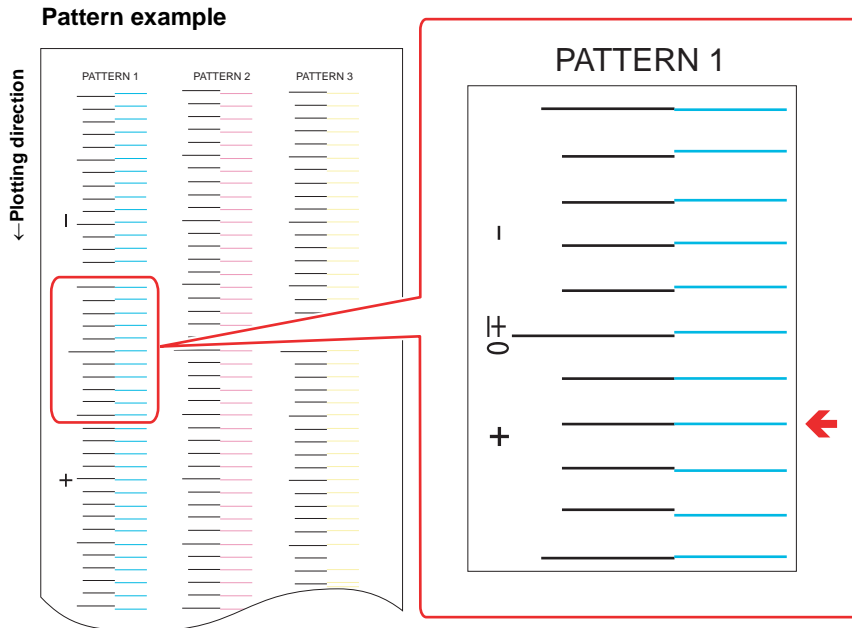
          PRINTING
PLEASE WAIT
    
```

25 Press the   to correct dot positions of the pattern 1.

- Set value: -20.0 to +20.0 (unit: 1.0)
- Select the position that meets the right and left line on the test pattern.

```

MAINTENANCE
PATTERN 1  :=  2.0
    
```



The right and left line meets on the second line from “0” in the plus direction.
 In this case, set “+2”.
 (A long line in the center of the pattern indicates “0”.)

26 Press the  key.

27 As in Step 25, correct dot positions of the pattern 2 to 3, and press the  key.

28 Press the  key several times to finish the correction.

ドット位置補正

プリント時の条件（メディアの厚み／ヘッドの高さ／インクの種類など）が変わったときは、次の操作をしてプリント時のインクの落下位置を補正し、適正なプリント結果を得られるようにしてください。



- 以下の操作の前にテスト作図を行い、ノズル詰まりが無いことを確認してください。
ノズル詰まりがある場合は、クリーニングを行ってください。
(取扱説明書を参照してください)
- 単方向印刷のみを使用している場合は、[Y フクロ] および [Y オウフク] の調整は不要です。

1 メディアをセットし、プリント原点を設定する

- 取扱説明書を参照してください。
- メディアは、フォトペーパー等を使用してください。
- パターンプリントをするには、テーブル面の有効作図エリアを覆うようにメディアをセットしてください。

2 ローカルモードで **FUNCTION** キーを押す

3 **▲** **▼** を押して、[メンテナンス] を選ぶ

```
FUNCTION
メンテナンス <ENT>
```

4 **ENTER** キーを押す

```
メンテナンス
ステーション メンテ <ent>
```

5 **▲** **▼** を押して、[ドットイチホセイ] を選ぶ

```
メンテナンス
ドットイチ ホセイ <ent>
```

6 **ENTER** キーを押す

```
メンテナンス
ホセイ : Y オウフク
```



7 **▲** **▼** を押して、[Y オウロ] を選ぶ

- まず、往路で印刷する場合のインクの着弾位置を調整します。

```
メンテナンス
ホセイ : Y オウロ
```

8 **ENTER** キーを 2 回押す

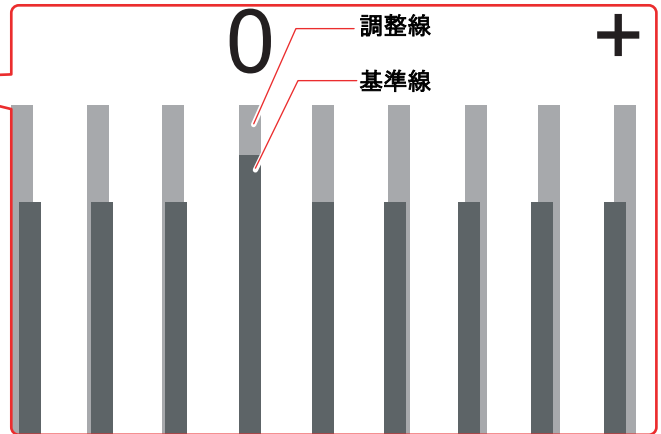
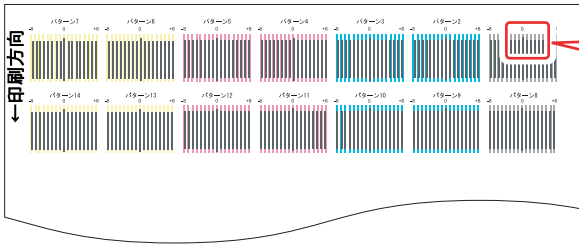
```
サクズ チュウ
シバ ラク オマチクダ サイ
```

9   を押して、パターン 1 のドット位置を補正する

- 設定値：-8.0 ~ +8.0
- テストパターンの「基準線」と「調整線」が一致している位置を選択します。

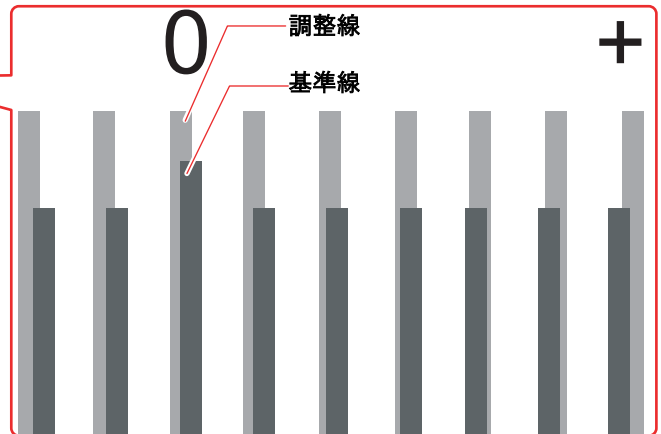
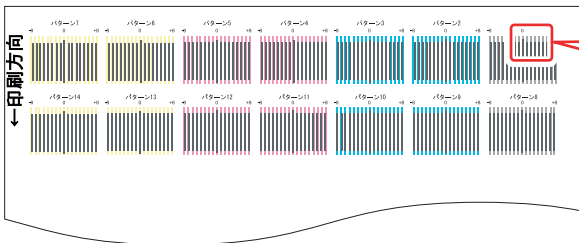
メンテナンス	
パターン1	:= 1.0

パターン出力例 1




“0” からプラス方向に 1 本目で、基準線と調整線が一致しています。
この場合、設定値を「+1」にしてください。


パターン出力例 2



“0” からプラス方向の 3、4 本目で、基準線と調整線が最も接近しています。
この場合、設定値を「+3.5」にしてください。


10  キーを押す

11 手順 9 と同様にして、パターン 2 ~ 14 のドット位置を補正し、 キーを押す



12   を押して、[Y フクロ] を選ぶ

- 次に、復路で印刷する場合のインクの着弾位置を調整します。

メンテナンス ホセイ	: Y フクロ
---------------	---------

13  キーを 2 回押す

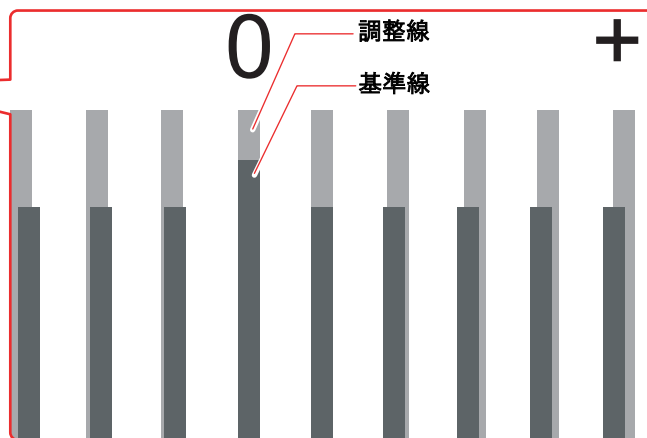
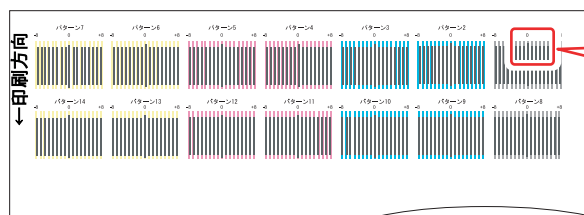
サクズ チュウ シバ ラク オマチクダ サイ

14   を押して、パターン 1 のドット位置を補正する

- 設定値: -8.0 ~ +8.0
- テストパターンの「基準線」と「調整線」が一致している位置を選択します。

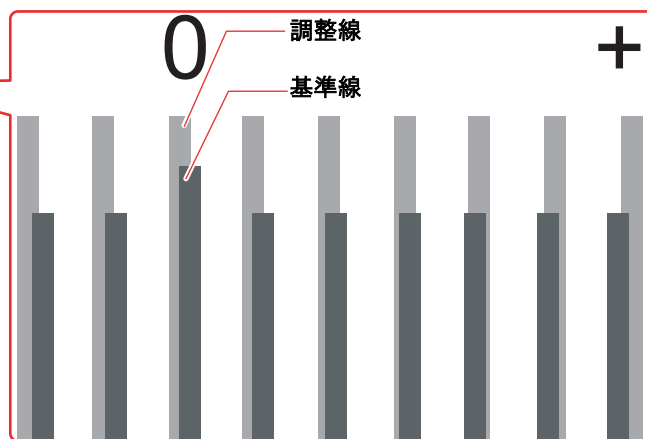
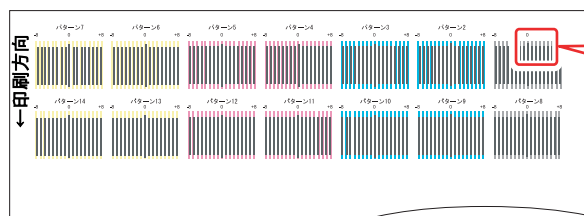
メンテナンス パターン1	: = 1.0
-----------------	---------

パターン出力例 1




“0” からプラス方向に 1 本目で、基準線と調整線が一致しています。
この場合、設定値を「+1」にしてください。

パターン出力例 2



“0” からプラス方向の 3、4 本目で、基準線と調整線が最も接近しています。
この場合、設定値を「+3.5」にしてください。

15  キーを押す16 手順 14 と同様にして、パターン 2 ~ 14 のドット位置を補正し、 キーを押す

17 を押して、[Y オウフク] を選ぶ

- 双方向で印刷したときの着弾位置を調整します。

メンテナンス
ホセイ : Y オウフク

18 キーを 2 回押す

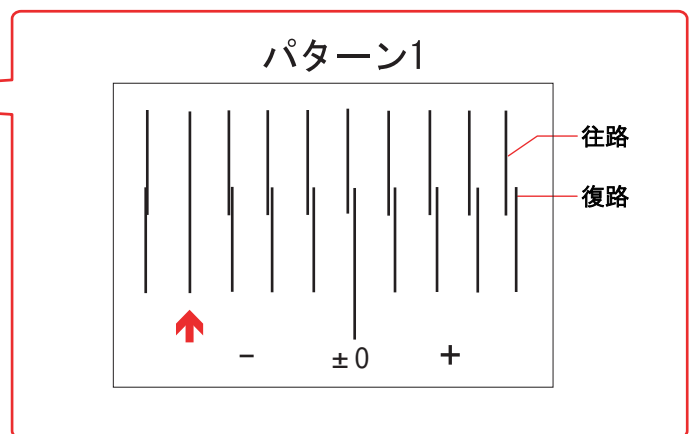
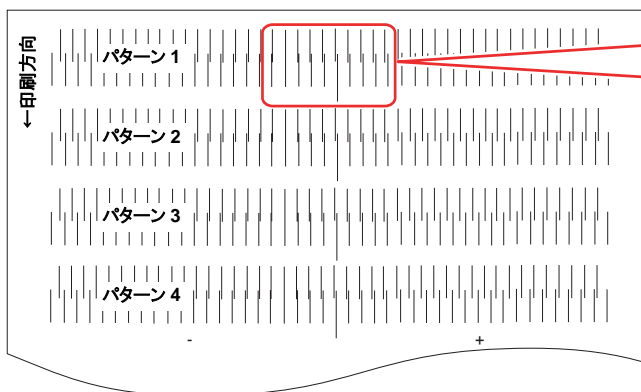
サクズ チュウ
シバ ラク オマチクダ サイ

19 を押して、パターン 1 のドット位置を補正する

- 設定値：-40.0 ~ +40.0
- テストパターンの「往路」と「復路」が一致している位置を選択します。
- テストパターンを確認しても、線が一致する箇所がない場合は、ヘッドの高さを調整し直してから、再度、ドット位置補正をしてください。

メンテナンス
パターン1 := -4.0

パターン出力例





“0” からマイナス向に 4 本目で、左右の線が一致しています。
この場合、設定値を「-4」にしてください。
(中央の長い線の位置が 0 を示します)

20 キーを押す

21 手順 19 と同様にして、パターン 2 ~ 4 のドット位置を補正し、 キーを押す

22 新しいメディアをセットし、プリント原点を設定する



23   を押して、[X ホウコウ] を選ぶ

- X 方向の着弾位置を調整します。

メンテナンス	
ホセイ	: X ホウコウ

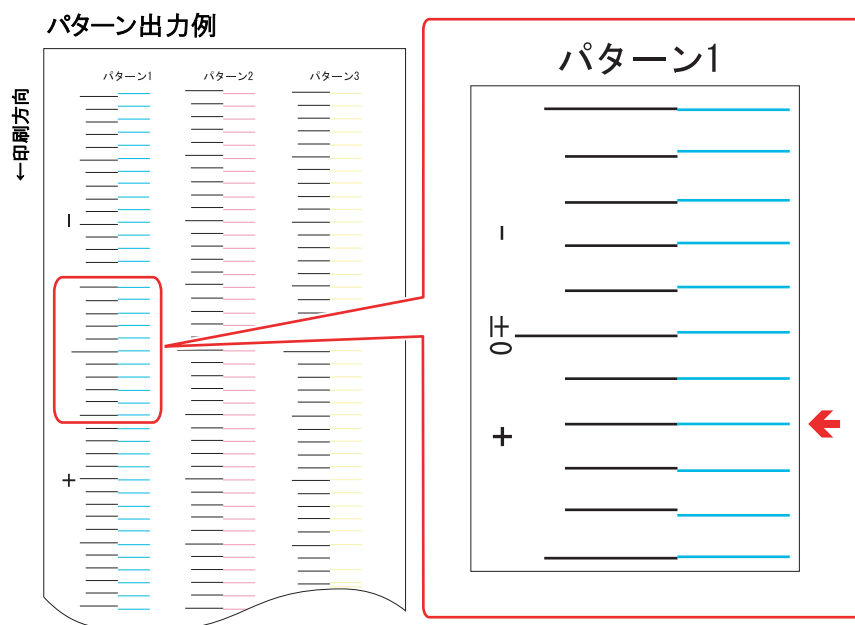
24  キーを 2 回押す

サクズ	チュウ
シバ	ラク オマチクダ サイ


25   を押して、パターン 1 のドット位置を補正する

- 設定値：-20.0 ~ +20.0 (1.0 単位)
- テストパターンの左右の線が一致している位置を選択します。

メンテナンス	
パターン1	: = 2.0



“0” からプラス方向に 2 本目で、左右の線が一致しています。
 この場合、設定値を「+2」にしてください。
 (中央の長い線の位置が 0 を示します)

26  キーを押す27 手順 25 と同様にして、パターン 2、3 のドット位置を補正し、 キーを押す28 補正が終わるとき、 キーを数回押す

Mimaki