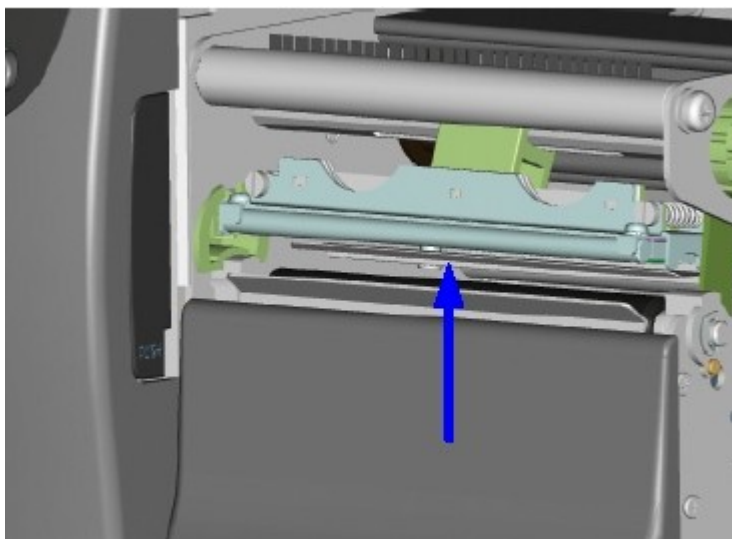


PROCEDURA CURATARE CAP DE IMPRIMARE SI TAMBUR CAUCIUC

Curatarea capului de imprimare se va face in urmatoarele etape:

- 1. Intreruperea alimentarii cu energie electrica a imprimantei!**
2. Ridicarea ansamblului capului de imprimare;
3. Scoaterea ribonului (daca este cazul);



4. Capul de imprimare este zona cu culoarea de baza verde indicata de sageata, cuprinsa intre cele doua piese din metal (o suprafata dreptunghiulara cam de 100mm x 10mm)

5. Curatarea capului de imprimare se va face utilizand o carpa de bumbac sau un tifon foarte fin si o solutie de alcool izopropilic.

6. Curatarea tamburului de cauciuc se va face utilizand o alta carpa de bumbac sau tifon foarte fin si aceeasi solutie de alcool izopropilic. Curatarea tamburului trebuie facuta pe toata circumferinta acestuia.

7. Asezarea ribonului (daca este cazul) si inchiderea ansamblului capului de imprimare;
8. Alimentarea imprimantei de la retea de energie electrica.

FOARTE IMPORTANT:

Curatarea capului de imprimare se va face de fiecare data cand se schimba latimea materialului de imprimat, sau in caz ca aceasta are o singura latime, o data la fiecare rola;

In cazul in care in timpul imprimarii raman etichete lipite pe cap, pe tambur, sau in vechinatatea acestora, indepartarea lor se va face fara a folosi obiecte contondente (cutter, cutit, etc);

In caz ca se observa ca tamburul este ciupit sau prezinta denivelari, acesta trebuie inlocuit. Daca veti continua imprimarea folosind acelasi tambur, riscati arderea prematura a capului de imprimare.

Pentru a nu permite impuritatilor din atmosfera sa intre in contact cu capul de imprimare se recomanda utilizarea imprimantei cu capacul inchis!