

GUIDA DI PRODOTTO

Mimaki



JFX200-2513 EX

STAMPANTE FLATBED UV-LED LEADER DI SETTORE

CONTENUTI

The Mimaki logo is located in the top right corner of the slide. It consists of the word "Mimaki" in a white, sans-serif font, set against a red rectangular background.

Il nuovissimo modello ad alta prestazione JFX200-2513EX è stato sviluppato per quelle realtà (stampatori o aziende) che devono gestire produzioni ad alto volume con una fruibilità migliorata

- JFX200-2513 EX fornisce al mercato una *tecnologia di stampa 2.5D unica* che colma il divario tra applicazioni 2D e 3D
- Elevata produttività con una velocità di 35m²/h , possibilità di utilizzo di una vasta gamma di substrati di dimensioni fino a 2.5 x 1.3 m e con spessore di 50 mm
- La massima prestazione di JFX200-2513EX si basa su una configurazione speciale: la stampa simultanea di colore e bianco resa possibile dalle teste sfalsate di nuova progettazione che non impatta la velocità
- La stabilità della stampa viene ulteriormente migliorata grazie ai sistemi NCU (*Nozzle Check Unit*) e NRS (*Nozzle Recovery System*) per il monitoraggio continuo e senza interruzioni delle condizioni degli ugelli
- JFX200-2513EX offre un'ampia gamma di applicazioni grazie alle diverse tipologie di inchiostro e alle diverse combinazioni, inclusi CMYK, bianco, primer e inchiostro trasparente

CARATTERISTICHE



• Tecnologia di stampa 2.5D

- JFX200-2513EX è caratterizzata da una tecnologia di stampa 2.5D che produce texture in rilievo su qualsiasi materiale, colmando il divario tra le applicazioni 2D e 3D
- Queste creazioni sono ora facilmente realizzabili da tutti usando il RIP di Mimaki RasterLink6plus

• Elevata produttività

- Velocità di stampa altamente produttiva fino a 35m²/h con stampa simultanea di inchiostro bianco e colore
- Nuova modalità High-Speed Draft: 300x300HQ
- Area di stampa massima di 2.5m x 1.3m con materiali di spessore fino a 50mm

• Migliore stabilità di stampa

- Sistemi NCU (Nozzle Check Unit) e NRS (Nozzle Recovery System) per un monitoraggio continuo e senza interruzioni delle condizioni degli ugelli

• Utilizzo e sicurezza migliorati

- Il comando a pedale del sistema di aspirazione, permette agli operatori di accendere/spegnere il dispositivo senza dover accedere al pannello di controllo
- La connessione Ethernet permette la completa automazione, compreso il collegamento IoT con robot e periferiche esterne*
- Interfaccia esterna per il collegamento di dispositivi di sicurezza come i sistemi perimetrali a barriera

* Per i clienti che usano la funzionalità IoT, sul sito Mimaki Global è disponibile per il download un Kit per il Software

CARATTERISTICHE

The Mimaki logo is located in the top right corner of the slide. It consists of the word "Mimaki" in a white, sans-serif font, set against a red rectangular background.

- **La stampante integra le comprovate tecnologie di stampa Mimaki**
 - Elevato controllo della qualità dell'immagine grazie alle tecnologie MAPS2 e goccia variabile
 - Mimaki Clear Control (MCC) aggiunge valore grazie all'inchiostro trasparente donando alla stampa un perfetto effetto lucido
 - Stampa simultanea di inchiostro a colori e trasparente
 - Sistema di circolazione dell'inchiostro che evita la sedimentazione dell'inchiostro bianco
 - Nozzle Recovery System (NRS) per la stampa in continuo senza interruzioni
 - MBIS3 (Mimaki Bulk Ink System 3) con bottiglie di inchiostro da 1L
 - Diverse tipologie d'inchiostro per svariate applicazioni e materiali
 - Piano con struttura interna a nido d'ape per una maggiore stabilità
 - Sistema di trasporto stabile ed accurato grazie al sistema di movimentazione a cremagliera e pignone

CONFRONTO CON MODELLO JFX200-2513



	Funzione	JFX200-2513	JFX200-2513EX
3D Decoration	Compatibile con la stampa 2.5D	-	✓
Max capacità di produzione	4-	25 m ² /h	-
	4C + W (1 e 2 strati di stampa)	12,5 m ² /h	35 m ² /h
Lavorabilità	Misurazione automatica dello spessore del materiale	✓	✓
	Pinze a squadra per layout	✓	✓
	Connessione USB 2.0	✓	✓
	Connessione Ethernet	Solo a scopo di manutenzione	✓
	Supporto comando MDL	✓ (attraverso cavo LAN che deve essere attaccato)	✓
	Pedale (per l'aspirazione)	-	✓
	Interfaccia di sicurezza esterna	-	✓
Stabilità di produzione	Sensore per il materiale inceppato	✓	✓
	Nozzle recovery system (NRS)	✓	✓
	Nozzle check unit (NCU)	-	✓
Qualità di stampa	Compatibilità con PR-100	✓	-
	Compatibilità con PR-200	✓	✓
	Supporto del profilo V3.2	✓	✓
	Supporto del profilo V3.5	-	✓
	MAPS2	✓	✓
	Mimaki Circulation Technology (MCT)	✓	✓
	Mimaki Clear Control (MCC)	✓	✓

CONFIGURAZIONE



Configurazione Standard

JFX200-2513EX



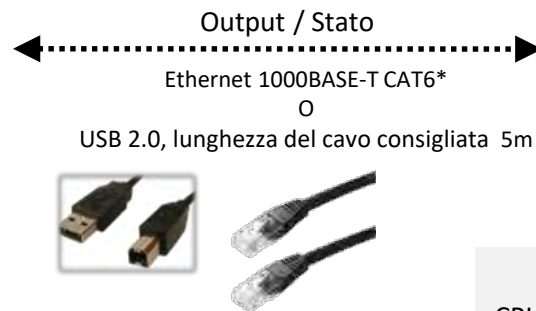
Raster Link 6 PLUS

Inclusi:

- Unità principale JFX200-2513EX
- Software RasterLink6plus RIP (versione Dongle)

Optional:

- OPT-J0342 Ionizzatore
- OPT-J0348 Kit di collegamento per aspirazione esterna
- OPT-J0217 Unità di aspirazione
- OPT-J0499 Set per configurazione 4 colori + 4 Bianco
- SPM-007 Mimaki Profile Master 3



Configurazione consigliata

CPU:	Core i5 3.5GHz
Memoria:	8GB
HDD:	500GB
I/F :	USB2.0, 4 porte o più
ODD:	DVD-ROM
Rete:	1000BASE-T
SO compatibile :	Windows Vista(32/64bit) Windows 7(32/64bit) Windows 8(32/64bit) Windows 10(32/64bit)
Monitor:	1366x768



Compatibile con: PS, EPS, TIFF, BMP, JPEG, ecc.

*Si consiglia di usare un cavo di rete CAT6

Il collegamento per mezzo di un router a relé non è supportato.

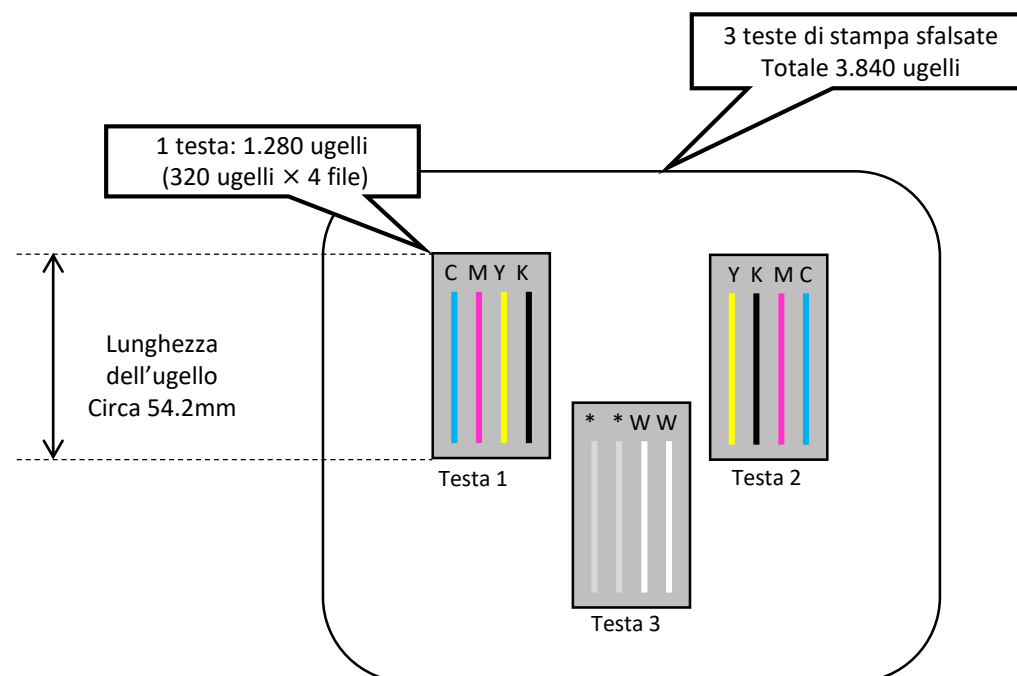
Usare un collegamento USB2.0 potrebbe limitare la velocità di trasferimento dei dati e le prestazioni della macchina

CONFIGURAZIONE DELLA TESTA DI STAMPA

Mimaki





• 3 teste di stampa in modalità sfalsata per una produzione dinamica

- 3 teste in modalità sfalsata
- 1.280 ugelli (320 ugelli × 4 file) per testa
- 3 teste con un totale di 3840 ugelli



VARI INCHIOSTRI UV LED



Tipo	Colori disponibili	Caratteristiche	Applicazioni
LH-100		<ul style="list-style-type: none"> Lo strato d'inchiostro è duro Elevata resistenza ai graffi Elevata resistenza al solvente Minore viscosità 	<ul style="list-style-type: none"> Insegne per interni Decorazioni di gadget Targhe con nome, ecc.
LUS-120		<ul style="list-style-type: none"> Abbastanza flessibile da potersi piegare E' poco probabile che il materiale si deformi dopo la stampa Buona compatibilità col materiale 	<ul style="list-style-type: none"> Insegne Stampa su materiali flessibili Stampa su materiali che necessitano un processo successivo come taglio o trattamento termico
LUS-150		<ul style="list-style-type: none"> Abbastanza flessibile da potersi piegare E' poco probabile che il materiale si deformi dopo la stampa Buona compatibilità col materiale 	<ul style="list-style-type: none"> Insegne Stampa su materiali flessibili Stampa su materiali che necessitano un processo successivo come taglio o trattamento termico
LUS-350*		<ul style="list-style-type: none"> Estrema elasticità – fino al 350% Adatto per la stampa di materiali da termoformatura Preserva la qualità dell'immagine durante il processo di termoformatura 	<ul style="list-style-type: none"> Materiali termoformabili Componenti per auto Insegne termoformate Campionari, ecc.

* LUS-350 non è al momento disponibile. La data di disponibilità è da confermare.

SET D'INCHIOSTRO DISPONIBILI

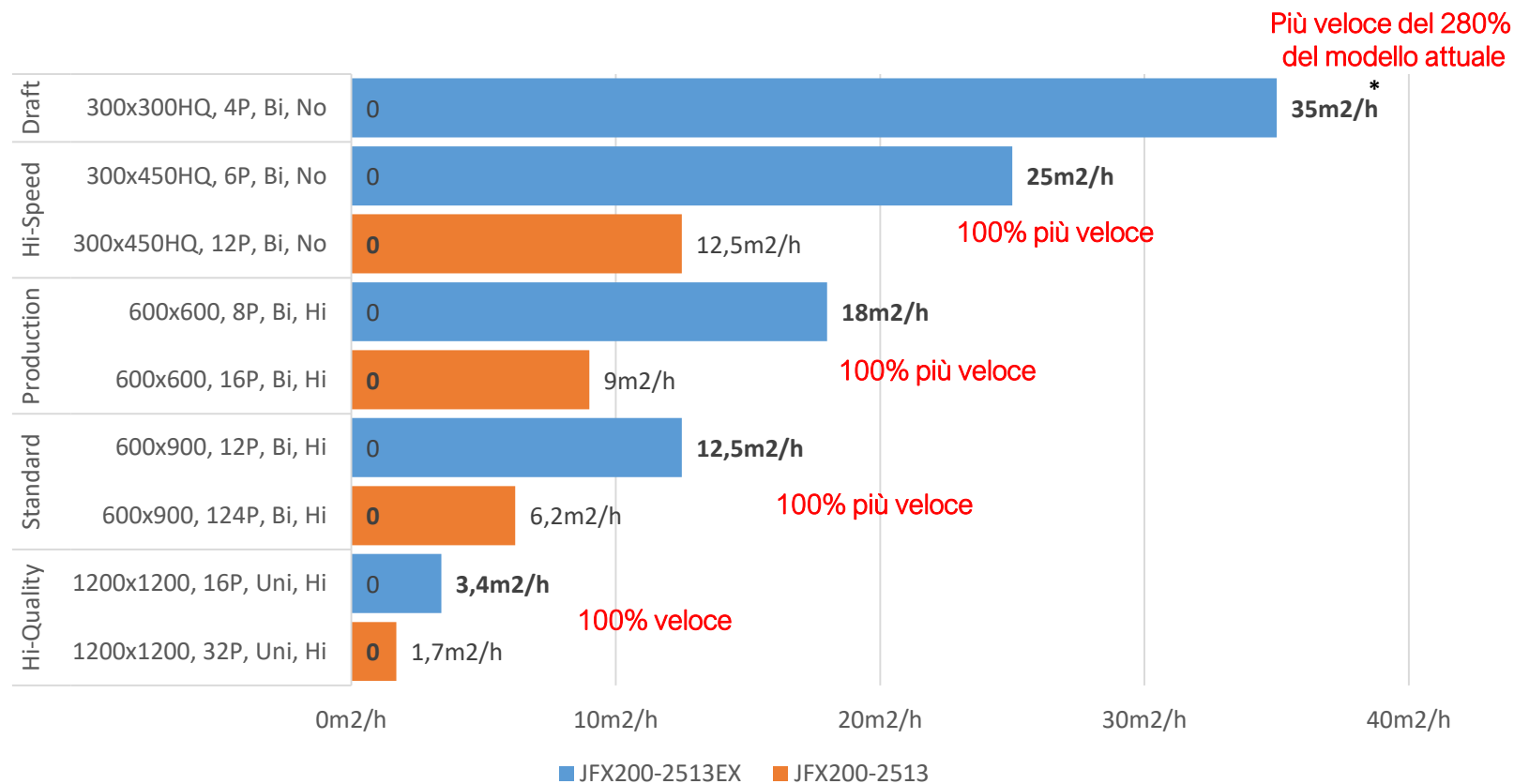


TIPO	SET	POSIZIONE DELL'INCHIOSTRO												NOTE
		TESTA 1				TESTA 2				TESTA 3				TRASPARENTE
LH100	4C + 2W + SP	C	M	Y	K	Y	K	M	C	Cl	Cl	W	W	LH-100
		C	M	Y	K	Y	K	M	C	Pr	Cl	W	W	
	4C + 4W*	C	M	Y	K	Y	K	M	C	W	W	W	W	
LUS120	4C + 2W + SP	C	M	Y	K	Y	K	M	C	Cl	Cl	W	W	LUS-120
		C	M	Y	K	Y	K	M	C	Pr	Cl	W	W	
	4C + 4W*	C	M	Y	K	Y	K	M	C	W	W	W	W	
LUS150	4C + 2W + SP	C	M	Y	K	Y	K	M	C	Cl	Cl	W	W	LH-100
		C	M	Y	K	Y	K	M	C	Pr	Cl	W	W	
	4C + 4W*	C	M	Y	K	Y	K	M	C	W	W	W	W	

* Per il set d'inchiostro 4C + 4W è necessario installare OPT-0499.

VELOCITÀ DI STAMPA

- La velocità di stampa è quasi triplicata rispetto al modello precedente JFX200

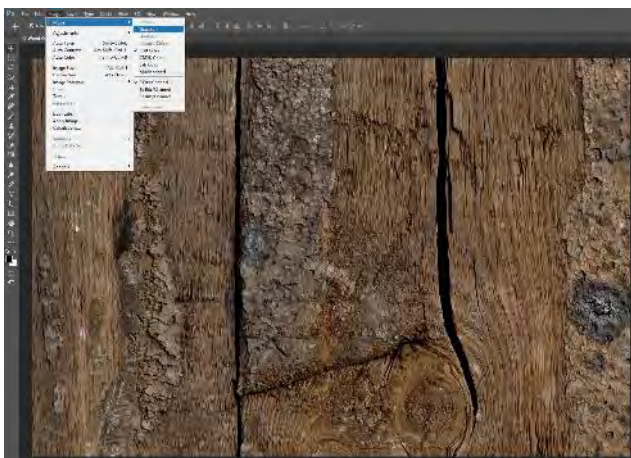


* Con il set d'inchiostro 4C + 4W in draft mode, MAPS non funziona con l'inchiostro bianco quando si stampa simultaneamente colore e bianco.

NUOVA FUNZIONE: STAMPA 2.5D



- **JFX200-2513EX è caratterizzata da una nuova tecnologia di stampa 2.5D**
 - Realizza texture in rilievo su qualunque materiale
 - Colma il divario tra applicazioni 2D e 3D
 - Queste creazioni 2.5D sono ora realizzabili facilmente da tutti usando il RIP di Mimaki RasterLink6plus



1. Conversione in scala di grigi in Adobe Photoshop*



2. Dati importati nel RIP RasterLink6 plus



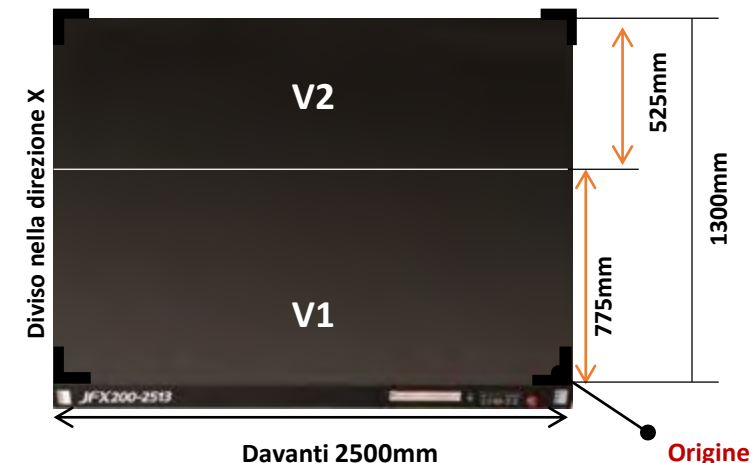
3. Dati 2.5D stampati con JFX200-2513EX

* Adobe Illustrator e Photoshop devono essere acquistati separatamente

UTILIZZO DELL'ASPIRAZIONE MIGLIORATO: COMANDO A PEDALE



- **Comando a pedale per l'aspirazione**
 - Un pedale è installato sul fronte della stampante per accendere/spegnere facilmente il dispositivo per l'aspirazione senza dover accedere ai pannelli di controllo
- **Unità di aspirazione inclusa**
 - Le unità di aspirazione possono essere accese/spente per mezzo del pannello di controllo
- **L'area dell'aspirazione è divisa nella direzione X**
 - L'area dell'aspirazione può essere impostata a seconda delle dimensioni del materiale
- **E' disponibile un'unità per l'aspirazione più potente come optional**
 - Per l'installazione è necessario il kit di collegamento per l'unità di aspirazione - optional



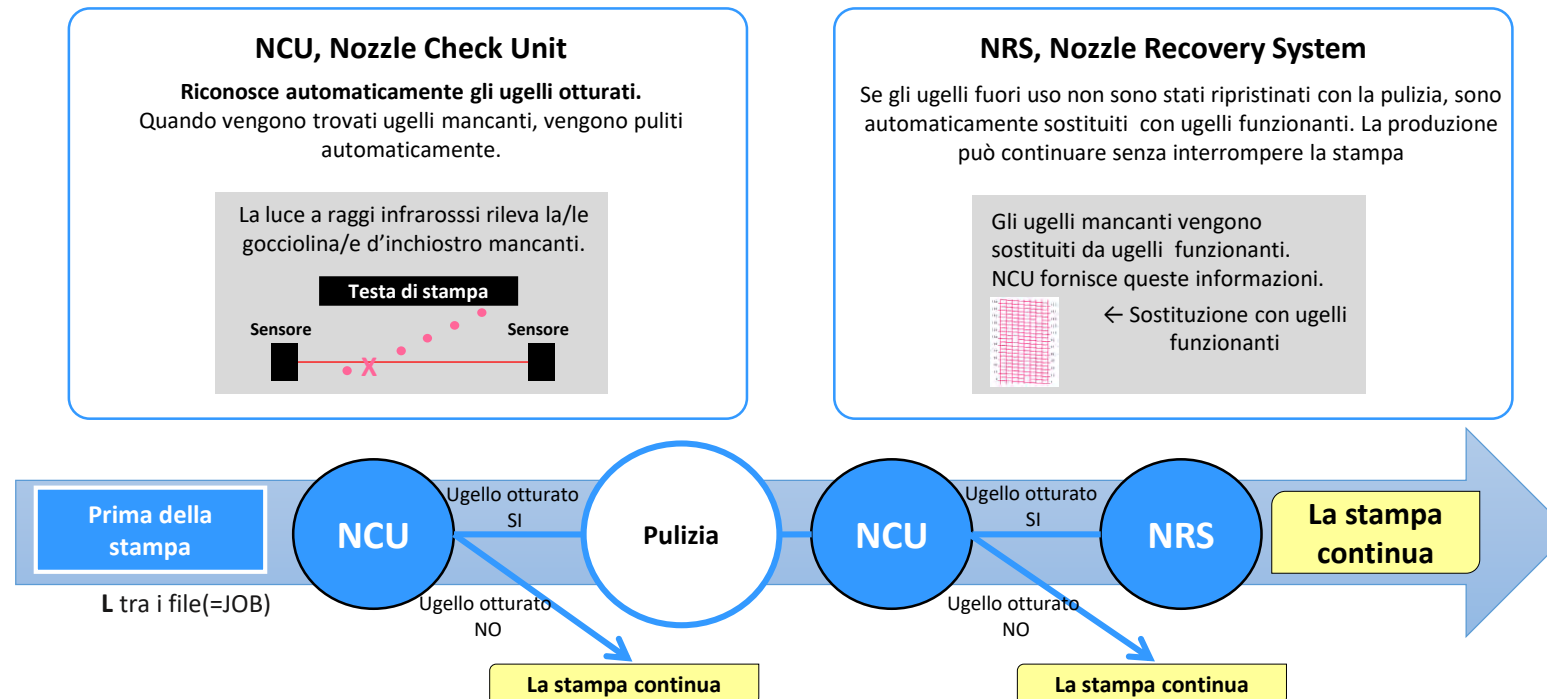
Comando a pedale



Valvole

STAMPA SENZA INTERRUZIONI MIGLIORATA

- **Manutenzione automatica per una stampa senza interruzioni**
 - NCU (*Nozzle Check Unit*) controlla automaticamente le condizioni degli ugelli
 - Quando vengono rilevati ugelli mancanti, vengono puliti automaticamente
 - Se dopo la pulizia mancano ancora ugelli, NRS (*Nozzle Recovery System*) li sostituirà automaticamente con ugelli funzionanti, in modo che non sia necessario aspettare l'intervento dell'assistenza



* In alcune condizioni di stampa, NRS non è disponibile

*I clienti possono impostare il tempo di NCU secondo il numero di file inviati

UTILIZZO MIGLIORATO : CONNESSIONE ETHERNET



• Ethernet

- Oltre alla connessione USB2.0, sulla JFX200-2513 EX è disponibile anche una connessione Ethernet
- E' vantaggiosa perchè permette di collegare diverse stampanti con un solo computer
- L'installazione si esegue semplicemente inserendo i cavi nella rete



*Si consiglia di usare cavi di rete CAT6

*Il collegamento con un router a relé non è supportato

*Quando usate Ethernet, collegate la stampante e il PC RIP nella stessa rete

*Se usate un hub di commutazione, usate un modello supportato 1000BASE-T

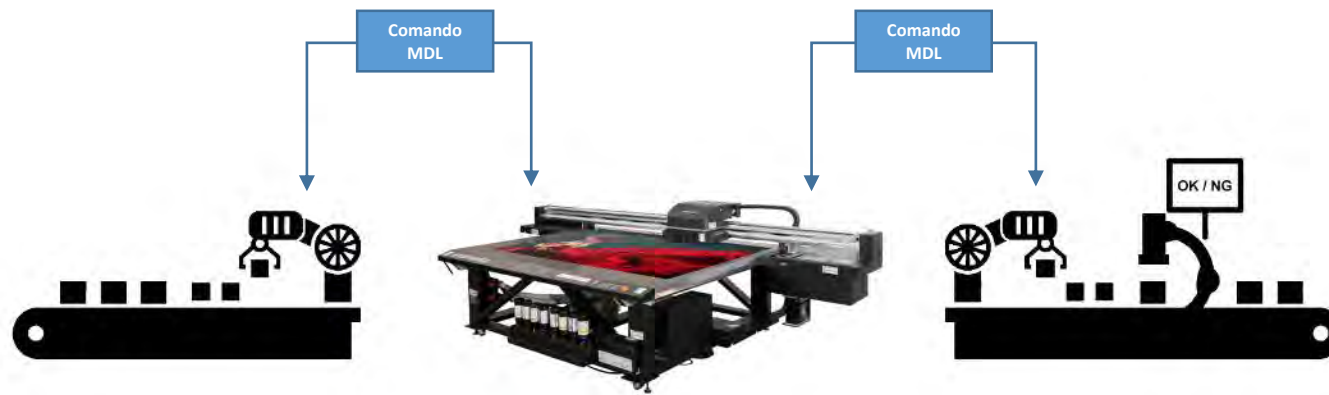
*RL6 può supportare al massimo 4 stampanti.

*Può verificarsi di dover attendere i dati secondo le condizioni della rete

FUNZIONALITÀ MIGLIORATA: AUTOMAZIONE I.O.T



- **Facile integrazione con sistemi di automazione sulla linea di produzione**
- Le stampanti Mimaki possono essere integrate, grazie ai comandi MDL*, con periferiche esterne automatizzando così la linea di produzione
- L'utilizzo dei comandi MDL controlla la posizione e l'altezza della testa di stampa e le operazioni della stampante, come l'inizio della stampa
- Vengono fornite anche le informazioni sulla quantità d'inchiostro rimanente e sugli errori della stampante



1. Il braccio del robot carica il piano automaticamente.

2. Inizia la stampa.

3. Il braccio del robot raccoglie gli oggetti stampati automaticamente.

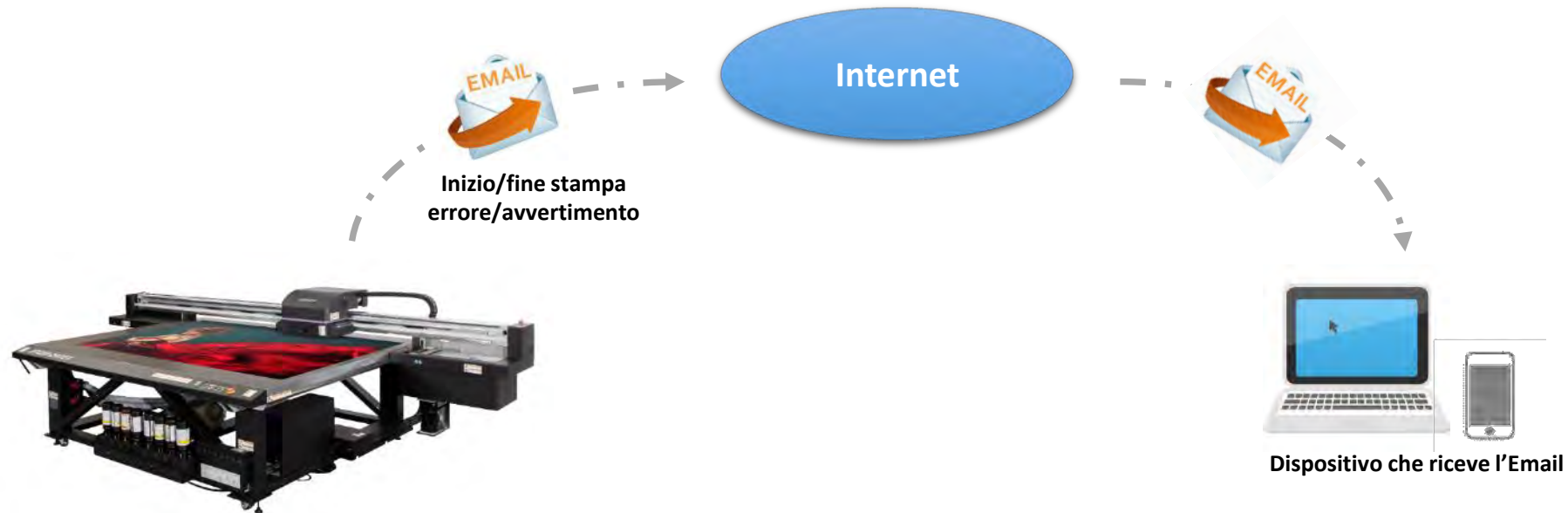
* Il comando MDL fa parte del Kit SDK per integrare il Sistema. E' disponibile per il download sul sito Mimaki

UTILIZZO MIGLIORATO: EMAIL



• Email

- L'indicazione di stato della stampante può essere inviata dalla stampante stessa ad un PC o ad un telefono cellulare via Internet
- Monitoraggio da remoto dello stato della stampante

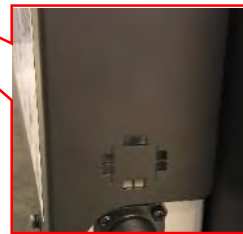


SICUREZZA MIGLIORATA: INTERFACCIA ESTERNA

Mimaki

• Elevati standard di sicurezza

- Oltre agli interruttori di emergenza standard, è stata aggiunta un'ulteriore interfaccia per permettere il collegamento di un'ampia varietà di dispositivi di sicurezza esterni* come, ad esempio, i sistemi a barriera fotoelettrica



Connettore I/F di sicurezza



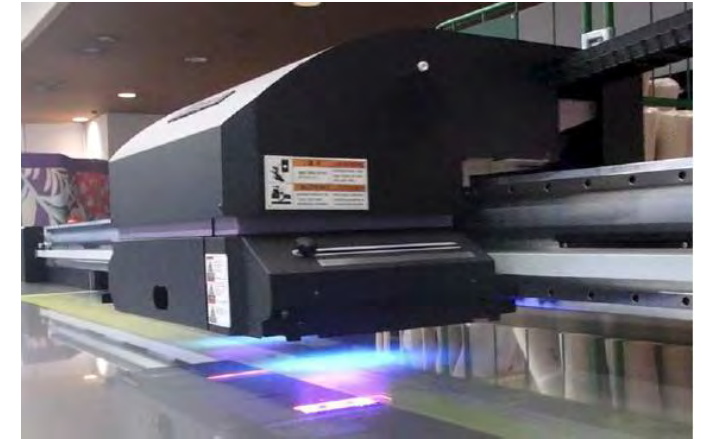
Esempio di sistemi a barriera fotoelettrica

* La JFX200 include solo il connettore esterno I/F per la sicurezza. Il dispositivo di sicurezza esterno deve essere fornito dal cliente.

UNITÀ PER LA POLIMERIZZAZIONE UV-LED MIGLIORATA



- **Nuova unità UV-LED con luminosità maggiore del 150%**
 - In confronto al modello precedente l'unità UV-LED, di recente progettazione, fornisce un livello di luminosità maggiore fino al 150%
 - Il risultato è un'asciugatura ancora più stabile e veloce degli inchiostri
- **Pochi VOC, nessuna produzione di ozono**
 - Basse VOC (volatile organic compound), nessuna produzione di ozono
 - Minore odore, non sono necessari particolari sistemi di aspirazione
- **Alta efficienza e bassi consumi**
 - Genera meno calore e si accende solo quando è necessario
 - Riduzione dei costi grazie al minor consumo energetico
- **Minor impatto termico**
 - Con lampade UV-LED la temperatura raggiunge solo i 30°C, rendendo possibile stampare anche su materiali più economici e sensibili al calore
 - Invece con lampade ad alogenuri metallici ad alta temperatura, il materiale può raggiungere una temperatura di 70°C causando così la deformazione del supporto
- **Minore periodo di inattività**
 - Le lampade UV-LED hanno una lunga durata e richiedono poca manutenzione
 - La durata del LED-UV è di circa 5.000 ore
 - La durata della lampada ad alogenuri metallici è di circa 700 ore



PRODUZIONE AFFIDABILE

The Mimaki logo is displayed in white text on a red rectangular background.

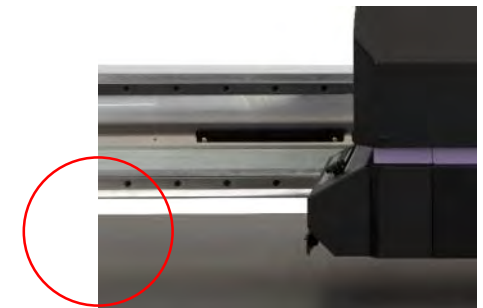
• Misurazione automatica dello spessore del materiale

- Lo spinotto per lo spazio che si trova sul lato sinistro del carrello misura automaticamente lo spessore del materiale
- Non è necessario misurare manualmente lo spessore del materiale
- L'altezza della testa può essere fissata manualmente in unità di 0.1mm



• Sensore per il materiale inceppato

- Se il materiale è deformato o l'altezza delle teste non è impostata in modo corretto, il sensore rileva il materiale e il carrello si ferma per proteggere le teste di stampa



UNITÀ PER LA FORNITURA DELL'INCHIOSTRO

Mimaki

• Sistema di fornitura dell'inchiostro user friendly

- Le bottiglie da 1L d'inchiostro possono essere installate direttamente con MBIS3, l'unità per la fornitura dell'inchiostro
- Gli indicatori luminosi indicano quando l'inchiostro è terminato
- UISS (Uninterrupted Ink Supply System) funziona quando si usa il set d'inchiostro a 4C
- La sostituzione della bottiglia d'inchiostro vuota è facile: togliere il cappuccio e metterlo sulla bottiglia nuova, poi inserire la nuova bottiglia d'inchiostro (1L) direttamente nell'unità



Indicatore Luminoso dello stato dell'inchiostro

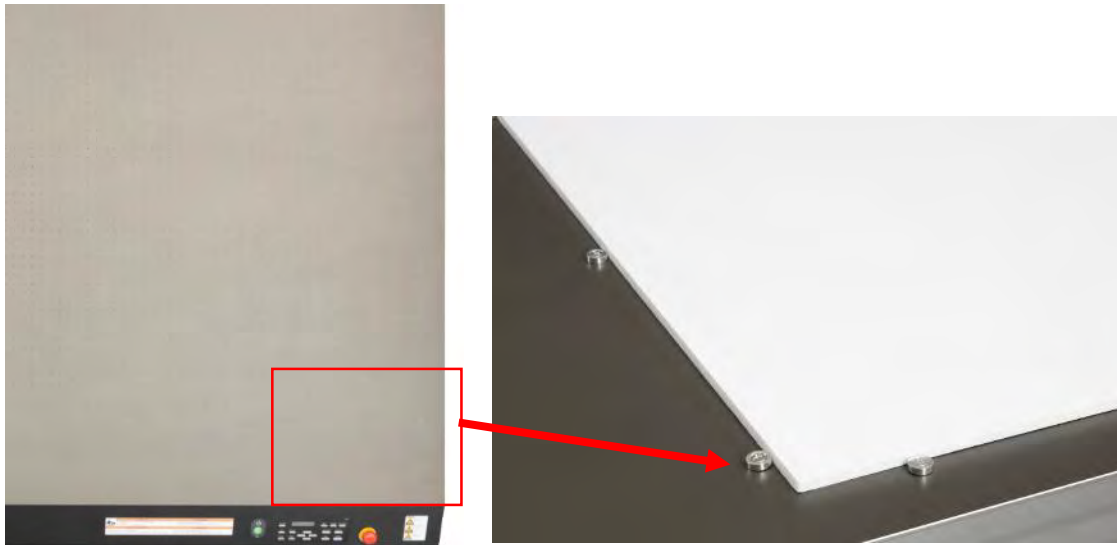


STRUMENTI UTILI: PINZE A SQUADRA

Mimaki

• Pinze a squadra

- Le pinze a squadra tengono il materiale da stampare ben posizionato ed evitano che il materiale si sposti durante il processo di stampa
- Le pinze a squadra possono essere posizionate sul lato frontale del piano di aspirazione per posizionare facilmente il materiale
 - Nota bene: usate le pinze a squadra solo con substrati con uno spessore superiore a 4mm (L'altezza della pinza a squadra è di 3mm)

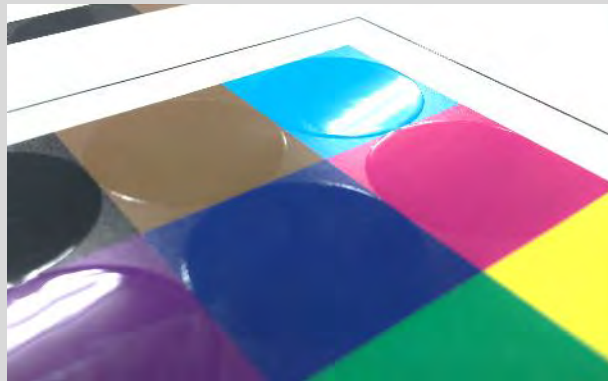


Include 10 pinze a squadra

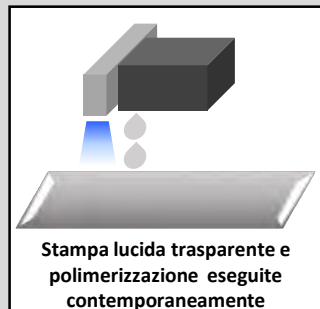
MCC (MIMAKI CLEAR CONTROL)

- Mimaki Clear Control rende possibile stampe accattivanti utilizzando l'inchiostro trasparente
- Finitura lucida di alta qualità
 - Il controllo della qualità dell'immagine e la minor adesione della polvere con MCC migliorano la qualità delle stampe con l'inchiostro lucido

Stampato con MMC



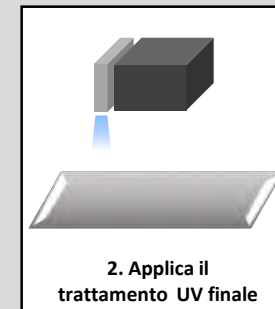
L'inchiostro lucido trasparente viene stampato e asciugato contemporaneamente



Stampato senza MMC



La stampa lucida e trasparente necessita di 2 passaggi



MAPS 2 (MIMAKI ADVANCED PASS SYSTEM)

The Mimaki logo is displayed in white text on a red rectangular background.

- **MAPS2 per una stampa senza banding**

- MAPS 2 elimina l'effetto banding disperdendo le gocce d'inchiostro tra i passaggi
- Questa tecnologia migliora la qualità di stampa, quando si stampa in modalità ad alta produttività, e migliora la stampa delle tinte piatte
- Stampando in modalità automatica di MAPS2, la condizione di MAPS2 viene selezionata automaticamente per ogni modalità di stampa
- La velocità di stampa non cambia utilizzando MAPS2
- Le condizioni ottimali delle impostazioni variano a seconda dei dati di stampa o del materiale. Si consiglia di fare prima un test della qualità dell'immagine

MAPS: ON



MAPS: OFF (Normale)

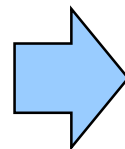
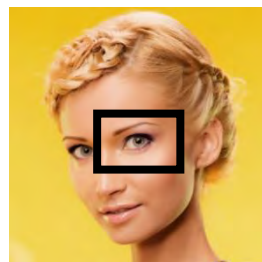
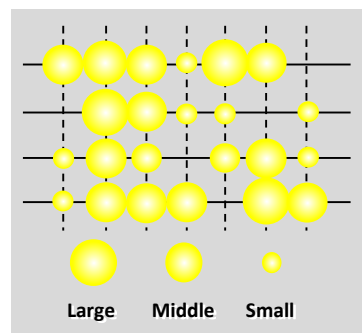


CONTROLLO DELLA QUALITÀ DELL'IMMAGINE – GOCCIA VARIABILE

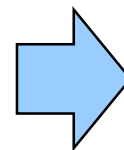
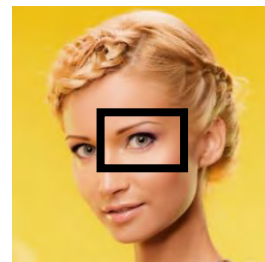
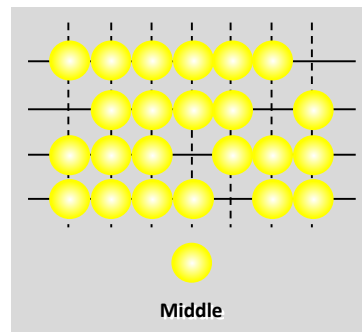
Mimaki

• Goccia variabile: Sistema per la riduzione dell'aspetto granuloso

- La Tecnologia della Goccia variabile permette 3 differenti dimensioni (piccola, media e grande) di goccia di inchiostro per stampare immagini di alta qualità con sfumature uniformi
- La stampa a Goccia variabile usa piccole gocce per produrre gradazioni più uniformi e gocce più grandi per creare colori pieni e uniformi
- Producendo gocce in tre diverse dimensioni, vengono stampati file grafici in alta risoluzione senza aspetto granuloso, anche ad alta velocità e in modalità a bassa risoluzione



Goccia variabile



Goccia normale



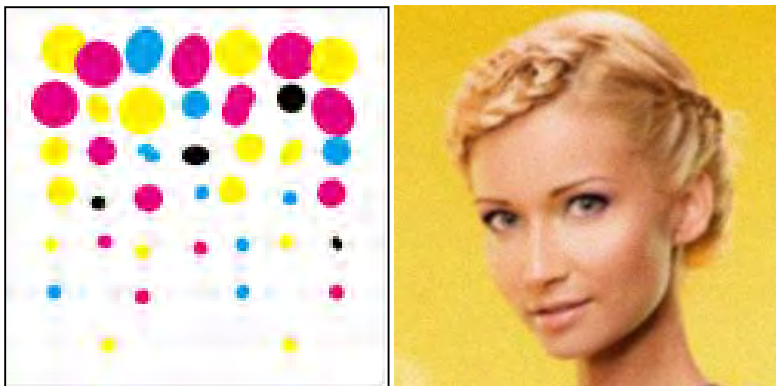
CONTROLLO DELLA QUALITÀ DELL'IMMAGINE – CONTROLLO DELLA FORMA D'ONDA

Mimaki

• Controllo della forma d'onda per ottenere il posizionamento preciso delle goccioline d'inchiostro

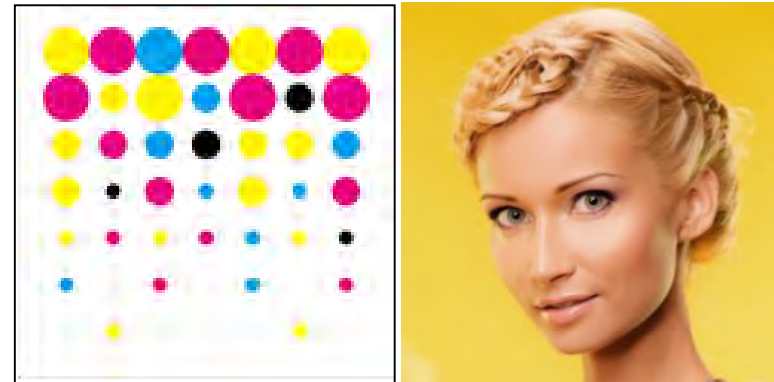
- Le gocce vengono ottimizzate regolando la frequenza a seconda della viscosità dell'inchiostro per posizionare accuratamente e formare goccioline d'inchiostro individuali
- Il risultato sono linee nitide, testo e immagini ottimizzate anche in modalità a bassa risoluzione

Nessun controllo della forma d'onda
Goccioline d'inchiostro emesse come cerchi deformati



Le gocce d'inchiostro si sovrappongono
↓
Aspetto granuloso con margini sbavati

Con controllo della forma d'onda
Goccioline d'inchiostro emesse come cerchi quasi perfetti



Elevata accuratezza nel posizionamento delle gocce
↓
Finissaggio nitido senza aspetto granuloso

PRIMER LED-UV

• Primer PR-200

- Il PR-200 migliora l'adesione dell'inchiostro
- Il Primer può essere applicato solo sull'area in cui è necessario
- Un uso efficiente ed economico del primer mantiene ottimale sia l'aspetto che la sensazione al tatto del materiale

Applicare il primer solo dove occorre



+

Stampa Full color



=

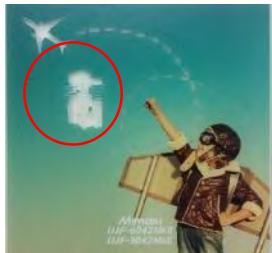


La texture originale dei materiali rimane invariata

Il primer a getto d'inchiostro è una tecnologia brevettata Mimaki
 Numero del brevetto:
 - Giappone: 5817059
 - USA: US9,132,685 B2

Confronto dell'adesione con/senza PR-200

Acrilico



Senza PR-200
(solo bianco + colore)



Con PR-200
(PR-200 + bianco + colore)

Alluminio



Senza PR-200
(solo bianco + colore)



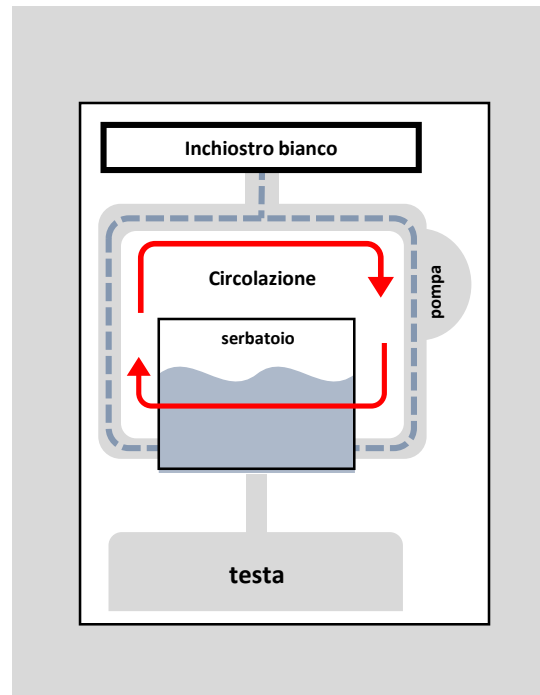
Con PR-200
(PR-200 + bianco + colore)

* Quando si stampa il PR-200, c'è una densità del primer consigliata per ogni risoluzione.

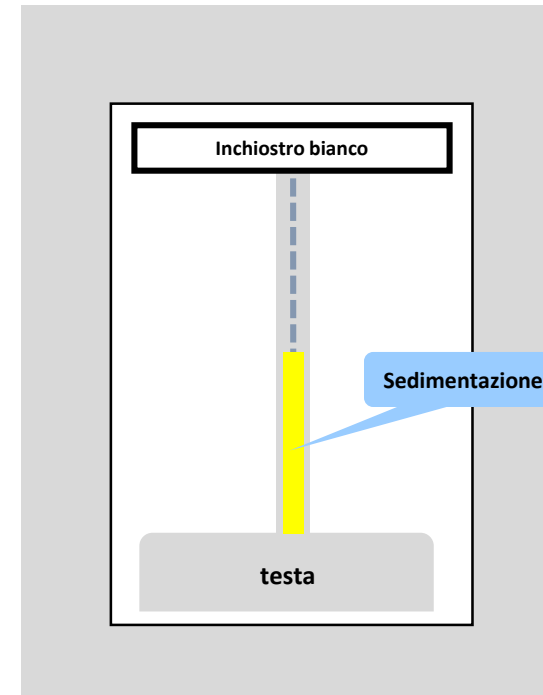
MCT: MIMAKI CIRCULATION SYSTEM

Mimaki

- Previene la sedimentazione dei pigmenti dell'inchiostro bianco
- Garantisce una fornitura costante d'inchiostro
- Riduce gli sprechi d'inchiostro
- MCT funziona solo quando è installato il set con l'inchiostro bianco



JFX200-2513 EX



**Sistema convenzionale per
l'inchiostro bianco**






OPTIONAL 1

• Kit dello ionizzatore, OPT-J0342

- Lo ionizzatore neutralizza l'elettricità statica della superficie del materiale e migliora la qualità di stampa
- Il kit dello ionizzatore è un optional consigliato



Lista degli articoli forniti per lo ionizzatore

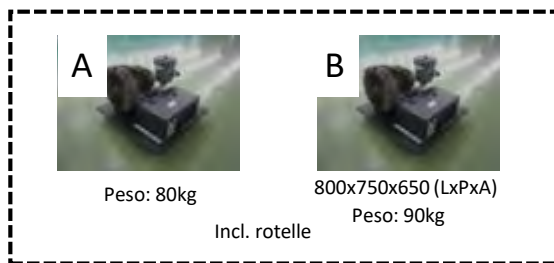
Parte#	Nome	Scopo • Vantaggio	Descrizione	Immagine
SPA-0208	Ago sostitutivo di tungsteno per lo ionizzatore	Ricambi per la sostituzione dell'ago dell'elettrodo	Ago dell'elettrodo sostitutivo (4pz)	
SPA-0237	KIT per la pulizia dell'ago dell'elettrodo	Parti per la pulizia del KIT dell'ago dell'elettrodo	KIT per la pulizia dell'ago dell'elettrodo	
SPA-0238	Filtro sostitutivo per il KIT per la pulizia dell'ago dell'elettrodo		KIT sostitutivo per la pulizia dell'ago dell'elettrodo	
SPA-0239	KIT per la pulizia della parte interna dell'elettrodo		KIT per la pulizia della parte interna dell'elettrodo	
SPA-0240	Filtro sostitutivo per il KIT per la pulizia della parte interna dell'elettrodo		Filtro sostitutivo per la pulizia della parte interna dell'elettrodo	

OPTIONAL 2



- Le unità di aspirazione optional sono disponibili quando è necessaria un'aspirazione più potente
- Il kit per il collegamento del compressore è necessario per collegare l'unità optional dell'aspirazione

Optional	P/N	Nome	Specifica	Livello max
A	OPT-J0217	Unità per l'aspirazione (Monofase)	Monofase · 200-240V, 30A, 1.9kw	13.9kpa
B	OPT-J0232	Unità per l'aspirazione (Trifase)	Trifase · 380-480V, 20A, 3.4kw	24.8kpa
+				
C	OPT-J0348	Kit per il collegamento del compressore optional	Optional solo per JFX200-2513 (Necessario per collegare l'unità di aspirazione di cui sopra)	



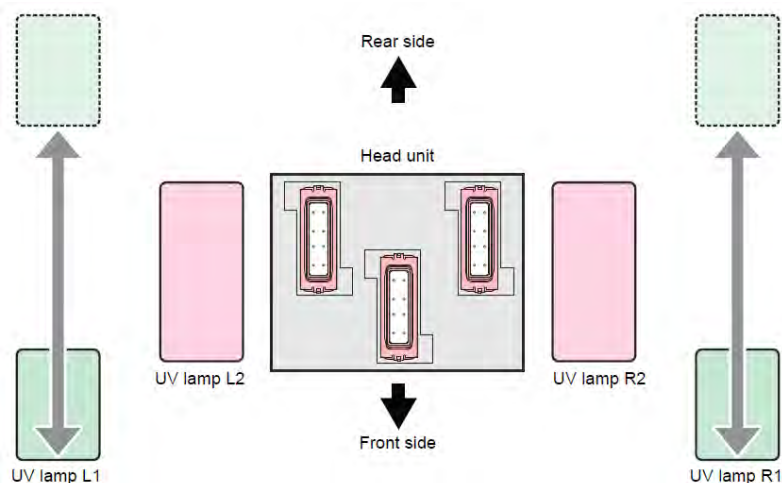
C, kit per il collegamento



* E' necessaria una fonte di energia indipendente quando si usa l'unità optional per l'aspirazione oltre al kit per il collegamento del compressore optional e la stampante.

REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLE LAMPADE UV-LED

- La posizione delle lampade per la polimerizzazione UV-led deve essere regolata a seconda del tipo di inchiostro e set di colori utilizzato



Regola la punta della freccia sui segni della scala

• Cambio della posizione delle lampade

- La posizione della lampada UV-LED deve essere regolata per ottenere la miglior qualità dell'immagine
- RasterLink6 plus mostra un messaggio quando la posizione della lampada deve essere cambiata



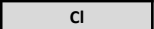

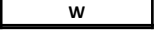
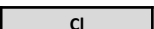

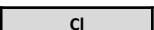

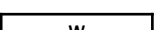





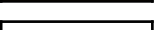





- Mettete la posizione della lampada su 0mm prima di stampare se non potete cambiare la posizione durante la stampa

POSIZIONE DELLA LAMPADA UV-LED



• Condizioni di stampa e posizione della lampada UV-LED

Set dell'inchiostro		Tipo	Metodo di stampa			
			Strato della stampa	Strato d'inchiostro	Immagine	Posizione UV-LED
4C+4SP		LH-100 LUS-120 LUS-150 LUS-350	Strato singolo	CMYK		120
				Cl		0
				Pr		0
				W		65
			2 strati	Cl CMYK	 	0* ¹ 0
				Cl W	 	0* ¹ 65
				W Pr	 	65* ¹ 0
				CMYK Pr	 	65 65
		Cl Pr		 	0 0	
		W CMYK		 	190 190	
		CMYK W	 	65 65		



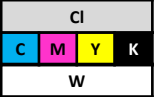
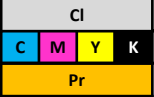

*1: La macchina si arresta prima della stampa e appare un avviso su Raster Link.

Se non è possibile cambiare la posizione della lampada durante la stampa, mettetela su 0 mm prima di stampare.

POSIZIONE DELLA LAMPADA UV-LED



• Condizioni di stampa e posizione della lampada UV-LED

Set dell'inchiostro		Tipo	Metodo di stampa			
			Strato della stampa	Strato d'inchiostro	Immagine	Posizione UV-LED
4C+4SP	 	LH-100 LUS-120 LUS-150 LUS-350	3 strati	Cl CMYK W		0*1 65 65
				Cl CMYK Pr		0 0 0
				CMYK W Pr		65 65*1 0

*1: La macchina si arresta prima della stampa e appare un avviso su Raster Link.

Se non è possibile cambiare la posizione della lampada durante la stampa, mettetela su 0 mm prima di stampare.

MAPS E NRS –MODALITA' DI STAMPA



- In alcune modalità di stampa, MAPS e NRS non sono attivi o hanno una funzionalità limitata

SET INCHIOSTRO		4C + 4W		4C + SP + 2W	
		MAPS	NRS	MAPS	NRS
300x300HQ					
4-pass Bi Std 35,0m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	X	X
	C	✓	✓	X	X*1
8-pass Bi Std 18,0m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	✓	✓
	C	✓	✓	✓	✓
300x450HQ					
6-pass Bi Std 25,0m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	X	X
	C	✓	✓	X	△*1
12-pass Bi Std 12,5m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	✓	✓
	C	✓	✓	✓	✓
600x600					
8-pass Bi Hi 18,0m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	X	X
	C	✓	✓	X	△*1
16-pass Bi Hi 9,0m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	✓	✓
	C	✓	✓	✓	✓

SET INCHIOSTRO		4C + 4W		4C + SP + 2W	
		MAPS	NRS	MAPS	NRS
600x900					
12-pass Bi Hi 12,5m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	X	X
	C	✓	✓	X	△*1
24-pass Bi Hi 6,2m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	✓	✓
	C	✓	✓	✓	✓
1200x1200					
16-pass Bi Hi 3,4m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	X	X
	C	✓	✓	X	△*1
32-pass Bi Hi 1,7m2/h	A	✓	✓	✓	✓
	B	✓	✓	✓	✓
	C	✓	✓	✓	✓

Quando si stampa:

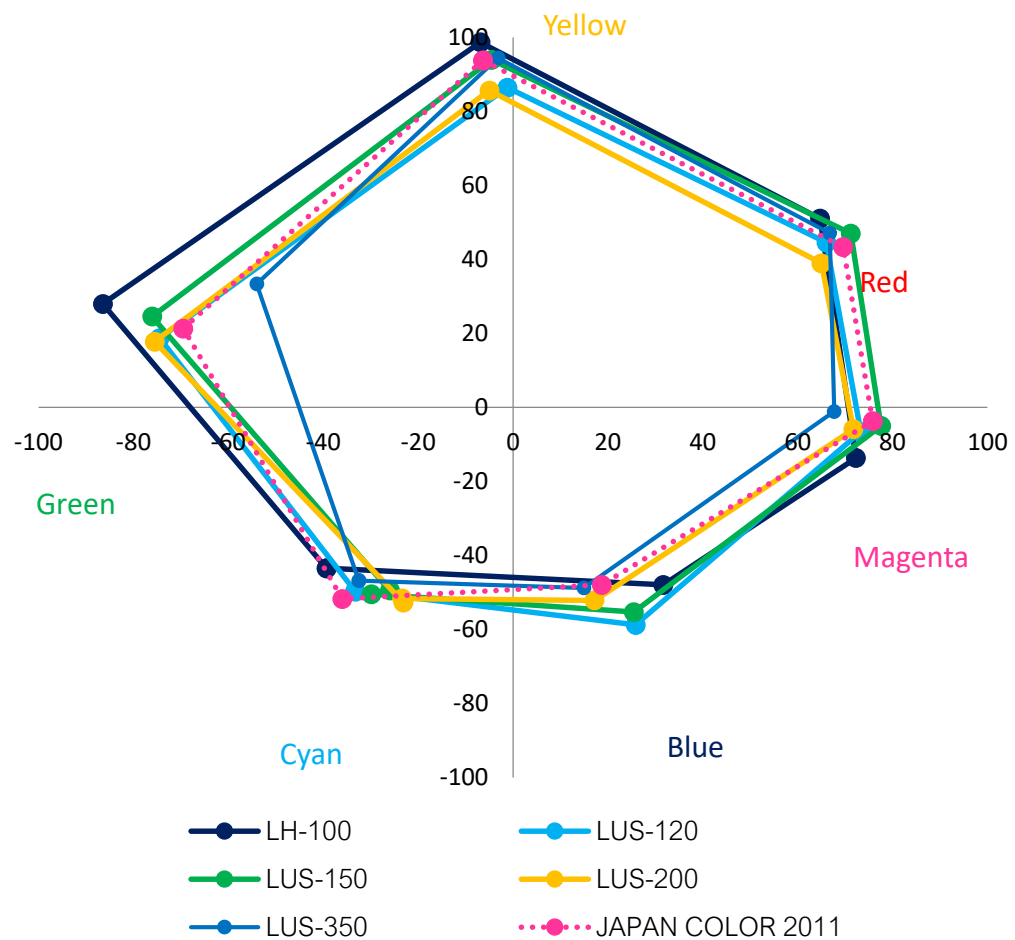
A: Solo colore

B: Solo bianco

C: Colore + bianco contemporaneamente

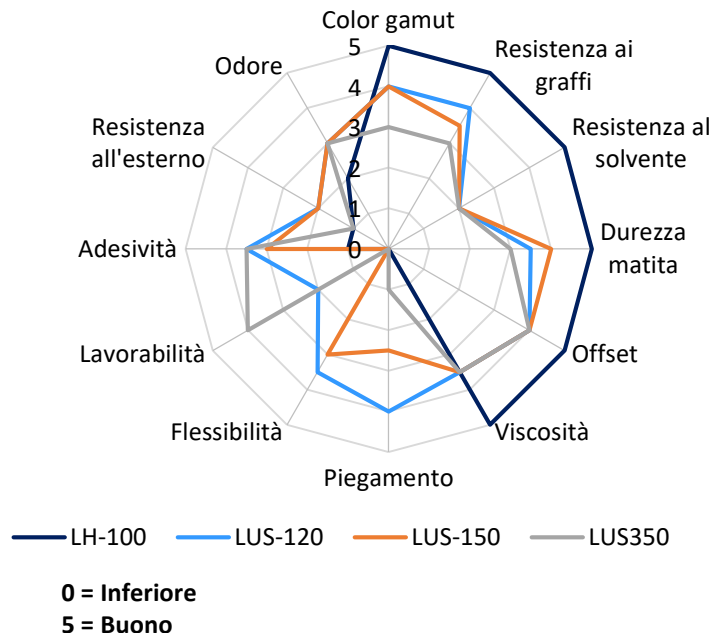
*1 NRS funziona solo per il colore

INCHIOSTRI UV-LED – GAMUT COLORE

- Colorimetro utilizzato: Spectrolino (Gretag Macbeth)
- Condizioni: D50, 2°
- Materiale: PET

INCHIOSTRI UV-LED - CARATTERISTICHE - 1



	Punti di forza	Punti deboli
LH-100	<ul style="list-style-type: none"> Buona resistenza ai graffi e al solvente Minore viscosità. Non fa la contro stampa 	<ul style="list-style-type: none"> La pellicola d'inchiostro tende a rompersi quando si piega o taglia Spesso è richiesto l'uso del primer per una buona adesione
LUS-120	<ul style="list-style-type: none"> E' poco probabile che la pellicola d'inchiostro si rompa quando si piega o taglia. Flessibilità circa del 170% La resistenza outdoor e l'adesione sono migliori di quelle di LH-100 e LUS-150 	<ul style="list-style-type: none"> L'adesione all'acrilico e al PET non trattato è scarsa
LUS-150	<ul style="list-style-type: none"> L'inchiostro si screpola meno facilmente se la stampa viene tagliata o piegata L'adesione è migliore di LH-100 La resistenza outdoor è migliore di LH-100 	<ul style="list-style-type: none"> La resistenza ai graffi è uguale a LH-100 L'adesione e la flessibilità è inferiore a LUS-120
LUS-350*	<ul style="list-style-type: none"> L'elasticità del 350%-500% si raggiunge con la temperatura generale di formatura. L'adesività è migliore di LH-100 e LUS-150 	<ul style="list-style-type: none"> Il gamut colore è ridotto rispetto LH-100, LUS-120 e LUS-150 La resistenza ai graffi e al solvente è inferiore in confronto a LH-100

* LUS-350 non è al momento disponibile. La data di disponibilità è da confermare

INCHIOSTRI UV-LED - CARATTERISTICHE - 2



Test	Modalità	LH-100		LUS-120		LUS-150		LUS-350
		Solo colore	PR-200	Solo colore	PR-200	Solo colore	PR-200	Solo colore
Resistenza ai graffi*1	Durezza della matita*2	5H	2H	2H ~ H	HB ~ B	3H ~ H	3H	H~F
Flessibilità	Flessibilità	100% (non è elastico)		170% (Si allunga di 1.5 volte)		150% (Si allunga di 1.5 volte)		350% at 120°C (Stretches 3.5 times)
Resistenza agli agenti chimici*3 (Rubbing Test – Test di sfregamento)	Acqua	✓		✓		✓		✓
	Etanolo	✓		△		△		△
	IPA (100%)	✓		X		✓		X
	Xilene(100%)	✓		X		✓		X
Resistenza agli agenti chimici*4 (Dipping test – Test di immersione)	Acqua	X	△	✓		✓	✓	✓
	Acqua calda (60°C)	X	X	△		✓	△	△
	Etanolo (100%)	✓	✓	XX		XX	XX	XX

Legenda:

- ✓: non si spela
- △: si spela con una minore concentrazione della soluzione
- X: si spela facilmente
- XX: si spela immediatamente

*1 La resistenza ai graffi dipende dalla durezza della pellicola d'inchiostro

*2 La durezza della matita può indicare se la pellicola d'inchiostro può essere graffiata con le unghie. La durezza dell'unghia è circa "H", quindi si consiglia di usare un inchiostro più duro di "H" tranne per i casi in cui l'adesione è scarsa

*3 Metodo di valutazione: Valutato complessivamente dai risultati dei test dei colori primari, secondari e terziari

*4 Quando stampate su un materiale meno adesivo, l'inchiostro UV tende a spelarsi dall'estremità della stampa con la penetrazione di acqua o di agenti chimici

PRESTAZIONE DEGLI INCHIOSTRI UV-LED : ADESIONE



• Adesione a seconda del tipo di substrato

Materiale	Tipo di substrato		LH-100		LUS-120		LUS-150	LUS-350
			Solo colore	PR-200	Solo colore	PR-200	Solo colore	Solo colore
Resina	Policarbonato		✓	Aderisce senza primer*1	✓	Aderisce senza primer*1	✓-△	✓
	Polistirene		✓		✓		✓	TBD
	ABS		✓		✓		✓	TBD
	PET Pre-trattato	HK31WF	✓		✓		✓	✓
		U292W	✗	✓	✓	✓		
	Acrilici		✗	✓	✗	✓	△	△
	Vetro epossidico		✗	✓	✗	✓	△	TBD
	Nylon 6		✗	✓	✗	✓	✗	TBD
PP/PE		✗	✗	✗	✗	✗	TBD	
Inorganico	Vetro		✗	✓	✗	✓	✗	✗
Metallo	SUS		✗	✓	✗	✓	✗	✗
	Alluminio		✗	✓	✗	✓	✗	✗
	Rame		✗	✓	✗	✓	✗	✗
	Ottone		✗	✓	✗	✓	✗	✗
Superficie trattata	Nickel		✗	✓	✗	✓	✗	✗

Legenda:

✓: non si spela
 △: si spela con una minore concentrazione della soluzione
 ✗: si spela facilmente
 ✗✗: si spela immediatamente

*1 Quando l'inchiostro aderisce senza primer, il primer potrebbe deteriorare l'adesione

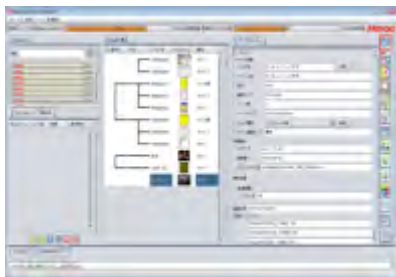
* I risultati qui sopra sono basati su una valutazione interna. La prestazione non è garantita.

Anche se il substrato è dello stesso tipo, l'adesione può cambiare a seconda della produzione o marca.
 Si consiglia di eseguire un test prima della stampa.

RASTERLINK6PLUS: CARATTERISTICHE

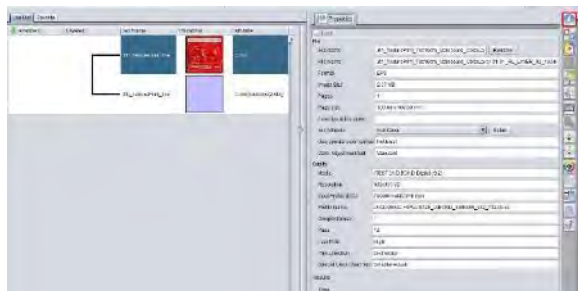


• Funzioni migliorate



Le informazioni principali sono su un'unica schermata. Lo stato della stampante, l'avanzamento del rip, lo stato del lavoro possono essere controllati simultaneamente con un colpo d'occhio. Il Nesting o la composizione del lavoro sono ben visualizzati sul display.

Le icone visive sul lato destro della schermata permettono di impostare semplicemente e rapidamente le condizioni di stampa.



Funzione di stampa 2.5D*

RasterLink6plus è caratterizzato da una funzionalità di stampa 2.5D completamente nuova che realizza texture in rilievo su qualsiasi materiale colmando il divario tra applicazioni 2D e 3D.

• Funzioni utili

- **Colori PANTONE®+ Libreria colori incorporata**
 - Sono incluse le librerie di colori PANTONE standard unitamente alla possibilità di riprodurre tutti i colori in modo assolutamente accurato .
- **Controllo dei colori spot**
 - Crea e gestisce le librerie dei colori spot personalizzati basati su valori $L^*a^*b^*$ o le versioni dell'inchiostro personalizzate per un controllo preciso dei colori definiti.
- **Sostituzione del colore**
 - Sostituisce i colori con valori personalizzati o usa i valori di uno spettrofotometro dopo aver misurato i colori desiderati.
- **Altre funzioni utili**
 - Indicazione del tempo di completamento stimato
 - Funzione di layout migliorata
 - Indicazione dello stato della stampa
 - Funzione di Dima e Template

*La funzione 2.5D è supportata solo dalla stampante JFX200-2513EX

IMBALLAGGIO E INSTALLAZIONE

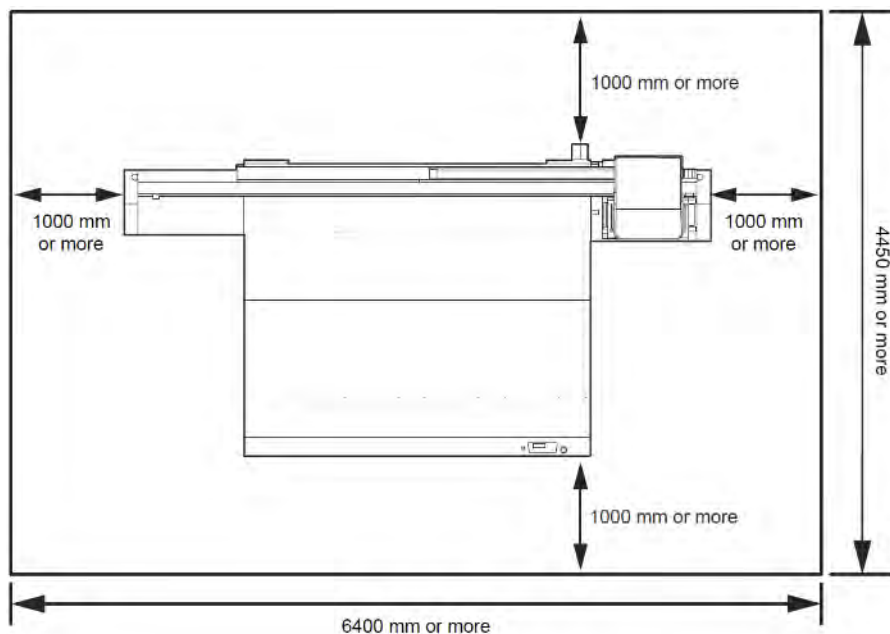


• Condizioni per l'installazione*

Modello		Larghezza	Profondità	Altezza	Peso
JFX200-2513 EX	Dimensioni esterne	4400mm	2450mm	1250mm	650kg
	Dimensioni dell'imballaggio	4630mm	2300mm	1535	1300kg

Ambiente per l'installazione

Temperatura: da 15 a 30°C
 Umidità: da 35 a 65% Rh
 Temp. garantita: da 20 a 25°C
 Cambio di temperatura: $\pm 10^{\circ}\text{C}/\text{H}$ o inferiore
 Polvere: Equivalente ai normali livelli d'ufficio



Spazio per l'installazione

Non installatela su una superficie poco stabile.
 Usare la macchina in un ambiente ventilato.
 Temperatura dell'ambiente raccomandata: tra i 15 e i 30°C.

Non installarla su tappeti, ecc.

Perché si caricano facilmente di energia elettrostatica e questo può compromettere la qualità dell'immagine.

Emissione d'odore d'inchiostro

Si prega di usare la macchina in un ambiente ben areato.

Usare il basamento

Per evitare che il pavimento si deformi.

* Informazioni dettagliate sull'installazione, lo spazio e i requisiti di alimentazione sono forniti al momento dell'acquisto.

CERTIFICAZIONE

The Mimaki logo is displayed in white text on a red rectangular background.

• **Certificazione GREENGUARD Gold per inchiostri LED-UV**

- Gli inchiostri LED-UV di Mimaki LH-100, LUS-120 e LUS-150 sono certificati GREENGUARD GOLD
- I prodotti certificati GREENGUARD GOLD rispettano i rigorosi standard di sicurezza per la bassa emissione di sostanze chimiche (VOCs) e possono essere impiegati anche in ambienti sensibili quali scuole e strutture sanitarie



FORNITURA DI ARTICOLI - INCHIOSTRI



N.	Descrizione	Volume	Imballaggio	Note
LH100-x-B2	Bottiglia da 250 ml di inchiostro UV LH-100	250ml	Bottiglia	M, C, Y, K, W e Cl
LH100-x-BA	Bottiglia da 1L di inchiostro UV LH-100	1000 ml		
LUS12-x-B2	Bottiglia da 250 ml di inchiostro UV LUS-120	250ml		
LUS12-x-BA	Bottiglia da 1L di inchiostro UV LUS-120	1000 ml		
LUS15-x-BA	Bottiglia da 1L di inchiostro UV LUS-150	1000 ml		M, C, Y, K e W
LUS35-x-BA*	Bottiglia da 1L di inchiostro UV LUS-350	1000 ml		M, C, Y, K, W e Cl
PR200-Z-B2	Bottiglia da 250 ml di IJ Primer PR-200	250 ml		E' necessario il kit PR100/200
PR200-Z-BA	Bottiglia da 1L di IJ Primer PR-200	1000 ml		
FL007-Z-BA	Bottiglia da 1L di Flushing Liquid 07	1000ml		

* LUS-350 non è al momento disponibile. La data di disponibilità è da confermare.

FORNITURA DI ARTICOLI - CONSUMABILI



N.	Descrizione	Volume	Imballaggio	Note
SPA-0193	Kit per la sostituzione della spazzola		5 x 2 pz	
SPA-0197	Serbatoio dell'inchiostro di scarto SL (messo in una scatola)		1 pz	
SPA-0208	Ago sostitutivo di tungsteno per lo ionizzatore		4 pz	
SPA-0209	Kit per il filtro dell'aria		10 pz	
SPA-0211	KIT PER LA SOSTITUZIONE DEL FILTRO DELL'ARIA		1 pz	
SPA-0232	Kit per la dima per stringere la bottiglia		1 pz	
SPA-0234	Kit di pinze a squadra per layout		10 pz	
SPA-0237	KIT per la pulizia degli aghi degli elettrodi		1 pz	
SPA-0238	KIT per la pulizia del filtro sostitutivo per gli aghi degli elettrodi		10 pz	
SPA-0239	KIT per la pulizia per la parete interna degli elettrodi		1 set	
SPA-0240	KIT per la pulizia del filtro sostitutivo per la parete interna degli elettrodi		10 pz	
SPA-0280	Gruppo tappo A		1 set	
SPA-0281	Gruppo tappo B		1 set	
SPA-0282	Gruppo tappo C		1 set	
SPC-0394	Liquido antigelo	1000ml	2 x 1,000ml	
SPC-0527	Scovolino per le zone adiacenti la testa		50 pz	Per la manutenzione quotidiana
SPC-0568	Detergente F-200/LF-200	100ml	Bottiglia	
SPC-0569	KIT PER LA PULIZIA F-200/LF-200	2 x 100ml	1 set	Kit per la manutenzione quotidiana
SPC-0755	PANNI IN COTONE		100 fogli	Per la manutenzione quotidiana
SPC-0766	Filtro per la ventola H		40 pz	
SPC-0768	ASSORBENTE RF (Filtro per il risciacquo)		20 fogli	
SPC-0769	Tubo sostitutivo per la dima per lo spurgo ad aria		10 pz	

ARTICOLI OPTIONAL



N.	Descrizione	Note
OPT-J0342	Ionizzatore optional JFX200	
OPT-J0217	Unità di aspirazione (Monofase)	Monofase 200-240V, 30A, 1.9kw
OPT-J0232	Unità di aspirazione (Trifase)	Trifase 380-480V, 20A, 3.4kw
OPT-J0348	KIT collegamento unità di aspirazione optional JFX200	
OPT-J0499	Set per configurazione 4 colori+ 4 Bianco	OPT-0499 deve essere installato per il set d'inchiostro 4C + 4W
OPT-J0137	Cavo USB2.0 di 5M	
SPM-007	Mimaki Profile Master 3 (Solo Software)	Color management software
SCE-001	Mimaki Target Color Emulator con i1	Software for color emulation

GUIDA ALLA STAMPA 2.5D

The Mimaki logo is displayed in white text on a red rectangular background.

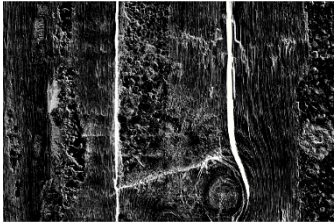


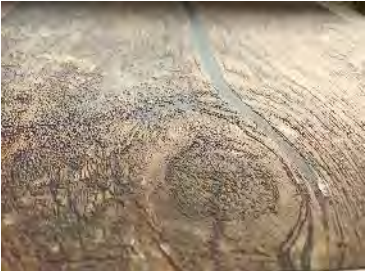

Indice

1. Design in Adobe Illustrator
2. Importazione in RasterLink6 plus
3. Stampa con JFX200-2513EX

STAMPA 2.5D: DA BITMAP E IMMAGINE VETTORIALE



- Con la funzionalità stampa di texture 2.5D, chiunque può realizzare stampe a rilievo sfruttando tutte le potenzialità di JFX200-2513EX
- Il file può essere realizzato sia in bitmap che file vettoriali
 - Le immagini bitmap possono essere texturizzate disegnandole in scala di grigi in Adobe Photoshop* dove il nero rappresenta il punto più alto e il bianco il punto più basso
 - La texture 2.5D dal file vettoriale può essere disegnata in Illustrator con il plug-in gratuito RasterLink6 Tool per Adobe Illustrator*

Articolo	Bitmap	Vettore
Dati Input	 Immagine in scala di grigi  Immagine a colori	
Risultati stampati in 2.5D		

* Adobe Illustrator e Photoshop devono essere acquistati separatamente

STAMPA 2.5D: CREA I FILE FACILMENTE RISPARMIANDO TEMPO

- La stampa 2.5D di Mimaki permette a chiunque di creare facilmente texture a rilievo velocemente e con pochi e semplici passaggi!

Stampa con texture 2.5D Mimaki

Stampa con texture 2.5D tradizionale

Photoshop
Circa 2 minuti

- Convertite l'immagine bitmap in scala di grigi
- Create la texture regolando Luminosità, Contrasto e Curva
- Invertite l'immagine
- Salvate l'immagine

Photoshop
Circa 35 minuti

- Convertite l'immagine bitmap in scala di grigi
- Create la texture regolando Luminosità, Contrasto e Curva
- Invertite l'immagine
- Salvate l'immagine
- Ripetete la procedura per 17 volte*

RasterLink6 plus
Circa 2 minuti

- Importate l'immagine in scala di grigi
- Cambiate gli attributi dell'immagine
- Regolate le impostazioni della modalità UV
- Importate l'immagine a colori
- Unite l'immagine in scala di grigi e quella a colori

RasterLink6 plus
Circa 15 minuti

- Importate l'immagine in scala di grigi
- Cambiate gli attributi dell'immagine
- Regolate le impostazioni della modalità UV
- Ripetete i passaggi sopra per 17 volte*
- Importate l'immagine a colori
- Unite l'immagine in scala di grigi quella a colori

Tempo totale:
Meno di 5 minuti

Risparmio di tempo, semplice procedura di preparazione dello strato in scala di grigi con Photoshop
RasterLink6plus divide automaticamente l'immagine in scala di grigi per il numero di strati e vi applica la gradazione di tonalità

Tempo totale:
50 minuti

- La preparazione degli strati in scala di grigi e l'applicazione di diverse tonalità in Photoshop richiede molto tempo
- La procedura manuale per cambiare gli attributi per ogni immagine in RasterLink6 richiede tempo ed aumenta la possibilità di impostazioni errate

* In caso di spessore max 0.5mm

STAMPA 2.5D: PREPARARE L'IMMAGINE IN SCALA DI GRIGI

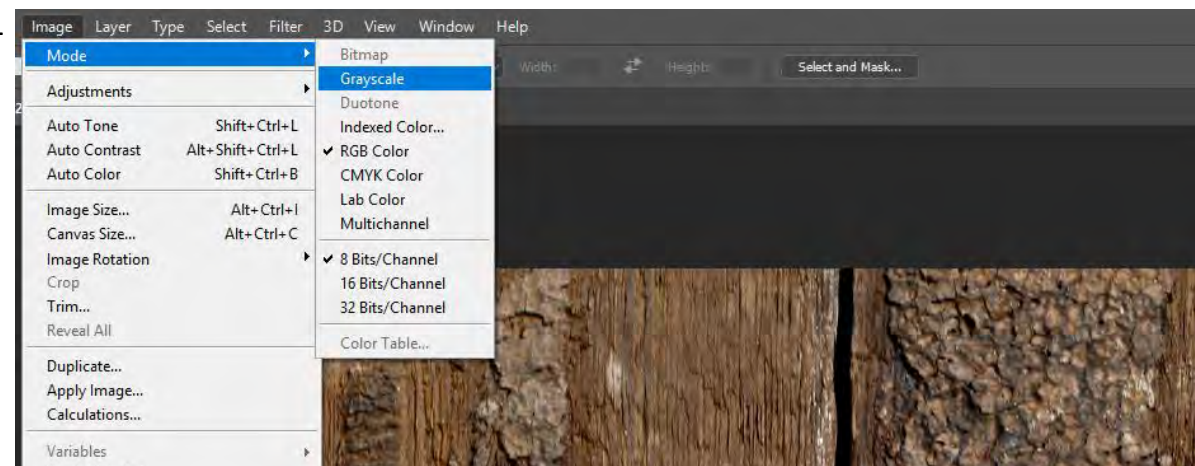


• Texture 2.5D da dati in scala di grigi

- Texture 2.5D viene stampata con inchiostro trasparente
- La texture dello strato viene creata in RasterLink6 sostituendo il colore “K” con l’inchiostro trasparente
- Sono necessari i dati in scala di grigi per questa procedura

• Creare dati in scala di grigi in Adobe Photoshop

- Aprite l’immagine a colori in Adobe Photoshop^{*1}
- Convertite l’immagine a colori in dati in scala di grigi:
[Image]-[Mode]-[Grayscale]



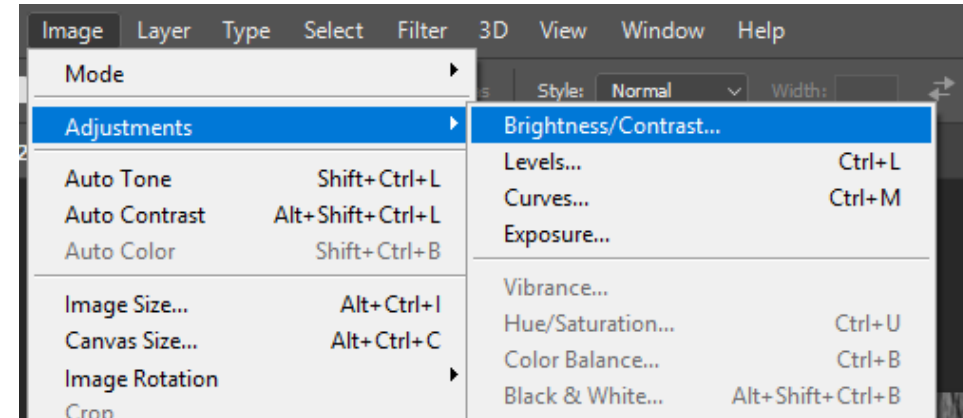
NOTE:

1. Salvate una copia di backup dell’immagine a colori originale prima di elaborarla, poichè i dati a colori verranno persi con la creazione dei dati in scala di grigi
2. Selezionate “Rasterize” se richiesto. Altrimenti alcune funzioni di Photoshop potrebbero non essere disponibili

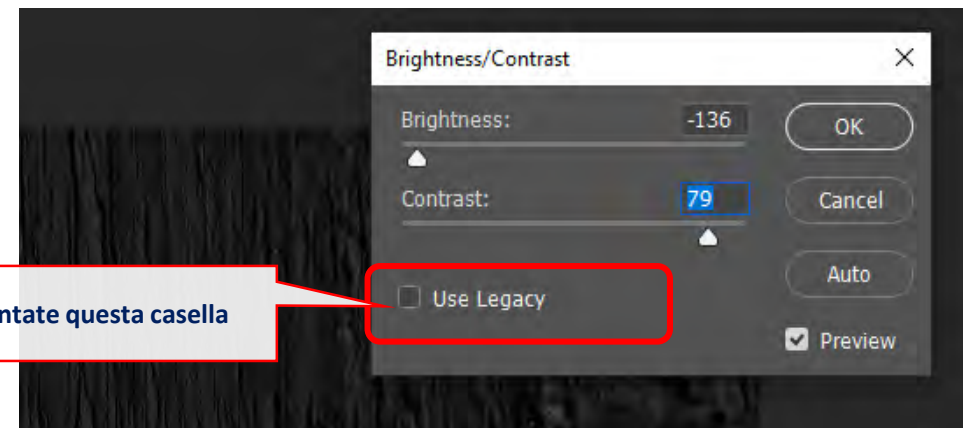
STAMPA 2.5D: PREPARARE L'IMMAGINE IN SCALA DI GRIGI

- Regolate la Luminosità e il Contrasto per evidenziare le tonalità

- Selezionate [Image]-[Adjustment]-[Brightness/Contrast]



- Riducete la Luminosità e aumentate il Contrasto monitorando l'area a bassa densità dell'immagine*



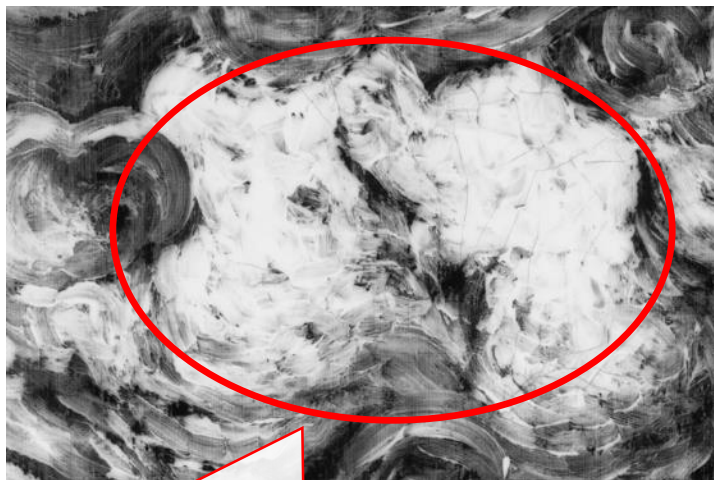
Non spuntate questa casella

* Se "Contrast" viene aumentato senza diminuire "Brightness", potrebbe verificarsi una sovrapposizione nelle aree a bassa densità.

STAMPA 2.5D: PREPARARE L'IMMAGINE IN SCALA DI GRIGI

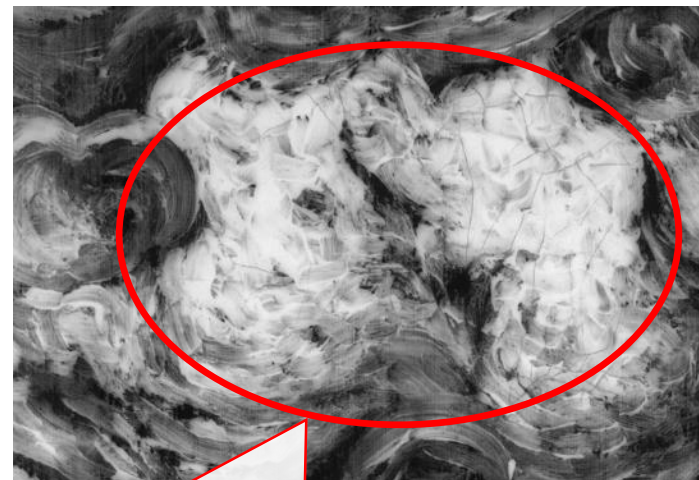
Mimaki

- L'altezza della texture di stampa in 2.5D è determinata dalla densità della tonalità
- Le tonalità dell'immagini messe in evidenza vengono regolate per realizzare la texture corretta
 - La procedura di regolazione viene spiegata nella slide seguente



La differenza di colore nei dati in scala di grigi è minima, quindi non c'è differenza tra inchiostro trasparente e texture piatta.

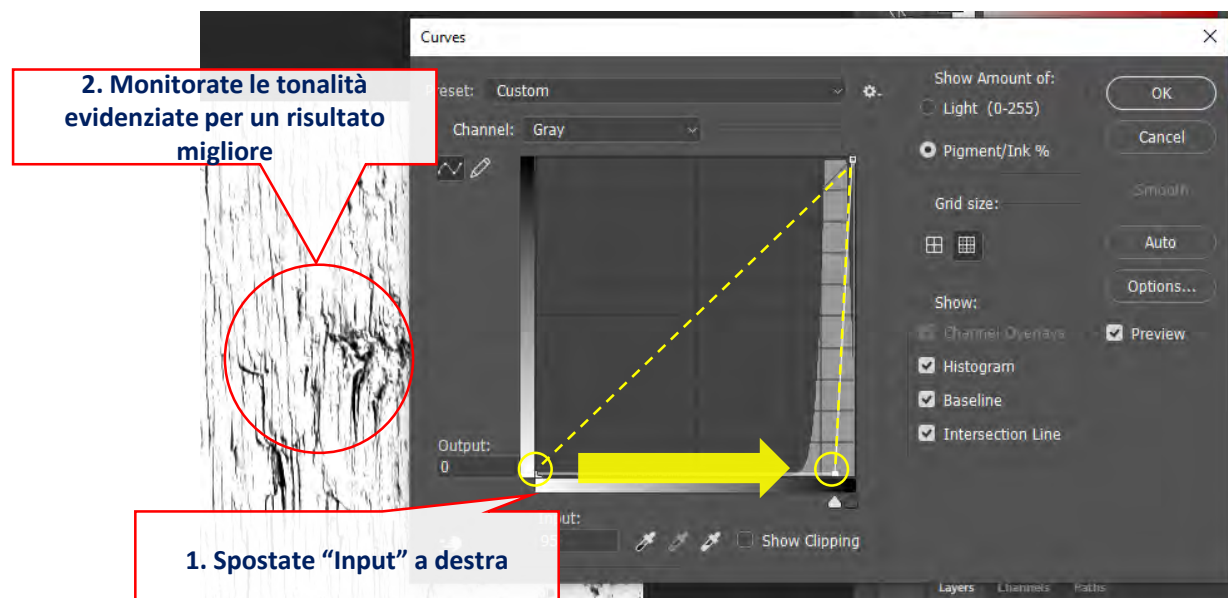
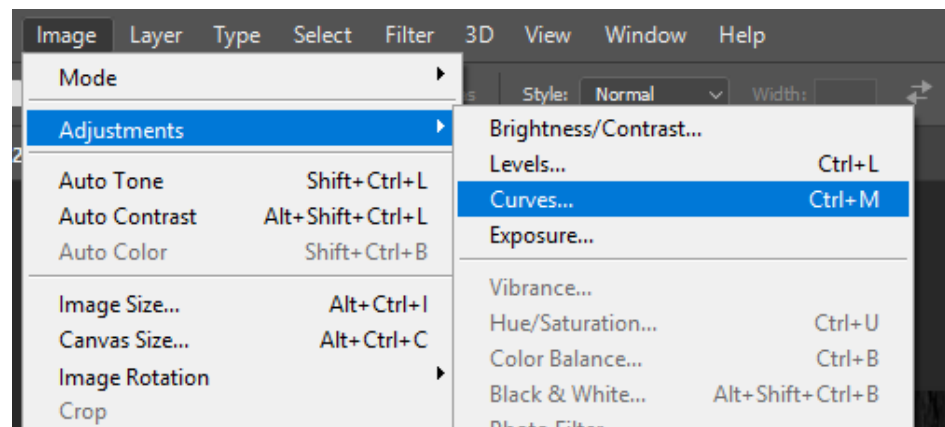
Correzione in
Adobe Photoshop



Enfatizzare la densità delle ombre crea una grande quantità di inchiostro trasparente stampato, rendendo la texture più pronunciata

STAMPA 2.5D: PREPARARE L'IMMAGINE IN SCALA DI GRIGI

- Regolate la Curva per evidenziare le tonalità della texture
 - Selezionate [Image]-[Adjustment]-[Curves]
- Spostate “Input” della Curva della Tonalità sulla destra e monitorate le tonalità evidenziate per un risultato migliore*



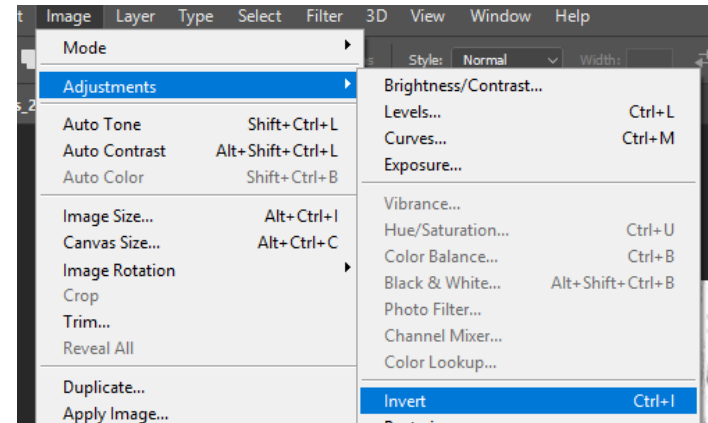
* Con un valore Input basso, la texture non verrà evidenziata abbastanza per creare il rilievo. La quantità d'inchiostro trasparente scaricato è proporzionale alla densità del bianco.

STAMPA 2.5D: PREPARARE L'IMMAGINE IN SCALA DI GRIGI

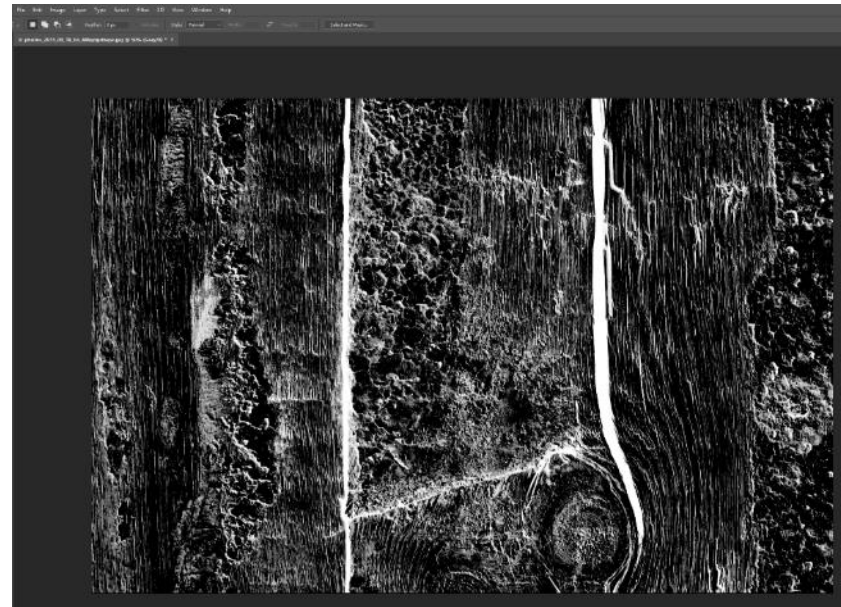


- **Invertite l'immagine per creare i dati in scala di grigi finali**

- Selezionate [Image]-[Adjustment]-[Invert]



- Salvate l'immagine in scala di grigi



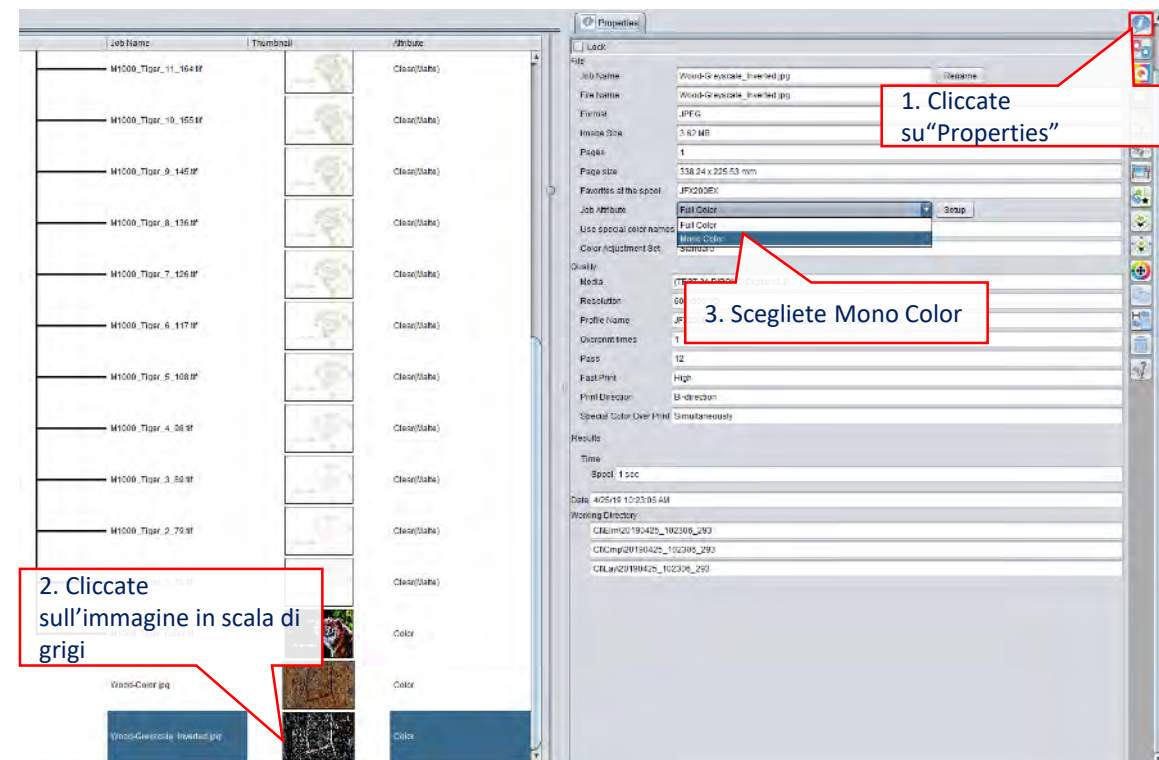
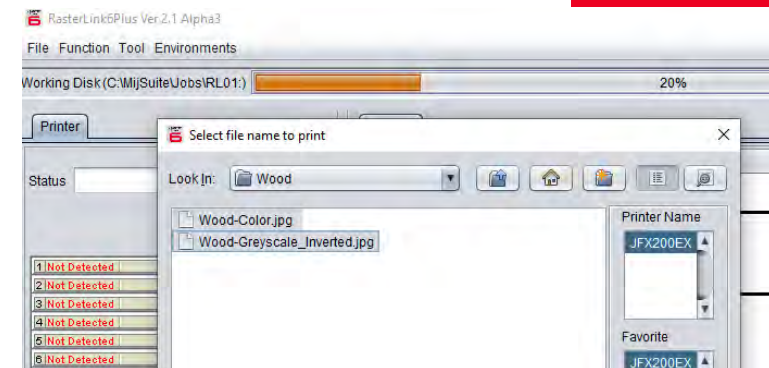
STAMPA 2.5D: ELABORAZIONE IN RASTERLINK6

• Importate l'immagine a colori* e l'immagine in scala di grigi in RasterLink6 plus

- [File] -[Open] -Scegliete il file – Cliccate per aprire

• Cambiate gli attributi dell'immagine in scala di grigi in "Mono Color"

- Cliccate sull'icona di "Properties"
- Evidenziate l'immagine in scala di grigi
- Cambiate "Job Attribute" in Monocolore

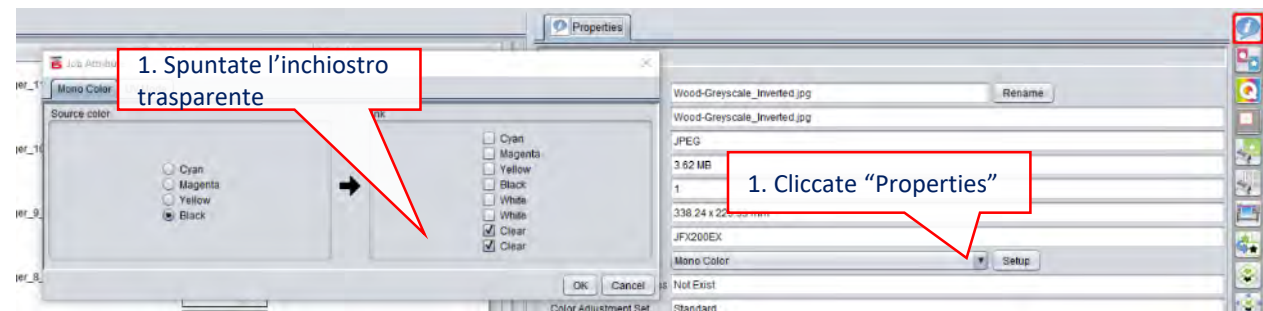


* Non è necessario se viene stampato solo la texture 2.5D

STAMPA 2.5D: ELABORAZIONE IN RASTERLINK6

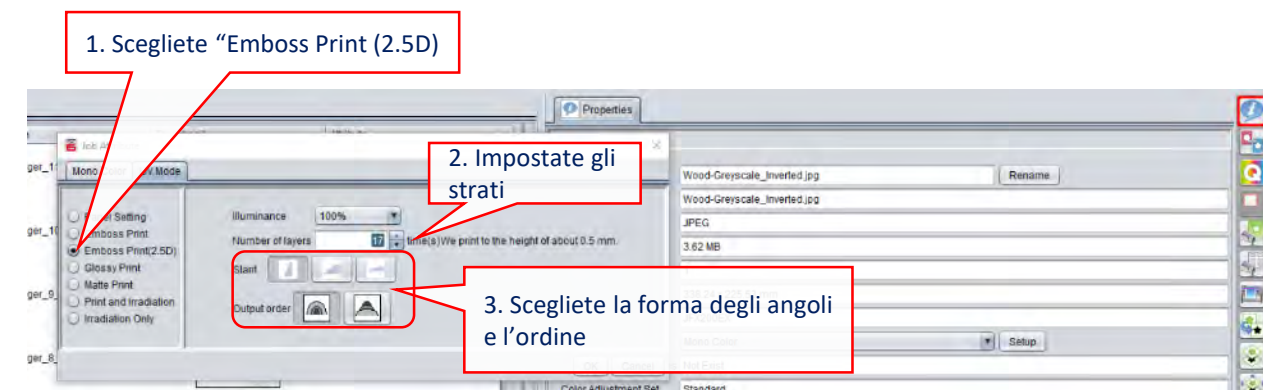
• Impostate il Monocolore per l'inchiostro trasparente

- In "Job Attribute" cliccate su Setup
- Nella scheda "Mono Color" spuntate le caselle "Clear Ink"



• Impostate le condizioni per la polimerizzazione UV 2.5D

- Sulla scheda "UV Mode" scegliete
 - Stampa in rilievo (2.5D)
 - Impostate il numero degli strati desiderati. Gli strati possono essere tra 3-17 (spessore 0.1-0.5mm)
 - Scegliete il layout della forma dell'angolo e l'ordine



• Controllate le condizioni del file

- Gli attributi del file immagine in scala di grigi sono mostrati come Clear (Emboss(2.5D))



STAMPA 2.5D: ELABORAZIONE IN RASTERLINK6

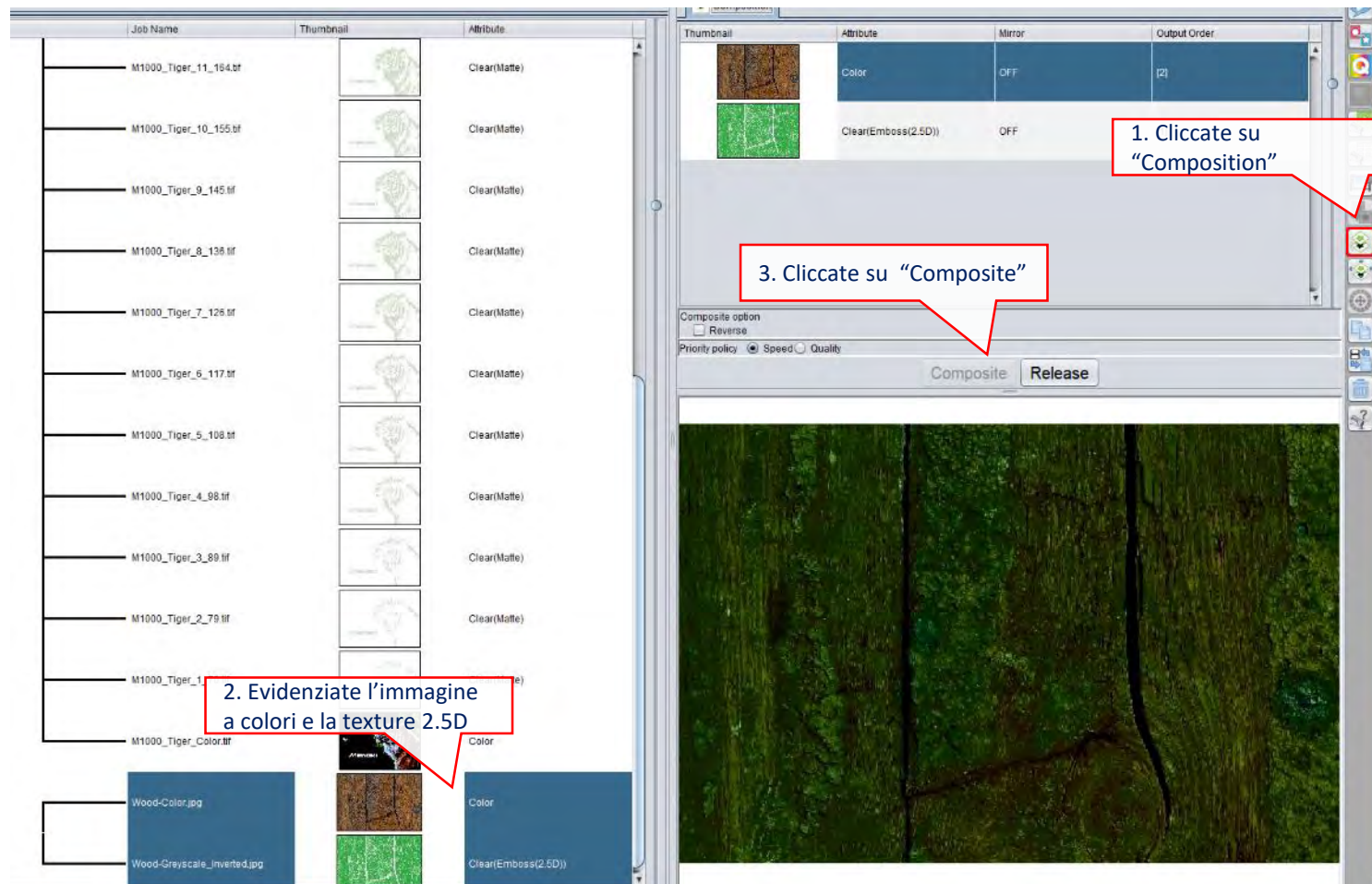
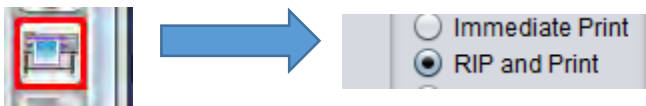


• Unite l'immagine a colori e quella in scala di grigi*

- Alla fine unite l'immagine a colori e l'immagine in scala di grigi
 - Cliccate sull'icona "Composition"
 - Evidenziate l'immagine a colori e l'immagine in scala di grigi
 - Controllate l'ordine di stampa. L'immagine in scala di grigi deve essere stampata per prima [1] seguita dall'immagine a colori [2]
 - Cliccate su "Composite"

• Eseguite RIP e Stampa

- Inviare il lavoro alla stampante cliccando RIP e Stampa dal menu "Execution"



* Non è necessario se si stampa solo la texture 2.5D

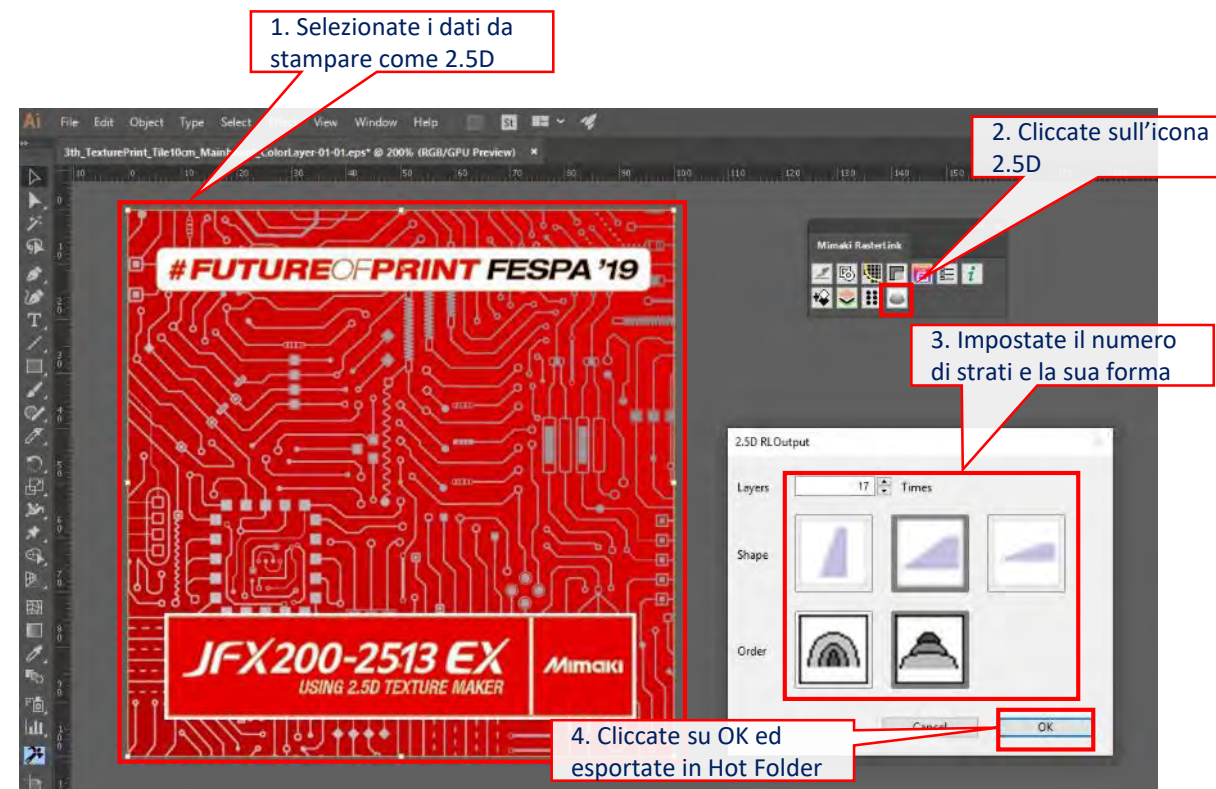
STAMPA 2.5D: DATI VETTORIALI

Mimaki

- Preparare i dati vettoriali per 2.5D è facile grazie al caratteristico tool plug-in di Adobe Illustrator per RasterLink6

Passaggi

1. In Adobe Illustrator, selezionate i dati vettoriali da stampare come 2.5D
2. Nel tool di RasterLink6, cliccate l'icona 2.5D
3. Impostate il numero di strati desiderati, scegliete la forma degli angoli e l'ordine di finissaggio.
4. Cliccate "OK" per esportare il disegno in Hot Folder



STAMPA 2.5D: DATI VETTORIALI

Mimaki

- RasterLink6 automaticamente importa, riconosce e unisce i dati di stampa 2.5D da Hot Folder

