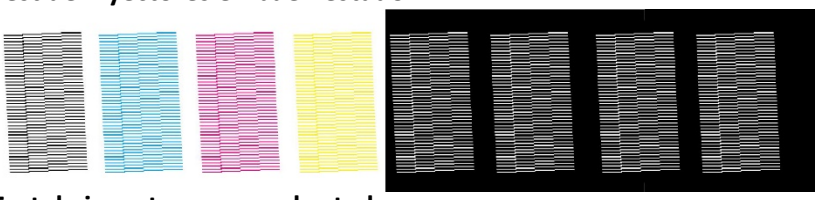
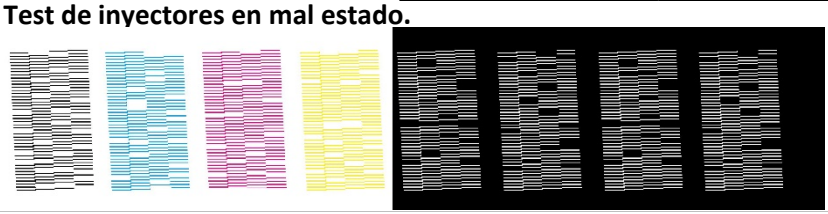
PROCESO PUESTA EN MARCHA **ARTIS 5000**

MÁQUINA APAGADA		
1	**AGITAR TINTA BLANCA**	1.1. Extraer los cartuchos de blanco y agitarlos durante 5 segundos aproximadamente. 1.2. Vuelve a insertar los cartuchos. **1.3. Este proceso se debe realizar cada 2 días.**
2	**TEMPERATURA**	2.1. Es importante que la temperatura ambiente de trabajo sea de **20º a 28º grados centígrados,** no siendo inferior ni superior a esta. 2.2. Bajo ningún concepto se debe trabajar en condiciones **mínimas o superiores de temperatura** para evitar embosamientos de tinta en el cabezal y el mal funcionamiento de la máquina.
MÁQUINA ENCENDIDA		
1	**TEST DE INYECTORES (NOZZLE CHECK)**	1.1. Posicionar el metacrilato y tomar la altura de este, es importante saber que **los sensores de altura no detectan materiales transparentes** por lo que debemos dejar el metacrilato a 2 o 3mm por debajo de la guía. 1.2. Apagar la lampara UV. 1.3. Realizar test de inyectores, si el test no es bueno es necesario pulsar la tecla CLEAN (Limpieza de cabezales) del panel de la máquina, una vez finalizada la limpieza repetir el test de inyectores. 1.4. Repetir este proceso hasta que el test sea correcto. **Test de inyectores en buen estado.**  **Test de inyectores en mal estado.** 
2	**PRUEBA DE IMPRESIÓN**	2.1. Realizar impresión de prueba de colores, adjunta en el USB dorado de la impresora.
RECOMENDACIONES PARA UN BUEN FUNCIONAMIENTO		
1	**REFLEJOS**	Evitar en la mayor medida posible todo reflejo al cabezal.
2	**PARADA DE PRODUCCIÓN**	Evitar largos periodos de paradas de impresión (Recomendable imprimir cada 2 días).
3	**GOLPES EN CABEZAL**	Verificar visualmente la altura principalmente de los objetos irregulares y susceptibles al calor.