

# Firmware MS JPx – Note di rilascio

## **Versione 6.40 – 30/11/2018**

Supporto JP4evo'17-3200

Sono stati modificati i parametri del motore Y della JP4'16-3200 e JP4evo'17-3200

Supporto ballerini pneumatici JP4'16-1800 e JP4evo'17-1800

Correzione timeout di connessione teste su JPKevo con switch in fibra

---

## **Versione 6.38 – 26/11/2018**

Introduzione del "Manufacturing ID"

Ridotte le velocità durante l'home X su JP3

Parametri PID avvolgitore grande rotolo JP4'16 e JP4evo'17 più morbidi

---

## **Versione 6.36 – 29/08/2018**

Aggiunta una nuova waveform per gli inchiostri Dupont D2500

Risolto un crash visualizzando la pagina di Info→Heads con le teste spente

Risolto un Red Screen Of Dead all'avvio in alcune macchine

Ripristinata la selezione della temperatura sulle JP3 con sensore analogico sul riscaldatore

---

## **Versione 6.34 – 20/06/2018**

Aggiunta la waveform per gli inchiostri Solunaris Antelos XD

---

## **Versione 6.32 – 14/06/2018**

E' stata migliorata la qualità della sfumatura sulle passate

Su alcune macchine il carrello non si posizionava alla giusta altezza dopo una pulizia eseguita durante la stampa.

Migliorata la gestione della segnalazione degli errori provenienti dalle schede teste

Risolto un problema che bloccava la stampa con il nome del job molto lungo

---

## **Versione 6.30 – 23/02/2018**

Nelle JP4'16 e JP4evo'17 i parametri di default del range del ballerino dell'avvolgitore erano errati.

---

## **Versione 6.28 – 22/02/2018**

Aggiunte le waveform per Fujifilm TX122

---

## **Versione 6.26 – 14/02/2018**

A partire dalla versione 6.22 i file di backup a volte risultavano corrotti.

La procedura di calibrazione del wiper nelle JP4 si bloccava

All'accensione a volte non veniva riconosciuto il Qwizard.

A partire dalla versione 6.00 nelle macchine a tappeto non veniva gestita correttamente la fine del tessuto.

---

## **Versione 6.24 – 31/01/2018**

Nella JP4 non era più possibile muovere il carrello in jog.

Nella JP4-3200 la regolazione della potenza dell'aspirazione non funzionava correttamente.

---

## **Versione 6.22 – 26/01/2018**

Correzione sull'avanzamento tappeto dopo il rilevamento di una piega.

Corretta una situazione che, a partire dalla versione 6.12, faceva sì che il parametro di pressione negativa veniva ripristinato al valore di default alla riaccensione della macchina.

I cicli di pulizia sono stati ottimizzati ed ora richiedono meno tempo.

E' stata eliminata una condizione che portava all'aumento imprevisto della velocità di avanzamento del tappeto.

---

## **Versione 6.16 – 10/11/2017**

Correzione sulle velocità di azzeramento dell'asse X

Modificata la velocità di ritorno in capping del carrello a fine stampa

Correzione sulla posizione dei tasti cursore nella pagina delle pulizie

---

## **Versione 6.14 – 03/11/2017**

Massimo diametro arrotolatore grande rotolo portato a 500mm

Correzione sulla visualizzazione del messaggio per il massimo diametro raggiunto dall'avvolgitore

Ritrasmissione parametri per evitare l'errore SDO.

I valori di pressione nella diagnostica del PMU hanno ora il segno corretto.

In alcune situazioni veniva visualizzata erroneamente la richiesta di attivazione del cilindro pressore.

Termoregolazione (opzionale) per il riscaldatore della JP3.

Correzione nella fase di ricerca del sensore di home durante l'azzeramento dell'asse Z.

Correzione sui jog avvolgitore/svolgitore che a volte si bloccavano

Supporto per JP4evo'17

---

## **Versione 6.10 – 29/09/2017**

Aumentata la potenza utilizzabile sull'avvolgitore JP4'16

Correzione sul movimento del carrello durante il test bidirezionale su JP3

---

## **Versione 6.00 – 15/09/2017**

Supporto per JP4'16

Supporto UNICODE e linguaggi orientali

Calibrazione automatica pressione atmosferica su PMU

Corretto un problema che preveniva il cambio della data in alcune situazioni

Supporto per Qwizard

Supporto per svolgitore/avvolgitore grande rotolo opzionale per JP4'16

---

## **Versione 5.26 – 08/03/2017**

Regolazione potenza asciugatoio JP3.

Nuove waveform per Acidi Nippon Kayaku.

---

## **Versione 5.24 – 13/02/2017**

Correzione gestione timeout su ricezione dati in caso di RIP lenti.

L'impostazione dei voltaggi delle teste non funzionava nella pagina "Heads layout" ma solo dalla pagina "Heads voltages" che è disponibile solo sulle macchine con testine a 600dpi. Come conseguenza non era possibile modificare i voltaggi nelle macchine con teste a 300 o 150 dpi.

---

## **Versione 5.22 – 24/11/2016**

Non funzionava il backup delle JP3.

Il segnale di livello colore basso metteva in pausa la macchina immediatamente senza dare nessun tempo di preavviso. In alcuni casi, durante il ritorno del carrello in capping dovuto alla fine dell'inchiostro, bloccava il software.

Aggiunta la gestione delle barre ionizzanti.

Aggiunto messaggio d'errore in caso in cui il RIP rimanga troppo tempo senza trasferire i dati.

Correzione dell'ordine dei colori nel calcolo dei consumi inchiostri con le testine a più colori.

Aggiunto test di diagnostica per la verifica del trasferimento dati sulle schede teste.

Correzione sul calcolo dei consumi in presenza della doppia quadricromia.

Correzione sulla gestione del sensore di pressione negativa. La lettura è ora più precisa e non necessita la correzione di offset che, durante l'installazione, viene azzerata. Eventuali scostamenti rispetto alle letture con le versioni precedenti non influiscono in alcun modo sulla stampa.

Supporto per le schede teste serie 8000.

---

## **Versione 5.12 – 02/06/2016**

Le modalità "C" e "D" nelle configurazioni in doppia quadricromia stampavano con un solo gruppo di teste e quindi il risultato era molto più chiaro del normale.

Premendo l'emergenza durante la procedura di homing del cilindro mobile, al ripristino questo continuava a muoversi fino al fine corsa meccanico.

Nella pagina di informazioni dal web browser viene visualizzato anche il SystemID.

Non era possibile stampare immagine di oltre 1900mm sulle JPKevo dotate di Kontroller fisici.

---

## **Versione 5.10 - 09/05/2016**

Nella pagina InkSupplyParms la visualizzazione dello stato "disable ink loading" non era sempre coerente.

Debug TraceBack - Red Screen of Dead: in caso di blocco del programma mostra delle informazioni aggiuntive per la ricerca dell'errore.

Impostazione parametro DLYSEL nelle testine

Correzione per pacchetti error e warnings di diagnostica da Kontroller

Feedback di errore nel caso non venga letto il numero di serie della testa

Kontroller 3.12 - Firmware HCC aggiornati per schede con numero di serie superiore a 6000

Filtro su eventi generati mentre l'interfaccia è occupata

Non si riusciva ad uscire dal FillUp se durante quest'ultimo si verificava un errore di max level

La pulsantiera posteriore era attiva anche quando veniva visualizzata la pagina di diagnostica

La diagnostica delle teste non era corretta in alcune configurazioni

A volte i PLC andavano offline dopo un aggiornamento

Ridotto il tempo minimo per il raggiungimento del wiper down da 4 a 2 secondi

Non venivano mostrati i led dei limit switch di X

Non funzionava il full density test senza testine

---

## **Versione 5.00 - 12/04/2016**

Reset dell'inveter ATV32 al riavvio per evitare l'errore di node guarding

Correzione "All Level Test Draw" per JP3

Menu HTML senza banner

Waveform "Generic Pigment"

Corretto il test draw a 4bit su testa a 4 colori

Aggiunta procedura di test wiper all'accensione

Aggiunta gestione wiper fault

Nuova pagina di Debug (Diagnostics)

Salvataggio del log corrente sulla richiesta di backup dal browser

Inizializzazione teste in background

Nuova pagina gestione voltaggi

Nuova pagina diagnostica teste

Alla chiusura del software non vengono più azzerate le uscite dai PLC Legacy

Nuova inizializzazione asincrona all'interfaccia

Correzione per "Unwinder Not Ready" a fine stampa in JP3

Nuova pagina HeadsLayout

Gestione MediaEnd in JP3 basato su spazio invece che su tempo

Correzione sincronizzazione encoder teste in asincrono

Nuova pagina Media and Alignments

Kontroller - Nuovi firmware HCC con comando di startjob unificato

Kontroller - Inizializzazione falliva con meno di 8 teste

JP3: si bloccava sullo stop del jog Y se il ballerino frontale rimaneva basso (mancanza carta)

Supporto JP3 2xCMYK

Nuova pagina unificata InkSupply

Ottimizzazione PrintJobList

Importazione waveform da pendrive

Velocità ridotta su slant test su JP3 e JP4

Controllo della temperatura per testa (non per colore)

La "network mask" non accettava lo 0 come ultimo valore  
Nuova struttura XR\_PRINTERINFO con order\_number, inst\_date e sys\_id  
Possibilità di cambiare serial e order\_number da HTTP  
Nuovo MS-Bridge 4.00 con indirizzo "bridge.msprintingsolutions.it"  
Fix sull'installazione di MS-Bridge  
Correzione per valori di pressione che diventavano negativi a causa di un overflow  
Limiti software su asse Z  
Restore parametri senza autenticazione  
MS-Bridge: gestione licenze, password, data  
Lista degli eventi limitata all'ultima settimana  
Restore parametri da pannello  
Corretti i led di stato play/pausa in pagina di test  
Pulizia automatica lista colori sostituiti  
Modalità resinatura nella pagina impostazioni  
La ricezione dei dati viene disabilitata durante il test draw

---

## **Versione 4.48 – 11/04/2016**

Supporto per 4 Kontroller Virtuali con modalità 8GbE per JPKevo  
Nuova procedura di FillUp e sospensione del PID su menisco  
Correzione lunghezza rampa minima per coprire la zona di nozzle activation  
Correzione crash visualizzazione logs da HTTP  
Correzione numero di nozzles in modalità non multiple del numero di passate (16 passi/JP3, 8passi/JP6,...)  
Correzione testi nell' "All Level Test Draw"  
FillUp contemporaneo di più colori  
Correzione gestione fine tessuto  
Correzione pausa lavaggio a fine stampa  
Abilitazione pulsante jog (con ritenuta) tappeto anche in stampa (e a fine stampa)  
Correzione pulsante cilindro pressione fronte e retro  
Fix su crash Kontroller dopo All level test draw con teste a più colori  
Fix per blocco con Full density dopo aver spento le teste  
Gestione numero di impulsi nozze activation e densità iniziale  
Correzione posizionamento wiper su JP5 con più di 4 colori  
Tenuta in posizione X durante i cleaning anche per macchine con capping mobile. (JP6old, JPK)  
Attivazione della Vn allo startup dipendente dai colori configurati  
Chiusura valvola pressione tanica in caso di sensore max su tanica carrello  
Fillup disattivato se tanica scarico piena e interruzione fillup se si riempie  
Ritentativi connessione IXXAT allo startup per 30 secondi per attendere il caricamento del driver  
Pulsante caricamento acqua wiper disattivato se la tanica di scarico è piena  
Correzione stop Fillup (controllo livelli taniche wiper)  
Pulsante carico acqua disattivato a seconda stato taniche  
Nuove waveform Kisco  
Tempo di attesa tra la segnalazione di riserva e il blocco della stampa  
Nuovo layout pagina password  
Parametro e pulsante per posizionamento tappeto indietro  
Gestione 4 taniche JP4 DualCMYK  
Icane colorate per flavina e rodamina  
Correzione posizione widgets pagina Media and Alignment  
Correzione default X Offset in Heads Layout  
Correzione crash in pagina InkSet  
Importazione password da pannello

---

## **Versione 4.10 – 21/07/2015**

Correzione crash visualizzazione logs da HTTP  
Eliminazione tenuta in posizione X dopo errore piega  
Disabilitata la tenuta in posizione X in caso di errore  
La tenuta in posizione di X non era attiva durante la fase di inizializzazione  
Controllo incrocio carrello-wiper su jog di X  
Correzione su timeout ricezione comandi incompleti  
Motion con correzione errore X encoder dopo fold detected  
Motion con gestione lavaggio parzializzato  
Tappeto non si fermava su errore

Correzione debug valvole lavaggio  
Correzione grafica su valvole di ritorno  
Abilitazione cilindro stesura anche con carter aperto (a tappeto fermo)  
Motion3step2 versione 5.00 con rampa ridotta su cilindro mobile  
Ripristinati i pulsanti di S encoder nella tastiera  
Fix per rallentamenti su JPK,JP6old  
A partire dalla versione 4 sulle macchine con capping mobile questa si apriva alla partenza del software  
Waveform Huntsman HD  
Motion3 5.01 con nuovo errore 109,90,103 se viene aperto il carter mentre si muove Z  
Installazione MS-Shell 5.92 (mancava la calibrazione touch)

---

### **Versione 3.66 - 12/02/2015**

Nuovi motion per correzione rampa frenata tappeto con jog veloce  
Correzione su chiusura log in uscita dal programma per aggiornamento  
Correzione apparizione involontaria della finestra di controllo del CAN  
Nei nuovi pannelli il cursore rimaneva visualizzato (startup troppo veloce)  
Dopo un errore di CRC non veniva impostato correttamente il nome del file  
Modifica calcolo larghezza carrello per installazioni con porte non configurate  
Corretto messaggio errore 109,31,103  
Opzione di debug tenuta in posizione asse X  
Correzione per richieste di job via XML fuori range  
Buffer circolare sui log e salvataggio asincrono  
Logs su HTML in ordine cronologico e scroll automatico a fondo pagina  
Correzione crash per nomi waveforms sbagliati nell'elenco delle teste sostituite