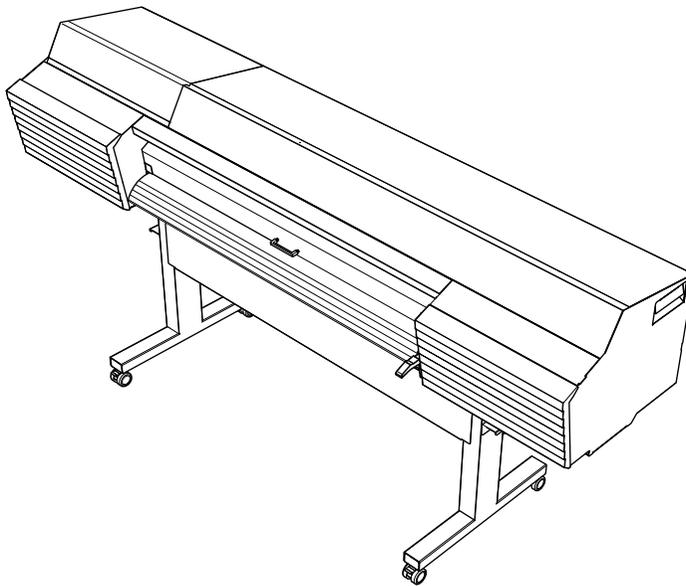


# SG-540 SG-300 Mode d'emploi



**Cette machine dispose d'un dispositif de communication (lecture/écriture) inductif intégré (dispositif RFID) qui utilise des ondes radio.**

- Le système RFID sert à lire les informations inscrites sur les poches (ou les cartouches) d'encre.
- Si vous avez un stimulateur cardiaque (pacemaker) ou autre dispositif médical implanté, ne vous approchez pas de cette machine.
- N'utilisez pas cette machine dans des hôpitaux.

---

Nous vous remercions d'avoir opté pour ce produit.

- Pour garantir une utilisation correcte ainsi qu'une maîtrise parfaite du produit, veuillez lire intégralement ce mode d'emploi et le conserver dans un endroit sûr.
  - La copie ou le transfert non autorisé de ce manuel, en tout ou en partie, est interdit.
  - Le contenu de ce mode d'emploi ainsi que les caractéristiques de ce produit sont susceptibles d'être modifiés sans avis préalable.
  - Le mode d'emploi et le produit ont été préparés et testés avec tout le soin possible. Si vous trouvez une erreur d'impression ou autre, veuillez en informer Roland DG.
  - Roland DG décline toute responsabilité pour toute perte ou dommage, direct ou indirect, pouvant résulter de l'utilisation de ce produit, que ce produit présente ou non un dysfonctionnement.
  - Roland DG décline toute responsabilité pour toute perte ou dommage, direct ou indirect, engendré par le biais d'un article fabriqué avec ce produit.
- 

Roland DG Corporation



1000016177

R2-160909T

Pour les USA et le Canada

#### FCC CAUTION

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

This transmitter must not be co-located or operated in conjunction with any other antenna or transmitter.

This device complies with Part 15 of FCC Rules and Industry Canada's licence-exempt RSSs. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

-----  
Le présent appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC et aux normes des CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes : (1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage, et (2) l'appareil doit accepter tout brouillage subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

This equipment complies with FCC/IC radiation exposure limits set forth for an uncontrolled environment and meets the FCC radio frequency (RF) Exposure Guidelines and RSS-102 of the IC radio frequency (RF) Exposure rules. This equipment has very low levels of RF energy that is deemed to comply without maximum permissive exposure evaluation (MPE).

-----  
Cet équipement est conforme aux limites d'exposition aux rayonnements énoncées pour un environnement non contrôlé et respecte les règles des radioélectriques (RF) de la FCC lignes directrices d'exposition et d'exposition aux fréquences radioélectriques (RF) CNR-102 de l'IC. Cet équipement émet une énergie RF très faible qui est considérée comme conforme sans évaluation de l'exposition maximale autorisée (MPE).

Ce produit utilise un logiciel GNU General Public License (GPL)/GNU Lesser General Public License (LGPL). Vous avez le droit d'obtenir, de modifier et de distribuer le code source pour ce logiciel GPL/LGPL. Vous trouverez le code source GPL/LGPL de ce produit sur le site internet suivant:

<http://www.rolanddg.com/gpl/>

Roland DG exploite la technologie MMP sous licence du TPL Group.

Copyright © 2012 - 2013, Murata Manufacturing Co., Ltd. Tous droits réservés.

La redistribution et l'utilisation en formes source et binaire, avec ou sans modifications, sont autorisées à condition de respecter les conditions suivantes:

- Les redistributions en forme binaire doivent reproduire la notice de copyright ci-dessus, cette liste de conditions ainsi que la décharge suivante dans la documentation et/ou d'autres matériels fournis lors de la distribution. Ce logiciel est fourni "tel quel" par les détenteurs du copyright et les contributeurs sans aucune garantie explicite ou implicite ni même les garanties implicites de qualité marchande et d'adéquation à un but particulier. La responsabilité du détenteur du copyright ou des contributeurs ne pourra nullement être engagée pour des dommages directs, indirects, accessoires, spéciaux, punitifs ou consécutifs (y compris, sans s'y limiter, la fourniture de biens ou de services de substitution, la perte d'exploitation, de données ou de profits, ou l'interruption d'activité) quelles qu'en soient la cause et la responsabilité (contractuelle, stricte, délictuelle, y compris la négligence ou autre), résultant de l'utilisation de ce logiciel, même en cas d'avis de la possibilité de tels dommages.

<b>Chapitre 1 Description de la machine.....</b>	<b>5</b>
Nom et fonction des éléments.....	6
Imprimante.....	6
Panneau de commandes.....	11
⚠ Etiquettes d'avertissement.....	12
Liste des menus.....	13
Page principale.....	13
Menu de fonction.....	17
Menu 'Language' et 'Unit'.....	18
Remarques sur le maniement et l'utilisation.....	19
<b>Chapitre 2 Opérations élémentaires.....</b>	<b>21</b>
Mise sous/hors tension.....	22
Mise sous tension.....	22
Mise hors tension.....	23
Précautions en matière d'alimentation électrique.....	24
Mode de veille (Sleep).....	24
Supports utilisés.....	25
Types de support.....	25
Supports compatibles.....	25
Procédure de base pour l'impression.....	26
Séquence d'impression.....	26
Réglage de base pour la découpe.....	55
Conseils et astuces pour la découpe.....	55
Remarque importante sur la découpe.....	55
Eviter des tractions excessives sur le support.....	56
Test de découpe et réglage de pression de la lame.....	57
Impression et découpe avec hirondelles.....	59
Qu'est-ce que les hirondelles?.....	59
Procédure d'impression et découpe avec hirondelles.....	60
Impression et découpe avec hirondelles: dépannage de base.....	62
Remplacement de l'encre/du liquide de nettoyage TR.....	63
Avertissements quand l'encre est épuisée.....	63
Avertissements en cas d'épuisement du liquide de nettoyage TR.....	63
Remplacement des poches d'encre.....	64
Remplacement de la poche de liquide de nettoyage TR.....	66
Autres opérations élémentaires.....	68
Charger un support en feuille (configuration du support).....	68
Arrêt momentané ou annulation de la tâche.....	72
Coupure du support.....	73
<b>Chapitre 3 Entretien.....</b>	<b>75</b>
Entretien quotidien.....	76
Nettoyage.....	76
Le message 'EMPTY DRAIN BOTTLE' s'affiche.....	77
Mise au rebut du liquide vidangé.....	78
Entretiens des têtes d'impression.....	80
Si le nettoyage normal ne suffit pas.....	81
Nettoyage moyen/puissant.....	81
Nettoyage manuel.....	83
Cas où le nettoyage manuel s'impose.....	83

En cas de variations de teintes .....	90
Agitez la poche d'encre .....	90
Si les variations de teintes persistent .....	90
Persistence des points manquants/variations de teintes .....	91
Super Cleaning .....	91
Tige de nettoyage .....	94
Remplacement de pièces usées .....	95
Remplacement du racloir .....	95
Nettoyer le tiroir du racloir et remplacer les tampons .....	98
Remplacement de la lame .....	102
Remplacement de la lame du couteau de séparation .....	104
En cas d'inactivité prolongée .....	107
Effectuez toujours les opérations d'entretien .....	107
Mise au rebut du liquide vidangé .....	107
<b>Chapitre 4 Fonctions avancées .....</b>	<b>109</b>
Réglages mémorisés (Preset) .....	110
Sauvegarde des réglages en vigueur (Preset) .....	110
Charger des réglages mémorisés .....	112
Réglage du système de chauffage du support .....	113
Qu'est-ce que le système de chauffage? .....	113
Réglage de la température du chauffage du support .....	113
Réglage de la température durant le préchauffage .....	115
Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé .....	116
Réglage du temps de séchage après l'impression .....	117
Fonctions de correction .....	118
Alignement pour l'impression bidirectionnelle .....	118
Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle .....	119
Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales .....	119
Ajustement des réglages selon les caractéristiques du support .....	122
Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support .....	122
Supports transparents .....	123
Supports séchant difficilement .....	124
Support qui se froisse vite/avance difficilement .....	125
Accélérer la production sur supports étroits .....	126
Eviter les salissures et les points absents .....	127
Support collant .....	128
Réglages avancés de découpe .....	129
Affiner les réglages de découpe .....	129
Réglage précis de la profondeur de découpe .....	131
Correction de la distance durant la découpe .....	132
Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe .....	133
Priorité des réglages de la machine sur ceux du logiciel RIP .....	135
Affichage du réglage 'Auto Env. Match' .....	137
Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe durant la découpe .....	138
Réglages avancés pour impression et découpe avec hirondelles .....	140
Alignement manuel des positions .....	140
Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles .....	142
Système d'enroulement de support .....	145

Infos sur le système d'enroulement du support.....	145
Pilotage à partir de 'Roland DG Mobile Panel' .....	146
Qu'est-ce que 'Roland DG Mobile Panel'? .....	146
Télécharger 'Mobile Panel' .....	146
Travail avec 'Mobile Panel' .....	147
Remarques importantes sur "Mobile Panel" .....	147
Autres fonctions utiles.....	149
Imprimer des motifs tests agencés horizontalement .....	149
Flasques pour tubes de support d'un diamètre interne de 2" .....	150
<b>Chapitre 5 Menu administrateur.....</b>	<b>151</b>
Gestion de la production.....	152
Impression d'un rapport sur le système.....	152
Comportement de la machine lorsque l'encre manque .....	152
Afficher la quantité résiduelle de support.....	153
Invitation à entrer la quantité disponible lors du changement de support .....	155
Imprimer la quantité restante de support.....	156
Gestion du système de l'imprimante .....	157
Langue des menus et unités de mesure .....	157
Activation Bluetooth .....	157
Réglage de l'intervalle avant le passage en veille ('Sleep').....	159
Afficher les informations système .....	160
Rétablissement de tous les réglages d'usine .....	161
Transport de la machine.....	162
Préparation, déplacement et réinstallation .....	162
<b>Chapitre 6 Dépannage .....</b>	<b>169</b>
Qualité d'impression ou de découpe insuffisante .....	170
L'objet imprimé est médiocre ou comporte des bandes .....	170
De l'encre coule sur le support et souille l'objet.....	171
L'impression des couleurs est instable ou irrégulière.....	172
Décalage entre l'impression et la découpe.....	173
Bourrage du support .....	174
Il y a un bourrage.....	174
L'avance du support est irrégulière. ....	175
Le support se froisse ou rétrécit.....	175
L'avance du support n'est pas droite .....	176
L'avance du support est irrégulière.....	176
Les têtes d'impression ne bougent plus .....	177
Avant tout .....	177
Si les têtes refusent toujours de bouger .....	177
Autres problèmes.....	179
L'imprimante ne fonctionne pas. ....	179
Le système de chauffage du support ne fonctionne pas.....	180
Impossible de couper le support.....	180
Impossible de vérifier le niveau du liquide dans le flacon de vidange .....	181
Impossible de piloter l'imprimante avec 'Mobile Panel' .....	181
Messages.....	183

Messages d'erreur .....	185
<b>Chapitre 7 Appendice .....</b>	<b>189</b>
Surface d'impression .....	190
Surface d'impression.....	190
Surface maximum .....	190
Surface utile avec des hirondelles.....	190
Emplacement de la coupure du support durant l'impression continue .....	191
Informations concernant la lame .....	192
Emplacement de l'étiquette d'alimentation et du numéro de série .....	193
Côté droit.....	193
Caractéristiques techniques.....	194

Ce document sert de mode d'emploi à deux modèles: SG-540 et SG-300. Il utilise les notations suivantes pour distinguer les deux modèles quand c'est nécessaire. La plupart des illustrations de ce document représentent la SG-540.

SG-540 — Modèle 54"

SG-300 — Modèle 30"

Android™, Google Play™ sont des marques commerciales ou des marques déposées de Google Inc.  
iPhone, App Store, iTunes sont des marques commerciales ou déposées de Apple Inc. aux USA et dans d'autres pays.  
Les noms de firmes et de produits figurant dans ce manuel sont les marques commerciales ou déposées de leurs détenteurs respectifs.

# Chapitre 1 Description de la machine

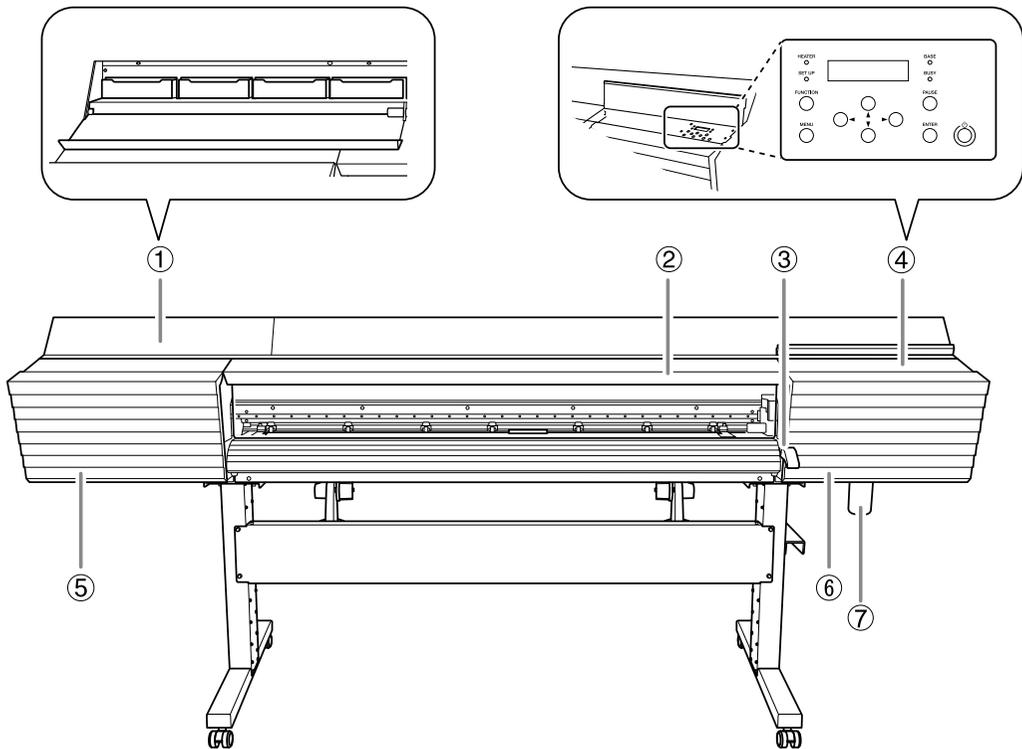
Nom et fonction des éléments .....	6
Imprimante .....	6
Panneau de commandes .....	11
⚠ Etiquettes d'avertissement .....	12
Liste des menus .....	13
Page principale.....	13
Menu de fonction.....	17
Menu 'Language' et 'Unit' .....	18
Remarques sur le maniement et l'utilisation.....	19
Imprimante .....	19
Poches d'encre.....	20

# Nom et fonction des éléments

1

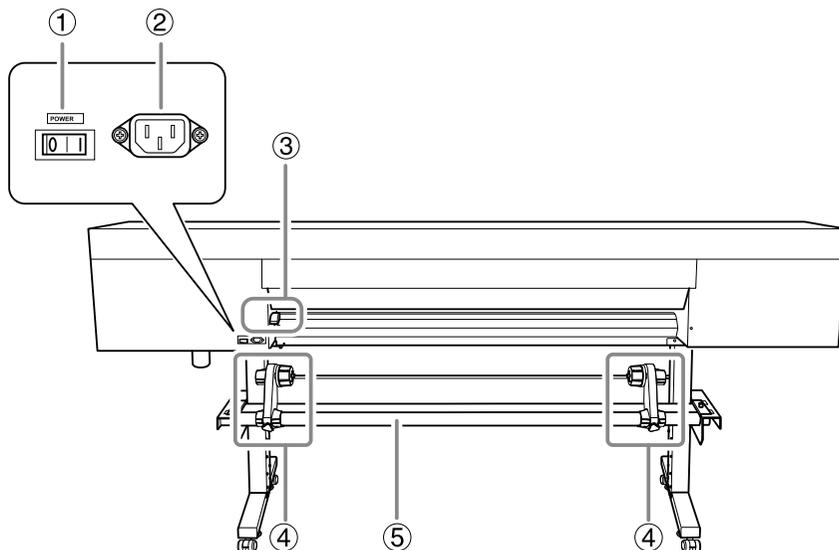
## Imprimante

Avant



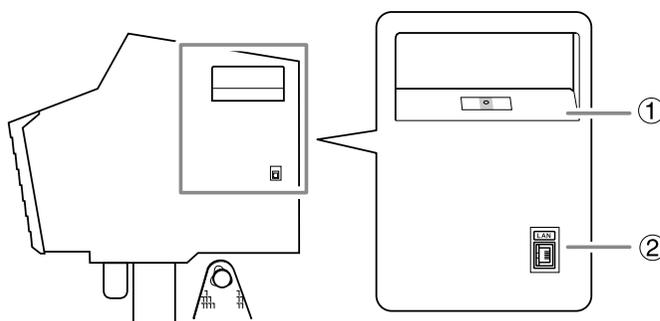
N°	Nom	Fonction
①	<b>Couvercle des logements d'encre</b>	Ouvrez ce couvercle pour accéder aux logements dans lesquels les tiroirs d'encre sont insérés. Laissez-le fermé sauf pour changer les tiroirs d'encre.
②	<b>Couvercle avant</b>	Ne l'ouvrez qu'en cas de nécessité pour installer le support, par exemple. Sinon, laissez le couvercle avant fermé.
③	<b>Levier de chargement (avant)</b>	Actionnez ce levier pour charger un support.
④	<b>Couvercle du panneau de commandes</b>	Ouvrez ce couvercle pour accéder au panneau de commandes. Ce dernier permet de piloter la machine. ☞ "Panneau de commandes", p. 11
⑤	<b>Couvercle gauche</b>	Ouvrez-le pour effectuer l'entretien.
⑥	<b>Couvercle droit</b>	Ouvrez-le pour effectuer l'entretien.
⑦	<b>Flacon de vidange</b>	Le fluide vidangé est conservé dans ce flacon.

**Arrière**



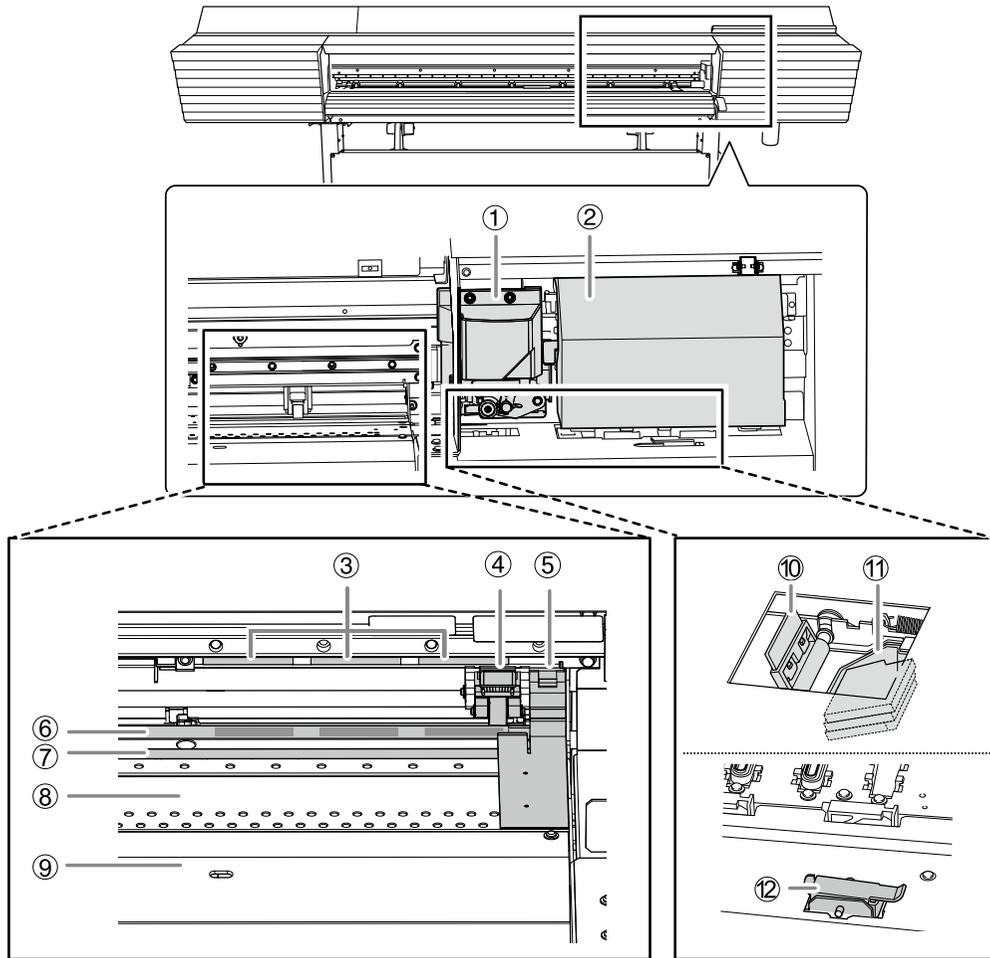
N°	Nom	Fonction
①	<b>Interrupteur d'alimentation principale</b>	Active/coupe l'alimentation principale.
②	<b>Prise du cordon d'alimentation</b>	Branchez-y le cordon d'alimentation.
③	<b>Levier de chargement (arrière)</b>	Actionnez ce levier pour charger un support.
④	<b>Fixations de support</b>	Utilisez-les quand vous chargez un support.
⑤	<b>Axes</b>	Utilisez-les quand vous chargez un support.

**Côté**



N°	Nom	Fonction
①	<b>Logement du liquide de nettoyage</b>	Insérez le tiroir contenant la poche de liquide de nettoyage TR dans ce logement.
②	<b>Prise Ethernet</b>	Branchez-y un câble Ethernet.

**Zone sous le couvercle avant/zone des têtes d'impression**



N°	Nom	Fonction
①	<b>Chariot de découpe</b>	Il contient la lame et le couteau de séparation.
②	<b>Chariot d'impression</b>	Il contient les têtes d'impression.
③	<b>Repères d'entraînement</b>	Ils indiquent l'emplacement des rouleaux d'entraînement. Quand vous chargez un support, veillez à placer les rouleaux de maintien dans les plages indiquées par ces motifs.
④	<b>Rouleaux de maintien (gauche, droit et centraux)</b>	Ces rouleaux calent le support lorsque vous abaissez le levier de chargement. La machine distingue les rouleaux de maintien gauche, centraux et droit.
⑤	<b>Pince de support</b>	Elle maintient le bord du support pour éviter qu'il ne dévie. Elle évite aussi que l'extrémité coupée du support ne touche les têtes d'impression.

N°	Nom	Fonction
⑥	<b>Rouleaux d'entraînement</b>	Ces rouleaux font avancer le support.
⑦	<b>Garde de la lame</b>	Elle indique le chemin suivi par la lame de découpe. Elle protège la pointe de la lame.
⑧	<b>Cylindre</b>	Il permet le transport du support. Un ventilateur d'aspiration plaque le support pour l'empêcher de bouger tandis que le chauffage d'impression aide à fixer l'encre.
⑨	<b>Tablier</b>	Le tablier est pourvu d'un séchoir qui accélère le séchage de l'encre.
⑩	<b>Racloir</b>	Il nettoie les têtes d'impression lors du nettoyage automatique entre autres.
⑪	<b>Tiroir du racloir</b>	Ce tiroir contient du liquide de nettoyage TR pour nettoyer le racloir et trois tampons.
⑫	<b>Vanne de vidange</b>	Ouvrez cette vanne pour vidanger le liquide accumulé dans le tiroir du racloir.

---

## Ouverture d'un couvercle durant le fonctionnement

---

Si un couvercle (avant, gauche ou droit) est ouvert alors que le chariot d'impression se déplace (pour l'impression ou la coupure), la machine effectue un arrêt d'urgence.

En cas d'arrêt d'urgence, l'écran affiche un message vous invitant à fermer le couvercle.

Suivez cette instruction et fermez le couvercle.

Le message suivant apparaît après la fermeture du couvercle. Suivez cette instruction et appuyez sur [ENTER].

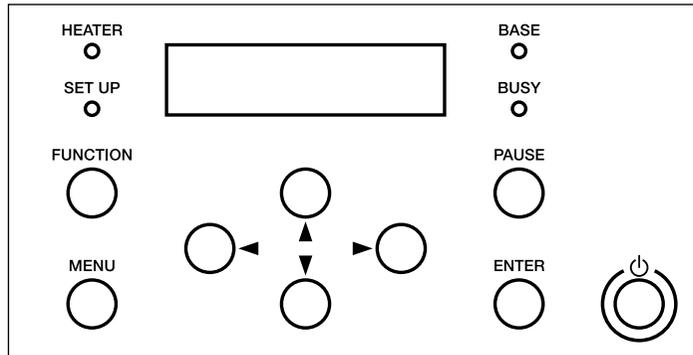
L'erreur est supprimée et la machine reprend sa tâche.



```
PRESS THE ENTER  
KEY TO CONTINUE↵
```

Si le message illustré ci-dessus n'apparaît pas après la fermeture du couvercle, une erreur irrémédiable s'est peut-être produite. Voyez "Messages d'erreur", p. 185.

## Panneau de commandes



Elément	Nom	Description	Notation dans ce manuel
	Ecran	Affiche divers menus de réglages et d'autres informations.	
	Interrupteur d'alimentation secondaire	Met l'imprimante sous tension/hors tension. (Pour la mettre hors tension, maintenez le bouton enfoncé au moins une seconde). Le témoin clignote lentement quand la machine est en veille ("Sleep").	
<b>ENTER</b>	Bouton ENTER	Utilisez ce bouton pour valider des réglages etc.	[ENTER]
<b>MENU</b>	Bouton MENU	Affiche les menus et les paramètres.	[MENU]
<b>FUNCTION</b>	Bouton FUNCTION	Actionnez ce bouton quand vous accédez au menu de nettoyage des têtes d'impression, de tests d'impression etc.	[FUNCTION]
<b>PAUSE</b>	Bouton PAUSE	Ce bouton interrompt l'impression. Il est allumé durant l'interruption.	[PAUSE]
	Boutons de curseur	Utilisez ces boutons pour sélectionner les paramètres, déplacer le support etc.	[◀] [▼] [▲] [▶]
<b>BUSY</b>	Témoin BUSY	Il s'allume pendant l'impression et d'autres tâches.	[BUSY]
<b>SETUP</b>	Témoin SETUP	Il s'allume quand le support est chargé correctement.	[SETUP]
<b>BASE</b>	Témoin BASE POINT	Il s'allume quand le point d'origine ou de base de l'impression est réglé.	[BASE]
<b>HEATER</b>	Témoin HEATER	Il clignote durant la mise en route du système de chauffage du support. Il reste allumé une fois la température atteinte.	[HEATER]

## **Étiquettes d'avertissement**

Des étiquettes d'avertissement indiquent clairement les parties potentiellement dangereuses de la machine. Le sens de ces avertissements est décrit ci-dessous. Respectez-les scrupuleusement. En outre, ne retirez jamais les étiquettes et veillez à ce qu'elles restent lisibles.

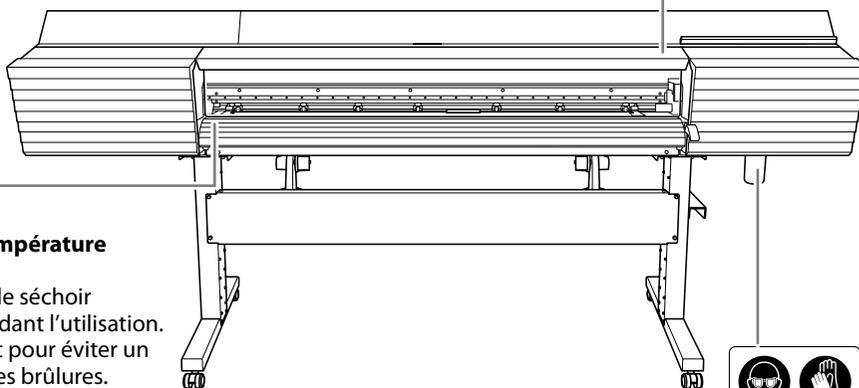
### **Prudence: Attention aux doigts**

Veillez à ne pas vous coincer les doigts quand vous refermez les couvercles.



### **Prudence: Température élevée**

Le cylindre et le séchoir chauffent pendant l'utilisation. Soyez prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.



### **L'encre, le liquide de nettoyage et l'encre vidangée sont toxiques.**

Les projections d'un de ces liquides dans les yeux ou sur la peau sont nocives. Pour l'entretien, la mise au rebut du liquide de vidange etc., il est important de porter des lunettes et des gants de protection (voyez la fiche de données de sécurité; SDS).



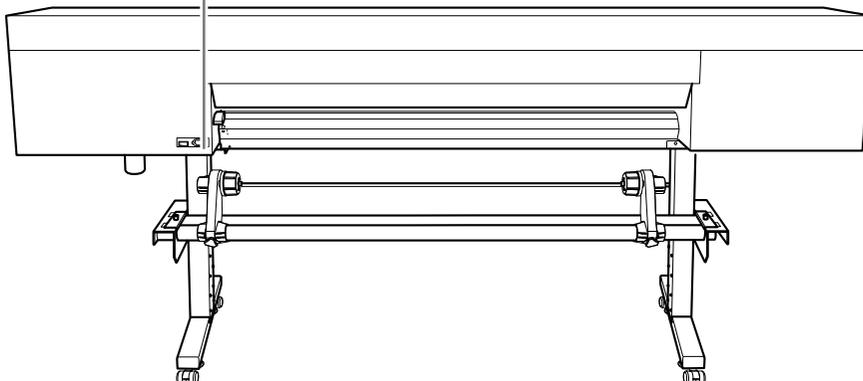
### **Inflammable**

L'encre et le liquide de vidange sont inflammables. Ne placez jamais une flamme nue à proximité.

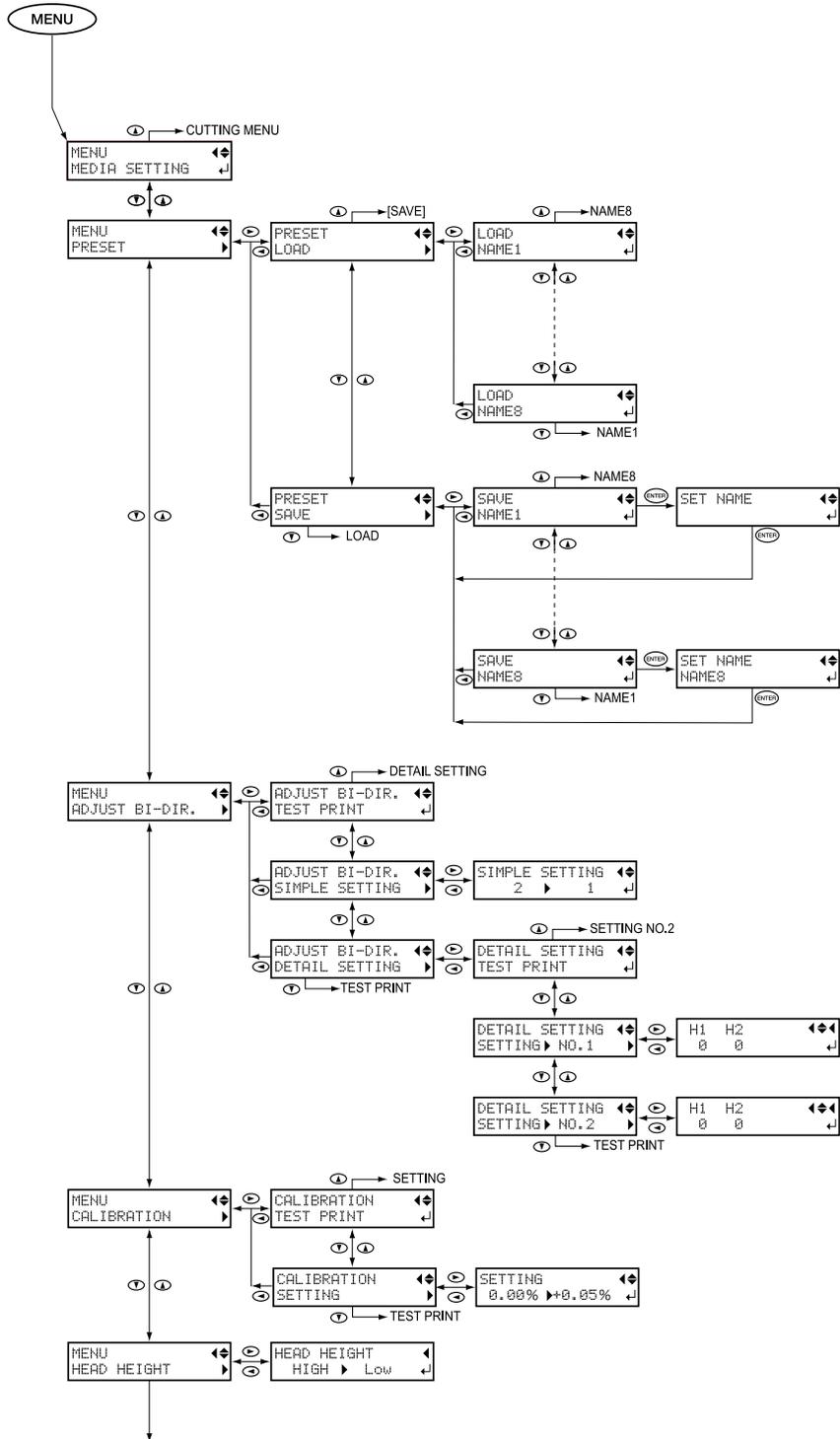


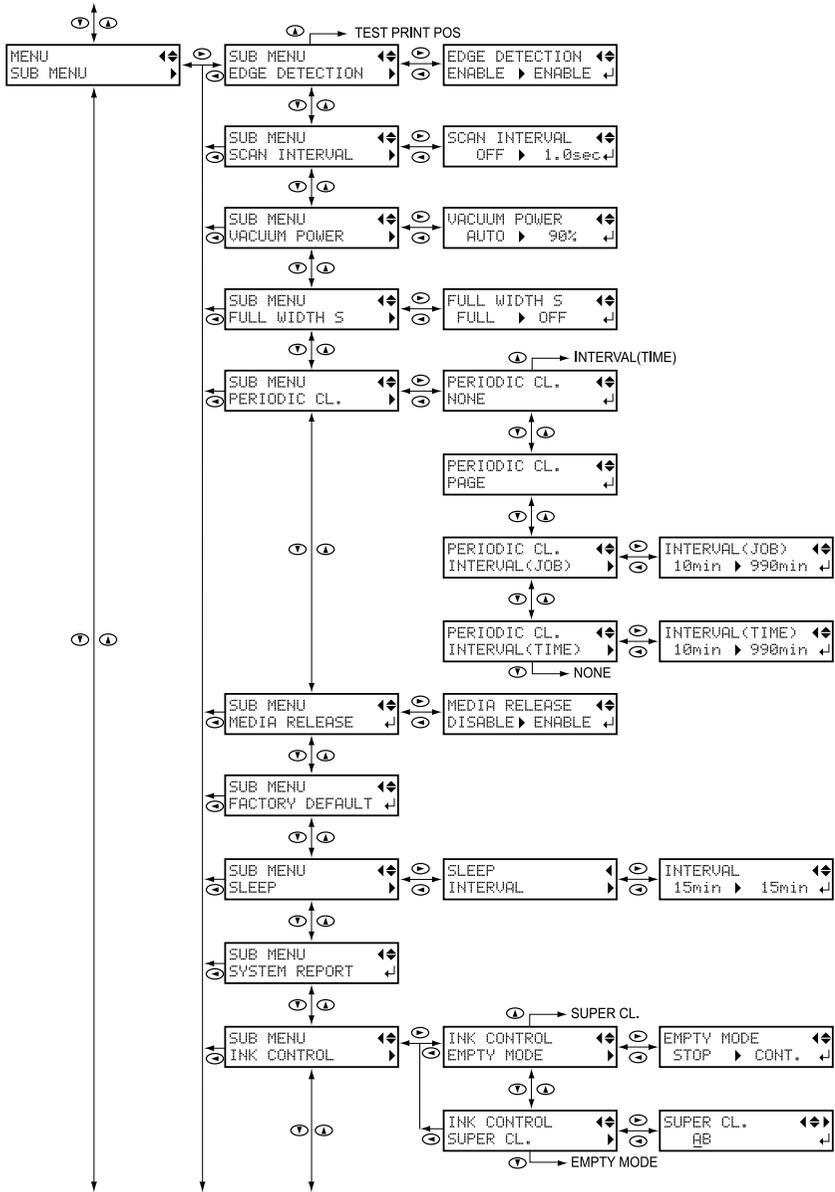
### **Prudence: Tension élevée**

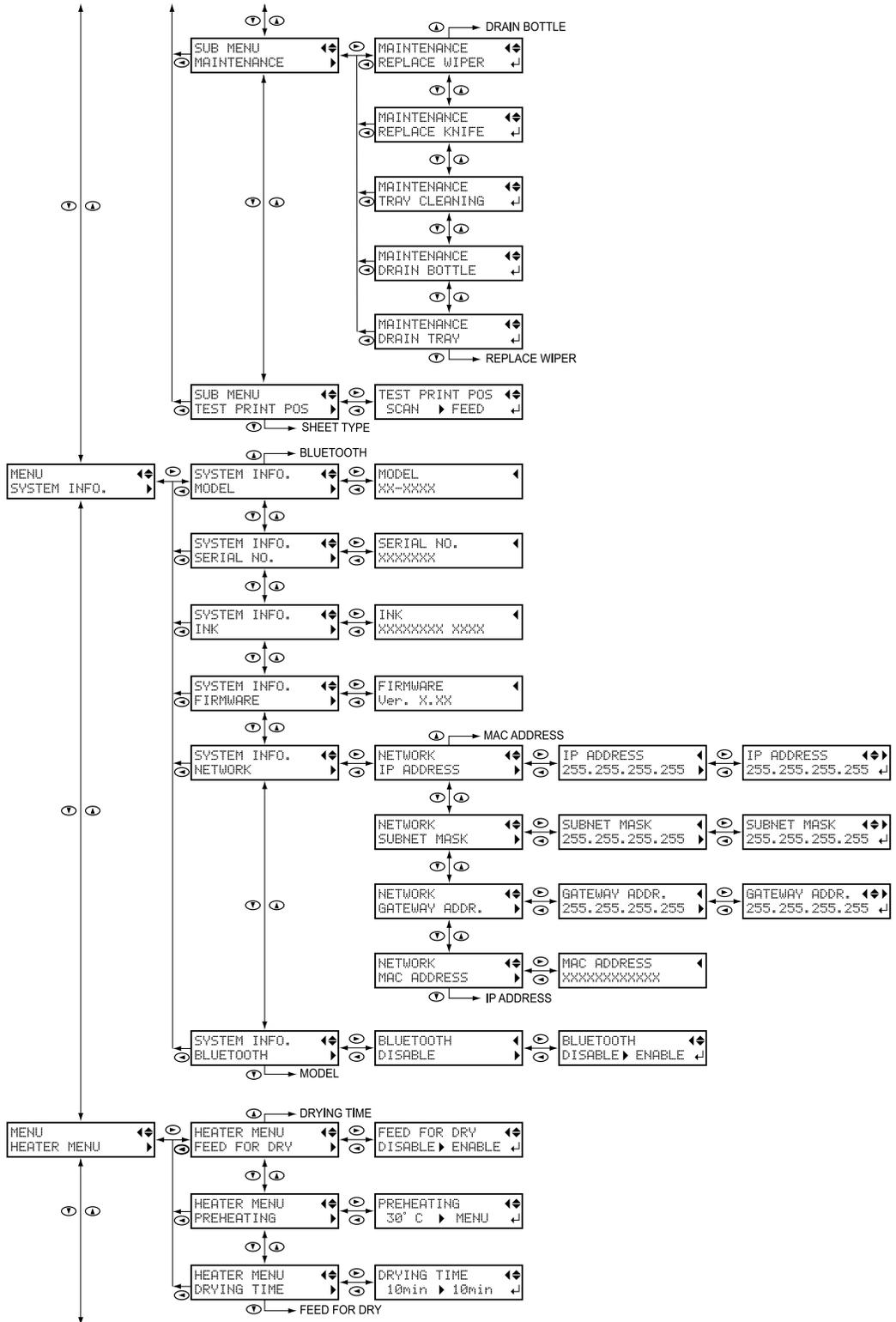
Le fait de retirer le cache vous expose à un risque d'électrocution.

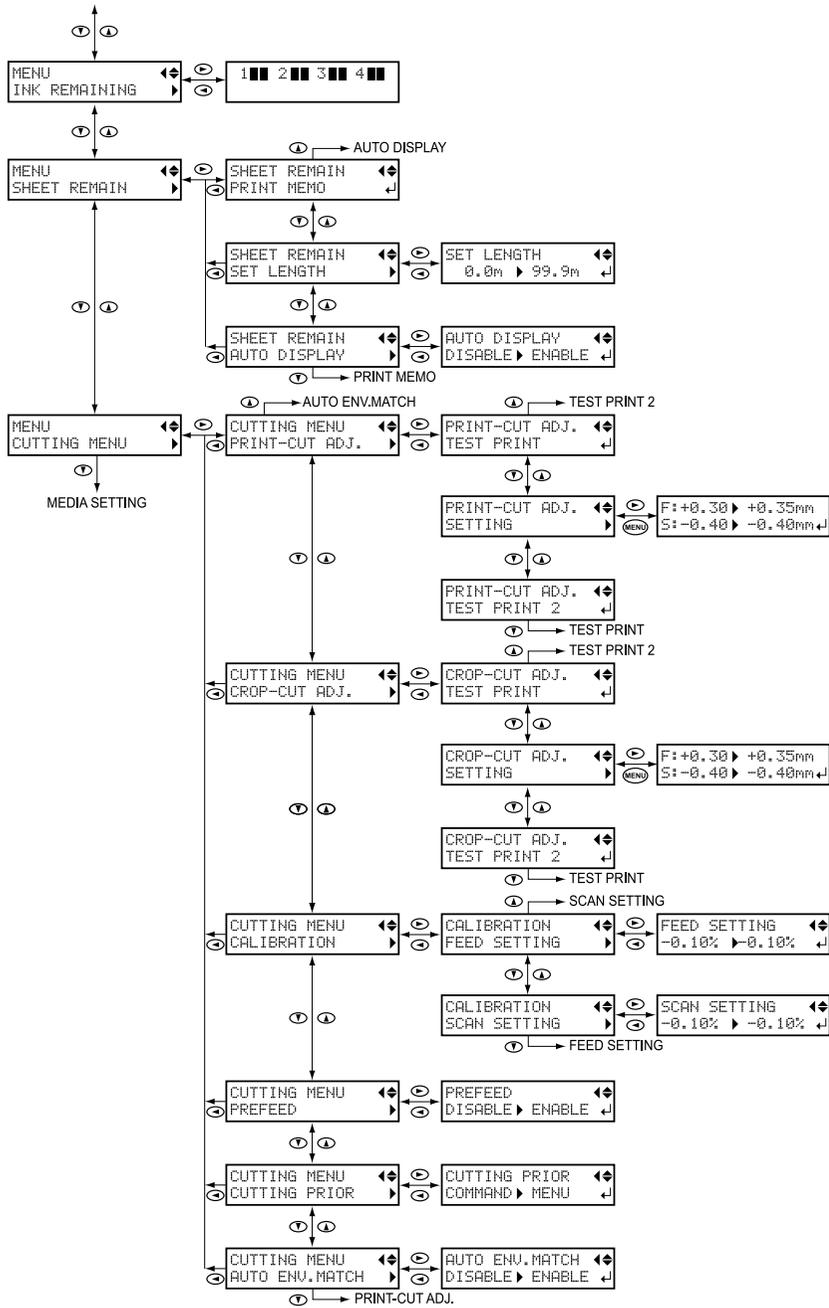


## Page principale

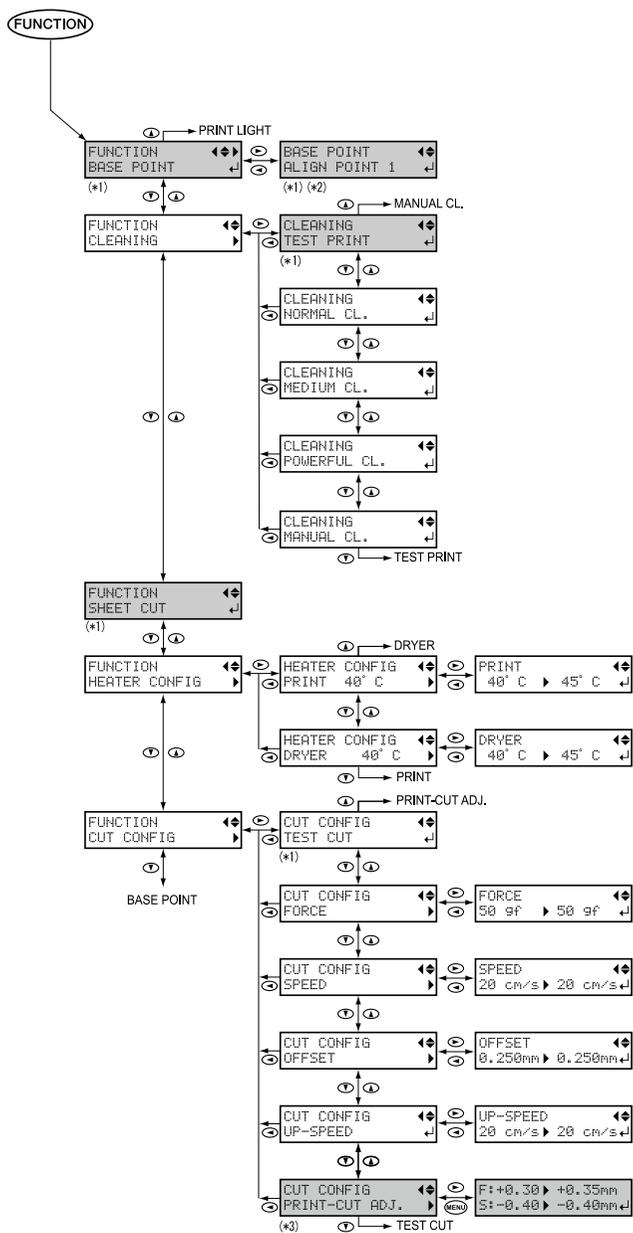








# Menu de fonction



- (\*1) Ceci apparaît quand la largeur du support est affichée après le chargement du support.
- (\*2) Ceci n'apparaît pas si le point d'origine n'est pas défini.
- (\*3) Ceci n'apparaît pas si [PAUSE] n'est pas actionné.

## Menu 'Language' et 'Unit'

Maintenez [MENU] enfoncé et activez l'alimentation secondaire.

MENU LANGUAGE ▶  
ENGLISH ▶ JAPANESE ◀

ENTER

LENGTH UNIT ▶  
MM ▶ INCH ◀

ENTER

TEMP. UNIT ▶  
°C ▶ °F ◀

# Remarques sur le maniement et l'utilisation

Cette machine est un appareil de précision. Pour en obtenir un rendement optimal, veuillez observer les consignes importantes ci-dessous. Le non-respect de ces consignes peut entraîner une baisse des performances voire une défaillance ou une panne de la machine.

I

## Imprimante

### ***Cette machine est un appareil de précision.***

---

- Ne la soumettez jamais à des chocs ou à une force excessive.
- Ne glissez jamais la main ou les doigts sans raison à l'intérieur du couvercle, des logements des poches d'encre ou dans d'autres parties internes de la machine.

### ***Installez la machine à un endroit approprié.***

---

- Installez-la dans un lieu où la température et l'humidité ambiantes sont conformes aux plages prescrites.
- Choisissez un lieu tranquille, stable et offrant de bonnes conditions de fonctionnement.

### ***Les têtes d'impression sont fragiles.***

---

- Ne les touchez jamais inutilement et veillez à ce que le support ne les frotte pas.
- Les têtes d'impression peuvent être endommagées si l'encre sèche. La machine empêche automatiquement le séchage de l'encre mais une manipulation incorrecte peut rendre cette fonction inopérante. Utilisez correctement la machine, de la façon décrite dans ce manuel.
- Ne laissez pas la machine trop longtemps dépourvue d'une poche d'encre. L'encre résiduelle risque de sécher dans la machine et d'obstruer les têtes d'impression.
- Les têtes d'impression sont soumises à l'usure. Elles doivent être régulièrement remplacées. La fréquence de ce remplacement dépend de l'utilisation de la machine.

### ***Cette machine chauffe.***

---

- Ne couvrez jamais les orifices de ventilation avec une toile, du ruban adhésif etc.

## Poches d'encre

### *Il existe plusieurs types de poches d'encre.*

---

---

- Choisissez un type compatible avec l'imprimante.

### *Ne la soumettez pas à des chocs et n'essayez pas de la démonter.*

---

---

- Evitez de les faire tomber et de les secouer brutalement. L'impact risquerait de rompre la poche et de causer une fuite d'encre.
- Ne tentez jamais de démonter une cartouche.
- Ne tentez jamais de remplir des cartouches vides.
- Si vous avez de l'encre sur les mains ou les vêtements, lavez-les immédiatement. Si vous tardez à enlever les taches, l'encre risque de s'incruster.

### *Entreposage*

---

---

- Conservez la machine fermée, dans un endroit bien ventilé et où la température est comprise entre -5 et 40°C. Ne stockez cependant pas les poches d'encre trop longtemps dans un endroit soumis à des températures basses ou élevées.

# Chapitre 2 Opérations élémentaires

Mise sous/hors tension .....	22
Mise sous tension.....	22
Mise hors tension.....	23
Précautions en matière d'alimentation électrique.....	24
Mode de veille (Sleep).....	24
Supports utilisés .....	25
Types de support .....	25
Supports compatibles.....	25
Procédure de base pour l'impression.....	26
Séquence d'impression.....	26
Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support).....	27
Etape 2: Réglage initial (alignement pour l'impression bidirectionnelle) .....	35
Etape 3: Réglages en série.....	37
Etape 4: Réglage du point de base .....	50
Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal .....	51
Etape 6: Lancer la production.....	53
Réglage de base pour la découpe .....	55
Conseils et astuces pour la découpe .....	55
Remarque importante sur la découpe.....	55
Eviter des tractions excessives sur le support .....	56
Test de découpe et réglage de pression de la lame .....	57
Impression et découpe avec hirondelles.....	59
Qu'est-ce que les hirondelles? .....	59
Procédure d'impression et découpe avec hirondelles.....	60
Impression et découpe avec hirondelles: dépannage de base.....	62
Remplacement de l'encre/du liquide de nettoyage TR.....	63
Avertissements quand l'encre est épuisée.....	63
Avertissements en cas d'épuisement du liquide de nettoyage TR.....	63
Remplacement des poches d'encre.....	64
Remplacement de la poche de liquide de nettoyage TR.....	66
Autres opérations élémentaires.....	68
Charger un support en feuille (configuration du support).....	68
Arrêt momentané ou annulation de la tâche .....	72
Coupure du support.....	73

# Mise sous/hors tension

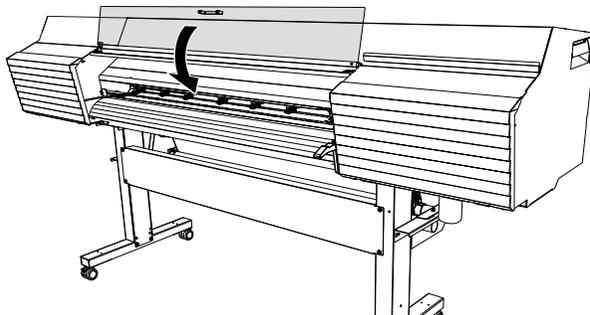
## Mise sous tension

**⚠ AVERTISSEMENT** Quand la machine n'est pas utilisée, retirez le support chargé ou coupez l'alimentation secondaire.  
Une partie du support exposée en continu à de la chaleur peut provoquer des émanations de gaz toxiques voire même un incendie.

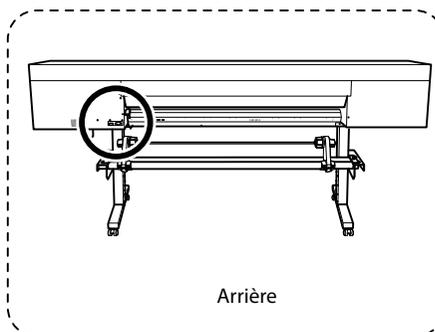
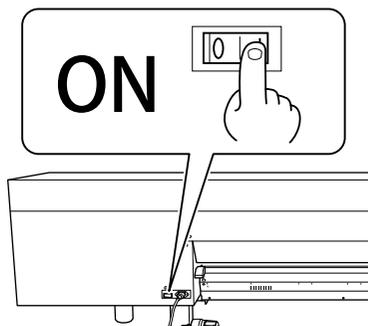
2

### Procédure

1 Fermez le couvercle avant.

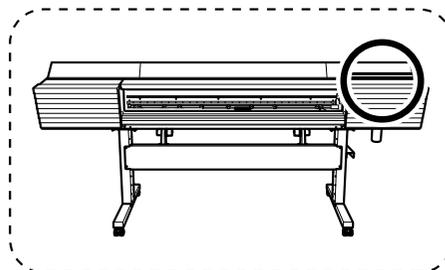
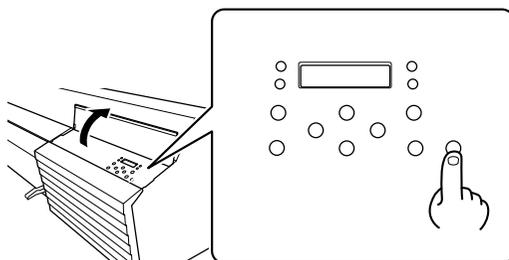


2 Activez l'alimentation principale.



Arrière

3 Activez l'alimentation secondaire.

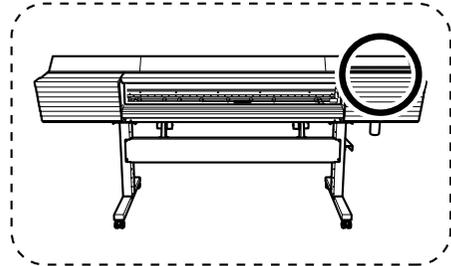
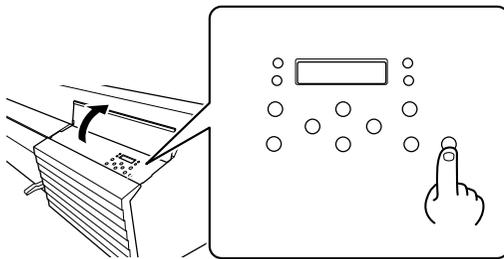


## Mise hors tension

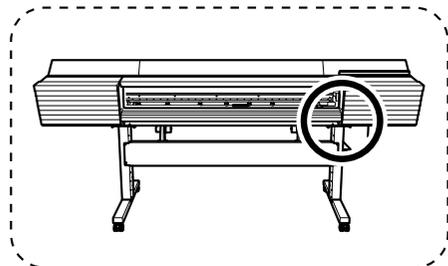
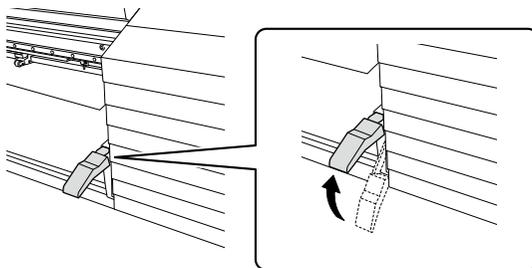
**⚠️ AVERTISSEMENT** Quand la machine n'est pas utilisée, retirez le support chargé ou coupez l'alimentation secondaire.  
 Une partie du support exposée en continu à de la chaleur peut provoquer des émanations de gaz toxiques voire même un incendie.

### Procédure

- 1 Coupez l'alimentation secondaire après l'impression.**  
 Maintenez le commutateur d'alimentation secondaire enfoncé pendant au moins une seconde.



- 2 Relevez le levier de chargement et enlevez le support.**  
 Tant que vous n'utilisez pas la machine, alors que l'alimentation secondaire reste allumée, le levier de chargement doit se trouver en position haute.



## Précautions en matière d'alimentation électrique

### ***Le commutateur d'alimentation principal doit être activé en permanence.***

Ne coupez jamais l'alimentation principale. Tant que l'alimentation principale est activée, l'entretien périodique est effectué automatiquement. Si cet entretien automatique n'est pas effectué, il y a risque de dysfonctionnement de l'imprimante. Les têtes d'impression notamment peuvent s'endommager.

### ***Ne mettez jamais la machine hors tension avec son interrupteur d'alimentation principale ou en débranchant le cordon d'alimentation tant qu'une tâche est en cours.***

Si vous mettez la machine hors tension avec son interrupteur principal ou en débranchant le cordon d'alimentation tant qu'une tâche est en cours, vous risquez d'endommager les têtes d'impression. Veillez à désactiver l'alimentation secondaire en premier lieu. Si l'alimentation principale est accidentellement coupée, rétablissez-la immédiatement puis réactivez l'alimentation secondaire.

## Mode de veille (Sleep)

Cette machine possède un mode de veille ("Sleep") qu'elle active après une certaine période d'inactivité. A la sortie d'usine, le délai d'activation de ce mode est de 30 minutes. Quand l'appareil est en mode de veille, l'interrupteur d'alimentation secondaire clignote lentement. Pour réactiver la machine, il suffit d'appuyer sur un bouton ou de lancer la transmission de données sur votre ordinateur.

Vous pouvez changer les réglages du mode de veille. Cependant, pour réduire la consommation électrique et éviter des problèmes de surchauffe, nous vous conseillons de conserver le mode de veille et de régler le temps d'activation du mode de veille sur 30 minutes maximum.

☞ "Réglage de l'intervalle avant le passage en veille ('Sleep')", p. 159

# Supports utilisés

## Types de support

Dans ce manuel, le papier utilisé pour la production est appelé "support". Cette machine permet d'utiliser deux types principaux de supports.

- **Support en rouleau: support enroulé sur un tube en carton.**
- **Support en feuille: support souvent disponible en feuilles de tailles standard.**

Les supports en rouleau et en feuilles se déclinent en diverses qualités de papier adaptées à différents usages. Pour en savoir plus sur les différents supports, veuillez contacter votre fournisseur.

2

## Supports compatibles

Cette machine ne permet pas d'imprimer sur n'importe quel type de support. Avant de choisir un support, effectuez un test pour vous assurer que le support en question produit une bonne qualité d'impression.

### Dimensions

	Modèle 54"	Modèle 54"
<b>Largeur (*a)</b>	210~1370mm	182~762mm
<b>Epaisseur maximum pour la découpe (*a)</b>	0,08~0,22mm (selon la texture du support)	
<b>Epaisseur maximale du support (couche inférieure comprise) (*a)</b>	Pour l'impression uniquement: 1,0mm Pour la découpe: 0,4mm	
<b>Diamètre extérieur du rouleau</b>	210mm	
<b>Diamètre intérieur du tube en carton</b>	76,2mm (3") ou 50,8mm (2") (*b)	

\*a: Pour supports en rouleau et supports en feuilles.

\*b: Pour un rouleau d'un diamètre intérieur de 2", il faut utiliser des flasques optionnels. Pour plus d'informations sur les éléments disponibles en options, veuillez contacter votre revendeur Roland DG agréé.

### Poids maximum d'un rouleau

Modèle 54": 30kg

Modèle 30": 25kg

Remarque: Lors de l'utilisation d'un système d'enroulement, les dimensions maximales du support dépendent des capacités du support.

### Autres conditions

Les supports suivants ne peuvent pas être utilisés.

- Des supports dont l'extrémité est collée au tube en carton
- Des supports très déformés ou qui ont tendance à se réenrouler.
- Des supports non conçus pour résister à la chaleur produite par le système de chauffage.
- Des supports dont le tube central en carton est plié ou écrasé
- Des supports ployant sous leur propre poids quand vous les chargez
- Des supports sur un rouleau affaissé
- Des supports enroulés de façon irrégulière

# Procédure de base pour l'impression

## Séquence d'impression

### Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support) (p. 27)

Installez le support sur l'imprimante. Chargez le support en suivant les explications.



### Etape 2: Réglage initial (alignement pour l'impression bidirectionnelle) (p. 35)

Effectuez la correction avant impression. Cette opération est indispensable lors de la première utilisation de la machine.



### Etape 3: Réglages en série (p. 37)

Vous pouvez effectuer en une traite les réglages minimum indispensables.



### Etape 4: Réglage du point de base (p. 50)

Réglez le point de base pour déterminer la zone de travail.



### Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal (p. 51)

Avant de lancer l'impression, assurez-vous qu'il ne manque pas de points. Si des points manquent, nettoyez les têtes d'impression.



### Etape 6: Lancer la production (p. 53)

Lancez la transmission des données sur l'ordinateur et la production sur l'imprimante.

La procédure ci-dessus indique les opérations de base pour l'impression. La première fois que vous imprimez des données, suivez cette procédure. Quand vous vous êtes familiarisé avec la machine, effectuez des réglages plus pointus pour obtenir le résultat voulu. Si la machine est utilisée longtemps, diverses opérations d'entretien peuvent se révéler nécessaires.

## Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)

Installez le support en rouleau sur l'imprimante. Quand le support est chargé, [SETUP] s'allume.



**ATTENTION**

**Chargez correctement le support en rouleau.**  
Sinon le rouleau peut tomber et entraîner des blessures.



**ATTENTION**

**Le support en rouleau pèse environ 30kg. Veillez à ne pas vous blesser en maniant un rouleau.**



**ATTENTION**

**N'utilisez jamais de rouleau de support pesant plus de 30kg (ou 25kg pour le modèle 30").**  
**La machine risque de ne pas supporter le poids et de basculer ou de faire tomber le rouleau.**

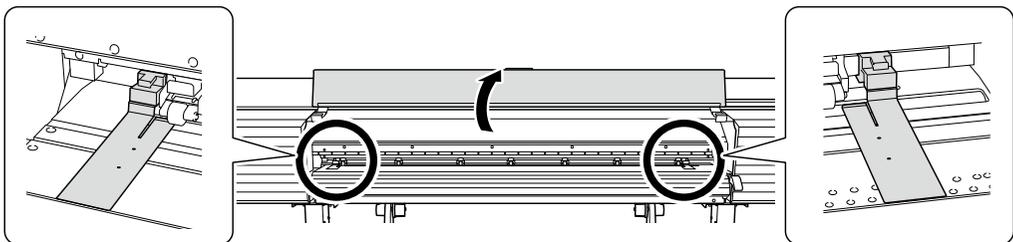
2

### 1. Installez le rouleau de support sur les fixations de support.

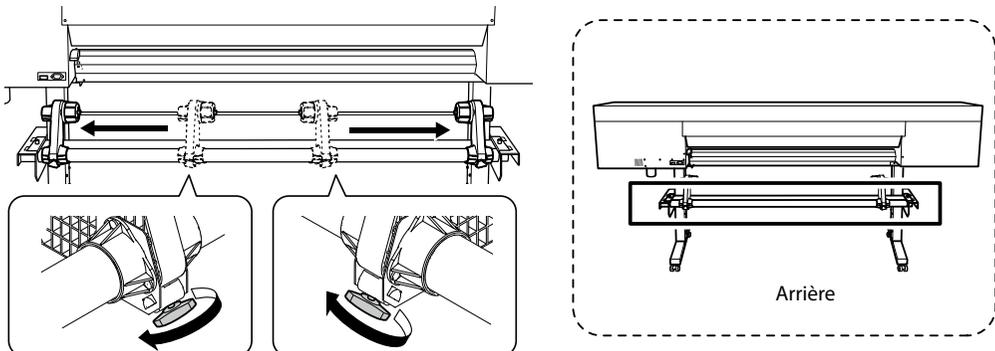
Remarque: Les fixations de support de cette machine conviennent uniquement à des tubes en carton d'un diamètre intérieur de 3". Pour un rouleau d'un diamètre intérieur de 2", il faut utiliser des flasques optionnels. Pour plus d'informations sur les éléments disponibles en options, veuillez contacter votre revendeur Roland DG agréé.

1 Ouvrez le couvercle avant.

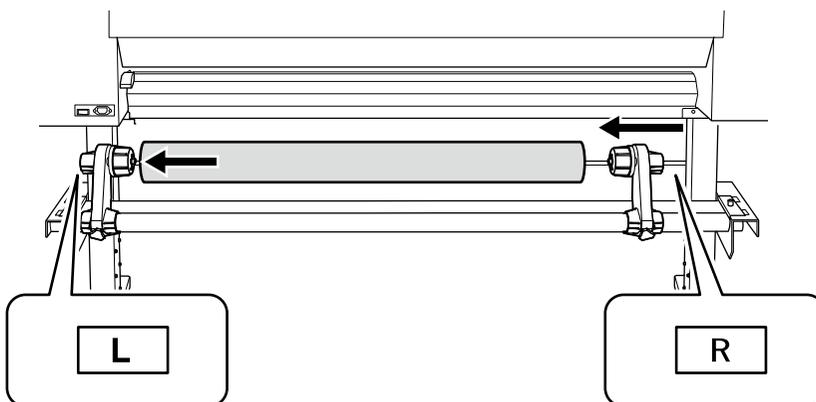
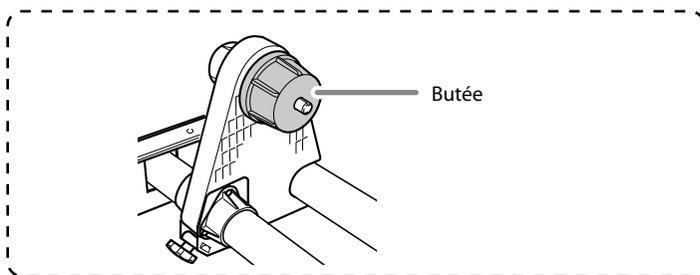
2 Ecartez les pinces de support vers la gauche et la droite.



3 Desserrez les vis de serrage des fixations de support et déplacez-les vers la gauche et la droite.



- 4 Glissez le tube du rouleau de support sur la butée de la fixation gauche ("L") puis faites glisser la fixation droite ("R") et insérez sa butée dans le tube du rouleau. Insérez correctement la butée pour bien maintenir le rouleau de support.



**Important: Positionnez correctement la fixation gauche.**

Si la position de la fixation gauche n'est pas bonne, le support n'avancera pas correctement et l'impression s'en ressentira. Procédez comme suit pour déterminer la position correcte.

**Important: Ne bloquez pas encore les fixations de support.**

La procédure suivante explique comment positionner correctement les fixations de support avant de les bloquer. Ne bloquez pas encore les fixations de support.

## 2. Définir les positions des fixations de support avant de les bloquer

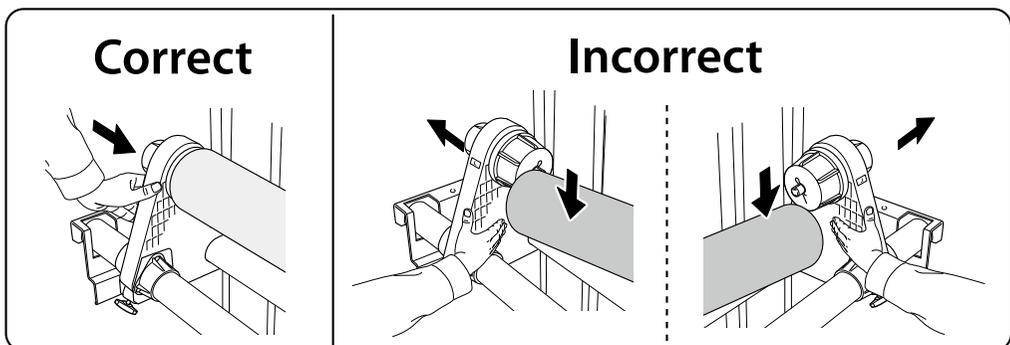
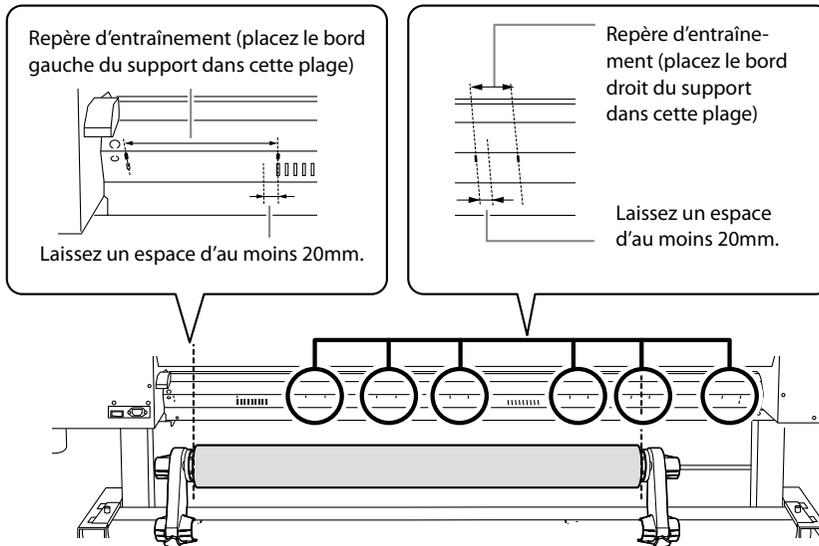
### ⚠ ATTENTION

Ajustez le support en tenant uniquement les parties mentionnées. Ne faites pas glisser le support en le tenant directement. Sinon le rouleau peut tomber et entraîner des blessures.

### 1 Définissez les positions gauche et droite du support en vous aidant des repères d'entraînement.

Notez les points suivants pour définir les positions:

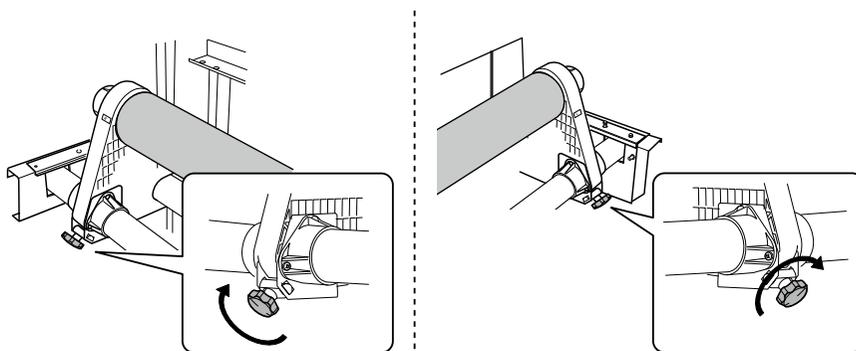
- Pour ajuster la position du support, faites-le glisser en tenant l'extérieur des fixations gauche et droite.
- Assurez-vous que les deux bords du support sont dans la plage délimitée par les repères d'entraînement.
- Vérifiez que le bord gauche du support se trouve dans la plage du repère d'entraînement de gauche.
- Le bord du support ne peut pas se trouver à moins de 20mm de l'extrémité droite du repère d'entraînement gauche ni à 20mm à gauche d'autres repères.



**Important: Cette étape détermine la position des bords gauche et droit du support.**

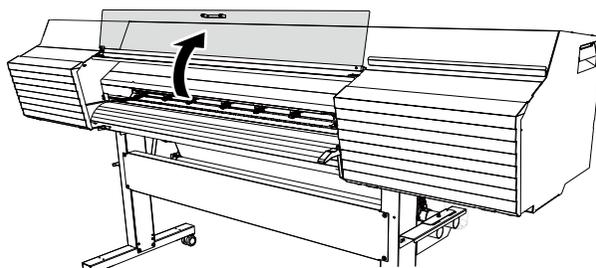
Si, en plaçant les rouleaux de maintien, vous découvrez que les bords gauche et droit du support ne sont pas à la bonne position, recommencez la procédure à partir de ce stade. Si vous tentez d'ajuster la position du support en tirant dessus, celui-ci risque d'avancer de travers et de nuire à la qualité d'impression.

- 2** Bloquez les fixations de support en serrant les vis de blocage.

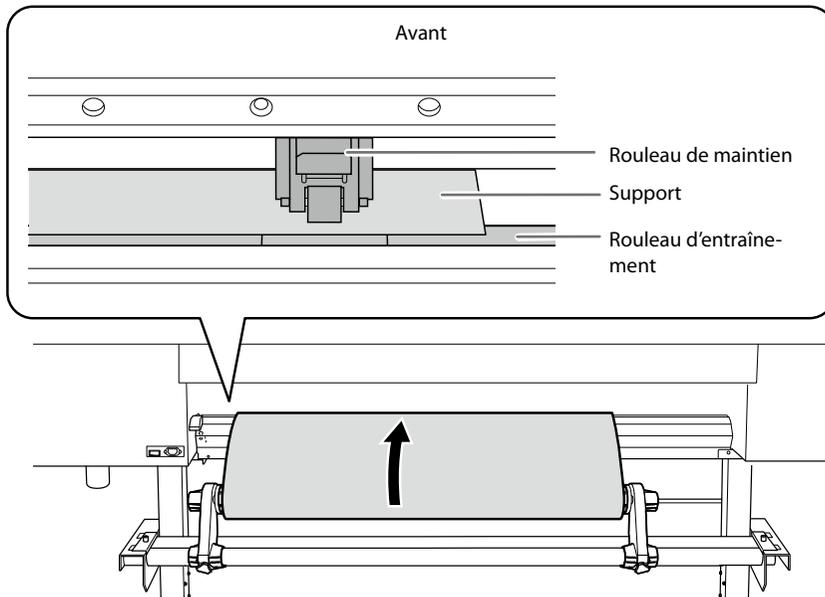


- 3.** Tirez le support sur le cylindre.

- 1** Ouvrez le couvercle avant.



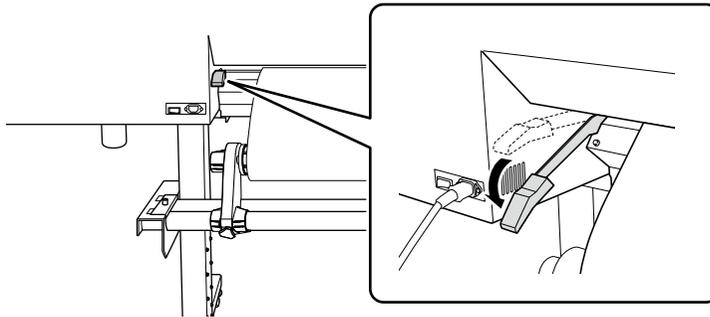
- 2** Faites passer le bord avant du support entre les rouleaux d'entraînement et les rouleaux de maintien.



**3 Abaissez le levier de chargement arrière.**

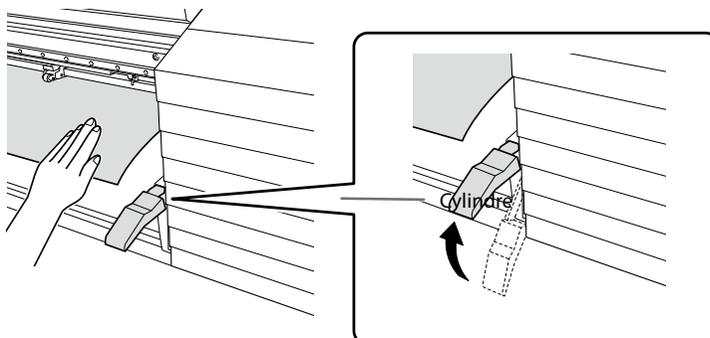
Le support est bloqué en position.

Le message "CLOSE FRONT COVER" apparaît à l'écran mais poursuivez les opérations sans fermer le couvercle avant.

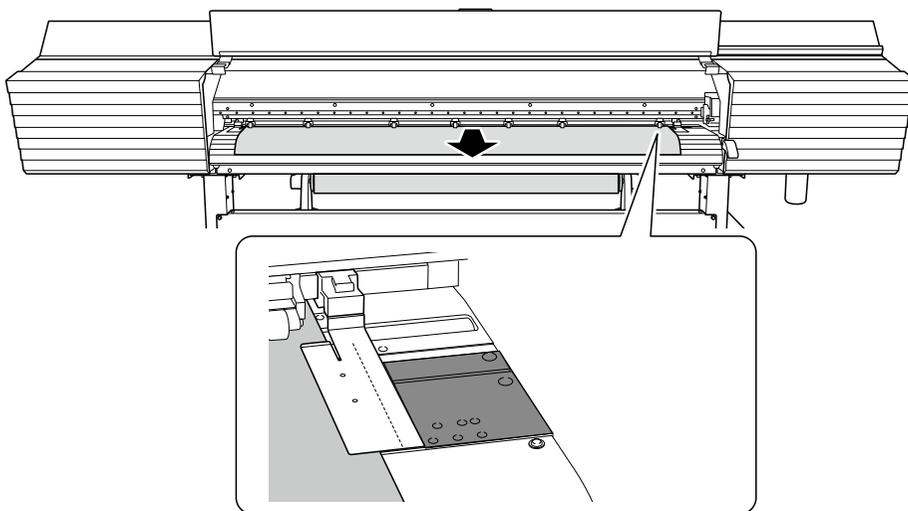


**4 (Passez à l'avant de l'imprimante.) Poussez le support légèrement vers le bas et relevez le levier de chargement (avant).**

Le support est libéré.



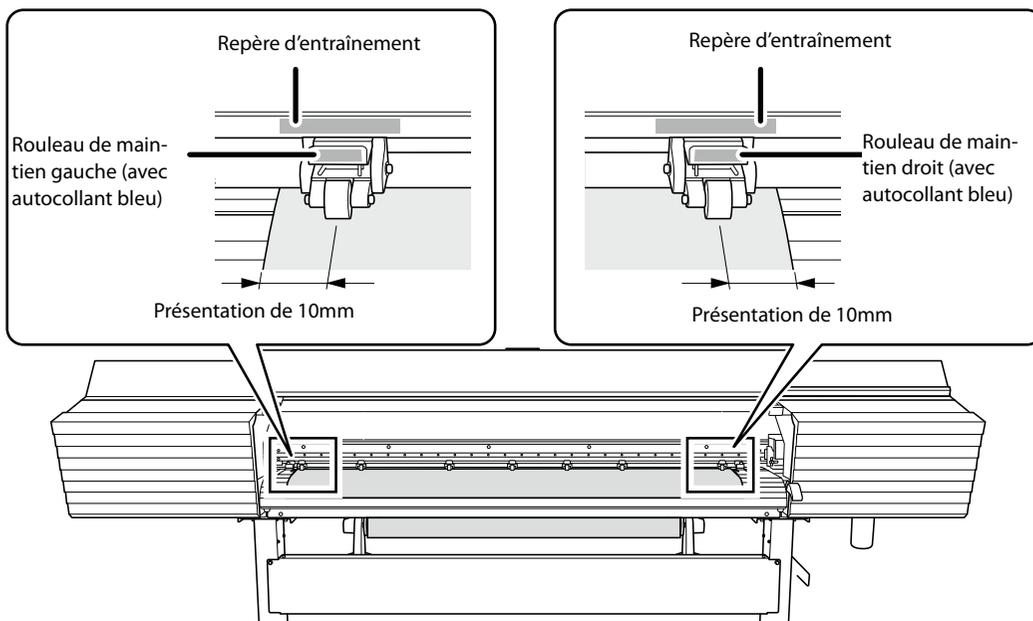
**5** Tirez le support sur le cylindre.



**4.** Fixez le support.

**1** Placez les rouleaux de maintien gauche et droit (dotés d'autocollants bleus) sur les bords du support.

Placez les rouleaux de maintien dans les plages indiquées par les motifs. Placez-les à environ 10mm du bord du support.

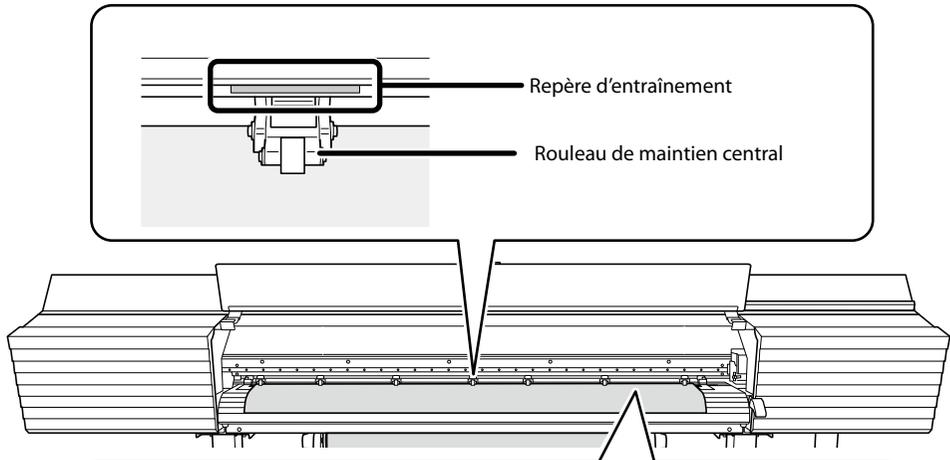


**Si vous voulez corriger la position du support, retournez à l'étape 2.**

Si vous tentez d'ajuster la position du support en tirant dessus, celui-ci risque d'avancer de travers et de nuire à la qualité d'impression.

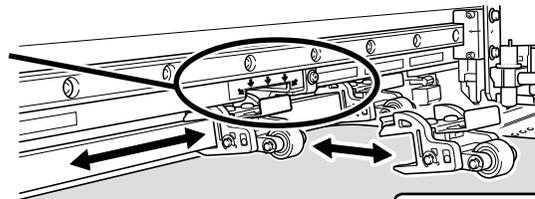
**2 Placez les rouleaux de maintien centraux au-dessus de tous les rouleaux d'entraînement couverts par le support.**

Les repères indiquent la position des rouleaux d'entraînement. Retirez les rouleaux de maintien centraux superflus.



**Monter et démonter les rouleaux de maintien centraux**

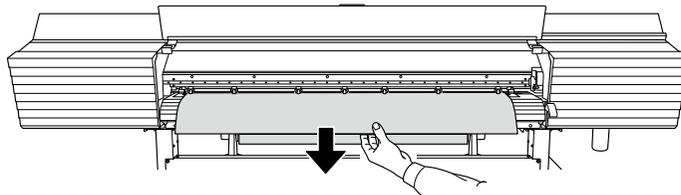
Lieu de montage/démontage



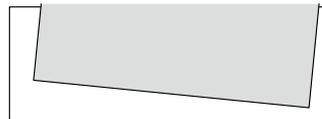
**Montage:**  
Insérez puis faites glisser le long du rail.

**Démontage:**  
Faites glisser puis tirez.

**3 Tenez le support au centre et déroulez-le doucement en veillant à le maintenir bien droit et bien tendu.**



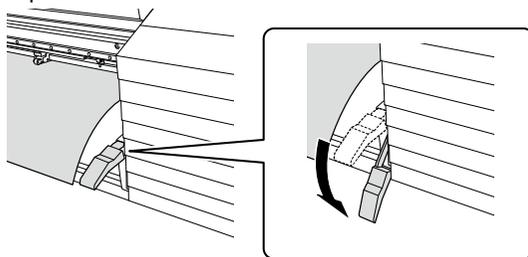
**Correct**



**Incorrect**

### 4 Abaissez le levier de chargement avant.

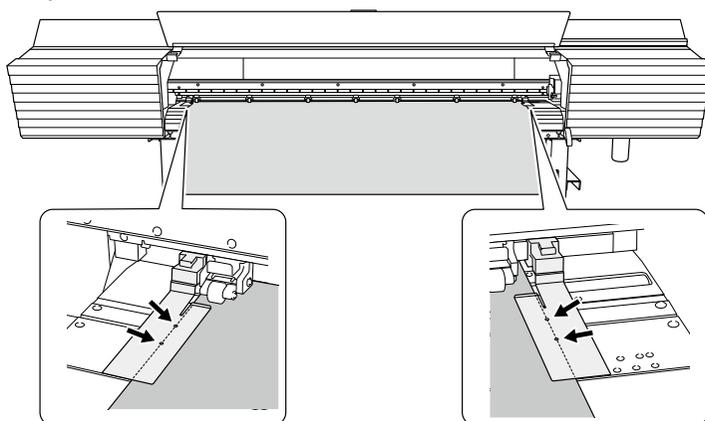
Le support est bloqué en position.



### 5 Alignez les bords du support avec le centre des orifices des pinces de support.

Lorsque vous effectuez une découpe uniquement, n'utilisez pas les pinces de support.

☞ "Mise sous tension", p. 22



### 6 Fermez le couvercle avant.

Si le message "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" apparaît à l'écran, appuyez sur [ENTER].

Quand vous refermez le couvercle avant, le chariot d'impression se déplace et détecte la largeur du support. Cette opération s'appelle "initialisation". A la fin de l'initialisation, [SETUP] s'allume et la largeur imprimable est affichée à l'écran. L'installation du support est alors terminée.

**Important: Retirez le support en rouleau lorsque vous ne l'utilisez pas.**

Ne laissez pas de rouleau de support trop longtemps sur la machine. Retirez toujours les rouleaux non utilisés. Si vous laissez un rouleau de support sur la machine, il va s'affaisser ce qui nuira à l'impression et risque d'engendrer des problèmes de moteur.

## Etape 2: Réglage initial (alignement pour l'impression bidirectionnelle)

Cette machine travaille en mode d'impression bidirectionnelle (les têtes impriment à l'aller et au retour). Cette méthode réduit le temps de production mais elle peut occasionner un léger décalage d'alignement entre l'impression à l'aller et au retour. Ce réglage est nécessaire dans les cas suivants:

- Lors de la première utilisation de la machine.
- Lors d'un changement de support.
- Quand un simple réglage de l'alignement pour impression bidirectionnelle n'améliore pas l'impression ("Alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 118)

2

### 1. Imprimez le motif de réglage pour impression bidirectionnelle.

1 Appuyez sur [MENU].

2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀◆
ADJUST BI-DIR ▶
```

3 Appuyez sur [▶] puis sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
ADJUST BI-DIR. ◀◆
DETAIL SETTING ▶
```

4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
DETAIL SETTING ◀◆
TEST PRINT ↵
```

5 Appuyez sur [ENTER].  
L'appareil imprime un motif de test.

### 2. Entrer les valeurs de correction

1 Après l'impression, appuyez sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
DETAIL SETTING ◀◆
SETTING NO. 1 ▶
```

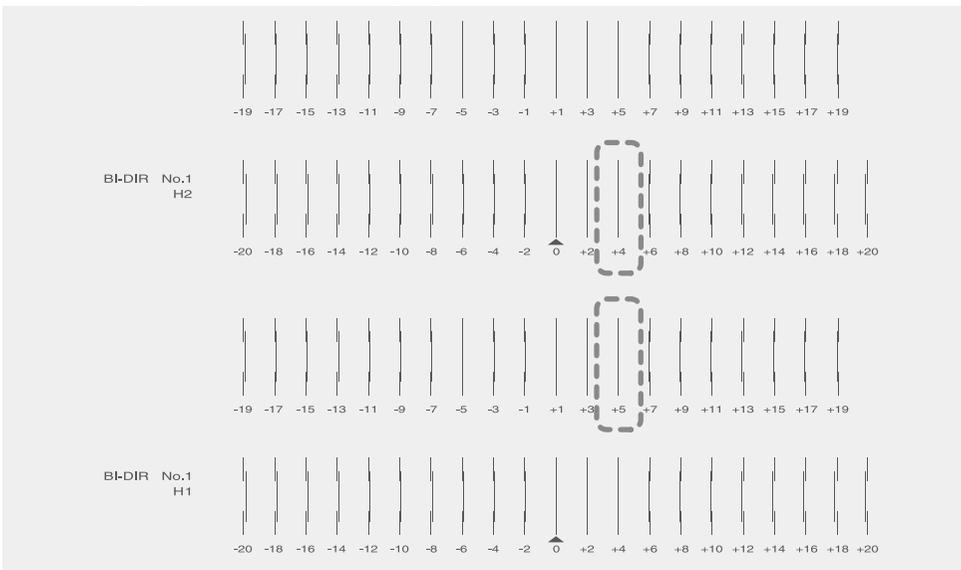
2 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
H1 H2 ◀◆▶
0 0 ↵
```

2

**3 Examinez le test d'impression et déterminez les valeurs de correction de "BI-DIR NO.1 H1" à "BI-DIR NO.1 H2".**

Le test d'impression est constitué de groupes de deux traits. Sélectionnez la valeur produisant le meilleur alignement entre les deux traits. Pour l'exemple suivant, choisissez "+5" pour H1 et "+4" pour H2. Si vous ne parvenez pas à trancher entre deux valeurs adjacentes, sélectionnez la valeur intermédiaire (vous pouvez entrer des valeurs par pas de "0.5").



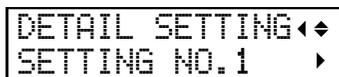
**4 Entrez les valeurs de correction pour "H1" ~ "H2".**

① Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.

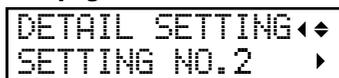


② Quand vous avez terminé le réglage, cliquez sur [ENTER].

L'affichage suivant apparaît à l'écran.



**5 Appuyez sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.**



**6 Entrez les valeurs de correction pour "BI-DIR NO.2 H1" ~ "BI-DIR NO.2 H2" de la même manière qu'à l'étape 4.**

**7 Recommencez l'étape 1 pour vérifier la correction.**

Pour toutes les valeurs de correction, vérifiez que les traits verticaux indiqués par "▲" (valeur de correction actuelle) ont un alignement optimal. Si une autre paire de traits a un meilleur alignement, changez à nouveau les valeurs de correction.

**8 Quand la correction est bonne, appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.**

## Etape 3: Réglages en série

Pour garantir un résultat optimal en fonction de la taille et du type de support utilisé, vous pouvez régler divers paramètres. Cependant, le réglage de chaque paramètre individuel représente un gros travail. Vous pouvez donc utiliser le menu "MEDIA SETTING" pour régler un minimum de paramètres absolument nécessaires. Vous pouvez sauvegarder vos réglages sous forme de présélection (preset).

Notez que vous pouvez régler individuellement tous les paramètres décrits ici.

### 1. Lancez le menu "MEDIA SETTING".

#### 1 Chargez le support.

Vérifiez qu'il est bien tendu. Si ce n'est pas le cas, certains réglages comme les valeurs de correction ne seront pas bons.

☞ "Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27, "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68

#### 2 Appuyez sur [MENU].

#### 3 Appuyez sur [ENTER].



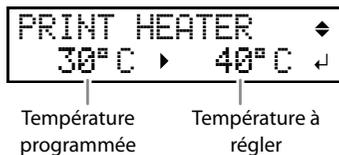
Si vous voulez annuler l'ensemble de réglages avant leur terme, voyez la page suivante.

☞ "Annuler l'ensemble des réglages avant leur terme", p. 49

### 2. Réglez la température du chauffage d'impression et du séchoir. (Réglage distinct ☞ P.115)

#### 1 Réglez la température "PRINT HEATER" avec [▲] ou [▼].

Température recommandée: 40 °C



#### 2 Confirmez avec [ENTER].

#### 3 Réglez la température "DRYER" avec [▲] ou [▼].

Température recommandée: 45°C



#### 4 Confirmez avec [ENTER].

### 3. Réglez la hauteur des têtes d'impression. (Réglage distinct P.122)

- 1 Appuyez sur [←] pour choisir "CHANGE".

```
HEAD HGT LOW  ▶▶
[CHANGE] NEXT  ↵
```

- 2 Confirmez avec [ENTER].

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour passer au paramètre suivant.

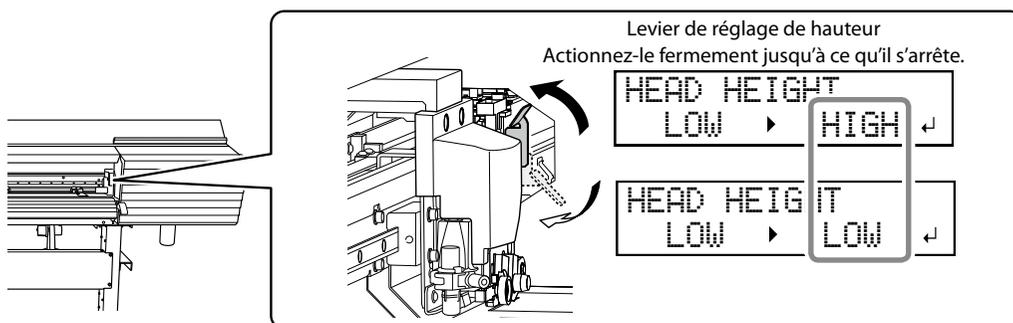
- 3 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle avant.

```
HEAD HEIGHT
LOW  ▶  LOW  ↵
```

- 4 Actionnez le levier pour régler la hauteur des têtes.

Quand vous changez la position du levier de réglage de hauteur, l'affichage change à l'écran.

Quand vous déplacez le levier dans la direction "High", le signal sonore retentit deux fois. Il ne retentit qu'une fois pour indiquer la direction "Low".



#### Memo

En règle générale, actionnez le levier de réglage de hauteur vers le bas ("Low"). Si le support se froisse ou se détache du cylindre, choisissez la position haute ("High").

- 5 Fermez le couvercle avant.

## 4. Réglez l'avance (pour réduire les bandes horizontales). (Réglage distinct P.119)

### Memo

"Feed" correspond au sens de l'avance du support. Un changement subtil de l'avance du support dû à l'épaisseur de ce dernier peut provoquer l'apparition de bandes horizontales sur l'objet imprimé.

#### 1 Appuyez sur [←] pour choisir "SET".

```
CALIBRATION  ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
```

#### 2 Confirmez avec [ENTER].

La machine imprime un test de réglage de l'avance.

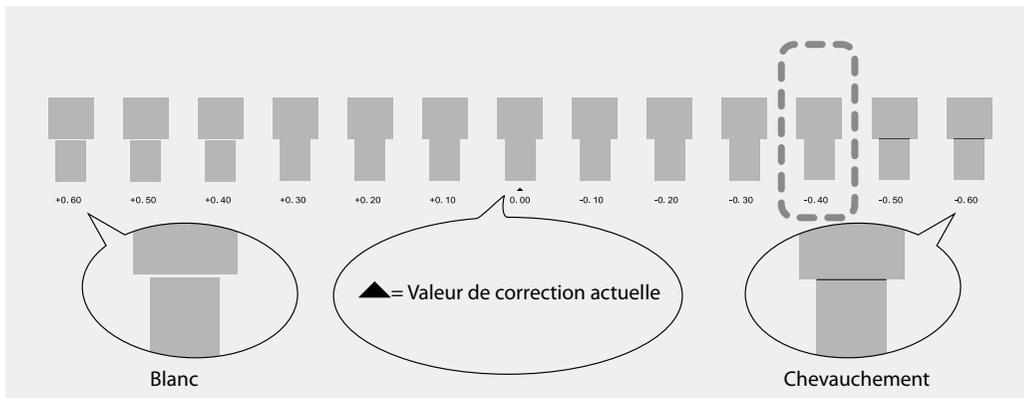
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour passer au paramètre suivant.

#### 3 Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
ADJ. VALUES ↵
```

#### 4 Examinez le test d'impression et déterminez les valeurs de correction.

Sélectionnez la valeur minimisant le blanc et le chevauchement entre les rectangles supérieur et inférieur. Pour l'exemple suivant, choisissez "-0.40". Si vous ne parvenez pas à faire votre choix entre deux valeurs, sélectionnez une valeur intermédiaire.



#### 5 Appuyez sur [Δ] ou [▽] pour sélectionner la valeur de correction.

```
CALIBRATION  ▲▼
0.00% ▶+0.40% ↵
```

#### 6 Confirmez avec [ENTER].

#### 7 Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

#### 8 Confirmez avec [ENTER].

Le motif test est réimprimé. Vérifiez que le blanc/le chevauchement minimum correspond à la valeur indiquée par "▲" (la valeur de correction choisie). Si le blanc/le chevauchement est moindre avec une autre valeur, recommencez le réglage à partir de l'étape .

Si vous la valeur de correction est bonne, appuyez de nouveau sur [ENTER].

- 9 Appuyez sur [→] pour choisir "DONE".

```

REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵
    
```

- 10 Confirmez avec [ENTER].

## 2 5. Réglez l'alignement pour l'impression bidirectionnelle. (Réglage distinct P.118)

- 1 Appuyez sur [←] pour choisir "SET".

```

ADJUST BI-DIR. ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
    
```

- 2 Confirmez avec [ENTER].

La machine imprime un test de la correction bidirectionnelle.

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour passer au paramètre suivant.

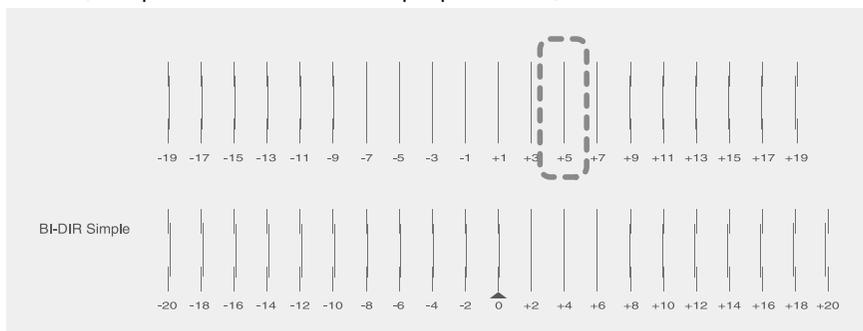
- 3 Appuyez sur [ENTER].

```

INPUT
  ADJ. VALUES  ↵
    
```

- 4 Examinez le test d'impression et déterminez les valeurs de correction.

Sélectionnez la valeur produisant le meilleur alignement entre les deux traits. Pour l'exemple suivant, choisissez "+5". Si vous ne parvenez pas à trancher entre deux valeurs adjacentes, sélectionnez la valeur intermédiaire (vous pouvez entrer des valeurs par pas de "0.5").



- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.

```
ADJUST BI-DIR.  ▲
                0 ▶ 5 ▼
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].

- 7 Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ▼
```

- 8 Confirmez avec [ENTER].

Le motif test est réimprimé. Vérifiez que les traits verticaux indiqués par "▲" (valeur de correction actuelle) ont un alignement optimal. Si une autre paire de traits a un meilleur alignement, recommencez le réglage à partir de l'étape 5.

Si vous la valeur de correction est bonne, appuyez de nouveau sur [ENTER].

- 9 Appuyez sur [→] pour choisir "DONE".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ▼
```

- 10 Confirmez avec [ENTER].

## 6. Réglez les paramètres de découpe si nécessaire.

- 1 Appuyez sur [←] ou [→] pour choisir "NEXT" ou "SET".

Choisissez "NEXT" si vous imprimez uniquement. Choisissez "SET" si vous voulez effectuer une découpe (impression plus découpe ou impression avec hirondelles plus découpe).

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET]  NEXT  ▼
```

- 2 Confirmez avec [ENTER].

Si vous avez choisi "SET", passez à l'étape suivante.

Si vous avez choisi "NEXT", passez à l'étape 10.

## 7. Réglez la pression de la lame. (Réglage distinct ↗ P.131)

### Memo

Pour obtenir une découpe optimale, effectuez un test de découpe pour régler la pression de la lame.

- 1 Appuyez sur [←] pour choisir "SET".

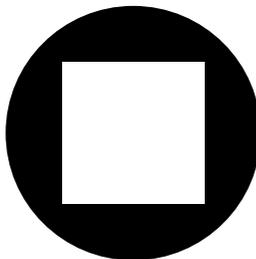
```
CUT FORCE  ◀▶
[SET]  NEXT  ▼
```

**2 Confirmez avec [ENTER].**

La machine effectue un test de découpe.

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour passer au paramètre suivant.

**3 Séparez les deux formes découpées (un cercle et un carré).**



**4 <Les deux formes se détachent ensemble/la couche inférieure est également découpée>**

Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```
CONTINUE ADJ.? <>
[YES] DONE      ↵
```

<Les deux formes se détachent séparément>

Appuyez sur [→] pour choisir "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? <>
YES [DONE]      ↵
```

**5 Confirmez avec [ENTER].**

Si vous avez choisi "YES", passez à l'étape suivante.

Si vous avez choisi "DONE", passez à l'étape 8.

**6 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la pression de la lame.**

Si deux objets se détachent ensemble ⇒ augmentez la pression de la lame.

Si la couche inférieure est également découpée ⇒ réduisez la pression de la lame.

```
CUT FORCE      ▲
50gf  ▶ 60gf  ↵
```

**7 Confirmez avec [ENTER].**

La machine recommence un test de découpe. Vérifiez le résultat.

**8 <Les deux formes se détachent ensemble/la couche inférieure est également découpée>**

Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```
REDO ADJ.?   <>
[YES]  DONE  ↵
```

**<Les deux formes se détachent séparément>**

Appuyez sur [➤] pour choisir "DONE".

```

REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵

```

**9 Confirmez avec [ENTER].**

Si vous sélectionnez "YES", un nouveau test de découpe est effectué. Refaites le réglage de l'étape 6.

Si vous avez choisi "DONE", passez à l'étape 9.

**8. Corrigez l'alignement des positions d'impression et de découpe. (Réglage distinct ⇐ P.133)****Memo**

Un décalage subtil entre l'impression et la découpe peut être dû à l'épaisseur du support ou à la hauteur des têtes. Effectuez toujours une correction en fonction du support utilisé.

**1 Appuyez sur [←] pour choisir "SET".**

```

PRINT-CUT ADJ. ◀▶
[SET]  NEXT  ↵

```

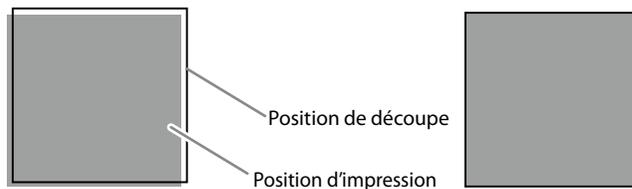
**2 Confirmez avec [ENTER].**

La machine imprime et découpe le motif de test (P&amp;C1). Le motif de test est imprimé à trois endroits sur le support: aux deux bords et au centre.

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour passer au paramètre suivant.

**3 Vérifiez le résultat du test (P&C1).**

Vérifiez si la position de découpe coïncide avec la position d'impression.



Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées

Les positions d'impression et de découpe sont alignées

**4 <Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées>**

Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```

CONTINUE ADJ.? ◀▶
[YES] DONE  ↵

```

<Les positions d'impression et de découpe sont alignées>

Appuyez sur [→] pour choisir "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? <>
YES [DONE] ↓
```

**5 Confirmez avec [ENTER].**

Si vous avez choisi "YES", le motif de test (P&C2) pour régler les valeurs de correction est imprimé et découpé. Passez à l'étape suivante.

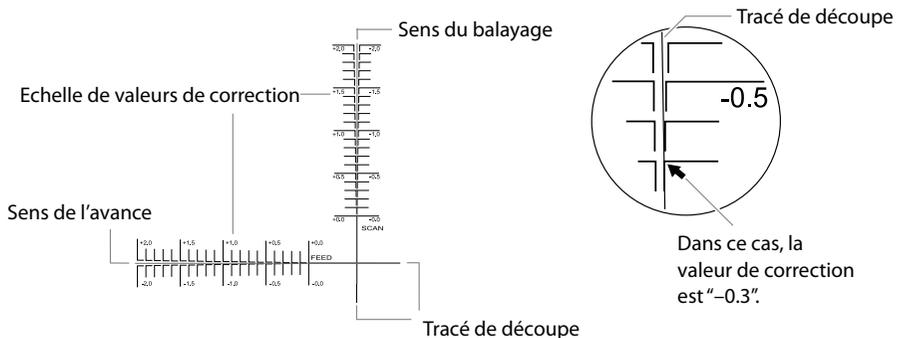
Si vous avez choisi "DONE", passez à l'étape 9.

**6 Appuyez sur [ENTER].**

```
INPUT
ADJ. VALUES ↓
```

**7 Vérifiez les valeurs de correction sur base du motif de test (P&C2).**

Le point d'intersection entre le tracé de découpe et l'échelle de valeurs de correction correspond à la valeur de correction. Vérifiez la correction dans le sens du balayage du chariot ("Scan") et dans le sens de l'avance ("Feed").



**8 Réglez les valeurs de correction pour l'avance ("F") et le balayage ("S").**

① Utilisez [▲] ou [▼] pour entrer la valeur de correction dans le sens de l'avance (F – Feed).

```
F: +0.30 > -0.30mm
S: -0.40 > -0.20mm ↓
```

② Utilisez [←] ou [→] pour entrer la valeur de correction dans le sens du balayage (S – Scan).

```
F: +0.30 > -0.30mm
S: -0.40 > -0.20mm ↓
```

③ Quand vous avez terminé le réglage, cliquez sur [ENTER].

La machine imprime et découpe à nouveau le motif de test (P&C1). Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.

**9 <Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées>**

Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```
REDO ADJ.? <>
[YES] DONE ↓
```

**<Les positions d'impression et de découpe sont alignées>****Appuyez sur [►] pour choisir "DONE".**

```

REDO ADJ. ?  ◀ ▶
YES  [DONE]  ↵

```

**10 Confirmez avec [ENTER].**

Si vous sélectionnez "YES", un nouveau test d'impression et de découpe (P&C1) est effectué. Refaites le réglage de l'étape 7.

Si vous avez choisi "DONE", passez à l'étape suivante.

**9. Corrigez l'alignement des positions d'impression et de découpe avec hirondelles. (Réglage distinct ↗ P.142)****Memo**

Si vous devez retirer puis recharger le support imprimé pour le découper, utilisez des hirondelles. Selon la composition du support, l'impression et la découpe peuvent ne pas être alignées même si vous utilisez des hirondelles. Dans ce cas, il faut régler l'alignement.

**1 Appuyez sur [◀] ou [►] pour choisir "NEXT" ou "SET".**

Choisissez "NEXT" si vous n'utilisez pas d'hirondelles. Choisissez "SET" si vous utilisez des hirondelles.

```

CROP-CUT ADJ.  ◀ ▶
[SET]  NEXT    ↵

```

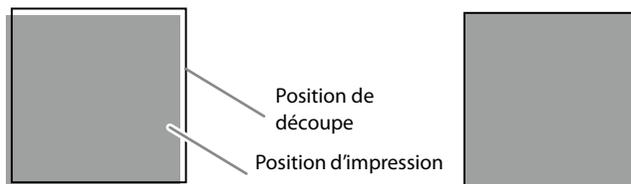
**2 Confirmez avec [ENTER].**

Si vous sélectionnez "SET", un motif test (C&C1) est imprimé et découpé. Passez à l'étape suivante.

Si vous avez choisi "NEXT", passez à l'étape 10.

**3 Examinez le résultat du test (C&C1).**

Vérifiez si la position de découpe coïncide avec la position d'impression.



Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées

Les positions d'impression et de découpe sont alignées

- 4 <Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées>  
Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```
CONTINUE ADJ.? <>
[YES] DONE      ↓
```

- <Les positions d'impression et de découpe sont alignées>  
Appuyez sur [→] pour choisir "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? <>
YES [DONE]     ↓
```

- 5 Confirmez avec [ENTER].

Si vous avez choisi "YES", le motif de test (C&C2) pour régler les valeurs de correction est imprimé et découpé. Passez à l'étape suivante.

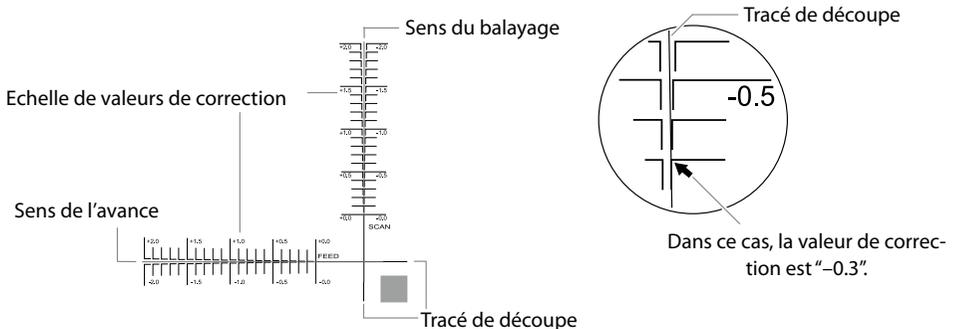
Si vous avez choisi "DONE", passez à l'étape 10.

- 6 Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↓
```

- 7 Vérifiez les valeurs de correction sur base du motif de test (C&C2).

Le point d'intersection entre le tracé de découpe et l'échelle de valeurs de correction correspond à la valeur de correction. Vérifiez la correction dans le sens du balayage du chariot ("Scan") et dans le sens de l'avance ("Feed").



- 8 Réglez les valeurs de correction pour l'avance ("F") et le balayage ("S").

- ① Utilisez [▲] ou [▼] pour entrer la valeur de correction dans le sens de l'avance (F – Feed).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↓
```

- ② Utilisez [←] ou [→] pour entrer la valeur de correction dans le sens du balayage (S – Scan).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↓
```

- ③ Quand vous avez terminé le réglage, cliquez sur [ENTER].

La machine imprime et découpe à nouveau le motif de test (C&C1). Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.

- 9 <Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées>  
Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```

REDO ADJ. ?   ◀▶
[YES]  DONE   ↵
  
```

- <Les positions d'impression et de découpe sont alignées>  
Appuyez sur [→] pour choisir "DONE".

```

REDO ADJ. ?   ◀▶
YES  [DONE]   ↵
  
```

- 10 Confirmez avec [ENTER].

Si vous sélectionnez "YES", un nouveau test d'impression et de découpe (C&C1) est effectué. Refaites le réglage de l'étape 7.

Si vous avez choisi "DONE", passez à l'étape suivante.

## 10. Réglez la méthode et le temps de séchage après l'impression. (Réglage distinct ↗ P.117)

- 1 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "ENABLE" ou "DISABLE".

```

FEED FOR DRY  ◀▶
DISABLE▶ENABLE ↵
  
```

Réglage  
actuel

Réglage modifié

### Memo: Méthode de séchage après l'impression

Déterminez si, après l'impression de la première page, le support doit avancer jusqu'à ce que le bord arrière de l'impression soit au-dessus du séchoir. Pour que toute la zone imprimée soit bien séchée, sélectionnez "ENABLE". Si vous sélectionnez "DISABLE", l'extrémité de l'objet imprimé n'avance pas jusqu'au séchoir (sauf si une autre impression suit la première).

- 2 Confirmez avec [ENTER].

- 3 Réglez le temps de séchage avec [▲] ou [▼].

```

DRYING TIME  ◀▶
10min ▶ 10min ↵
  
```

Réglage  
actuel

Réglage mo-  
difié

### Memo: Temps de séchage après l'impression

Réglez le temps de séchage après l'impression de la 1ère page. L'opération suivante ne commence qu'après écoulement de ce délai.

**Memo: Exemple de réglage du temps (indication générale):**

Le réglage du temps dépend du type de support et de la qualité d'impression.  
Condition: support en chlorure de vinyle non couché  
Temps: environ trois minutes

4 Confirmez avec [ENTER].

2

## 11. Sauvegardez les réglages comme présélection ('Preset').

1 Appuyez sur [←] pour choisir "SAVE".

```
PRESET      ◀▶  
[SAVE]     NEXT  ↵
```

2 Confirmez avec [ENTER].

Si vous choisissez "NEXT" et appuyez sur [ENTER], le message affiché à l'étape 7 apparaît. Les réglages effectués jusqu'à ce point ne sont pas sauvegardés. Ils sont cependant en vigueur et utilisés par la machine.

3 Choisissez la mémoire où vous voulez sauvegarder les réglages avec [▲] ou [▼].

Vous pouvez choisir une des mémoires NAME1~NAME8.

```
SAVE TO     ◆  
NAME1      ↵
```

4 Confirmez avec [ENTER].

5 Entrez le nom.

① Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir un caractère.

② Appuyez sur [▶] pour sélectionner la position suivante.

③ Entrez ensuite les autres caractères de la même façon.

Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères.

```
SET NAME    ◆▶  
            ↵
```

6 Confirmez avec [ENTER].

7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

```
COMPLETED
```

Les réglages du menu "MEDIA SETTING" sont terminés.

---

## Annuler l'ensemble des réglages avant leur terme

---

### Procédure

---

- 1 Appuyez sur [MENU] pendant que vous effectuez vos réglages.
- 2 Appuyez sur [←] pour choisir "YES".

```
QUIT SETTING  ◀▶  
[YES] NO      ↵
```

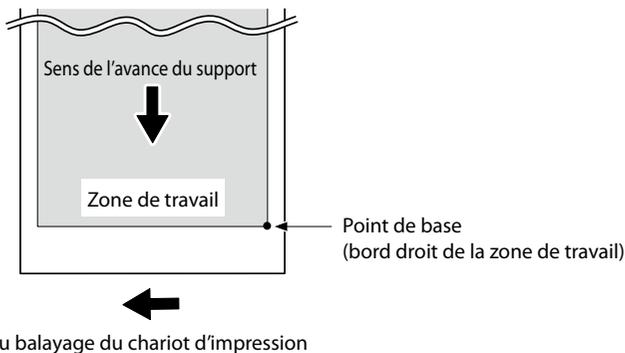
- 3 Confirmez avec [ENTER].  
L'affichage suivant apparaît à l'écran.

```
MENU ◀▶  
MEDIA SETTING ↵
```

Si vous sélectionnez "NO" à l'étape 2, vous retrouvez l'affichage en vigueur après la pression sur [MENU].

## Etape 4: Réglage du point de base

Réglez le point de base (origine) pour déterminer la zone de travail sur le support chargé. Le point de base détermine le bord droit de la zone de travail. Vous pouvez imprimer sans régler le point de base mais la définition de la zone de travail évite le gaspillage de support et permet d'imprimer à l'endroit voulu. Effectuez ce réglage pour chaque page individuelle. Dès que l'impression d'une page est finie, le point de base retrouve sa valeur par défaut.

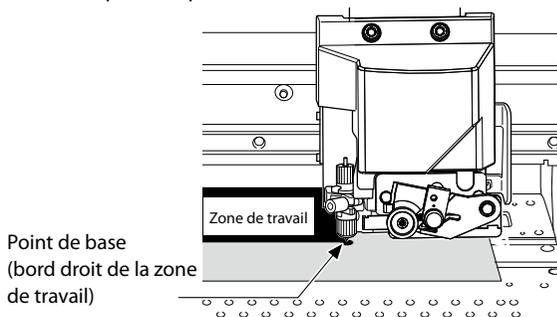


### Memo

- Notez que pour les motifs de test, les positions des bords gauche et droit ne sont pas ramenées à leur valeur par défaut.
- Si vous utilisez un enrouleur de support (en option), n'appuyez pas sur [▲] après la configuration du support. Une pression sur [▲] entraînerait un arrêt d'urgence de la machine pour protéger le moteur.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [←], [→], [▲] ou [▼] pour amener le centre de la lame sur le point de base voulu. Seul le chariot de découpe se déplace.



- 2 Quand la position est réglée, appuyez sur [FUNCTION]. L'affichage suivant apparaît à l'écran.



**3 Confirmez avec [ENTER].**

[BASE] s'allume. Quand l'écran affiche le caractère "B" et la largeur d'impression disponible à partir de la position choisie, le réglage est terminé.

```
W1100mm
B
```

## Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal

2

Nous vous conseillons d'effectuer un test avant de lancer l'impression pour vous assurer qu'il ne manque pas de points. S'il manque des points, effectuez un nettoyage (normal) de la tête d'impression.

**Memo**

- Si vous ne faites que de la découpe, cette opération est inutile.
- Quand vous effectuez des tests d'impression successifs, vous pouvez choisir "SCAN" (impression verticale) ou "FEED" (impression horizontale) comme position d'impression pour le deuxième test et les suivants à comparer au premier.

☞ "Imprimer des motifs tests agencés horizontalement", p. 149

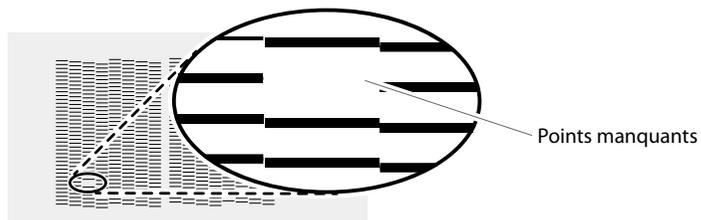
### 1. Effectuez un test d'impression.

**1 Appuyez sur [FUNCTION].****2 Appuyez sur [V] puis sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.**

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ↵
```

**3 Appuyez sur [ENTER].**

L'appareil imprime un motif de test.

**4 Vérifiez s'il manque des points sur le motif test.**

Les blocs manquants indiquent les points manquants.

**5 Refermez le couvercle avant s'il est ouvert.**

S'il n'y a pas de points manquants, cette opération est terminée. Appuyez sur [FUNCTION] pour retourner à la page originale.

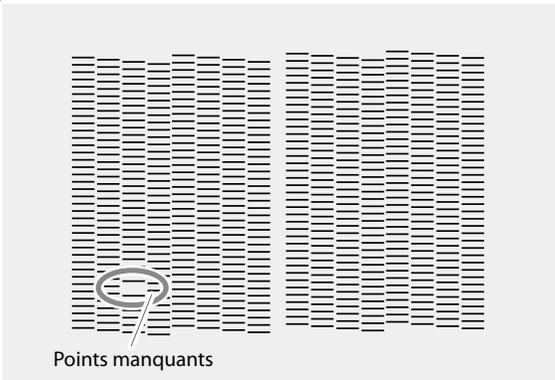
Si le message "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" apparaît à l'écran, appuyez sur [ENTER].

## 2. Effectuez un nettoyage normal.

- 1 Appuyez sur [FUNCTION].
- 2 Appuyez sur [▼], [▶] puis sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
CLEANING      ◀◆
NORMAL CL.    ↵
```

- 3 Voyez s'il manque des points sur l'impression test pour un groupe de têtes d'impression.



### Si le résultat du test d'impression est difficile à interpréter

Examinez le résultat sous différents angles dans un endroit bien éclairé. Profitez de la lumière réfléchie pour effectuer un contrôle visuel.

- 4 Appuyez sur [ENTER].

L'affichage illustré ci-dessous apparaît et le nettoyage démarre. La durée résiduelle (approximative) de l'opération est affichée à l'écran. (L'affichage ci-dessous est un exemple: "01:45" = "1 minute et 45 secondes")

```
CLEANING...
>>          01:45
```

Quand le nettoyage est terminé, l'affichage ci-dessous réapparaît.

```
NORMAL CL.   ◀◆
              ↵
```

- 5 Appuyez sur [FUNCTION] pour retourner à la page originale.
- 6 Recommencez l'étape 1 pour vérifier la qualité d'impression.

### Memo

Si vous souhaitez effectuer plusieurs tests d'impression d'affilée, il est inutile de régler l'origine (la base) pour la deuxième impression et les suivantes. Cependant, si une des opérations suivantes est effectuée entre deux tests, le point de base est initialisé et doit être réglé à nouveau.

- Coupure de feuille
- Impression et découpe de données
- Annulation des réglages

Si le problème persiste, recommencez le nettoyage normal des têtes. Si l'imprimante n'a pas été utilisée depuis longtemps, le problème peut persister après deux ou trois nettoyages. Si le problème persiste, passez à une autre méthode de nettoyage.

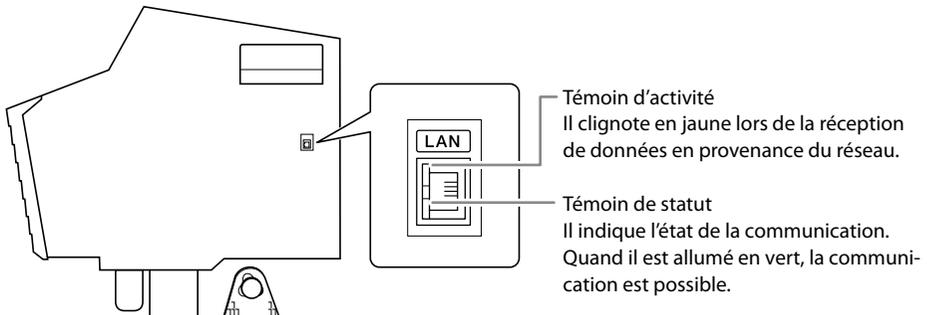
☞ "Si le nettoyage normal ne suffit pas", p. 81

## Etape 6: Lancer la production

### Memo

Vérifiez que la communication est possible via l'interface Ethernet.

La communication est possible si le témoin du connecteur Ethernet situé sur le côté de l'imprimante est allumé en vert.



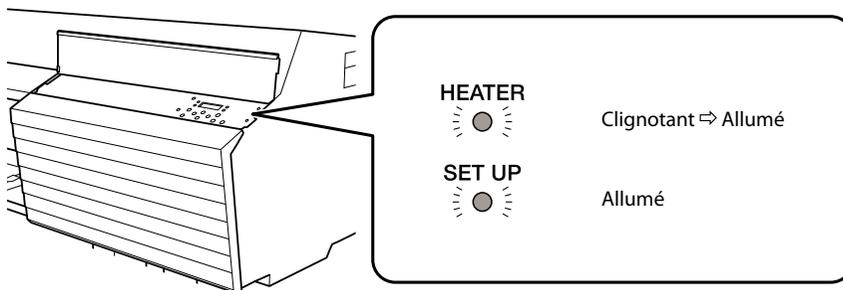
### ATTENTION

**Ne touchez jamais le chariot d'impression durant le fonctionnement.**

Le chariot d'impression se déplace à une vitesse élevée et risque de vous blesser.

### Procédure

- 1 Fermez le couvercle avant.**
- 2 Vérifiez que [SETUP] est allumé.**  
Si [SETUP] est éteint, le levier de chargement est relevé. Abaissez le levier de chargement.
- 3 Attendez que [HEATER] cesse de clignoter et reste allumé.**



- 4 Vérifiez que l'affichage suivant (la page principale) apparaît.**  
Si ce n'est pas le cas, appuyez sur [MENU].  
Si le message "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" apparaît à l'écran, appuyez sur [ENTER].

W1100nm

### 5 Lancez la transmission des données sur l'ordinateur.

Créez ces données avec un logiciel de CAO. Pour savoir comment générer ces données, voyez la documentation accompagnant votre logiciel.

Pour effectuer une découpe ou une impression suivie d'une découpe, il faut inclure les données de découpe. Pour savoir comment générer ces données, voyez la documentation accompagnant le logiciel RIP fourni.

#### Memo

Durant la transmission de données, "FILLING" ou "CLEANING" peut apparaître à l'écran. Ces mentions indiquent les préparatifs pour le travail. La production commencera après écoulement du délai affiché.

#### Important: La production est impossible dans les cas suivants

- La machine ne fonctionne pas tant qu'un couvercle (avant, gauche ou droit) est ouvert.
- N'ouvrez jamais un couvercle (avant, gauche ou droit) durant la production. Cela arrêterait l'impression.
- Les données transmises par l'ordinateur ne sont pas reçues tant que [SETUP] est éteint.
- L'impression ne démarre que quand [HEATER] s'allume. (Si le chauffage d'impression ("PRINT HEATER") et le séchoir ("DRYER") sont réglés sur "OFF", il est possible d'imprimer quand [HEATER] est éteint.)

☞ "Réglage de la température durant le préchauffage", p. 115

- Les données transmises par l'ordinateur ne sont pas acceptées si la page principale n'est pas affichée.

#### Important: Points à observer

- Avant l'impression, vérifiez si les pinces pour support sont en place. Faute de quoi, le support peut gondoler et heurter les têtes d'impression.
- Ne touchez jamais le support durant le travail. Cela risquerait de bloquer l'avance du support ou de provoquer un frottement de ce dernier contre les têtes, entraînant un bourrage ou un endommagement des têtes.
- Laissez le levier de chargement relevé quand vous n'utilisez pas la machine.

#### Important: Si vous ne comptez pas utiliser le support pendant un petit moment, retirez-le et entreposez-le dans un lieu

- Sinon, le support risque de s'endommager, ce qui peut nuire à la qualité d'impression. Si vous ne comptez pas utiliser le support pendant un petit moment, retirez-le et entreposez-le dans un lieu adapté.

# Réglage de base pour la découpe

## Conseils et astuces pour la découpe

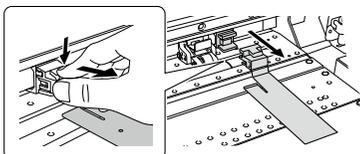
- Réglez le paramètre "PREFEED" sur "ENABLE" pour que la machine fasse automatiquement avancer le support puis le rembobine à nouveau avant la découpe. Il est alors inutile de dévider le support à l'arrière de la machine avant l'opération.
  - ☞ "Eviter des tractions excessives sur le support", p. 56
- Lorsque vous effectuez la découpe, coupez le chauffage d'impression et le séchoir, et attendez que la température baisse: la découpe est parfois plus régulière.
  - ☞ "Réglage de la température du chauffage du support", p. 113
- L'extrémité du capuchon du cutter peut griffer, salir ou endommager la surface imprimée. Dans ce cas, augmentez l'avance de la lame.
  - ☞ "Réglage précis de la profondeur de découpe", p. 131

2

## Remarque importante sur la découpe

***Lorsque vous effectuez une découpe uniquement, n'utilisez pas les pinces de support.***

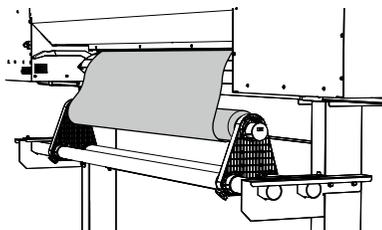
Lorsque vous n'effectuez qu'une découpe, retirez les pinces de support ou placez-les à un endroit où elles ne bloquent pas le support.



***Pour faire une découpe uniquement sur un support en rouleau, laissez du mou à l'arrière de la machine. (Ou réglez "PREFEED" sur "ENABLE".)***

Cela évite les erreurs liées au moteur et les chutes de rouleau dues à une traction excessive sur le support.

- ☞ Pour en savoir plus sur "PREFEED", lisez la section suivante. "Eviter des tractions excessives sur le support", p. 56



***Quand la découpe suit l'impression, attendez que l'encre soit suffisamment sèche.***

Réglez le temps de séchage avec le logiciel RIP. Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP. Le temps de séchage dépend du support utilisé.

## Eviter des tractions excessives sur le support

### Procédure

1 Appuyez sur [MENU].

2 Appuyez sur [Δ] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU      ◀◀
CUTTING MENU ▶
```

3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [Δ] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◀
PREFEED      ▶
```

4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
PREFEED      ◀◀
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

5 Appuyez sur [Δ] ou [▼] pour choisir "ENABLE".

```
PREFEED      ◀◀
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

6 Confirmez avec [ENTER].

7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Cela permet à la machine d'avancer le support en fonction de la taille des données transmises par l'ordinateur avant d'effectuer la découpe. Vous évitez ainsi de devoir tourner les flasques à la main pour avancer le support quand vous découpez. Notez cependant que cette fonction avance aussi le support lorsque vous imprimez; dans ce cas, réglez-la sur "DISABLE".

### Réglage d'usine

[PREFEED]: DISABLE

## Test de découpe et réglage de pression de la lame

Pour une découpe de qualité, nous vous conseillons d'effectuer un test de découpe du support au préalable. Réglez la pression de la lame en fonction de la qualité de la découpe.

### 1. Effectuez un test de découpe.

- 1 Fermez le couvercle avant.
- 2 Appuyez sur [◀], [▶], [▲] or [▼] pour amener le chariot de découpe à l'endroit voulu pour le test de découpe.  
Vous pouvez choisir l'emplacement du test de découpe.

- 3 Appuyez sur [FUNCTION].

- 4 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```

FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
  
```

- 5 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```

CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT   ↵
  
```

- 6 Appuyez sur [ENTER].  
La machine effectue un test de découpe.

### 2. Réglez la pression de la lame.

- 1 Appuyez sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```

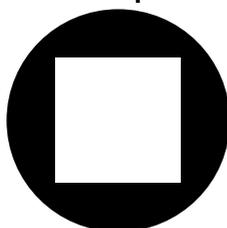
CUT CONFIG ◀◆
FORCE      ▶
  
```

- 2 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```

FORCE      ◀◆
50gf     ▶ 50gf ↵
  
```

- 3 **Détachez les objets découpés pour vérifier la qualité de la découpe.**



**<Les deux formes se détachent séparément>**

Vous n'avez pas besoin d'effectuer le réglage car la pression de la lame est bonne.

**<Les deux formes se détachent ensemble/la couche inférieure est également découpée>**

Passez à l'étape suivante pour régler la pression de la lame.

- 4 **Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le réglage.**

**<Les deux formes se détachent ensemble>**

Augmentez la pression de la lame.

**<La couche inférieure est aussi découpée>**

Réduisez la pression de la lame.

- 5 **Confirmez avec [ENTER].**

- 6 **Appuyez sur [FUNCTION] pour retourner à la page originale.**

- 7 **Recommencez l'étape 1 pour vérifier la correction.**

Dans le menu "CUT CONFIG", vous pouvez effectuer des réglages pour d'autres paramètres de découpe en plus de la pression de la lame. Voyez la page suivante.

☞ "Affiner les réglages de découpe", p. 129

# Impression et découpe avec hirondelles

## Qu'est-ce que les hirondelles?

Les hirondelles ou traits de coupe permettent d'aligner les positions.

Si le support imprimé doit être retiré puis rechargé pour être découpé (après plastification, par exemple), il faut aligner les positions d'impression et de découpe. L'impression d'hirondelles (ou traits de coupe) facilite l'alignement des positions d'impression et de découpe.

Dans ce manuel, cette méthode de travail est appelée "impression et découpe avec hirondelles".

### Aperçu de l'impression et découpe avec hirondelles

2

#### 1. Impression avec hirondelles (p. 60)

Imprimez avec des hirondelles comme repères.



#### 2. Retrait du support de l'imprimante (p. 61)

Retirez le support imprimé de la machine.  
Effectuez la plastification ou tout autre traitement externe.



#### 3. Rechargement du support et découpe (p. 61)

Chargez à nouveau le support et découpez-le.  
Utilisez les hirondelles pour aligner les positions et effectuez la découpe.

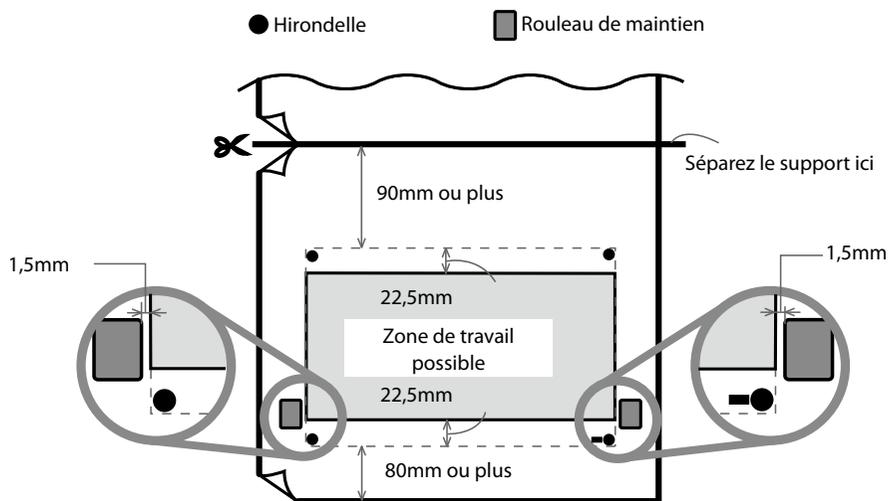
## Procédure d'impression et découpe avec hirondelles

### 1. Impression avec hirondelles

- 1 **Effectuez les réglages nécessaires dans votre logiciel RIP pour imprimer avec des hirondelles.**  
Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP.

#### Memo

Pour l'impression d'hirondelles, il faut une marge pour la détection des hirondelles. Réglez les marges conformément à l'illustration ci-dessous. Vous pouvez aussi définir la marge avec le logiciel RIP utilisé.



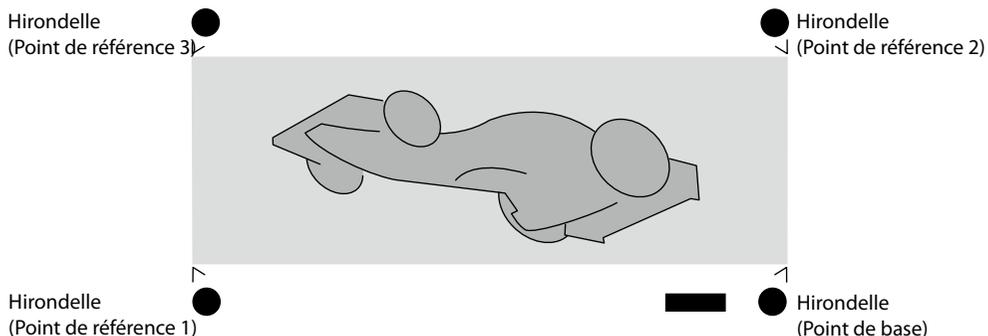
#### Important

Les indications et symboles de référence dessinés avec un logiciel graphique ne peuvent pas servir d'hirondelles.

- 2 **Préparez l'impression puis envoyez les données de l'ordinateur.**

☞ "Procédure de base pour l'impression", p. 26

Les hirondelles sont imprimées comme dans l'illustration.



## 2. Retrait du support de l'imprimante

Retirez le support imprimé de la machine. Effectuez la plastification ou tout autre traitement externe.

## 3. Rechargement du support et découpe

### 1 Effectuez les réglages nécessaires dans votre logiciel RIP pour détecter les hirondelles durant la découpe.

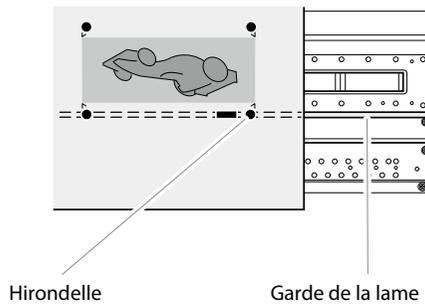
Les hirondelles sont automatiquement détectées durant la découpe et la position de découpe est alignée avec la position d'impression. Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP.

### 2 Chargez à nouveau le support retiré à l'étape 2 dans la machine.

☞ "Étape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27

#### Remarques pour la réinstallation du support

Positionnez les hirondelles au-dessus de la garde de la lame.



L'angle ne peut pas excéder 5 degrés. L'alignement deviendrait impossible.

### 3 Lancez la transmission des données de découpe sur l'ordinateur.

Les hirondelles sont automatiquement détectées pour l'alignement des positions et la découpe.

## Impression et découpe avec hirondelles: dépannage de base

### Pas de détection automatique des hirondelles

Si la machine ne détecte pas les hirondelles, l'affichage suivant apparaît et la machine s'arrête.

```
CROPMARK ERROR  
NOT FOUND
```

Appuyez sur n'importe quelle touche pour retourner à l'affichage précédent. Rechargez le support puis transmettez à nouveau les données.

#### Causes possibles

- Les hirondelles sont difficiles à détecter suite au gondolement du support.
- L'erreur de détection des hirondelles est due à la grande taille du support.

#### Mesures correctives

- Evitez les supports gondolés pour l'impression et la découpe avec hirondelles.
- Pour effectuer un alignement automatique avec un support relativement long, nous vous conseillons de séparer les données pour obtenir des segments aussi courts que possible.
- Si les hirondelles ne sont pas détectées automatiquement, effectuez l'alignement à la main.

☞ "Alignement manuel des positions", p. 140

### Arrêt de la détection d'hirondelles et lancement de la découpe

#### Procédure

#### 1 Appuyez sur [PAUSE] durant la détection des hirondelles.

L'affichage suivant apparaît et la détection des hirondelles cesse. Selon les données, un certain laps de temps peut s'écouler avant l'arrêt de la détection.

```
CANCEL CROPMARK  
DETECTION?↵
```

#### 2 Appuyez sur [ENTER].

La détection s'arrête et la découpe démarre.

Si vous appuyez une fois de plus sur [PAUSE] sans appuyer sur [ENTER], la détection redémarre. Appuyez sur [PAUSE] pendant au moins une seconde pour annuler toutes les opérations de production.

☞ "Arrêt momentané ou annulation de la tâche", p. 72

### Annulation de l'opération en cours

Vous pouvez annuler l'impression, la détection d'hirondelle ou la découpe en cours en maintenant [PAUSE] enfoncé durant au moins une seconde.

☞ "Arrêt momentané ou annulation de la tâche", p. 72

### Décalage des positions d'impression et de découpe

Si les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées après la détection des hirondelles, vous pouvez corriger l'alignement.

☞ "Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles", p. 142

# Remplacement de l'encre/du liquide de nettoyage TR

## Avertissements quand l'encre est épuisée

Si une couleur est épuisée, l'appareil émet un signal d'avertissement et interrompt l'impression (à moins que vous n'ayez changé les réglages par défaut). Les logements d'encre et l'écran indiquent la couleur qui est épuisée (voyez ci-dessous).



Lorsqu'une couleur est épuisée, le numéro de cette couleur clignote.

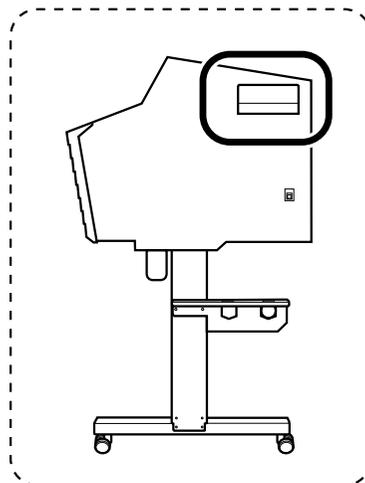
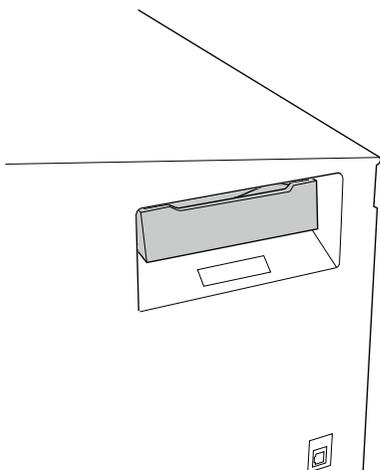
2

## Avertissements en cas d'épuisement du liquide de nettoyage TR

Quand le liquide de nettoyage TR est épuisé, le témoin du logement clignote. Après un certain temps, un message vous demandant de remplacer la poche de liquide TR apparaît à l'écran.

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER

\* "CL-LIQUID FOR WIPER" désigne le liquide de nettoyage TR.



## Remplacement des poches d'encre

**⚠ AVERTISSEMENT** N'entreposez jamais d'encre ou de liquide vidangé dans les endroits suivants:

- A proximité de flamme nue
- Dans des lieux soumis à des températures extrêmement élevées.
- A proximité d'agents de blanchiment ou autres agents oxydants ou de matières explosives.
- Dans des lieux accessibles aux enfants.

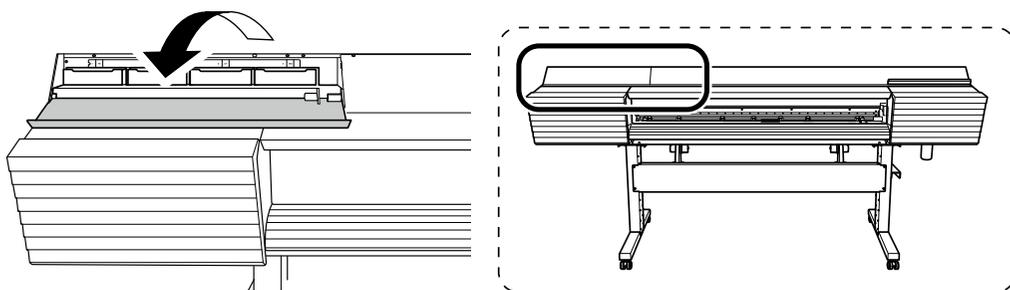
Cela peut provoquer un incendie. Ces liquides sont toxiques: évitez toute ingestion accidentelle par des enfants.

### Prudence lors du remplacement des poches d'encre

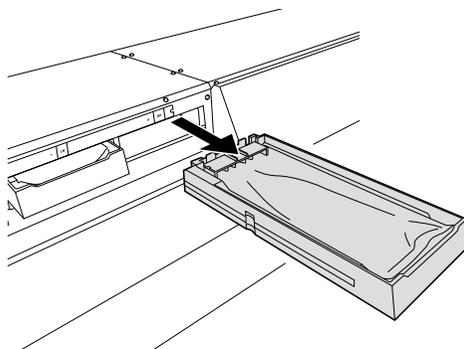
- Remplacez toujours une poche d'encre par une neuve du même type et de même couleur.
- N'utilisez jamais de poche ayant déjà servi sur une autre machine, même si elle est de type identique.
- Ne mélangez jamais des types de cartouches différents.
- Ne laissez pas la machine trop longtemps dépourvue d'une poche d'encre. Les têtes risquent de sécher.
- Evitez d'extraire et de réinsérer les tiroirs sans raison. L'encre risque de fuir.
- Evitez de laisser tomber les poches d'encre.

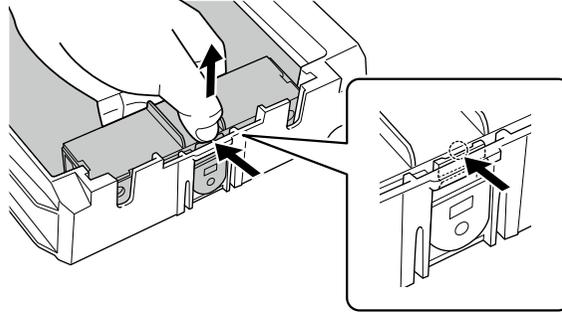
### Procédure

**1** Ouvrez le couvercle du logement d'encre.

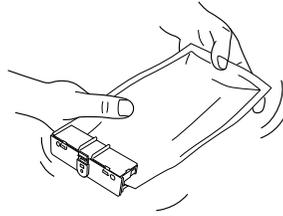
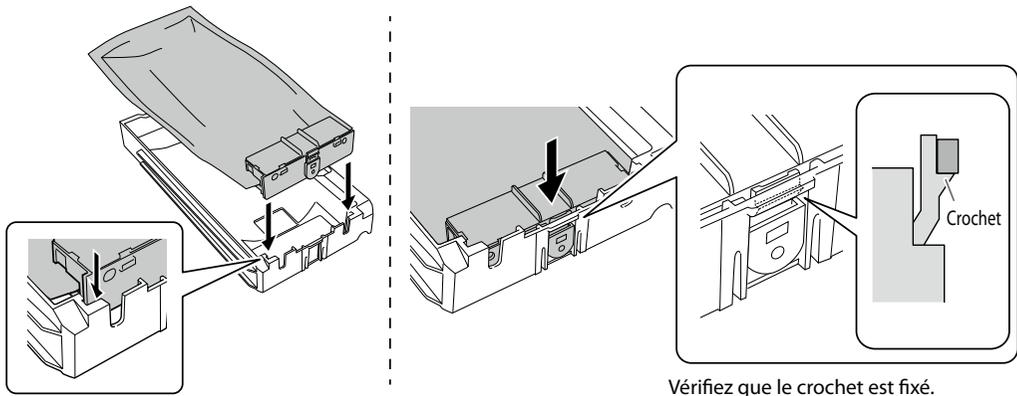


**2** Extrayez le tiroir de la poche à remplacer.

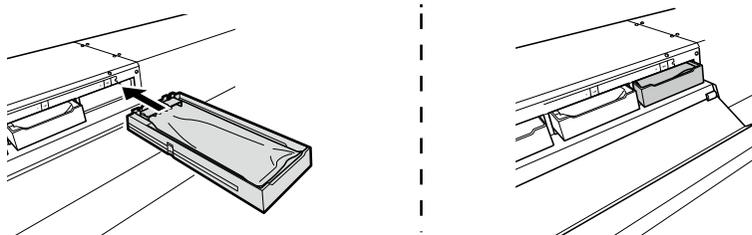


**3 Retirez la poche d'encre du tiroir.****4 Agitez doucement la poche neuve.**

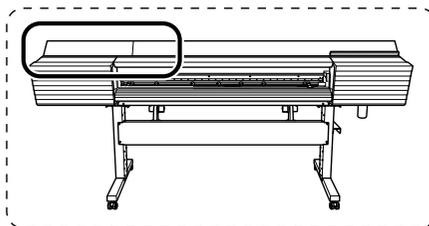
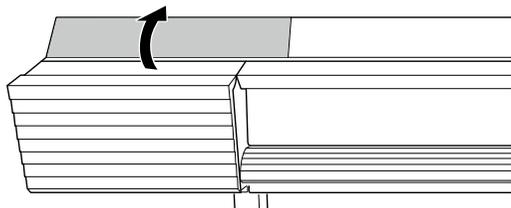
Durant le stockage, il peut y avoir précipitation des composants de l'encre. Lors du remplacement d'une poche, secouez doucement la poche neuve pour mélanger ses composants avant de l'insérer dans le tiroir.

**5 Insérez la poche neuve dans le tiroir.****6 Insérez le tiroir dans son logement.**

Insérez le tiroir aussi loin que possible.



### 7 Fermez le couvercle du logement d'encre.



2

## Remplacement de la poche de liquide de nettoyage TR

**⚠ AVERTISSEMENT** N'entreposez jamais d'encre ou de liquide vidangé dans les endroits suivants:

- A proximité de flamme nue
- Dans des lieux soumis à des températures extrêmement élevées.
- A proximité d'agents de blanchiment ou autres agents oxydants ou de matières explosives.
- Dans des lieux accessibles aux enfants.

Cela peut provoquer un incendie. Ces liquides sont toxiques: évitez toute ingestion accidentelle par des enfants.

Quand le liquide de nettoyage TR s'épuise, l'affichage suivant apparaît: Remplacez la poche de liquide de nettoyage TR selon la procédure suivante.

```
CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER↵
```

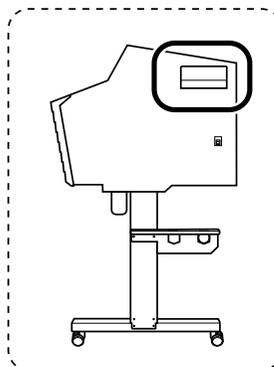
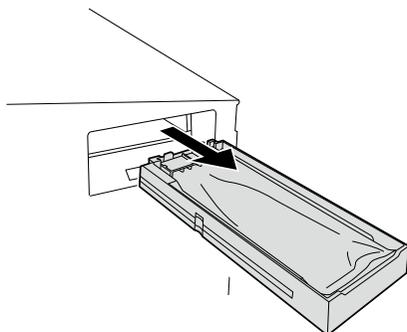
\*"CL-LIQUID FOR WIPER" désigne le liquide de nettoyage TR.

### Procédure

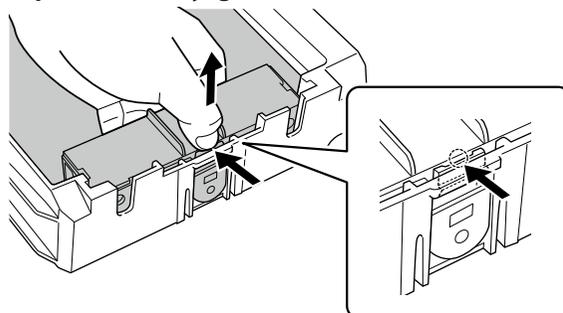
#### 1 Appuyez sur [ENTER].

```
CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER↵
```

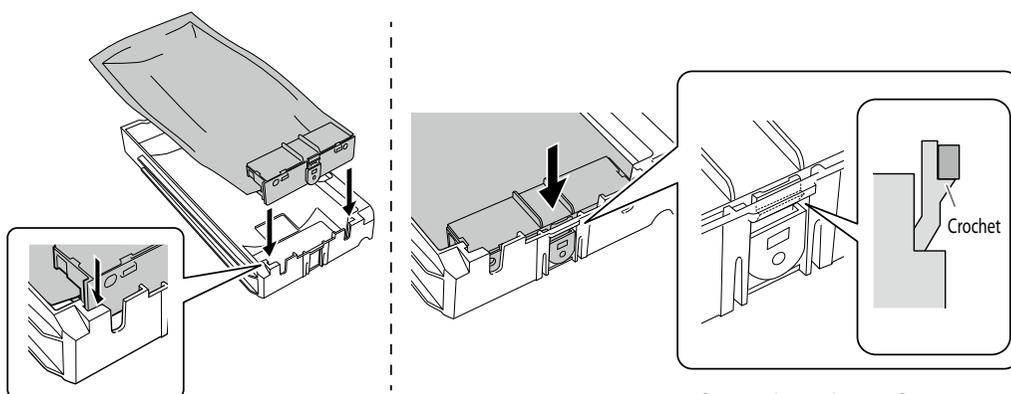
#### 2 Retirez le tiroir contenant la poche de liquide de nettoyage.



3 Retirez la poche de liquide de nettoyage TR du tiroir.

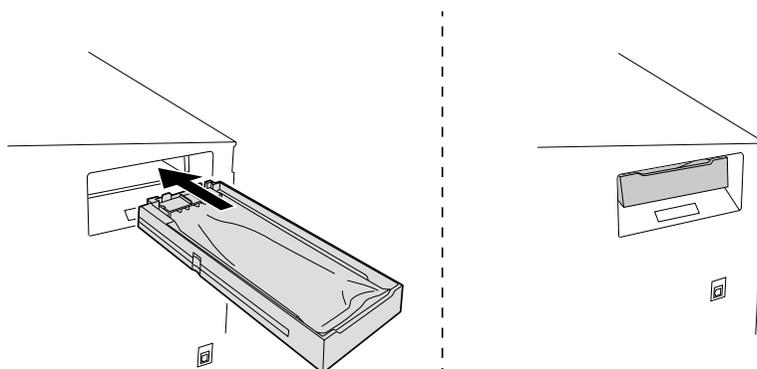


4 Insérez une poche neuve de liquide de nettoyage TR dans le tiroir.



Vérifiez que le crochet est fixé.

5 Insérez le tiroir contenant la poche de liquide de nettoyage dans son logement.  
Insérez le tiroir aussi loin que possible.



# Autres opérations élémentaires

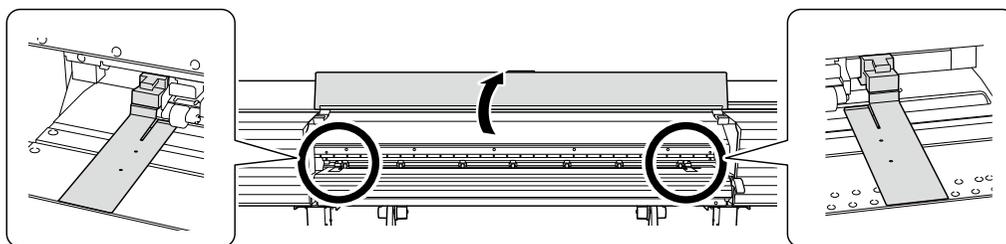
## Charger un support en feuille (configuration du support)

Installez le support en feuille sur l'imprimante. Quand le support est chargé, [SETUP] s'allume.

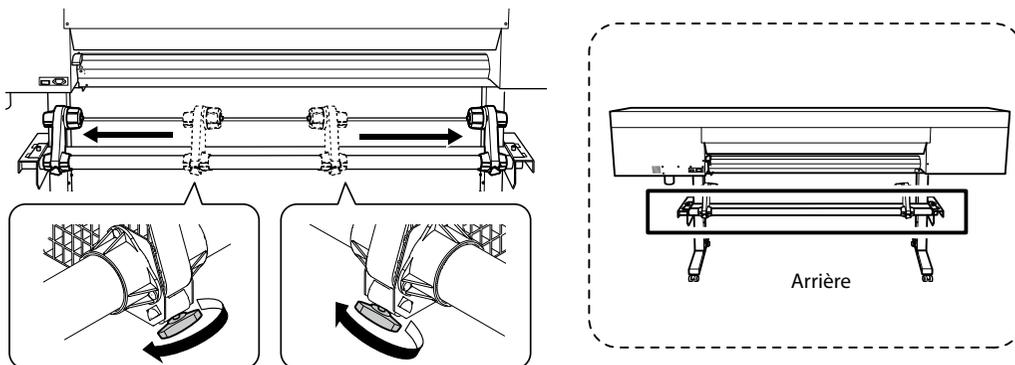
1. Tirez le support sur le cylindre.

1 Ouvrez le couvercle avant.

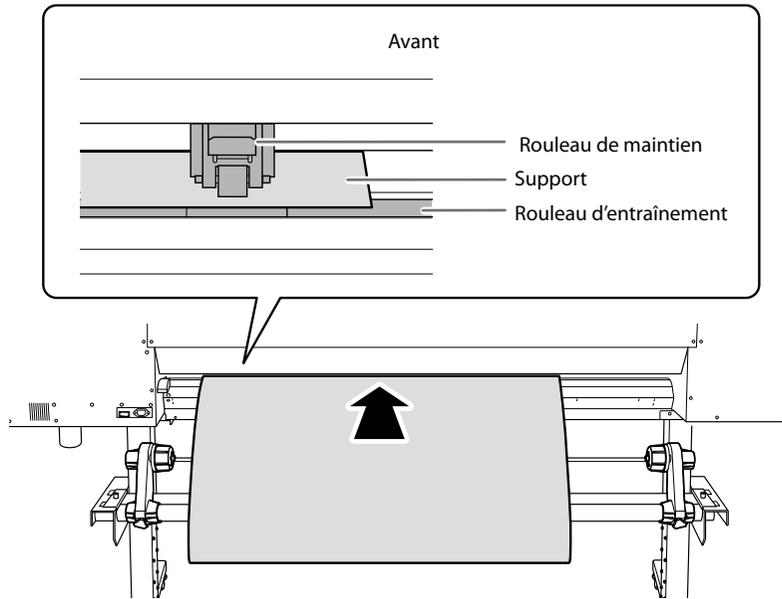
2 Ecartez les pinces de support vers la gauche et la droite.



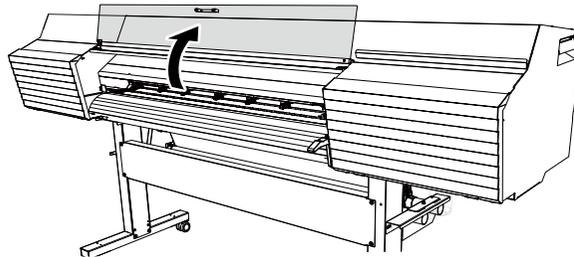
3 Desserrez les vis de serrage des fixations de support et déplacez-les vers la gauche et la droite.



- 4 **Faites passer le bord avant du support entre les rouleaux d'entraînement et les rouleaux de maintien.**



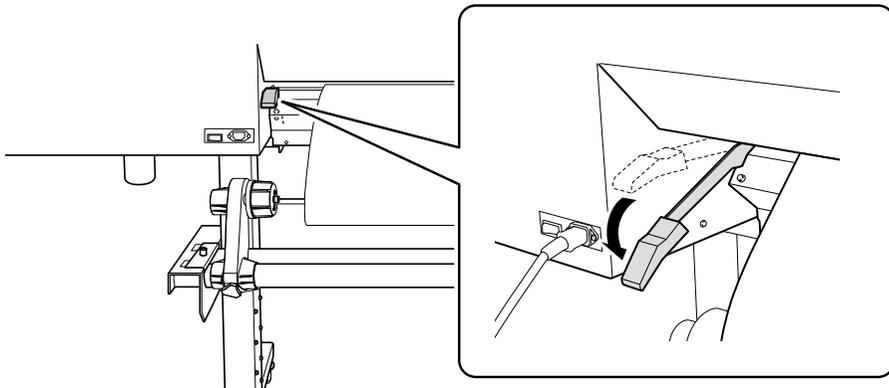
- 5 **Ouvrez le couvercle avant.**



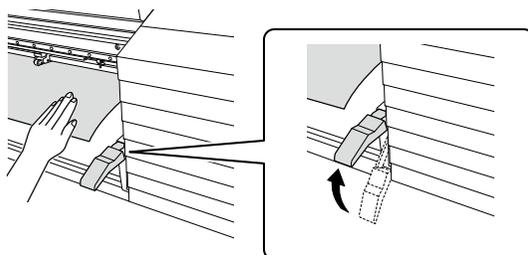
- 6 **Abaissez le levier de chargement arrière.**

Le support est bloqué en position.

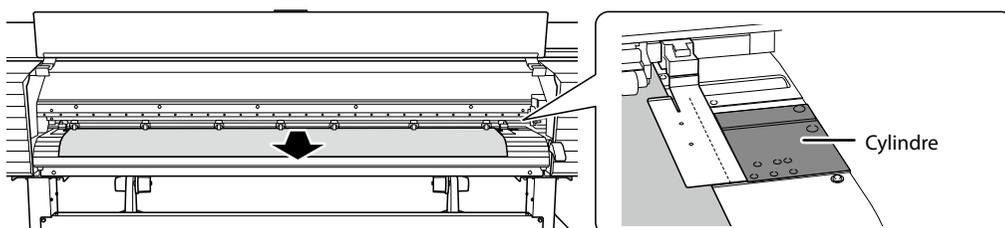
Le message "CLOSE FRONT COVER" apparaît à l'écran mais poursuivez les opérations sans fermer le couvercle avant.



- 7 (Passez à l'avant de l'imprimante.) Poussez le support légèrement vers le bas et relevez le levier de chargement (avant).**  
Le support est libéré.



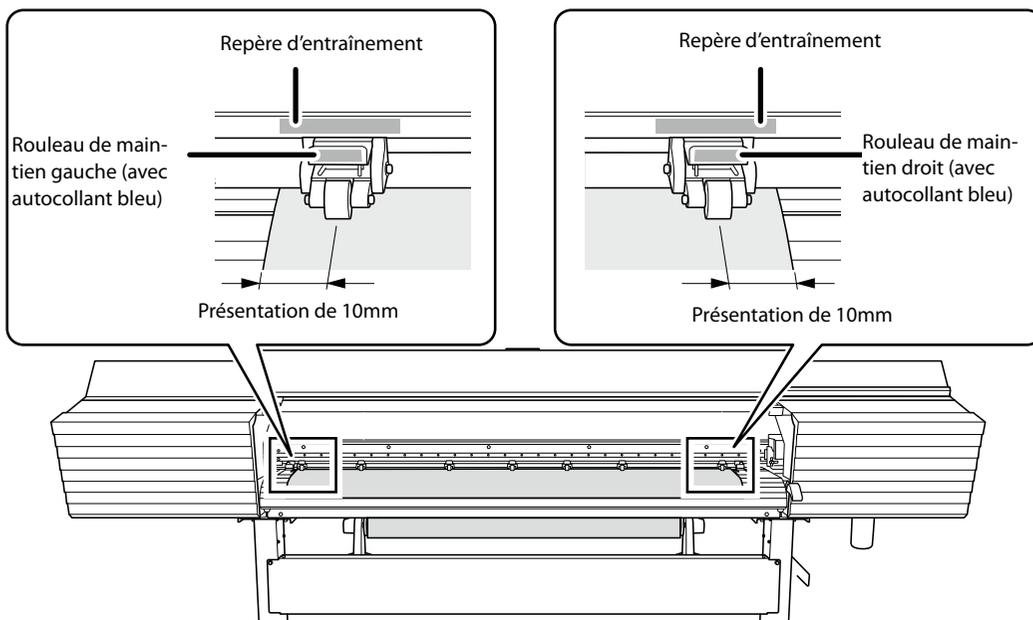
- 8 Tirez le support sur le cylindre.**



## 2. Fixez le support.

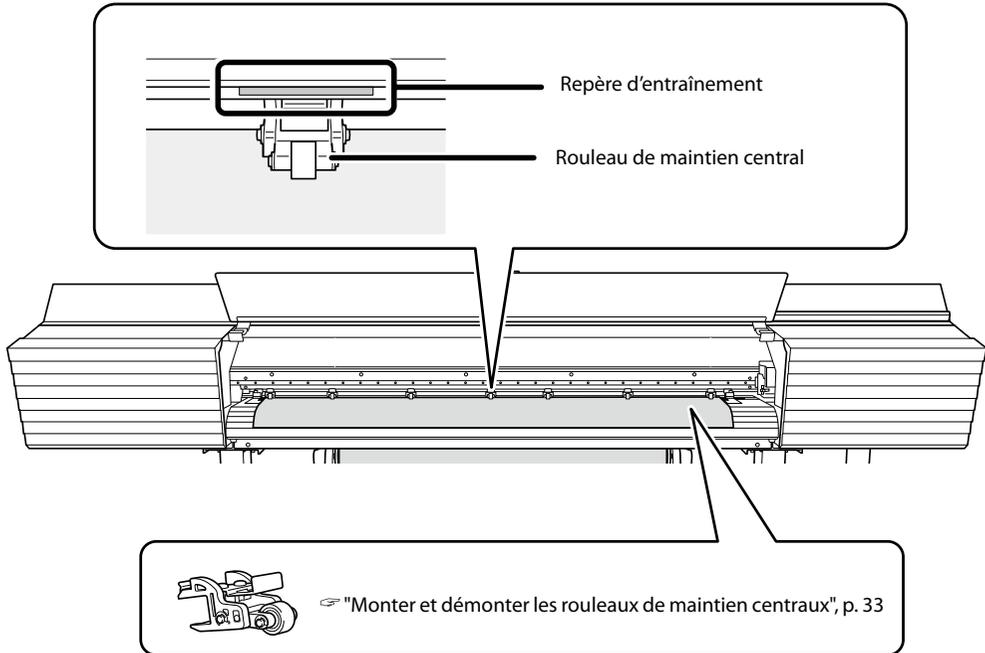
- 1 Placez les rouleaux de maintien gauche et droit (dotés d'autocollants bleus) sur les bords du support.**

Placez les rouleaux de maintien dans les plages indiquées par les motifs.  
Placez-les à environ 10mm du bord du support.



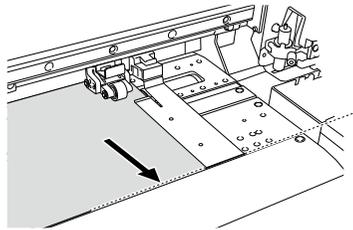
## 2 Placez les rouleaux de maintien centraux au-dessus de tous les rouleaux d'entraînement couverts par le support.

Les repères indiquent la position des rouleaux d'entraînement. Retirez les rouleaux de maintien centraux superflus.



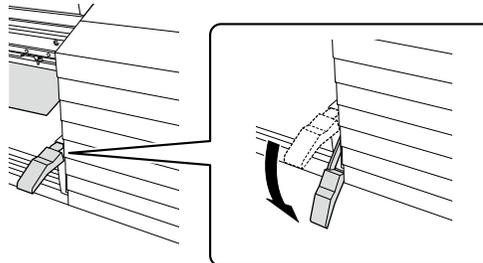
## 3 Redressez le support.

Alignez le support avec le trait indiqué par la flèche dans l'illustration suivante.



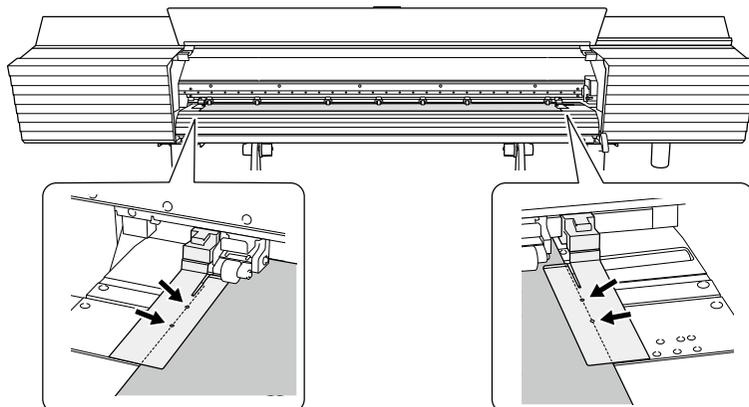
## 4 Abaissez le levier de chargement avant.

Le support est bloqué en position.



- 5** Alignez les bords du support avec le centre des orifices des pinces de support.  
Lorsque vous effectuez une découpe uniquement, n'utilisez pas les pinces de support.

☞ "Remarque importante sur la découpe", p. 55



- 6** Fermez le couvercle avant.

Si le message "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" apparaît à l'écran, appuyez sur [ENTER].

Quand vous refermez le couvercle avant, le chariot d'impression se déplace et détecte la largeur du support. Cette opération s'appelle "initialisation". A la fin de l'initialisation, [SETUP] s'allume et la largeur imprimable est affichée à l'écran. L'installation du support est alors terminée.

## Arrêt momentané ou annulation de la tâche

Vous pouvez interrompre et annuler l'impression en cours.

### Important

Nous déconseillons de poursuivre l'impression car des bandes horizontales sont clairement visibles à l'endroit où le travail a été interrompu.

### Procédure

- 1** Appuyez sur [PAUSE] durant le travail.  
L'impression est interrompue.
- 2** Appuyez de nouveau sur [PAUSE] pour relancer l'impression.  
Pour annuler l'impression, passez à l'étape suivante sans appuyer sur [PAUSE].
- 3** Quand l'affichage ci-dessous apparaît, maintenez le bouton [PAUSE] enfoncé pendant au moins une seconde.

TO CANCEL, HOLD  
DOWN PAUSE KEY

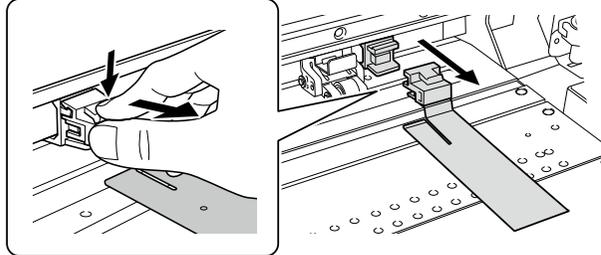
L'impression est annulée.

- 4** Arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur.

## Coupure du support

### Procédure

- 1 Retirez les pinces de support gauche et droite.

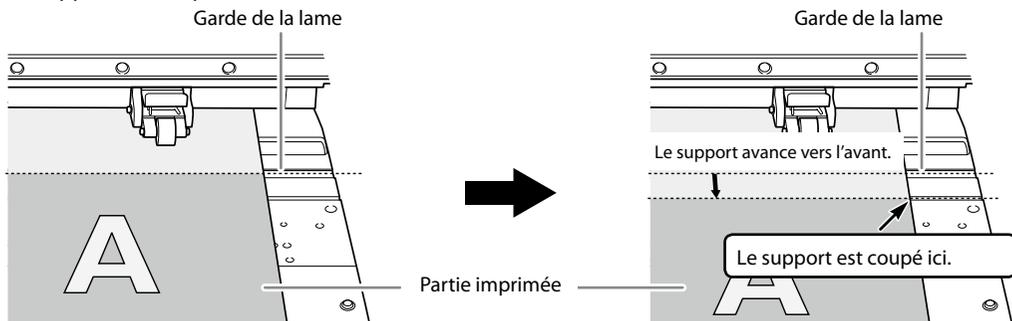


- 2 Fermez le couvercle avant.
- 3 Vérifiez que [SETUP] est allumé.
- 4 Appuyez sur [FUNCTION].
- 5 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```

FUNCTION  ◀▶
SHEET CUT  ↓
  
```

- 6 Appuyez sur [ENTER].  
Le support est coupé.



Vous pouvez programmer, au sein du logiciel RIP, la coupure automatique du support après l'impression. Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP.

#### Notes sur la coupure du support

Si les pinces de support sont attachées, le message ci-dessous apparaît. Ouvrez le couvercle avant, retirez les pinces de support gauche et droite et appuyez sur [ENTER].

```

REMOVE
MEDIA CLAMPS ↓
  
```

- Songez à retirer les pinces de support. Si vous essayez de couper le support alors que les pinces sont toujours installées, l'appareil annule l'opération.

- Même une commande de séparation (coupure) transmise par un RIP logiciel est interceptée et annulée si les pinces de support n'ont pas été retirées.
- Durant la coupure du support, évitez de le faire reculer avec le bouton [▲]. Pour que la coupure soit effectuée convenablement, il faut que l'extrémité du support ait avancé devant le cylindre.

### **Faites attention à la composition du support**

- Il est parfois impossible de couper certains supports.
- Certains supports peuvent rester sur le cylindre après la coupure. Si le support reste sur le cylindre, enlevez-le à la main.

# Chapitre 3 Entretien

Entretien quotidien .....	76
Nettoyage.....	76
Le message 'EMPTY DRAIN BOTTLE' s'affiche .....	77
Mise au rebut du liquide vidangé.....	78
Entretiens des têtes d'impression.....	80
Si le nettoyage normal ne suffit pas.....	81
Nettoyage moyen/puissant .....	81
Nettoyage manuel .....	83
Cas où le nettoyage manuel s'impose.....	83
En cas de variations de teintes .....	90
Agitez la poche d'encre.....	90
Si les variations de teintes persistent.....	90
Persistence des points manquants/variations de teintes .....	91
Super Cleaning .....	91
Remplacement de pièces usées .....	95
Remplacement du racloir .....	95
Nettoyer le tiroir du racloir et remplacer les tampons.....	98
Remplacement de la lame.....	102
Remplacement de la lame du couteau de séparation .....	104
En cas d'inactivité prolongée.....	107
Effectuez toujours les opérations d'entretien .....	107
Mise au rebut du liquide vidangé.....	107

# Entretien quotidien

## Nettoyage

**⚠️ AVERTISSEMENT** N'utilisez jamais de solvant comme de l'essence, de l'alcool ou du diluant pour le nettoyage.  
Cela peut provoquer un incendie.

**⚠️ ATTENTION** Avant le nettoyage, coupez l'alimentation secondaire et attendez environ 30 minutes que le cylindre et le séchoir soient refroidis.  
Un mouvement soudain de la machine peut entraîner des blessures et vous risquez de vous brûler sur des éléments très chauds.

Essuyez quotidiennement tout dépôt d'encre ou salissures sur le parcours du support et à d'autres endroits. Les rouleaux de maintien, les rouleaux d'entraînement et le cylindre se salissent relativement vite. Nettoyez avec un chiffon imbibé d'un détergent neutre dilué dans de l'eau et bien essoré.

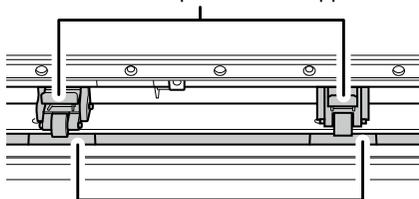
3

### Important

- Cette machine est un appareil de précision particulièrement sensible à la poussière et à la saleté. Nettoyez-la quotidiennement.
- Cette machine ne doit en aucun cas être graissée ni huilée.

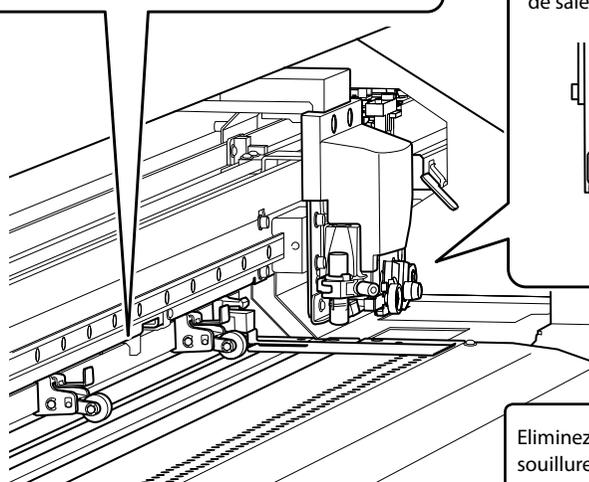
#### Rouleaux de maintien

Essuyez régulièrement les dépôts. Si vous n'effectuez pas soigneusement ce nettoyage, l'accumulation de saleté risque de salir le support.



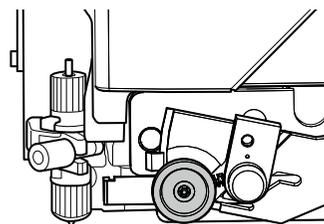
#### Rouleaux d'entraînement

Éliminez tout dépôt de papier et d'autres saletés avec une brosse. N'utilisez jamais de brosse métallique.



#### Roulette de la lame de coupe

Cette pièce est soumise à une accumulation de poussière de papier. Nettoyez cette zone à intervalles réguliers. Si vous n'effectuez pas soigneusement ce nettoyage, l'accumulation de saleté risque de salir le support.



Éliminez tout dépôt d'encre ou de souillure sur le parcours du support.

## Le message 'EMPTY DRAIN BOTTLE' s'affiche

Quand le liquide vidangé atteint un certain niveau, le message illustré apparaît à l'écran.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE↵
```

### Procédure

- 1 Quand l'affichage suivant apparaît, détachez le flacon de vidange et videz-le.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE↵
```

#### IMPORTANT

Quand vous retirez le flacon de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent sortir de la machine. Prenez vos précautions pour éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

#### ⚠ ATTENTION

Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran. Après avoir vidé le flacon de vidange, refixez-le vite à l'imprimante.

A défaut, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.

- 2 Rattachez rapidement le flacon vidé à la machine.
- 3 Appuyez sur [ENTER].
- 4 Appuyez sur [←][→] pour choisir "YES".

```
NOW EMPTY?   ◀ ▶
[YES] NO     ↵
```

- 5 Appuyez sur [ENTER].  
La page originale réapparaît.

#### Si vous sélectionnez 'NO' sans vider le flacon:

Vous retournez à l'affichage original. Le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" disparaît momentanément. Quand le liquide vidangé atteint un certain niveau, le message illustré apparaît à nouveau.

#### ⚠ ATTENTION

Quand le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaît, videz le flacon de vidange aussi vite que possible.

Si vous sélectionnez "NO" trop souvent sans vider le flacon de vidange, le liquide vidangé risque de déborder et de vous salir les mains ou le sol.

## Mise au rebut du liquide vidangé

Le flacon de vidange récolte l'encre usée et le liquide de nettoyage. Vous pouvez aussi vider le flacon de vidange avant que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" n'apparaisse. Videz le flacon avant qu'il ne soit plein.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

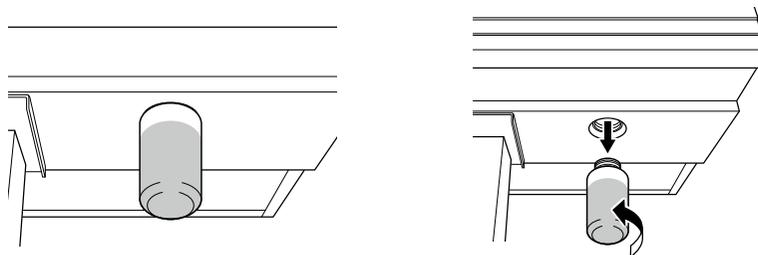
```
SUB MENU  ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

- 4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀◆
DRAIN BOTTLE ↵
```

- 5 Appuyez sur [ENTER].
- 6 Quand le message ci-dessous est affiché, retirez le flacon de vidange et videz-le.

```
EMPTY      ◀
DRAIN BOTTLE ↵
```



### IMPORTANT

Quand vous retirez le flacon de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent sortir de la machine. Prenez vos précautions pour éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

### ⚠ ATTENTION

Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran. Après avoir vidé le flacon de vidange, refixez-le vite à l'imprimante.

Si vous ne respectez pas cette procédure, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.

- 7 Rattachez rapidement le flacon vidé à la machine.

- 8 Quand l'affichage suivant apparaît à l'écran, appuyez sur [ENTER].

```

RESET DRAIN
      COUNTER↵
  
```

- 9 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

**⚠ AVERTISSEMENT** Ne placez jamais de liquide vidangé ni d'encre à proximité d'une flamme nue. Cela peut provoquer un incendie.

**⚠ ATTENTION** Conservez provisoirement l'encre usée dans le flacon de vidange fourni ou dans un récipient hermétique en métal ou en polyéthylène, en veillant à fermer correctement le bouchon du récipient. Si ce liquide se renverse ou en cas d'émanations, il y a risque de malaises, de difficultés respiratoires ou d'incendie.

**Mettez le liquide de vidange au rebut en respectant l'environnement et les lois en vigueur.**

Le liquide de vidange est inflammable et toxique. Ne mettez jamais le liquide vidangé dans le feu et ne le jetez pas avec les ordures ménagères. Ne le versez pas dans un égout, une rivière, etc. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

**S'il est impossible de vérifier le niveau du liquide dans le flacon**

Il peut arriver que de l'encre adhère dans le flacon de vidange, ce qui empêche la détection exacte de la quantité de liquide vidangé. Nettoyez donc le flacon de vidange.

**Procédure A**

Grattez l'intérieur du flacon de vidange avec une des tiges de nettoyage fournies. Mettez les tiges de nettoyage utilisées au rebut. Elles ne peuvent plus servir pour un autre nettoyage. Si cette procédure ne suffit pas, suivez la procédure B.

**Procédure B (quand la procédure A ne suffit pas)**

- 1 Retirez le flacon de vidange à nettoyer de la machine.
- 2 Fixez un autre flacon de vidange (fourni) à la machine.
- 3 Videz le flacon jusqu'à ce qu'il reste  $\pm 2\sim 3$  cm de liquide vidangé dans le fond.
- 4 Vissez le capuchon sur le flacon de vidange et serrez-le bien.
- 5 Secouez doucement le flacon de vidange pour répandre le liquide vidangé dans tout le flacon. Inclinez le flacon pour mouiller toute la surface intérieure du flacon.
- 6 Laissez le flacon reposer droit pendant 1~2 heures.
- 7 S'il reste des taches d'encre à l'intérieur du flacon, recommencez les opérations 4 et 5.
- 8 Mettez le liquide de vidange au rebut.

## Entretiens des têtes d'impression

En vue d'une qualité optimale, les têtes d'impression doivent être nettoyées à intervalles réguliers. Alors que certaines opérations sont nécessaires quotidiennement, d'autres peuvent être effectuées de manière plus espacée.

Remarque: Les têtes d'impression sont soumises à l'usure. Elles doivent être régulièrement remplacées. La fréquence de ce remplacement dépend de l'utilisation de la machine. Veuillez vous les procurer auprès de votre revendeur Roland DG agréé.

---

### Entretien quotidien

---

➤ **Tests d'impression et nettoyage normal**

Nous préconisons d'effectuer un test avant de commencer la journée.

☞ "Étape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51

---

### Si le nettoyage normal ne suffit pas

---

➤ **Nettoyage moyen/nettoyage puissant**

Un nettoyage moyen voire puissant peut être nécessaire lorsqu'un problème (points manquants etc.) n'est pas résolu par un nettoyage normal.

☞ "Si le nettoyage normal ne suffit pas", p. 81

---

### Le message 'TIME FOR MAINTENANCE' apparaît

---

➤ **Nettoyage manuel**

Effectuez un nettoyage manuel régulièrement en fonction de la fréquence d'utilisation de la machine.

☞ "Cas où le nettoyage manuel s'impose", p. 83

---

### Quand les points manquants persistent

---

➤ **Nettoyage intensif (Super)**

Ce super nettoyage est nécessaire lorsqu'un problème ne peut pas être résolu par un nettoyage puissant ou manuel.

☞ "Super Cleaning", p. 91

---

### Entretien en cas d'inconsistance des couleurs

---

➤ **Agitez la poche d'encre**

☞ "Agitez la poche d'encre", p. 90

➤ **Nettoyage intensif (Super)**

Effectuez cette opération lorsque les teintes de vos objets ont tendance à varier de façon imprédictible, ce qui se remarque surtout lorsqu'un même objet est imprimé plusieurs fois d'affilée.

☞ "Super Cleaning", p. 91

# Si le nettoyage normal ne suffit pas

## Nettoyage moyen/puissant

### IMPORTANT

Les nettoyages "Medium" et "Powerful" sont plus gourmands en encre que le nettoyage "Normal" et leur utilisation trop fréquente risque d'endommager les têtes d'impression. Utilisez-les uniquement si c'est vraiment indispensable.

Lorsqu'un problème (points manquants etc.) n'est pas résolu par un nettoyage normal ("Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51), essayez le nettoyage "Medium", plus fort. Si même celui-là ne suffit pas à résoudre le problème, essayez avec le nettoyage "Powerful".

### Procédure

#### 1 Effectuez un test d'impression.

☞ "Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51

Quand le test d'impression est terminé, l'affichage ci-dessous réapparaît. Retirez le support.

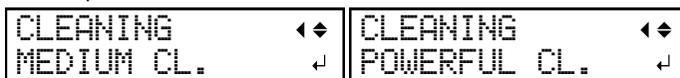


CLEANING  
TEST PRINT

#### 2 Appuyez sur [FUNCTION].

#### 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

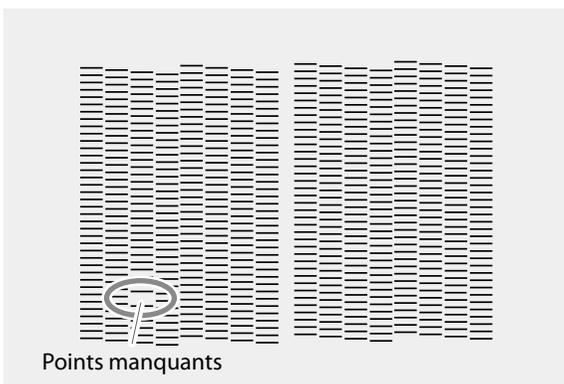
Si "Medium" ne suffit pas, choisissez "Powerful".



CLEANING  
MEDIUM CL.

CLEANING  
POWERFUL CL.

#### 4 Voyez s'il manque des points sur l'impression test pour un groupe de têtes d'impression.



#### Si le résultat du test d'impression est difficile à interpréter

Examinez le résultat sous différents angles dans un endroit bien éclairé. Profitez de la lumière réfléchie pour effectuer un contrôle visuel.

**5 Appuyez sur [ENTER].**

L'affichage illustré apparaît et le nettoyage démarre. La durée résiduelle (approximative) de l'opération est affichée à l'écran. (L'affichage ci-dessous est un exemple: "01:45"= "1 minute et 45 secondes")

```
CLEANING...
>>          01:45
```

Quand le nettoyage est terminé, l'affichage ci-dessous réapparaît.

```
CLEANING      ◀◆          CLEANING      ◀◆
MEDIUM CL.   ⏏          POWERFUL CL.  ⏏
```

**6 Appuyez sur [FUNCTION] pour retourner à la page originale.**

**7 Avant de lancer l'impression, il vaut mieux effectuer un nouveau test pour vérifier la qualité d'impression.**

☞ "Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51

***Si le nettoyage puissant est inefficace***

Si, après plusieurs nettoyages puissants, les problèmes d'impression (points absents, etc.) persistent, effectuez un nettoyage manuel. Ce nettoyage peut se révéler efficace si vous l'effectuez périodiquement, selon la fréquence d'utilisation.

☞ "Cas où le nettoyage manuel s'impose", p. 83

# Nettoyage manuel

## Cas où le nettoyage manuel s'impose

### Le message 'TIME FOR MAINTENANCE' apparaît

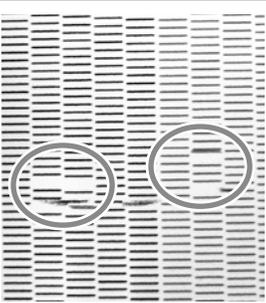
Quand le message ci-dessus apparaît, effectuez un nettoyage manuel.

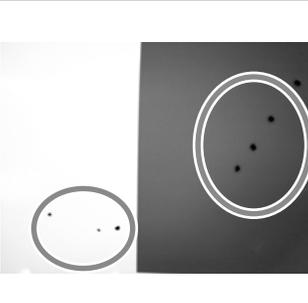
### Un nettoyage manuel est recommandé dans les cas suivants

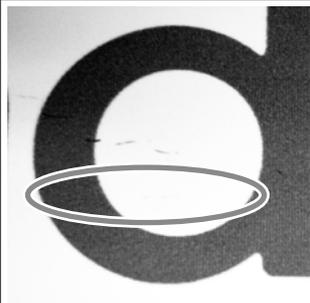
Effectuez un nettoyage manuel dans l'un des cas suivants si le problème n'a pas pu être résolu avec un nettoyage automatique (normal ou autre).

Le remplacement du racloir peut aussi améliorer l'impression.

☞ "Remplacement du racloir", p. 95

Points manquants ou déflexion

De la poussière et d'autres particules ont tendance à se déposer sur les têtes d'impression et à entraver la distribution d'encre.

Gouttes d'encre

Les parties sales absorbent de l'encre qui finit par se déposer sur le support.

Traînées de saletés

Un amas de poussière autour des têtes d'impression commence à toucher le support.

- Si vous n'avez plus de tiges ni de liquide de nettoyage, vous pouvez vous en procurer auprès de votre revendeur Roland DG agréé.
- Les têtes d'impression sont soumises à l'usure. Elles doivent être régulièrement remplacées. La fréquence de ce remplacement dépend de l'utilisation de la machine. Contactez votre revendeur Roland DG agréé.

### Remarques importantes concernant cette procédure

- Avant de commencer, retirez tout support d'impression.
- Veillez à terminer cette procédure en moins de 30 minutes afin d'éviter que les têtes ne sèchent. La machine émet un signal d'avertissement après 30 minutes.
- Effectuez ce nettoyage manuel exclusivement avec les tiges de nettoyage fournies. L'utilisation de cotons-tiges ou de tout autre objet plucheux risque d'endommager les têtes. Si vous n'avez plus de tiges ni de liquide de nettoyage, vous pouvez vous en procurer auprès de votre revendeur Roland DG agréé.
- Utilisez une tige de nettoyage par session de nettoyage puis jetez-la. L'utilisation de tiges de nettoyage usagées diminue la qualité d'impression.
- Ne plongez pas une tige de nettoyage usagée dans le liquide de nettoyage. Cela dégraderait le liquide de nettoyage.
- Ne frottez jamais les buses.

- Passez doucement les éponges, en veillant à appliquer une pression aussi légère que possible. Evitez de les frotter, de les gratter ou de les écraser.

### Si un avertissement sonore retentit durant le nettoyage

Un avertissement sonore retentit 30 minutes après le début de l'opération. Arrêtez momentanément le travail, fixez les couvercles gauche et droit puis fermez le couvercle avant. Appuyez sur [ENTER] pour quitter le mode de nettoyage manuel. Ensuite, recommencez la procédure depuis le début.



**Suivez scrupuleusement les instructions et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions.**

**Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.**

Éléments requis	
 Tige de nettoyage	 Liquide de nettoyage

3

## 1. Effectuez les préparations pour le nettoyage manuel.

- 1 Retirez le support.
- 2 Appuyez sur [FUNCTION].
- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

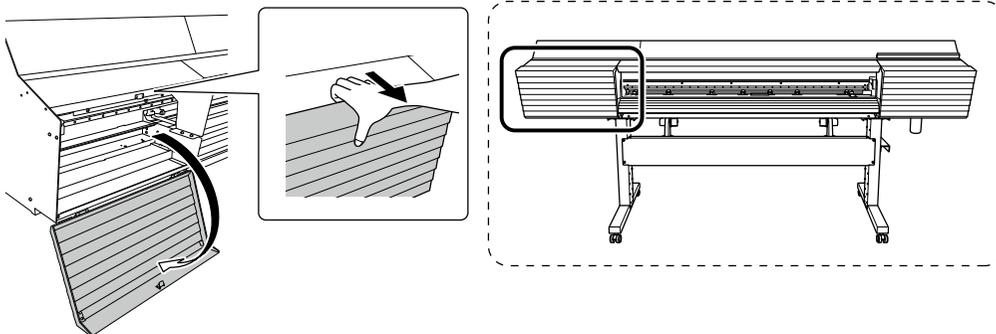


CLEANING  
MANUAL CL.

- 4 Appuyez sur [ENTER].
- 5 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle gauche.

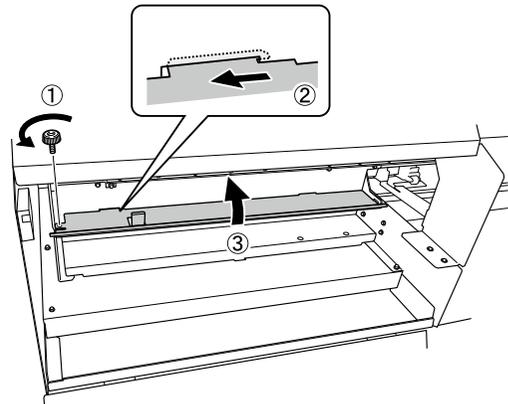


OPEN COVER L



- 6 Quand l'affichage suivant apparaît, retirez le rail de séparation (coupure).

REMOVE CUT  
RAIL ↵

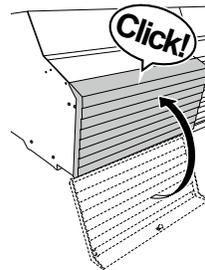


- 7 Appuyez sur [ENTER].

- 8 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle gauche.

Quand le couvercle gauche est fermé, le chariot d'impression se déplace.

CLOSE COVER L

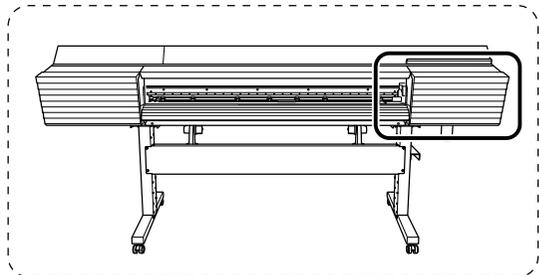
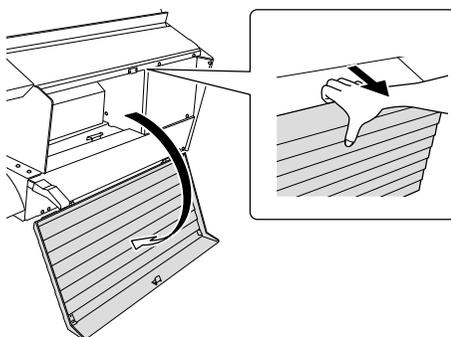


- 9 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle gauche.

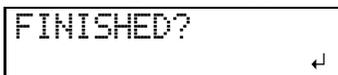
OPEN COVER L

- 10 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle droit.

OPEN COVER R

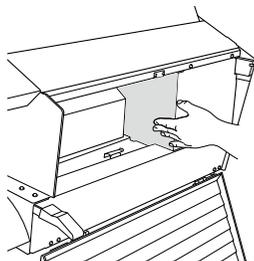


La préparation est terminée quand l'affichage suivant apparaît.



## 2. Nettoyez le racloir et le pourtour des têtes d'impression.

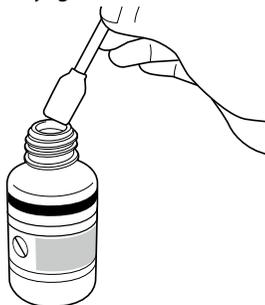
- 1 Touchez l'endroit indiqué sur l'illustration pour éliminer toute électricité statique de votre corps.



- 2 Humidifiez la tige de nettoyage avec du liquide de nettoyage.

### **IMPORTANT**

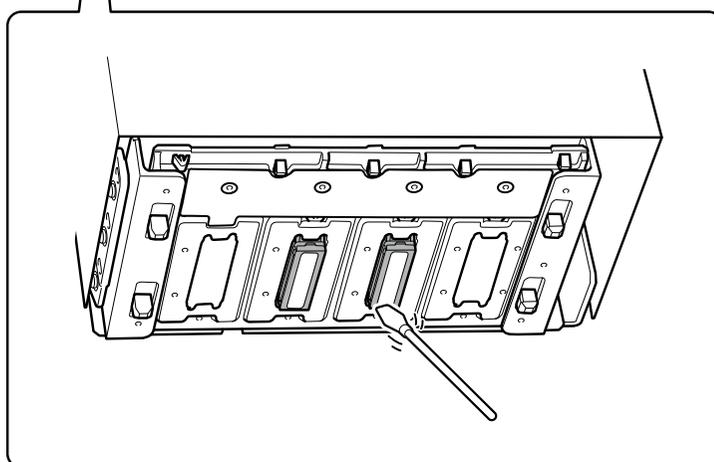
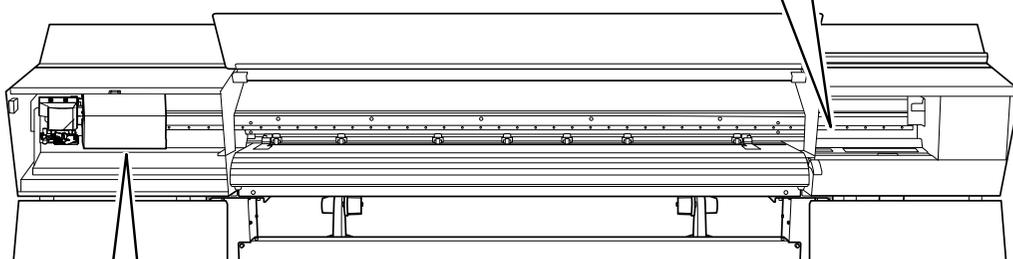
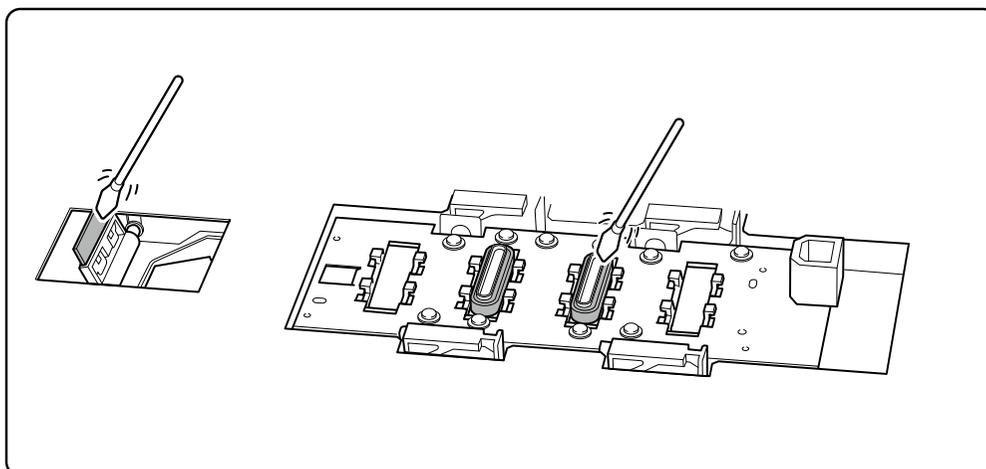
Utilisez exclusivement les tiges de nettoyage fournies.



**3 Nettoyez les endroits indiqués dans l'illustration suivante.**

Veillez notamment à éliminer les amas fibreux de poussière.

Zone à nettoyer



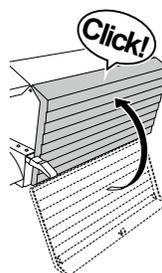
Lors de ce nettoyage, veillez à ne pas toucher la surface des têtes d'impression (buses) avec la tige de nettoyage.

### 3. Quittez le mode de nettoyage manuel.

1 Quand le nettoyage est terminé, appuyez sur [ENTER].

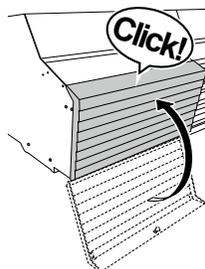
2 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle droit.

CLOSE COVER R



3 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle gauche.

CLOSE COVER L

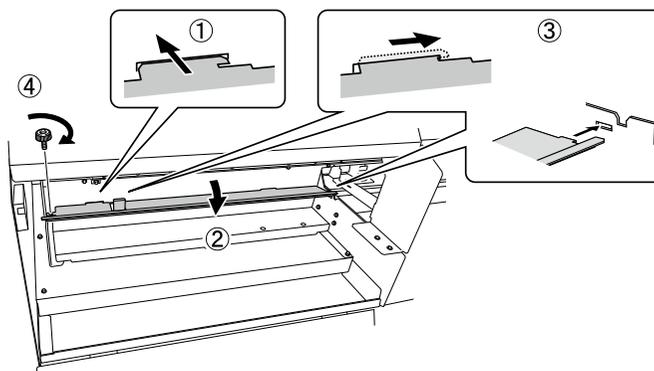


4 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle gauche.

OPEN COVER L

5 Quand l'affichage suivant apparaît, fixez le rail de séparation (coupure).

REPLACE CUT  
RAIL ←



6 Appuyez sur [ENTER].

7 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle gauche.

```
CLOSE COVER L
```

L'affichage illustré ci-dessous apparaît et le nettoyage démarre. La durée résiduelle (approximative) de l'opération est affichée à l'écran. (L'affichage ci-dessous est un exemple: "01:45" = "1 minute et 45 secondes")

```
CLEANING...
>> 01:45
```

Quand le nettoyage est terminé, l'affichage ci-dessous réapparaît.

```
CLEANING      ◀◆
MANUAL CL.    ↵
```

8 Appuyez sur [FUNCTION] pour retourner à la page originale.

#### 4. Effectuez un test d'impression pour vérifier l'efficacité du nettoyage.

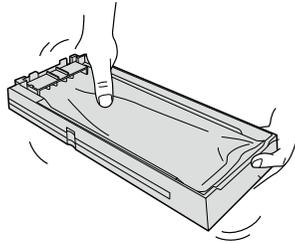
Si nécessaire, effectuez plusieurs nettoyages normaux.

☞ "Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51

# En cas de variations de teintes

## Agitez la poche d'encre

Des dépôts d'encre dans une poche peuvent provoquer des inconsistances d'intensité (variations de teintes). Ce problème peut être résolu en agitant doucement les poches.



### IMPORTANT

3

- Ne retirez pas les poches d'encre. Agitez le tiroir. Si vous retirez les poches d'encre, il y a risque de fuites.
- Avant d'agiter une poche d'encre, nettoyez l'encre sur le pourtour de son bec. Si vous oubliez de nettoyer l'encre, vous risquez d'avoir des éclaboussures quand vous agitez la poche.
- Dès que vous avez fini de mélanger l'encre, réinsérez le tiroir. Si vous tardez à réinsérer le tiroir, vous risquez d'avoir des problèmes.

## Si les variations de teintes persistent

Si l'agitation des poches ne suffit pas à résoudre le problème, faites appel au nettoyage intensif "Super".

☞ "Super Cleaning", p. 91

# Persistence des points manquants/variations de teintes

## Super Cleaning

Dans les cas suivants, effectuez un nettoyage intensif ("Super").

- Lorsqu'un problème de points manquants ne peut être résolu avec une fonction de nettoyage automatique (Normal, Medium, Powerful), ni avec un nettoyage manuel.
- Si l'agitation des poches ne suffit pas à résoudre les variations de teintes.

### IMPORTANT

Une grande quantité d'encre est vidangée au cours de cette opération. Effectuez cette opération uniquement si, après plusieurs nettoyages ("Normal" puis "Medium", "Powerful" et manuel), des points continuent à manquer.

☞ "Entretien quotidien", p. 76, "Si le nettoyage normal ne suffit pas", p. 81, "Nettoyage manuel", p. 83

### Procédure

#### 1 Effectuez un test d'impression.

☞ "Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51

Quand le test d'impression est terminé, l'affichage ci-dessous réapparaît. Retirez le support.

```
CLEANING  ◀◆
TEST PRINT  ↵
```

#### 2 Appuyez sur [MENU].

#### 3 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU  ◀◆
SUB MENU  ▶
```

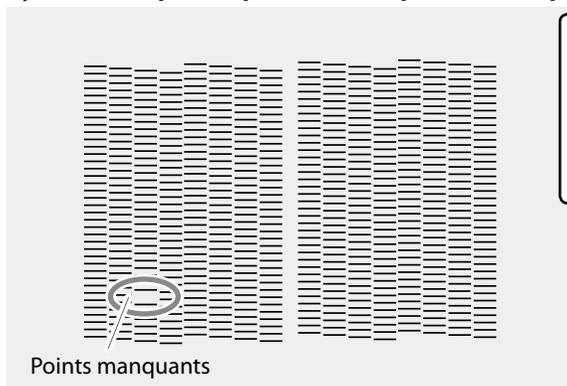
#### 4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆
INK CONTROL  ▶
```

#### 5 Appuyez sur [▶] puis sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
INK CONTROL  ◀◆
SUPER CL.  ↵
```

6 Voyez s'il manque des points sur l'impression test pour un groupe de têtes d'impression.



**Si le résultat du test d'impression est difficile à interpréter**

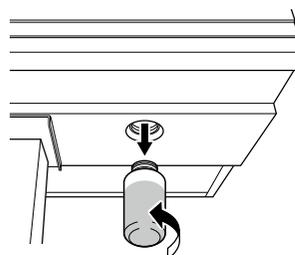
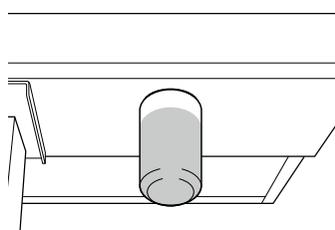
Examinez le résultat sous différents angles dans un endroit bien éclairé. Profitez de la lumière réfléchie pour effectuer un contrôle visuel.

3

7 Appuyez sur [ENTER].

8 Quand le message ci-dessous est affiché, retirez le flacon de vidange et videz-le.

```
EMPTY ◀  
DRAIN BOTTLE ↵
```



**IMPORTANT**

Quand vous retirez le flacon de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent sortir de la machine. Prenez vos précautions pour éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

**ATTENTION**

Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran. Après avoir vidé le flacon de vidange, refixez-le vite à l'imprimante.

Si vous ne respectez pas cette procédure, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.

9 Rattachez rapidement le flacon vidé à la machine.

10 Appuyez sur [ENTER].

**⚠️ AVERTISSEMENT** Ne placez jamais de liquide vidangé ni d'encre à proximité d'une flamme nue. Cela peut provoquer un incendie.

**⚠️ ATTENTION** Conservez provisoirement l'encre usée dans le flacon de vidange fourni ou dans un récipient hermétique en métal ou en polyéthylène, en veillant à fermer correctement le bouchon du récipient.  
Si ce liquide se renverse ou en cas d'émanations, il y a risque de malaises, de difficultés respiratoires ou d'incendie.

**Mettez le liquide de vidange au rebut en respectant l'environnement et les lois en vigueur.**

Le liquide de vidange est inflammable et toxique. Ne mettez jamais le liquide vidangé dans le feu et ne le jetez pas avec les ordures ménagères. Ne le versez pas dans un égout, une rivière, etc. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

L'affichage illustré apparaît et le nettoyage démarre. La durée résiduelle (approximative) de l'opération est affichée à l'écran. (L'affichage ci-dessous est un exemple:

"01:45"="1 minute et 45 secondes")

```
CLEANING...
>>          01:45
```

Quand le nettoyage est terminé, l'affichage ci-dessous réapparaît.

```
INK CONTORL   ◀▶
SUPER CL.     ↵
```

**11** Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

**12** Avant de lancer l'impression, il vaut mieux effectuer un nouveau test pour vérifier la qualité d'impression.

☞ "Etape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51

### Nettoyage de la surface des têtes d'impression (dernier recours)

Si les problèmes de points manquants ou de déflexion des points ne sont pas résolus après plusieurs nettoyages, vous pouvez nettoyer la surface des têtes d'impression en dernier recours. La zone où se trouvent les buses est extrêmement sensible et doit être nettoyée avec beaucoup de précautions.

Cette opération n'est à effectuer qu'en dernier recours. Dans certains cas, elle risque en effet d'aggraver le problème et d'endommager d'autres parties. Si vous avez la moindre question, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

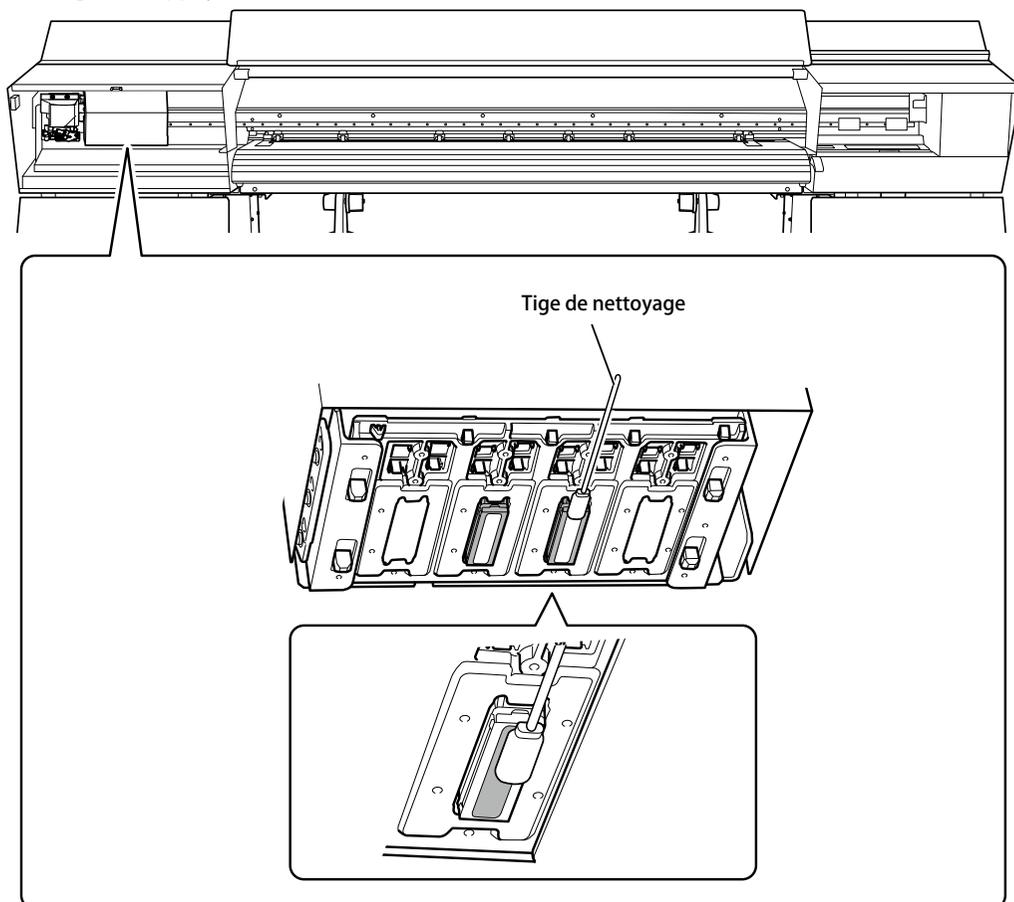
#### Procédure

**1** Trempez une tige de nettoyage abondamment dans du liquide de nettoyage.

**2** Appuyez doucement la tige de nettoyage sur la surface de tête (des buses).

Essayez d'effleurer la surface de la tête pour faire en sorte que le liquide s'y dépose. Evitez de frotter avec la tige ou d'appuyer avec force sur la surface de la tête.

3



# Remplacement de pièces usées

## Remplacement du racloir

Le racloir sert au nettoyage des têtes d'impression. Quand le message suivant apparaît, il est temps de remplacer le racloir.

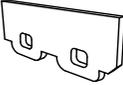
Pour acheter des raclours, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

```
TIME FOR  
WIPER REPLACE↵
```

### ⚠ ATTENTION

Suivez scrupuleusement les instructions et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions.

Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

Éléments requis	
 Racloir	 Pincette

3

## 5. Affichez le menu de remplacement de racloir.

- 1 Appuyez sur [ENTER] ou quand l'affichage suivant apparaît.

```
TIME FOR  
WIPER REPLACE↵
```

- 2 Retirez le support.
- 3 Appuyez sur [MENU].
- 4 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀▶  
SUB MENU ▶
```

- 5 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU ◀▶  
MAINTENANCE ▶
```

- 6 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀▶  
REPLACE WIPER ↵
```

### 7 Appuyez sur [ENTER].

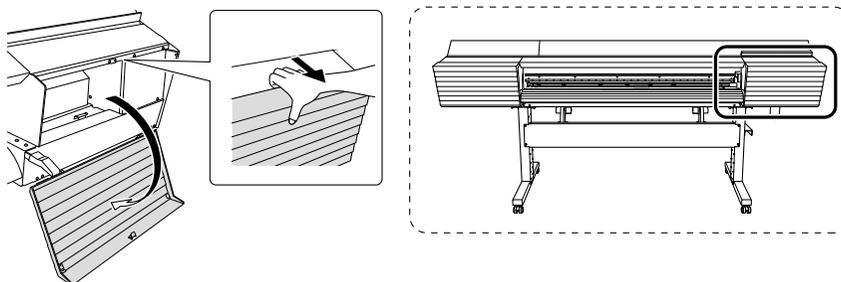
Le chariot de découpe se déplace à un endroit permettant de remplacer le racloir et l'écran affiche ce qui est illustré.



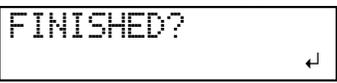
OPEN COVER R

## 6. Remplacez le racloir.

### 1 Ouvrez le couvercle droit.

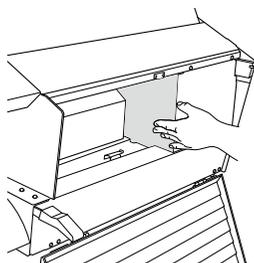


La préparation est terminée quand l'affichage suivant apparaît.



FINISHED?

### 2 Touchez l'endroit indiqué sur l'illustration pour éliminer toute électricité statique de votre corps.

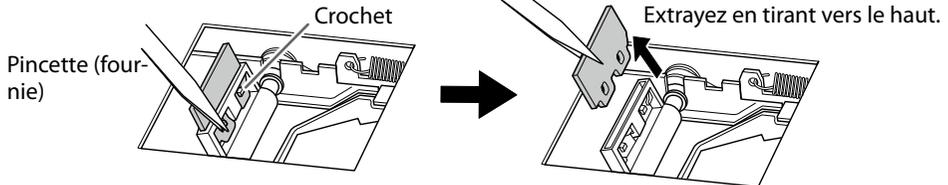


**3 Remplacez le racloir.**

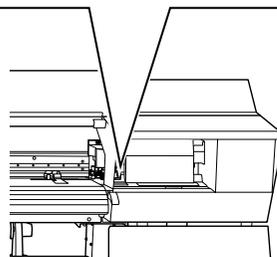
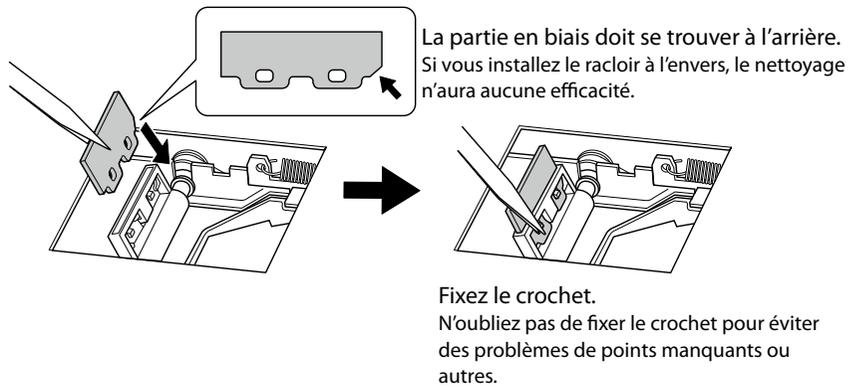
Retirer l'ancien racloir

Détachez le crochet

Insérez la pincette dans l'orifice du racloir pour faciliter l'extraction.



Fixer un racloir neuf

**4 Appuyez sur [ENTER].****5 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle droit.**

CLOSE COVER R

Quand le message suivant réapparaît, le remplacement du racloir est terminé.

```

MAINTENANCE  ◀◆
REPLACE WIPER  ↵
  
```

6 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

7 Effectuez un nettoyage normal.

☞ "Étape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51

## Nettoyer le tiroir du racloir et remplacer les tampons

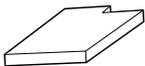
Le liquide vidangé s'accumule dans le tiroir du racloir. Quand le message suivant apparaît, il est temps de nettoyer le tiroir du racloir. Nettoyez le tiroir du racloir et remplacez les tampons.

```
TIME FOR
TRAY CLEANING↵
```

### ⚠ ATTENTION

Suivez scrupuleusement les instructions et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions.

Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

Éléments requis	
 Tampons de tiroir (3)	 Pincette

### 1. Affichez le menu de nettoyage du tiroir du racloir.

1 Appuyez sur [ENTER].

```
TIME FOR
TRAY CLEANING↵
```

2 Appuyez sur [MENU].

3 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU           ◀◆
SUB MENU       ▶
```

4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU       ◀◆
MAINTENANCE    ▶
```

- 5 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```

MAINTENANCE  ◀◆
TRAY CLEANING  ↵
  
```

- 6 Appuyez sur [ENTER].

## 2. Mettez le liquide de vidange au rebut.

- 1 Quand l'affichage suivant apparaît, détachez le flacon de vidange et videz-le.

```

EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
  
```

### IMPORTANT

Quand vous retirez le flacon de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent sortir de la machine. Prenez vos précautions pour éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

### ⚠ ATTENTION

Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran. Après avoir vidé le flacon de vidange, refixez-le vite à l'imprimante.

A défaut, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.

### ⚠ AVERTISSEMENT

Ne placez jamais de liquide vidangé ni d'encre à proximité d'une flamme nue. Cela peut provoquer un incendie.

### ⚠ ATTENTION

Conservez provisoirement l'encre usée dans le flacon de vidange fourni ou dans un récipient hermétique en métal ou en polyéthylène, en veillant à fermer correctement le bouchon du récipient.

Si ce liquide se renverse ou en cas d'émanations, il y a risque de malaises, de difficultés respiratoires ou d'incendie.

### Mettez le liquide de vidange au rebut en respectant l'environnement et les lois en vigueur.

Le liquide de vidange est inflammable et toxique. Ne mettez jamais le liquide vidangé dans le feu et ne le jetez pas avec les ordures ménagères. Ne le versez pas dans un égout, une rivière, etc. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

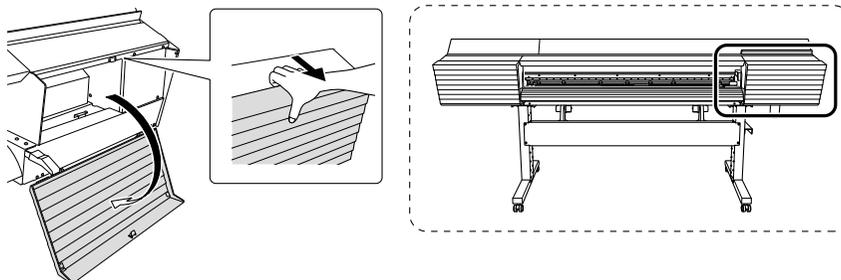
- 2 Rattachez rapidement le flacon vidé à la machine.

- 3 Appuyez sur [ENTER].

### 3. Nettoyez le tiroir du racloir et remplacez les tampons.

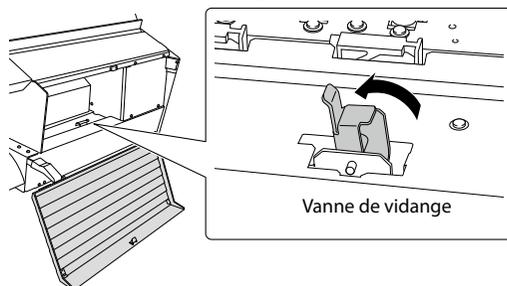
- 1 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle droit.

OPEN COVER R



- 2 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez la vanne de vidange.

OPEN  
WASTE VALVE



- 3 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle droit.

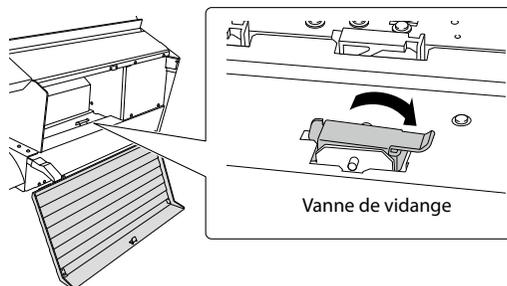
CLOSE COVER R

- 4 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle droit.

OPEN COVER R

- 5 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez la vanne de vidange.

CLOSE  
WASTE VALVE

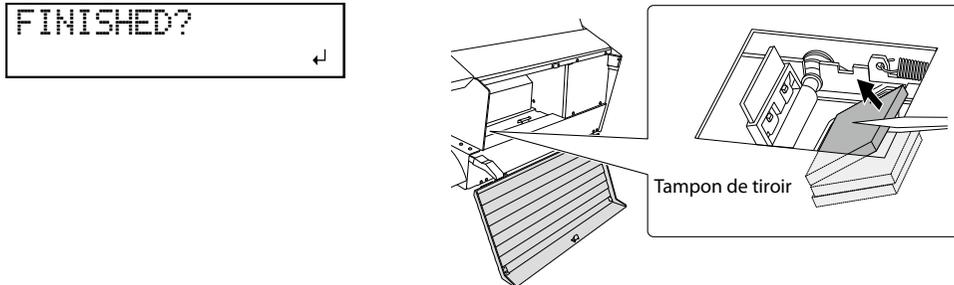


**6** Quand le message suivant apparaît, remplacez les tampons du tiroir.

Il y a trois tampons: remplacez-les tous les trois.

**IMPORTANT**

Orientez les tampons neufs selon la forme du tiroir du racloir. Si vous les orientez mal, il sera impossible de nettoyer correctement le racloir.

**7** Appuyez sur [ENTER].**8** Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle droit.

CLOSE COVER R

L'affichage illustré ci-dessous apparaît et la machine se remplit de liquide de nettoyage TR. La durée résiduelle (approximative) de l'opération est affichée à l'écran. (L'affichage ci-dessous est un exemple: "01:40"="1 minute et 40 secondes")

FILLING LIQUID..  
>>>> 01:40

CLEANING...  
>> 01:45

Si le liquide de nettoyage TR s'épuise durant le remplissage, le message suivant apparaît. Remplacez la poche de liquide de nettoyage TR. Après le remplacement de la poche de liquide de nettoyage TR, l'affichage original réapparaît.

☞ "Remplacement de la poche de liquide de nettoyage TR", p. 66

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER

\*"CL-LIQUID FOR WIPER" désigne le liquide de nettoyage TR.

Quand le message suivant apparaît à nouveau, le nettoyage du tiroir du racloir est terminé.

MAINTENANCE ◀◆  
TRAY CLEANING ↵

**9** Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

## Remplacement de la lame

Si la lame s'émousse, si elle est endommagée ou si la qualité diminue, remplacez-la par une lame neuve.

### ⚠ ATTENTION

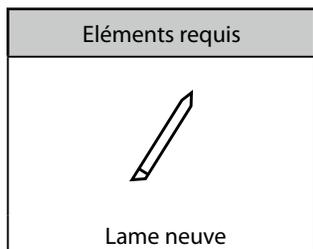
Suivez scrupuleusement les instructions et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions.

Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

### ⚠ ATTENTION

Ne touchez jamais la pointe de la lame.

Vous pourriez vous blesser.



3

### 1. Affichez le menu "REPLACE KNIFE".

- 1 Retirez le support.
- 2 Appuyez sur [MENU].
- 3 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

- 4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

- 5 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE KNIFE ↵
```

- 6 Appuyez sur [ENTER].  
Le chariot de découpe gagne une position permettant de remplacer la lame.

- 7 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle avant.

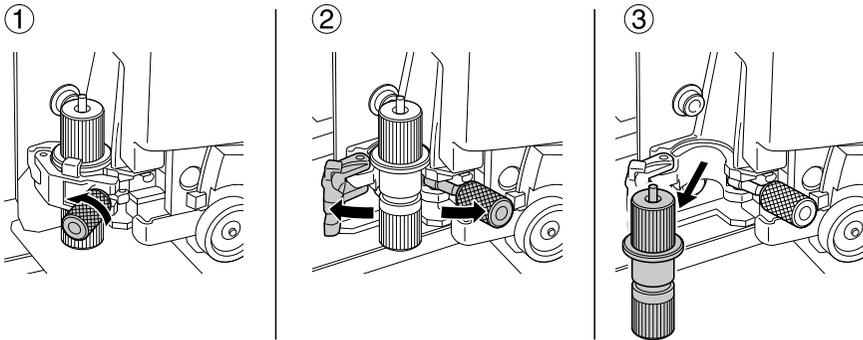
```
OPEN FRONT
          COVER
```

La préparation est terminée quand l'affichage suivant apparaît.

```
FINISHED?
          ↵
```

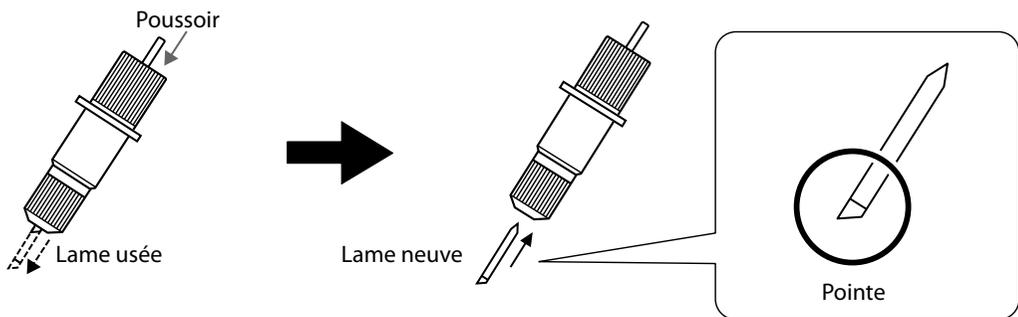
## 2. Remplacez la lame.

### 1 Retirez le cutter.

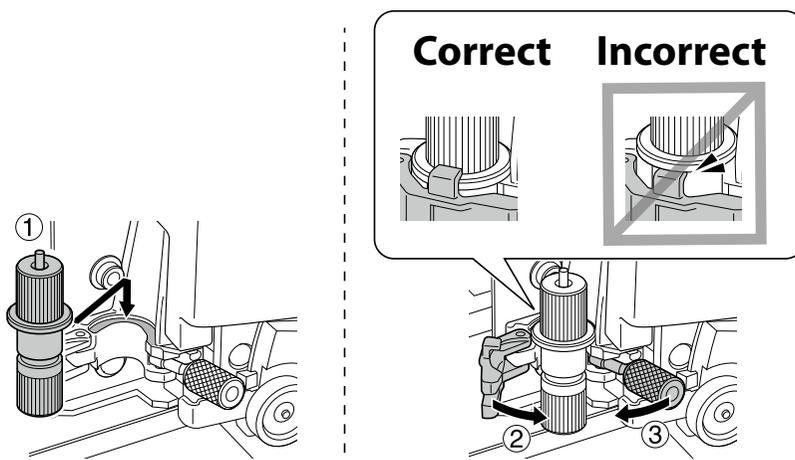


### 2 Remplacez la lame.

- ① Enfoncez le poussoir jusqu'à ce que la lame glisse hors du cutter.
- ② Installez une nouvelle lame.

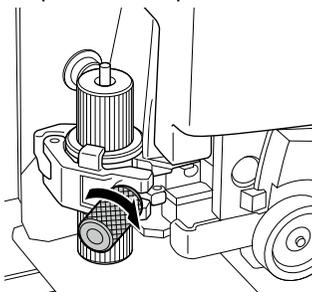


### 3 Montez l'outil sur le chariot de découpe.



### 4 Serrez la vis.

Tirez doucement le cutter vers le haut pour vérifier qu'il est correctement fixé.



3

### 3. Quittez le menu "REPLACE KNIFE".

#### 1 Fermez le couvercle avant.

#### 2 Appuyez sur [ENTER].

Quand le message suivant apparaît, le remplacement de la lame est terminé.



#### 3 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### 4. Réglez les conditions et la profondeur de découpe.

☞ "Affiner les réglages de découpe", p. 129, "Réglage précis de la profondeur de découpe", p. 131

## Remplacement de la lame du couteau de séparation

Si la lame du couteau de séparation s'émousse, remplacez-la par la lame de rechange fournie.

#### ⚠ ATTENTION

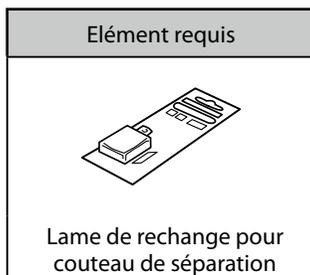
Suivez scrupuleusement les instructions et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions.

Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

#### ⚠ ATTENTION

Ne touchez jamais la pointe de la lame.

Vous pourriez vous blesser.



## 1. Affichez le menu "REPLACE KNIFE".

- 1 Retirez le support.
- 2 Appuyez sur [MENU].
- 3 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

- 4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◀
MAINTENANCE ▶
```

- 5 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀◀
REPLACE KNIFE ▶
```

- 6 Appuyez sur [ENTER].  
Le chariot de découpe gagne une position permettant de remplacer la lame.

- 7 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle avant.

```
OPEN FRONT
          COVER
```

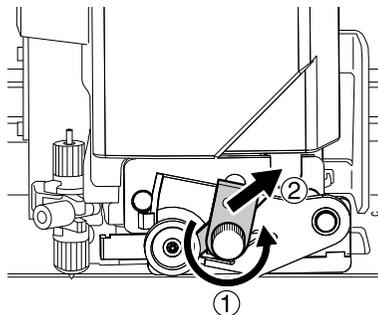
La préparation est terminée quand l'affichage suivant apparaît.

```
FINISHED?
          ↵
```

## 2. Remplacez le couteau de séparation.

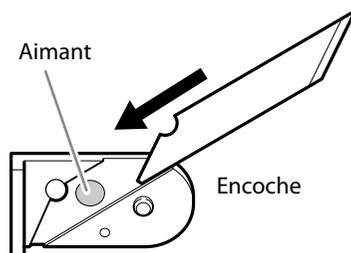
- 1 Retirez la lame de séparation.
  - ① Dévissez la vis de fixation jusqu'à ce qu'elle sorte du filetage.
  - ② Saisissez la vis et tirez-la lentement pour l'extraire dans le sens de la flèche.

Ne la tirez jamais vers vous.

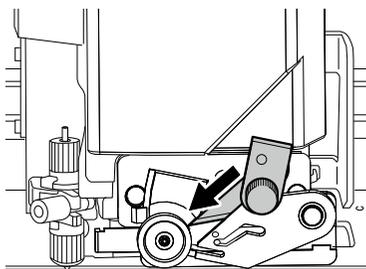


### 2 Installez une nouvelle lame.

La lame est maintenue en place avec un aimant.

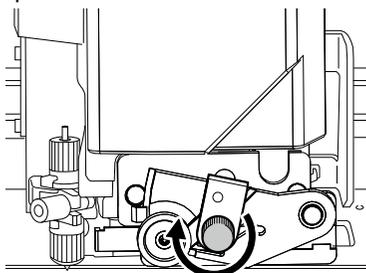


### 3 Insérez-la lentement dans l'encoche.



### 4 Serrez la vis.

Veillez à ce que la lame ne glisse pas.



## 3. Quittez le menu de remplacement de lame.

### 1 Fermez le couvercle avant.

### 2 Appuyez sur [ENTER].

Quand le message suivant apparaît, le remplacement de la lame est terminé.



### 3 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

# En cas d'inactivité prolongée

## Effectuez toujours les opérations d'entretien

### **Mettez la machine sous tension une fois par mois**

Allumez l'alimentation secondaire de la machine une fois par mois. A la mise sous tension, la machine effectue automatiquement certaines opérations visant notamment à éviter que les têtes ne sèchent. Une inactivité totale et prolongée de la machine peut endommager les têtes d'impression. Veillez donc à mettre la machine sous tension pour qu'elle effectue ces opérations automatiques.

☞ "Mise sous/hors tension", p. 22

### **Maintenez une température et une humidité ambiantes constantes.**

La température doit toujours être de 5~40°C et l'humidité relative de 20~80% (sans condensation). Des températures trop élevées peuvent dégrader l'encre et causer des dysfonctionnements. L'exposition à des températures trop basses peuvent geler l'encre et endommager les têtes.

## Mise au rebut du liquide vidangé

Si la machine doit rester inutilisée un certain temps, videz le flacon de vidange.

Quand l'alimentation principale est activée, la machine effectue automatiquement un entretien périodique au cours duquel du liquide est vidangé.

- Environ 80 jours après le vidage du flacon de vidange
- Environ 2 semaines après l'affichage du message "EMPTY DRAIN BOTTLE"

Le flacon de vidange est rempli après les périodes mentionnées ci-dessus. Si vous ne videz pas le flacon, il débordera.

☞ "Le message 'EMPTY DRAIN BOTTLE' s'affiche", p. 77



**3**

# Chapitre 4 Fonctions avancées

Réglages mémorisés (Preset).....	110
Sauvegarde des réglages en vigueur (Preset) .....	110
Charger des réglages mémorisés .....	112
Réglage du système de chauffage du support.....	113
Qu'est-ce que le système de chauffage? .....	113
Réglage de la température du chauffage du support.....	113
Réglage de la température durant le préchauffage .....	115
Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé .....	116
Réglage du temps de séchage après l'impression .....	117
Fonctions de correction .....	118
Alignement pour l'impression bidirectionnelle .....	118
Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle .....	119
Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales .....	119
Ajustement des réglages selon les caractéristiques du support .....	122
Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support .....	122
Supports transparents.....	123
Supports séchant difficilement.....	124
Support qui se froisse vite/avance difficilement.....	125
Accélérer la production sur supports étroits .....	126
Eviter les salissures et les points absents.....	127
Support collant .....	128
Réglages avancés de découpe .....	129
Affiner les réglages de découpe .....	129
Réglage précis de la profondeur de découpe .....	131
Correction de la distance durant la découpe .....	132
Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe .....	133
Priorité des réglages de la machine sur ceux du logiciel RIP .....	135
Affichage du réglage 'Auto Env. Match' .....	137
Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe durant la découpe .....	138
Réglages avancés pour impression et découpe avec hirondelles .....	140
Alignement manuel des positions .....	140
Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles .....	142
Système d'enroulement de support.....	145
Infos sur le système d'enroulement du support.....	145
Pilotage à partir de 'Roland DG Mobile Panel'.....	146
Qu'est-ce que 'Roland DG Mobile Panel'? .....	146
Télécharger 'Mobile Panel' .....	146
Travail avec 'Mobile Panel' .....	147
Remarques importantes sur "Mobile Panel" .....	147
Autres fonctions utiles .....	149
Imprimer des motifs tests agencés horizontalement.....	149
Flasques pour tubes de support d'un diamètre interne de 2" .....	150

# Réglages mémorisés (Preset)

## Sauvegarde des réglages en vigueur (Preset)

### Procédure

1 Appuyez sur [MENU].

2 Appuyez sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU      ◀▶
PRESET    ▶
```

3 Appuyez sur [▶] puis sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
PRESET    ◀▶
SAVE      ▶
```

4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
SAVE      ◀▶
NAME1     ↵
```

5 Choisissez le numéro de la mémoire.

① Choisissez une mémoire ("NAME1"~"NAME8") avec [▲] ou [▼].

② Confirmez avec [ENTER].

Les réglages du menu en vigueur sont sauvegardés et l'affichage suivant apparaît.

```
SET NAME  ◀▶
S         ↵
```

6 Entrez le nom de la mémoire.

① Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir un caractère.

② Confirmez le choix du caractère en appuyant sur [▶].

Vous pouvez entrer les caractères "A"~"Z", "0"~"9" et "-".

③ Appuyez sur [▲] ou [▼] pour entrer le caractère suivant.

Entrez ensuite les caractères suivants de la même façon. Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères, espaces compris.

```
SET NAME  ◀▶▶
SAMPLE    ↵
```

④ Quand vous avez fini, confirmez le résultat avec [ENTER].

7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

## Description

La fonction "PRESET" permet de mémoriser des réglages pour supports utilisés fréquemment. Vous pouvez mémoriser huit séries de réglages. Vous pouvez leur attribuer un nom. Il vaut souvent mieux leur donner le nom du support correspondant aux réglages. La machine offre une fonction qui vous évite de devoir recommencer ces réglages fastidieux chaque fois que vous changez de type de support. Il suffit de mémoriser les réglages pour les supports fréquemment utilisés. Cela vous évite de refaire tous les réglages: il suffit de charger la mémoire voulue. Les paramètres pouvant être mémorisés sont indiqués ci-dessous.

Paramètre	Page de référence
[PRINT] (chauffage d'impression), [DRYER]	"Réglage de la température du chauffage du support", p. 113
[PREHEATING]	"Réglage de la température durant le préchauffage", p. 115
[FEED FOR DRY]	"Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé", p. 116
[DRYING TIME]	"Réglage du temps de séchage après l'impression", p. 117
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	"Alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 118
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	"Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 119
[CALIBRATION]	"Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales", p. 119
[EDGE DETECTION]	"Supports transparents", p. 123
[SCAN INTERVAL]	"Supports séchant difficilement", p. 124
[VACUUM POWER]	"Support qui se froisse vite/avance difficilement", p. 125
[FULL WIDTH S]	"Accélérer la production sur supports étroits", p. 126
[MEDIA RELEASE]	"Support collant", p. 128
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	"Affiner les réglages de découpe", p. 129
[CALIBRATION] (sous [CUTTING MENU])	"Correction de la distance durant la découpe", p. 132
[PRINT-CUT ADJ.]	"Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe", p. 133
[CROP-CUT ADJ.]	"Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles", p. 142

## Charger des réglages mémorisés

### Procédure

1 Appuyez sur [MENU].

2 Appuyez sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU  ◀◆
PRESET ▶
```

3 Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
LOAD  ◀◆
NAME1 ↵
```

4 Choisissez la mémoire à charger.

① Utilisez [▲] ou [ ] pour sélectionner le nom de la mémoire voulue.

② Confirmez avec [ENTER].

5 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

4

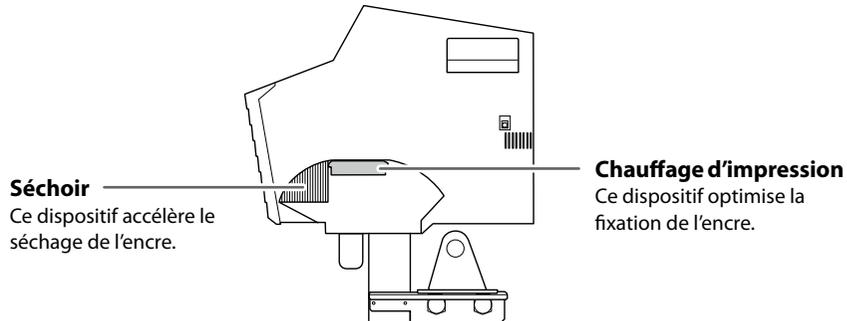
### Description

Cette fonction charge une des huit mémoires disponibles. Si vous chargez une mémoire quand [SETUP] est allumé, [SETUP] clignote. Au terme de la configuration, [SETUP] s'allume à nouveau.

# Réglage du système de chauffage du support

## Qu'est-ce que le système de chauffage?

Cette machine est dotée d'un chauffage pour le support. Il assure une meilleure fixation et un séchage plus rapide de l'encre. Vous pouvez régler la température des chauffages selon le type de support et la vitesse d'impression.



- ⚠ AVERTISSEMENT** Prudence: températures élevées  
Le cylindre et le séchoir chauffent pendant l'utilisation. Soyez prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.
- ⚠ AVERTISSEMENT** Quand la machine n'est pas utilisée, retirez le support chargé ou coupez l'alimentation secondaire.  
Une partie du support exposée en continu à de la chaleur peut provoquer des émanations de gaz toxiques voire même un incendie.
- ⚠ AVERTISSEMENT** N'utilisez jamais de support non conçu pour être chauffé.  
Faute de quoi, vous risquez de provoquer un incendie ou de libérer des gaz toxiques. En outre, cela risque d'endommager le support.
- ⚠ AVERTISSEMENT** N'utilisez jamais le cylindre ou le séchoir à d'autres fins que celle pour laquelle ils sont conçus (ne vous en servez pas pour sécher des vêtements, par exemple).  
Cela pourrait entraîner une surchauffe, provoquant un incendie ou un accident.

**Utilisez la machine dans un endroit où la température ambiante est comprise entre 20 et 32°C.**

Si la machine est utilisée dans un environnement dont la température ambiante est inférieure à 20°C, le support risque de se froisser (selon son type et sa largeur) et des irrégularités dues à la température peuvent se produire. Dans ce cas, diminuez la température du système de chauffage du support d'environ 2°C et réessayez. Pour obtenir une impression constante, utilisez la machine uniquement dans un endroit où la température ambiante est comprise entre 20 et 32°C.

## Réglage de la température du chauffage du support

### Procédure

- 1 Appuyez sur [FUNCTION].

- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```

FUNCTION      ◀▶
HEATER CONFIG ▶
    
```

- 3 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```

HEATER CONFIG ◀▶
PRINT        40°C ▶
    
```

- 4 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "PRINT" (chauffage d'impression) ou "DRYER" (séchoir).

```

HEATER CONFIG ◀▶  HEATER CONFIG ◀▶
PRINT        40°C ▶  DRYER        40°C ▶
    
```

- 5 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```

PRINT        ◀▶  DRYER        ◀▶
40°C ▶ 40°C ◀  50°C ▶ 50°C ◀
    
```

- 6 Réglez la température avec [▲] ou [▼].

Vous pouvez aussi choisir le réglage "OFF". Le réglage "OFF" coupe le chauffage du support.

**PRINT HEATER: Indications générales pour le réglage de température**

```

PRINT        ◀▶
40°C ▶ 45°C ◀
    
```

Ce chauffage sert surtout à assurer une meilleure fixation de l'encre et à prévenir les traînées. Si l'encre forme des taches ou des traînées, augmentez la température. Sachez cependant qu'une température trop élevée risque d'endommager le support ou de le déformer.

**DRYER: Indications générales pour le réglage de température**

```

DRYER        ◀▶
50°C ▶ 45°C ◀
    
```

Si le séchage de l'encre est insuffisant, augmentez la température. Sachez cependant qu'une température trop élevée risque d'endommager le support ou de le déformer.

- 7 Confirmez avec [ENTER].

- 8 Appuyez sur [FUNCTION] pour retourner à la page originale.

---

**Description**

---

Avec les réglages par défaut, la simple mise sous tension n'amène pas le système de chauffage à la température programmée. La température programmée entre en vigueur quand le support est chargé correctement et quand [SETUP] s'allume. Vous pouvez aussi effectuer ce réglage avec le logiciel RIP. Si vous effectuez ce réglage au sein du RIP, le réglage du RIP est utilisé.

Remarque: Selon les conditions ambiantes, la température du chauffage d'impression ou du séchoir peut être plus élevée que la température programmée mais cela ne pose pas de problème.

**Conseils et astuces pour le réglage de température****Rapport entre mode d'impression et température**

La température optimale du système de chauffage varie selon le type de support, le mode d'impression et d'autres facteurs. Si l'augmentation de la température ne résout pas le problème des traînées ou n'améliore pas le séchage, choisissez un mode d'impression offrant une qualité supérieure au sein du logiciel RIP. Inversement, si vous voulez choisir un mode d'impression plus rapide, augmentez la température.

**Débit d'encre**

Vous pouvez éventuellement améliorer les résultats d'impression en changeant le débit d'encre avec les réglages de votre logiciel RIP. Si le problème (les traînées, par exemple) persiste même après l'augmentation de la température, réduisez le débit d'encre.

**Autres points à noter**

En présence de suggestions concernant la température, le mode d'impression et d'autres recommandations relatives au support, veuillez les utiliser.

**Réglage de la température durant le préchauffage**

Remarque: Le préchauffage ("Preheating") a lieu quand l'alimentation primaire et secondaire sont activées mais [SETUP] n'est pas allumé (l'installation du support n'est pas terminée).

**Procédure**

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

- 3 Appuyez sur [▲] puis sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
HEATER MENU ◀◆
PREHEATING ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
PREHEATING ◀◆
30°C ▶ 30°C ↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir le réglage.
  - MENU: Le système de chauffage conserve toujours la température programmée et ne baisse pas la température durant le préchauffage.
  - 30°C: Le système maintient une température de 30°C durant le préchauffage.
  - OFF: Le système de chauffage du support est coupé durant le préchauffage.

```
PREHEATING ◀◆
30°C ▶ MENU ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

### Réglage d'usine

---

[PREHEATING]: 30°C

## Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé

### Procédure

---

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

- 3 Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
FEED FOR DRY ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 4 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "ENABLE".

```
FEED FOR DRY ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 5 Confirmez avec [ENTER].
- 6 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

### Description

---

**ENABLE:** Le support avance jusqu'à ce que l'extrémité arrière de l'objet imprimé se atteigne le séchoir. La distance entre la fin d'un objet et le début du suivant est réglée sur 100mm.

☞ "Fonctions de correction", p. 118

**DISABLE:** L'avance du support s'arrête dès la fin de l'impression. L'extrémité de l'objet imprimé n'atteint donc pas le séchoir (sauf si une autre impression suit la première).

---

### Réglage d'usine

---

[FEED FOR DRY]: DISABLE

## Réglage du temps de séchage après l'impression

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◀
HEATER MENU ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] puis sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
HEATER MENU ◀◀
DRYING TIME ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
DRYING TIME ◀◀
  0min ▶  0min↵
```

- 5 Réglez le temps de séchage avec [▲] ou [▼].

```
DRYING TIME ◀◀
  0min ▶  10min↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Réglez le temps de séchage après l'impression de la 1ère page. L'opération suivante ne commence qu'après écoulement de ce délai. Durant le séchage, [PAUSE] est allumé. Appuyez sur le bouton [PAUSE] allumé pour arrêter le séchage et lancer l'opération suivante. Si vous maintenez [PAUSE] enfoncé tant que [PAUSE] est allumé, la tâche est annulée.

### Réglage d'usine

[DRYING TIME]: 0min

# Fonctions de correction

## Alignement pour l'impression bidirectionnelle

### 1. Imprimez le motif de réglage pour impression bidirectionnelle.

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀▶  
ADJUST BI-DIR ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
ADJUST BI-DIR ◀▶  
TEST PRINT ↵
```

- 4 Appuyez sur [ENTER].  
L'appareil imprime un motif de test.

### 2. Entrez les valeurs de correction.

4

- 1 Après l'impression, appuyez sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

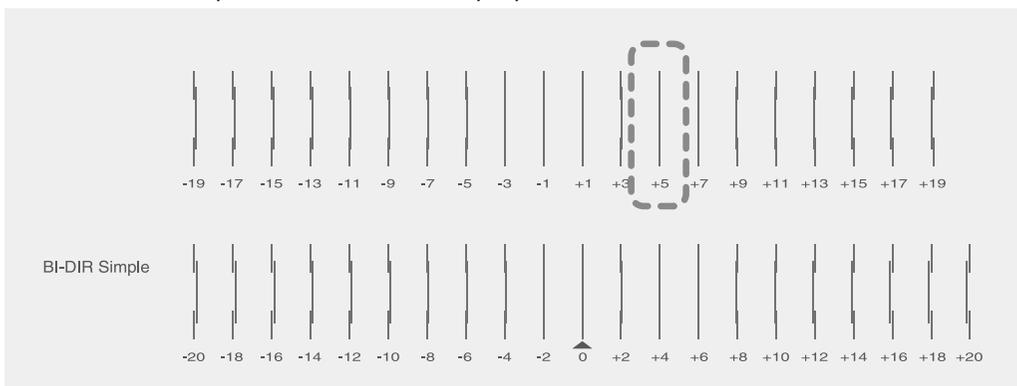
```
ADJUST BI-DIR. ◀▶  
SIMPLE SETTING ▶
```

- 2 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
SIMPLE SETTING ◀▶  
 0 ▶ 0 ↵
```

- 3 Examinez le test d'impression et déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur produisant le meilleur alignement entre les deux traits. Pour l'exemple suivant, choisissez "+5". Si vous ne parvenez pas à trancher entre deux valeurs adjacentes, sélectionnez la valeur intermédiaire (vous pouvez entrer des valeurs par pas de "0.5").



- 4 Réglez la valeur de correction avec [▲] et [▼].



- 5 Confirmez avec [ENTER].

- 6 Recommencez l'étape 1 pour vérifier la correction.

Vérifiez que les traits verticaux indiqués par "▲" (valeur de correction actuelle) ont un alignement optimal. Si une autre paire de traits a un meilleur alignement, changez la valeur de correction.

- 7 Quand la correction est bonne, appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Cette machine travaille en mode d'impression bidirectionnelle (les têtes impriment à l'aller et au retour). Cette méthode réduit le temps de production mais elle peut occasionner un léger décalage d'alignement entre l'impression à l'aller et au retour.

Ce décalage dépend de la hauteur des têtes et de l'épaisseur du support. C'est pourquoi il faut toujours effectuer le réglage avec le support utilisé.

## Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle

Si une correction supplémentaire est nécessaire (si "SIMPLE SETTING" ne produit pas d'amélioration, par exemple), vous pouvez utiliser "DETAIL SETTING" pour optimiser le réglage.

Pour savoir comment procéder, voyez "Etape 2: Réglage initial (alignement pour l'impression bidirectionnelle)", p. 35.

4

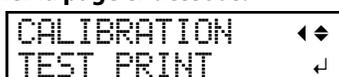
## Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales

### 1. Imprimez le motif de correction de l'avance.

- 1 Si vous utilisez du support en rouleau, vérifiez que le support est bien tendu.
- 2 Appuyez sur [MENU].
- 3 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.



- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.



- 5 Appuyez sur [ENTER].

L'appareil imprime un motif de test.

## 2. Entrez la valeur de correction.

- 1 Après l'impression, appuyez sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

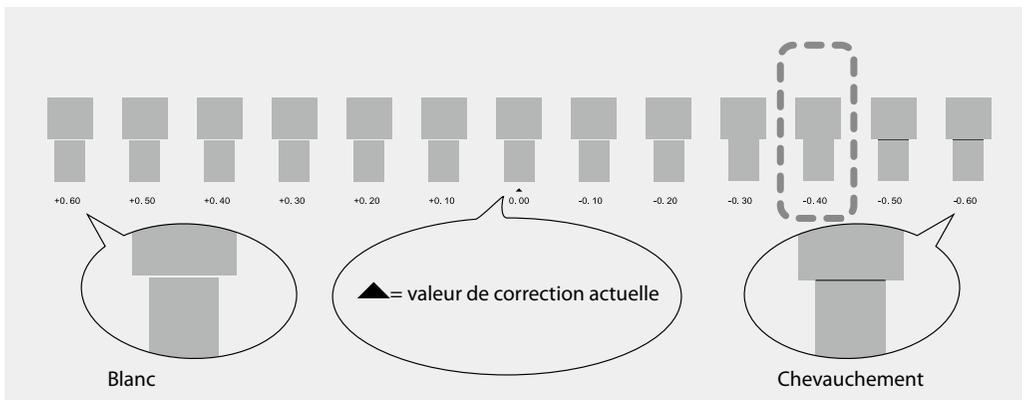


- 2 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.



- 3 Examinez le test d'impression et déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur minimisant le blanc et le chevauchement entre les rectangles supérieur et inférieur. Pour l'exemple suivant, choisissez "-0.40". Si vous ne parvenez pas à faire votre choix entre deux valeurs, sélectionnez une valeur intermédiaire.



- 4 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.



- 5 Confirmez avec [ENTER].

- 6 Recommencez l'étape 1 pour vérifier la correction.

Vérifiez que le blanc/le chevauchement minimum correspond à la valeur indiquée par "▲" (la valeur de correction choisie). Si le blanc/le chevauchement est moindre avec une autre valeur, recommencez le réglage.

- 7 Quand la correction est bonne, appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

## Description

---

Le mouvement du support peut varier subtilement selon son épaisseur et la température du séchoir. Un décalage de l'avance peut provoquer l'apparition de bandes horizontales sur l'objet imprimé. Effectuez toujours une correction en fonction du support utilisé et de la température du séchoir. Imprimez un motif de test et entrez une valeur de correction puis répétez cette opération jusqu'à ce que vous ayez trouvé la valeur optimale.

Certains logiciels RIP permettent aussi d'effectuer ce réglage (en même temps que le choix du type de support, par exemple). Si vous effectuez ce réglage au sein du logiciel RIP, il a priorité sur les réglages de la machine.

# Ajustement des réglages selon les caractéristiques du support

## Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀ ▶
HEAD HEIGHT ▶
```

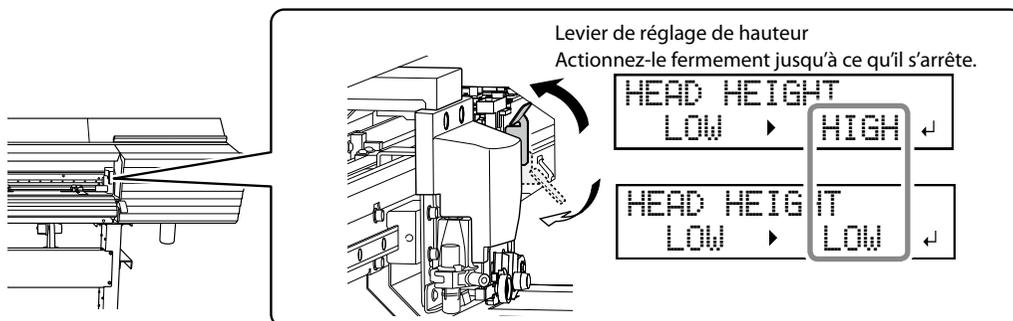
- 3 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
HEAD HEIGHT ◀
HIGH ▶ HIGH ↵
```

- 4 Ouvrez le couvercle avant.
- 5 Actionnez le levier pour régler la hauteur des têtes.

Quand vous changez la position du levier de réglage de hauteur, l'affichage change à l'écran.  
Quand vous déplacez le levier dans la direction "High", le signal sonore retentit deux fois. Il ne retentit qu'une fois pour indiquer la direction "Low".

4



### Memo

En règle générale, actionnez le levier de réglage de hauteur vers le bas ("Low"). Si le support se froisse ou se détache du cylindre, choisissez la position haute ("High").

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Fermez le couvercle avant.  
Si le message "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" apparaît à l'écran, appuyez sur [ENTER].
- 8 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

## Description

---

Selon leurs propriétés, certains supports peuvent se froisser ou se détacher du cylindre pendant l'impression, augmentant les risques de contact avec les têtes d'impression. Dans ce cas, réglez la hauteur de la tête d'impression ("HEAD HEIGHT") sur "HIGH".

Quand "HEAD HEIGHT" est réglé sur "HIGH", la qualité de l'impression peut être moins bonne qu'avec le réglage "LOW". Dans ce cas, voyez les pages indiquées ci-dessous.

☞ "Alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 118, "Eviter les salissures et les points absents", p. 127

## Supports transparents

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀◀
SUB MENU ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◀
EDGE DETECTION ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "DISABLE".

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶DISABLE ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

## Description

---

Ce paramètre active/coupe la détection des bords avant et arrière du support. Il est généralement réglé sur "ENABLE". Pour un support transparent, réglez-le sur "DISABLE".

Lorsque "EDGE DETECTION" est réglé sur "DISABLE", la machine ne détecte pas la fin du support et continue à fonctionner. Si vous arrivez au bout du support en cours d'impression, appuyez immédiatement sur [PAUSE] pour arrêter l'impression. Sinon, vous risquez de salir le cylindre avec de l'encre ou, pire, de faire pénétrer de l'encre dans la machine et de l'endommager.

---

## Réglages par défaut

---

[EDGE DETECTION]: ENABLE

## Supports séchant difficilement

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀ ◆
SUB MENU ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] puis sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU ◀ ◆
SCAN INTERVAL ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
SCAN INTERVAL ◀ ◆
OFF ▶ OFF ↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le réglage.  
Des valeurs élevées ralentissent progressivement l'avance du support et permettent d'allonger le temps de séchage.

```
SCAN INTERVAL ◀ ◆
OFF ▶ 1.0sec ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

### Description

Effectuez ce réglage si l'encre sèche difficilement malgré l'utilisation du séchoir. Vous pouvez aussi effectuer ce réglage avec le logiciel RIP s'il propose cette fonction. Si vous effectuez ce réglage dans le logiciel RIP, il a priorité sur les réglages de la machine.

---

### Réglage d'usine

---

[SCAN INTERVAL]: OFF

## Support qui se froisse vite/avance difficilement

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀▶
SUB MENU ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU ◀▶
VACUUM POWER ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
VACUUM POWER ◀▶
AUTO ▶ AUTO ↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le réglage.

0~100%	Lorsque le support est très fin et n'avance pas de façon régulière, diminuez ce réglage pour réduire la force d'aspiration.
AUTO	La force d'aspiration optimale est automatiquement déterminée en fonction de la largeur du support.

```
VACUUM POWER ◀▶
AUTO ▶ 90% ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Le cylindre aspire le support pour le maintenir et l'empêcher de bouger. La force d'aspiration peut être ajustée en fonction de la nature et de l'état du support. Vous pouvez aussi effectuer ce réglage avec le logiciel RIP s'il propose cette fonction. Si vous effectuez ce réglage dans le logiciel RIP, il a priorité sur les réglages de la machine.

### Réglage d'usine

[VACUUM POWER]: AUTO

## Accélérer la production sur supports étroits

### Procédure

1 Appuyez sur [MENU].

2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◀
FULL WITH S ▶
```

4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
FULL WIDTH S ◀◀
FULL ▶ FULL  ↵
```

5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir le réglage.

```
FULL WIDTH S ◀◀
FULL ▶ OFF  ↵
```

<b>SHEET</b>	"SHEET" adapte le mouvement du chariot d'impression à la largeur du support.
<b>OFF</b>	Avec "OFF", le mouvement du chariot correspond aux données d'impression. Ce réglage limite le déplacement au strict minimum et accélère le travail. Notez toutefois que l'avance irrégulière du support peut produire des différences dans les couleurs imprimées.
<b>FULL</b>	Le réglage "FULL" garantit une avance constante du support et génère l'impression la plus régulière.

6 Confirmez avec [ENTER].

7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Vous pouvez accélérer le travail en réduisant l'amplitude du mouvement des têtes au strict minimum. C'est très utile pour des supports ou des objets étroits.

### Réglage d'usine

[FULL WIDTH S]: FULL

## Eviter les salissures et les points absents

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆
SLEEP     ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

L'écran affiche le réglage en vigueur.

```
PERIODIC CL. ◀◆
NONE        ▶
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir le réglage.

<b>NONE</b>	Aucun nettoyage automatique n'est effectué.
<b>PAGE</b>	Un nettoyage automatique est effectué avant chaque impression.
<b>INTERVAL (JOB)</b>	Un nettoyage automatique est effectué quand le temps d'impression total atteint la valeur choisie ici. Cette opération automatique peut être déclenchée pendant l'impression. Comme l'impression n'est pas interrompue, elle n'a aucune incidence visible sur la qualité de l'impression.
<b>INTERVAL (TIME)</b>	Un nettoyage automatique est effectué quand le temps d'impression total atteint la valeur choisie ici. Le moment venu, l'impression s'interrompt en cas de besoin et les couleurs peuvent être irrégulières.

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Dans les cas suivants, de l'encre peut s'accumuler sur la surface des têtes. Parfois, ces dépôts d'encre peuvent souiller le support ou empêcher l'impression de tous les points.

- Quand le support favorise l'accumulation d'électricité statique.
- Quand la température ambiante est trop basse.
- Quand la hauteur de tête est réglée sur "HIGH".

Si vous choisissez "PAGE", "INTERVAL (JOB)" ou "INTERVAL (TIME)", les dépôts d'encre sont éliminés avant ou durant l'impression. Notez, cependant, que l'impression peut alors prendre plus de temps.

---

### Réglage d'usine

---

[PERIODIC CL.]: NONE

## Support collant

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆  
SUB MENU  ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆  
MEDIA RELEASE ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
MEDIA RELEASE ◀◆  
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "ENABLE".

```
MEDIA RELEASE ◀◆  
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

### Description

---

Certains supports ont tendance à coller au cylindre. Si vous lancez l'impression alors que le support colle au cylindre, l'avance est impossible et vous risquez un bourrage. Pour ce type de support, nous vous recommandons de régler "MEDIA RELEASE" sur "ENABLE". Si le support colle, il est alors détaché avant le début de l'impression. Notez, toutefois, que l'avance du support peut être irrégulière après cette opération. En règle générale, ce paramètre doit être réglé sur "DISABLE" sauf cas spécifique.

---

### Réglage d'usine

---

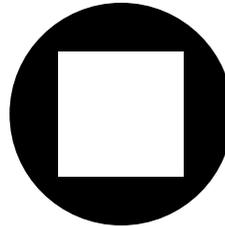
[MEDIA RELEASE]: DISABLE

# Réglages avancés de découpe

## Affiner les réglages de découpe

### Procédure

- 1 **Effectuez un test de découpe.**  
⇨ "Test de découpe et réglage de pression de la lame", p. 57
- 2 **Quand le test de découpe est terminé, appuyez sur [▼].**
- 3 **Vérifiez le test de découpe.**
  - Vérifiez les formes découpées.  
Le contour est déformé. ⇨ Diminuez la valeur "SPEED".



- **Détachez le cercle.**

Le carré se détache aussi. ⇨ Augmentez la valeur "FORCE".

Certaines parties de l'objet ne sont pas découpées. ⇨ Diminuez la valeur "SPEED".

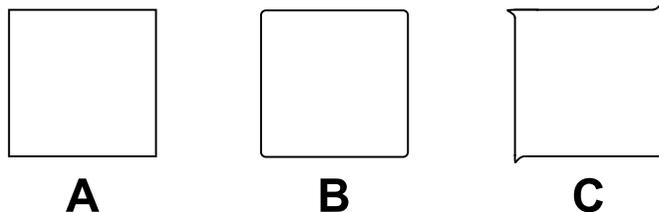
- **Décollez le carré.**

La lame doit laisser de légères traces sur la couche inférieure du support. ⇨ Ne changez pas le réglage "FORCE".

La trace de la lame est imperceptible. ⇨ Augmentez la valeur "FORCE".

La trace de la lame est trop profonde et découpe la couche inférieure. ⇨ Diminuez la valeur "FORCE".

- **Vérifiez la forme du carré détaché.**



A ⇨ Ne changez pas le réglage "OFFSET".

B (Les coins sont arrondis.) ⇨ Augmentez la valeur "OFFSET".

C (Les coins ont des "cornes".) ⇨ Diminuez la valeur "OFFSET".

- 4 **Utilisez [▲] ou [▼] pour choisir le paramètre de découpe à régler.**

Réglez la pression de la lame. (Réglage par défaut: 50gf)



Réglez la vitesse de découpe. (Réglage par défaut: 30cm/s)

```
CUT CONFIG  ◀◆
SPEED       ▶
```

Réglez le décalage de la lame. Entrez la valeur de décalage de la lame. (Le décalage pour la lame incluse est de 0,25mm.) (Réglage par défaut: 0.250mm)

```
CUT CONFIG  ◀◆
OFFSET      ▶
```

Réglez la vitesse de la lame à vide (la vitesse à laquelle la lame voyage lorsqu'elle passe à la ligne de découpe suivante après avoir coupé une ligne). Si le support se libère durant l'avance et si la lame endommage la surface du support, réduisez la vitesse. (Réglage par défaut: 30cm/s)

```
CUT CONFIG  ◀◆
UP-SPEED    ▶
```

**5** Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
FORCE       ◀◆
50 gf ▶ 50 gf ◀
```

```
SPEED       ◀◆
30 cm/s ▶ 30 cm/s ◀
```

```
OFFSET      ◀◆
0.250mm ▶ 0.250mm ◀
```

```
UP-SPEED    ◀◆
20 cm/s ▶ 20 cm/s ◀
```

**6** Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le réglage.

**7** Confirmez avec [ENTER].

**8** Appuyez sur [←] pour retourner à l'étape **4**.

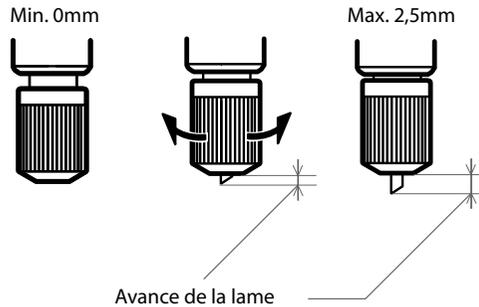
Recommencez les étapes **4** et **5** pour régler les conditions de découpe.

**9** Appuyez sur [FUNCTION] pour retourner à la page originale.

## Réglage précis de la profondeur de découpe

Vous pouvez régler l'avance de la lame (c.-à-d. la partie de la lame ressortant du cutter) en fonction du support utilisé. Cela permet de travailler avec des supports dotés d'une couche inférieure très fine. Le réglage d'avance de la lame s'effectue en tournant le capuchon du cutter. Chaque cran correspond à 0,1mm. Pour un réglage de 0,5mm, tournez le capuchon d'un tour entier.

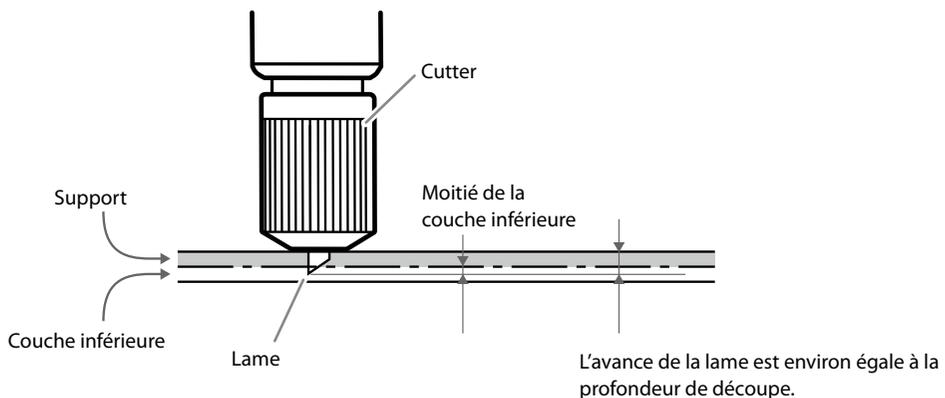
Veillez à ce que l'avance de la lame soit suffisante car l'extrémité du capuchon du cutter risque de griffer et d'endommager la surface imprimée. Soyez particulièrement attentif à ce point si vous utilisez un support sur lequel l'encre ne se fixe pas facilement.



### Estimation de l'avance de la lame

La formule suivante permet de calculer approximativement l'avance de la lame.

$$\text{Avance de la lame} = \text{Épaisseur du support} + \frac{\text{Épaisseur de la couche inférieure}}{2}$$



## Correction de la distance durant la découpe

### Procédure

- 1 Réglez "AUTO ENV. MATCH" sur "DISABLE".

☞ "Affichage du réglage 'Auto Env. Match'", p. 137

- 2 Appuyez sur [MENU].

- 3 Appuyez sur [Δ] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

- 4 Appuyez une fois sur [▶] puis deux fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
CALIBRATION ▶
```

- 5 Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

- 6 Appuyez sur [Δ] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.

Entrez la valeur de correction dans le sens de l'avance du support.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ -0.10% ↵
```

- 7 Confirmez avec [ENTER].

- 8 Appuyez sur [◀] puis sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
CALIBRATION ◀◆
SCAN SETTING ▶
```

- 9 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
SCAN SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

- 10 Appuyez sur [Δ] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.

Entrez la valeur de correction dans le sens du balayage du chariot.

```
SCAN SETTING ◀◆
0.00% ▶ -0.10% ↵
```

- 11 Confirmez avec [ENTER].

- 12 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

## Description

Le mouvement du support peut varier subtilement selon son épaisseur. Cela signifie que, durant la découpe, la longueur d'un trait peut différer de la longueur définie par les données. Entrez les valeurs de correction pour aligner avec précision la longueur des traits de coupe lorsque vous n'effectuez que de la découpe.

## Réglages par défaut

[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

# Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe

## 1. Effectuez les préparations avant la correction.

### 1 Vérifiez que le paramètre "AUTO ENV. MATCH" est réglé sur "ENABLE".

☞ "Affichage du réglage 'Auto Env. Match'", p. 137

### 2 Effectuez le réglage bidirectionnel.

☞ "Alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 118

## 2. Effectuez un test d'impression.

### 1 Appuyez sur [MENU].

### 2 Appuyez sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

### 3 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

### 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

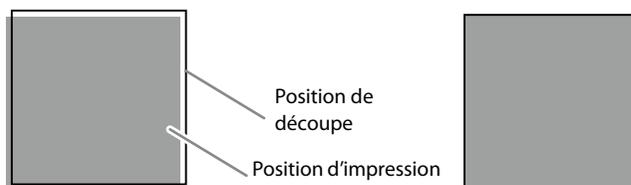
```
PRINT-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT ↵
```

### 5 Appuyez sur [ENTER].

La machine imprime et découpe le motif de test (P&C1). Le motif de test est imprimé à trois endroits sur le support: aux deux bords et au centre.

### 6 Vérifiez le résultat du test (P&C1).

Vérifiez si les positions d'impression et de découpe sont alignées.



Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées

Les positions d'impression et de découpe sont alignées

Si les positions d'impression et de découpe sont alignées, aucune correction n'est nécessaire.

Si les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées, passez à l'étape suivante.

### 3. Entrer les valeurs de correction

- 1 Appuyez deux fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT 2      ↵
```

- 2 Appuyez sur [ENTER].

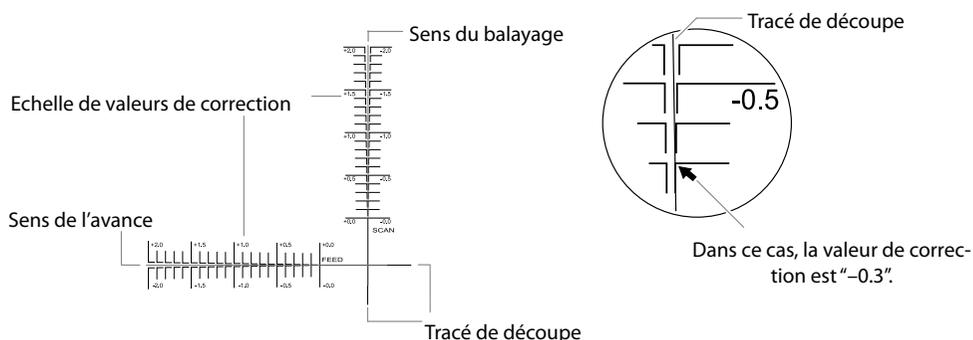
La machine imprime et découpe le motif de test (P&C2).

- 3 Appuyez sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
SETTING          ▶
```

- 4 Vérifiez les valeurs de correction sur base du motif de test (P&C2).

Le point d'intersection entre le tracé de découpe et l'échelle de valeurs de correction correspond à la valeur de correction. Vérifiez la correction dans le sens du balayage du chariot ("Scan") et dans le sens de l'avance ("Feed").



- 5 Appuyez sur [▶].

- 6 Réglez les valeurs de correction pour l'avance ("F") et le balayage ("S").

① Utilisez [▲] ou [▼] pour entrer la valeur de correction dans le sens de l'avance (F – Feed).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ② Utilisez [◀] ou [▶] pour entrer la valeur de correction dans le sens du balayage (S – Scan).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ③ Quand vous avez terminé le réglage, cliquez sur [ENTER].

- ⑦ Appuyez sur [MENU] puis sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵
```

- ⑧ Appuyez sur [ENTER].

La machine imprime et découpe le motif de test (P&C1). Si les tracés d'impression et de découpe sont alignés, le réglage est terminé. Si une correction supplémentaire est nécessaire, appuyez sur [▼] puis sur [▶] pour retourner à l'étape [ ] et affiner le réglage.

### Description

Effectuez cette opération si les positions d'impression et de découpe ne sont pas bien alignées quand vous effectuez une impression suivie d'une découpe. Imprimez des hirondelles, lancez leur détection et corrigez le décalage. Un décalage subtil entre l'impression et la découpe peut être dû à l'épaisseur du support ou à la hauteur des têtes. Effectuez toujours une correction en fonction du support utilisé.

### Réglages par défaut

[F] (valeur de correction dans le sens de l'avance du support): 0.00mm  
 [S] (valeur de correction dans le sens du balayage du chariot): 0.00mm

4

## Priorité des réglages de la machine sur ceux du logiciel RIP

### Procédure

- ① Appuyez sur [MENU].
- ② Appuyez sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU ◀▶
CUTTING MENU ▶
```

- ③ Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀▶
CUTTING PRIOR ▶
```

- 4 Appuyez sur [→] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUTTING PRIOR ◀◆  
COMMAND▶COMMAND↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "MENU".

```
CUTTING PRIOR ◀◆  
COMMAND▶MENU ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].

- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

---

### Description

---

Vous pouvez aussi effectuer les réglages de découpe au sein du logiciel RIP. Par défaut, les réglages effectués au sein du logiciel RIP ont priorité. Pour rendre les réglages effectués sur la machine prioritaires, coupez les réglages du logiciel RIP ou effectuez les opérations décrites ci-dessus.

---

### Réglage d'usine

---

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

## Affichage du réglage 'Auto Env. Match'

La fonction d'adaptation automatique à l'environnement permet à la machine de tenir compte de l'humidité et de la température ambiantes. Cet ajustement automatique augmente la précision de l'alignement dans le sens du déplacement du chariot lors de l'impression et de la découpe. Réglage normal: "ENABLE".

### Procédure

1 Appuyez sur [MENU].

2 Appuyez sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU ◀▶
CUTTING MENU ▶
```

3 Appuyez sur [▶] puis sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀▶
AUTO ENV. MATCH ▶
```

4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

Vérifiez si le réglage est "ENABLE".

```
AUTO ENV. MATCH ◀▶
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

Pour changer ce réglage, appuyez sur [▲] ou [▼] et sélectionnez "DISABLE".

5 Confirmez avec [ENTER].

6 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Réglage d'usine

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

## Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe durant la découpe

### Procédure

- 1 Durant la découpe, appuyez sur [PAUSE] pour afficher la page ci-dessous.

```
TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY
```

La découpe est interrompue.

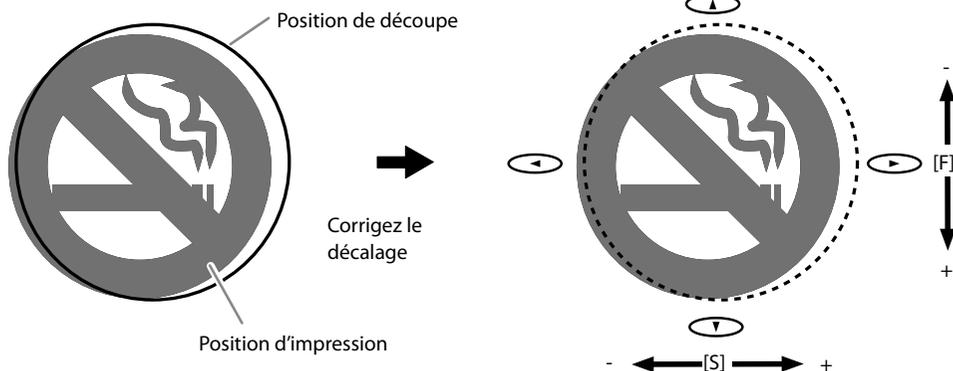
- 2 Appuyez sur [FUNCTION].
- 3 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
FUNCTION ◀◀
CUT CONFIG ▶
```

- 4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUT CONFIG ◀◀
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

- 5 Appuyez sur [▶].
- 6 Déterminez les valeurs de correction.



Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées

[F] (sens de l'avance du support)  
[S] (sens du balayage du chariot de découpe)

- 7 Réglez les valeurs de correction pour l'avance ("F") et le balayage ("S").
  - 1 Utilisez [▲] ou [▼] pour entrer la valeur de correction dans le sens de l'avance (F – Feed).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm
```

- ② Utilisez [◀] ou [▶] pour entrer la valeur de correction dans le sens du balayage (S – Scan).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm
```

- ③ Quand vous avez terminé le réglage, cliquez sur [ENTER].

- ⑧ Appuyez sur [PAUSE] pour afficher la page ci-dessous.

```
TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY
```

- ⑨ Appuyez de nouveau sur [PAUSE] pour relancer la découpe.

Si vous maintenez [PAUSE] enfoncé durant plus d'une seconde, vous annulez l'opération.

☞ "Arrêt momentané ou annulation de la tâche", p. 72

---

### Description

Avec cette machine, vous pouvez interrompre une découpe pour corriger un mauvais alignement entre l'impression et le tracé de découpe. Les valeurs de correction définies ici s'appliquent par défaut aux positions d'impression et de découpe.

Si les positions d'impression et de découpe ne coïncident pas, réglez-les à l'aide d'un motif test.

☞ "Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe", p. 133

---

### Réglages par défaut

[F] (valeur de correction dans le sens de l'avance du support): 0.00mm

[S] (valeur de correction dans le sens du balayage du chariot): 0.00mm

# Réglages avancés pour impression et découpe avec hirondelles

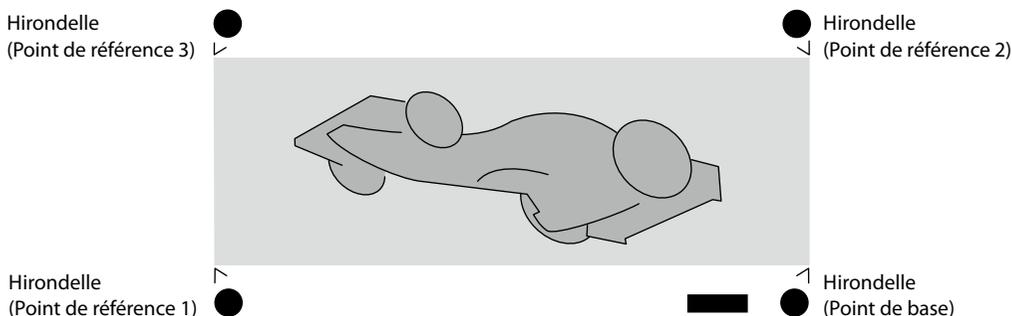
## Alignement manuel des positions

Pour certains types de support, la machine peut ne pas détecter automatiquement les hirondelles. Dans ce cas, effectuez un alignement manuel.

L'illustration suivante montre comment régler manuellement les points de base et de référence.

### Memo

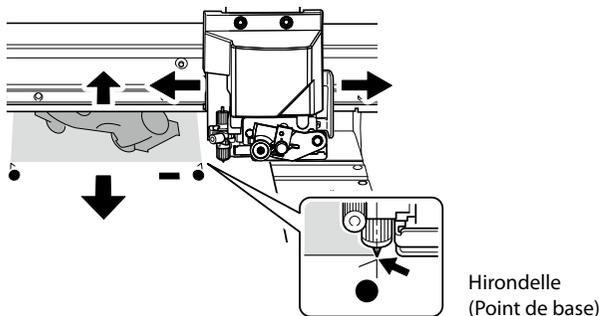
Les numéros des points de référence sont déterminés par rapport à l'emplacement du point de base. Il est impossible de définir un point de référence sans définir un point de départ (base) au préalable. Si vous changez le point de base, tous les points de référence définis préalablement sont supprimés.



4

### 1. Réglez le point de départ.

- 1 Appuyez sur [←], [→], [▲] ou [▼] pour amener le centre de la lame sur le point de référence ("Base Point") voulu.



- 2 Appuyez sur [FUNCTION] pour afficher la page ci-contre.

```
FUNCTION  ◀▶
BASE POINT  ↵
```

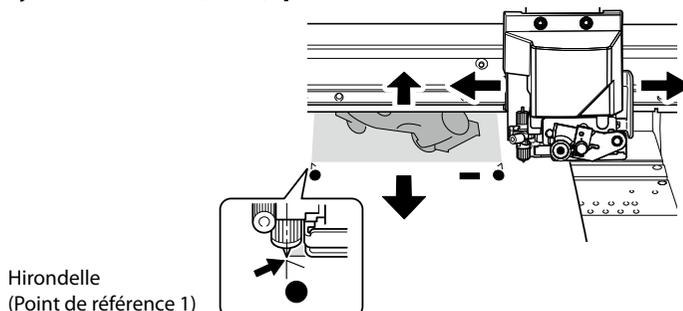
- 3 Appuyez sur [ENTER].

"[BASE POINT]" est réglé. L'écran affiche la lettre "B".

```
W1100mm
B
```

## 2. Réglez les points de référence.

- 1 Appuyez sur [←], [→], [▲] or [▼] pour amener le centre de la lame sur la position "Align Point 1".



- 2 Appuyez sur [FUNCTION] pour afficher la page ci-dessous.

```
FUNCTION  ◀▶
BASE POINT  ↵
```

- 3 Appuyez sur [→] pour afficher la page ci-dessous.

```
BASE POINT  ◀
ALIGN POINT 1  ↵
```

- 4 Appuyez sur [ENTER].

"[BASE POINT]" est réglé. L'écran affiche les caractères "B1".

```
W1100mm
B1
```

- 5 Répétez les étapes 1 ~ 4 pour entrer d'autres points de référence ("Align Point 2" et "Align Point 3").

Le numéro du point de référence défini est déterminé automatiquement.

## 3. Lancez la transmission des données de découpe sur l'ordinateur.

## Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirodelles

### 1. Effectuez les préparations avant la correction.

- 1 Vérifiez que le paramètre "AUTO ENV. MATCH" est réglé sur "ENABLE".

☞ "Affichage du réglage 'Auto Env. Match'", p. 137

- 2 Effectuez le réglage bidirectionnel.

☞ "Alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 118

### 2. Effectuez un test d'impression.

- 1 Appuyez sur [MENU].

- 2 Appuyez sur [Δ] pour afficher la page ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] puis sur [▽] pour afficher la page ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
CROP-CUT ADJ. ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

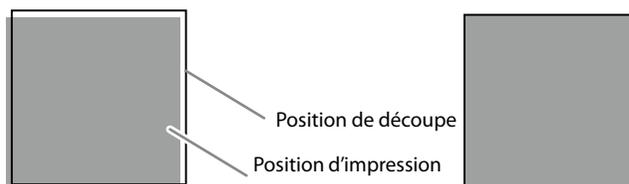
```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT  ↵
```

- 5 Appuyez sur [ENTER].

La machine imprime et découpe le motif de test (C&C1). Le motif de test est imprimé à un endroit du support: sur le bord droit.

- 6 Vérifiez le résultat du test (C&C1).

Vérifiez si les positions d'impression et de découpe sont alignées.



Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées

Les positions d'impression et de découpe sont alignées

Si les positions d'impression et de découpe sont alignées, aucune correction n'est nécessaire.  
Si les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées, passez à l'étape suivante.

### 3. Entrer les valeurs de correction

- 1 Appuyez deux fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT 2  ↵
```

- 2 Appuyez sur [ENTER].

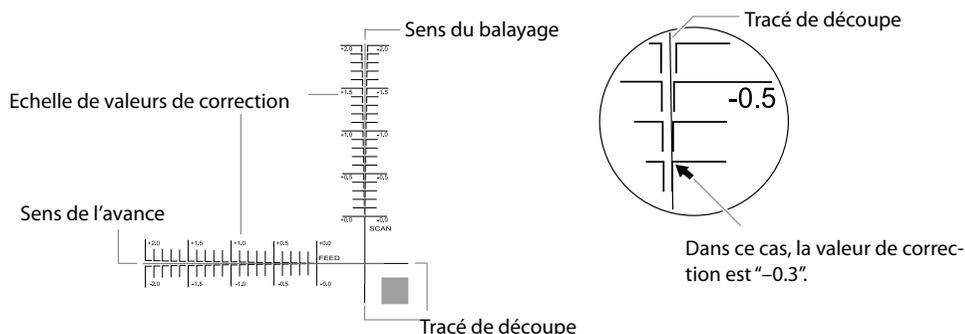
La machine imprime et découpe le motif de test (C&C2).

- 3 Appuyez sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SETTING ▶
```

- 4 Vérifiez les valeurs de correction sur base du motif de test (C&C2).

Le point d'intersection entre le tracé de découpe et l'échelle de valeurs de correction correspond à la valeur de correction. Vérifiez la correction dans le sens du balayage du chariot ("Scan") et dans le sens de l'avance ("Feed").



- 5 Appuyez sur [▶].

- 6 Réglez les valeurs de correction pour l'avance ("F") et le balayage ("S").

- ① Utilisez [▲] ou [▼] pour entrer la valeur de correction dans le sens de l'avance (F – Feed).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ② Utilisez [◀] ou [▶] pour entrer la valeur de correction dans le sens du balayage (S – Scan).

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ③ Quand vous avez terminé le réglage, cliquez sur [ENTER].

- 7 Appuyez sur [MENU] puis sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT 2  ↵
```

### 8 Appuyez sur [ENTER].

La machine imprime et découpe le motif de test (C&C1). Si les tracés d'impression et de découpe sont alignés, le réglage est terminé. Si une correction supplémentaire est nécessaire, appuyez sur [▼] puis sur [▶] pour retourner à l'étape [ ] et affiner le réglage.

---

#### Description

---

Selon la composition du support, l'impression et la découpe peuvent ne pas être alignées même si vous utilisez des hirondelles. Réglez l'alignement de l'impression et de la découpe en fonction du support utilisé.

---

#### Réglages par défaut

---

[F] (valeur de correction dans le sens de l'avance du support): 0.00mm

[S] (valeur de correction dans le sens du balayage du chariot): 0.00mm

# Systeme d'enroulement de support

## Infos sur le systeme d'enroulement du support

- Le systeme d'enroulement du support (appelle ici "enrouleur") est en option.
- Pour savoir comment monter, installer et utiliser l'enrouleur, consultez son mode d'emploi.

# Pilotage à partir de 'Roland DG Mobile Panel'

## Qu'est-ce que 'Roland DG Mobile Panel'?

"Roland DG Mobile Panel" (appelé ensuite "Mobile Panel") est une application pour dispositifs mobiles. Cette application permet de piloter la machine via Bluetooth.

☞ "Travail avec 'Mobile Panel'", p. 147

### Système requis

Systèmes d'exploitation compatibles	<ul style="list-style-type: none"><li>• iOS 8.0 ou ultérieur</li><li>• Android 4.4 ou ultérieur</li><li>* "Mobile Panel" peut ne pas fonctionner sur certains dispositifs Android même s'ils disposent d'un système 4.4 ou ultérieur.</li></ul>
Langues reconnues	<ul style="list-style-type: none"><li>• Japonais</li><li>• Anglais</li></ul>
Mode de communication	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bluetooth 4.0 LE</li><li>* Le dispositif mobile doit être compatible avec le mode de communication ci-dessus.</li></ul>

\* Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site web de Roland DG (<http://www.rolanddg.com/>).

4

## Télécharger 'Mobile Panel'

### iPhone

#### Procédure

- 1 Cherchez "Roland DG Mobile Panel" dans App Store.
- 2 Lancez l'installation de l'application.

### Android

#### Procédure

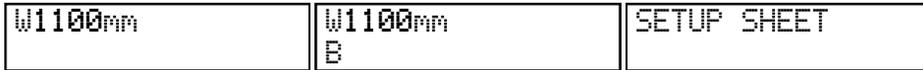
- 1 Cherchez "Roland DG Mobile Panel" dans Google Play.
- 2 Tapez [INSTALL] sous la description de l'application.

## Travail avec 'Mobile Panel'

### Procédure

**1 Vérifiez qu'un des affichages suivants apparaît à l'écran de la machine.**

Si ce n'est pas le cas, configurez le support ou appuyez sur [MENU].



\* Si vous utilisez un enrouleur en option, "ROLL", "TU" ou "TU2" apparaît sous "SETUP SHEET"

**2 Activez la communication Bluetooth sur la machine.**

☞ "Activation Bluetooth", p. 157

**3 Activez la communication Bluetooth sur le dispositif mobile.**

Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du dispositif mobile.

**4 Lancez "Mobile Panel".**

Utilisez "Mobile Panel" conformément aux instructions affichées sur le dispositif mobile.

## Remarques importantes sur "Mobile Panel"

4

### ***Nombre d'imprimantes auxquelles vous pouvez vous connecter***

Vous ne pouvez vous connecter qu'à une seule imprimante à partir d'un dispositif sur lequel "Mobile Panel" est installé. Vous pouvez enregistrer plusieurs imprimantes dans "Mobile Panel" mais vous ne pouvez en piloter qu'une à la fois.

### ***Aucun appairage requis***

En général, les dispositifs doivent s'appairer pour établir une connexion Bluetooth. Avec "Mobile Panel", aucun appairage n'est requis. Après avoir lancé "Mobile Panel", suivez les instructions à l'écran pour vous connecter à l'imprimante.

### ***Effectuez les opérations à partir d'un endroit où vous pouvez voir l'imprimante.***

Pour gérer toute situation imprévue, pilotez l'imprimante avec "Mobile Panel" à partir d'un endroit où vous pouvez la voir.

### ***Remarques importantes sur la connexion Bluetooth***

- La technologie sans fil Bluetooth permet d'établir une connexion entre des dispositifs séparés d'environ 10m. Cependant, cette portée peut varier selon les obstacles présents (personnes, métal, murs) et l'état des ondes radio.
- La connexion Bluetooth peut devenir instable:
  - en présence d'un réseau LAN sans fil (wifi).
  - à proximité d'un micro-onde en fonctionnement.
  - si d'autres ondes électromagnétiques sont générées à cet endroit.
- Le système Bluetooth utilise la même bande de fréquence (2,4GHz) qu'un réseau wifi (IEEE802.11b/g).

Si les dispositifs sont utilisés à proximité de matériel utilisant un réseau wifi, la connexion peut devenir instable suite aux interférences radio. Pour l'éviter, prenez les mesures suivantes.

- Si vous utilisez une connexion Bluetooth entre l'imprimante et un dispositif mobile, gardez une distance d'au moins 10m de tout matériel exploitant un réseau wifi.
  - Rapprochez au maximum le dispositif mobile de l'imprimante.
  - Si vous utilisez une connexion Bluetooth à moins de 10m d'un terminal utilisant une connexion wifi, coupez la connexion wifi.
- Les ondes radio générées par le système Bluetooth peuvent entraver le fonctionnement d'appareils électroniques médicaux ou autres. Pour éviter tout accident, coupez la communication Bluetooth dans les lieux suivants.
    - A proximité de prothèses auditives et de pacemakers
    - Dans les hôpitaux
    - A proximité de portes automatiques et de sirènes d'incendie

☞ "Activation Bluetooth", p. 157

- L'utilisation de Bluetooth à proximité de postes de télévision ou de radio peut parasiter l'image ou le son.
- Roland DG décline toute responsabilité en cas de fuites d'informations lors d'une connexion utilisant la technologie Bluetooth.
- Le dispositif mobile à connecter à l'imprimante doit répondre aux normes Bluetooth déterminées par Bluetooth SIG et doit être certifié.
- Même si le dispositif répond aux normes Bluetooth, certains phénomènes dus aux caractéristiques du dispositif peuvent se produire. Ces phénomènes peuvent se traduire par l'impossibilité de se connecter à l'imprimante ou une disparité au niveau du fonctionnement ou de l'affichage.
- Selon le dispositif mobile à connecter à l'imprimante, la connexion Bluetooth peut prendre un certain temps.
- Une fois la connexion Bluetooth établie, ne couvrez pas le dispositif mobile avec la main ou autre chose.
- Cela entraverait la connexion Bluetooth.

### ***Autres remarques importantes***

---

- La communication Bluetooth peut augmenter la consommation de la batterie du dispositif mobile.
- Le téléchargement de l'application occasionne des coûts de communication supplémentaires qui sont à vos frais.
- Notez qu'il peut falloir du temps pour savoir si cette application est compatible avec de nouveaux dispositifs mobiles.
- Selon l'environnement, cette application peut ne pas fonctionner normalement même avec des dispositifs certifiés compatibles.

# Autres fonctions utiles

## Imprimer des motifs tests agencés horizontalement

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU ◀◆  
SUB MENU ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] puis sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆  
TEST PRINT POS ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
TEST PRINT POS ◀◆  
SCAN ▶ SCAN ↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "FEED".

```
TEST PRINT POS ◀◆  
SCAN ▶ FEED ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Quand vous effectuez des tests d'impression successifs, vous pouvez choisir "SCAN" (impression verticale) ou "FEED" (impression horizontale) comme position d'impression pour le deuxième test et les suivants à comparer au premier.

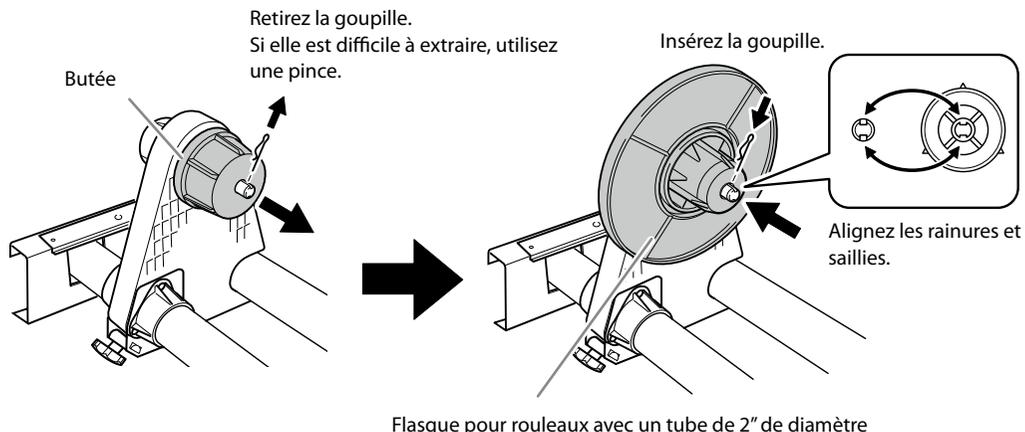
Si, par contre, vous travaillez avec un système d'enroulement en option, tous les tests sont effectués avec l'orientation "SCAN".

### Réglage d'usine

[TEST PRINT POS]: SCAN

## Flasques pour tubes de support d'un diamètre interne de 2"

Remarque: Les flasques pour tubes de support d'un diamètre interne de 2" sont disponibles en option.  
Pour vous les procurer, contactez votre revendeur Roland DG agréé.



# Chapitre 5 Menu administrateur

---

Gestion de la production.....	152
Impression d'un rapport sur le système.....	152
Comportement de la machine lorsque l'encre manque.....	152
Afficher la quantité résiduelle de support.....	153
Invitation à entrer la quantité disponible lors du changement de support.....	155
Imprimer la quantité restante de support.....	156
Gestion du système de l'imprimante.....	157
Langue des menus et unités de mesure.....	157
Activation Bluetooth.....	157
Réglage de l'intervalle avant le passage en veille ('Sleep').....	159
Afficher les informations système.....	160
Rétablissement de tous les réglages d'usine.....	161
Transport de la machine.....	162
Préparation, déplacement et réinstallation.....	162

# Gestion de la production

## Impression d'un rapport sur le système

Cette fonction imprime des informations concernant le système, notamment une liste des valeurs de paramètres.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◀
SYSTEM REPORT  ↵
```

- 4 Appuyez sur [ENTER].  
L'impression du rapport sur le système démarre.

- 5 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

## Comportement de la machine lorsque l'encre manque

Ce réglage permet de spécifier ce qui se passe quand une poche d'encre est épuisée durant l'impression.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◀
INK CONTROL  ▶
```

- 4 Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
EMPTY MODE  ◀◀
STOP ▶ STOP  ↵
```

- 5 Appuyez sur [Δ] ou [▽] pour choisir le réglage.

```
EMPTY MODE  ◀◆
STOP  ▶ CONT.  ↵
```

<b>STOP</b>	L'impression s'interrompt dès qu'une poche d'encre est épuisée.
<b>CONT. (continue)</b>	L'impression ne s'interrompt pas automatiquement quand une poche est épuisée. Quand une poche est épuisée, la machine émet un avertissement sonore.

- 6 Confirmez avec [ENTER].

- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Si vous sélectionnez "STOP", l'impression s'interrompt ce qui risque de provoquer une disparité des couleurs. Vérifiez s'il reste assez d'encre avant de commencer un travail. Le réglage "CONT" peut éviter une disparité des couleurs mais il poursuit l'impression même si l'encre est complètement épuisée. Attendez que l'impression soit finie ou appuyez sur [PAUSE] pour l'interrompre puis remplacez la poche.

### Réglage d'usine

[EMPTY MODE]: STOP

## Afficher la quantité résiduelle de support

Vous pouvez afficher la quantité résiduelle de support. Si vous entrez la quantité de support disponible avant de lancer la première impression, la machine affiche en permanence la quantité de support résiduelle jusqu'à ce qu'elle atteigne zéro.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▽] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU  ◀◆
SHEET REMAIN  ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] puis sur [▽] pour afficher la page ci-dessous.

```
SHEET REMAIN  ◀◆
SET LENGTH  ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
SET LENGTH  ◀◆
0.0m  ▶ 99.9m  ↵
```

- 5 Utilisez [▲] ou [▼] pour entrer la quantité de support disponible.



```
SET LENGTH  ◀▶  
0.0m ▶ 25.0m ◀
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].

- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.



```
W1200mm  L 25.0m
```

L'affichage est mis à jour.



```
SETUP SHEET  
◀ ROLL  L 25.0m
```

Si vous avez oublié de charger le support, la valeur clignote.

---

## Description

---

Si vous annulez le chargement en enlevant le support ou en relevant le levier de chargement, par exemple, la quantité résiduelle à cet instant clignote à l'écran. La quantité résiduelle n'est pas mise à jour automatiquement lorsque vous changez de support: il faut donc refaire ce réglage quand vous changez de support. Vous pouvez aussi faire en sorte que la machine affiche ce paramètre automatiquement lorsque vous changez de support. Voyez la section suivante.

Remarque: La quantité restante affichée n'est qu'une estimation dont la précision n'est pas garantie.

## Invitation à entrer la quantité disponible lors du changement de support

Réglez la machine pour qu'elle affiche la quantité de support disponible chaque fois que vous changez de support.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SHEET REMAIN ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] puis sur [▲] pour afficher la page ci-dessous.

```
SHEET REMAIN ◀◆
AUTO DISPLAY ▶
```

- 4 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "ENABLE".

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].

Si vous choisissez "ENABLE", vous devez régler "EDGE DETECTION" sur "DISABLE".

☞ "Supports transparents", S. 123

- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

En réglant ce paramètre sur "ENABLE", vous évitez d'oublier d'effectuer ce réglage lorsque vous changez de support. Veillez cependant aussi à régler le paramètre "EDGE DETECTION" sur "DISABLE". ("Supports transparents", S. 123). Quand "EDGE DETECTION" est réglé sur "ENABLE", "SHEET REMAIN" n'est pas affiché automatiquement.

### Réglage d'usine

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

## Imprimer la quantité restante de support

Cette fonction imprime la quantité résiduelle de support affichée dans le menu principal.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SHEET REMAIN ▶
```

- 3 Appuyez sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
SHEET REMAIN ◀◆
PRINT MEMO  ↵
```

- 4 Appuyez sur [ENTER].  
L'impression démarre.

- 5 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Description

Cette fonction vous permet de garder une trace écrite de la quantité résiduelle du support. Si vous imprimez la quantité résiduelle sur le support avant de changer de support, il vous suffira d'entrer cette valeur la prochaine fois que vous utiliserez ce support.

Notez cependant que si vous poursuivez l'impression, elle commence sur la partie où la quantité résiduelle de support est imprimée. N'oubliez donc pas de couper cette partie du support avant d'entamer l'impression suivante.

# Gestion du système de l'imprimante

## Langue des menus et unités de mesure

Ces réglages permettent de choisir la langue et les unités de mesure affichées à l'écran.

### Procédure

1 Maintenez [MENU] enfoncé et activez l'alimentation secondaire.

2 Utilisez [▲] pour sélectionner la langue de l'affichage.

```
MENU LANGUAGE  ◀▶
ENGLISH        ↵
```

3 Confirmez avec [ENTER].

4 Utilisez [▲] ou [▼] pour sélectionner l'unité de longueur.

```
LENGTH UNIT  ◀▶
mm  ▶ INCH  ↵
```

5 Confirmez avec [ENTER].

6 Utilisez [▲] ou [▼] pour sélectionner l'unité de température.

```
TEMP. UNIT  ◀▶
°C  ▶ °F  ↵
```

7 Confirmez avec [ENTER].

### Réglages par défaut

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

5

## Activation Bluetooth

\* Il y a certaines précautions à respecter concernant la connexion Bluetooth. Voyez "Activation Bluetooth", S. 157.

### Procédure

1 Appuyez sur [MENU].

2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU  ◀▶
SYSTEM INFO.  ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SYSTEM INFO.  ◀◆
BLUETOOTH    ▶
```

- 4 Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.

```
BLUETOOTH    ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↓
```

- 5 Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir "ENABLE".

```
BLUETOOTH    ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↓
```

- 6 Confirmez avec [ENTER].

- 7 Appuyez sur [◀] pour afficher la page ci-dessous.

L'écran affiche le statut en vigueur.

```
BLUETOOTH    ◀
ENABLE       ▶
```

- 8 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

## Description

Cette machine est compatible avec l'application "Roland DG Mobile Panel" (appelée "Mobile Panel") pour dispositifs mobiles. Pour utiliser "Mobile Panel", activez la connexion Bluetooth ("ENABLE") de cette machine. Si vous utilisez le panneau de commandes de cette machine, vous ne pouvez pas la piloter avec "Mobile Panel".

Les statuts pouvant être affichés à l'étape 7 sont illustrés ci-dessous.

<b>ENABLE</b>	La communication Bluetooth est établie et l'imprimante attend une connexion. Si vous ne parvenez pas à piloter l'imprimante avec "Mobile Panel", il y a un problème lié à l'environnement de connexion. <i>☞ "Impossible de piloter l'imprimante avec 'Mobile Panel'", S. 181</i>
<b>ENABLE*</b>	La communication Bluetooth est établie et l'imprimante est connectée à "Mobile Panel". * Cependant, quand ce message apparaît, vous ne pouvez pas piloter la machine avec "Mobile Panel". <i>☞ "Travail avec 'Mobile Panel'", S. 147</i>
<b>DISABLE</b>	La communication Bluetooth est désactivée.
<b>ERROR</b>	Une erreur de communication Bluetooth s'est produite. Contactez votre revendeur Roland DG agréé.

## Réglage d'usine

[Bluetooth]: DISABLE

## Réglage de l'intervalle avant le passage en veille ('Sleep')

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.
 

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```
- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.
 

```
SUB MENU  ◀◆
SLEEP     ▶
```
- 4 Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher la page ci-dessous.
 

```
INTERVAL  ◀◆
30min ▶ 30min ◀
```
- 5 Réglez le temps de séchage avec [▲] ou [▼].
 

```
INTERVAL  ◀◆
30min ▶ 15min ◀
```
- 6 Confirmez avec [ENTER].
- 7 Appuyez sur [MENU] pour retourner à la page originale.

### Réglage d'usine

[INTERVAL]: 30 min

## Afficher les informations système

- \* Remarque: Pour savoir comment configurer un réseau, voyez le guide d'installation.
- \* Remarque: Pour savoir comment configurer Bluetooth, voyez "Activation Bluetooth", S. 157.

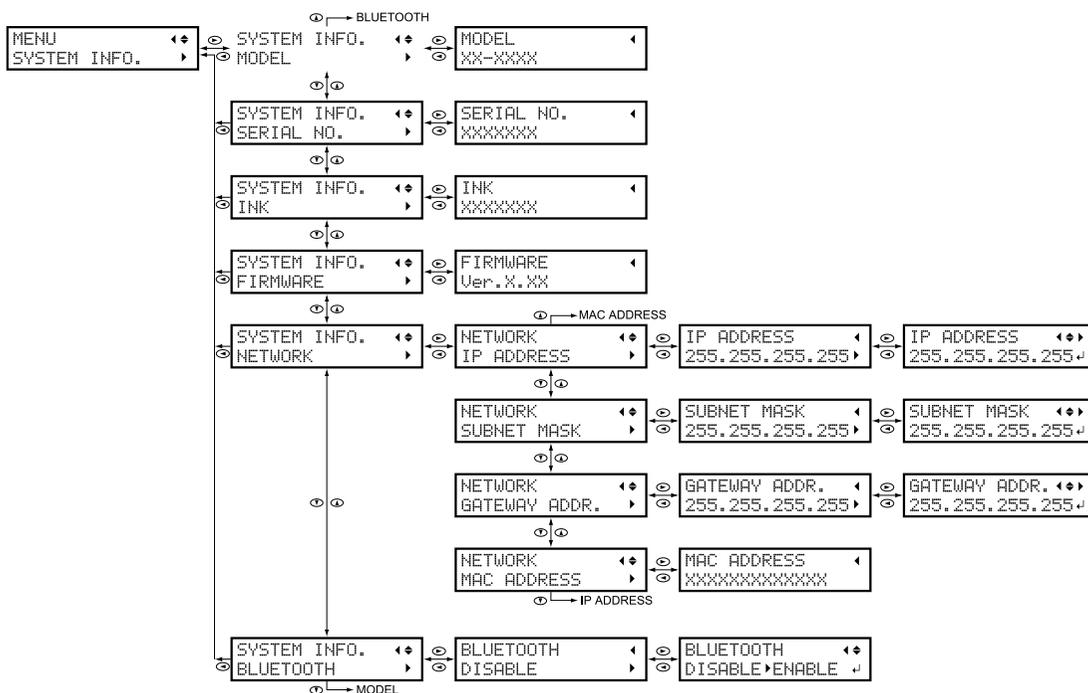
### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▲] pour afficher la page illustrée ci-dessous.



Les informations suivantes peuvent être affichées:

- [MODEL]: Nom du modèle
- [SERIAL NO.]: Numéro de série
- [INK]: Type d'encre
- [FIRMWARE]: Version du système
- [NETWORK]: Réglages de réseau (adresse IP etc.)
- [BLUETOOTH]: Statut de la connexion Bluetooth



## Rétablissement de tous les réglages d'usine

Cette fonction rétablit les réglages d'usine pour tous les paramètres. Les réglages "MENU LANGUAGE", "LENGTH UNIT" et "TEMP. UNIT" ne sont cependant pas initialisés.

### Procédure

- 1 Appuyez sur [MENU].
- 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆
FACTORY DEFAULT ↵
```

- 4 Appuyez sur [ENTER] pour lancer l'opération.

# Transport de la machine

## Préparation, déplacement et réinstallation

Avant de déplacer la machine, videz le flacon de vidange et bloquez les têtes d'impression. Si vous essayez de déplacer la machine sans effectuer ces opérations au préalable, vous risquez d'endommager les composants internes par des fuites d'encre ou d'endommager les têtes.

### IMPORTANT

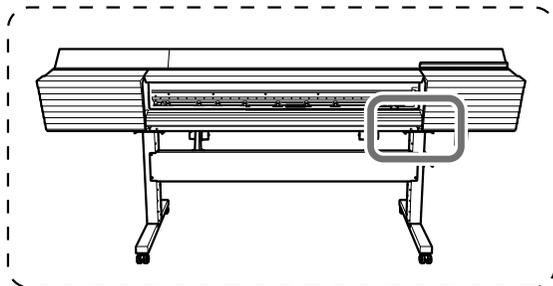
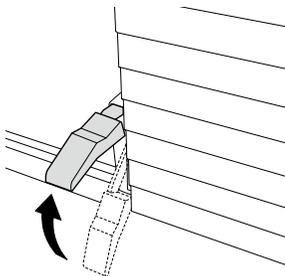
- Lorsque la machine est prête, déplacez-la aussi vite que possible et remettez-la sous tension immédiatement. Si vous ne la remettez pas immédiatement sous tension, l'encre qui se dépose coagule et peut obstruer les têtes d'impression.
- Quand vous déplacez la machine, gardez-la à une température comprise entre 5 et 40°C et à une humidité relative de 20~80% (sans condensation). Faute de quoi, la machine risque de ne plus fonctionner.
- Maniez la machine avec précaution lors du déplacement, maintenez-la horizontale (ne l'inclinez pas) et évitez de la heurter contre d'autres objets.

### 1. Retirez le support et le cutter.

#### 1 Retirez le support.

Si un support est chargé, retirez-le.

Si aucun support n'est chargé, relevez le levier de chargement.



#### 2 Appuyez sur [MENU].

#### 3 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

#### 4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

#### 5 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE KNIFE ↵
```

#### 6 Appuyez sur [ENTER].

Le chariot de découpe gagne une position permettant de remplacer la lame.

- 7 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle avant.

```

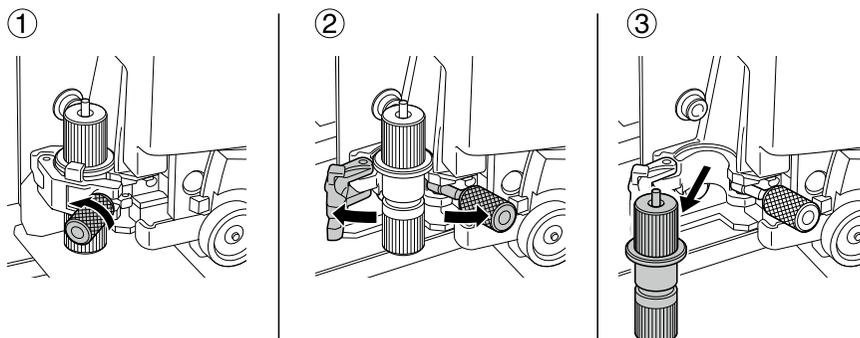
OPEN FRONT
          COVER
    
```

La préparation est terminée quand l'affichage suivant apparaît.

```

FINISHED?
          ↵
    
```

- 8 Retirez le cutter.



## 2. Affichez le menu de vidange du tiroir du racloir.

- 1 Appuyez sur [MENU].  
 2 Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page illustrée ci-dessous.

```

MENU           ◀◆
SUB MENU      ▶
    
```

- 3 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```

SUB MENU       ◀◆
MAINTENANCE   ▶
    
```

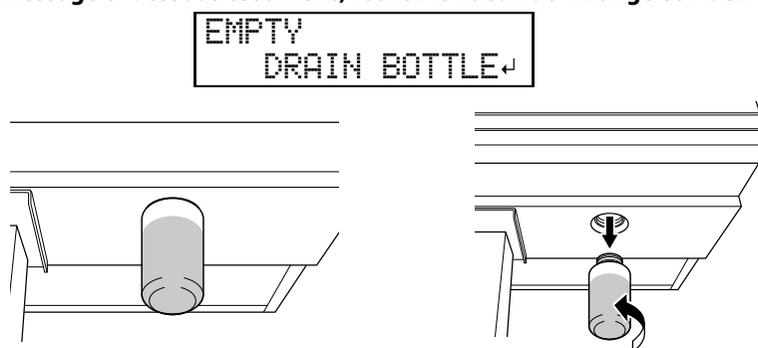
- 4 Appuyez une fois sur [▶] puis plusieurs fois sur [▼] pour afficher la page ci-dessous.

```

MAINTENANCE    ◀◆
DRAIN TRAY    ↵
    
```

- 5 Appuyez sur [ENTER].

- 6 Quand le message ci-dessous est affiché, retirez le flacon de vidange et videz-le.



**IMPORTANT**

Quand vous retirez le flacon de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent sortir de la machine. Prenez vos précautions pour éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

**ATTENTION**

Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran. Après avoir vidé le flacon de vidange, refixez-le vite à l'imprimante.

Si vous ne respectez pas cette procédure, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.

**AVERTISSEMENT**

Ne placez jamais de liquide vidangé ni d'encre à proximité d'une flamme nue. Cela peut provoquer un incendie.

**ATTENTION**

Conservez provisoirement l'encre usée dans le flacon de vidange fourni ou dans un récipient hermétique en métal ou en polyéthylène, en veillant à fermer correctement le bouchon du récipient.

Si ce liquide se renverse ou en cas d'émanations, il y a risque de malaises, de difficultés respiratoires ou d'incendie.

**Mettez le liquide de vidange au rebut en respectant l'environnement et les lois en vigueur.**

Le liquide de vidange est inflammable et toxique. Ne mettez jamais le liquide vidangé dans le feu et ne le jetez pas avec les ordures ménagères. Ne le versez pas dans un égout, une rivière, etc. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

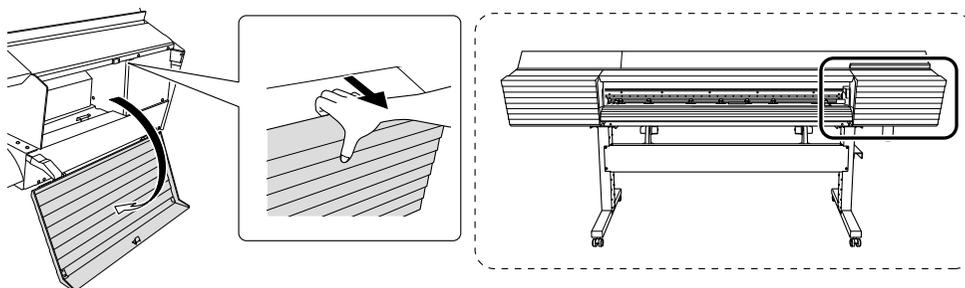
- 7 Rattachez rapidement le flacon vidé à la machine.

- 8 Appuyez sur [ENTER].

### 3. Vidangez le liquide de nettoyage.

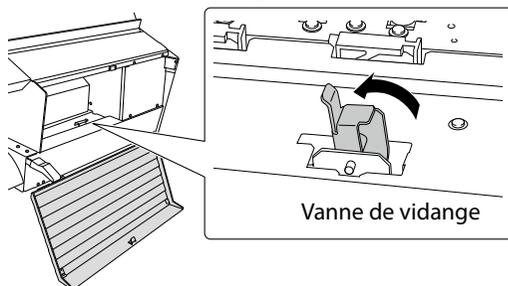
- 1 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle droit.

OPEN COVER R



- 2 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez la vanne de vidange.

OPEN  
WASTE VALVE



- 3 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle droit.

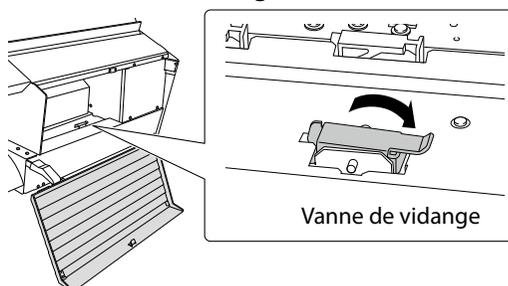
CLOSE COVER R

- 4 Quand l'affichage suivant apparaît, ouvrez le couvercle droit.

OPEN COVER R

- 5 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez la vanne de vidange.

CLOSE  
WASTE VALVE



- 6 Quand l'affichage suivant apparaît, fermez le couvercle droit.

CLOSE COVER R

L'alimentation secondaire se coupe automatiquement.

- 7 Coupez l'alimentation principale.

- 8 Détachez le flacon de vidange et videz l'encre.

**IMPORTANT**

Quand vous retirez le flacon de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent sortir de la machine. Prenez vos précautions pour éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

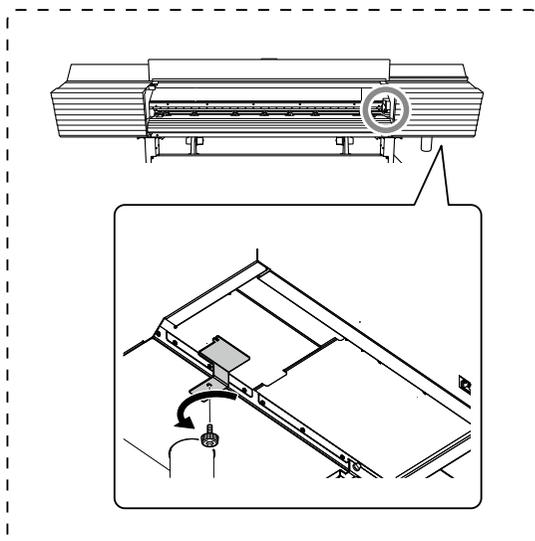
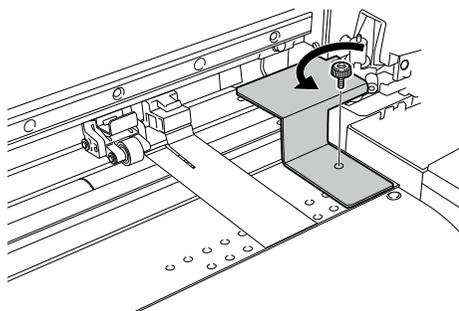
**AVERTISSEMENT** Ne placez jamais de liquide vidangé ni d'encre à proximité d'une flamme nue. Cela peut provoquer un incendie.

**ATTENTION** Conservez provisoirement l'encre usée dans le flacon de vidange fourni ou dans un récipient hermétique en métal ou en polyéthylène, en veillant à fermer correctement le bouchon du récipient. Si ce liquide se renverse ou en cas d'émanations, il y a risque de malaises, de difficultés respiratoires ou d'incendie.

- 9 Rattachez rapidement le flacon vidé à la machine.

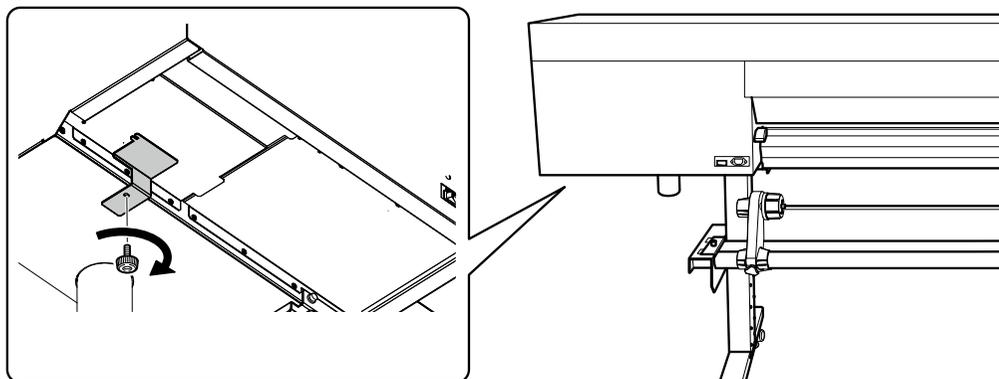
4. Bloquez les têtes d'impression avec la cale.

Utilisez la cale fixée sous la machine lors de son installation.



## 5. Déplacez la machine.

- 1 Quand les préparations sont terminées, déménagez la machine aussi vite que possible.
- 2 Réinstallez immédiatement l'imprimante et retirez la cale de blocage des têtes d'impression. Fixez ensuite la cale à la position illustrée pour ne pas l'égarer.



- 3 Activez l'alimentation principale.

### IMPORTANT

Pour éviter que les têtes d'impression ne s'abîment, déménagez la machine aussi vite que possible et remettez-la immédiatement sous tension. Pour savoir comment réinstaller la machine, voyez le guide d'installation.

- 4 Activez l'alimentation secondaire.
- 5 Lorsque le message suivant apparaît, appuyez sur [ENTER].

```
WIPER TRAY
IS NOT FILLED
```

L'affichage illustré ci-dessous apparaît et la machine se remplit de liquide de nettoyage TR. La durée résiduelle (approximative) de l'opération est affichée à l'écran. (L'affichage ci-dessous est un exemple: "01:40"="1 minute et 40 secondes")

```
FILLING LIQUID
>>>> 01:40
```

Quand la machine est remplie de liquide de nettoyage TR, le message suivant apparaît et la machine se met sous tension.

```
SETUP SHEET
```



# Chapitre 6 Dépannage

Qualité d'impression ou de découpe insuffisante .....	170
L'objet imprimé est médiocre ou comporte des bandes .....	170
De l'encre coule sur le support et souille l'objet .....	171
L'impression des couleurs est instable ou irrégulière .....	172
Décalage entre l'impression et la découpe .....	173
Bourrage du support.....	174
Il y a un bourrage .....	174
L'avance du support est irrégulière. ....	175
Le support se froisse ou rétrécit.....	175
L'avance du support n'est pas droite.....	176
L'avance du support est irrégulière. ....	176
Les têtes d'impression ne bougent plus .....	177
Avant tout.....	177
Si les têtes refusent toujours de bouger.....	177
Autres problèmes.....	179
L'imprimante ne fonctionne pas. ....	179
Le système de chauffage du support ne fonctionne pas .....	180
Impossible de couper le support .....	180
Impossible de vérifier le niveau du liquide dans le flacon de vidange.....	181
Impossible de piloter l'imprimante avec 'Mobile Panel' .....	181
Messages .....	183
Messages d'erreur .....	185

# Qualité d'impression ou de découpe insuffisante

## L'objet imprimé est médiocre ou comporte des bandes

Remarquez-vous des points absents sur l'objet imprimé?



Lancez un test d'impression et vérifiez si tous les points sont imprimés. Si des points manquent, nettoyez la tête d'impression.

- ☞ "Étape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51
- ☞ "Si le nettoyage normal ne suffit pas", p. 81

La hauteur de la tête d'impression est-elle correcte?



Le résultat d'une impression effectuée lorsque le paramètre "HEAD HEIGHT" est réglé sur "HIGH" est moins bon qu'avec le réglage "LOW". Conservez donc le réglage "LOW" sauf si vous utilisez un support épais, par exemple.

- ☞ "Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support", p. 122

Avez-vous corrigé l'avance?



Une avance de support mal réglée peut affecter la qualité de l'impression ou produire des lignes horizontales sur l'objet. Effectuez ce réglage au sein du logiciel RIP en fonction du support utilisé ou faites la correction sur l'imprimante.

- ☞ "Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales", p. 119

Avez-vous effectué une correction pour l'impression bidirectionnelle?



Si vous imprimez en mode bidirectionnel, effectuez la correction requise avec le paramètre "ADJUST BI-DIR". Le réglage optimal dépend avant tout de l'épaisseur du support utilisé. Choisissez une valeur de correction appropriée pour le support. Si une correction supplémentaire est nécessaire (si "SIMPLE SETTING" ne produit pas d'amélioration, par exemple), vous pouvez utiliser "DETAIL SETTING" pour optimiser le réglage.

- ☞ "Alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 118
- ☞ "Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle", p. 119

L'imprimante est-elle installée sur une surface plane et stable?



Veillez à ce que la machine ne soit jamais inclinée ni soumise à des vibrations. Veillez aussi à ce que les têtes d'impression ne soient jamais exposées à un courant d'air. Ces facteurs peuvent être à l'origine de points manquants ou d'une qualité d'impression médiocre.

6

La température du système de chauffage est-elle correctement réglée?



Si l'encre forme des taches ou des traînées, augmentez la température. Sachez cependant qu'une température trop élevée risque d'endommager le support ou de le déformer.

- ☞ "Réglage du système de chauffage du support", p. 113

La température ambiante est-elle trop basse?



Le système de chauffage du support risque de ne pas chauffer suffisamment si la température est de 20°C ou moins. En outre, même si le système de chauffage atteint sa température programmée, son efficacité risque d'être compromise si le support utilisé est très froid. Aussi, avant d'imprimer, attendez que le support soit à température ambiante.

<p><b>Le mode d'impression est-il approprié?</b></p>		<p>Si la qualité d'impression laisse à désirer alors que la température du système de chauffage est bonne, sélectionnez une qualité d'impression supérieure. Avec certains types de support, une meilleure qualité d'impression peut provoquer des traînées d'encre. En outre, les résultats peuvent varier considérablement en fonction des réglages de votre logiciel RIP (notamment le choix du profil de couleur). Veillez toujours à effectuer les réglages adaptés au support utilisé.</p>
<p><b>Le support est-il correctement chargé?</b></p>		<p>Dans le cas contraire, l'avance du support risque d'être irrégulière, ce qui peut affecter la qualité d'impression. Chargez correctement le support en rouleau.</p> <p>☞ "L'avance du support est irrégulière.", p. 175</p>
<p><b>Le support est-il gondolé ou froissé?</b></p>		<p>Si le support est froissé et se détache du cylindre, les couleurs imprimées peuvent être irrégulières et la qualité d'impression peut en pâtir. Pour éviter d'imprimer sur la partie froissée, faites avancer le support.</p> <p>☞ "Le support se froisse ou rétrécit", p. 175</p>
<p><b>Avez-vous réglé correctement les paramètres "PRESET"?</b></p>		<p>Si les paramètres "PRESET" sont mal réglés (et ne correspondent pas au support chargé), la qualité d'impression s'en ressent. Choisissez des réglages optimisés pour le support utilisé.</p> <p>☞ "Etape 3: Réglages en série", p. 37</p> <p>☞ "Réglages mémorisés (Preset)", p. 110</p>

## De l'encre coule sur le support et souille l'objet

<p><b>Les têtes d'impression touchent-elles le support?</b></p>		<p>La hauteur des têtes d'impression est peut-être insuffisante. En outre, si le support n'est pas chargé et configuré correctement, il risque de se déformer ou de se détacher et de heurter les têtes d'impression.</p> <p>☞ "Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support", p. 122</p> <p>☞ "L'avance du support est irrégulière.", p. 175</p>
<p><b>Les têtes d'impression sont-elles sales?</b></p>		<p>Les facteurs suivants peuvent faire goutter l'encre sur le support pendant l'impression.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Formation de dépôts fibreux (peluches) autour des têtes.</li> <li>• Dépôts d'encre sur les têtes suite au frottement contre le support. Dans ce cas, effectuez un nettoyage manuel. Nous vous conseillons de nettoyer régulièrement les têtes d'impression.</li> <li>• Humidité insuffisante. Utilisez la machine dans un endroit où le taux d'humidité relative est compris entre 35 et 80% RH (sans condensation).</li> </ul> <p>☞ "Nettoyage manuel", p. 83</p>
<p><b>Les pinces pour support ou les rouleaux de maintien sont-ils sales?</b></p>		<p>Nettoyez-les régulièrement.</p> <p>☞ "Nettoyage", p. 76</p>

## L'impression des couleurs est instable ou irrégulière

Selon le type de support utilisé ou les conditions d'utilisation, le support risque de se déformer ou de se détacher à cause de la chaleur du chauffage. Dans ce cas, dévidez une certaine longueur de support et imprimez immédiatement.

**Avez-vous agité doucement les poches d'encre avant de les installer?**



Agitez doucement les poches neuves avant de les installer.

**Le support est-il gondolé ou froissé?**



Si le support est froissé et se détache du cylindre, les couleurs imprimées peuvent être irrégulières et la qualité d'impression peut en pâtir. Veillez à ne pas imprimer sur la partie froissée en faisant avancer le support.

☞ "L'avance du support est irrégulière.", p. 175

**Avez-vous interrompu l'impression en cours?**



Cela peut entraîner une différence d'intensité des couleurs à la reprise de l'impression. Nous vous conseillons d'imprimer les objets importants en une seule fois. Par défaut, l'impression s'interrompt dès qu'une poche d'encre est épuisée. Avant de commencer l'impression d'un projet important, vérifiez si les poches d'encre sont suffisamment remplies. L'impression peut aussi s'interrompre quand les données ne sont pas transmises assez vite par l'ordinateur. Nous vous conseillons de ne pas effectuer d'autre tâche sur l'ordinateur pendant l'impression.

**L'imprimante est-elle installée sur une surface plane et stable?**



Veillez à ce que la machine ne soit jamais inclinée ni soumise à des vibrations. Veillez aussi à ce que les têtes d'impression ne soient jamais exposées à un courant d'air. Ces facteurs peuvent être à l'origine de points manquants ou d'une qualité d'impression médiocre.

**Le support est-il correctement chargé?**



Dans le cas contraire, l'avance du support risque d'être irrégulière, ce qui peut affecter la qualité d'impression. Chargez correctement le support en rouleau.

☞ "L'avance du support est irrégulière.", p. 175

**Les paramètres d'impression sont-ils correctement réglés?**



Selon les réglages de paramètres comme "FULL WIDTH S" et "PERIODIC CL.", les couleurs peuvent être inégales. Si vous avez modifié ces réglages, rétablissez les réglages d'usine.

☞ "Accélérer la production sur supports étroits", p. 126

☞ "Eviter les salissures et les points absents", p. 127

**Avez-vous réglé correctement les paramètres [PRESET]?**



Si les réglages "PRESET" ne correspondent pas au support chargé, la qualité d'impression s'en ressent. Choisissez des réglages optimisés pour le support utilisé.

☞ "Réglages mémorisés (Preset)", p. 110

## Décalage entre l'impression et la découpe

<p><b>Le support est-il correctement chargé?</b></p>		<p>Dans le cas contraire, l'avance du support risque d'être irrégulière, ce qui peut affecter la qualité de la découpe. Chargez et configurez le support correctement.</p> <p>☞ "L'avance du support est irrégulière", p. 175</p>
<p><b>Les réglages des conditions de découpe sont-ils appropriés?</b></p>		<p>Le décalage ou l'avance de travers peut être dû/due à une vitesse de découpe ou une pression de la lame excessives. Modifiez ces conditions de découpe. Si vous utilisez un support adhésif très collant, l'objet découpé colle toujours au support après la découpe. Toutefois, si un test de découpe montre que le support se détache correctement et que les traces laissées par la lame sur la couche inférieure sont optimales, la découpe du support est correcte. Veillez à ce que la pression de la lame ne soit pas trop forte.</p> <p>☞ "Affiner les réglages de découpe", p. 129</p>
<p><b>L'objet est-il trop long?</b></p>		<p>Quand vous imprimez et découpez un objet en une seule fois, plus l'objet est long, plus le risque de décalage augmente. Dans la mesure du possible, il vaut mieux limiter les dimensions de l'objet au minimum.</p>
<p><b>Le support utilisé se contracte-t-il et se dilate-t-il facilement?</b></p>		<p>Si vous effectuez la découpe après l'impression, cela peut provoquer un décalage. Dans ce cas, imprimez des hirondelles et spécifiez un point de base ainsi que des points de référence puis effectuez la découpe. Cela permet de compenser la contraction ou dilatation du support.</p> <p>☞ "Impression et découpe avec hirondelles", p. 59</p>
<p><b>Avez-vous réglé "AUTO ENV. MATCH" sur "DISABLE"?</b></p>		<p>Les positions d'impression et de découpe peuvent être décalées à cause de la température ou de l'humidité ambiante. Réglez "AUTO ENV. MATCH" sur "ENABLE" pour adapter la machine à l'environnement et permettre un bon alignement.</p> <p>☞ "Affichage du réglage 'Auto Env. Match'", p. 137</p>
<p><b>Le réglage "CALIBRATION" (sous "CUTTING MENU") est-il correct?</b></p>		<p>Quand vous effectuez une impression suivie d'une découpe, réglez le paramètre "CALIBRATION" du "CUTTING MENU" sur "0.00".</p> <p>☞ "Correction de la distance durant la découpe", p. 132</p>
<p><b>Les rouleaux de maintien sont-ils aux bons endroits?</b></p>		<p>Placez les rouleaux de maintien au-dessus des rouleaux d'entraînement. Si les rouleaux de maintien ne se trouvent pas aux bons endroits, l'avance du support risque d'être entravée.</p> <p>☞ "Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27</p> <p>☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68</p>

# Bourrage du support

## Il y a un bourrage

Si l'écran affiche un message d'erreur signalant un bourrage de support, éliminez immédiatement la cause du bourrage. Le non-respect de cette consigne peut endommager les têtes d'impression.



Voyez "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]", p. 188.

Le support est-il gondolé ou froissé?



De nombreux facteurs peuvent déformer ou froisser un support. Lisez ci-dessous et éliminez la cause du problème.

☞ "L'avance du support est irrégulière", p. 175

La hauteur des têtes d'impression est-elle insuffisante?



Relevez légèrement les têtes. Un support peut toujours gondoler ou se froisser légèrement. Tenez-en compte quand vous réglez la hauteur des têtes d'impression.

☞ "Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support", p. 122

Les rouleaux d'entraînement sont-ils sales?



Vérifiez que les rouleaux d'entraînement n'ont pas accumulé de la poussière ou des résidus de support.

☞ "Nettoyage", p. 76

Les pinces pour support sont-elles installées?



Avant l'impression, vérifiez si les pinces pour support sont en place.

Le support est-il chargé bien droit, correctement configuré et maintenu?



L'avance n'est pas régulière si le support est de travers ou n'est pas tendu uniformément sur toute sa largeur. Réinstallez le support.

☞ "Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27

☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68

Un autre objet touche-t-il le support?



Faites le nécessaire pour que l'avance du support ne soit entravée à aucun moment.

☞ "Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27

☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68

Utilisez-vous un support très épais?



Un support trop épais peut non seulement causer une avance irrégulière mais aussi froter contre les têtes d'impression et entraîner un dysfonctionnement. N'utilisez jamais de tels supports.

# L'avance du support est irrégulière

Une irrégularité de l'avance du support peut causer une série de problèmes comme une baisse de la qualité d'impression, un contact des têtes d'impression avec le support, un alignement incorrect du support ou un bourrage. Procédez alors comme suit.

## Le support se froisse ou rétrécit

Le support est-il chargé bien droit, correctement configuré et maintenu?	→	L'avance n'est pas régulière si le support est de travers ou n'est pas tendu uniformément sur toute sa largeur. Réinstallez le support. ↳ "Étape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27 ↳ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68
Le support est-il installé depuis un certain temps sur la machine?	→	Le support risque de rétrécir ou de gondoler s'il est chauffé trop longtemps. Aussi, coupez l'alimentation secondaire ou retirez le support après l'impression.
Les pinces pour support sont-elles installées?	→	Avant l'impression, vérifiez si les pinces pour support sont en place.
Avez-vous chargé le support quand le système de chauffage était chaud?	→	Le chargement d'un support quand le système de chauffage est chaud provoque une hausse brutale de la température du support. Cela peut entraîner un rétrécissement ou une déformation du support pendant l'impression. Avant de charger un support, coupez l'alimentation secondaire et laissez refroidir le cylindre. ↳ "Réglage du système de chauffage du support", p. 113
Les températures du système de chauffage sont-elles trop élevées?	→	Régalez correctement les valeurs de température, en fonction du type de support utilisé. ↳ "Réglage du système de chauffage du support", p. 113
La température ambiante est-elle trop basse?	→	Utilisez la machine dans un endroit où la température ambiante est comprise entre 20 et 32°C. Si la machine est utilisée dans un environnement dont la température ambiante est inférieure à 20°C, le support risque de se froisser (selon son type et sa largeur) et des irrégularités dues à la température peuvent se produire. Dans ce cas, diminuez la température du système de chauffage du support d'environ 2°C et réessayez. Pour obtenir une impression constante, utilisez la machine uniquement dans un endroit où la température ambiante est comprise entre 20 et 32°C.
L'humidité de la pièce est-elle trop élevée?	→	Utilisez la machine dans un endroit où le taux d'humidité relative est compris entre 35 et 80% RH (sans condensation).
Le rouleau s'affaisse-t-il?	→	Si le rouleau s'affaisse durant l'impression, le support risque de se froisser.

## L'avance du support n'est pas droite

Le support est-il chargé bien droit, correctement configuré et maintenu?



L'avance n'est pas régulière si le support est de travers ou n'est pas tendu uniformément sur toute sa largeur. Réinstallez le support.

- ☞ "Étape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27
- ☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68

## L'avance du support est irrégulière

Un autre objet touche-t-il le support ou les axes?



Assurez-vous que le support et les axes ne sont en contact avec aucun objet. Cela peut affecter le résultat, même si l'avance semble régulière.

- ☞ "Étape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27
- ☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68

Utilisez-vous un support très épais?



Un support trop épais peut non seulement causer une avance irrégulière mais aussi frotter contre les têtes d'impression et entraîner un dysfonctionnement. N'utilisez jamais de tels supports.

Les rouleaux d'entraînement sont-ils sales?



Vérifiez que les rouleaux d'entraînement n'ont pas accumulé de la poussière ou des résidus de support.

- ☞ "Nettoyage", p. 76

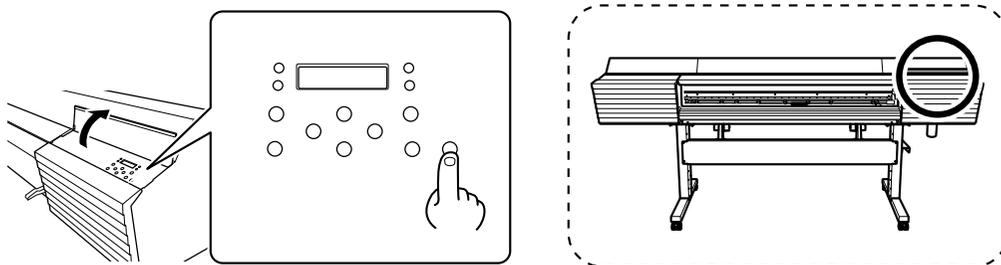
# Les têtes d'impression ne bougent plus

Si le chariot d'impression s'immobilise au-dessus du cylindre, effectuez immédiatement la procédure ci-dessous pour empêcher les têtes d'impression de sécher.

## Avant tout

Coupez l'alimentation secondaire de la machine puis activez-la à nouveau. En cas de bourrage du support, retirez aussi le support.

Si le chariot d'impression retourne dans son logement (à l'intérieur du couvercle droit), le problème est résolu.



## Si les têtes refusent toujours de bouger

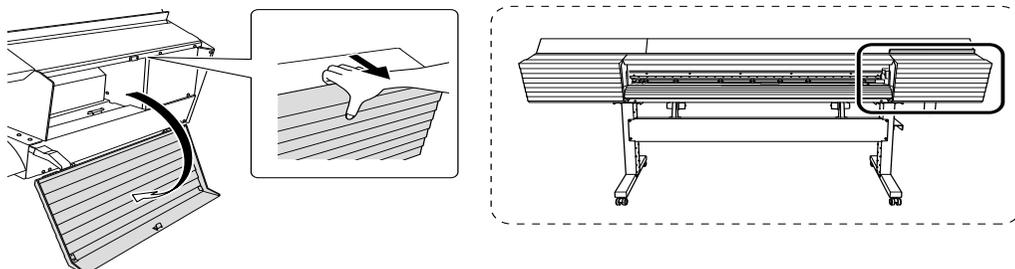
Mettez la machine hors tension avec son interrupteur d'alimentation principal, remettez-la sous tension avec ce même interrupteur puis activez son alimentation secondaire.

## Si les têtes refusent toujours de bouger

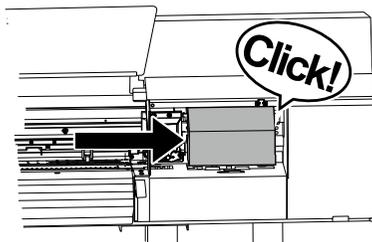
Si vous n'arrivez toujours pas à déplacer le chariot d'impression, effectuez la procédure d'urgence ci-dessous et contactez votre revendeur Roland DG agréé.

### Procédure

- 1 Mettez la machine hors tension avec l'interrupteur d'alimentation principal et ouvrez le couvercle avant.
- 2 Ouvrez le couvercle droit.



- 3 **Ramenez doucement le chariot d'impression jusqu'à sa position de repos à la main.**  
L'arrêt à l'endroit où un déclic audible se produit cale le chariot d'impression en place.



- 4 **Appuyez doucement sur le côté droit pour vérifier que le chariot d'impression ne se déplace pas vers la gauche.**  
S'il se déplace vers la gauche, ramenez-le en place en appuyant sur le côté gauche et vérifiez qu'il se cale bien.

## L'imprimante ne fonctionne pas

La machine est-elle sous tension?	→	Activez l'interrupteur principal de l'imprimante puis l'alimentation secondaire et vérifiez que le bouton de l'alimentation secondaire est allumé. ☞ "Mise sous tension", p. 22
[SETUP] est-il allumé?	→	La production n'est pas effectuée tant que [SETUP] est éteint. Abaissez le levier de chargement. ☞ "Etape 6: Lancer la production", p. 53
Un couvercle est-il ouvert?	→	Fermez les couvercles avant, gauche et droit.
La page principale est-elle affichée?	→	<b>Page principale</b>  Si ce n'est pas le cas, le travail ne démarre pas quand vous transmettez les données de l'ordinateur. Appuyez sur [MENU] pour retourner au menu principal. ☞ "Etape 6: Lancer la production", p. 53
[PAUSE] est-il allumé?	→	Quand [PAUSE] est allumé, le fonctionnement est interrompu. Appuyez sur [PAUSE] pour poursuivre l'impression. [PAUSE] s'éteint et le travail reprend. ☞ "Arrêt momentané ou annulation de la tâche", p. 72
L'écran affiche-t-il un message?	→	☞ "Messages", p. 183 ☞ "Messages d'erreur", p. 185
Les câbles sont-ils branchés?	→	Branchez les câbles correctement. ☞ Guide d'installation
Le routage du réseau est-il correct?	→	Vérifiez si le routage du réseau est correct. Branchez l'ordinateur et la machine au même hub ou branchez-les directement l'un à l'autre avec un câble croisé. Si la machine fonctionne, cela signifie que le problème se situe au niveau du réseau.
Les réglages de réseau sont-ils corrects?	→	Si les connexions sont correctes et si le réseau n'a aucun problème, vérifiez si l'adresse IP et d'autres réglages de ce type sont corrects. Les réglages doivent être corrects sur la machine et sur l'ordinateur. Recommencez les réglages et vérifiez si l'adresse IP n'est pas en conflit avec l'adresse IP d'un autre appareil du réseau, si le réglage de port du logiciel RIP spécifie l'adresse IP choisie sur la machine, s'il n'y a pas de faute de frappe dans les réglages etc. ☞ Guide d'installation ☞ "Afficher les informations système", p. 160
Le logiciel RIP a-t-il cessé brutalement de fonctionner?	→	Vérifiez que le logiciel RIP fonctionne normalement puis coupez et rallumez l'alimentation secondaire. ☞ Guide de démarrage rapide Roland VersaWorks

L'encre est-elle épuisée?

1 2 3 4

Tant que le message ci-dessus est affiché, la machine ignore toutes les commandes. Si le message apparaît durant l'impression, le comportement de la machine dépend du réglage "EMPTY MODE".

- Quand "STOP" est sélectionné: L'impression est interrompue.
- Quand "CONT" est sélectionné: Un signal d'avertissement retentit et l'impression continue jusqu'à épuisement des données déjà reçues. Dans ce cas, vous pouvez aussi appuyer sur [PAUSE] pour interrompre l'opération.

Pour poursuivre, il suffit d'installer une nouvelle poche d'encre. Si la mémoire tampon de la machine contient encore des données, la production reprend. Si l'ordinateur n'avait pas envoyé toutes les données, la production reprend dès la réception des données.

☞ "Remplacement des poches d'encre", p. 64

☞ "Comportement de la machine lorsque l'encre manque", p. 152

## Le système de chauffage du support ne fonctionne pas

Avez-vous installé un support?

Le système de chauffage ne fonctionne pas si [SETUP] est éteint (par défaut). Chargez un support et attendez que la machine chauffe.

☞ "Réglage du système de chauffage du support", p. 113

La température ambiante est-elle trop basse?

Utilisez la machine dans un endroit où la température ambiante est comprise entre 20 et 32°C.

## Impossible de couper le support

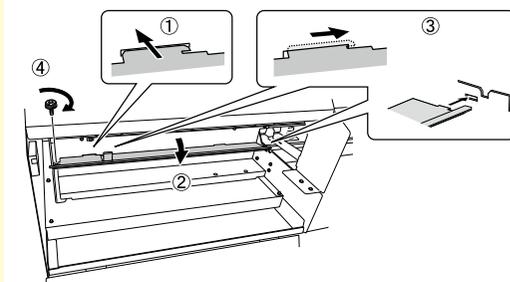
La lame de coupe est-elle installée?

Si la lame de coupe n'est pas installée, il est impossible de couper le support.

☞ "Remplacement de la lame du couteau de séparation", p. 104

Le rail de coupe est-il installé?

Si le rail de coupe n'est pas installé, il est impossible de couper le support. S'il n'a pas été réinstallé, retirez le couvercle gauche puis installez le rail comme illustré ci-dessous. Après l'installation du rail de coupe, n'oubliez pas de remonter le couvercle gauche.



## Impossible de vérifier le niveau du liquide dans le flacon de vidange

La paroi interne du flacon de vidange est-elle couverte d'encre?



Les taches d'encre sur la paroi interne du flacon de vidange peuvent vous empêcher de vérifier le niveau du liquide à l'intérieur du flacon.

☞ "S'il est impossible de vérifier le niveau du liquide dans le flacon", p. 79

## Impossible de piloter l'imprimante avec 'Mobile Panel'

☞ "Remarques importantes sur 'Mobile Panel'", p. 147

Utilisez-vous le panneau de commandes de l'imprimante?



Si vous utilisez le panneau de commandes de cette machine, vous ne pouvez pas la piloter avec "Mobile Panel". Cessez de piloter la machine avec le panneau de commandes et appuyez sur [MENU] dans le panneau de commandes.

☞ "Travail avec 'Mobile Panel'", p. 147

La communication Bluetooth est-elle activée sur l'imprimante?



Par défaut, la communication Bluetooth est désactivée. Pour utiliser "Mobile Panel", activez Bluetooth avec le panneau de commandes de l'imprimante.

☞ "Activation Bluetooth", p. 157

L'appli "Mobile Panel" est-elle connectée à une autre imprimante?



Vous ne pouvez vous connecter qu'à une seule imprimante à partir d'un dispositif sur lequel "Mobile Panel" est installé. Vous pouvez enregistrer plusieurs imprimantes dans "Mobile Panel" mais vous ne pouvez en piloter qu'une à la fois. Si vous voulez piloter plusieurs imprimantes, sélectionnez l'imprimante à piloter avec "Mobile Panel".

La communication Bluetooth est-elle normale sur l'imprimante?



Le statut de la communication Bluetooth est affiché à l'écran.

- ENABLE: La communication Bluetooth est établie et l'imprimante attend une connexion. Si vous ne parvenez pas à piloter l'imprimante avec "Mobile Panel", il y a un problème lié à l'environnement de connexion. Vérifiez s'il y a d'autres problèmes.
  - ENABLE\*: La communication Bluetooth est établie et l'imprimante est connectée à "Mobile Panel".
  - DISABLE: La communication Bluetooth est désactivée.
  - ERROR: Une erreur de communication Bluetooth s'est produite sur l'imprimante. Contactez votre revendeur Roland DG agréé.
- \* Cependant, quand ce message apparaît, vous ne pouvez pas piloter la machine avec "Mobile Panel".

☞ "Travail avec 'Mobile Panel'", p. 147

☞ "Afficher les informations système", p. 160

La distance séparant l'imprimante et le dispositif mobile est-elle excessive?



La portée d'une connexion Bluetooth est d'environ 10m. Rapprochez au maximum le dispositif mobile avec "Mobile Panel" de l'imprimante.

<p><b>Y a-t-il des obstacles entre l'imprimante et le dispositif mobile?</b></p>		<p>S'il y a des obstacles (personnes, métal, murs) entre l'imprimante et le dispositif mobile, la connexion Bluetooth peut être instable. Utilisez "Mobile Panel" à partir d'un lieu dépourvu d'obstacles entre l'imprimante et le dispositif mobile.</p>
<p><b>La connexion Bluetooth est-elle activée sur le dispositif mobile?</b></p>		<p>Vérifiez le statut de la connexion Bluetooth sur le dispositif mobile sur lequel "Mobile Panel" est installé. Pour savoir comment faire, voyez la documentation du dispositif mobile.</p>
<p><b>Y a-t-il du matériel exploitant un réseau wifi ou une autre source à proximité interférant avec la connexion Bluetooth?</b></p>		<p>La connexion Bluetooth peut devenir instable:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• en présence d'un réseau LAN sans fil (wifi).</li><li>• à proximité d'un micro-onde en fonctionnement.</li><li>• si d'autres ondes électromagnétiques sont générées à cet endroit.</li></ul>

# Messages

La machine affiche les messages suivants pour indiquer les opérations à effectuer. Il ne s'agit pas de messages d'erreur. Effectuez l'opération préconisée par chacun de ces messages.

Message	Situation/cause	Action
[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■]	Il ne reste que peu d'encre.	Remplacez la poche d'encre dont le numéro clignote.
[CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)]	Le couvercle avant, gauche ou droit est ouvert. Par mesure de sécurité, le chariot ne se déplace pas tant qu'un couvercle est ouvert.	Fermez les couvercles avant, gauche et droit.
[PRESS THE POWER KEY TO CONTINUE]	Le couvercle a été fermé après l'apparition du message "CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)".	Appuyez sur [ENTER]. La machine poursuit ses opérations.
[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]	Vous avez essayé de lancer un test d'impression sans avoir chargé de support au préalable.	Installez un support.
[CLOSE SLOT COVER]	Ce message apparaît si le couvercle de logement d'encre est ouvert quand la production démarre.	Fermez le couvercle du logement d'encre.
[END OF THE SHEET]	Le bord arrière du support a été détecté.	Appuyez sur n'importe quel bouton du panneau de contrôle pour effacer le message. Chargez un nouveau support.
[EMPTY DRAIN BOTTLE]	Quand l'encre usée atteint un certain niveau, cet avertissement apparaît à l'écran.	Videz le flacon de vidange. ☞ "Le message 'EMPTY DRAIN BOTTLE' s'affiche", p. 77
[INSTALL DRAIN BOTTLE]	Assurez-vous que le flacon de vidange a bien été remonté.	Installez le flacon de vidange et appuyez sur [ENTER]. ☞ "Mise au rebut du liquide vidangé", p. 107
[NOW HEATING...]	Le système de chauffage du support n'a pas atteint la température programmée. Attendez que la température soit atteinte.	L'impression démarre dès que [HEATER] s'allume. Pour interrompre l'impression, appuyez pendant au moins une seconde sur le bouton [PAUSE] tant que cet affichage apparaît. Appuyez sur [PAUSE] pour lancer directement l'impression (même si la température programmée n'est pas encore atteinte).
[REMOVE MEDIA CLAMPS]	Ce message apparaît si les pinces de support sont installées alors que vous essayez de couper (séparer) le support.	Ouvrez le couvercle avant, retirez les pinces de support gauche et droite et appuyez sur [ENTER].
[TIME FOR MAINTENANCE]	Le moment est venu d'effectuer un nettoyage manuel.	Vérifiez ce point et appuyez sur [ENTER] puis effectuez le nettoyage manuel. ☞ "Cas où le nettoyage manuel s'impose", p. 83
[TIME FOR WIPER REPLACE]	Il est temps de remplacer le racloir.	Vérifiez ce point et appuyez sur [ENTER] puis remplacez le racloir. ☞ "Remplacement du racloir", p. 95

<p><b>[SET CL-LIQUID FOR WIPER]</b></p>	<p>Aucune poche de liquide de nettoyage TR n'a été insérée.</p>	<p>Vérifiez ce point et appuyez sur [ENTER]. Aucune poche de liquide de nettoyage TR n'a été insérée. Si vous avez oublié d'insérer une poche de liquide TR, faites-le. ☞ "Remplacement de la poche de liquide de nettoyage TR", p. 66</p>
<p><b>[CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER]</b></p>	<p>La poche de liquide de nettoyage TR est vide.</p>	<p>Vérifiez ce point et appuyez sur [ENTER]. La poche de liquide de nettoyage TR est vide. Remplacez la poche de liquide de nettoyage TR par une neuve. ☞ "Remplacement de la poche de liquide de nettoyage TR", p. 66</p>
<p><b>[WIPER TRAY IS NOT FILLED]</b></p>	<p>Le tiroir du racloir n'était pas plein de liquide de nettoyage TR lorsque l'alimentation secondaire a été activée.</p>	<p>Vérifiez ce point et appuyez sur [ENTER]. Le tiroir du racloir se remplit de liquide de nettoyage TR.</p>
<p><b>[TIME FOR TRAY CLEANING]</b></p>	<p>Il est temps de nettoyer le tiroir du racloir.</p>	<p>Vérifiez ce point et appuyez sur [ENTER]. Nettoyez le tiroir du racloir et remplacez les tampons. ☞ "Nettoyer le tiroir du racloir et remplacer les tampons", p. 98</p>
<p><b>[CLOSE WASTE VALVE]</b></p>	<p>La vanne de vidange a été ouverte alors que l'alimentation secondaire était activée.</p>	<p>Ouvrez le couvercle droit et fermez la vanne de vidange.</p>

# Messages d'erreur

Les messages suivants indiquent une erreur ou un problème éventuel. Vous trouverez ci-dessous ce qu'ils veulent dire et ce qu'il faut faire. Si les informations suivantes ne permettent pas de résoudre le problème, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

Message	Cause du problème	Action
[ALIGN POINT POSITION INVALID]	Vous avez essayé de placer un point de référence à un endroit où ce n'est pas possible.	Vous ne pouvez pas placer un point de référence à un endroit où l'angle entre le point de base et le point de référence est trop grand. Rechargez le support correctement pour minimiser l'angle puis réglez à nouveau le point de base et le point de référence en fonction des hirondelles. ☞ "Procédure d'impression et découpe avec hirondelles", p. 60
[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]	Le système de chauffage du support n'a pas atteint la température programmée. La température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine est trop basse.	Augmentez la température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine. Si vous voulez attendre que la température du système de chauffage du support monte, appuyez sur [ENTER]. Pour lancer immédiatement l'impression, appuyez sur [PAUSE].
[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]	La température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine est trop basse.	L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire. La température affichée est la température ambiante de la pièce. Amenez la pièce à une température permettant l'utilisation de la machine (de 20~32°C), laissez la machine revenir à la température ambiante puis remettez-la sous tension.
[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]	La température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine est trop élevée.	L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire. La température affichée est la température ambiante de la pièce. Amenez la pièce à une température permettant l'utilisation de la machine (de 20~32°C), laissez la machine revenir à la température ambiante puis remettez-la sous tension.
[CROPMARK ERROR NOT FOUND]	La détection automatique des hirondelles ne fonctionne pas.	Chargez correctement le support et effectuez à nouveau la détection des hirondelles. Si une nouvelle tentative de détection se solde par un échec, effectuez manuellement la détection. Certains types de support ne permettent pas la détection automatique des hirondelles. ☞ "Procédure d'impression et découpe avec hirondelles", p. 60 ☞ "Pas de détection automatique des hirondelles", p. 62 ☞ "Alignement manuel des positions", p. 140

Message	Cause du problème	Action
[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]	L'objet incluant les hirondelles est plus grand que les dimensions du support.	Vous pouvez appuyer sur [ENTER] pour poursuivre la tâche sans correction. Dans ce cas, certaines parties de l'objet risquent de se trouver en dehors de la zone d'impression et les hirondelles ne sont pas imprimées. Pour arrêter l'impression, arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur puis relevez le levier de chargement. Agrandissez la surface d'impression: chargez un support plus grand puis retransmettez les données.
	La taille de l'objet est trop petite.	La largeur minimum de l'objet (dans le sens du balayage par le chariot) doit être de 65mm. Vous pouvez appuyer sur [ENTER] pour poursuivre la tâche sans correction. Dans ce cas, les hirondelles ne sont pas imprimées. Pour arrêter l'impression, arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur puis relevez le levier de chargement. Augmentez la taille de l'objet et transmettez à nouveau les données. La taille de l'objet dans le sens de l'avance est illimitée.
[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]	La zone de travail du support chargé est trop petite pour la taille de l'objet à imprimer.	Vous pouvez appuyer sur [ENTER] pour poursuivre la tâche sans correction. Dans ce cas, la partie de l'objet située en dehors de la zone d'impression n'est pas imprimée. Pour arrêter l'impression, arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur puis relevez le levier de chargement. Agrandissez la surface d'impression: chargez un support plus grand puis retransmettez les données.
[DATA ERROR _CANCELING...]	La machine s'est arrêtée car elle a détecté une erreur dans les données transmises.	L'opération a été annulée. Vérifiez si le câble de connexion ou si l'ordinateur n'est pas à l'origine du problème et recommencez les opérations à partir du chargement du support.
[SHEET SET ERROR SET AGAIN]	Vous avez abaissé le levier de chargement sans avoir inséré de support.	Relevez le levier de chargement, chargez le support au bon endroit et abaissez le levier. ☞ "Etape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27 ☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68
	Vous avez choisi "ENABLE" pour "EDGE DETECTION" alors que le support est transparent.	Relevez le levier de chargement, réglez le paramètre "EDGE DETECTION" sur "DISABLE" puis rechargez le support. ☞ "Supports transparents", p. 123
	Le support chargé est trop petit.	Appuyez sur n'importe quel bouton pour effacer le message d'erreur. Remplacez le support par un support de taille appropriée.
[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]	Ce message apparaît lorsque vous relevez le levier de chargement pendant l'initialisation ou après le chargement du support.	Appuyez sur n'importe quel bouton pour effacer le message d'erreur ou attendez un bref instant: cette erreur est automatiquement supprimée. Ne manipulez jamais le levier de chargement durant une impression.

Message	Cause du problème	Action
[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT (RIGHT) POS]	Le rouleau de maintien gauche ou droit se trouve à un endroit où il ne maintient pas le support.	Relevez le levier de chargement et placez le rouleau de maintien au bon endroit. ☞ "Étape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27 ☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68
[PINCHROLL ERROR *** FROM RIGHT]	Les rouleaux de maintien centraux sont placés à des endroits où ils ne maintiennent pas le support.	Relevez le levier de chargement et placez les rouleaux de maintien centraux à un endroit adéquat. ☞ "Étape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27 ☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68
	Trop de rouleaux de maintien centraux sont installés.	Relevez le levier de chargement, retirez les rouleaux de maintien qui ne se trouvent pas au-dessus de rouleaux d'entraînement. Le nombre de rouleaux de maintien centraux utilisés varie en fonction de la largeur du support. ☞ "Étape 1: Charger un support en rouleau (installation du support)", p. 27 ☞ "Charger un support en feuille (configuration du support)", p. 68
[WRONG CARTRIDGE]	Avez-vous installé une poche d'encre incompatible?	Retirez la poche pour corriger l'erreur. Utilisez uniquement des poches du type spécifié.
[CANCELED FOR PUMP PROTECTION]	L'imprimante a déclenché un arrêt d'urgence car une des opérations suivantes a duré plus de 10 minutes: le nettoyage normal, moyen, puissant ou super, le nettoyage automatique alors que l'alimentation secondaire est coupée ou le premier remplissage d'encre de la machine.	L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire. Coupez l'alimentation puis contactez votre revendeur Roland DG agréé.
HEAD PROTECTION ACTIVATED	L'encre utilisée n'est peut-être pas un produit spécifié par Roland DG.	Appuyez sur [ENTER] pour supprimer le message. Pour un fonctionnement optimal, nous conseillons d'utiliser l'encre spécifiée par Roland DG. Pour acheter de l'encre, contactez votre revendeur Roland DG agréé.
[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]	Le chariot est retourné à sa position initiale pour éviter que les têtes d'impression ne sèchent.	L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire puis rétablissez-la.
[SET HEAD HEIGHT TO xxx]	Les têtes d'impression sont-elles plus basses que la hauteur définie avec le logiciel RIP?	Ce message vous avertit que les têtes d'impression sont trop basses pour l'épaisseur de support définie avec le logiciel RIP. Le chariot d'impression se déplace pour permettre l'accès au levier de réglage de hauteur. Réglez-le sur la hauteur affichée et appuyez sur [ENTER]. ☞ "Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support", p. 122

Message	Cause du problème	Action
[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]	Un problème de moteur est survenu.	L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire. Remédiez au problème et rétablissez immédiatement l'alimentation secondaire. Si vous ne corrigez pas l'erreur immédiatement, l'encre risque de sécher en endommageant les têtes d'impression. Cette erreur peut provenir d'un chargement incorrect du support, d'un bourrage de support ou d'une manipulation se soldant par une traction extrême sur le support.
	Il y a un bourrage.	Extrayez avec précaution le support bloqué de la machine. Les têtes d'impression peuvent aussi être endommagées. Nettoyez les têtes puis effectuez un test d'impression pour vérifier le résultat. ⇒ "Étape 5: Tests d'impression et nettoyage normal", p. 51
	Le support a-t-il subi une traction excessive?	Le support a subi une traction excessive. Remédiez-y avant tout. Relevez le levier de chargement et détendez le support pour laisser du mou puis activez l'alimentation secondaire.
[SERVICE CALL xxxx]	Un problème a provoqué une erreur irrémédiable ou une pièce de la machine doit être remplacée.	Notez le numéro affiché puis désactivez l'alimentation secondaire. Après avoir coupé l'alimentation, contactez votre revendeur Roland DG agréé et donnez-lui le numéro qui était affiché à l'écran.

# Chapitre 7 Appendice

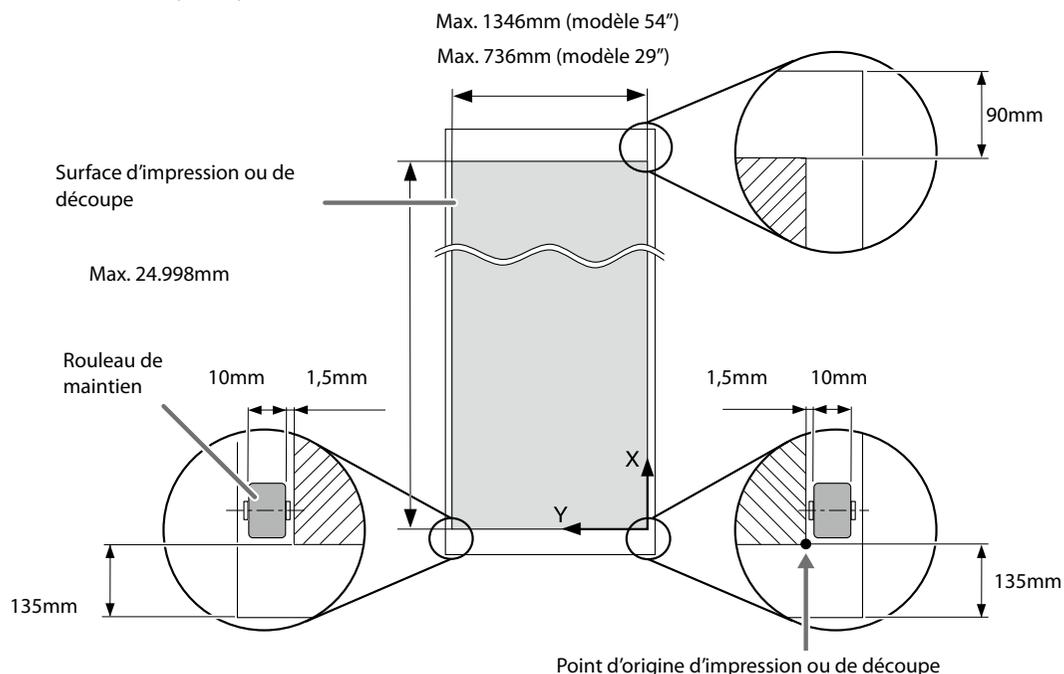
---

Surface d'impression.....	190
Surface maximum.....	190
Surface utile avec des hirondelles .....	190
Emplacement de la coupure du support durant l'impression continue .....	191
Informations concernant la lame.....	192
Emplacement de l'étiquette d'alimentation et du numéro de série .....	193
Caractéristiques techniques .....	194

# Surface d'impression

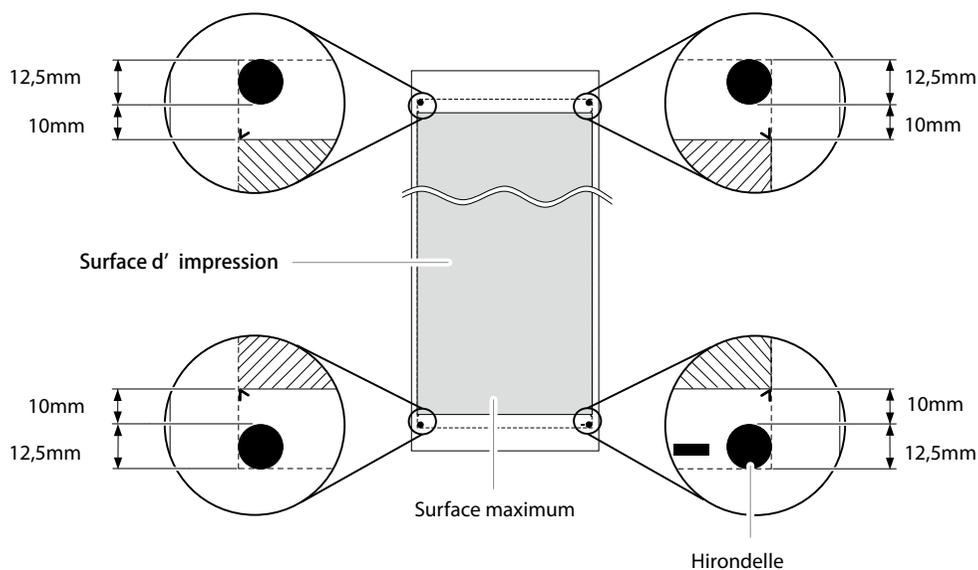
## Surface maximum

La largeur utile pour l'impression ou la découpe (c.-à-d. la surface dans le sens du déplacement du chariot) est déterminée par la position des rouleaux de maintien.



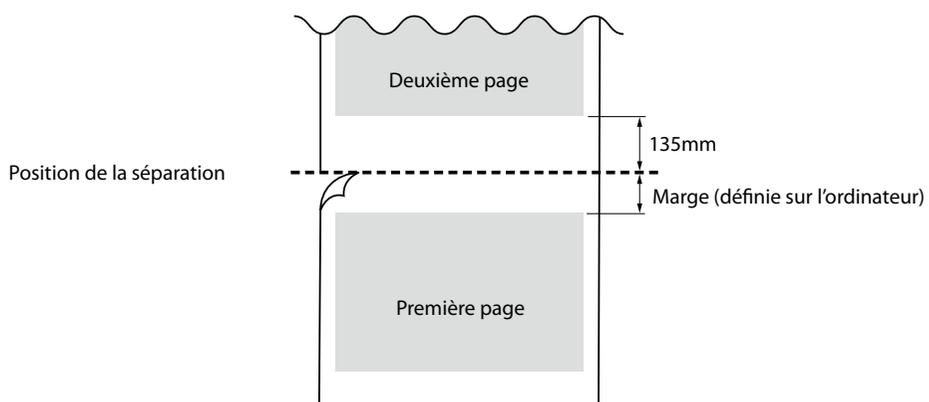
## Surface utile avec des hirondelles

Si vous travaillez avec des hirondelles, la surface utile d'impression est réduite en fonction de la taille des hirondelles.



## Emplacement de la coupure du support durant l'impression continue

Quand l'ordinateur transmet une commande séparation du support, l'emplacement de la coupure est indiqué ci-dessous.



# Informations concernant la lame

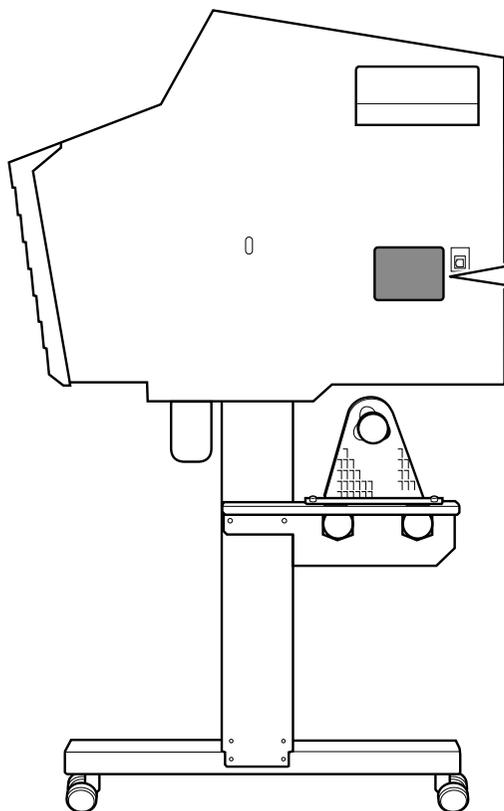
Les conditions de la découpe et la durée de vie de la lame varient en fonction du support et de l'environnement d'utilisation; elles peuvent différer pour des lames identiques. La durée de vie dépend aussi du type de lame. Le tableau ci-dessous donne des indications générales.

Lame	Support	Pression de la lame	Décalage de la lame	Durée de vie de la lame* (indication générale)
ZEC-U1005	Vinyle pour enseignes	50~150gf	0,25mm	8000m
ZEC-U5025	Vinyle pour enseignes	30~100gf	0,25mm	4000m
	Vinyle fluorescent	120~200gf	0,25mm	4000m
	Vinyle réfléchissant	100\$~200gf	0,25mm	4000m

S'il reste des parties non découpées avec une pression de lame supérieure de 50~60gf aux valeurs affichées dans ce tableau, remplacez la lame.

- \* Les durées de vie indiquées pour les lames sont des estimations reposant sur l'utilisation d'un type de support identique.

# Emplacement de l'étiquette d'alimentation et du numéro de série



## **Numéro de série**

Ce numéro vous sera demandé pour tout entretien, réparation ou assistance technique. Ne décollez jamais cette étiquette.

## **Caractéristiques d'alimentation**

Utilisez exclusivement une prise secteur répondant aux spécifications de tension, de fréquence et d'ampérage imprimées ici.

Côté droit

# Caractéristiques techniques

		SG-540	SG-300
Technologie d'impression		Jet d'encre piézo-électrique	
Support	Largeur	210~1371mm	182~762mm
	Epaisseur	Max. 1,0mm avec liner, pour impression Max. 0,4mm avec liner et 0,22mm sans liner, pour découpe	
	Diamètre extérieur du rouleau	Max. 210mm	
	Poids du rouleau	Max. 30kg	Max. 25kg
	Diamètre central du rouleau (*1)	76,2mm (3") ou 50,8mm (2")	
Largeur pour l'impression/ la découpe: (*2)		Max. 1346mm (53")	Max. 736mm (29")
Encre	Type	Série TrueVIS INK TrueVIS INK, poche de 500cc	
	Couleurs	4 couleurs (cyan, magenta, jaune et noir)	
Résolution d'impression (points par pouce)		Max. 900dpi	
Vitesse de découpe		10~300mm/s	
Pression de la lame(*3)		30~500gf	
Lame	Type	Lame de la série Roland CAMM-1	
	Décalage de la lame	0.000~1.500mm	
Résolution logicielle (pour la découpe)		0,025mm/pas	
Précision de déplacement (impression) (*4) (*5)		Erreur inférieure à $\pm 0,3\%$ de la distance parcourue ou $\pm 0,3\text{mm}$ (selon la valeur la plus élevée).	
Précision de déplacement (découpe) (*4)		Erreur inférieure à $\pm 0,4\%$ de la distance parcourue ou $\pm 0,3\text{mm}$ (selon la valeur la plus élevée). Avec correction de la distance (réglage du paramètre "CUTTING MENU" – "CALIBRATION"): Erreur inférieure à $\pm 0,2\%$ de la distance parcourue ou $\pm 0,1\text{mm}$ (selon la valeur la plus élevée).	
Répétabilité (découpe) (*4)(*6)		$\pm 0,1\text{mm}$ ou moins	
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe (*4)(*7)		$\pm 0,5\text{mm}$ ou moins	
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe lors du rechargement du support (*4)(*8)		Erreur inférieure à $\pm 0,5\%$ de la distance parcourue ou $\pm 3\text{mm}$ (selon la valeur la plus élevée).	
Système de chauffage (*9)		Température du chauffage d'impression: 30~45°C Température du séchoir: 30~50°C	
Connectivité		Ethernet (100BASE-TX/1000BASE-T, commutation automatique)	
Fonction d'économie d'énergie		Fonction de veille automatique ("Sleep")	
Alimentation		AC100~120V $\pm 10\%$ , 8,0A, 50/60Hz ou AC220~240V $\pm 10\%$ , 4,0A, 50/60Hz	AC100~120V $\pm 10\%$ , 5,4A, 50/60Hz ou AC220~240V $\pm 10\%$ , 2,7A, 50/60Hz
Consommation	En fonctionnement	Environ 1050W	Environ 710W
	Mode de veille ('Sleep')	Environ 20W	
Niveau de bruit	En fonctionnement	65dB(A) ou moins	
	En veille	48dB(A) ou moins	
Dimensions (avec le pied)		2685 (L) x 745 (P) x 1310 (H) mm	2070 (L) x 745 (P) x 1310 (H) mm
Poids (avec le pied)		178kg	147kg
Environnement	Mise sous tension (*10)	Température: 20~32°C Humidité: 35~80% RH (sans condensation)	
	Hors tension	Température: 5~40°C, Humidité: 20~80% RH (sans condensation)	
Éléments fournis		Pied dédié, Câble d'alimentation, Pinces de support, Fixations de support, Lame de rechange pour couteau de séparation, Mode d'emploi etc.	

\*1

Les fixations de support de cette machine conviennent uniquement à des tubes en carton d'un diamètre intérieur de 3". Pour un rouleau d'un diamètre intérieur de 2", il faut utiliser des flasques optionnels.

\*2

La longueur d'impression ou de découpe disponible dépend des capacités du logiciel.

\*3

- 500gf représente la pression de lame maximum.
- La pression de la lame doit être réglée en fonction de paramètres tels que l'épaisseur du support.

\*4

- Type de support: Support spécifié par Roland DG
- Température: 25°C, humidité: 50%
- Le support en rouleau doit être installé correctement.
- Quand tous les rouleaux de maintien disponibles pour la largeur du support sont utilisés.
- Marges latérales: 25mm au moins pour les marges gauche et droite
- Marge avant: 35mm ou plus
- Sans étirement/contraction du support
- Non garantie quand le chauffage d'impression ou le séchoir fonctionne.
- Moyennant l'utilisation correcte de toutes les fonctions de correction et de réglage.

\*5

- Course d'impression: 1m

\*6

- Le paramètre "PREFEED" doit être réglé sur "ENABLE".

Plage avec précision de répétition garantie:

Modèle 54":

- Pour un support d'une largeur excédant 610mm: Longueur: 4000mm.
- Pour un support d'une largeur inférieure à 610mm: Longueur: 8000mm.

Modèle 30":

Longueur: 4000mm.

\*7

- A condition que la longueur soit de 3000mm maximum.
- A l'exclusion des effets d'une avance de travers et de la contraction ou dilatation du support.

\*8

- Taille de l'objet:

Modèle 54":

1000mm dans le sens de l'avance (longueur), 1346mm dans le sens du balayage (largeur)

Modèle 30":

1000mm dans le sens de l'avance (longueur), 736mm dans le sens du balayage (largeur)

- Pas de plastification
- Détection automatique des hirondelles à 4 endroits quand le support est rechargé
- Pour la découpe, le paramètre "PREFEED" doit être réglé sur "ENABLE".
- A l'exclusion de toute contraction/dilatation ou erreur de rechargement du support.

\*9

- Un temps de chauffage est nécessaire après la mise sous tension. Cela peut prendre de 5 à 20 minutes selon les conditions ambiantes.
- La température programmée peut ne pas être atteinte si la température ambiante est trop fraîche ou si le support est trop large.

\*10

- Environnement de travail

