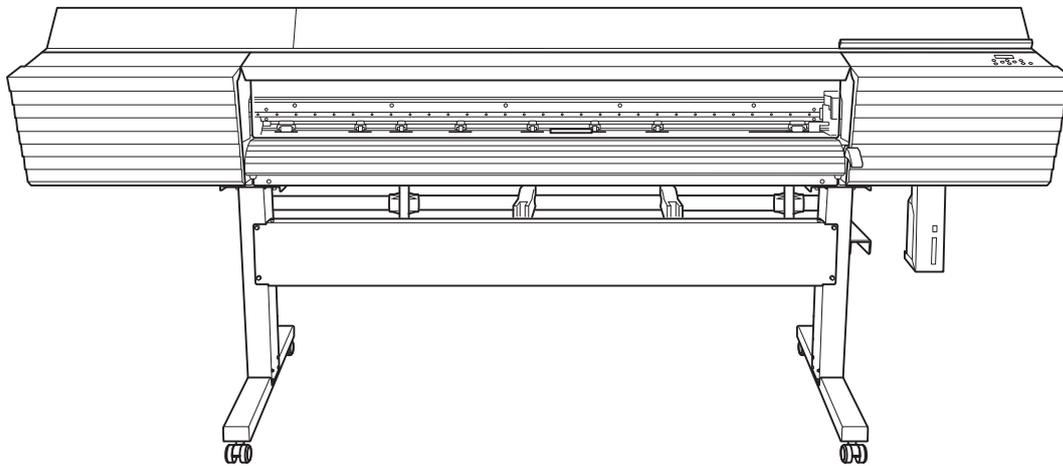


TrueVIS

SG2-640 SG2-540 SG2-300

Manuel d'utilisation



* Toutes les tailles de machines que nous proposons dans le monde sont listées dans ce manuel, mais les tailles de machines qui sont commercialisées dépendent du pays ou de la zone géographique.

Pour en savoir plus, contactez votre concessionnaire Roland DG Corporation agréé ou visitez notre site Web (<http://www.rolanddg.com/>).

Nous vous remercions beaucoup pour l'achat de ce produit.

- Pour garantir une utilisation correcte et sûre et comprendre entièrement les performances de ce produit, veuillez lire ce manuel dans son intégralité et le ranger dans un endroit sûr.
- Toute copie ou transfert non autorisé, en tout ou en partie, de ce manuel est interdit.
- Les spécifications de ce produit et le contenu de ce manuel d'utilisation sont sujets à changement sans préavis.
- Ce manuel et le produit ont été préparés et testés autant que possible. Si vous trouvez des fautes d'impression ou des erreurs, veuillez en informer Roland DG Corporation.
- Roland DG Corporation n'assume aucune responsabilité pour toute perte ou dommage direct ou indirect pouvant résulter de l'utilisation de ce produit, indépendamment de tout défaut de performance de la part de ce produit.
- Roland DG Corporation n'assume aucune responsabilité pour toute perte ou dommage direct ou indirect pouvant survenir relativement à tout article fabriqué avec ce produit.

FA01739/R1-190822

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

Copyright 2019 © Roland DG Corporation

Chapter 1 Méthodes de manipulation de base.....	8
1. Renseignements de base.....	9
Noms et fonctions des pièces.....	10
Unité d'impression.....	10
Panneau de commande.....	15
Écran d'affichage.....	16
À propos des supports utilisés.....	17
Types de supports.....	17
Conditions pour supports utilisables.....	18
Liste des menus.....	19
Menu principal.....	19
Menu des fonctions.....	23
Menu Langue et Unité.....	24
2. Opérations de base.....	25
Opérations relatives à l'alimentation électrique.....	26
Mise sous tension.....	26
Mise hors tension de l'appareil.....	27
Précautions à prendre lors de l'utilisation de l'alimentation électrique.....	28
Mode veille (fonction d'économie d'énergie).....	29
Mise en place des supports.....	30
Mise en place du support en rouleau.....	30
Mise en place des supports en feuilles.....	40
Séparer les supports.....	47
Ce qu'il faut faire en premier après l'installation.....	48
Réglage précis du désalignement de la position d'encrage.....	48
Vérification avant l'impression.....	50
Paramètres LAN (réseau local).....	50
Pause et annulation de l'impression.....	51
Pause et reprise de l'impression.....	51
Annulation de l'impression.....	52
Remplacement de la cartouche d'encre/sachet de liquide de nettoyage TR2.....	53
Avertissements de niveau d'encre bas.....	53
Avertissements relatifs au liquide de nettoyage TR2.....	54
Remplacement de la cartouche d'encre.....	55
Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2.....	57
Chapter 2 Méthode d'impression.....	59
1. Méthode d'impression.....	60
Préparatifs avant l'impression.....	61
Tests d'impression et nettoyage normal.....	61
Impression.....	63
Étape 1 : Paramètres de lot pour l'impression.....	63
Étape 2 : Démarrage de l'impression.....	72
2. Méthode de coupe.....	74
Préparatifs avant la coupe.....	75
Étape 1 : Arrêt de l'élément chauffant et du sécheur de l'imprimante.....	75
Étape 2 : Éviter que les supports ne soient tirés avec une force excessive.....	76
Étape 3 : Réglage de la coupe.....	77
Coupe.....	79
Étape 1 : Réglages de coupe groupés.....	79
Étape 2 : Démarrage de l'impression.....	86

3. Méthode d'impression et de découpe	87
Préparatifs avant l'impression et la découpe	88
Étape 1 : Tests d'impression et nettoyage normal.....	88
Étape 2 : Réglage de la coupe.....	90
Impression et découpe	92
Étape 1 : Réglages groupés pour l'impression et la découpe	92
Étape 2 : Démarrage de l'impression	105
4. Comment couper avec les marques de coupe	107
Préparations avant la coupe avec marques de coupe	108
Qu'est-ce que la coupe avec les repères de coupe ?	108
Étape 1 : Tests d'impression et nettoyage normal.....	109
Étape 2 : Réglage de la coupe.....	111
Coupe avec repères de coupe	113
Étape 1 : Réglage groupés des repères de coupe	113
Étape 2 : Démarrage de la production avec les marques de coupe	127
Étape 3 : Préparatifs en vue de la coupe	129
Étape 4 : Démarrage de la coupe	133

Chapter 3 Optimiser la qualité et l'efficacité..... 134

1. Optimisation de la qualité d'impression	135
Utilisation des fonctions de correction.....	136
Réglage du désalignement de la position d'encrage	136
Réglage précis du désalignement de la position d'encrage	137
Réduction des bandes horizontales (fonction de correction de l'aménagement)	139
Configuration des paramètres pour qu'ils correspondent aux propriétés du support.....	141
Réglage de la hauteur de la tête d'impression en fonction de l'épaisseur du support d'impression.....	141
Utilisation de supports transparents.....	143
Utilisation de supports difficiles à sécher.....	144
Utilisation de supports qui se froissent/qui n'avancent pas facilement.....	145
Utilisation de supports collants.....	146
Prévention des problèmes de décharge d'encre	147
Prévention de l'encrassement du support, de l'abandon et du déplacement du point	147
Prévention des médias mal alignés	148
Utilisez des rouleaux moyens lors du retrait ou de l'alimentation du support d'impression	148
Réglage de la méthode de séchage de l'encre.....	149
Qu'est-ce que le système de chauffage du support ?	149
Réglage de la température de chauffage de l'imprimante	150
Réglage de la température du sécheur	151
Conseils et astuces pour le contrôle de la température	152
Réglage de la température pendant le préchauffage	153
Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sécheur (uniquement pour l'impression)	154
Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sécheur (lors de l'impression et de la découpe)	155
Réglage du temps de séchage après l'impression (uniquement pour l'impression)	156
Réglage du temps de séchage après l'impression (lors de l'impression et de la découpe).....	157
Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble	158
Réglage précis des paramètres de coupe	159
Affiner les conditions de coupe	159
Réglage précis de la profondeur de coupe	161
Effectuer une correction de distance pendant l'usinage	163
Rognage des coins pour un coupage esthétique (surcoupe).....	164
Priorité des paramètres de découpe de cette machine sur les paramètres de logiciel RIP.....	165
Réglage précis des paramètres d'impression et de découpe	166
Corriger le désalignement de l'impression et de la découpe	166
Correction du désalignement des positions d'impression et de découpe pendant la découpe	170
Réglage précis de coupe à l'aide des repères de coupe.....	172
Alignement manuel des positions de coupe avec les repères de coupe	172

Correction du désalignement de l'impression et de la coupe par rapport aux repères de coupe (test simultané pour l'impression et la coupe par rapport aux repères de coupe)	174
Correction du désalignement de l'impression et de la découpe avec les repères de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe)	178
Correction du capteur pour la lecture des marques de coupe.....	184
Réglage du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe en fonction du support.....	187
Réinitialisation du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe	188
2. Optimiser l'efficacité du travail.....	189
Utilisation des préréglages	190
Enregistrement des paramètres actuels dans les Presets	190
Chargement et utilisation d'un préréglage.....	192
Réglage de l'emplacement de début d'ouvrage.....	193
Réglage du point de base	193
Réduction du temps de production	195
Accélération de la production pour les supports étroits.....	195
Utilisation de l'unité de réception des supports.....	196
À propos de l'unité d'entraînement des médias	196
Exécution d'opérations à partir de l'application d'exploitation mobile dédiée.....	197
Qu'est-ce que l'application d'exploitation mobile dédiée ?.....	197
Téléchargement de l'application d'exploitation.....	198
Utilisation de l'application d'exploitation	199
Remarques importantes sur l'utilisation de l'application d'exploitation	200
Autres fonctions utiles.....	202
Utilisation de l'éclairage d'impression (éclairage intérieur)	202
Réalisation de tests d'impression disposés horizontalement.....	203
Utilisation de brides de support pour tubes en papier (mandrins) d'un diamètre intérieur de 2 pouces	204
3. Gestion optimisée des opérations.....	205
Gérer les opérations de façon appropriée et efficace	206
Réglage de la date/heure actuelle et son utilisation pour la maintenance	206
Affichage de la quantité de support restante.....	207
Vérification du réglage de la quantité restante à chaque changement de support	208
Impression de la quantité de support restante	209
Bien utiliser les rouleaux centraux	210
Réglage de l'intervalle d'activation du mode veille (fonction d'économie d'énergie)	211
Gestion des paramètres de base de l'imprimante.....	212
Réglage de la langue du menu et des unités de mesure	212
Activer la communication Bluetooth.....	213
Affichage des informations système.....	214
Retour de tous les réglages aux valeurs par défaut d'usine	215

Chapter 4 Maintenance216

1. Introduction.....	217
Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation	218
Imprimante.....	218
Cartouches d'encre.....	219
Connaissances de base en maintenance	220
Types et calendrier d'entretien	220
Mesures lorsque l'imprimante n'est pas utilisée pendant une période prolongée.....	221
2. Entretien régulier	222
Nettoyage de la machine	223
Nettoyage du chemin de support.....	223
Nettoyage du rouleau du chariot porte-couteaux.....	224
Élimination du fluide évacué	225
Précautions d'élimination du produit déversé	225

Si le message d'élimination du produit déchargé s'affiche.....	226
Si la bouteille de vidange dépasse sa limite de capacité.....	227
Vérification quotidienne de la tête d'impression	228
Tests d'impression et nettoyage normal	228
Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace.....	230
Méthode de nettoyage moyen.....	230
Méthode de nettoyage puissant	231
Nettoyage manuel	232
Quand un nettoyage manuel est nécessaire	232
Méthode de nettoyage manuel.....	233
Produits consommables et pièces liés au nettoyage manuel.....	239
Si les couleurs sont inégales	240
Mélange de l'encre en secouant le bac à cartouche	240
3. Maintenance avancée	241
Manipulation des retours de points et des déplacements de points importants.....	242
Méthode de super nettoyage.....	242
Limitation partielle des têtes d'impression utilisées pour l'impression	246
Mesure d'urgence) Nettoyage de la surface de la tête d'impression	248
4. Remplacement des pièces consommables.....	249
Pièces de rechange pour l'entretien	250
Remplacement de l'essuyeur et de la goulotte de vidange.....	250
Nettoyage du bac d'essuyeur	253
Remplacement de la lame/couteau-séparateur.....	255
Remplacement de la lame.....	255
Remplacement du couteau-séparateur.....	261

Chapter 5 Méthodes de dépannage263

1. Problèmes de qualité d'impression.....	264
L'impression est grossière ou contient des bandes horizontales.....	265
Les têtes d'impression provoquent-elles des pertes de points ?	265
La hauteur de la tête d'impression est-elle appropriée ?.....	265
Avez-vous effectué une correction d'aménagement ?.....	265
Avez-vous effectué la correction de la position d'encrage (MEDIA GAP ADJ.) ?.....	265
L'imprimante est-elle installée dans un endroit plat et stable ?.....	265
Le système de chauffage du fluide est-il à une température appropriée ?	265
La température de la pièce est-elle trop basse ?.....	266
Le mode d'impression est-il adapté ?.....	266
Le support est-il chargé correctement ?.....	266
Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils appropriés ?.....	266
Les supports s'encrassent lorsqu'ils sont imprimés.....	267
Les têtes d'impression entrent-elles en contact avec le support ?.....	267
Les têtes d'impression sont-elles sales ?	267
Les rouleaux-pinceurs ou les pinces de support sont-ils sales ?.....	267
Les couleurs sont instables ou inégales	268
Avez-vous essayé de mélanger l'encre en secouant les bacs à cartouches ?	268
Les supports sont-ils froissés ?	268
L'impression a-t-elle été interrompue à mi-chemin ?	268
L'imprimante est-elle installée dans un endroit plat et stable ?.....	268
Le support est-il chargé correctement ?.....	268
Les paramètres de fonctionnement sont-ils réglés aux valeurs appropriées ?	268
Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils appropriés ?.....	269
La coupe n'est pas alignée ou en biais.....	270
Le support est-il chargé correctement ?.....	270
Les réglages des conditions de coupe sont-ils appropriés ?	270
La durée de la production est-elle trop longue ?	270

Utilisez-vous des supports qui présentent une dilatation et une contraction importantes ?	270
Le réglage de l'élément de menu [CALIBRATION] (sous [CUTTING MENU]) est-il correct ?	270
Les rouleaux-pinceurs sont-ils placés aux bons endroits ?	270
L'impression et la découpe sont mal alignées	272
Avez-vous corrigé le désalignement de l'impression et de la découpe ?	272
2. Problèmes de coupe avec les marques de coupe.....	273
La détection automatique des défauts des marques de coupe échoue	274
Les supports sont-ils froissés ou déformés ?	274
Le format du support est-il trop grand ?	274
Utilisez-vous des supports susceptibles de réfléchir la lumière ?	274
Utilisez-vous des supports transparents ?	274
L'impression et la découpe sont mal alignées	275
Avez-vous corrigé le désalignement de l'impression et de la découpe par rapport aux marques de coupe ?	275
3. Problèmes d'alimentation des supports.....	276
Rides sur les supports ou rétrécissement	277
Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ?	277
Les supports chargés sont-ils laissés pendant un certain temps ?	277
Les pinces de support sont-elles fixées ?	277
Le support a-t-il été chargé alors que l'élément chauffant de l'imprimante était chaud ?	277
Les températures du système de chauffage du fluide sont-elles trop élevées ?	277
La température de la pièce est-elle trop basse ?	277
L'humidité de la pièce est-elle trop élevée ?	277
Les supports s'affaissent-ils ?	277
L'alimentation des supports n'est pas rectiligne	278
Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ?	278
L'alimentation des supports n'est pas fluide.....	279
Un autre objet entre-t-il en contact avec les supports ?	279
Le support est-il trop épais ?	279
Les rouleaux abrasifs sont-ils sales ?	279
Un bourrage s'est produit !	280
Un message d'erreur s'affiche-t-il ?	280
Les supports sont-ils déformés ou froissés ?	280
La hauteur des têtes d'impression est-elle trop basse ?	280
Les rouleaux abrasifs sont-ils sales ?	280
Les pinces de support sont-elles fixées ?	280
Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ?	280
Un autre objet entre-t-il en contact avec les supports ?	280
Le support est-il trop épais ?	281
4. Problèmes de machine	282
Les têtes d'impression ne bougent pas	283
Ce qu'il faut faire en premier	283
Si les têtes ne bougent toujours pas	283
L'unité d'impression ne fonctionne pas	285
L'appareil est-il sous tension ?	285
Est-ce que [SETUP] est allumé ?	285
Y a-t-il des carters ouverts ?	285
Le menu du haut s'affiche-t-il ?	285
Est-ce que [PAUSE] est allumé ?	285
Un message s'affiche-t-il à l'écran ?	285
Les câbles sont-ils connectés ?	285
Le routage du réseau local est-il adéquat ?	286
Les paramètres du réseau local sont-ils corrects ?	286
Le logiciel RIP s'est-il terminé anormalement ?	286
Il n'y a plus d'encre ?	286
Le système de chauffage des supports ne chauffe pas	287
Le support est-il chargé ?	287

HEATER CONFIG est-il réglé sur OFF ?	287
La température de la pièce est-elle trop basse ?.....	287
Impossible de séparer les supports	288
Le couteau-séparateur est-il installé ?.....	288
Le rail de coupe est-il installé ?.....	288
L'imprimante ne peut pas être utilisée à partir de l'application dédiée	289
Le panneau de commande de l'imprimante est-il actif ?	289
La communication Bluetooth côté imprimante est-elle activée ?	289
L'application d'exploitation est-elle connectée à une autre imprimante ?.....	289
La communication Bluetooth côté imprimante est-elle normale ?.....	289
La distance entre l'imprimante et le terminal mobile est-elle trop grande ?	290
Y a-t-il des obstacles entre l'imprimante et le terminal mobile ?.....	290
La fonction Bluetooth du terminal mobile est-elle activée ?.....	290
Y a-t-il une unité LAN sans fil ou quoi que ce soit d'autre à proximité qui rend la communication Bluetooth instable ? 290	290
5. Messages sur le panneau de commande	291
Messages	292
1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■.....	292
CLOSE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R).....	292
SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY.....	292
CLOSE SLOT COVER.....	292
END OF THE SHEET	292
EMPTY DRAIN BOTTLE	292
INSTALL DRAIN BOTTLE.....	292
NOW HEATING... NOW PROCESSING.....	292
TIME FOR MAINTENANCE	293
TIME FOR WIPER REPLACE	293
SET CL-LIQUID FOR WIPER.....	293
CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER	293
TIME FOR TRAY CLEANING	293
HEAD PROTECTION ACTIVATED	293
Messages d'erreur	294
ALIGN POINT POSITION INVALID	294
TEMPERATURE IS TOO LOW **°C.....	294
TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C	294
CROPMARK ERROR NOT FOUND	294
CAN'T PRINT CROP CONTINUE?	294
SHEET TOO SMALL CONTINUE?.....	295
DATA ERROR CANCELING.....	295
SHEET SET ERROR SET AGAIN.....	295
SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT.....	295
PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL.....	295
PINCHROLL ERROR INVALID LEFT(RIGHT)POS	296
WRONG CARTRIDGE.....	296
CANCELED FOR PUMP PROTECTION	296
AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF.....	296
SET HEAD HEIGHT TO ****	296
MOTOR ERROR TURN POWER OFF.....	296
SERVICE CALL ****	297
CLEANING ERROR	297

Chapter 6 Annexe298

1. Opérations lors du déplacement de l'appareil	299
Préparation au transport de la machine.....	300
Étape 1 : Retirer le support et le porte-lame.....	300
Étape 2 : Déchargement du liquide de nettoyage du bac d'essuyeur.....	302
Étape 3 : Fixation des têtes d'impression en place à l'aide du dispositif de blocage.....	304
Étape 4 : Réinstallation de la machine	305

2. Spécifications principales	306
Zone d'impression/découpe.....	307
Superficie maximale	307
Surface d'impression maximale lors de l'utilisation de marques de coupe	308
Marque de séparation des supports pendant l'impression en continu	309
À propos de la lame	310
3. RAPPEL	311

Chapter 1 Méthodes de manipulation de base

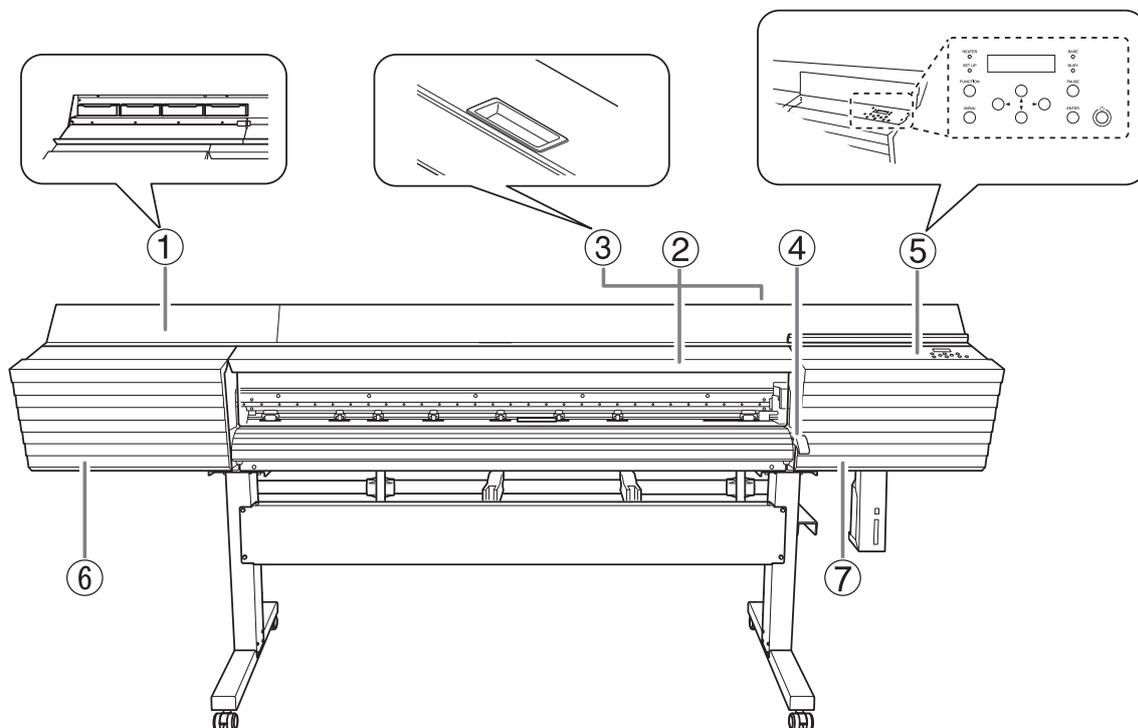
1. Renseignements de base

Noms et fonctions des pièces	10
Unité d'impression	10
Panneau de commande	15
Écran d'affichage	16
À propos des supports utilisés	17
Types de supports	17
Conditions pour supports utilisables	18
Liste des menus	19
Menu principal	19
Menu des fonctions	23
Menu Langue et Unité	24

Noms et fonctions des pièces

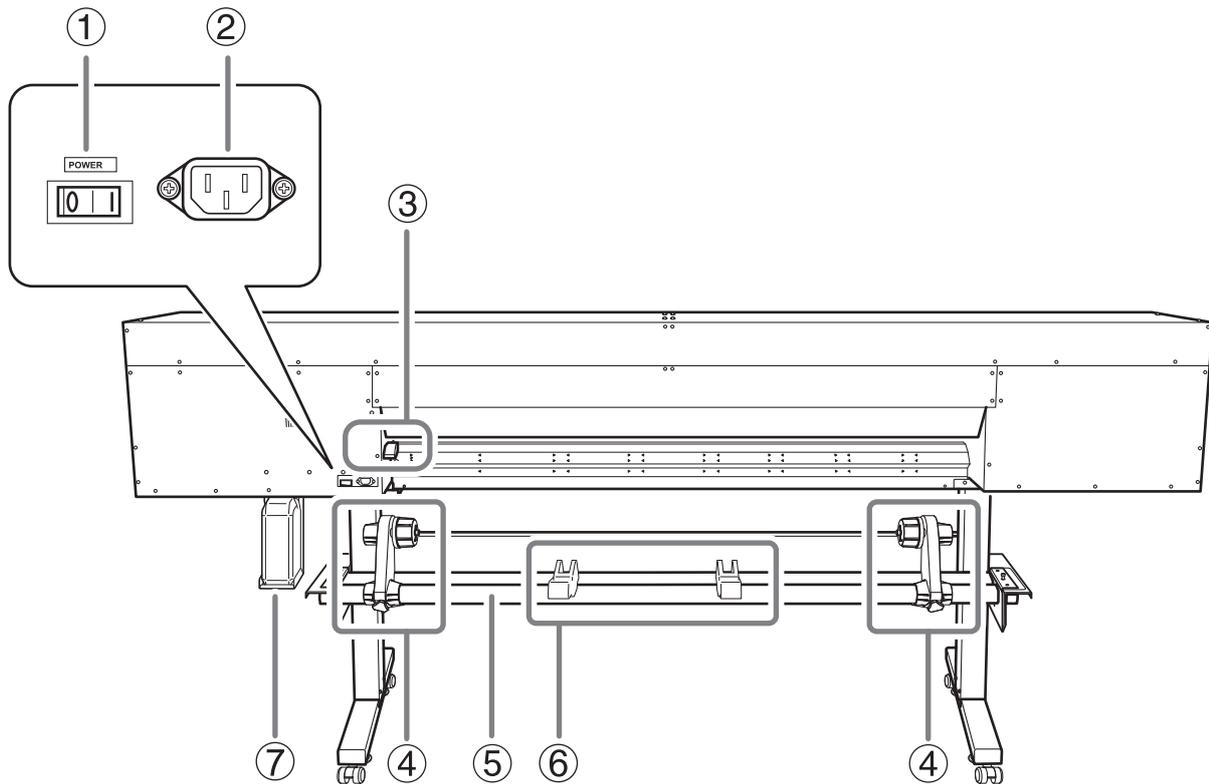
Unité d'impression

Avant



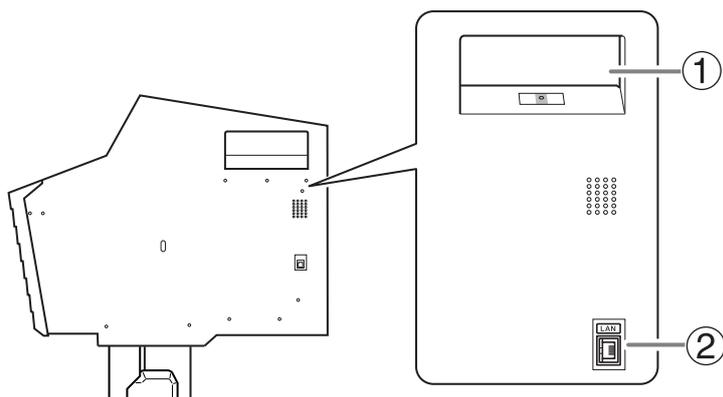
No.	Nom	Aperçu des fonctions
①	Couvercle de fente d'encre, fentes d'encre	Ouvrez ce couvercle pour accéder aux fentes dans lesquelles les bacs à cartouches sont insérés. Laissez ce couvercle fermé, sauf pour remplacer les bacs à cartouches.
②	Carter avant	Ouvrez-le si nécessaire, par exemple lors du chargement du support. Dans tous les autres cas, gardez le carter avant fermé.
③	Stockage de petits articles	C'est un espace utile dans lequel vous pouvez placer de petits articles.
④	Levier de chargement (avant)	Utilisez-le lorsque vous chargez de support.
⑤	Panneau de commande	Le panneau contenant les boutons utilisés pour faire fonctionner la machine. ➤ P. 15 「Panneau de commande」
⑥	Couvercle gauche	Ouvrez-le lorsque vous effectuez la maintenance.
⑦	Couvercle droit	Ouvrez-le lorsque vous effectuez la maintenance.

Arrière



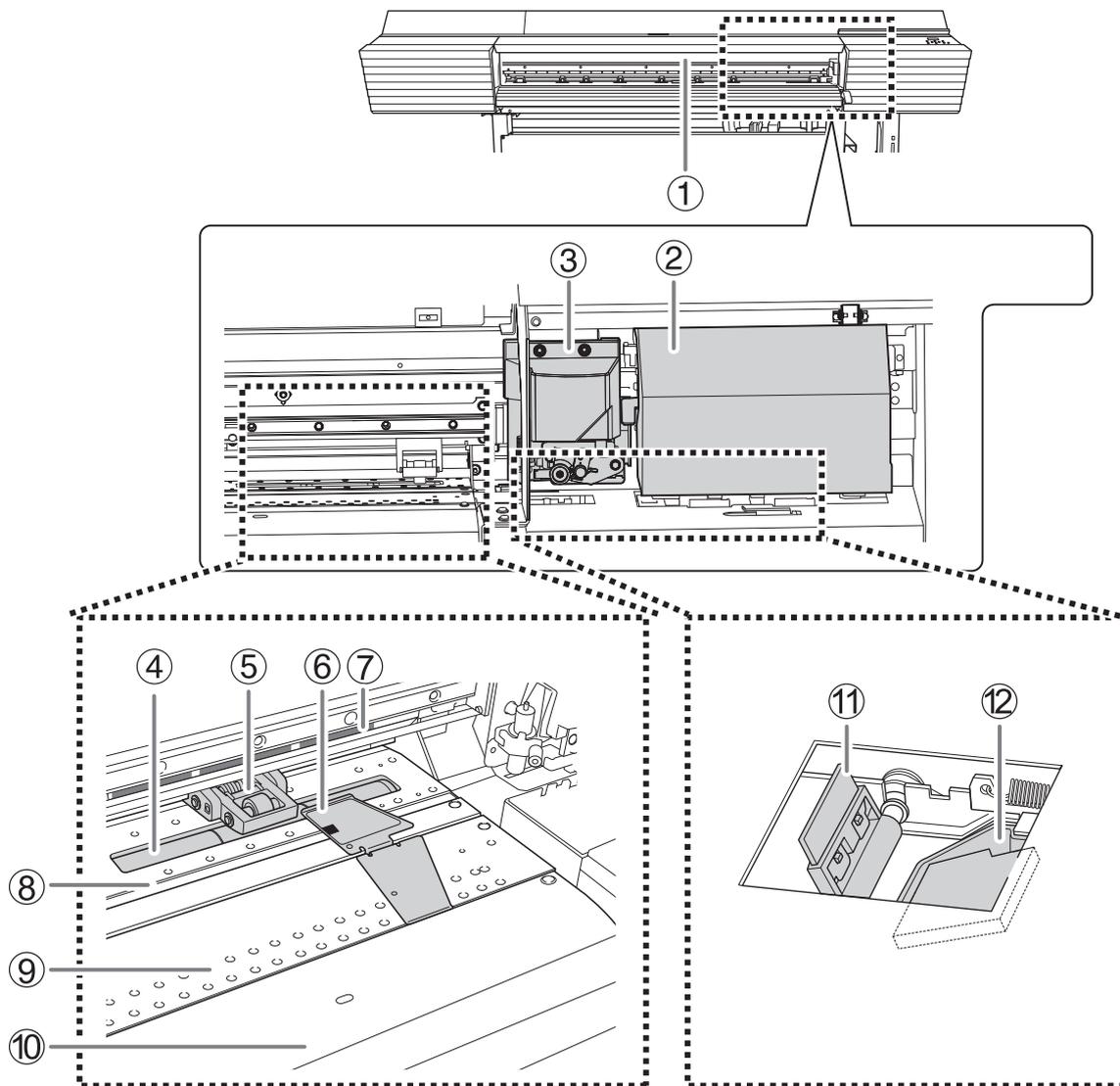
No.	Nom	Aperçu des fonctions
①	Interrupteur principal	Mettez l'appareil sous tension ou hors tension.
②	Fiche du cordon d'alimentation	Utilisez-le pour connecter le câble d'alimentation.
③	Levier de chargement (arrière)	Utilisez-le lorsque vous chargez de support.
④	Porte-supports	Utilisez-les lorsque vous chargez de supports.
⑤	Arbres	
⑥	Dispositifs de retenue de supports	
⑦	Bouteille de vidange	Le liquide déchargé est stocké dans cette bouteille.

 Côté



No.	Nom	Aperçu des fonctions
①	Fente de nettoyage	Insérez dans cette fente le bac à sachet contenant le sachet de liquide de nettoyage TR2.
②	Connecteur Ethernet	Utilisez-le pour connecter un câble Ethernet.

📖 Intérieur du carter avant/zone de têtes d'impression



No.	Nom	Aperçu des fonctions
①	Lampe d'impression	Cette lampe éclaire l'intérieur du carter avant. Il est ainsi plus facile de voir l'état de l'impression. Elle clignote si une erreur grave se produit. ➔ P. 14 « Erreurs graves signalées par le voyant d'impression »
②	Chariot de tête d'impression	Les têtes d'impression sont à l'intérieur.
③	Chariot de coupe	La lame et le couteau séparateur sont à l'intérieur.
④	Rouleau abrasif	Ces rouleaux amènent le support.
⑤	Rouleau-pinceur (rouleau pinceur gauche, rouleau pinceur droit et rouleau pinceur central)	Ceux-ci serrent le support lorsque le levier de chargement est abaissé. Ces rouleaux sont appelés rouleau pinceur gauche, rouleau pinceur droit et rouleau pinceur central en fonction de leur position.
⑥	Serre-support	Ce dispositif serre le bord du support pour l'empêcher de se détacher. Il empêche également le duvet sur le bord coupé du support de toucher les têtes d'impression.

No.	Nom	Aperçu des fonctions
⑦	Grilles abrasives	Ceux-ci indiquent l'emplacement des rouleaux abrasifs. Lors du chargement du support, veillez à placer les rouleaux à l'intérieur des plages indiquées par ces grilles.
⑧	Protecteur de lame	C'est le chemin que prend la lame pendant la coupe. Il protège l'extrémité de la lame.
⑨	Platine	C'est le chemin par lequel passent les supports. Un ventilateur aspirant qui empêche le support de se détacher et un dispositif de chauffage d'impression qui aide à fixer l'encre sont intégrés.
⑩	Tablier	Il est équipé d'un sécheur intégré pour accélérer le séchage de l'encre.
⑪	Essuyeur	Nettoie les têtes d'impression pendant le nettoyage automatique et dans des situations similaires.
⑫	Bac d'essuyeur	Ce bac contient le liquide de nettoyage TR2 utilisé pour nettoyer l'essuyeur. Il contient une goulotte de vidange.

Erreurs graves signalées par le voyant d'impression

Si une erreur susceptible d'endommager gravement l'imprimante se produit, le voyant d'impression clignote.

Ci-dessous, l'une des situations possibles.

Lorsque le voyant d'impression clignote, l'erreur s'affiche également sur l'écran du panneau de commande. Vérifiez l'écran d'affichage, puis répondez à l'erreur en suivant les informations dans la section Messages d'erreur(P. 294) de ce manuel.

Écran d'affichage	Aperçu des erreurs
AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF	Les têtes d'impression allaient sécher. Les têtes d'impression risquent d'être endommagées si on les laisse sécher.
MOTOR ERROR TURN POWER OFF	Une charge excessive a été appliquée au moteur. Si cette erreur n'est pas corrigée, les têtes d'impression risquent d'être endommagées.
TEMPERATURE IS TOO LOW ***C	La température ambiante du lieu d'installation de l'imprimante est tombée en dessous de la température à laquelle le fonctionnement est possible. Si cette erreur n'est pas corrigée, l'imprimante risque de ne pas fonctionner correctement.
TEMPERATURE IS TOO HIGH ***C	La température ambiante sur le lieu d'installation de l'imprimante a dépassé la température à laquelle le fonctionnement est possible. Si cette erreur n'est pas corrigée, l'imprimante risque de ne pas fonctionner correctement.
CANCELED FOR PUMP PROTECTION	Une charge excessive a été appliquée à la pompe, à l'intérieur de la machine. Si cette erreur n'est pas corrigée, la pompe risque de ne pas fonctionner correctement.
SERVICE CALL ****	Une erreur irrécupérable ou une erreur nécessitant le remplacement d'une pièce s'est produite.

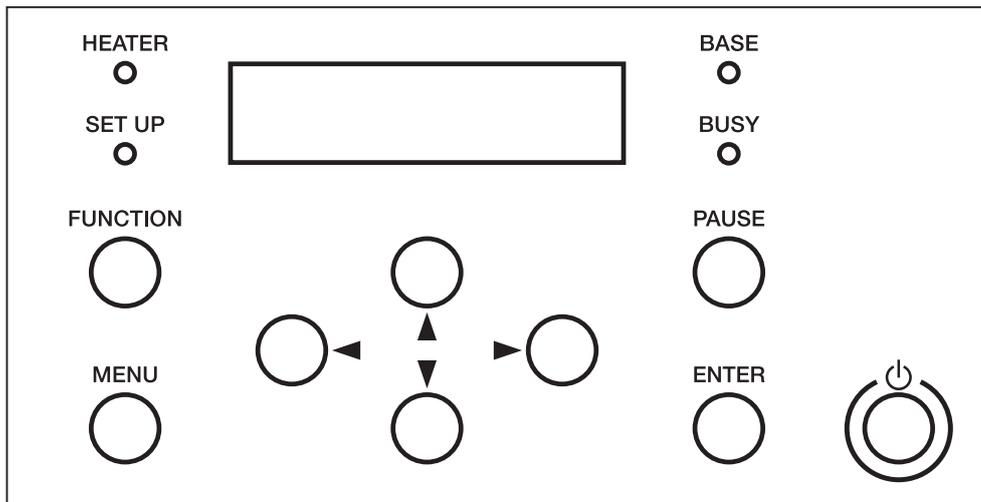
Si un carter s'ouvre pendant le fonctionnement

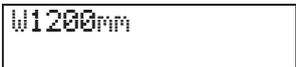
Si le carter avant, le carter gauche ou le carter droit (ci-après dénommé « carter ») s'ouvre pendant une impression ou lors de la mise en place du support, la machine s'arrête d'urgence et un message vous demandant de fermer le carter apparaît à l'écran. Fermez les carters comme indiqué dans les instructions affichées à l'écran.

Une fois le carter est fermé, vous pouvez continuer l'opération.

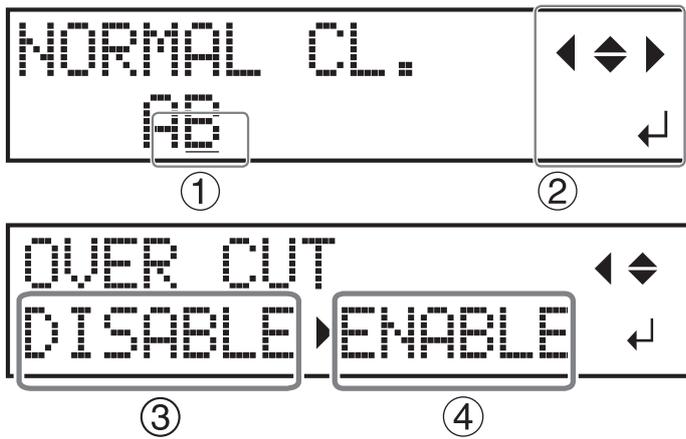
Si vous ne pouvez pas continuer l'opération même après avoir fermé le carter, une erreur irrécupérable peut s'être produite. Reportez-vous à Messages d'erreur(P. 294) pour plus de détails.

Panneau de commande



Pièce	Nom	Détails	Notation dans ce manuel
	Écran d'affichage	Ceci affiche divers menus de réglage et d'autres informations.	
	Interrupteur d'alimentation auxiliaire	L'imprimante s'allume et s'éteint. (Pour éteindre l'imprimante, maintenez l'interrupteur enfoncé pendant une seconde ou plus). Le voyant clignote lentement lorsque la machine est en mode veille.	
ENTER	Touche ENTER	Utilisez-la pour des tâches telles que l'activation des valeurs de réglage.	[ENTER]
MENU	Touche MENU	Appuyez sur cette touche pour accéder aux menus des différents réglages.	[MENU]
FUNCTION	Touche FUNCTION	Vous appuyez sur cette touche lorsque vous accédez au menu de réglage pour le nettoyage des têtes d'impression, les tests d'impression, etc.	[FUNCTION]
PAUSE	Touche PAUSE	Ceci interrompt l'opération d'impression. Elle s'allume lorsque le fonctionnement est en pause.	[PAUSE]
	Touches du curseur	Utilisez-les pour sélectionner les paramètres des éléments de menu, pour déplacer le support et pour d'autres opérations de ce type.	[◀][▼][▲][▶]
BUSY	Lampe BUSY	Cette lampe s'allume pendant l'impression et les autres opérations de ce type.	[BUSY]
SETUP	Lampe SETUP	Ce témoin s'allume si le support a été chargé correctement.	[SETUP]
BASE	Lampe BASE POINT	S'allume lorsque le point de base (l'emplacement de départ de la sortie) a été défini.	"BASE"
HEATER	Lampe HEATER	Elle clignote pendant que le système de chauffage du support chauffe et reste allumé lorsque la température réglée est atteinte.	[HEATER]

Écran d'affichage



①	Curseur		Affiche le réglage à modifier. Vous pouvez le déplacer à l'aide des touches de gestion du curseur.
②	Marque de direction	◀ ▲ ▼ ▶	Vous pouvez sélectionner des réglages et passer d'un écran à l'autre en appuyant sur les touches de gestion du curseur qui indique les directions.
	Marque ENTER	↵	
③	Valeur actuelle		La valeur actuelle (avant modification) est affichée.
④	Valeur de réglage		Sélectionnez le paramètre que vous souhaitez définir (après modification).

À propos des supports utilisés

Types de supports

Dans ce manuel, le papier utilisé pour la sortie est appelé « support ». Les deux principaux types de supports suivants sont utilisés sur cette machine.

- Supports en rouleaux : Support enroulé autour d'un tube de papier
- Supports en feuilles : Les supports ne sont pas enroulés sur un tube de papier comme les supports de format standard

Différents types de papier en rouleaux et en feuilles peuvent être sélectionnés en fonction de votre application. Pour obtenir des informations détaillées sur chaque support, contactez votre fournisseur de supports.

Conditions pour supports utilisables

Cette machine ne peut pas imprimer sur tous les types de supports. Lors du choix du support, assurez-vous d'effectuer des essais au préalable pour vous assurer d'obtenir des résultats d'impression satisfaisants.

Taille

	Modèle 64 pouces	Modèle 54 pouces	Modèle 30 pouces
Largeur *1	315 à 1 625 mm	275 à 1 371 mm	182 à 762 mm
Épaisseur du support à découper *1	0,08 à 0,22 mm (selon le matériau du support)		
Épaisseur maximale du support (y compris le papier support) *1	Uniquement lors de l'impression : 1,0 mm Lors de l'exécution de la découpe : 0,4 mm		
Diamètre extérieur maximum du rouleau	210 mm		
Diamètre intérieur du tube de papier (âme)	76,2 mm ou 50,8 mm *2		

*1 S'applique aussi bien aux supports en rouleaux qu'aux supports en feuilles

*2 Pour utiliser un support de 2 pouces, les brides de support en option sont nécessaires. Pour plus d'informations sur les articles optionnels, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé ou visitez notre site Web (<http://www.rolanddg.com/>).

Poids maximum du rouleau

- Modèle 64 pouces : 40 kg
- Modèle 54 pouces : 30 kg
- Modèle 30 pouces : 25 kg

RAPPEL

Cette spécification dépend des conditions de l'enrouleur, le cas échéant.

Autres conditions

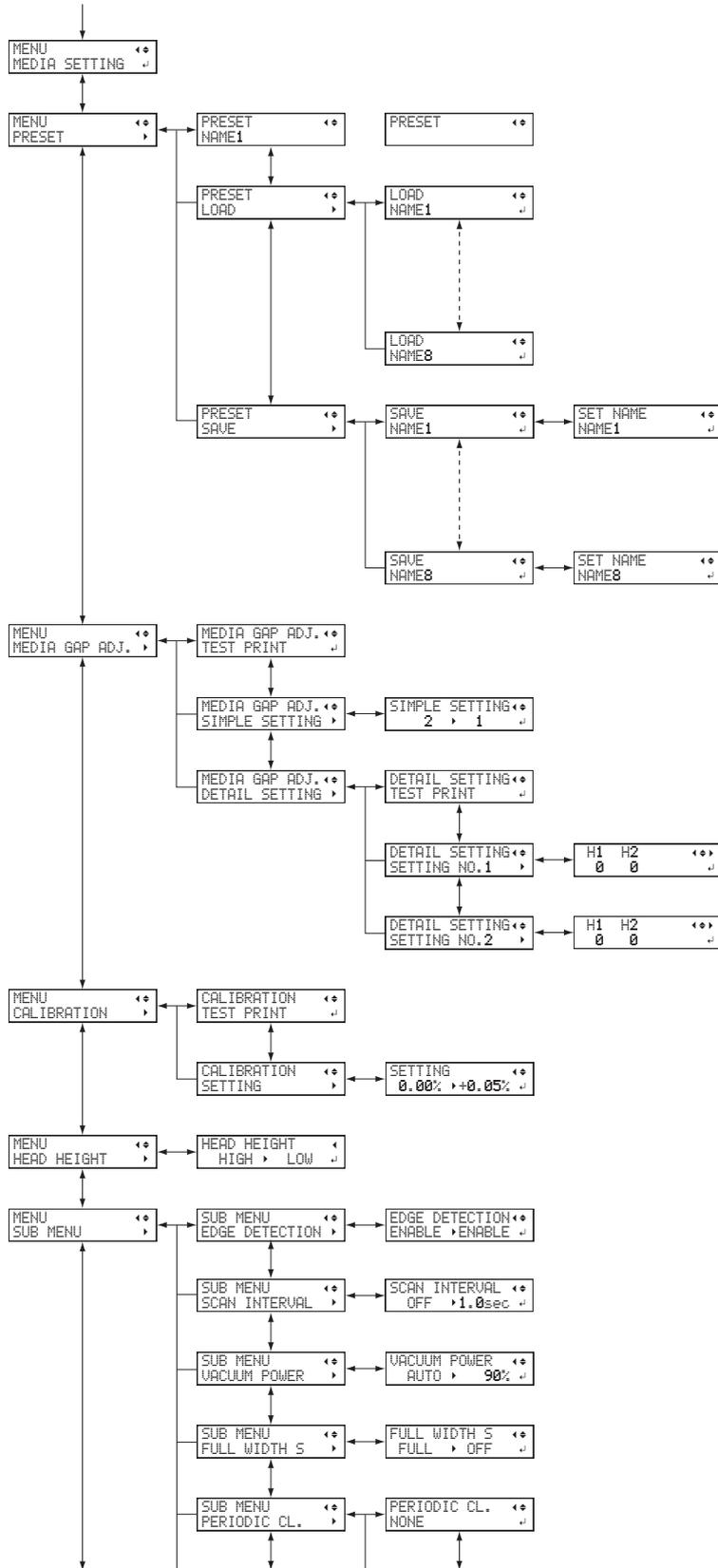
Les supports suivants ne peuvent pas être utilisés.

- Support dont l'extrémité est fixée au tube de papier (noyau)
- Les supports sévèrement déformés ou qui ont une forte tendance à se repositionner
- Fluides qui ne peuvent pas résister à la chaleur du système de chauffage des fluides
- Fluides dont le tube de papier (âme) est plié ou écrasé
- Support qui se plie sous son propre poids lorsqu'il est chargé
- Support sur rouleau affaissé
- Support enroulé de façon inégale

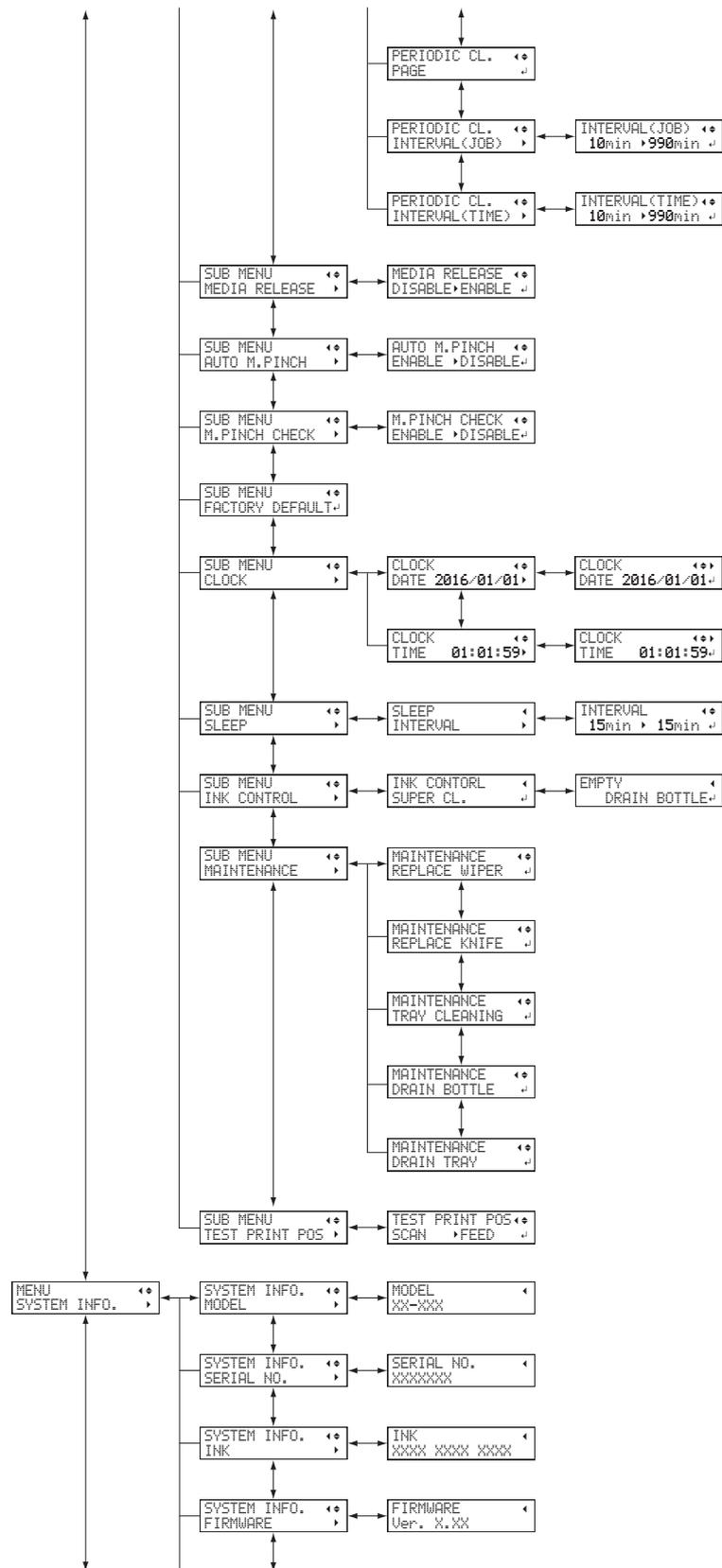
Liste des menus

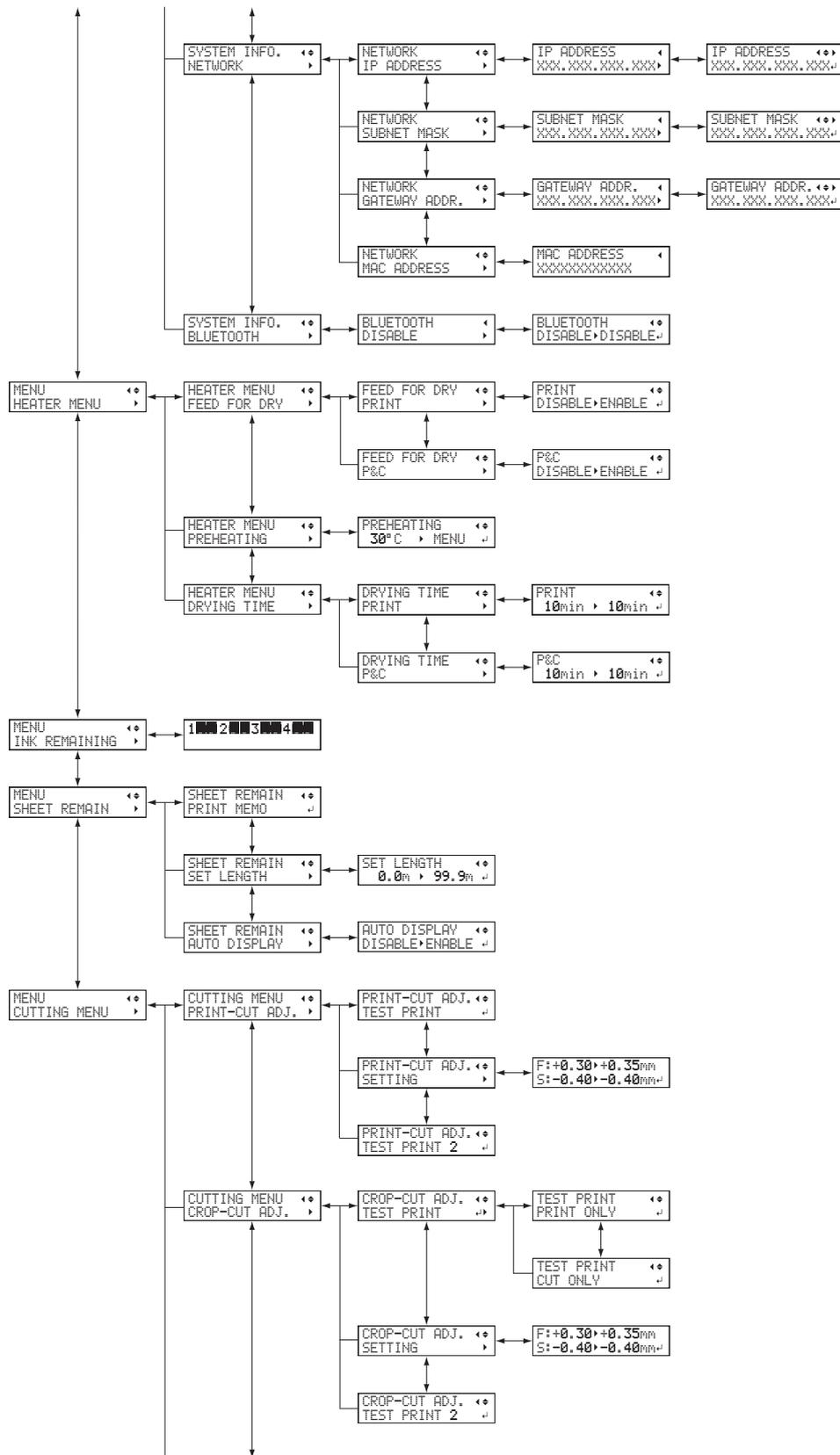
Menu principal

Appuyez sur [MENU].



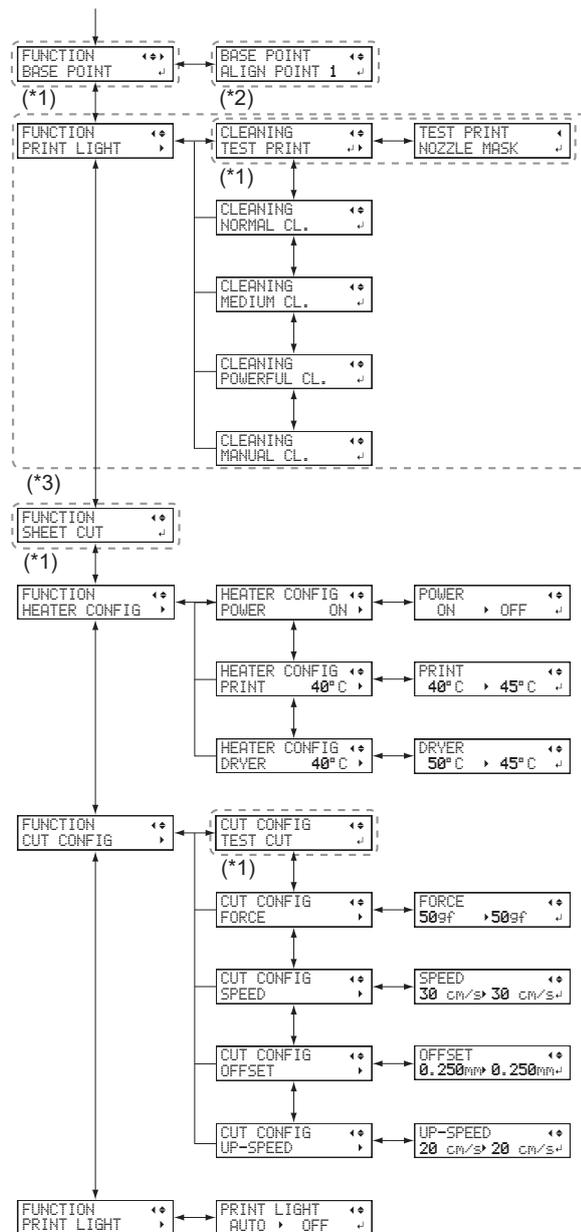
Liste des menus





Menu des fonctions

Appuyez sur [FUNCTION].



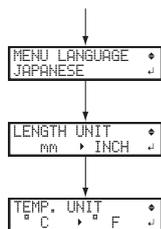
(*1) Ceci est affiché lorsque la largeur du support est affichée après le chargement de support.

(*2) Ne s'affiche pas lorsque le point de base n'est pas réglé.

(*3) Ceci n'est pas affiché pendant la découpe.

Menu Langue et Unité

Maintenez la touche [MENU] enfoncée et mettez l'imprimante sous tension.



2. Opérations de base

Opérations relatives à l'alimentation électrique	26
Mise sous tension	26
Mise hors tension de l'appareil.....	27
Précautions à prendre lors de l'utilisation de l'alimentation électrique	28
Mode veille (fonction d'économie d'énergie)	29
Mise en place des supports	30
Mise en place du support en rouleau	30
Mise en place des supports en feuilles	40
Séparer les supports	47
Ce qu'il faut faire en premier après l'installation.....	48
Réglage précis du désalignement de la position d'encrage	48
Vérification avant l'impression.....	50
Paramètres LAN (réseau local).....	50
Pause et annulation de l'impression.....	51
Pause et reprise de l'impression.....	51
Annulation de l'impression.....	52
Remplacement de la cartouche d'encre/sachet de liquide de nettoyage TR2	53
Avertissements de niveau d'encre bas.....	53
Avertissements relatifs au liquide de nettoyage TR2.....	54
Remplacement de la cartouche d'encre	55
Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2.....	57

Opérations relatives à l'alimentation électrique

Mise sous tension

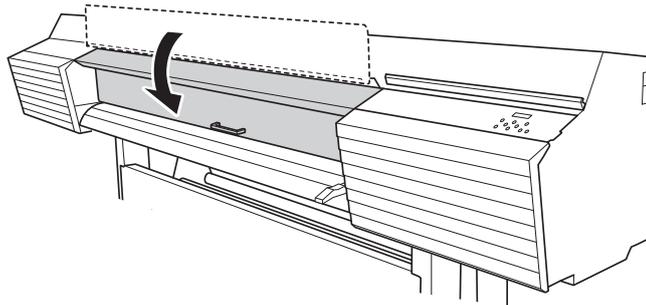
⚠ AVERTISSEMENT

Lorsque l'impression n'est pas en cours d'exécution, retirez tout support chargé ou coupez l'alimentation secteur.

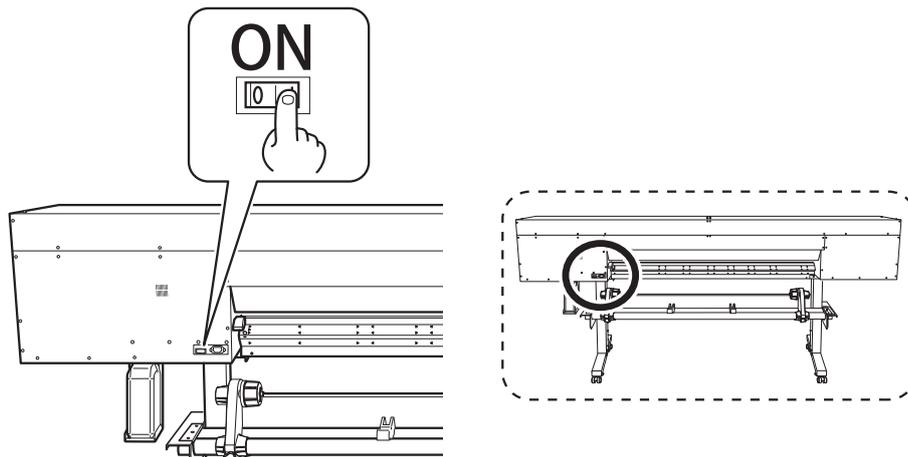
L'application continue de chaleur à un seul endroit peut causer l'émission de gaz toxiques à partir du support ou poser un risque d'incendie.

Procédure

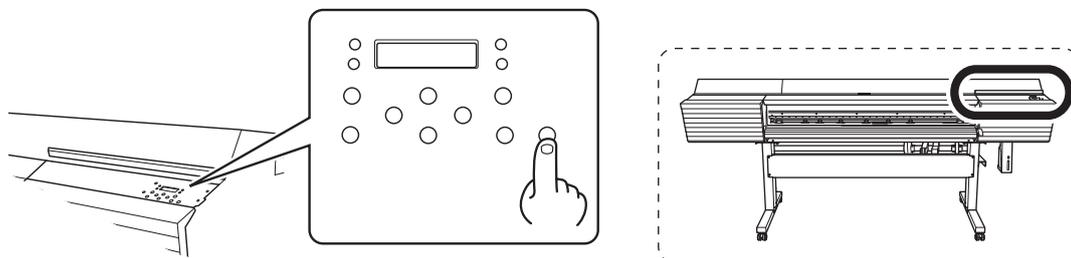
1. Fermez le capot avant.



2. Mettez l'interrupteur principal sous tension.



3. Appuyez sur le bouton de mise sous tension.



Mise hors tension de l'appareil

⚠ AVERTISSEMENT

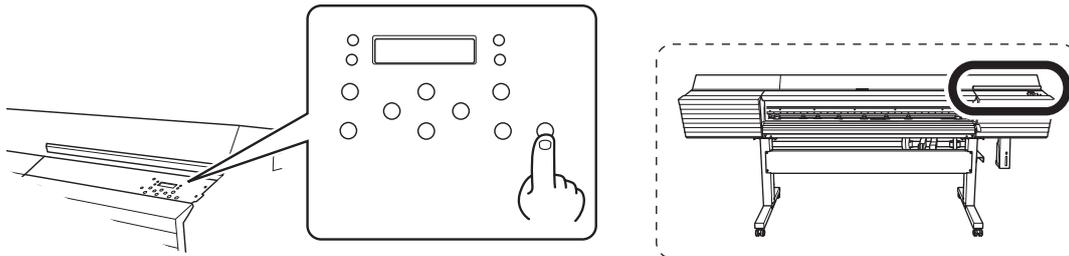
Lorsque l'impression n'est pas en cours d'exécution, retirez tout support chargé ou coupez l'alimentation secteur.

L'application continue de chaleur à un seul endroit peut causer l'émission de gaz toxiques à partir du support ou poser un risque d'incendie.

Procédure

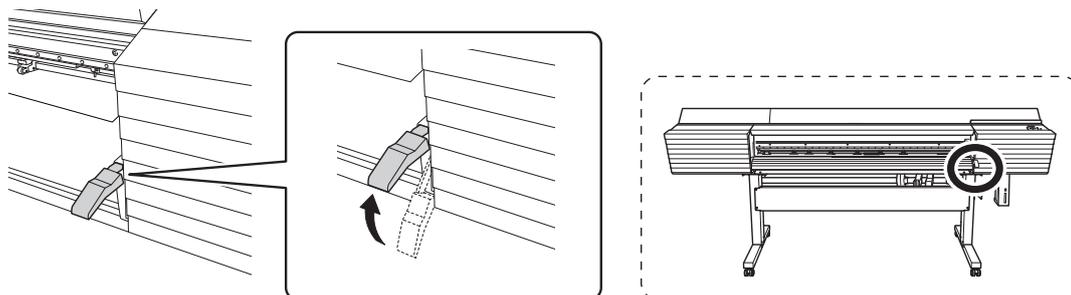
1. Coupez l'alimentation de l'appareil dès que l'impression est terminée.

Maintenez l'interrupteur d'alimentation auxiliaire enfoncé pendant une seconde ou plus.



2. Soulevez le levier de chargement et retirez le support.

Lorsque vous n'utilisez pas la machine, relevez le levier de chargement même si l'appareil est sous tension.



Précautions à prendre lors de l'utilisation de l'alimentation électrique

IMPORTANT

Maintenez toujours l'alimentation principale sous tension.

Ne coupez jamais l'alimentation principale. Le fait de laisser l'alimentation principale sous tension permet d'effectuer périodiquement un entretien automatique. Si l'entretien automatique n'est pas effectué, il peut entraîner une panne de cette machine, telle que la panne des têtes d'impression.

Ne coupez jamais l'alimentation principale et ne débranchez jamais brusquement le cordon d'alimentation pendant le fonctionnement.

Le fait de couper l'alimentation principale ou de débrancher soudainement le cordon d'alimentation pendant le fonctionnement peut endommager les têtes d'impression. Veillez d'abord à mettre la machine hors tension. Si l'alimentation principale est accidentellement coupée, remettez immédiatement l'alimentation principale et l'alimentation secondaire sous tension.

Mode veille (fonction d'économie d'énergie)

Cette machine est dotée d'une fonction d'économie d'énergie qui passe en mode « veille » à faible consommation lorsqu'un intervalle fixe passe sans aucune opération. La valeur par défaut en usine pour la durée après laquelle la machine passe en mode veille est de 30 minutes. Lorsque la machine est en mode veille, l'interrupteur d'alimentation auxiliaire clignote lentement. L'utilisation du panneau de commande ou l'exécution d'opérations telles que l'envoi de données d'impression à partir de l'ordinateur restaure la machine en mode normal.

Ce réglage du mode veille peut être modifié. Toutefois, nous recommandons de régler la durée d'activation du mode veille à 30 minutes ou moins pour réduire la consommation d'énergie et prévenir les problèmes tels que les surchauffes.

RELATED LINKS

- P. 211 "Réglage de l'intervalle d'activation du mode veille (fonction d'économie d'énergie)"
-

Mise en place des supports

Mise en place du support en rouleau

Chargez le rouleau de substrat sur l'imprimante. Lorsque vous avez terminé de charger le support [SETUP] s'allume. Ce travail est appelé « Mise en place des supports ».

⚠ ATTENTION

Charger correctement le support en rouleau.

Sinon, le support risque de tomber et de provoquer des blessures.

⚠ ATTENTION

Le support en rouleau pèse environ 40 kg. Pour éviter les blessures, manipulez les supports en rouleau avec précaution.

⚠ ATTENTION

Ne chargez jamais de supports qui pèsent plus de 40 kg dans le cas du modèle 64 pouces, plus de 30 kg dans le cas du modèle 54 pouces, ou plus de 25 kg dans le cas du modèle 30 pouces.

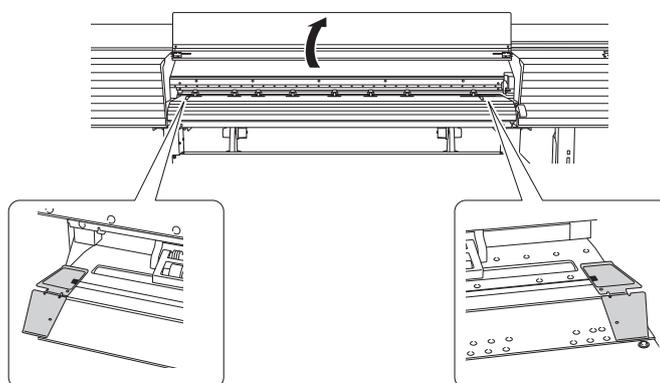
La machine peut se renverser car elle est incapable de supporter ce poids. Sinon, le support peut tomber de la machine.

1. Installez le support sur les supports.

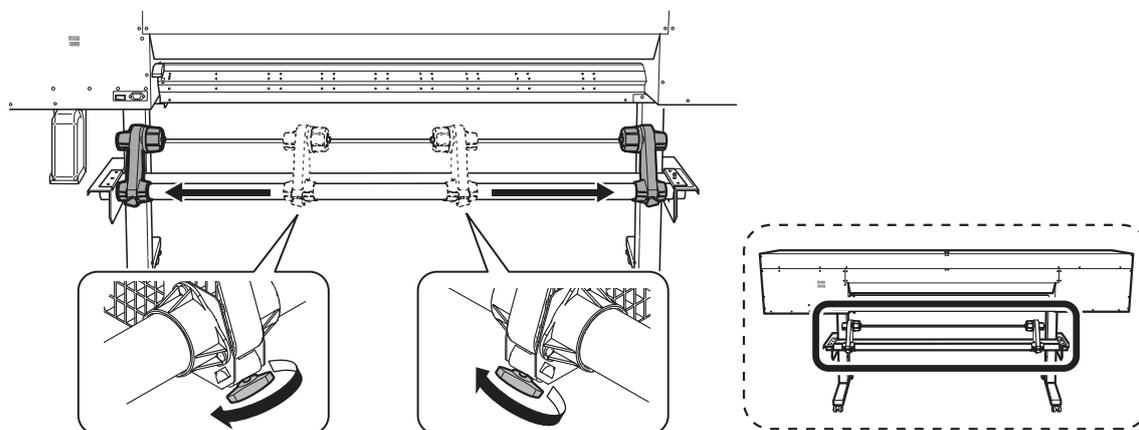
Le support de support de cette machine est conçu pour être utilisé exclusivement avec des supports qui ont un tube de papier (noyau) de diamètre intérieur à 3 pouces. Pour utiliser un support de 2 pouces, les brides de support en option sont nécessaires. Pour plus d'informations sur les articles optionnels, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé ou visitez notre site Web (<http://www.rolanddg.com/>).

Procédure

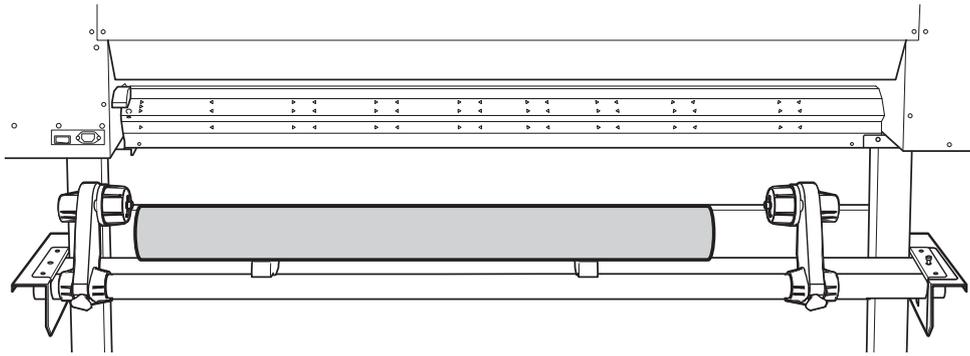
1. Ouvrez le carter avant.
2. Déplacez les pinces de support vers l'extérieur des rouleaux abrasifs sur les bords gauche et droit respectivement.



3. Desserrez les vis de fixation des supports de support, puis tirez-les respectivement vers la gauche et vers la droite.

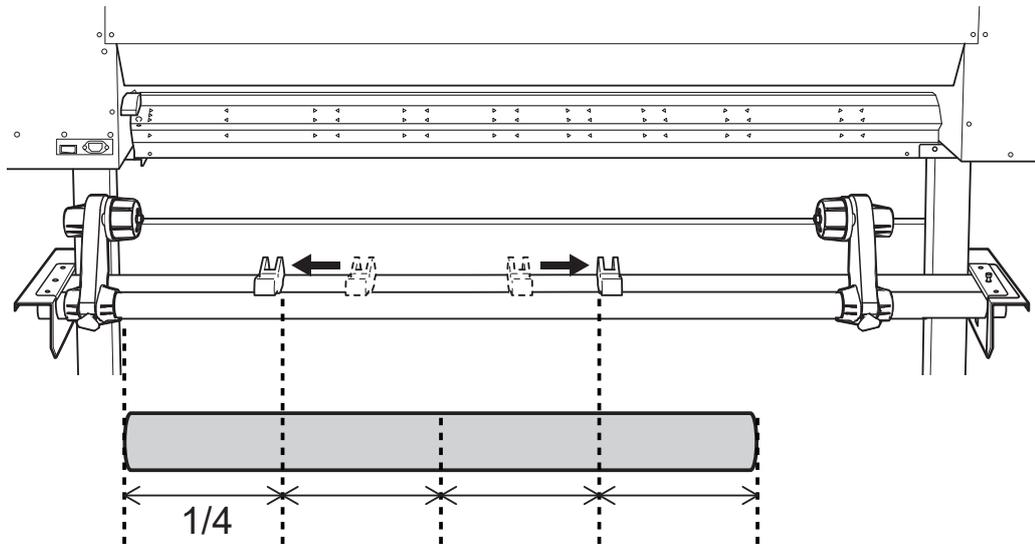


4. Placez le support sur les supports.



Point important

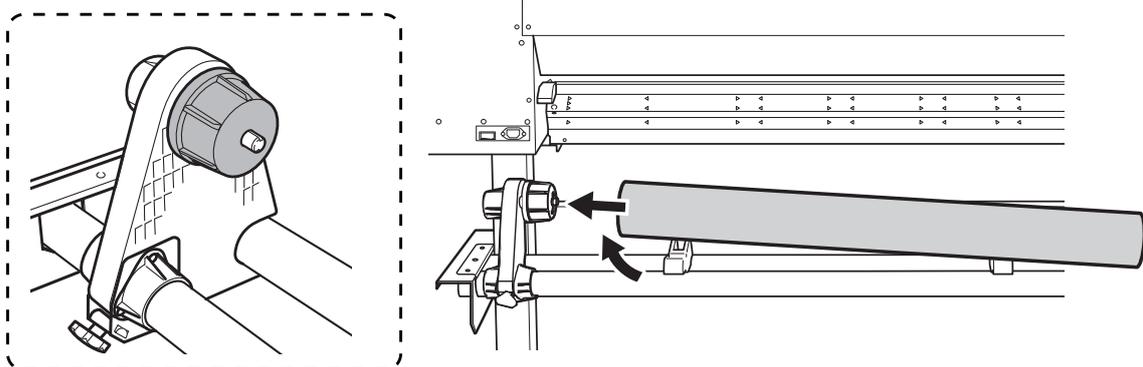
Placez les supports à des positions qui représentent 1/4 de la longueur du support à partir de chaque extrémité du support.



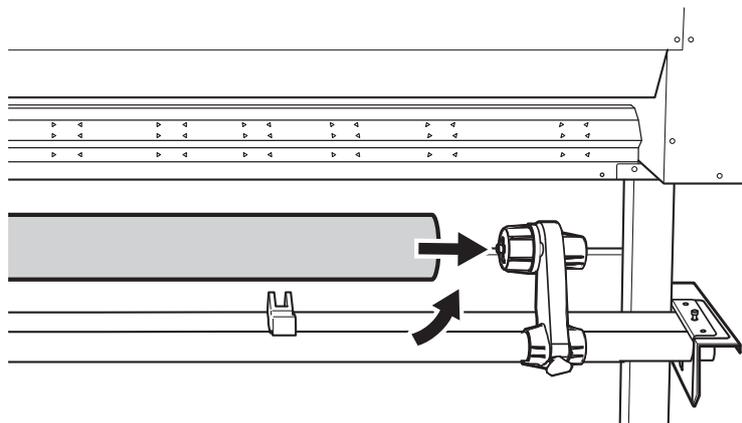
IMPORTANT

Ne laissez pas les supports sur le support pendant une longue période. Cela pourrait entraîner une déformation du support. Utilisez cette fonction avec précaution.

5. Installez le tube de papier (noyau) du support sur le capuchon d'extrémité du support de support gauche.



6. Déplacez le support de support droit pour fixer son capuchon d'extrémité sur le tube de papier (noyau) du support. Fixez solidement le tube de papier sur les supports de support afin d'éviter le mouvement libre du support.



IMPORTANT

Positionnez correctement le support de support gauche.

Si la position du support gauche est incorrecte, il se peut que le support ne soit pas alimenté correctement, ce qui aura un effet négatif sur les résultats d'impression. Suivez la procédure suivante pour déterminer la position qui convient.

Ne fixez pas encore les supports d'étiquettes en place.

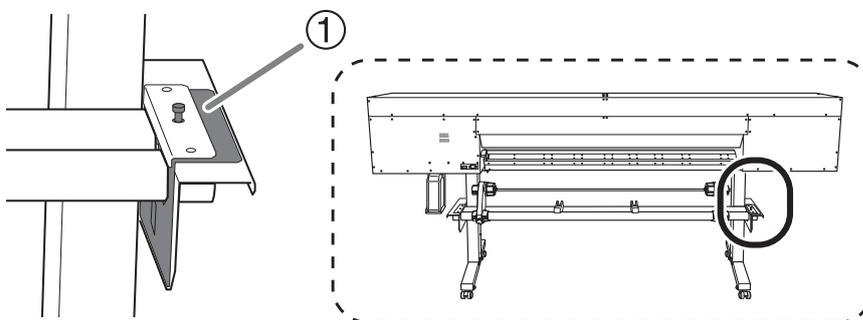
Dans la procédure suivante, vous ajusterez les positions des supports avant de les fixer en place. Ne les fixez pas encore en place.

IMPORTANT

Ne touchez pas le dispositif de réglage du support de support.

Le dispositif de réglage du support est une pièce importante qui permet de régler la position du support. Lors de l'installation de cette machine, un ouvrier qualifié effectuera un réglage optimal en fonction de l'environnement d'installation. La modification du réglage de la position du dispositif de réglage du support peut entraîner une alimentation oblique du support ou d'autres effets indésirables.

Si vous changez la position du dispositif de réglage du support par erreur, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.



① : Dispositif de réglage pour support de support

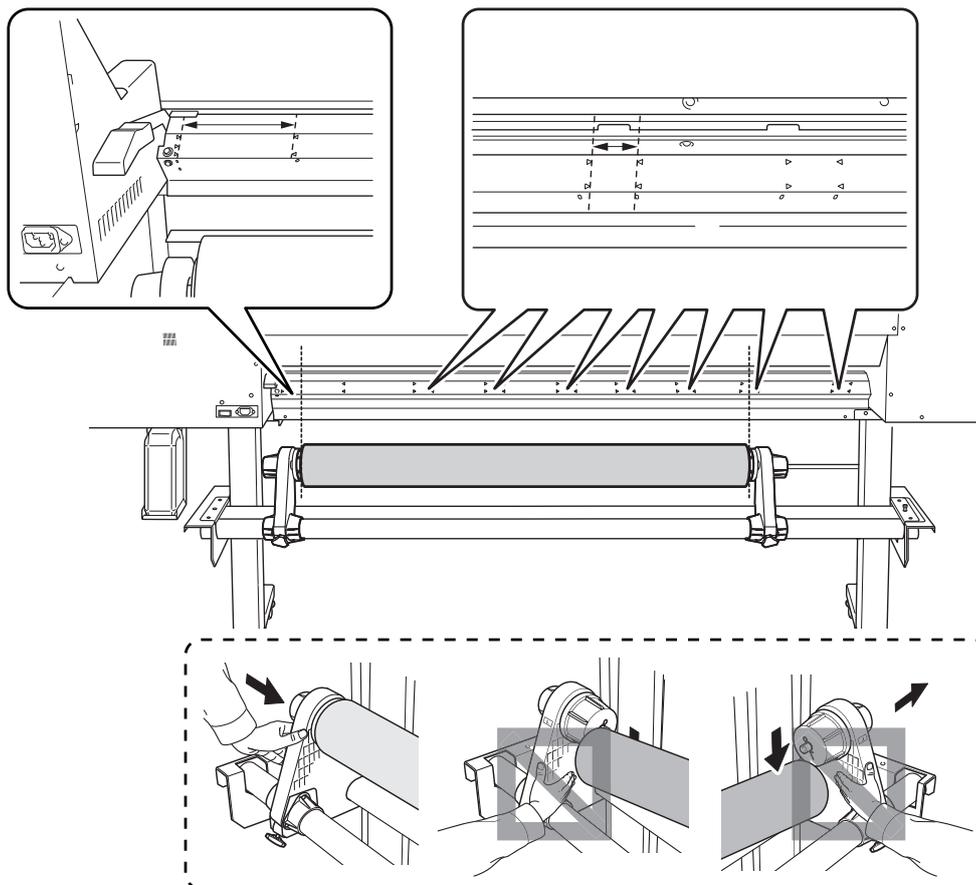
2. Déterminer les positions du support.

Procédure

1. Déterminez les positions gauche et droite du support en utilisant comme référence les grilles abrasives utilisées.

Notez les points suivants lors de la détermination des positions.

- Tenez les supports de supports par l'extérieur et déplacez-les.
- Veillez à ce que le bord gauche du support soit positionné de manière à se trouver dans la plage granulométrique du bord gauche.
- Veillez à ce que le bord droit du support soit positionné de manière à se trouver dans la plage granulométrique des grilles abrasives.



⚠ ATTENTION

Ne pas utiliser d'emplacements autres que les emplacements indiqués. Ne déplacez pas le support en le tenant directement.

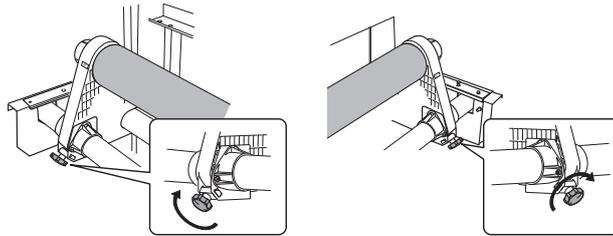
Sinon, le support risque de tomber du support et de provoquer des blessures.

IMPORTANT

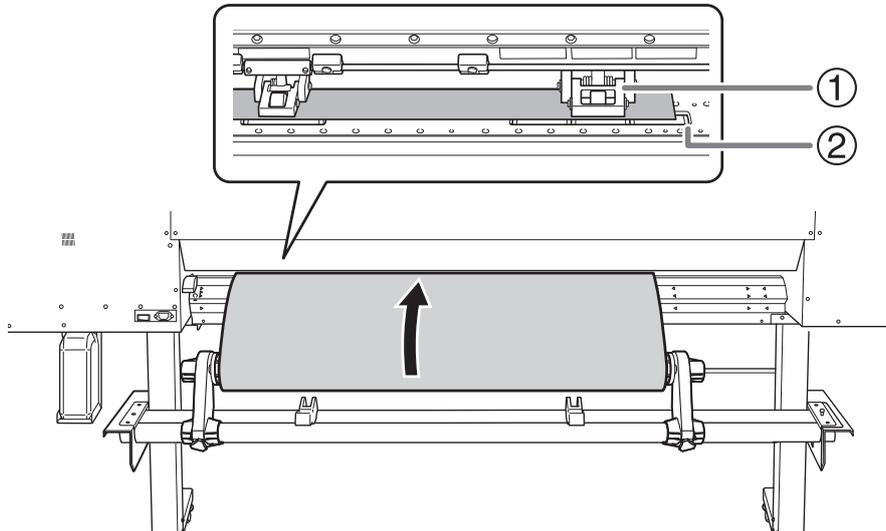
Décidez fermement des positions gauche et droite des supports à ce stade.

Une fois cette procédure terminée, si les positions gauche et droite ne sont pas correctes lors de la fixation du support à l'aide de rouleaux-pinceurs, vous devrez revenir à cette étape pour refaire cette procédure. Si vous tenez simplement le support avec force pour réajuster sa position, le support sera biaisé pendant l'impression, ce qui aura un effet négatif sur les résultats d'impression.

2. Fixez les supports de support en serrant les vis de fixation.



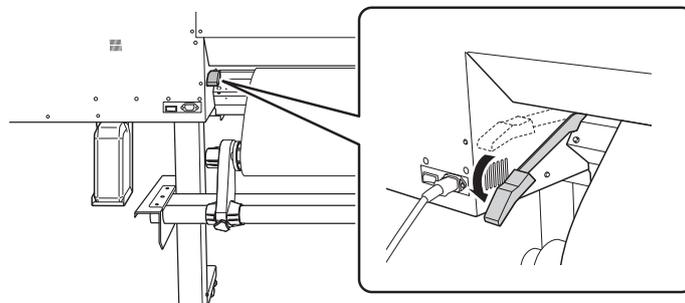
- 3.** Passer le bord d'attaque du support entre les rouleaux-pinceurs (①) et les rouleaux abrasifs (②).



- 4.** Abaissez le levier de chargement (arrière).

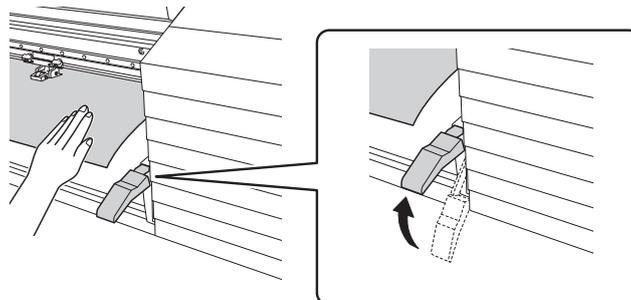
Les supports sont maintenant maintenus en place.

Le message « PRESS ENTER KEY TO SETUP » s'affiche à l'écran, mais n'appuyez pas encore sur [ENTER] et passez à l'étape suivante.

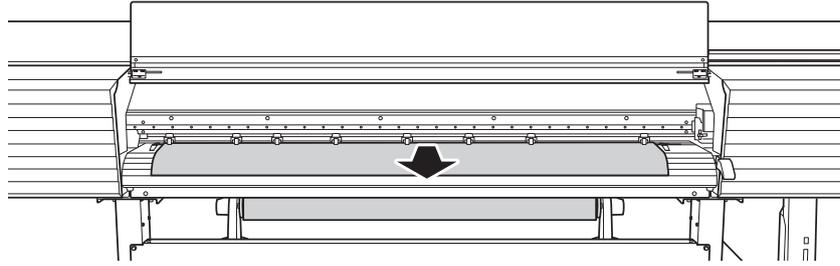


- 5.** (Déplacez-vous vers l'avant de l'imprimante.) Maintenez doucement le support vers le bas et soulevez le levier de chargement (avant).

Les supports se libèrent.



- 6.** Tirez les supports par-dessus le tablier.

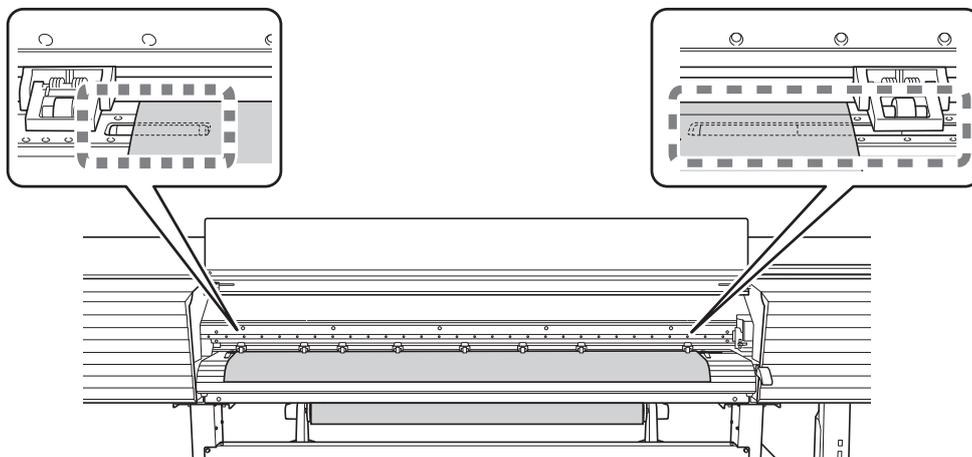


3. Terminer la configuration.

Procédure

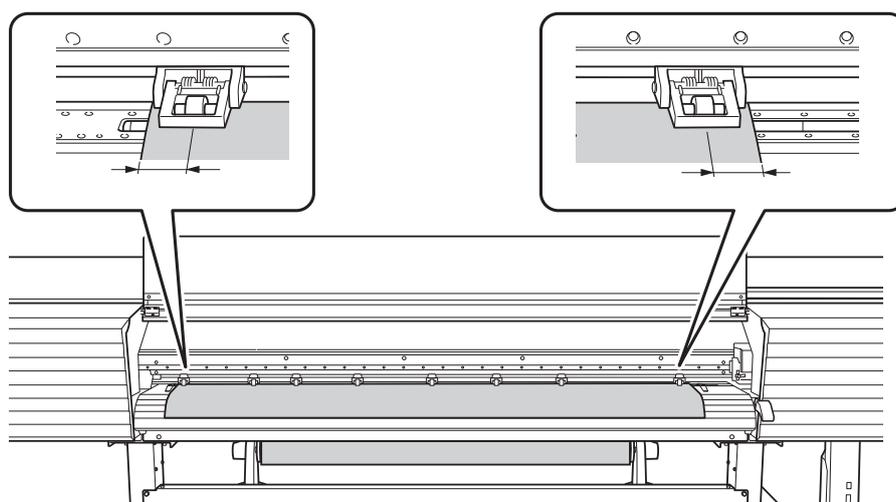
1. Veillez à ce que les deux bords du support se trouvent au-dessus des rouleaux abrasifs.

Veillez à placer le bord droit du support sur le rouleau abrasif à l'extrémité droite.



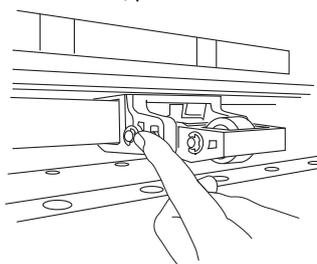
2. Déplacez les rouleaux-pinceurs gauche et droit, en les plaçant sur les deux bords du support.

Placez-les à environ 10 mm de chaque bord du support.



Point important

- Assurez-vous d'utiliser les rouleaux-pinceurs gauche et droit. La force avec laquelle le support est pincé varie entre les rouleaux-pinceurs du milieu et les rouleaux-pinceurs gauche et droit. L'utilisation des rouleaux-pinceurs du milieu pour pincer le support entraînera une alimentation instable du support.
- Si vous souhaitez réajuster la position du support avant de le fixer en place, recommencez la procédure à partir de l'étape précédente 2-1. Si vous tenez simplement le support avec force pour réajuster sa position, le support sera biaisé pendant l'impression, ce qui aura un effet négatif sur les résultats d'impression.
- Pour déplacer les rouleaux-pinceurs, poussez vers le bas, près du rail.

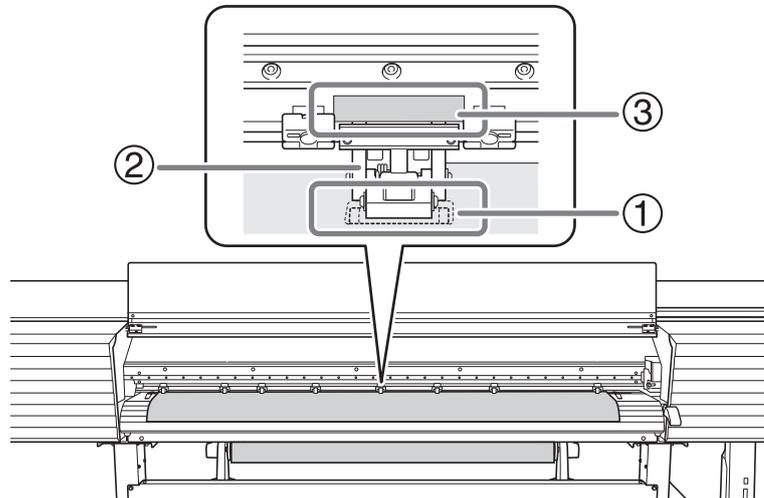


3. Déplacer les rouleaux du milieu (②) au-dessus de tous les rouleaux abrasifs (①) restant recouverts par le support.

Il y a des grilles abrasives (③) partout où il y a des rouleaux abrasifs.

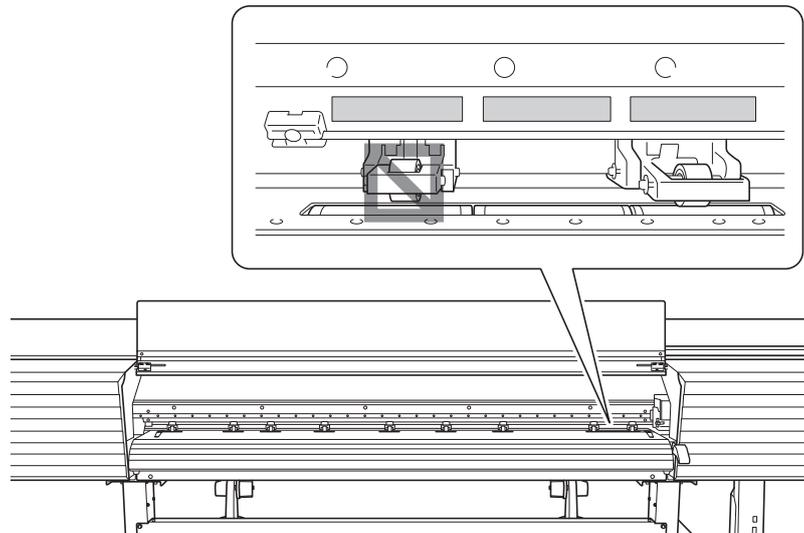
RAPPEL

Placez les rouleaux-pinceurs du milieu sur toutes les grilles abrasives dans la largeur du support. Si vous avez oublié de placer les rouleaux pinceurs du milieu, le support sera biaisé pendant l'impression ou se détachera, ce qui aura un effet sur la qualité d'impression.

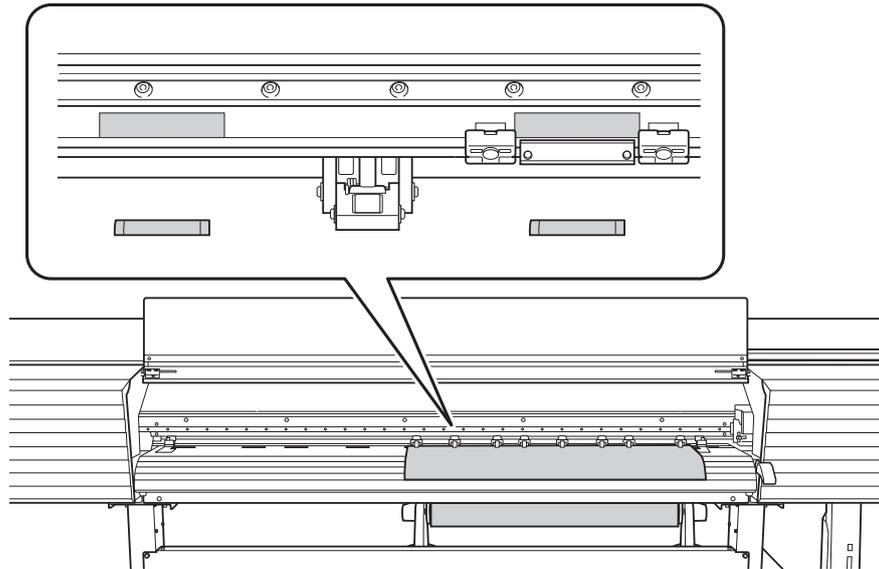


RAPPEL

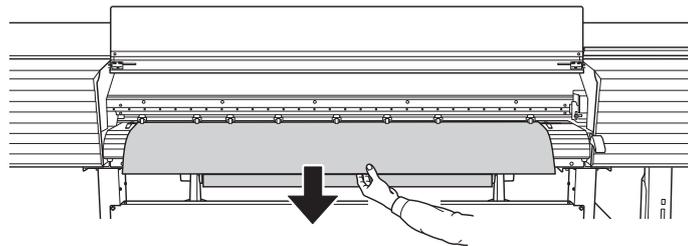
- Le rouleau central ne s'abaisse pas sur les trois rouleaux abrasifs à l'extrémité droite. Placez le rouleau central sur un autre rouleau abrasif autre que ces trois rouleaux.



- Selon la largeur du support utilisé, il peut y avoir des rouleaux-pinceurs centraux supplémentaires. Déplacez les rouleaux du milieu supplémentaires aux endroits où il n'y a pas de grilles abrasives. S'il n'y a pas de grilles abrasives, les rouleaux-pinceurs du milieu ne descendent pas.



- 4.** Tenez le support au centre et retirez-le en veillant à ce qu'il reste droit, et à ce que toutes les parties du support soient tendues.



Good

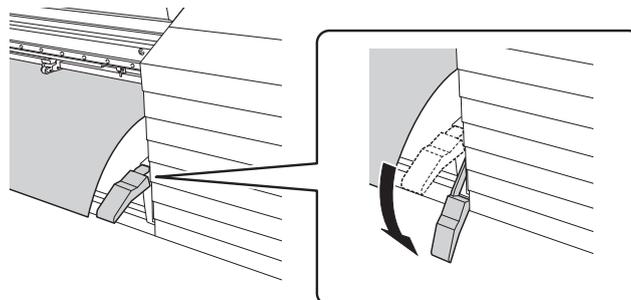


Not good

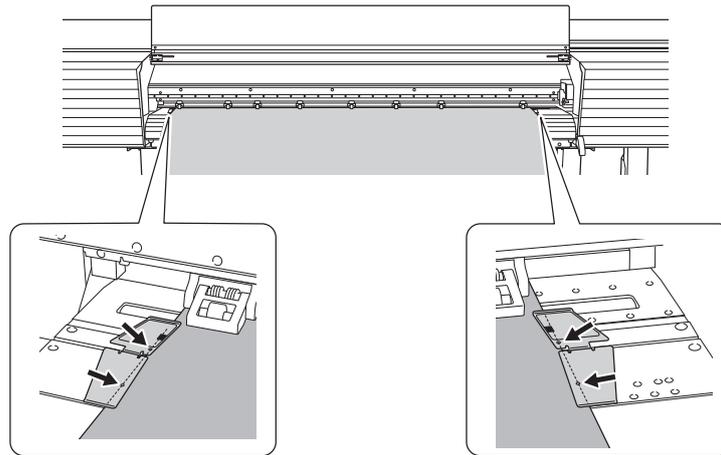
- 5.** Abaissez le levier de chargement (avant).

Les supports sont maintenant maintenus en place.

Le message « PRESS ENTER KEY TO SETUP » s'affiche à l'écran, mais n'appuyez pas encore sur [ENTER] et passez à l'étape suivante.

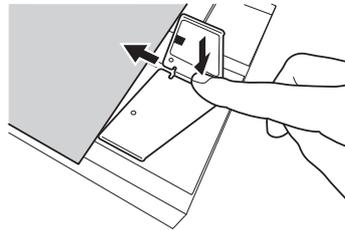


- 6.** Alignez les bords du support avec les centres des trous de pinces (gauche et droite).



RAPPEL

Appuyez sur la partie courbe des pinces pour soulever les deux bords. Déplacez les pinces de support vers la gauche et vers la droite avec les deux bords relevés.



7. Fermez le capot avant.

8. Appuyez sur [ENTER].

Lorsque vous appuyez sur [ENTER], le chariot de coupe se déplace et détecte la largeur du support. Cette opération est appelée initialisation. Lorsque l'initialisation est terminée, [SETUP] s'allume sur le panneau de commande et la largeur imprimable s'affiche à l'écran. Ceci termine la configuration du support.

IMPORTANT

Retirez le support en rouleau s'il n'est pas utilisé.

Ne laissez pas le support en rouleau chargé sur la machine pendant de longues périodes. Veillez à retirer et à stocker le support lorsqu'il n'est pas utilisé. Laisser le rouleau de papier chargé sur la machine pendant une longue période de temps provoquera un affaissement du papier, ce qui risque de détériorer la qualité d'impression et de provoquer des erreurs de moteur.

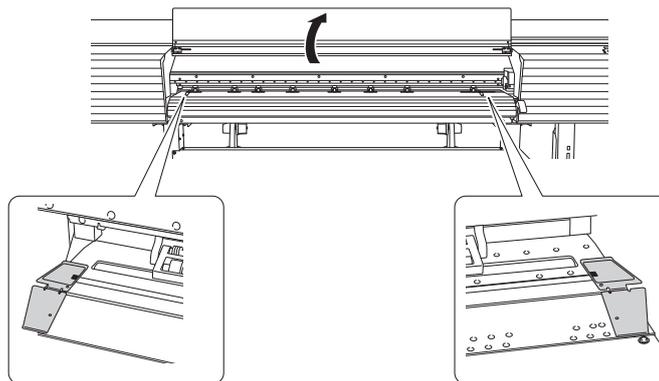
Mise en place des supports en feuilles

Chargez les feuilles sur l'imprimante. Lorsque vous avez terminé de charger le support [SETUP] s'allume. Ce travail est appelé « Mise en place des supports ».

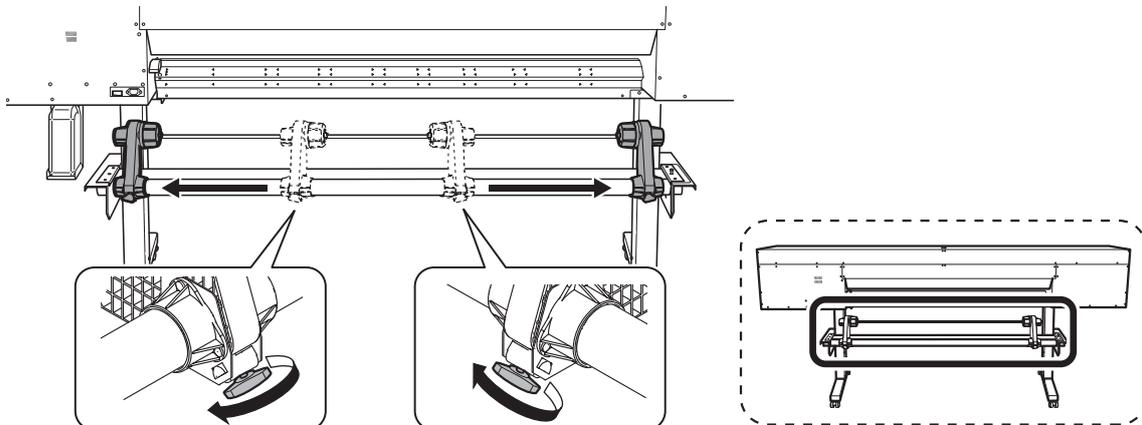
1. Déterminer la position des supports (supports en feuilles).

Procédure

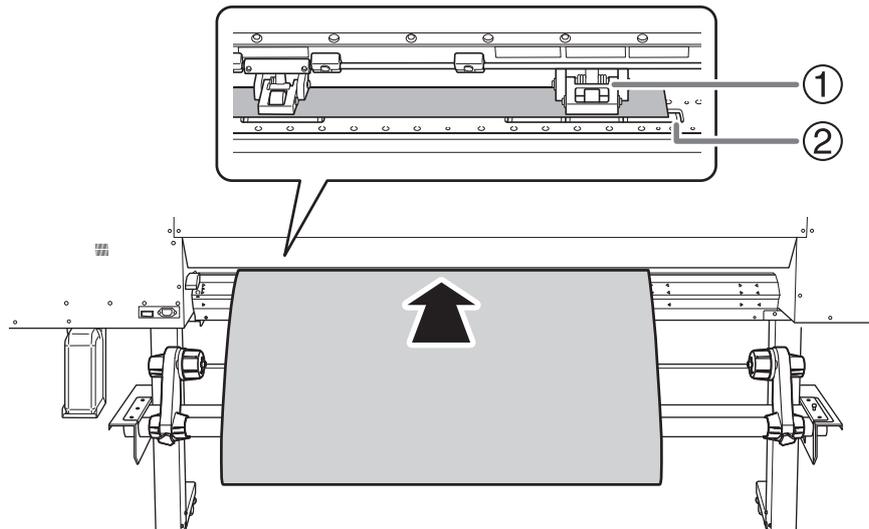
1. Ouvrez le carter avant.
2. Déplacez les pinces de support vers l'extérieur des rouleaux abrasifs sur les bords gauche et droit respectivement.



3. Desserrez les vis de fixation des supports de support, puis tirez-les respectivement vers la gauche et vers la droite.



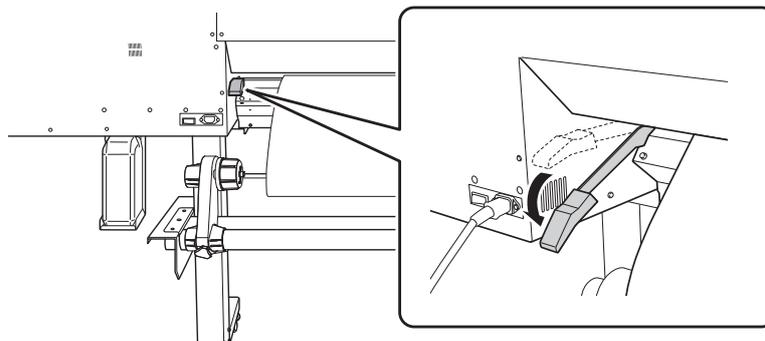
4. Passer le bord d'attaque du support entre les rouleaux-pinceurs (①) et les rouleaux abrasifs (②).



5. Abaissez le levier de chargement (arrière).

Les supports sont maintenant maintenus en place.

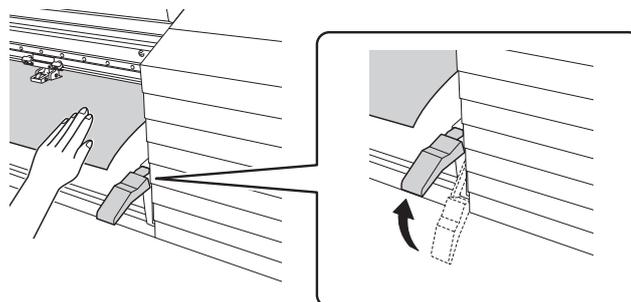
Le message « PRESS ENTER KEY TO SETUP » s'affiche à l'écran, mais n'appuyez pas encore sur [ENTER] et passez à l'étape suivante.



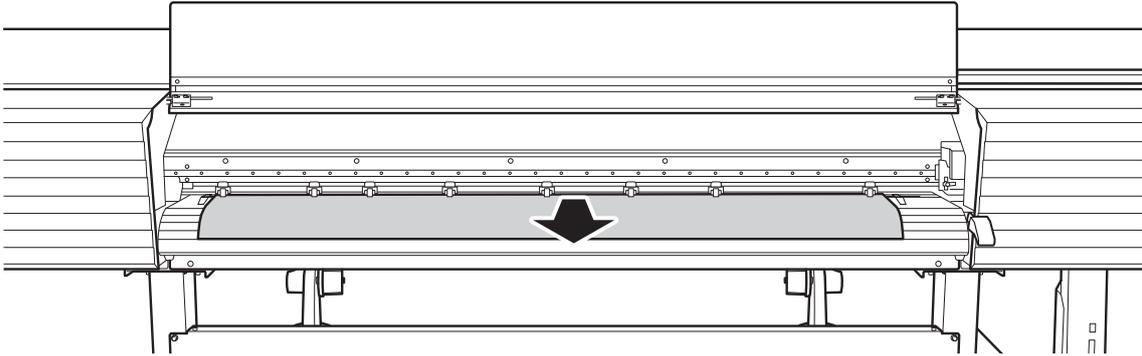
6. Ouvrez le carter avant.

7. (Déplacez-vous vers l'avant de l'imprimante.) Maintenez doucement le support vers le bas et soulevez le levier de chargement (avant).

Les supports se libèrent.



8. Tirez les supports par-dessus le tablier.

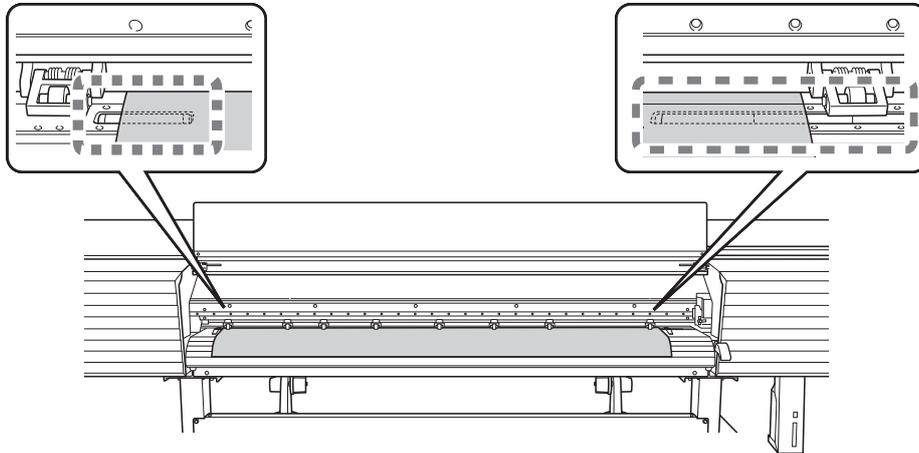


2. Terminez la mise en place (supports en feuilles).

Procédure

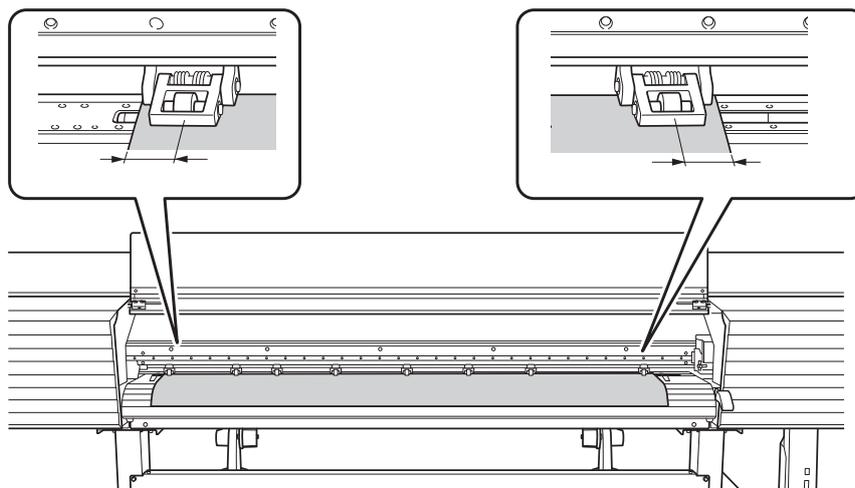
1. Veillez à ce que les deux bords du support se trouvent au-dessus des rouleaux abrasifs.

Veillez à placer le bord droit du support sur le rouleau abrasif à l'extrémité droite.



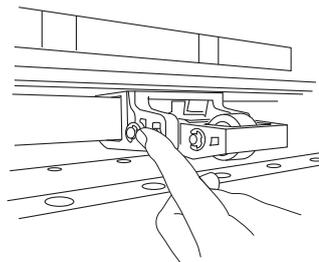
2. Déplacez les rouleaux-pinceurs gauche et droit, en les plaçant sur les deux bords du support.

Placez-les à environ 10 mm de chaque bord du support.



Point important

- Assurez-vous d'utiliser les rouleaux-pinceurs gauche et droit. La force avec laquelle le support est pincé varie entre les rouleaux-pinceurs du milieu et les rouleaux-pinceurs gauche et droit. L'utilisation des rouleaux-pinceurs du milieu pour pincer le support entraînera une alimentation instable du support.
- Pour déplacer les rouleaux-pinceurs, poussez vers le bas, près du rail.

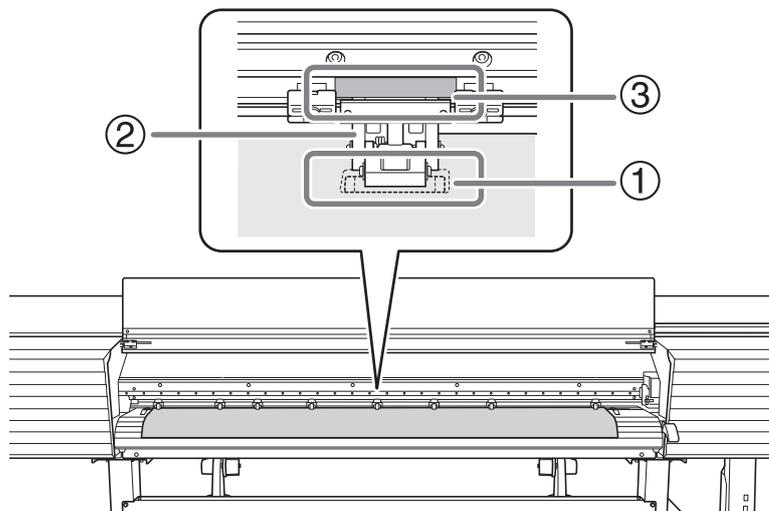


3. Déplacer les rouleaux du milieu (2) au-dessus de tous les rouleaux abrasifs (1) restant recouverts par le support.

Il y a des grilles abrasives (3) partout où il y a des rouleaux abrasifs.

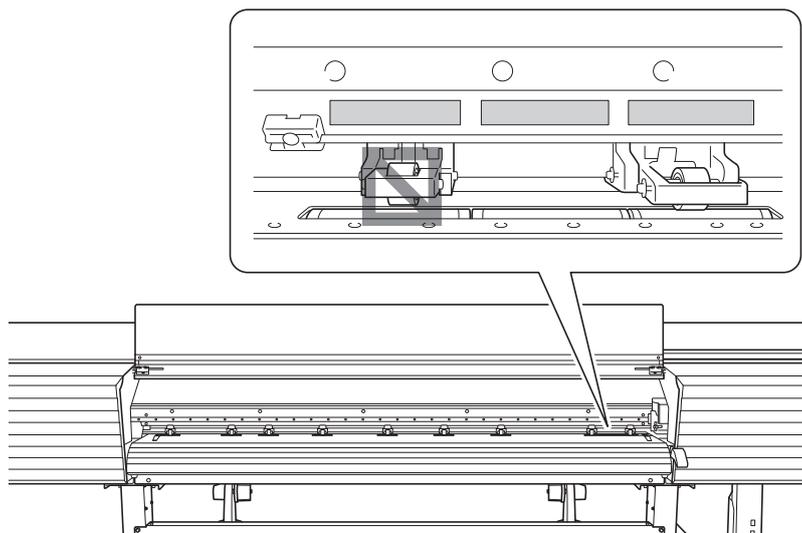
RAPPEL

Placez les rouleaux-pinceurs du milieu sur toutes les grilles abrasives dans la largeur du support. Si vous avez oublié de placer les rouleaux pinceurs du milieu, le support sera biaisé pendant l'impression ou se détachera, ce qui aura un effet sur la qualité d'impression.

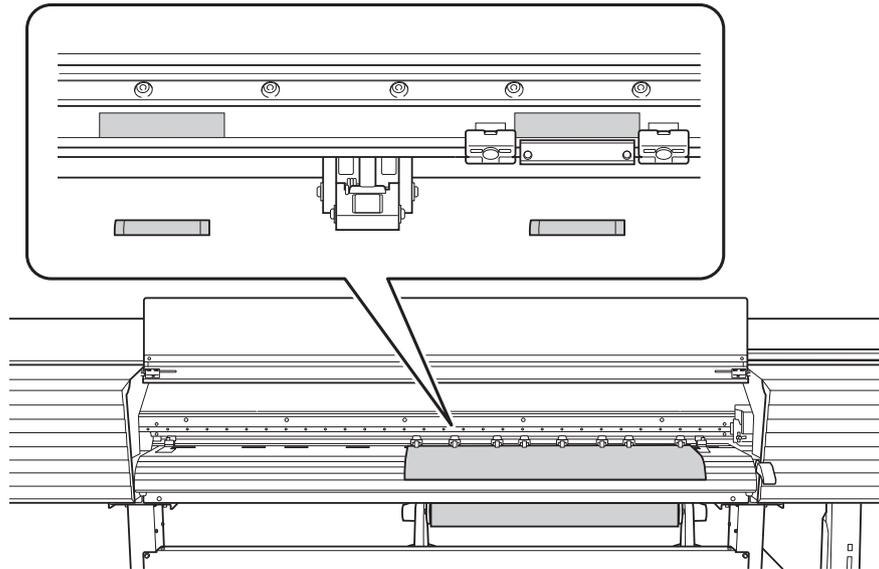


RAPPEL

- Le rouleau central ne s'abaisse pas sur les trois rouleaux abrasifs à l'extrémité droite. Placez le rouleau central sur un autre rouleau abrasif autre que ces trois rouleaux.

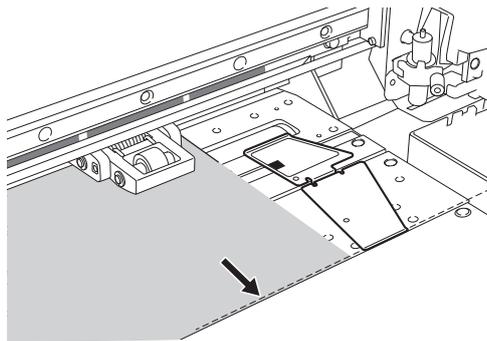


- Selon la largeur du support utilisé, il peut y avoir des rouleaux-pinceurs centraux supplémentaires. Déplacez les rouleaux du milieu supplémentaires aux endroits où il n'y a pas de grilles abrasives. S'il n'y a pas de grilles abrasives, les rouleaux-pinceurs du milieu ne descendent pas.



4. Redressez le support.

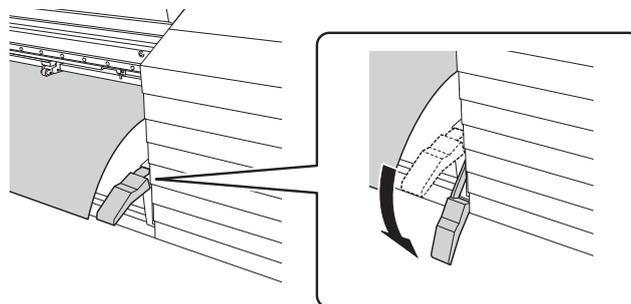
Alignez le support avec la ligne indiquée par la flèche à la figure suivante.



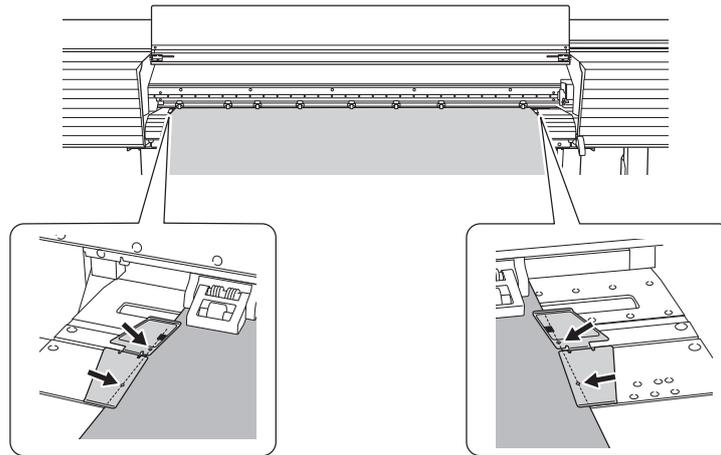
5. Abaissez le levier de chargement (avant).

Les supports sont maintenant maintenus en place.

Le message « PRESS ENTER KEY TO SETUP » s'affiche à l'écran, mais n'appuyez pas encore sur [ENTER] et passez à l'étape suivante.

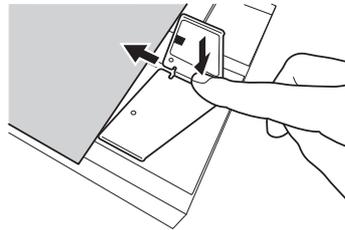


6. Alignez les bords du support avec les centres des trous de pinces (gauche et droite).



RAPPEL

Appuyez sur la partie courbe des pinces pour soulever les deux bords. Déplacez les pinces de support vers la gauche et vers la droite avec les deux bords relevés.



7. Fermez le capot avant.

8. Appuyez sur [ENTER].

Lorsque vous appuyez sur [ENTER], le chariot de coupe se déplace et détecte la largeur du support. Cette opération est appelée initialisation. Lorsque l'initialisation est terminée, [SETUP] s'allume sur le panneau de commande et la largeur imprimable s'affiche à l'écran. Ceci termine la configuration du support.

Séparer les supports

Procédure

1. Fermez le capot avant.
2. Vérifiez que est [SETUP] allumé.
3. Appuyez sur [FUNCTION].
4. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

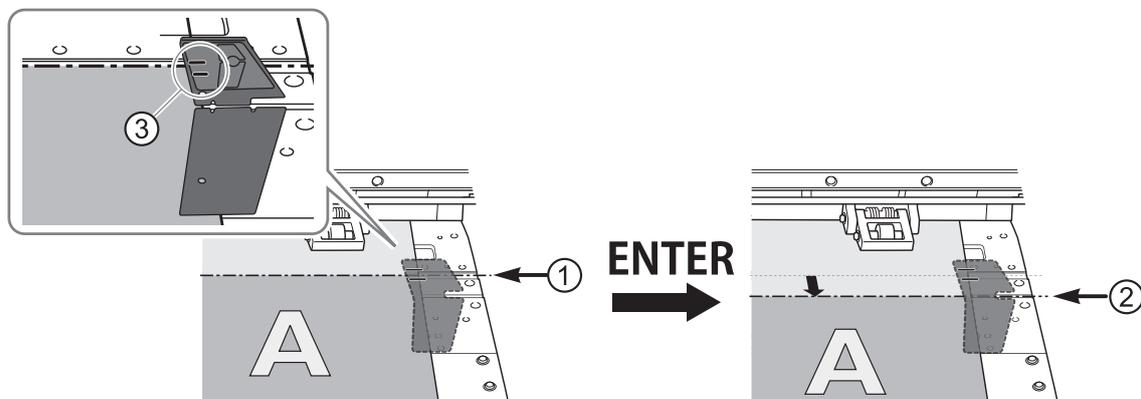
```

FUNCTION  ◀◆
SHEET CUT  ↵
  
```

5. Appuyez sur [ENTER].

À partir de sa position sur la ligne de protection de la lame, avant d'appuyer sur [ENTER] (①), le support se déplace vers la ligne de séparation (②) et est ensuite séparé.

Si ① est masqué par le serre-support, utilisez les deux lignes (③) sur le serre-support comme guide.



RAPPEL

Vous pouvez configurer les paramètres dans le logiciel RIP pour la séparation automatique des supports une fois l'impression terminée. Pour plus d'informations sur la configuration des paramètres, reportez-vous à la documentation du logiciel RIP que vous utilisez.

IMPORTANT

Opérations de séparation

- Lors de l'exécution de la séparation, n'utilisez pas [▲] pour tirer le support vers l'arrière. Si la distance entre l'extrémité du support et l'emplacement de séparation est courte, la séparation peut ne pas se faire en douceur.

Accordez de l'attention à la composition des supports

- Pour certains types de supports, la séparation n'est pas possible.
- Certains types de supports peuvent rester sur la platine après la séparation. Si le support reste sur la platine, retirez-le à la main.

Ce qu'il faut faire en premier après l'installation

Réglage précis du désalignement de la position d'encrage

Ceci ajuste le désalignement de la position d'encrage.
Cet ajustement doit être effectué dans les cas suivants.

- Lors de la première utilisation de cette machine
- Lorsque vous changez le support à utiliser
- Lorsque vous avez modifié la hauteur de la tête d'impression
- Lorsque l'impression ne s'améliore pas en exécutant [MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING] (Réglage du désalignement de la position d'encrage(P. 136))

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU          ◀◀
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◀
DETAIL SETTING ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

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

5. Appuyez sur [ENTER].

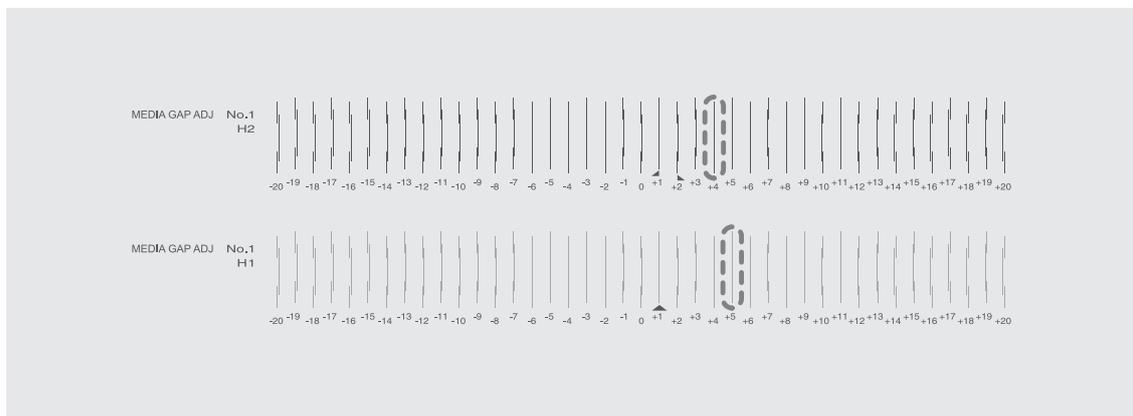
L'impression de la mire de test commence.

6. Une fois l'impression est terminée, appuyez sur [▼], puis sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
H1  H2          ◀◀▶▶
 0   0          ↵
```

7. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez les valeurs de correction de « MEDIA GAP ADJ. NO.1 H1 » et « MEDIA GAP ADJ. NO.1 H2 ».

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « +5 » pour H1 et « +4 » pour H2. Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



8. Réglez les valeurs de correction « H1 » et « H2 ».

- (1) Appuyez sur [◀] ou [▶] pour sélectionner H1 ou H2.
- (2) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.

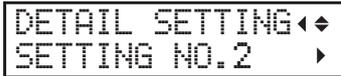


- (3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

L'écran ci-dessous apparaît à nouveau.



9. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



10. Réglez les valeurs de correction « MEDIA GAP ADJ. NO.2 H1 » et « MEDIA GAP ADJ. NO.2 H2 » de la même manière que l'étape 8.

11. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



12. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

13. Vérifiez la mire de test pour voir si la correction a réussi.

Pour toutes les valeurs de correction, vérifiez que le désalignement est minimisé pour les deux lignes verticales indiquées par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si le désalignement est plus petit pour un autre jeu de lignes verticales, réglez à nouveau la valeur de correction.

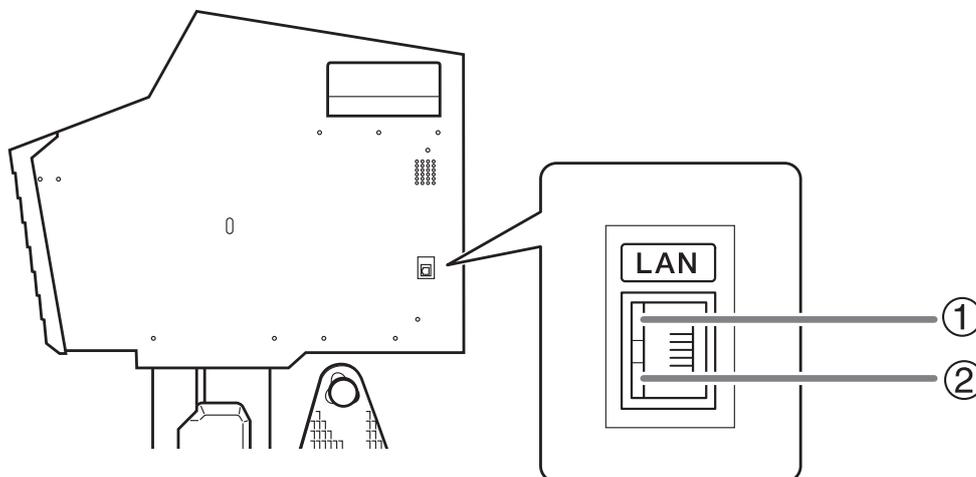
14. Une fois la correction effectuée avec succès, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

Vérification avant l'impression

Paramètres LAN (réseau local)

Vérifiez que vous pouvez communiquer via le réseau local.

Le LAN est activé si la LED d'état (②) du connecteur LAN situé sur le côté de l'imprimante est allumée en vert.



①	LED d'activité	Ce voyant clignote en jaune pendant la réception des données en provenance du réseau.
②	LED d'état	Indique l'état de la fonction de communication. Lorsqu'il s'allume en vert, la communication est possible.

Pause et annulation de l'impression

Vous pouvez interrompre et annuler l'impression avant qu'elle ne soit terminée.

Pause et reprise de l'impression

IMPORTANT

Nous ne recommandons pas de reprendre l'impression car les bandes horizontales sont produites à l'endroit où l'impression a été interrompue.

Procédure

1. Appuyez sur [PAUSE] avant la fin de l'impression.

Ceci interrompt l'opération d'impression.

2. Appuyez de nouveau sur [PAUSE].

L'impression reprend.

Annulation de l'impression

Procédure

- 1.** Appuyez sur [PAUSE] avant la fin de l'impression.
Ceci interrompt l'opération d'impression.
- 2.** Lorsque l'écran illustré ci-dessous apparaît, maintenez [PAUSE] enclenché pendant 1 seconde ou plus.

```
TO CANCEL, HOLD  
DOWN PAUSE KEY
```

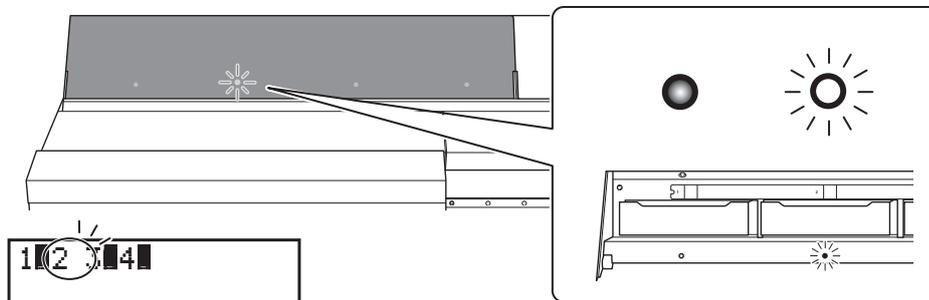
Ceci annule l'opération d'impression.

- 3.** Arrêtez d'envoyer les données de production à partir de l'ordinateur.

Remplacement de la cartouche d'encre/sachet de liquide de nettoyage TR2

Avertissements de niveau d'encre bas

Si la cartouche d'encre s'épuise, l'impression s'interrompt et un bip d'avertissement retentit.



Si une encre s'épuise, les numéros de la couleur qui s'est épuisée clignotent.

Allumé	Indique qu'il reste encore de l'encre
Clignotant	Indique que l'encre est épuisée

IMPORTANT

Ne jamais réutiliser une cartouche d'encre lorsque la machine indique qu'il n'y a pas d'encre.

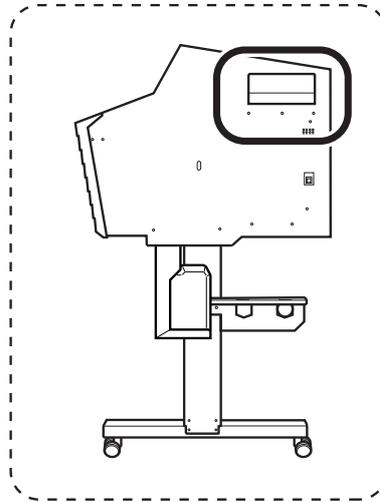
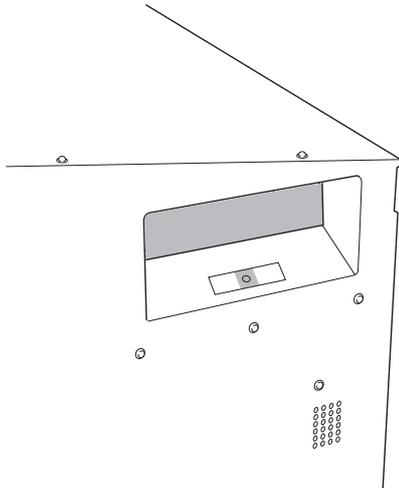
De temps à autre, la machine affiche un signe indiquant qu'il n'y a plus d'encre, même s'il reste une petite quantité d'encre dans la cartouche, mais ne l'utilisez pas. Une telle cartouche d'encre est dans un tel état qu'il est impossible d'en tirer de l'encre. L'utiliser dans un tel état peut forcer l'air dans le chemin d'encre et provoquer des dysfonctionnements de l'imprimante.

RELATED LINKS

- P. 55 "Remplacement de la cartouche d'encre"

Avertissements relatifs au liquide de nettoyage TR2

Si le liquide de nettoyage TR2 s'écoule, le voyant lumineux de la fente du liquide de nettoyage clignote. Après un certain temps, un message vous demandant de remplacer le liquide de nettoyage TR2 s'affiche à l'écran.



```
CHANGE  
SOLCL-LIQUID↵
```

« CL-LIQUID FOR WIPER » signifie le liquide de nettoyage TR2.

Remplacement de la cartouche d'encre

⚠ AVERTISSEMENT Ne jamais entreposer de l'encre, du liquide de nettoyage ou du liquide déchargé à l'un des endroits suivants.

- Tout endroit exposé à une flamme nue
- Tout endroit où des températures élevées sont possibles
- Près d'un agent de blanchiment ou de tout autre agent oxydant ou matière explosive de ce genre
- Tout endroit à la portée des enfants

Il y a toujours un risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par des enfants peut présenter un risque pour la santé.

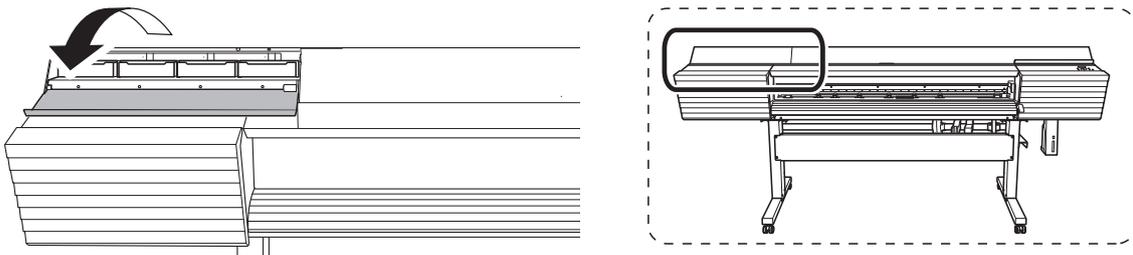
IMPORTANT

Précautions concernant le remplacement des cartouches d'encre

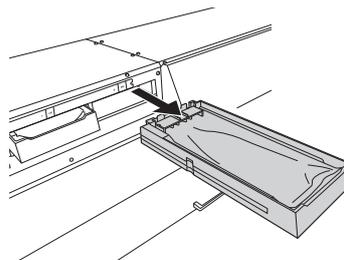
- Assurez-vous de remplacer chaque cartouche par un article de même type et de même couleur.
- N'utilisez jamais une cartouche d'encre qui a déjà été utilisée dans une autre machine, même si elle est du même type.
- Ne jamais mélanger différents types d'articles.
- Ne laissez jamais la machine avec une cartouche d'encre retirée. Les têtes d'impression peuvent se colmater.
- N'insérez ou ne retirez les bacs à cartouches que si cela est nécessaire. L'encre peut fuir.
- Veillez à ne pas laisser tomber les cartouches d'encre.

Procédure

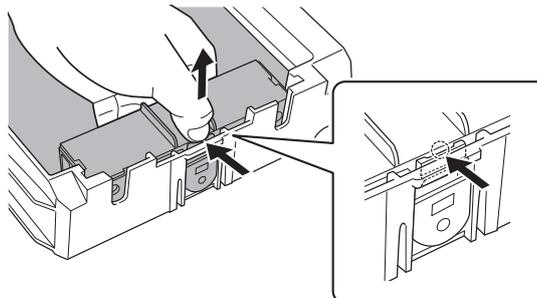
1. Ouvrez le couvercle de la fente d'encrage.



2. Retirez le bac à cartouches de la couleur que vous voulez remplacer.

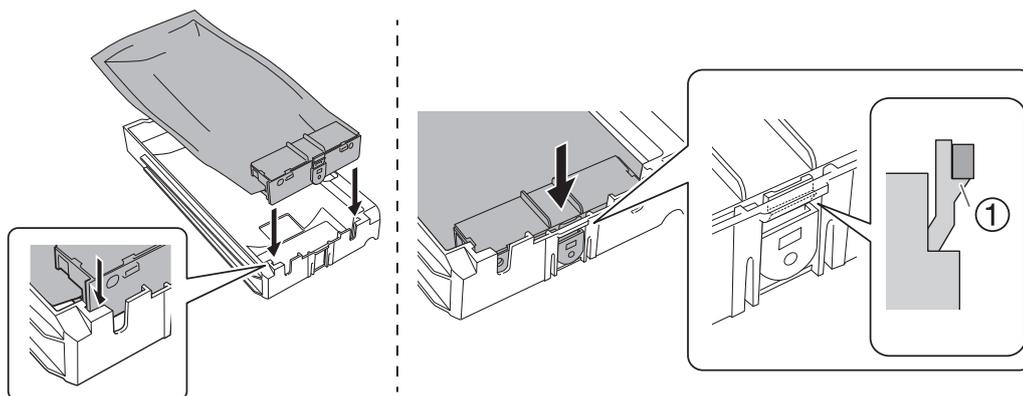


3. Retirez la cartouche d'encre du bac à cartouches.



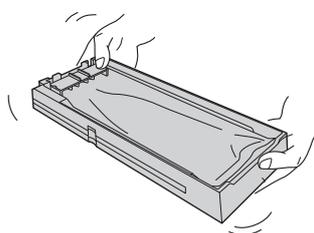
4. Placez la nouvelle cartouche d'encre dans le bac à cartouches.

Vérifiez que le crochet (①) est bien accroché sur le bord.



5. Secouez doucement la nouvelle cartouche d'encre.

Pendant le stockage, les composants de l'encre peuvent s'être précipités. Lorsque vous remplacez une cartouche d'encre, secouez doucement la nouvelle cartouche d'encre pour mélanger son contenu avant de placer la cartouche d'encre dans le bac.



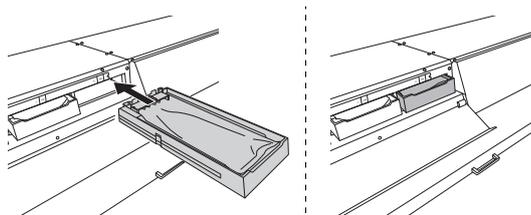
IMPORTANT

Ne jamais réutiliser une cartouche d'encre lorsque la machine indique qu'il n'y a pas d'encre.

De temps à autre, la machine affiche un signe indiquant qu'il n'y a plus d'encre, même s'il reste une petite quantité d'encre dans la cartouche, mais ne l'utilisez pas. Une telle cartouche d'encre est dans un tel état qu'il est impossible d'en tirer de l'encre. L'utiliser dans un tel état peut forcer l'air dans le chemin d'encre et provoquer des dysfonctionnements de l'imprimante.

6. Placez le bacs à cartouches dans la fente d'encrage.

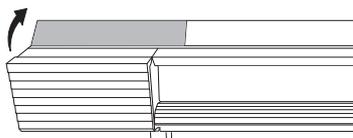
Insérez le bac à cartouche aussi loin que possible.



IMPORTANT

- Ne pas insérer de bacs à cartouches vides. Vous risquez de forcer l'entrée d'air dans le chemin d'encre et de provoquer des dysfonctionnements dans l'imprimante.
- Vérifiez les noms de couleur indiqués sur les fentes d'encrage et les cartouches d'encre pour placer tous les bacs à cartouches à la position qui convient.
- Veillez à ce que les étiquettes des bacs à cartouche ne se décollent pas et insérez les bacs à cartouche aussi loin que possible.

7. Fermez le couvercle de la fente d'encrage.



Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2

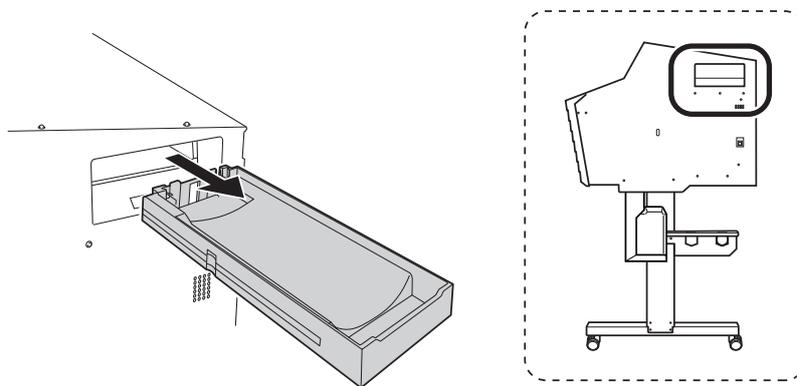
⚠ AVERTISSEMENT Ne jamais entreposer de l'encre, du liquide de nettoyage ou du liquide déchargé à l'un des endroits suivants.

- Tout endroit exposé à une flamme nue
- Tout endroit où des températures élevées sont possibles
- Près d'un agent de blanchiment ou de tout autre agent oxydant ou matière explosive de ce genre
- Tout endroit à la portée des enfants

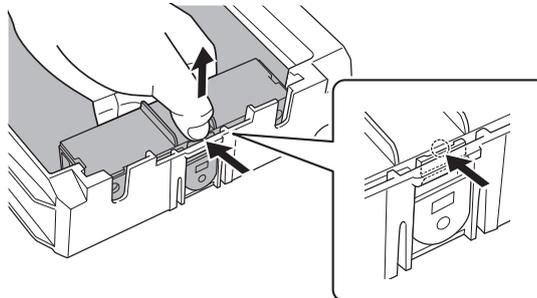
Il y a toujours un risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par des enfants peut présenter un risque pour la santé.

Procédure

1. Retirez le bac à cartouche de la fente pour liquide de nettoyage.

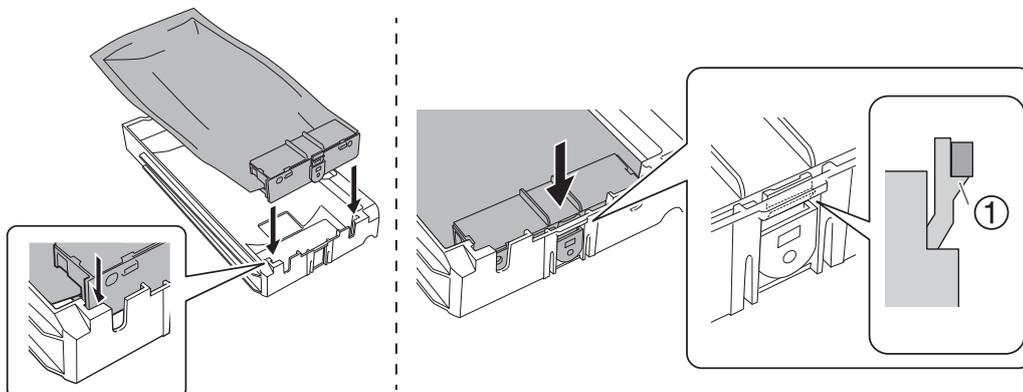


2. Retirez le sachet de liquide de nettoyage TR2 du bacs à cartouches.



3. Placez le nouveau sachet de liquide de nettoyage TR2 dans le bac à cartouches.

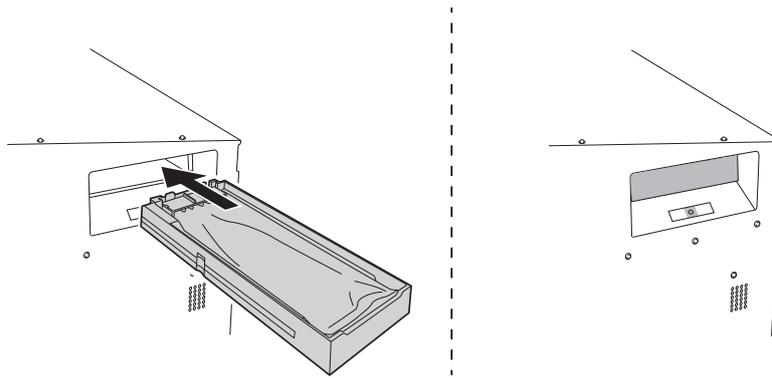
Vérifiez que le crochet (①) est bien accroché sur le bord.



4. Placez le bac à cartouches dans la fente pour liquide de nettoyage.

Remplacement de la cartouche d'encre/sachet de liquide de nettoyage TR2

Insérez le bac à cartouche aussi loin que possible.



Chapter 2 Méthode d'impression

1. Méthode d'impression

Préparatifs avant l'impression.....	61
Tests d'impression et nettoyage normal.....	61
Impression	63
Étape 1 : Paramètres de lot pour l'impression.....	63
Étape 2 : Démarrage de l'impression.....	72

Tests d'impression et nettoyage normal

1. Effectuez un test d'impression.

Avant d'effectuer l'impression proprement dite, effectuez un test d'impression pour vous assurer qu'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points. En cas de perte ou de déplacement de points, nettoyez les têtes d'impression (nettoyage normal).

RAPPEL

- Cette opération n'est pas nécessaire si vous effectuez uniquement la découpe.
- Lors de l'exécution successive de tests d'impression, vous pouvez sélectionner « SCAN » (impression verticale) ou « FEED » (impression horizontale) comme position d'impression pour le 2ème test et les tests suivants basés sur le 1er.
 - P. 203 「Réalisation de tests d'impression disposés horizontalement」

Procédure

1. Chargez le support.

➤ P. 30 「Mise en place des supports」

2. Appuyez sur [FUNCTION].

3. Appuyez sur [▼], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

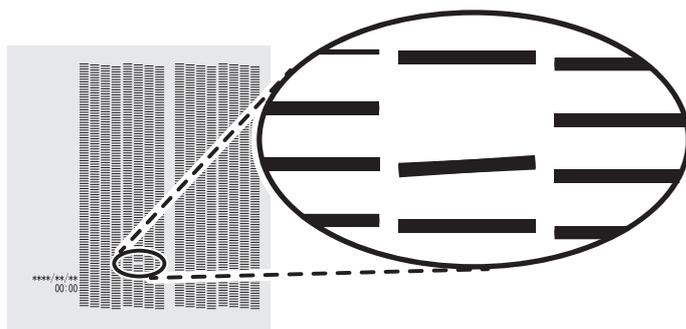


4. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

5. Vérifiez s'il y a une perte de points ou un déplacement de points dans la mire de test.

Les blocs manquants indiquent une perte de points. Les blocs pliés ou inclinés indiquent le déplacement des points.



6. Si vous avez ouvert le carter avant, fermez-le.

S'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points, l'opération est terminée. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

2. Effectuez un nettoyage normal.

Procédure

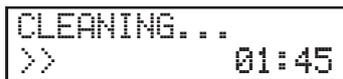
1. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)



CLEANING...
>> 01:45

Une fois terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.



CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵

3. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



CLEANING ◀◆
TEST PRINT ↵

4. Appuyez sur [ENTER].

Effectuez à nouveau un test d'impression pour vérifier si la perte de points et le déplacement des points ont été corrigés.

5. Vérifiez que la perte ou le déplacement du point a été corrigé.

Si le problème persiste, recommencez le nettoyage normal. Si l'imprimante a été utilisée pendant une longue période, il se peut que les pertes de points ne soient pas réparées même après un nettoyage normal effectué deux ou trois fois. Si c'est le cas, nettoyez en utilisant une méthode différente.

RELATED LINKS

- P. 230 "Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace"
-

Étape 1 : Paramètres de lot pour l'impression

Pour garantir une coupe optimale en fonction de la taille et du type de support, vous pouvez configurer divers paramètres sur cette machine. Cependant, il est difficile de configurer ces paramètres un à un. Le menu « MEDIA SETTING » vous permet de configurer le nombre minimum absolu d'éléments nécessaires par lot. Vous pouvez enregistrer les détails du réglage sous forme de préréglage.

Notez que vous pouvez également définir individuellement tous les éléments définis ici.

1. Lancez le menu « MEDIA SETTING ».

Procédure

1. Chargez le support.

Vérifiez que le support ne s'affaisse pas. S'il y a un affaissement, les réglages tels que les valeurs de correction ne fonctionneront pas efficacement.

2. Appuyez sur [MENU].

3. Appuyez sur [ENTER].



Si vous souhaitez annuler les réglages groupés avant qu'ils ne soient terminés, reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place des supports"
- P. 71 "Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés"

2. Réglez la température de l'élément chauffant de l'imprimante et du sécheur.

Procédure

1. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la température « PRINT HEATER ».

Température recommandée : 40 °C

```
PRINT HEATER  ◆
 30°C ▶ 40°C  ⏏
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la température du sécheur « DRYER ».

Température recommandée : 45 °C

```
DRYER        ◆
 30°C ▶ 45°C  ⏏
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Réglez la hauteur de la tête d'impression.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner « CHANGE ».

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

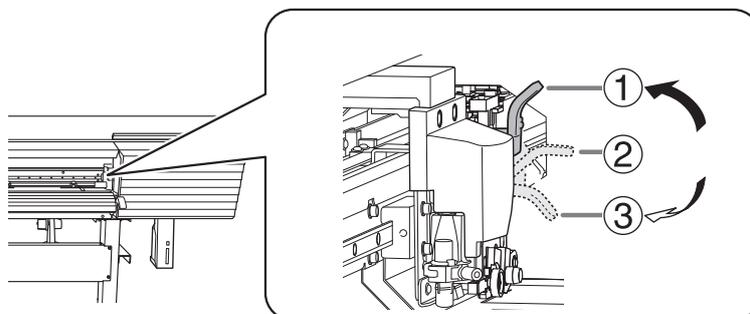
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Lorsque l'écran suivant s'affiche, ouvrez le capot avant.

```
HEAD HEIGHT
LOW ▶ LOW  ↵
```

4. Déplacez le levier de réglage en hauteur pour régler la hauteur de la tête.

Lorsque vous modifiez la position du levier de réglage de la hauteur, l'écran d'affichage change et l'avertisseur sonore retentit en même temps.



	Position	Écran d'affichage
①	HIGH	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵</pre>
②	MIDDLE	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ MIDDLE ↵</pre>
③	LOW	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵</pre>

RAPPEL

- Positionnez normalement le levier de réglage de la hauteur sur « LOW ». Pour les supports plissés ou qui se détachent de la platine, déplacez le levier de réglage de la hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».
- La qualité d'impression se dégrade à mesure que la distance entre le support et les têtes d'impression augmente. Ne déplacez pas inutilement le levier de réglage en hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».

5. Fermez le capot avant.

4. Corrigez la position du sens d'avance (réduire les bandes horizontales).

Par sens d'alimentation, on entend le sens d'alimentation du support. Effectuez la correction adaptée au support à l'avance car les bandes horizontales sont plus susceptibles de se produire pendant l'impression lorsque la distance de mouvement du support change subtilement en fonction de l'épaisseur du support.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'impression de la mire de test commence.

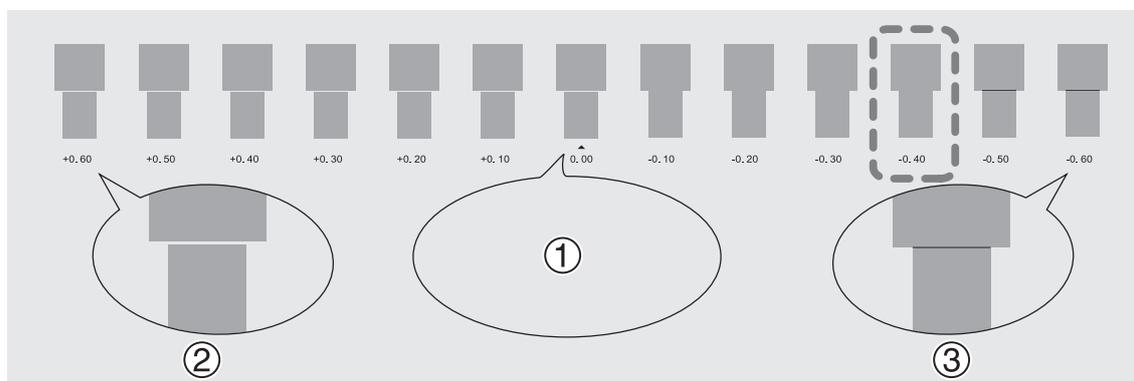
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

La valeur de correction actuelle (①) est celle du chiffre indiqué par « ▲ ». Sélectionnez la valeur pour réduire au minimum l'écart (②) et le chevauchement (③) entre les carrés supérieurs et inférieurs. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -0,40 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, spécifiez une valeur intermédiaire.



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

```
CALIBRATION  ◆
  0.00% ▶+0.05% ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau imprimée. Vérifiez que l'espace et le chevauchement sont les plus petits pour le chiffre indiqué par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si l'écart et le chevauchement sont plus petits pour une autre figure, revenez à l'étape 5 pour effectuer à nouveau le réglage.

Si vous n'avez pas besoin de modifier la valeur de correction, appuyez à nouveau sur [ENTER].

-
9. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Régler le désalignement de la position de réception de l'encre.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
MEDIA GAP ADJ. ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'impression de la mire de test commence.

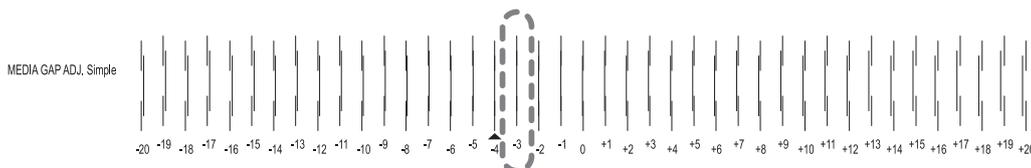
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -3 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



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

```
MEDIA GAP ADJ. ▲▼
  0 ▶ 5  ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
REDO ADJ.? ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau imprimée. Vérifiez que l'espace et le chevauchement sont les plus petits pour le chiffre indiqué par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si l'écart et le chevauchement sont plus petits pour une autre figure, revenez à l'étape 5 pour effectuer à nouveau le réglage.

Si vous n'avez pas besoin de modifier la valeur de correction, appuyez à nouveau sur [ENTER].

9. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

```
REDO ADJ.? ◀▶
  YES  [DONE] ↵
```

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

6. Réglez la méthode et le temps de séchage après l'impression.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] ou [▶] pour sélectionner "NEXT".

```
CUT CONFIG  ◀▶
SET [NEXT]  ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

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

3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "ENABLE" ou "DISABLE".

Décidez si le support doit être alimenté jusqu'à ce que le bord de fuite de la zone imprimée soit placé sur le sécheur après l'impression de la première page. Pour vous assurer que toute la surface imprimée est bien sèche, sélectionnez "ENABLE". Si "DISABLE" est sélectionné, le bord de fuite de la zone d'impression n'est pas envoyé au sécheur à moins que vous ne poursuiviez une opération d'impression ultérieure.

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

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler le temps de séchage.

Réglez le temps de séchage après l'impression de la 1ère page. L'opération suivante n'est lancée que lorsque le temps réglé est écoulé.

```
DRYING TIME  ◆
10min ▶ 10min ↵
```

RAPPEL

Ce paramètre est activé pour les données de production conçues uniquement pour l'impression.

Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production destinées à l'impression et à la découpe. Lorsque le temps de séchage a été défini dans le logiciel RIP, la priorité est donnée au réglage du logiciel RIP.

Exemple de temps de réglage (guide général)

Le temps de séchage varie en fonction des paramètres tels que le type de support et la qualité d'impression.

- Conditionnement de supports au chlorure de vinyle sans apprêt
- Temps de séchage : Environ trois minutes

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [ENTER] lorsque l'écran suivant apparaît.

```
DRY TIME P&C  ◆
10min ▶ 10min ↵
```

Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production conçues uniquement pour l'impression. Toute valeur est acceptable, alors appuyez sur [ENTER] et passez à l'étape suivante.

7. Sauvegardez les paramètres sous forme de préréglage.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SAVE".

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Si vous sélectionnez "NEXT" et appuyez sur [ENTER], l'écran de l'étape 7 s'affiche et les réglages que vous avez sélectionnés jusqu'ici ne sont pas enregistrés comme préréglage. Toutefois, ces réglages restent les valeurs de réglage actuelles de la machine.

3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une destination afin d'enregistrer le préréglage.

Vous pouvez sélectionner un nom de NAME1 à NAME8.

```
SAVE TO    ◆
NAME1      ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Définissez le nom.

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner un caractère.
- (2) Appuyez sur [▶] pour passer au caractère suivant.
- (3) Définissez les caractères suivants de la même manière.

Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères.

```
SET NAME   ◆▶
           ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

```
COMPLETED
```

L'opération du menu « MEDIA SETTING » est terminée.

Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés

Procédure

1. Appuyez sur [MENU] pendant la configuration.

2. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

3. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran ci-dessous apparaît à nouveau.

```
MENU          ◀◆  
MEDIA SETTING ↵
```

La sélection de "NO" à l'étape 2 vous ramène à l'écran qui était affiché lorsque vous avez appuyé sur [MENU].

RAPPEL

Même si vous annulez les réglages du support avant qu'ils ne soient terminés, les valeurs définies jusqu'à présent seront enregistrées.

Étape 2 : Démarrage de l'impression

⚠ ATTENTION

Ne jamais toucher le chariot de la tête d'impression pendant que l'impression est en cours.

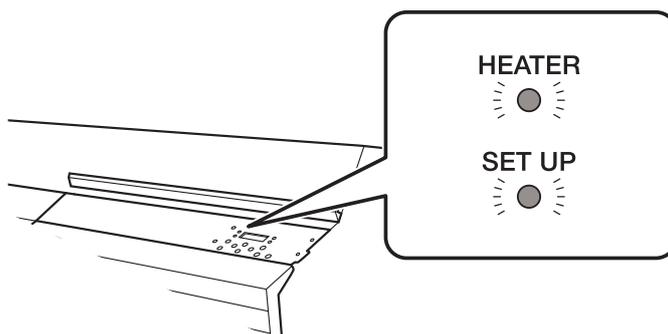
Le chariot de la tête d'impression se déplace à grande vitesse. Le contact avec le chariot en mouvement peut entraîner des blessures.

Procédure

1. Vérifiez que est [SETUP] allumé.

Si n'est pas [SETUP] allumé, la configuration n'est pas terminée. Abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

2. Attendez jusqu'à ce que [HEATER] cesse de clignoter et reste allumé.



3. Vérifiez que l'écran illustré ci-dessous (le menu du haut) s'affiche.

Si le menu du haut n'est pas affiché, appuyez sur [MENU].



4. Envoyez les données de production depuis l'ordinateur.

Pour plus d'informations sur la création des données de production, reportez-vous à la documentation relative au logiciel RIP inclus.

RAPPEL

Lors de l'envoi des données de production, « FILLING » ou « CLEANING » peuvent s'afficher à l'écran. Celles-ci indiquent les opérations de préparation effectuées avant l'impression. L'impression commencera après l'expiration du temps affiché à l'écran.

IMPORTANT

Les résultats ne sont pas possibles dans ces situations

- La machine ne fonctionne pas lorsqu'un carter (avant, gauche, droite ou fente d'encrage) est ouvert.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque [SETUP] est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que [HEATER] ne s'allume pas. Toutefois, dans les cas suivants, l'impression est possible même si [HEATER] n'est pas allumé.
 - Les réglages pour « PRINT » (Print heater) et « DRYER » sont "OFF".
 - P. 150 « Réglage de la température de chauffage de l'imprimante »
 - P. 151 « Réglage de la température du sécheur »
 - Le réglage du chauffage « POWER » est « OFF ».
 - P. 158 « Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble »
- Les données de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque vous n'êtes pas dans le menu du haut.

Points à respecter

- N'ouvrez jamais un couvercle (avant, gauche ou droite) en cours d'impression. Cela interrompt l'impression.
- Lorsque vous effectuez l'impression, fixez les bords du support à l'aide des pinces de support. Sinon, les bords du support risquent de se déformer et de s'accrocher sur les têtes d'impression.
- Pendant l'impression, ne touchez pas le support. Vous risqueriez de gêner l'avance du support ou de froter le support contre les têtes d'impression, ce qui pourrait entraîner un bourrage ou endommager les têtes.

- Gardez le levier de chargement relevé lorsque la machine n'est pas utilisée.

Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

- Si la machine est laissée avec le support chargé, le support peut être endommagé, ce qui peut nuire à l'impression. Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

2. Méthode de coupe

Préparatifs avant la coupe.....	75
Étape 1 : Arrêt de l'élément chauffant et du sécheur de l'imprimante	75
Étape 2 : Éviter que les supports ne soient tirés avec une force excessive.....	76
Étape 3 : Réglage de la coupe	77
Coupe.....	79
Étape 1 : Réglages de coupe groupés	79
Étape 2 : Démarrage de l'impression.....	86

Préparatifs avant la coupe

Étape 1 : Arrêt de l'élément chauffant et du sécheur de l'imprimante

Procédure

1. Appuyez sur [FUNCTION].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
FUNCTION ◀◆
HEATER CONFIG ▶
```

3. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
HEATER CONFIG ◀◆
POWER ON ▶
```

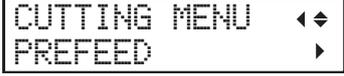
4. Appuyez sur [▶].
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner « OFF ».

```
POWER ◀◆
ON ▶ OFF ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
Les réglages de l'élément chauffant et du sécheur d'impression sont désactivés.
7. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

Étape 2 : Éviter que les supports ne soient tirés avec une force excessive

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
A screenshot of a menu with two lines of text. The first line is 'MENU' followed by a left-pointing arrow and a diamond symbol. The second line is 'CUTTING MENU' followed by a right-pointing arrow.
3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▲] pour afficher l'écran ci-dessous.
A screenshot of a menu with two lines of text. The first line is 'CUTTING MENU' followed by a left-pointing arrow and a diamond symbol. The second line is 'PREFEED' followed by a right-pointing arrow.
4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
A screenshot of a menu with two lines of text. The first line is 'PREFEED' followed by a left-pointing arrow and a diamond symbol. The second line is 'DISABLE' followed by a right-pointing arrow and a diamond symbol.
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner « ENABLE ».
A screenshot of a menu with two lines of text. The first line is 'PREFEED' followed by a left-pointing arrow and a diamond symbol. The second line is 'ENABLE' followed by a right-pointing arrow and a diamond symbol.
6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

Étape 3 : Réglage de la coupe

Pour une découpe de haute qualité, nous vous recommandons d'effectuer un test de coupe pour vérifier la qualité de découpe du support avant d'effectuer la découpe proprement dite. Réglez la force de la lame en fonction de la qualité de coupe.

Procédure

1. Fermez le capot avant.

2. Appuyez sur [◀] lorsque l'écran suivant s'affiche.

Le chariot de coupe passe au-dessus du plateau.



3. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le chariot de coupe à l'endroit où vous voulez effectuer le test de coupe.

Vous pouvez définir librement l'emplacement du test de coupe.

4. Appuyez sur [FUNCTION].

5. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



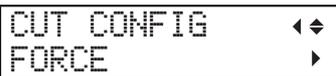
6. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



7. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

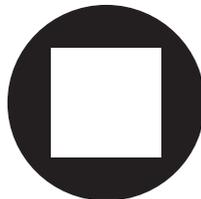
8. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



9. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



10. Enlevez les formes coupées pour vérifier la qualité de coupe.



- **Deux formes sont décollées séparément**

Vous n'avez pas besoin d'effectuer le réglage parce que la force de la lame convient.

- **Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé**

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

11. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

- **Deux formes sont décollées ensemble**

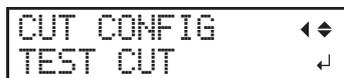
Augmentez la force de la lame.

- **Le papier de fond est aussi coupé**

Réduisez la force de la lame.

12. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

13. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



14. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

15. Vérifiez que la correction est réussie.

Dans le menu [CUT CONFIG], vous pouvez également effectuer des réglages pour d'autres conditions de coupe en plus de la force de la lame. Reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 159 "Affiner les conditions de coupe"
-

Étape 1 : Réglages de coupe groupés

Pour garantir une coupe optimale en fonction de la taille et du type de support, vous pouvez configurer divers paramètres sur cette machine. Cependant, il est difficile de configurer ces paramètres un à un. Le menu « MEDIA SETTING » vous permet de configurer le nombre minimum absolu d'éléments nécessaires par lot. Vous pouvez enregistrer les détails du réglage sous forme de préréglage.

Notez que vous pouvez également définir individuellement tous les éléments définis ici.

Si vous avez effectué l'étape « Préparatifs avant la coupe », il n'est pas nécessaire d'effectuer cette étape « Réglages de coupe groupés ».

1. Lancez le menu « MEDIA SETTING ».

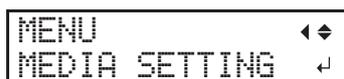
Procédure

1. Chargez le support.

Vérifiez que le support ne s'affaisse pas. S'il y a un affaissement, les réglages tels que les valeurs de correction ne fonctionneront pas efficacement.

2. Appuyez sur [MENU].

3. Appuyez sur [ENTER].



Si vous souhaitez annuler les réglages groupés avant qu'ils ne soient terminés, reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place des supports"
- P. 71 "Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés"

2. Eteignez l'élément chauffant et le sècheur de l'imprimante.

Procédure

1. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "OFF".

```
PRINT HEATER  ◆
 30°C ▶ OFF   ◀
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "OFF".

```
DRYER        ◆
 30°C ▶ OFF  ◀
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

RAPPEL

Si vous avez réglé la puissance « HEATER CONFIG » sur "OFF", la valeur réglée ici est ignorée.

3. Réglez la force de la lame.

Pour une coupe de haute qualité, effectuez un test de coupe pour vérifier la qualité de coupe du support et ajustez la force de la lame.

Procédure

1. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "NEXT".

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "NEXT".

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

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "NEXT".

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
SET  [NEXT]  ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [◀] pour sélectionner « YES ».

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

9. Appuyez sur [◀] pour sélectionner « YES ».

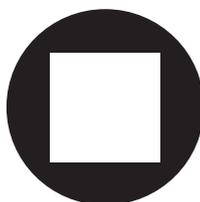
```
CUT FORCE  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire est coupée.

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

11. Enlevez les deux formes coupées (un cercle et un carré).



12. Vérifiez que les deux formes se détachent.

- Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- Deux formes sont décollées séparément

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

13. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", passez à la procédure suivante.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape 4. Sauvegardez les paramètres sous forme de préréglage.(P. 83).

14. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la force de la lame.

- Si les deux formes sont décollées ensemble →, augmentez la force de la lame.
- Si le papier de fond est également coupé → réduisez la force de la lame.

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

15. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau coupée. Vérifiez le résultat.

16. Vérifiez que les deux formes se détachent.

- **Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé**

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- **Deux formes sont décollées séparément**

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

17. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", la mire de test est à nouveau coupée. Retournez à l'étape 12 et recommencez le réglage.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape 4. Sauvegardez les paramètres sous forme de préréglage.(P. 83).

4. Sauvegardez les paramètres sous forme de préréglage.

Procédure

1. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "NEXT".

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT]    ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "NEXT".

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT]    ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Appuyez sur [ENTER] lorsque l'écran suivant apparaît.

Ces trois réglages sont ignorés pour les données d'impression conçues uniquement pour la découpe. Appuyez sur [ENTER] et passez à l'étape suivante.

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

```
DRYING TIME    ◆
10min ▶10min  ↵
```

```
DRY TIME P&C   ◆
10min▶10min   ↵
```

6. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SAVE".

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

7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Si vous sélectionnez "NEXT" et appuyez sur [ENTER], l'écran de l'étape 12 s'affiche et les réglages que vous avez sélectionnés jusqu'ici ne sont pas enregistrés comme préréglage. Toutefois, ces réglages restent les valeurs de réglage actuelles de la machine.

8. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une destination afin d'enregistrer le préréglage.

Vous pouvez sélectionner un nom de NAME1 à NAME8.

```
SAVE TO        ◆
NAME1          ↵
```

9. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

10. Définissez le nom.

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner un caractère.
- (2) Appuyez sur [▶] pour passer au caractère suivant.
- (3) Définissez les caractères suivants de la même manière.

Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères.

```
SET NAME       ◆▶
               ↵
```

11. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

12. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

COMPLETED

L'opération du menu « MEDIA SETTING » est terminée.

Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés

Procédure

1. Appuyez sur [MENU] pendant la configuration.

2. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

3. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran ci-dessous apparaît à nouveau.

```
MENU          ◀◆  
MEDIA SETTING ↵
```

La sélection de "NO" à l'étape 2 vous ramène à l'écran qui était affiché lorsque vous avez appuyé sur [MENU].

RAPPEL

Même si vous annulez les réglages du support avant qu'ils ne soient terminés, les valeurs définies jusqu'à présent seront enregistrées.

Étape 2 : Démarrage de l'impression

⚠ ATTENTION

Ne jamais toucher le chariot de la tête d'impression pendant que l'impression est en cours.

Le chariot de la tête d'impression se déplace à grande vitesse. Le contact avec le chariot en mouvement peut entraîner des blessures.

Procédure

1. Fermez le capot avant.

2. Vérifiez que est [SETUP] allumé.

Si n'est pas [SETUP] allumé, la configuration n'est pas terminée. Abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

3. Vérifiez que l'écran illustré ci-dessous (le menu du haut) s'affiche.

Si le menu du haut n'est pas affiché, appuyez sur [MENU].



W1100mm

4. Envoyez les données de production depuis l'ordinateur.

Pour plus d'informations sur la création des données de production, reportez-vous à la documentation relative au logiciel RIP inclus.

IMPORTANT

Les résultats ne sont pas possibles dans ces situations

- La machine ne fonctionne pas lorsqu'un carter (avant, gauche, droite ou fente d'encrage) est ouvert.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque [SETUP] est éteint.
- Les données de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque vous n'êtes pas dans le menu du haut.

Points à respecter

- N'ouvrez jamais un couvercle (avant, gauche ou droite) en cours d'impression. Cela interrompt l'impression.
- Pendant l'impression, ne touchez pas le support. Vous risqueriez de gêner l'avance du support ou de froter le support contre les têtes d'impression, ce qui pourrait entraîner un bourrage ou endommager les têtes.
- Gardez le levier de chargement relevé lorsque la machine n'est pas utilisée.

Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

- Si la machine est laissée avec le support chargé, le support peut être endommagé, ce qui peut nuire à l'impression. Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

3. Méthode d'impression et de découpe

Préparatifs avant l'impression et la découpe	88
Étape 1 : Tests d'impression et nettoyage normal	88
Étape 2 : Réglage de la coupe	90
Impression et découpe	92
Étape 1 : Réglages groupés pour l'impression et la découpe	92
Étape 2 : Démarrage de l'impression.....	105

Préparatifs avant l'impression et la découpe

Étape 1 : Tests d'impression et nettoyage normal

1. Effectuez un test d'impression.

Avant d'effectuer l'impression proprement dite, effectuez un test d'impression pour vous assurer qu'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points. En cas de perte ou de déplacement de points, nettoyez les têtes d'impression (nettoyage normal).

RAPPEL

- Cette opération n'est pas nécessaire si vous effectuez uniquement la découpe.
- Lors de l'exécution successive de tests d'impression, vous pouvez sélectionner « SCAN » (impression verticale) ou « FEED » (impression horizontale) comme position d'impression pour le 2ème test et les tests suivants basés sur le 1er.

➤ P. 203 「Réalisation de tests d'impression disposés horizontalement」

Procédure

1. Chargez le support.

➤ P. 30 「Mise en place des supports」

2. Appuyez sur [FUNCTION].

3. Appuyez sur [▼], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

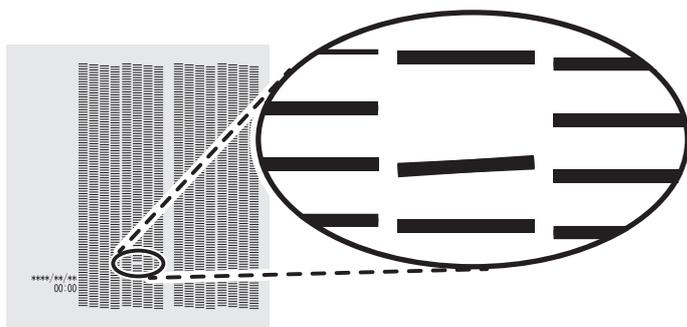


4. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

5. Vérifiez s'il y a une perte de points ou un déplacement de points dans la mire de test.

Les blocs manquants indiquent une perte de points. Les blocs pliés ou inclinés indiquent le déplacement des points.



6. Si vous avez ouvert le carter avant, fermez-le.

S'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points, l'opération est terminée. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

2. Effectuez un nettoyage normal.

Procédure

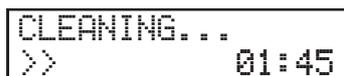
1. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



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

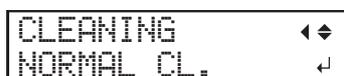
2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)



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

Une fois terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.



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

3. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



```
CLEANING      ◀◆
TEST PRINT    ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER].

Effectuez à nouveau un test d'impression pour vérifier si la perte de points et le déplacement des points ont été corrigés.

5. Vérifiez que la perte ou le déplacement du point a été corrigé.

Si le problème persiste, recommencez le nettoyage normal. Si l'imprimante a été utilisée pendant une longue période, il se peut que les pertes de points ne soient pas réparées même après un nettoyage normal effectué deux ou trois fois. Si c'est le cas, nettoyez en utilisant une méthode différente.

RELATED LINKS

- P. 230 "Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace"

Étape 2 : Réglage de la coupe

Pour une découpe de haute qualité, nous vous recommandons d'effectuer un test de coupe pour vérifier la qualité de découpe du support avant d'effectuer la découpe proprement dite. Réglez la force de la lame en fonction de la qualité de coupe.

Procédure

1. Fermez le capot avant.

2. Appuyez sur [◀] lorsque l'écran suivant s'affiche.

Le chariot de coupe passe au-dessus du plateau.

W1100mm

3. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le chariot de coupe à l'endroit où vous voulez effectuer le test de coupe.

Vous pouvez définir librement l'emplacement du test de coupe.

4. Appuyez sur [FUNCTION].

5. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

FUNCTION ◀◆
CUT CONFIG ▶

6. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵

7. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

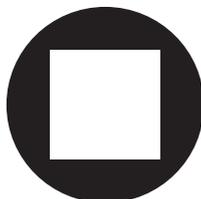
8. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

CUT CONFIG ◀◆
FORCE ▶

9. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

FORCE ◀◆
50gf ▶50gf ↵

10. Enlevez les formes coupées pour vérifier la qualité de coupe.



- **Deux formes sont décollées séparément**

Vous n'avez pas besoin d'effectuer le réglage parce que la force de la lame convient.

- **Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé**

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

11. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

- **Deux formes sont décollées ensemble**

Augmentez la force de la lame.

- **Le papier de fond est aussi coupé**

Réduisez la force de la lame.

12. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

13. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



14. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

15. Vérifiez que la correction est réussie.

Dans le menu [CUT CONFIG], vous pouvez également effectuer des réglages pour d'autres conditions de coupe en plus de la force de la lame. Reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 159 "Affiner les conditions de coupe"
-

Impression et découpe

Étape 1 : Réglages groupés pour l'impression et la découpe

Notez que vous pouvez également définir individuellement tous les éléments définis ici.

1. Lancez le menu « MEDIA SETTING ».

Procédure

1. Chargez le support.

Vérifiez que le support ne s'affaisse pas. S'il y a un affaissement, les réglages tels que les valeurs de correction ne fonctionneront pas efficacement.

2. Appuyez sur [MENU].

3. Appuyez sur [ENTER].



Si vous souhaitez annuler les réglages groupés avant qu'ils ne soient terminés, reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place des supports"
- P. 71 "Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés"

2. Réglez la température de l'élément chauffant de l'imprimante et du sécheur.

Procédure

1. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la température « PRINT HEATER ».

Température recommandée : 40 °C

```
PRINT HEATER  ◆
 30°C ▶ 40°C  ⏏
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la température du sécheur « DRYER ».

Température recommandée : 45 °C

```
DRYER        ◆
 30°C ▶ 45°C  ⏏
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Réglez la hauteur de la tête d'impression.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner « CHANGE ».

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

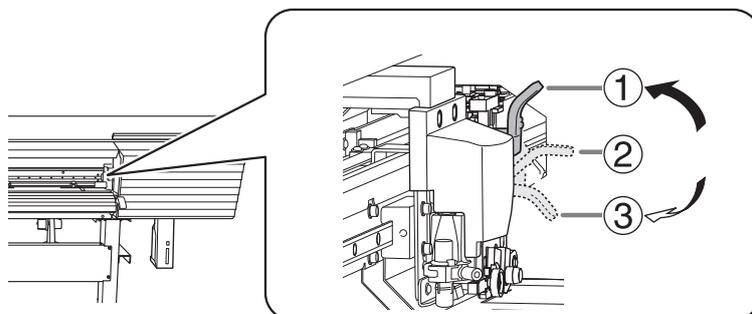
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Lorsque l'écran suivant s'affiche, ouvrez le capot avant.

```
HEAD HEIGHT
LOW ▶ LOW  ↵
```

4. Déplacez le levier de réglage en hauteur pour régler la hauteur de la tête.

Lorsque vous modifiez la position du levier de réglage de la hauteur, l'écran d'affichage change et l'avertisseur sonore retentit en même temps.



	Position	Écran d'affichage
①	HIGH	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵</pre>
②	MIDDLE	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ MIDDLE ↵</pre>
③	LOW	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵</pre>

RAPPEL

- Positionnez normalement le levier de réglage de la hauteur sur « LOW ». Pour les supports plissés ou qui se détachent de la platine, déplacez le levier de réglage de la hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».
- La qualité d'impression se dégrade à mesure que la distance entre le support et les têtes d'impression augmente. Ne déplacez pas inutilement le levier de réglage en hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».

5. Fermez le capot avant.

4. Corrigez la position du sens d'avance (réduire les bandes horizontales).

Par sens d'alimentation, on entend le sens d'alimentation du support. Effectuez la correction adaptée au support à l'avance car les bandes horizontales sont plus susceptibles de se produire pendant l'impression lorsque la distance de mouvement du support change subtilement en fonction de l'épaisseur du support.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'impression de la mire de test commence.

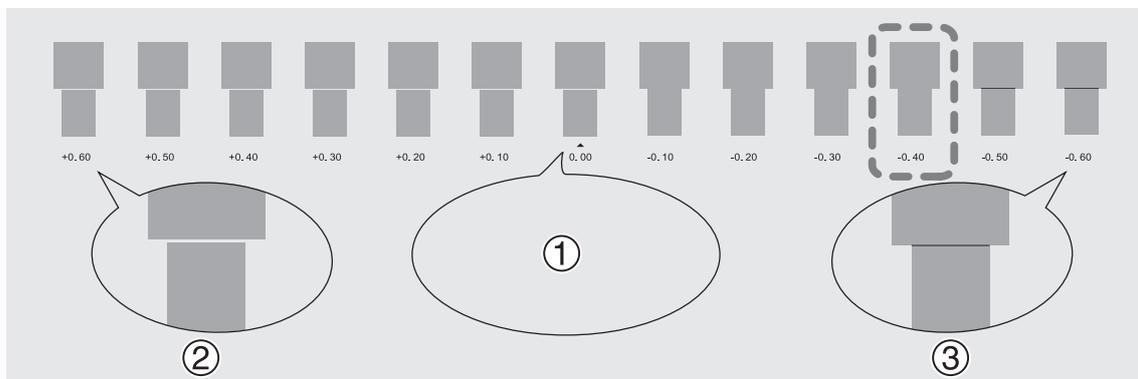
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

La valeur de correction actuelle (①) est celle du chiffre indiqué par « ▲ ». Sélectionnez la valeur pour réduire au minimum l'écart (②) et le chevauchement (③) entre les carrés supérieurs et inférieurs. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -0,40 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, spécifiez une valeur intermédiaire.



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

```
CALIBRATION  ◆
  0.00% ▶+0.05% ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau imprimée. Vérifiez que l'espace et le chevauchement sont les plus petits pour le chiffre indiqué par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si l'écart et le chevauchement sont plus petits pour une autre figure, revenez à l'étape 5 pour effectuer à nouveau le réglage.

Si vous n'avez pas besoin de modifier la valeur de correction, appuyez à nouveau sur [ENTER].

9. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Régler le désalignement de la position de réception de l'encre.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
MEDIA GAP ADJ. ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'impression de la mire de test commence.

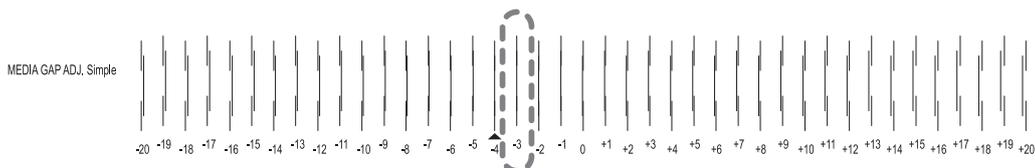
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -3 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



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

```
MEDIA GAP ADJ. ▲▼
  0 ▶ 5  ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
REDO ADJ.? ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau imprimée. Vérifiez que l'espace et le chevauchement sont les plus petits pour le chiffre indiqué par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si l'écart et le chevauchement sont plus petits pour une autre figure, revenez à l'étape 5 pour effectuer à nouveau le réglage.

Si vous n'avez pas besoin de modifier la valeur de correction, appuyez à nouveau sur [ENTER].

9. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

```
REDO ADJ.? ◀▶
  YES  [DONE] ↵
```

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

6. Réglez la force de la lame.

Pour une coupe de haute qualité, effectuez un test de coupe pour vérifier la qualité de coupe du support et ajustez la force de la lame.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

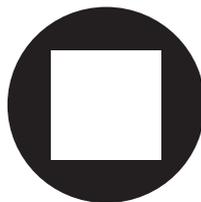
```
CUT FORCE    ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire est coupée.

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

5. Enlevez les deux formes coupées (un cercle et un carré).



6. Vérifiez que les deux formes se détachent.

- Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- Deux formes sont décollées séparément

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", passez à la procédure suivante.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape 7. Corrigez le désalignement des positions d'impression et de découpe. (P. 100).

8. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la force de la lame.

- Si les deux formes sont décollées ensemble →, augmentez la force de la lame.
- Si le papier de fond est également coupé → réduisez la force de la lame.

```
CUT FORCE    ◆
50gf ▶ 60gf ↵
```

9. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau coupée. Vérifiez le résultat.

10. Vérifiez que les deux formes se détachent.

- **Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé**

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- **Deux formes sont décollées séparément**

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

11. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", la mire de test est à nouveau coupée. Retournez à l'étape 8 et recommencez le réglage.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape 7. Corrigez le désalignement des positions d'impression et de découpe. (P. 100).

7. Corrigez le désalignement des positions d'impression et de découpe.

Un désalignement subtil entre les positions d'impression et de découpe peut se produire en raison de l'épaisseur du support ou de la hauteur de la tête. Nous vous recommandons d'effectuer des corrections en fonction du support que vous utilisez.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
[SET] NEXT      ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test (P&C1) est imprimée et découpée. La mire de test est imprimée sur chaque bord du support.

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

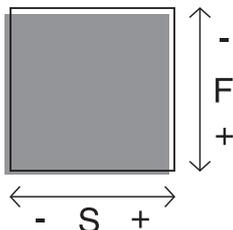
RAPPEL

Si le support est incliné, les positions des bords seront désalignées. Vous pouvez également corriger les désalignements dus à l'inclinaison du support en imprimant la mire de test sur chaque bord.

3. Vérifiez la mire de test (P&C1).

Vérifiez si la position d'impression (partie ombragée) et la position de coupe (cadre extérieur) sont alignées. Un exemple de désalignement de la position d'impression et de la position de coupe est illustré à la figure suivante.

« F » indique le sens d'avance du support (le sens d'avance) et « S » indique le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



4. Déterminez s'il faut corriger le désalignement.

- La position de coupe et la position d'impression ne sont pas alignées

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- La position de coupe et la position d'impression sont alignées

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

5. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", la mire de test (P&C2) effectuée pour régler les valeurs de correction est imprimée et découpée. Passez à l'étape suivante.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape 8.

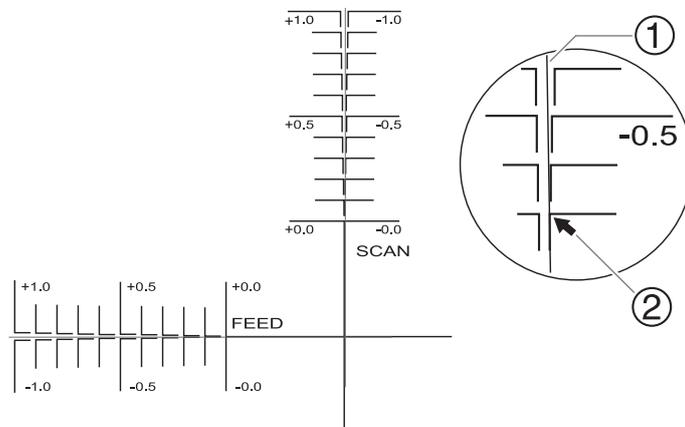
6. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

7. Vérifiez les valeurs de correction de l'état de la mire de test (P&C2).

Le point d'intersection de la ligne de coupe (①) et de l'échelle des valeurs de correction (②) est la valeur de correction. Dans la figure suivante, la valeur de correction est « -0,3 ».

Vérifiez le sens d'avance du support (le sens d'avance) et le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



8. Réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » et le sens de balayage « S ».

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la valeur de correction pour le sens d'avance (F).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm
```

- (2) Appuyez sur [◀] ou [▶] pour régler la valeur de correction pour le sens de scan (S).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm
```

- (3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

La mire de test (P&C1) est imprimée et découpée à nouveau. Vérifiez l'état de la mire de test pour vérifier si la position d'impression et la position de coupe sont alignées.

9. Déterminez s'il faut corriger le désalignement.

- La position de coupe et la position d'impression ne sont pas alignées

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

```
CONTINUE ADJ.? ◀▶
[YES] DONE
```

- La position de coupe et la position d'impression sont alignées

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? ▶
YES [DONE]
```

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez [YES], la mire de test (P&C1) est imprimée et coupée à nouveau. Retournez à l'étape 8 et recommencez le réglage.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à la procédure suivante.

8. Réglez la méthode et le temps de séchage après l'impression.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] ou [▶] pour sélectionner "NEXT".

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT]    ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner [P&C].

Décidez si le support doit être alimenté jusqu'à ce que le bord de fuite de la zone imprimée soit placé sur le sécheur après l'impression de la première page. Pour activer cette fonction uniquement pour les données de sortie destinées à l'impression et à la découpe, sélectionnez "DISABLE". Si "DISABLE" est sélectionné, le bord de fuite de la zone d'impression n'est pas envoyé au sécheur à moins que vous ne poursuiviez une opération d'impression ultérieure.

```
FEED FOR DRY  ◆
DISABLE▶P&C   ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler le temps de séchage.

Réglez le temps de séchage après l'impression de la 1ère page. L'opération suivante n'est lancée que lorsque le temps réglé est écoulé.

```
DRYING TIME  ◆
10min ▶ 10min ↵
```

RAPPEL

Ce paramètre est activé pour les données de production conçues uniquement pour l'impression.

Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production destinées à l'impression et à la découpe. Lorsque le temps de séchage a été défini dans le logiciel RIP, la priorité est donnée au réglage du logiciel RIP.

Exemple de temps de réglage (guide général)

Le temps de séchage varie en fonction des paramètres tels que le type de support et la qualité d'impression.

- Conditionnement de supports au chlorure de vinyle sans apprêt
- Temps de séchage : Environ trois minutes

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler le temps de séchage.

```
DRY TIME P&C  ◆
10min ▶ 10min ↵
```

RAPPEL

Ce paramètre est activé pour les données de production destinées à l'impression et à la découpe.

Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production conçues uniquement pour l'impression. Ce réglage s'applique également lors de l'impression et de la découpe avec des repères de coupe.

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

9. Sauvegardez les paramètres sous forme de préréglage.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SAVE".

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Si vous sélectionnez "NEXT" et appuyez sur [ENTER], l'écran de l'étape 7 s'affiche et les réglages que vous avez sélectionnés jusqu'ici ne sont pas enregistrés comme préréglage. Toutefois, ces réglages restent les valeurs de réglage actuelles de la machine.

3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une destination afin d'enregistrer le préréglage.

Vous pouvez sélectionner un nom de NAME1 à NAME8.

```
SAVE TO    ◆
NAME1      ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Définissez le nom.

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner un caractère.
- (2) Appuyez sur [▶] pour passer au caractère suivant.
- (3) Définissez les caractères suivants de la même manière.

Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères.

```
SET NAME   ◆▶
           ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

```
COMPLETED
```

L'opération du menu « MEDIA SETTING » est terminée.

Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés

Procédure

1. Appuyez sur [MENU] pendant la configuration.
2. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

3. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran ci-dessous apparaît à nouveau.

```
MENU          ◀◆  
MEDIA SETTING ↵
```

La sélection de "NO" à l'étape 2 vous ramène à l'écran qui était affiché lorsque vous avez appuyé sur [MENU].

RAPPEL

Même si vous annulez les réglages du support avant qu'ils ne soient terminés, les valeurs définies jusqu'à présent seront enregistrées.

Étape 2 : Démarrage de l'impression

⚠ ATTENTION

Ne jamais toucher le chariot de la tête d'impression pendant que l'impression est en cours.

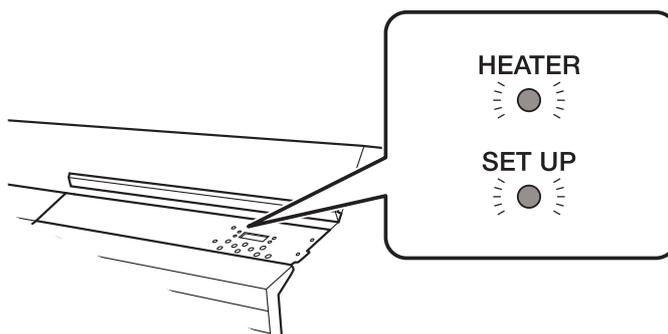
Le chariot de la tête d'impression se déplace à grande vitesse. Le contact avec le chariot en mouvement peut entraîner des blessures.

Procédure

1. Vérifiez que est [SETUP] allumé.

Si n'est pas [SETUP] allumé, la configuration n'est pas terminée. Abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

2. Attendez jusqu'à ce que [HEATER] cesse de clignoter et reste allumé.



3. Vérifiez que l'écran illustré ci-dessous (le menu du haut) s'affiche.

Si le menu du haut n'est pas affiché, appuyez sur [MENU].



4. Envoyez les données de production depuis l'ordinateur.

Pour plus d'informations sur la création des données de production, reportez-vous à la documentation relative au logiciel RIP inclus.

RAPPEL

Lors de l'envoi des données de production, « FILLING » ou « CLEANING » peuvent s'afficher à l'écran. Celles-ci indiquent les opérations de préparation effectuées avant l'impression. L'impression commencera après l'expiration du temps affiché à l'écran.

IMPORTANT

Les résultats ne sont pas possibles dans ces situations

- La machine ne fonctionne pas lorsqu'un carter (avant, gauche, droite ou fente d'encrage) est ouvert.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque [SETUP] est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que [HEATER] ne s'allume pas. Toutefois, dans les cas suivants, l'impression est possible même si [HEATER] n'est pas allumé.
 - Les réglages pour « PRINT » (Print heater) et « DRYER » sont "OFF".
 - P. 150 « Réglage de la température de chauffage de l'imprimante »
 - P. 151 « Réglage de la température du sécheur »
 - Le réglage du chauffage « POWER » est « OFF ».
 - P. 158 « Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble »
- Les données de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque vous n'êtes pas dans le menu du haut.

Points à respecter

- N'ouvrez jamais un couvercle (avant, gauche ou droite) en cours d'impression. Cela interrompt l'impression.
- Lorsque vous effectuez l'impression, fixez les bords du support à l'aide des pinces de support. Sinon, les bords du support risquent de se déformer et de s'accrocher sur les têtes d'impression.
- Pendant l'impression, ne touchez pas le support. Vous risqueriez de gêner l'avance du support ou de frotter le support contre les têtes d'impression, ce qui pourrait entraîner un bourrage ou endommager les têtes.

- Gardez le levier de chargement relevé lorsque la machine n'est pas utilisée.

Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

- Si la machine est laissée avec le support chargé, le support peut être endommagé, ce qui peut nuire à l'impression. Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

4. Comment couper avec les marques de coupe

Préparations avant la coupe avec marques de coupe.....	108
Qu'est-ce que la coupe avec les repères de coupe ?	108
Étape 1 : Tests d'impression et nettoyage normal	109
Étape 2 : Réglage de la coupe	111
Coupe avec repères de coupe.....	113
Étape 1 : Réglage groupés des repères de coupe	113
Étape 2 : Démarrage de la production avec les marques de coupe.....	127
Étape 3 : Préparatifs en vue de la coupe	129
Étape 4 : Démarrage de la coupe.....	133

Qu'est-ce que la coupe avec les repères de coupe ?

Si vous retirez le support imprimé et le chargez à nouveau pour le découper (par exemple, si vous traitez le support après l'impression, puis le chargez à nouveau pour le découper), vous devez aligner les positions d'impression et de coupe. En imprimant les données avec les marques de coupe, vous pouvez aligner les positions en utilisant les marques de coupe lorsque vous chargez à nouveau le support pour le couper. Dans ce manuel, cette méthode d'impression est appelée « découpe avec marques de coupe »

Les « repères de coupe » sont des marques utilisées pour aligner les positions. On les appelle aussi « marques d'alignement ».

Étape 1 : Tests d'impression et nettoyage normal

1. Effectuez un test d'impression.

Avant d'effectuer l'impression proprement dite, effectuez un test d'impression pour vous assurer qu'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points. En cas de perte ou de déplacement de points, nettoyez les têtes d'impression (nettoyage normal).

RAPPEL

- Cette opération n'est pas nécessaire si vous effectuez uniquement la découpe.
- Lors de l'exécution successive de tests d'impression, vous pouvez sélectionner « SCAN » (impression verticale) ou « FEED » (impression horizontale) comme position d'impression pour le 2ème test et les tests suivants basés sur le 1er.

➤ P. 203 「Réalisation de tests d'impression disposés horizontalement」

Procédure

1. Chargez le support.

➤ P. 30 「Mise en place des supports」

2. Appuyez sur [FUNCTION].

3. Appuyez sur [▼], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

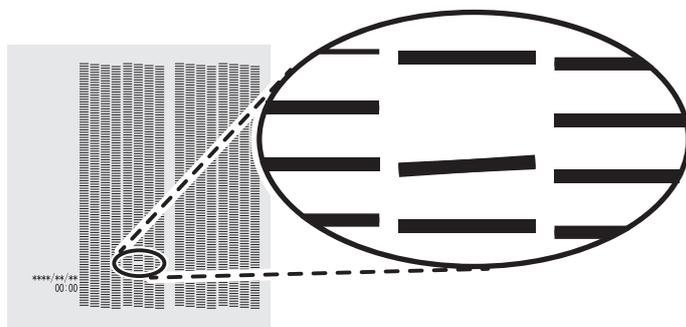


4. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

5. Vérifiez s'il y a une perte de points ou un déplacement de points dans la mire de test.

Les blocs manquants indiquent une perte de points. Les blocs pliés ou inclinés indiquent le déplacement des points.



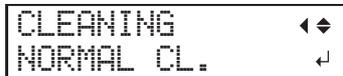
6. Si vous avez ouvert le carter avant, fermez-le.

S'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points, l'opération est terminée. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

2. Effectuez un nettoyage normal.

Procédure

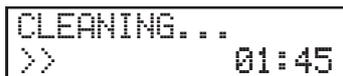
1. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



A screenshot of a printer's menu. The top line displays 'CLEANING' with a left-pointing arrow and a right-pointing arrow to its right. The bottom line displays 'NORMAL CL.' with a left-pointing arrow and a right-pointing arrow to its right.

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)



A screenshot of a printer's menu. The top line displays 'CLEANING...' with a left-pointing arrow and a right-pointing arrow to its right. The bottom line displays '>>' followed by a timer '01:45'.

Une fois terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.



A screenshot of a printer's menu. The top line displays 'CLEANING' with a left-pointing arrow and a right-pointing arrow to its right. The bottom line displays 'NORMAL CL.' with a left-pointing arrow and a right-pointing arrow to its right.

3. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



A screenshot of a printer's menu. The top line displays 'CLEANING' with a left-pointing arrow and a right-pointing arrow to its right. The bottom line displays 'TEST PRINT' with a left-pointing arrow and a right-pointing arrow to its right.

4. Appuyez sur [ENTER].

Effectuez à nouveau un test d'impression pour vérifier si la perte de points et le déplacement des points ont été corrigés.

5. Vérifiez que la perte ou le déplacement du point a été corrigé.

Si le problème persiste, recommencez le nettoyage normal. Si l'imprimante a été utilisée pendant une longue période, il se peut que les pertes de points ne soient pas réparées même après un nettoyage normal effectué deux ou trois fois. Si c'est le cas, nettoyez en utilisant une méthode différente.

RELATED LINKS

- P. 230 "Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace"
-

Étape 2 : Réglage de la coupe

Pour une découpe de haute qualité, nous vous recommandons d'effectuer un test de coupe pour vérifier la qualité de découpe du support avant d'effectuer la découpe proprement dite. Réglez la force de la lame en fonction de la qualité de coupe.

Procédure

1. Fermez le capot avant.

2. Appuyez sur [◀] lorsque l'écran suivant s'affiche.

Le chariot de coupe passe au-dessus du plateau.

W1100mm

3. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le chariot de coupe à l'endroit où vous voulez effectuer le test de coupe.

Vous pouvez définir librement l'emplacement du test de coupe.

4. Appuyez sur [FUNCTION].

5. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

FUNCTION ◀◆
CUT CONFIG ▶

6. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵

7. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

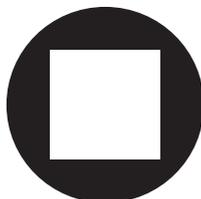
8. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

CUT CONFIG ◀◆
FORCE ▶

9. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

FORCE ◀◆
50gf ▶50gf ↵

10. Enlevez les formes coupées pour vérifier la qualité de coupe.



- **Deux formes sont décollées séparément**

Vous n'avez pas besoin d'effectuer le réglage parce que la force de la lame convient.

- **Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé**

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

11. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

- **Deux formes sont décollées ensemble**

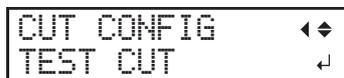
Augmentez la force de la lame.

- **Le papier de fond est aussi coupé**

Réduisez la force de la lame.

12. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

13. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



14. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

15. Vérifiez que la correction est réussie.

Dans le menu [CUT CONFIG], vous pouvez également effectuer des réglages pour d'autres conditions de coupe en plus de la force de la lame. Reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- [P. 159 "Affiner les conditions de coupe"](#)
-

Coupe avec repères de coupe

Étape 1 : Réglage groupés des repères de coupe

Pour garantir une coupe optimale en fonction de la taille et du type de support, vous pouvez configurer divers paramètres sur cette machine. Cependant, il est difficile de configurer ces paramètres un à un. Le menu « MEDIA SETTING » vous permet de configurer le nombre minimum absolu d'éléments nécessaires par lot. Vous pouvez enregistrer les détails du réglage sous forme de pré-réglage.

Notez que vous pouvez également définir individuellement tous les éléments définis ici.

1. Lancez le menu « MEDIA SETTING ».

Procédure

1. Chargez le support.

Vérifiez que le support ne s'affaisse pas. S'il y a un affaissement, les réglages tels que les valeurs de correction ne fonctionneront pas efficacement.

2. Appuyez sur [MENU].

3. Appuyez sur [ENTER].



Si vous souhaitez annuler les réglages groupés avant qu'ils ne soient terminés, reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place des supports"
- P. 71 "Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés"

2. Réglez la température de l'élément chauffant de l'imprimante et du sécheur.

Procédure

1. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la température « PRINT HEATER ».

Température recommandée : 40 °C

```
PRINT HEATER  ◆
 30°C ▶ 40°C  ⏏
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la température du sécheur « DRYER ».

Température recommandée : 45 °C

```
DRYER        ◆
 30°C ▶ 45°C  ⏏
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Réglez la hauteur de la tête d'impression.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner « CHANGE ».

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

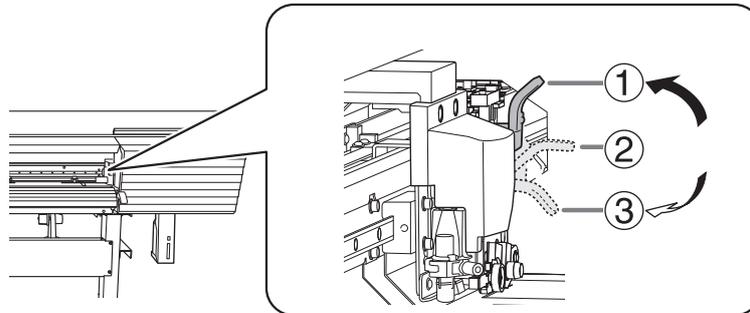
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Lorsque l'écran suivant s'affiche, ouvrez le capot avant.

```
HEAD HEIGHT
LOW ▶ LOW  ↵
```

4. Déplacez le levier de réglage en hauteur pour régler la hauteur de la tête.

Lorsque vous modifiez la position du levier de réglage de la hauteur, l'écran d'affichage change et l'avertisseur sonore retentit en même temps.



	Position	Écran d'affichage
①	HIGH	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵</pre>
②	MIDDLE	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ MIDDLE ↵</pre>
③	LOW	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵</pre>

RAPPEL

- Positionnez normalement le levier de réglage de la hauteur sur « LOW ». Pour les supports plissés ou qui se détachent de la platine, déplacez le levier de réglage de la hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».
- La qualité d'impression se dégrade à mesure que la distance entre le support et les têtes d'impression augmente. Ne déplacez pas inutilement le levier de réglage en hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».

5. Fermez le capot avant.

4. Corrigez la position du sens d'avance (réduire les bandes horizontales).

Par sens d'alimentation, on entend le sens d'alimentation du support. Effectuez la correction adaptée au support à l'avance car les bandes horizontales sont plus susceptibles de se produire pendant l'impression lorsque la distance de mouvement du support change subtilement en fonction de l'épaisseur du support.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'impression de la mire de test commence.

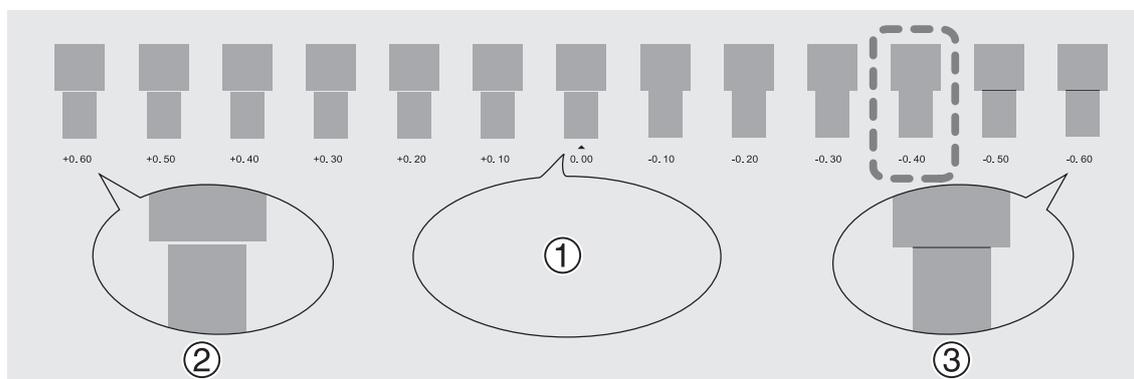
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

La valeur de correction actuelle (①) est celle du chiffre indiqué par « ▲ ». Sélectionnez la valeur pour réduire au minimum l'écart (②) et le chevauchement (③) entre les carrés supérieurs et inférieurs. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -0,40 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, spécifiez une valeur intermédiaire.



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

```
CALIBRATION  ◆
  0.00% ▶+0.05% ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau imprimée. Vérifiez que l'espace et le chevauchement sont les plus petits pour le chiffre indiqué par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si l'écart et le chevauchement sont plus petits pour une autre figure, revenez à l'étape 5 pour effectuer à nouveau le réglage.

Si vous n'avez pas besoin de modifier la valeur de correction, appuyez à nouveau sur [ENTER].

9. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Régler le désalignement de la position de réception de l'encre.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
MEDIA GAP ADJ. ◀▶
[SET]   NEXT   ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'impression de la mire de test commence.

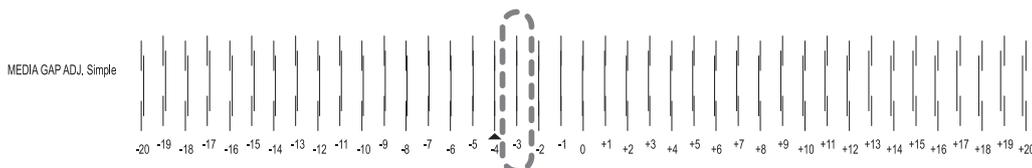
Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

3. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -3 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



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

```
MEDIA GAP ADJ. ◆
  0 ▶       5   ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

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

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau imprimée. Vérifiez que l'espace et le chevauchement sont les plus petits pour le chiffre indiqué par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si l'écart et le chevauchement sont plus petits pour une autre figure, revenez à l'étape 5 pour effectuer à nouveau le réglage.

Si vous n'avez pas besoin de modifier la valeur de correction, appuyez à nouveau sur [ENTER].

9. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

6. Réglez la force de la lame.

Pour une coupe de haute qualité, effectuez un test de coupe pour vérifier la qualité de coupe du support et ajustez la force de la lame.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SET".

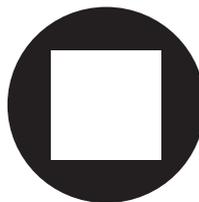
```
CUT FORCE    ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire est coupée.

Vous pouvez sélectionner "NEXT" et appuyer sur [ENTER] pour sauter le menu actuel et passer au menu suivant.

5. Enlevez les deux formes coupées (un cercle et un carré).



6. Vérifiez que les deux formes se détachent.

- Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- Deux formes sont décollées séparément

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", passez à la procédure suivante.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape 7. Corrigez le désalignement des positions d'impression et de coupe lors de l'utilisation de marques de coupe. (P. 121).

8. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la force de la lame.

- Si les deux formes sont décollées ensemble →, augmentez la force de la lame.
- Si le papier de fond est également coupé → réduisez la force de la lame.

```
CUT FORCE    ◆
50gf ▶ 60gf ↵
```

9. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

La mire de test est à nouveau coupée. Vérifiez le résultat.

10. Vérifiez que les deux formes se détachent.

- **Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé**

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- **Deux formes sont décollées séparément**

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

11. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", la mire de test est à nouveau coupée. Retournez à l'étape 12 et recommencez le réglage.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape 7. Corrigez le désalignement des positions d'impression et de coupe lors de l'utilisation de marques de coupe.(P. 121).

7. Corrigez le désalignement des positions d'impression et de coupe lors de l'utilisation de marques de coupe.

Lorsque vous retirez le support imprimé, puis le rechargez et effectuez la découpe, utilisez les marques de coupe. Dans ce cas-là, en fonction de la composition du support, une correction est nécessaire car l'impression et de la découpe peuvent être désalignées même lorsque vous utilisez des marques de coupe.

Procédure

1. Appuyez sur [▶] pour sélectionner "NEXT".

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT] ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

3. Appuyez sur [◀] ou [▶] pour sélectionner "NEXT" ou "SET".

Sélectionnez "NEXT" si vous n'imprimerez pas les marques de coupe. Sélectionnez "SET" lorsque vous imprimerez les marques de coupe.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
[SET] NEXT ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

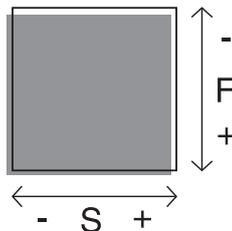
Si vous sélectionnez "SET", la mire de test (C&C1) est imprimée et coupée. Passez à l'étape suivante.

Si vous sélectionnez "NEXT", passez à l'étape 8. Réglez la méthode et le temps de séchage après l'impression.(P. 124).

5. Vérifiez la mire de test (C&C1).

Vérifiez si la position d'impression (partie ombragée) et la position de coupe (cadre extérieur) sont alignées. Un exemple de désalignement de la position d'impression et de la position de coupe est illustré à la figure suivante.

« F » indique le sens d'avance du support (le sens d'avance) et « S » indique le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



6. Déterminez s'il faut corriger le désalignement.

- La position de coupe et la position d'impression ne sont pas alignées

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- La position de coupe et la position d'impression sont alignées

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

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

7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "YES", la mire de test (C&C2) effectuée pour régler les valeurs de correction est imprimée et découpée. Passez à l'étape suivante.
- Si vous sélectionnez "DONE", passez à l'étape

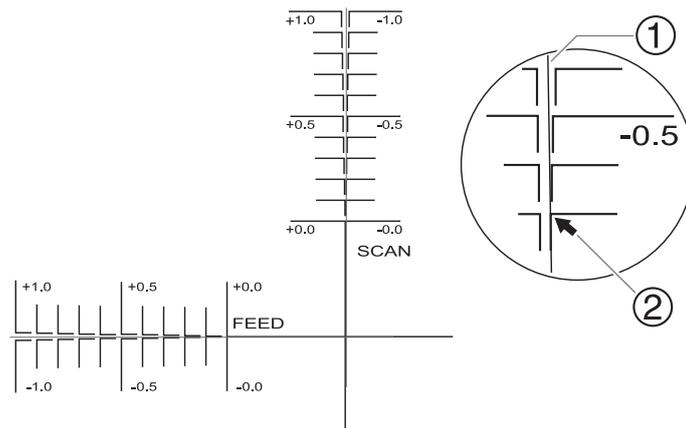
8. Appuyez sur [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

9. Vérifiez les valeurs de correction de l'état de la mire de test (C&C2).

Le point d'intersection de la ligne de coupe (①) et de l'échelle des valeurs de correction (②) est la valeur de correction. Dans la figure suivante, la valeur de correction est « -0,3 ».

Vérifiez le sens d'avance du support (le sens d'avance) et le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



10. Réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » et le sens de balayage « S ».

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la valeur de correction pour le sens d'avance (F).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

- (2) Appuyez sur [◀] ou [▶] pour régler la valeur de correction pour le sens de scan (S).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm
```

- (3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

La mire de test (C&C1) est imprimée et découpée à nouveau. Vérifiez l'état de la mire de test pour vérifier si la position d'impression et la position de coupe sont alignées.

11. Déterminez s'il faut corriger le désalignement.

- La position de coupe et la position d'impression ne sont pas alignées

Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

- La position de coupe et la position d'impression sont alignées

Appuyez sur [▶] pour sélectionner "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? ▶▶
YES [DONE] ↵
```

12. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

- Si vous sélectionnez "SET", la mire de test (C&C1) est imprimée et coupée à nouveau. Retournez à l'étape 10 et recommencez le réglage.

Si vous sélectionnez "DONE", passez à la procédure suivante.

8. Réglez la méthode et le temps de séchage après l'impression.

Procédure

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

Décidez si le support doit être alimenté jusqu'à ce que le bord de fuite de la zone imprimée soit placé sur le sècheur après l'impression de la première page. Pour vous assurer que toute la surface imprimée est bien sèche, sélectionnez "ENABLE". Si "DISABLE" est sélectionné, le bord de fuite de la zone d'impression n'est pas envoyé au sècheur à moins que vous ne poursuiviez une opération d'impression ultérieure.

```
FEED FOR DRY  ◆
DISABLE ▶ ENABLE  ⏏
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler le temps de séchage.

Réglez le temps de séchage après l'impression de la 1ère page. L'opération suivante n'est lancée que lorsque le temps réglé est écoulé.

```
DRYING TIME  ◆
10min ▶ 10min  ⏏
```

RAPPEL

Ce paramètre est activé pour les données de production conçues uniquement pour l'impression.

Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production destinées à l'impression et à la découpe. Lorsque le temps de séchage a été défini dans le logiciel RIP, la priorité est donnée au réglage du logiciel RIP.

Exemple de temps de réglage (guide général)

Le temps de séchage varie en fonction des paramètres tels que le type de support et la qualité d'impression.

- Conditionnement de supports au chlorure de vinyle sans apprêt
- Temps de séchage : Environ trois minutes

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler le temps de séchage.

```
DRY TIME P&C  ◆
10min ▶ 10min  ⏏
```

RAPPEL

Ce paramètre est activé pour les données de production destinées à l'impression et à la découpe.

Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production conçues uniquement pour l'impression. Ce réglage s'applique également lors de l'impression et de la découpe avec des repères de coupe.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

9. Sauvegardez les paramètres sous forme de préréglage.

Procédure

1. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "SAVE".

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

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Si vous sélectionnez "NEXT" et appuyez sur [ENTER], l'écran de l'étape 7 s'affiche et les réglages que vous avez sélectionnés jusqu'ici ne sont pas enregistrés comme préréglage. Toutefois, ces réglages restent les valeurs de réglage actuelles de la machine.

3. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une destination afin d'enregistrer le préréglage.

Vous pouvez sélectionner un nom de NAME1 à NAME8.

```
SAVE TO    ◆
NAME1      ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

5. Définissez le nom.

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner un caractère.
- (2) Appuyez sur [▶] pour passer au caractère suivant.
- (3) Définissez les caractères suivants de la même manière.

Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères.

```
SET NAME   ◆▶
           ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

```
COMPLETED
```

L'opération du menu « MEDIA SETTING » est terminée.

Annulation des paramètres groupés avant qu'ils ne soient terminés

Procédure

1. Appuyez sur [MENU] pendant la configuration.
2. Appuyez sur [◀] pour sélectionner "YES".

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

3. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran ci-dessous apparaît à nouveau.

```
MENU          ◀◆  
MEDIA SETTING ↵
```

La sélection de "NO" à l'étape 2 vous ramène à l'écran qui était affiché lorsque vous avez appuyé sur [MENU].

RAPPEL

Même si vous annulez les réglages du support avant qu'ils ne soient terminés, les valeurs définies jusqu'à présent seront enregistrées.

Étape 2 : Démarrage de la production avec les marques de coupe

⚠ ATTENTION

Ne jamais toucher le chariot de la tête d'impression pendant que l'impression est en cours.

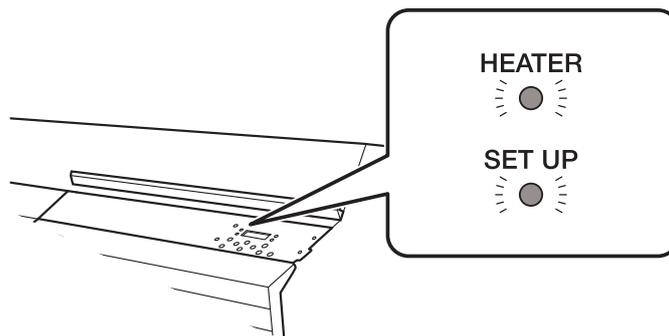
Le chariot de la tête d'impression se déplace à grande vitesse. Le contact avec le chariot en mouvement peut entraîner des blessures.

Procédure

1. Vérifiez que est [SETUP] allumé.

Si n'est pas [SETUP] allumé, la configuration n'est pas terminée. Abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

2. Attendez jusqu'à ce que [HEATER] cesse de clignoter et reste allumé.



3. Vérifiez que l'écran illustré ci-dessous (le menu du haut) s'affiche.

Si le menu du haut n'est pas affiché, appuyez sur [MENU].

W1100mm

4. Envoyez les données de production depuis l'ordinateur.

Pour plus d'informations sur la création des données de production, reportez-vous à la documentation relative au logiciel RIP inclus.

RAPPEL

Lors de l'envoi des données de production, « FILLING » ou « CLEANING » peuvent s'afficher à l'écran. Celles-ci indiquent les opérations de préparation effectuées avant l'impression. L'impression commencera après l'expiration du temps affiché à l'écran.

IMPORTANT

Les résultats ne sont pas possibles dans ces situations

- La machine ne fonctionne pas lorsqu'un carter (avant, gauche, droite ou fente d'encrage) est ouvert.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque [SETUP] est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que [HEATER] ne s'allume pas. Toutefois, dans les cas suivants, l'impression est possible même si [HEATER] n'est pas allumé.
 - Les réglages pour « PRINT » (Print heater) et « DRYER » sont "OFF".
 - P. 150 « Réglage de la température de chauffage de l'imprimante »
 - P. 151 « Réglage de la température du sécheur »
 - Le réglage du chauffage « POWER » est « OFF ».
 - P. 158 « Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble »
- Les données de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque vous n'êtes pas dans le menu du haut.

Points à respecter

- N'ouvrez jamais un couvercle (avant, gauche ou droite) en cours d'impression. Cela interrompt l'impression.
- Lorsque vous effectuez l'impression, fixez les bords du support à l'aide des pinces de support. Sinon, les bords du support risquent de se déformer et de s'accrocher sur les têtes d'impression.
- Pendant l'impression, ne touchez pas le support. Vous risqueriez de gêner l'avance du support ou de frotter le support contre les têtes d'impression, ce qui pourrait entraîner un bourrage ou endommager les têtes.

Coupe avec repères de coupe

- Gardez le levier de chargement relevé lorsque la machine n'est pas utilisée.

Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

- Si la machine est laissée avec le support chargé, le support peut être endommagé, ce qui peut nuire à l'impression. Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

Étape 3 : Préparatifs en vue de la coupe

1. Eteignez l'élément chauffant et le sècheur de l'imprimante.

Procédure

1. Appuyez sur [FUNCTION].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
FUNCTION  ◀◆
HEATER CONFIG ▶
```

3. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
HEATER CONFIG ◀◆
POWER          ON ▶
```

4. Appuyez sur [▶].
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner « OFF ».

```
POWER          ◀◆
ON ▶ OFF ◀
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
Les réglages de l'élément chauffant et du sècheur d'impression sont désactivés.
7. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

2. Évitez que les supports soient tirés avec une force excessive.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▲] pour afficher l'écran ci-dessous.

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

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PREFEED      ◀◆
DISABLE▶DISABLE↓
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner « ENABLE ».

```
PREFEED      ◀◆
DISABLE▶ENABLE↓
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

3. Ajustez la coupe.

Pour une découpe de haute qualité, nous vous recommandons d'effectuer un test de coupe pour vérifier la qualité de découpe du support avant d'effectuer la découpe proprement dite. Réglez la force de la lame en fonction de la qualité de coupe.

Procédure

1. Fermez le capot avant.

2. Appuyez sur [◀] lorsque l'écran suivant s'affiche.

Le chariot de coupe passe au-dessus du plateau.

```
W1100mm
```

3. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le chariot de coupe à l'endroit où vous voulez effectuer le test de coupe.

Vous pouvez définir librement l'emplacement du test de coupe.

4. Appuyez sur [FUNCTION].

5. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
FUNCTION    ◀◆
CUT CONFIG  ▶
```

6. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

7. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

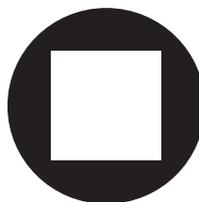
8. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CUT CONFIG  ◀◆
FORCE       ▶
```

9. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

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

10. Enlevez les formes coupées pour vérifier la qualité de coupe.



- **Deux formes sont décollées séparément**

Vous n'avez pas besoin d'effectuer le réglage parce que la force de la lame convient.

- **Deux formes sont décollées ensemble/le papier de fond est aussi coupé**

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

11. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

- **Deux formes sont décollées ensemble**

Coupe avec repères de coupe

Augmentez la force de la lame.

- **Le papier de fond est aussi coupé**

Réduisez la force de la lame.

12. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

13. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



14. Appuyez sur [ENTER].

La mire est coupée.

15. Vérifiez que la correction est réussie.

Dans le menu [CUT CONFIG], vous pouvez également effectuer des réglages pour d'autres conditions de coupe en plus de la force de la lame. Reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 159 "Affiner les conditions de coupe"
-

Étape 4 : Démarrage de la coupe

⚠ ATTENTION

Ne jamais toucher le chariot de la tête d'impression pendant que l'impression est en cours.

Le chariot de la tête d'impression se déplace à grande vitesse. Le contact avec le chariot en mouvement peut entraîner des blessures.

Procédure

1. Fermez le capot avant.

2. Vérifiez que est [SETUP] allumé.

Si n'est pas [SETUP] allumé, la configuration n'est pas terminée. Abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

3. Vérifiez que l'écran illustré ci-dessous (le menu du haut) s'affiche.

Si le menu du haut n'est pas affiché, appuyez sur [MENU].



4. Envoyez les données de production depuis l'ordinateur.

Pour plus d'informations sur la création des données de production, reportez-vous à la documentation relative au logiciel RIP inclus.

IMPORTANT

Les résultats ne sont pas possibles dans ces situations

- La machine ne fonctionne pas lorsqu'un carter (avant, gauche, droite ou fente d'encrage) est ouvert.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque [SETUP] est éteint.
- Les données de l'ordinateur ne sont pas acceptées lorsque vous n'êtes pas dans le menu du haut.

Points à respecter

- N'ouvrez jamais un couvercle (avant, gauche ou droite) en cours d'impression. Cela interrompt l'impression.
- Pendant l'impression, ne touchez pas le support. Vous risqueriez de gêner l'avance du support ou de frotter le support contre les têtes d'impression, ce qui pourrait entraîner un bourrage ou endommager les têtes.
- Gardez le levier de chargement relevé lorsque la machine n'est pas utilisée.

Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

- Si la machine est laissée avec le support chargé, le support peut être endommagé, ce qui peut nuire à l'impression. Lorsque vous n'utilisez pas la machine, retirez tous les supports et rangez-les dans un environnement approprié.

Chapter 3 Optimiser la qualité et l'efficacité

1. Optimisation de la qualité d'impression

Utilisation des fonctions de correction	136
Réglage du désalignement de la position d'encrage.....	136
Réglage précis du désalignement de la position d'encrage	137
Réduction des bandes horizontales (fonction de correction de l'amenage).....	139
Configuration des paramètres pour qu'ils correspondent aux propriétés du support	141
Réglage de la hauteur de la tête d'impression en fonction de l'épaisseur du support d'impression	141
Utilisation de supports transparents	143
Utilisation de supports difficiles à sécher	144
Utilisation de supports qui se froissent/qui n'avancent pas facilement	145
Utilisation de supports collants	146
Prévention des problèmes de décharge d'encre.....	147
Prévention de l'encrassement du support, de l'abandon et du déplacement du point.....	147
Prévention des médias mal alignés.....	148
Utilisez des rouleaux moyens lors du retrait ou de l'alimentation du support d'impression ...	148
Réglage de la méthode de séchage de l'encre	149
Qu'est-ce que le système de chauffage du support ?	149
Réglage de la température de chauffage de l'imprimante	150
Réglage de la température du sécheur.....	151
Conseils et astuces pour le contrôle de la température	152
Réglage de la température pendant le préchauffage	153
Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sécheur (uniquement pour l'impression).....	154
Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sécheur (lors de l'impression et de la découpe).....	155
Réglage du temps de séchage après l'impression (uniquement pour l'impression)	156
Réglage du temps de séchage après l'impression (lors de l'impression et de la découpe)	157
Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble	158
Réglage précis des paramètres de coupe.....	159
Affiner les conditions de coupe	159
Réglage précis de la profondeur de coupe	161
Effectuer une correction de distance pendant l'usinage	163
Rognage des coins pour un coupage esthétique (surcoupe)	164
Priorité des paramètres de découpe de cette machine sur les paramètres de logiciel RIP	165
Réglage précis des paramètres d'impression et de découpe.....	166
Corriger le désalignement de l'impression et de la découpe	166
Correction du désalignement des positions d'impression et de découpe pendant la découpe.....	170
Réglage précis de coupe à l'aide des repères de coupe	172
Alignement manuel des positions de coupe avec les repères de coupe	172
Correction du désalignement de l'impression et de la coupe par rapport aux repères de coupe (test simultané pour l'impression et la coupe par rapport aux repères de coupe)	174
Correction du désalignement de l'impression et de la découpe avec les repères de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe)	178
Correction du capteur pour la lecture des marques de coupe	184
Réglage du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe en fonction du support ..	187
Réinitialisation du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe.....	188

Utilisation des fonctions de correction

Pour optimiser la qualité d'impression, il est efficace d'utiliser certaines fonctions de correction.

Réglage du désalignement de la position d'encrage

Permet de régler la position d'application de l'encre déchargée par les têtes d'impression. La position d'encrage varie en fonction de la hauteur de la tête d'impression et de l'épaisseur du support, nous vous recommandons donc d'effectuer des corrections en fonction du support que vous utilisez.

Tout d'abord, imprimez une mire de test, puis déterminez et saisissez la valeur de correction. Après avoir saisi la valeur de correction, imprimez à nouveau un motif d'essai et vérifiez les résultats de la correction.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. Appuyez sur [▲] ou [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ↵
```

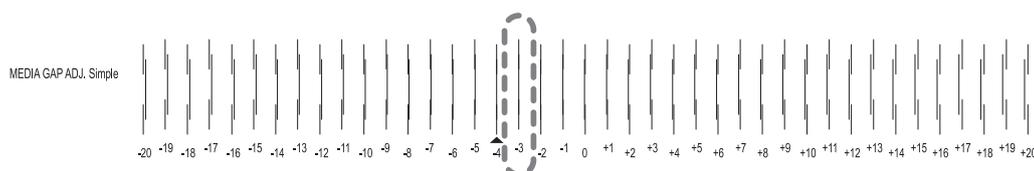
4. Appuyez sur [ENTER].
L'impression de la mire de test commence.

5. Une fois l'impression est terminée, appuyez sur [▼], puis sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SIMPLE SETTING ◀◆
  0 ▶ 0 ↵
```

6. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -3 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



7. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.
8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
9. Appuyez sur [◀] ou [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ↵
```

10. Appuyez sur [ENTER].
L'impression de la mire de test commence.
11. Vérifiez la mire de test pour voir si la correction a réussi.
Vérifiez que le désalignement est minimisé pour les deux lignes verticales indiquées par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si le désalignement est plus petit pour un autre jeu de lignes verticales, réglez à nouveau la valeur de correction.
12. Une fois la correction effectuée avec succès, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

Réglage précis du désalignement de la position d'encre

Permet de régler la position d'application de l'encre déchargée par les têtes d'impression. Vous pouvez effectuer des réglages plus précis que [MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING]. La position d'encre varie en fonction de la hauteur de la tête d'impression et de l'épaisseur du support, nous vous recommandons donc d'effectuer des corrections en fonction du support que vous utilisez.

Tout d'abord, imprimez une mire de test, puis déterminez et saisissez la valeur de correction. Après avoir saisi la valeur de correction, imprimez à nouveau un motif d'essai et vérifiez les résultats de la correction.

Cet ajustement doit être effectué dans les cas suivants.

- Lors de la première utilisation de cette machine
- Lorsque vous changez le support à utiliser
- Lorsque vous avez modifié la hauteur de la tête d'impression
- Lorsque l'impression ne s'améliore pas en exécutant [MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING] (Réglage du désalignement de la position d'encre(P. 136))

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
DETAIL SETTING ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
DETAIL SETTING ◀◆
TEST PRINT  ◀↓
```

5. Appuyez sur [ENTER].

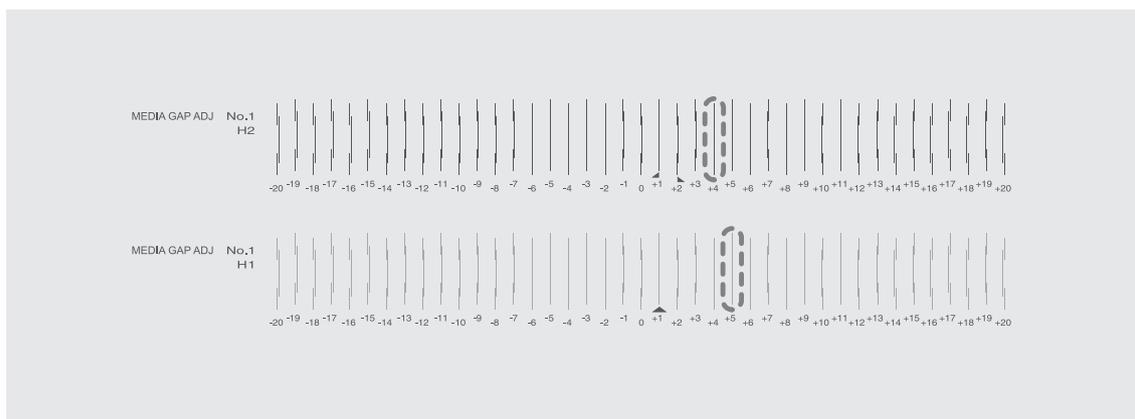
L'impression de la mire de test commence.

6. Une fois l'impression est terminée, appuyez sur [▼], puis sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
H1  H2      ◀◆▶
 0   0      ◀↓
```

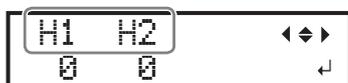
7. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez les valeurs de correction de « MEDIA GAP ADJ. NO.1 H1 » et « MEDIA GAP ADJ. NO.1 H2 ».

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « +5 » pour H1 et « +4 » pour H2. Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



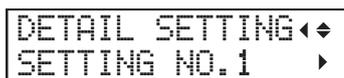
8. Réglez les valeurs de correction « H1 » et « H2 ».

- (1) Appuyez sur [◀] ou [▶] pour sélectionner H1 ou H2.
- (2) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.

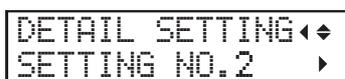


- (3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

L'écran ci-dessous apparaît à nouveau.

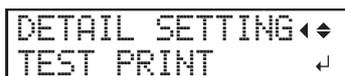


9. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



10. Réglez les valeurs de correction « MEDIA GAP ADJ. NO.2 H1 » et « MEDIA GAP ADJ. NO.2 H2 » de la même manière que l'étape 8.

11. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



12. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

13. Vérifiez la mire de test pour voir si la correction a réussi.

Pour toutes les valeurs de correction, vérifiez que le désalignement est minimisé pour les deux lignes verticales indiquées par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si le désalignement est plus petit pour un autre jeu de lignes verticales, réglez à nouveau la valeur de correction.

14. Une fois la correction effectuée avec succès, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

Réduction des bandes horizontales (fonction de correction de l'amenage)

Effectuer des corrections pour rendre les « lignes » en forme de bande moins visibles sur la surface imprimée.

Les « bandes » en forme de bande sont appelées « bandes horizontales » ou « bandes ». Les bandes horizontales sont causées par des changements subtils dans la distance du mouvement qui se produit lors de l'alimentation du support en fonction de l'épaisseur du support et de la température du sècheur. Nous vous recommandons d'effectuer des corrections en fonction du support que vous utilisez et de la température de consigne du sècheur.

Tout d'abord, imprimez une mire de test, puis déterminez et saisissez la valeur de correction. Après avoir saisi la valeur de correction, imprimez à nouveau un motif d'essai et vérifiez les résultats de la correction. Répétez le processus d'impression d'un motif de test et entrez une valeur de correction plusieurs fois pour trouver la valeur de correction optimale.

Procédure

1. Si vous utilisez un support en rouleau, vérifiez que le support ne s'affaisse pas.

2. Appuyez sur [MENU].

3. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
CALIBRATION ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CALIBRATION ◀◆
TEST PRINT  ◀↓
```

5. Appuyez sur [ENTER].

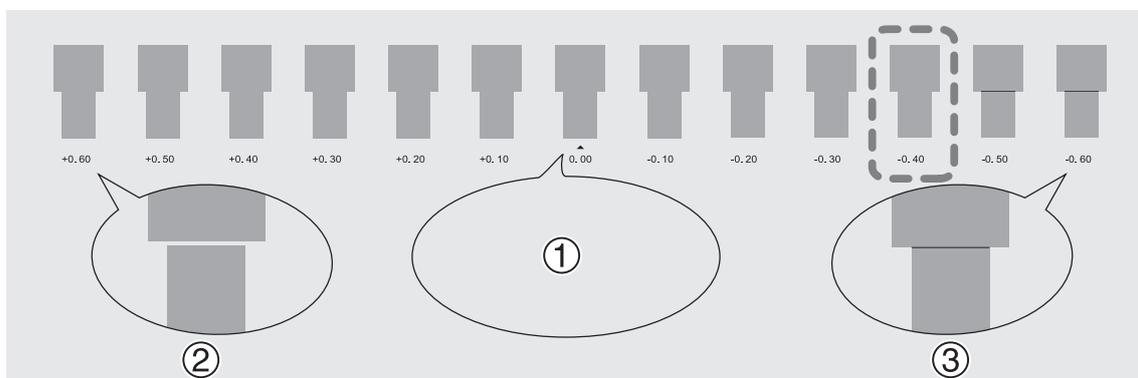
L'impression de la mire de test commence.

6. Lorsque l'impression de la mire de test est terminée, appuyez sur [▼], puis sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SETTING      ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ◀↓
```

7. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

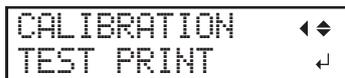
La valeur de correction actuelle (①) est celle du chiffre indiqué par « ▲ ». Sélectionnez la valeur pour réduire au minimum l'écart (②) et le chevauchement (③) entre les carrés supérieurs et inférieurs. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -0,40 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, spécifiez une valeur intermédiaire.



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

```
SETTING      ◀◆
0.00% ▶ -0.40% ◀↓
```

- Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
- Appuyez sur [◀] ou [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



- Appuyez sur [ENTER].
L'impression de la mire de test commence.
- Vérifiez la mire de test pour voir si la correction a réussi.
Vérifiez que l'espace et le chevauchement sont les plus petits pour le chiffre indiqué par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si l'écart et le chevauchement sont plus petits pour un autre chiffre, réglez à nouveau la valeur de correction.
- Une fois la correction effectuée avec succès, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

Selon le logiciel RIP que vous utilisez, vous pouvez également configurer ce paramètre dans le logiciel RIP (en choisissant, par exemple, le type de support). Lorsque vous avez effectué le réglage dans le logiciel RIP, le réglage du logiciel RIP est utilisé et le réglage de l'imprimante est ignoré.

Configuration des paramètres pour qu'ils correspondent aux propriétés du support

Réglage de la hauteur de la tête d'impression en fonction de l'épaisseur du support d'impression

Ceci permet d'ajuster la hauteur de la tête d'impression pour éviter qu'un support plissé ou qui se détache de la platine n'entre en contact avec les têtes d'impression.

Vous pouvez sélectionner la hauteur de la tête d'impression entre "LOW", "MIDDLE" ou "HIGH". La qualité d'impression lorsque la hauteur de la tête d'impression est réglée sur "MIDDLE" ou "HIGH" peut être plus grossière ou plus faible que lorsque réglée sur "LOW".

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

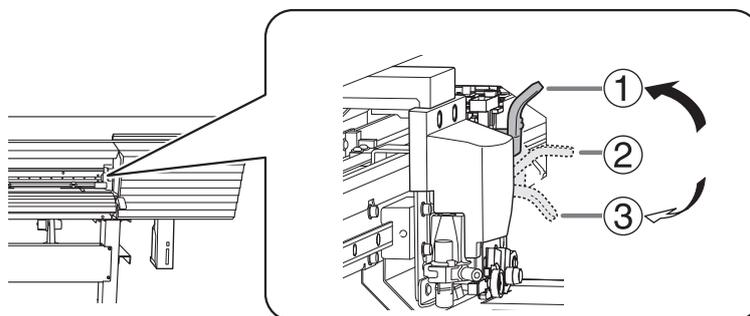


3. Appuyez sur [▶]. Après l'affichage de « NOW PROCESSING.. », l'écran suivant apparaît.



4. Ouvrez le carter avant.
5. Déplacez le levier de réglage en hauteur pour régler la hauteur de la tête.

Lorsque vous modifiez la position du levier de réglage de la hauteur, l'écran d'affichage change et l'avertisseur sonore retentit en même temps.



	Position	Écran d'affichage
①	HIGH	<pre> HEAD HEIGHT LOW HIGH </pre>
②	MIDDLE	<pre> HEAD HEIGHT LOW MIDDLE </pre>
③	LOW	<pre> HEAD HEIGHT LOW LOW </pre>

RAPPEL

- Positionnez normalement le levier de réglage de la hauteur sur « LOW ». Pour les supports plissés ou qui se détachent de la platine, déplacez le levier de réglage de la hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».
- La qualité d'impression se dégrade à mesure que la distance entre le support et les têtes d'impression augmente. Ne déplacez pas inutilement le levier de réglage en hauteur sur « MEDIUM » ou « HIGH ».

6. Fermez le capot avant.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : LOW
- Si la qualité d'impression se dégrade après avoir augmenté la hauteur de la tête d'impression, reportez-vous à la page suivante et essayez d'optimiser la qualité.

RELATED LINKS

- P. 136 "Réglage du désalignement de la position d'encrage"
 - P. 137 "Réglage précis du désalignement de la position d'encrage"
 - P. 147 "Prévention de l'encrassement du support, de l'abandon et du déplacement du point"
-

Utilisation de supports transparents

Vous pouvez configurer des supports transparents en désactivant la détection des bords avant et arrière des supports.

Normalement, la détection des bords d'attaque et de fuite du support vous permet de vérifier la présence du support, et le support est alors prêt pour l'installation, mais comme le support transparent ne peut pas être détecté, l'installation ne sera pas possible.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

3. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀▶
EDGE DETECTION ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
EDGE DETECTION ◀▶
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "DISABLE".
6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "ENABLE"
- Lorsqu'elle est réglée sur "DISABLE", l'impression ne s'arrête pas lorsque le support est épuisé. Si le support s'épuise pendant l'impression, appuyez immédiatement sur [PAUSE] pour arrêter l'impression. Sinon, il y a un risque que la plaque ou d'autres pièces soient souillées par l'encre ou que l'encre pénètre à l'intérieur et endommage la machine.

Utilisation de supports difficiles à sécher

Ce réglage est utilisé pour prolonger le temps de séchage lorsque l'encre sèche mal, même si le sècheur est utilisé.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆
SCAN INTERVAL ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ OFF ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

Des valeurs plus élevées ralentissent le mouvement du support, ce qui vous permet de prolonger le temps de séchage en conséquence.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "OFF"
- Selon le logiciel RIP que vous utilisez, vous pouvez également effectuer ce paramétrage dans le logiciel RIP. Lorsque vous avez effectué le réglage dans le logiciel RIP, le réglage de l'imprimante est ignoré.

Utilisation de supports qui se froissent/qui n'avancent pas facilement

Le plateau utilise l'aspiration pour saisir le support et le maintenir stable. La force d'aspiration peut être réglée en fonction de la nature et de l'état du fluide.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆
VACUUM POWER ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
VACUUM POWER ◀◆
  AUTO ▶     AUTO┘
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

0 à 100 %	Si le support est fragile et ne peut pas se déplacer en douceur, la diminution de cette valeur (réduction de la force d'aspiration) peut corriger le problème.
AUTO	La force d'aspiration est automatiquement ajustée au niveau optimal en fonction de la largeur du support

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

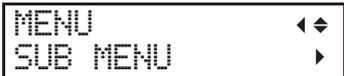
- Réglage par défaut : "AUTO"
- Selon le logiciel RIP que vous utilisez, vous pouvez également effectuer ce paramétrage dans le logiciel RIP. Si vous avez effectué le réglage dans le logiciel RIP, le réglage de la machine est ignoré.

Utilisation de supports collants

Ce paramètre est utilisé pour décoller le support avant de commencer l'impression si vous utilisez un support qui adhère facilement à la platine. Ce paramètre est efficace pour éviter les bourrages de supports.

Notez, cependant, que le pelage du support peut provoquer un aménagement instable du support. Laissez cet élément de menu réglé sur "DISABLE", sauf si vous avez besoin de le modifier spécifiquement.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.
A rectangular screen with a black border. The top line contains the text 'MENU' followed by a left-pointing arrow and a right-pointing arrow. The bottom line contains the text 'SUB MENU' followed by a right-pointing arrow.
3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.
A rectangular screen with a black border. The top line contains the text 'SUB MENU' followed by a left-pointing arrow and a right-pointing arrow. The bottom line contains the text 'MEDIA RELEASE' followed by a right-pointing arrow.
4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
A rectangular screen with a black border. The top line contains the text 'MEDIA RELEASE' followed by a left-pointing arrow and a right-pointing arrow. The bottom line contains the text 'DISABLE' followed by a right-pointing arrow and a cursor symbol.
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "ENABLE".
6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "DISABLE"

Prévention des problèmes de décharge d'encre

Prévention de l'encrassement du support, de l'abandon et du déplacement du point

Éliminer l'accumulation d'encre sur la surface de la tête d'impression avant ou pendant l'impression empêche la saleté du support, la perte de points et le déplacement des points.

Dans les cas suivants, l'encre a tendance à s'accumuler sur la surface des têtes d'impression.

- Lorsque vous utilisez des fluides sujets à l'accumulation d'électricité statique.
- Lorsque la température ambiante est basse.
- Lorsque la hauteur de la tête d'impression est réglée sur "HIGH".

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆
PERIODIC CL. ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

Le réglage actuel s'affiche à l'écran.

```
PERIODIC CL. ◀◆
NONE        ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner un réglage.

"NONE"	Le nettoyage automatique n'est pas effectué.
"PAGE"	Un nettoyage automatique est effectué chaque fois, avant le début de l'impression.
"INTERVAL(JOB)"	Le nettoyage automatique est effectué lorsque le temps d'impression cumulé atteint la valeur que vous avez définie ici. Cependant, si ce temps est atteint pendant l'impression, un nettoyage automatique est effectué avant que l'opération d'impression suivante ne commence. Comme l'impression n'est pas interrompue, il n'y a pas de problèmes d'inégalité des couleurs dus à un fonctionnement interrompu.
"INTERVAL(TIME)"	Le nettoyage automatique est effectué lorsque le temps d'impression cumulé atteint la valeur que vous avez définie ici. Lorsque ce temps est atteint pendant l'impression, l'impression s'arrête et les couleurs peuvent donc être inégales.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "NONE"
- Les réglages autres que "NONE" allongent les temps d'impression.

Prévention des médias mal alignés

Utilisez des rouleaux moyens lors du retrait ou de l'alimentation du support d'impression

Réglez sur « DISABLE » le réglage qui fait monter automatiquement les rouleaux moyens lors de l'impression ou de l'impression et de la découpe en mode de retour « pull back ». Le fait de maintenir un support qui n'est pas droit ou qui se détache est efficace pour prévenir le désalignement pendant l'impression et la découpe.

« AUTO MIDDLE PINCH » est une fonction qui fait monter automatiquement les rouleaux-pinceurs du milieu lorsque le support est tiré vers l'arrière, et effectue la surimpression et la découpe pendant qu'il est soulevé. Toutefois, si vous effectuez de longues impressions ou si vous utilisez des supports non résilients, le support sera déformé ou se détachera, ce qui peut avoir un effet sur la qualité d'impression.

Si vous réglez « AUTO MIDDLE PINCH » sur "DISABLE", les rouleaux-pinceurs du milieu appuieront sur le support en cours de déplacement, évitant ainsi tout biais ou desserrage. Cependant, comme les rouleaux-pinceurs du milieu sont pressés contre la surface imprimée, il est plus facile pour les rouleaux de laisser une trace sur la surface imprimée. Avant de retirer le support, assurez-vous qu'il est bien sec.

► P. 149 « Réglage de la méthode de séchage de l'encre »

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU  ◀◆
AUTO M.PINCH ▶
```

4. Appuyez sur [▶].
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "DISABLE".

```
AUTO M.PINCH ◀◆
ENABLE ▶DISABLE↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

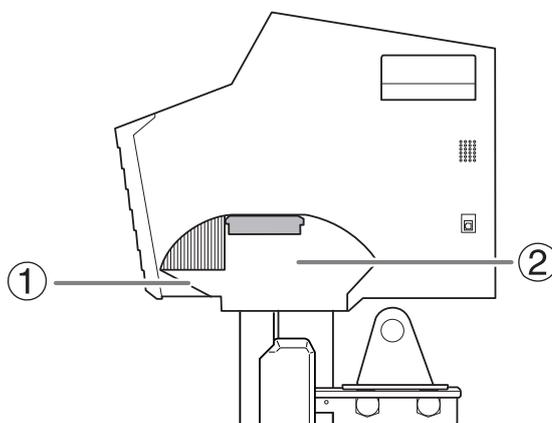
RAPPEL

- Réglage par défaut : "ENABLE"

Réglage de la méthode de séchage de l'encre

Qu'est-ce que le système de chauffage du support ?

Cette machine est équipée d'un système de chauffage des fluides. Vous l'utilisez principalement pour améliorer l'adhérence de l'encre et sécher l'encre. Vous pouvez ajuster les réglages de température en fonction du type de support et de la vitesse d'impression.



①	Sécheur	Il est utilisé pour accélérer le séchage de l'encre.
②	Chauffage d'impression	Ce réchauffeur est principalement utilisé pour améliorer l'adhérence de l'encre.

⚠ AVERTISSEMENT

Températures élevées

La plaque et le sécheur deviennent chauds. Faites preuve de prudence pour éviter les brûlures.

⚠ AVERTISSEMENT

Lorsque l'impression n'est pas en cours d'exécution, retirez tout support chargé ou coupez l'alimentation secteur.

L'application continue de chaleur à un seul endroit peut causer l'émission de gaz toxiques à partir du support ou poser un risque d'incendie.

⚠ AVERTISSEMENT

N'utilisez jamais de fluides non résistants à la chaleur.

Vous risqueriez de provoquer un incendie, un dégagement de gaz toxiques ou une dégradation du fluide.

⚠ AVERTISSEMENT

N'utilisez jamais la sécheuse à d'autres que les fins prévues, par exemple pour sécher des vêtements.

Vous risqueriez de surchauffer et de provoquer un incendie ou un accident.

IMPORTANT

Utilisez la machine dans un environnement dont la température ambiante est comprise entre 20 et 32 °C.

Si la machine est utilisée à une température ambiante inférieure à 20 °C, selon le type ou la largeur du support, des plis ou des inégalités dues à la température peuvent apparaître. Si cela se produit, essayez d'abaisser la température du système de chauffage du support d'environ 2 °C. Pour obtenir des résultats d'impression stables, utilisez la machine dans un environnement à une température ambiante de 20 à 32 °C.

Réglage de la température de chauffage de l'imprimante

Le réglage adéquat de la température de l'élément chauffant de l'imprimante améliore l'adhérence de l'encre et empêche la formation de taches.

- Avec les réglages par défaut, la simple mise sous tension ne fait pas chauffer le sécheur jusqu'à la température réglée. La température augmente jusqu'à la température réglée lorsque le média est chargé correctement et [SETUP] que s'allume.
- Selon l'environnement d'utilisation, la température de l'élément chauffant de l'imprimante peut devenir supérieure à la température réglée, mais cela ne pose pas de problème.
- Les réglages de température ne sont pas possibles lorsque le réglage « POWER » de l'appareil de chauffage est sur "OFF".

Procédure

1. Appuyez sur [FUNCTION].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
FUNCTION  ◀◆
HEATER CONFIG ▶
```

3. Appuyez sur [▶] ou [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
HEATER CONFIG ◀◆
PRINT 40°C ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PRINT ◀◆
40°C ▶ 40°C ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la température.

Si l'encre forme des grumeaux ou des taches, augmentez la température. Notez cependant qu'une température trop élevée peut dégrader le support ou le plisser.

Vous pouvez également régler la température sur "OFF". Lorsqu'elle est réglée sur "OFF", l'élément chauffant de l'imprimante ne fonctionne pas du tout.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : 40 °C
- Vous pouvez également effectuer ce paramétrage dans le logiciel RIP. Lorsque vous avez effectué le paramétrage dans le logiciel RIP, le paramétrage du logiciel RIP est utilisé.

RELATED LINKS

- P. 158 "Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble"

Réglage de la température du sécheur

Le réglage approprié de la température du sécheur permet un séchage rapide de l'encre.

- Avec les réglages par défaut, la simple mise sous tension ne fait pas chauffer le sécheur jusqu'à la température réglée. La température augmente jusqu'à la température réglée lorsque le média est chargé correctement et [SETUP] que s'allume.
- Selon l'environnement d'utilisation, la température de l'élément chauffant de l'imprimante peut devenir supérieure à la température réglée, mais cela ne pose pas de problème.
- Les réglages de température ne sont pas possibles lorsque le réglage « POWER » de l'appareil de chauffage est sur "OFF".

Procédure

1. Appuyez sur [FUNCTION].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```

FUNCTION  ◀◆
HEATER CONFIG ▶
  
```

3. Appuyez une fois sur [▶], puis deux fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```

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

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```

DRYER      ◀◆
50°C ▶ 50°C ◀
  
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la température.

Lorsque le séchage de l'encre est mauvais, augmentez la température. Notez cependant qu'une température trop élevée peut dégrader le support ou le plisser.

Vous pouvez également régler la température sur "OFF". Lorsqu'elle est réglée sur "OFF", le sécheur ne fonctionne pas du tout.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : 45 °C
- Vous pouvez également effectuer ce paramétrage dans le logiciel RIP. Lorsque vous avez effectué le paramétrage dans le logiciel RIP, le paramétrage du logiciel RIP est utilisé.

Conseils et astuces pour le contrôle de la température

La température optimale de l'installation de chauffage des fluides varie en fonction de facteurs tels que le type de fluide et les réglages du logiciel RIP.

Relation entre les paramètres de qualité du logiciel RIP et la température

Si des taches ou un mauvais séchage se produisent même après l'augmentation de la température, essayez de régler la qualité d'impression du RIP du logiciel sur une qualité d'image supérieure. Inversement, si vous voulez utiliser une qualité d'impression plus rapide, augmentez la température.

Quantité d'encre

Lorsque vous modifiez la quantité d'encre en utilisant les paramètres de votre logiciel RIP, vous obtiendrez de meilleurs résultats. Si des problèmes tels que la formation de taches persistent même après l'augmentation de la température, essayez de réduire la quantité d'encre.

Autres points à retenir

Lorsque les paramètres recommandés pour la température, la qualité d'impression et d'autres valeurs sont donnés pour votre support, utilisez les paramètres suggérés.

Réglage de la température pendant le préchauffage

Préchauffage : État dans lequel l'alimentation principale et l'alimentation auxiliaire sont mises sous tension et [SE-TUP] n'est pas allumé (état dans lequel la configuration du média n'est pas terminée).

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
HEATER MENU ◀◆
PREHEATING ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PREHEATING ◀◆
30°C ▶ 30°C ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner un réglage.
 - MENU : Le système chauffe en permanence à la température réglée, sans abaisser la température pendant le préchauffage.
 - 30 °C : Le système maintient une température de 30 °C pendant le préchauffage.
 - OFF : Le système éteint l'installation de chauffage des fluides pendant le préchauffage.
6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : 30 °C

Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sécheur (uniquement pour l'impression)

Pour un séchage complet de l'encre, configurez les paramètres de manière à ce que le support soit alimenté jusqu'à ce que le bord de fuite de la zone imprimée soit placé sur le sécheur une fois l'impression terminée. Ce paramètre s'applique aux données de sortie conçues uniquement pour l'impression.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

3. Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
FEED FOR DRY ◀◆
PRINT        ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PRINT      ◀◆
DISABLE▶ENABLE ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "ENABLE" ou "DISABLE".

"ENABLE"	L'alimentation du support s'effectue jusqu'à ce que le bord de fuite de la zone d'impression soit positionné sur le sécheur.
"DISABLE"	L'alimentation du support s'arrête à la fin de l'impression. Cela signifie que le bord de fuite de la zone d'impression n'est pas amené au sécheur à moins que vous ne poursuiviez une opération d'impression ultérieure.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "DISABLE"

Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sécheur (lors de l'impression et de la découpe)

Pour un séchage complet de l'encre, configurez les paramètres de manière à ce que le support soit alimenté jusqu'à ce que le bord de fuite de la zone imprimée soit placé sur le sécheur une fois l'impression terminée. Ce réglage s'applique aux données de production destinées à l'impression et à la découpe.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◀
HEATER MENU ▶
```

3. Appuyez deux fois sur [▶], puis appuyez une fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
FEED FOR DRY ◀◀
P&C          ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
P&C          ◀◀
DISABLE▶ENABLE ◀
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner « ENABLE ».

"ENABLE"	L'alimentation du support s'effectue jusqu'à ce que le bord de fuite de la zone d'impression soit positionné sur le sécheur.
"DISABLE"	L'alimentation du support s'arrête à la fin de l'impression. Cela signifie que le bord de fuite de la zone d'impression n'est pas amené au sécheur à moins que vous ne poursuiviez une opération d'impression ultérieure.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

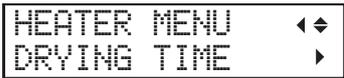
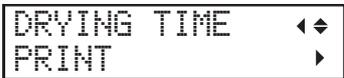
- Réglage par défaut : "DISABLE"

Réglage du temps de séchage après l'impression (uniquement pour l'impression)

Pour bien sécher l'encre, réglez le temps de séchage après l'impression de la première page. Ce paramètre s'applique aux données de sortie conçues uniquement pour l'impression.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

5. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

6. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le temps de séchage.
7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
8. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : 0 min
- L'opération suivante n'est pas lancée tant que le temps réglé n'est pas écoulé.
- Pendant le séchage [PAUSE] s'allume. Appuyez sur [PAUSE] lorsque [PAUSE] est allumé pour terminer le temps de séchage et commencez l'opération suivante.
- Maintenez la touche [PAUSE] enfoncée pendant que [PAUSE] est allumé pour annuler l'impression.
- Lorsque le temps de séchage a été défini dans le logiciel RIP, la priorité est donnée au réglage du logiciel RIP.
- Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production destinées à l'impression et à la découpe. Pour régler le temps de séchage après l'impression lors de l'impression et de la découpe, reportez-vous à la section suivante.

RELATED LINKS

- P. 157 "Réglage du temps de séchage après l'impression (lors de l'impression et de la découpe)"

Réglage du temps de séchage après l'impression (lors de l'impression et de la découpe)

Pour bien sécher l'encre, réglez le temps de séchage après l'impression de la première page. Ce réglage s'applique aux données de production destinées à l'impression et à la découpe.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.


```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```
3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.


```
HEATER MENU ◀◆
DRYING TIME ▶
```
4. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.


```
DRYING TIME ◀◆
P&C      ▶
```
5. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.


```
P&C      ◀◆
 0min ▶   0min▶
```
6. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le temps de séchage.
7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
8. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : 0 min
- L'opération suivante n'est pas lancée tant que le temps réglé n'est pas écoulé.
- Pendant le séchage [PAUSE] s'allume. Appuyez sur [PAUSE] lorsque [PAUSE] est allumé pour terminer le temps de séchage et commencez l'opération suivante.
- Maintenez la touche [PAUSE] enfoncée pendant que [PAUSE] est allumé pour annuler l'impression.
- Lorsque vous avez configuré ce paramètre, nous vous recommandons de régler le menu [FEED FOR DRY] - [P&C] sur "ENABLE". (Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sécheur (lors de l'impression et de la découpe)(P. 155))
- Ce réglage s'applique également lors de l'impression et de la découpe avec des repères de coupe.
- Ce paramètre n'est pas pris en compte pour les données de production conçues uniquement pour l'impression. Pour régler le temps de séchage après l'impression lorsque vous imprimez uniquement, reportez-vous à la section suivante.

RELATED LINKS

- P. 156 "Réglage du temps de séchage après l'impression (uniquement pour l'impression)"

Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble

Ce réglage est utile lorsque vous souhaitez désactiver collectivement l'installation de chauffage des supports, par exemple, lorsque vous effectuez uniquement la découpe. Le réglage des réglages de l'élément chauffant « POWER » sur « OFF » rend impossible le réglage de la température de l'élément chauffant et du sécheur de l'imprimante.

Procédure

1. Appuyez sur [FUNCTION].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
FUNCTION ◀◆
HEATER CONFIG ▶
```

3. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
HEATER CONFIG ◀◆
POWER ON ▶
```

4. Appuyez sur [▶].
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner « OFF ».

```
POWER ◀◆
ON ▶ OFF ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
Les réglages de l'élément chauffant et du sécheur d'impression sont désactivés.
7. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "ON"

IMPORTANT

Lorsque ce paramètre est réglé sur "OFF", l'appareil de chauffage ne s'allume pas, même si la température de l'appareil est réglée dans le logiciel RIP fourni.

Réglage précis des paramètres de coupe

Affiner les conditions de coupe

Vous pouvez régler avec précision des éléments tels que la force de la lame, la vitesse de déplacement et le décalage de la lame en fonction de la nature du support et de la forme à couper. Effectuez d'abord un test de coupe, puis déterminez et saisissez les valeurs de réglage. Après avoir saisi les valeurs de réglage, effectuez à nouveau un test de coupe et vérifiez les résultats. Répétez le processus de test de coupe et effectuez les réglages plusieurs fois pour trouver les valeurs de réglage optimales.

Procédure

1. Fermez le capot avant.
2. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le chariot de coupe à l'endroit où vous voulez effectuer le test de coupe.
Vous pouvez définir librement l'emplacement du test de coupe.

3. Appuyez sur [FUNCTION].
4. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```

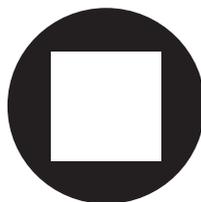
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
    
```

5. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```

CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
    
```

6. Appuyez sur [ENTER].
La mire est coupée.
7. Lorsque la découpe de la mire est terminée, appuyez sur [▼].
8. Vérifiez les résultats de l'essai de coupe.

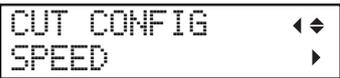


Vérifiez l'article	Résultat	Élément de réglage	Ajustement
Vérifiez la forme.	La forme de la coupe est déformée.	SPEED	Réduire
Décollez le cercle.	Le carré se décolle également.	FORCE	Augmentez la force
	Il reste quelques zones non coupées.	SPEED	Réduire
Décollez le carré.	La lame laisse de légères traces sur le papier de fond.	FORCE	Aucun changement
	La trace de la lame est indistincte.		Augmentez la force
	La trace de la lame est trop profonde et coupe le papier de fond.		Réduire
Vérifiez la forme du carré que vous avez pelé.	 Les coins ne sont pas arrondis et n'ont pas de « cornes ».	Offset	Aucun changement
	 Les coins sont arrondis.		Augmentez la force

Réglage précis des paramètres de coupe

Vérifiez l'article	Résultat	Élément de réglage	Ajustement
	Les coins ont des « cornes ».		Réduire

9. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la condition de coupe que vous voulez régler.

Ecran d'affichage (conditions de coupe)	Détails du réglage	Réglages par défaut
	Réglez la force (pression) de la lame.	50 gf
	Réglez la vitesse de coupe.	30 cm/s
	Réglez le décalage de la lame. Entrez la valeur d'offset indiquée pour la lame. La valeur de décalage pour la lame incluse est de 0,250 mm.	0,250 mm
	Réglez la vitesse de montée de la lame pendant la coupe (vitesse à laquelle la lame se déplace lorsqu'elle passe à la ligne de coupe suivante après avoir coupé une ligne de coupe). Si le support se détache à vide et que la lame endommage la surface du support, réduisez la vitesse.	30 cm/s

10. Appuyez sur [►] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.






11. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

12. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

13. Appuyez sur [◀] pour revenir au pas précédent 9.

Répétez les étapes 9 et 10 pour régler les conditions de coupe.

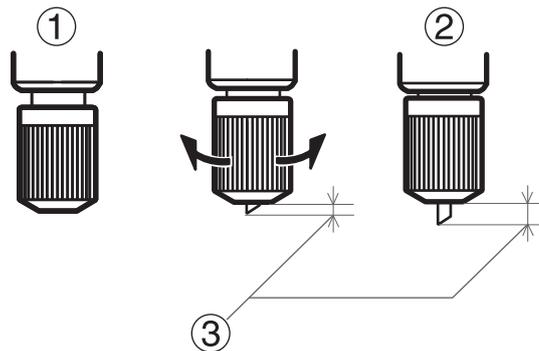
14. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

Réglage précis de la profondeur de coupe

Si vous souhaitez effectuer un réglage précis et fin de la profondeur de coupe, par exemple lorsque vous découpez des supports avec du papier de fond fin, vous pouvez obtenir de bons résultats en ajustant la quantité d'extension de la lame. Tournez le capuchon du porte-lame pour régler la longueur de l'extension de la lame. Chaque coche d'indicateur correspond à 0,1 mm, et le réglage pour 0,5 mm peut être effectué en tournant le capuchon d'un tour complet.

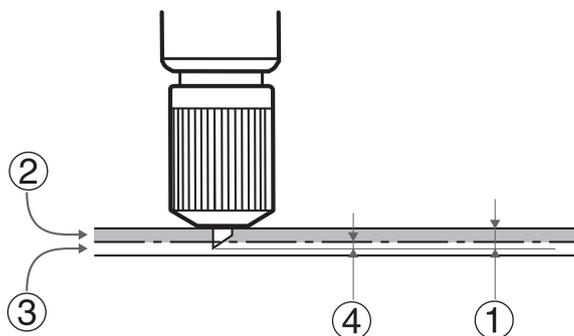
Notez qu'une rallonge de lame trop petite peut provoquer le contact de l'extrémité du capuchon du porte-lame et peut salir et endommager la surface imprimée. Il est important d'être particulièrement prudent à ce sujet lorsque vous utilisez un support dont les propriétés d'adhérence à l'encre sont médiocres.

L'extension de la lame (③) est de 0 mm (①) au minimum et de 2,5 mm (②) au maximum.



Estimation approximative de l'extension de lame (lors de la création d'un autocollant)

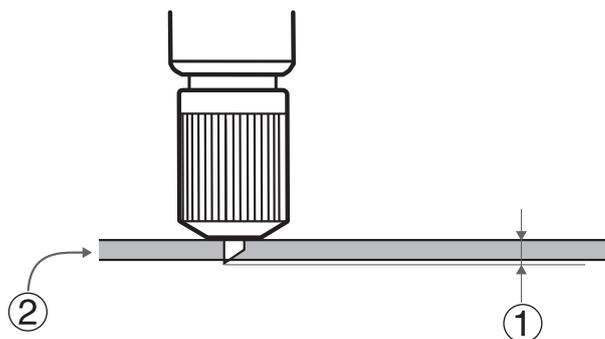
Réglez la valeur de l'extension de la lame (①) à une valeur égale à la somme de l'épaisseur de la partie du matériau (②) et de la moitié (④) de l'épaisseur du papier support (③).



Estimation approximative de l'extension de la lame (lors de la coupe de lignes perforées)

Réglez la valeur d'extension de lame (①) de manière à ce que lorsque la lame perce le support (②), l'extrémité de la lame s'étende légèrement.

Pour plus d'informations sur les paramètres de sortie pour la découpe de lignes perforées, reportez-vous à la documentation de VersaWorks.



IMPORTANT

Si vous poussez la lame trop loin, vous risquez d'endommager la lame et le protecteur de lame et d'accélérer leur détérioration.

Effectuer une correction de distance pendant l'usinage

Cette correction est effectuée lorsque vous souhaitez aligner avec précision les longueurs des lignes de coupe lors de la coupe. Ce réglage s'applique également à la découpe uniquement, à l'impression et à la découpe ou à la découpe avec repères de coupe.

La distance de mouvement du support change subtilement en fonction de l'épaisseur du support. Cela signifie que la longueur d'une ligne de coupe peut différer du réglage de longueur dans les données.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
CALIBRATION ▶
```

4. Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

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

Définissez la valeur de correction du sens d'alimentation du support.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ -0.10% ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [◀], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CALIBRATION ◀◆
SCAN SETTING ▶
```

8. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SCAN SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

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

Régler la valeur de correction du sens de déplacement du chariot de coupe.

10. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
11. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglages par défaut
 - FEED SETTING : 0,00 %
 - SCAN SETTING : 0,00 %

Rognage des coins pour un coupage esthétique (surcoupe)

En coupant légèrement plus longtemps les coins du bord de la ligne de coupe, il est possible de couper les coins de manière esthétique.

Ceci est efficace en cas d'utilisation de supports laminés ou épais, ou de supports non résilients. Il a également pour effet de rendre les autocollants plus faciles à décoller.



Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

MENU	◀◆
CUTTING MENU	▶
3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

CUTTING MENU	◀◆
OVER CUT	▶
4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

OVER CUT	◀◆
DISABLE ▶ DISABLE	␣
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "ENABLE".
6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "DISABLE"

Priorité des paramètres de découpe de cette machine sur les paramètres de logiciel RIP

Ce paramètre permet de hiérarchiser les conditions de coupe définies sur la machine par rapport aux paramètres RIP du logiciel. Vous pouvez également effectuer les réglages des conditions de coupe dans le logiciel RIP, et normalement, les réglages du RIP logiciel sont prioritaires.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▲] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
CUTTING PRIOR ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CUTTING PRIOR ◀◆
COMMAND▶COMMAND↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "MENU".

Prioriser les conditions de coupe définies sur la machine par rapport aux réglages RIP du logiciel.

Si ce paramètre est réglé sur "COMMAND", la priorité est donnée aux paramètres RIP du logiciel.

```
CUTTING PRIOR ◀◆
COMMAND▶MENU ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

RAPPEL

- Réglage par défaut : "COMMAND"

Réglage précis des paramètres d'impression et de découpe

Corriger le désalignement de l'impression et de la découpe

Il s'agit d'une méthode de correction effectuée lors de l'impression, suivie immédiatement d'une réduction des rendements, d'un positionnement pour l'impression et d'une coupe légèrement désalignée.

Imprimez les marques d'alignement, effectuez la détection des marques imprimées, puis corrigez l'écart. Un désalignement subtil entre les positions d'impression et de découpe peut se produire en raison de l'épaisseur du support ou de la hauteur de la tête. Nous vous recommandons d'effectuer des corrections en fonction du support que vous utilisez.

1. Régler le désalignement de la position de réception de l'encre.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. Appuyez sur [▲] ou [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ◀↓
```

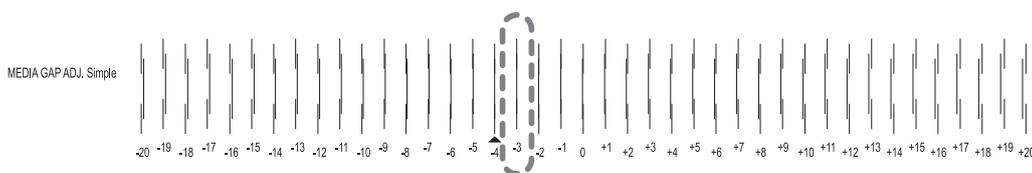
4. Appuyez sur [ENTER].
L'impression de la mire de test commence.

5. Une fois l'impression est terminée, appuyez sur [▼], puis sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SIMPLE SETTING ◀◆
0 ▶ 0 ◀↓
```

6. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -3 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



7. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.
 8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
 9. Appuyez sur [◀] ou [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
- ```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ◀↓
```
10. Appuyez sur [ENTER].  
L'impression de la mire de test commence.
  11. Vérifiez la mire de test pour voir si la correction a réussi.

Vérifiez que le désalignement est minimisé pour les deux lignes verticales indiquées par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si le désalignement est plus petit pour un autre jeu de lignes verticales, réglez à nouveau la valeur de correction.

- 12.** Une fois la correction effectuée avec succès, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

## 2. Corrigez le désalignement de l'impression et de la découpe.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez une fois sur [▲], puis deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT ↵
```

3. Appuyez sur [ENTER].

La mire de test (P&C1) est imprimée et découpée. La mire de test est imprimée sur chaque bord du support.

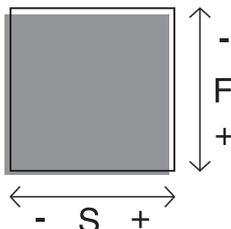
#### RAPPEL

Si le support est incliné, les positions des bords seront désalignées. Vous pouvez également corriger les désalignements dus à l'inclinaison du support en imprimant la mire de test sur chaque bord.

4. Vérifiez la mire de test (P&C1).

Vérifiez si la position d'impression (partie ombragée) et la position de coupe (cadre extérieur) sont alignées. Un exemple de désalignement de la position d'impression et de la position de coupe est illustré à la figure suivante.

« F » indique le sens d'avance du support (le sens d'avance) et « S » indique le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



Si la position d'impression et la position de coupe sont alignées, aucune correction n'est nécessaire.

Si la position d'impression et la position de coupe ne sont pas alignées, passez à la procédure suivante.

5. Appuyez deux fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT 2 ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER].

La mire de test (P&C2) est imprimée et découpée.

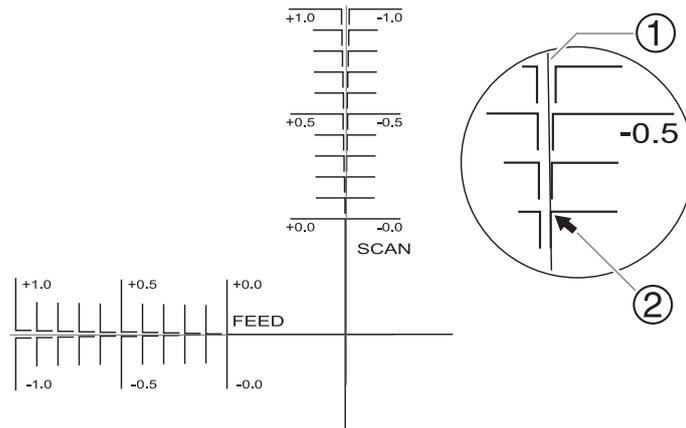
7. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀◆
SETTING ▶
```

8. Vérifiez les valeurs de correction de l'état de la mire de test (P&C2).

Le point d'intersection de la ligne de coupe (①) et de l'échelle des valeurs de correction (②) est la valeur de correction. Dans la figure suivante, la valeur de correction est « -0,3 ».

Vérifiez le sens d'avance du support (le sens d'avance) et le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



9. Appuyez sur [►].

10. Réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » et le sens de balayage « S ».

(1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la valeur de correction pour le sens d'avance (F).

```
F: +0.30 ► +0.35mm
S: -0.40 ► -0.40mm ↵
```

(2) Appuyez sur [◀] ou [►] pour régler la valeur de correction pour le sens de scan (S).

```
F: +0.30 ► +0.35mm
S: -0.40 ► -0.45mm
```

(3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

11. Appuyez sur [MENU], puis [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵
```

12. Appuyez sur [ENTER].

La mire de test (P&C1) est imprimée et découpée. Si les lignes d'impression et de découpe sont alignées, le réglage est terminé. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, appuyez sur [▼], puis sur [►] pour revenir au pas précédent 10 et affinez le réglage.

**RAPPEL**

- Réglages par défaut
  - F (valeur de correction du sens d'alimentation du support) : 0,00 mm
  - S (valeur de correction du sens de déplacement du chariot de coupe) : 0,00 mm

## Correction du désalignement des positions d'impression et de découpe pendant la découpe

Cette méthode interrompt une opération de découpe pour corriger le désalignement des positions d'impression et de découpe. Les valeurs de correction définies ici sont appliquées comme valeurs par défaut des positions d'impression et de découpe.

Si les positions d'impression et de découpe sont désalignées, vous ajustez normalement les positions tout en vérifiant une mire.

➤ P. 166 「Corriger le désalignement de l'impression et de la découpe」

### Procédure

1. Pendant la découpe, appuyez sur [PAUSE] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY
```

L'opération de coupe est mise en pause.

2. Appuyez sur [FUNCTION].
3. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
FUNCTION ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

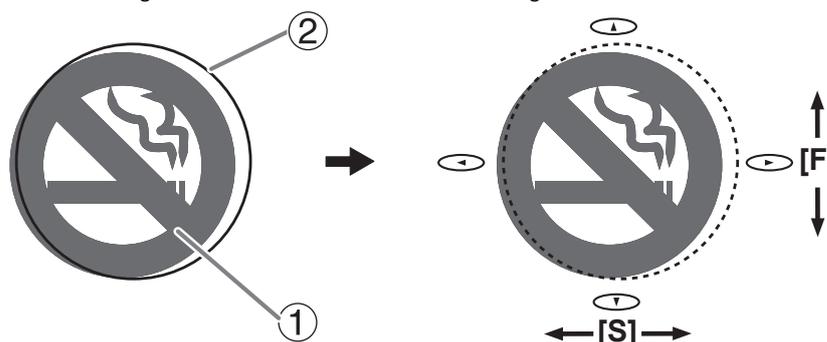
4. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
CUT CONFIG ◀◆
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

5. Appuyez sur [▶].
6. Déterminez les valeurs de correction.

### RAPPEL

Déterminez les valeurs afin de corriger le désalignement de la position de coupe (②) par rapport à la position d'impression (①). Dans le cas de la figure suivante, le sens d'avance « F » est désaligné dans le sens négatif et le sens de balayage « S » dans le sens positif. Par conséquent, réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » sur des valeurs positives et le sens de balayage « S » sur des valeurs négatives. Mesurez le montant réel du désalignement lors de la détermination de la valeur.



7. Réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » et le sens de balayage « S ».
  - (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la valeur de correction pour le sens d'avance (F).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm ◀
```

- (2) Appuyez sur [◀] ou [▶] pour régler la valeur de correction pour le sens de scan (S).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm
```

(3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

**8.** Appuyez sur [PAUSE] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



TO CANCEL, HOLD  
DOWN PAUSE KEY

**9.** Appuyez à nouveau sur [PAUSE] pour redémarrer l'opération de découpe.

Maintenez la touche [PAUSE] enfoncée pendant une seconde ou plus pour annuler l'opération de découpe.

➤ P. 51 「Pause et annulation de l'impression」

### RAPPEL

- Réglages par défaut
  - F (valeur de correction du sens d'alimentation du support) : 0,00 mm
  - S (valeur de correction du sens de déplacement du chariot de coupe) : 0,00 mm

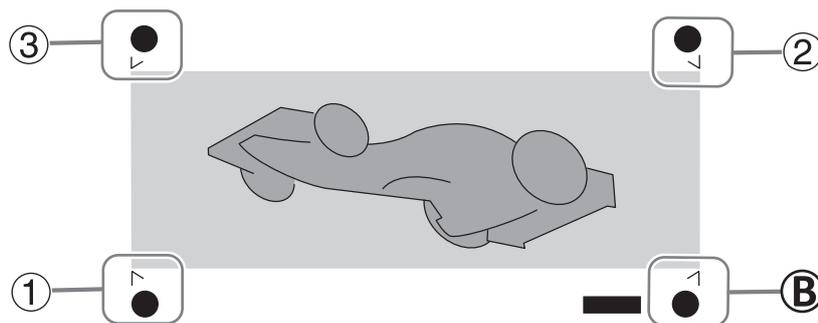
# Réglage précis de coupe à l'aide des repères de coupe

## Alignement manuel des positions de coupe avec les repères de coupe

Selon le type de support, il peut ne pas être possible de détecter automatiquement les repères de coupe. Lorsque les repères de coupe ne peuvent pas être détectés automatiquement, effectuez l'alignement manuellement.

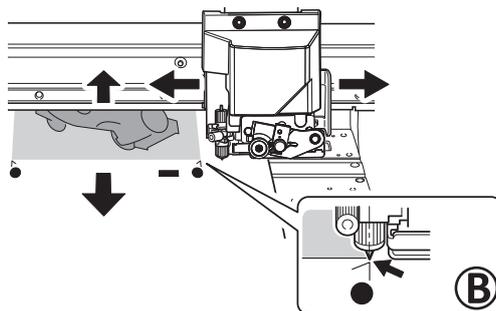
La figure suivante est donnée à titre d'exemple pour expliquer comment régler manuellement le point de base (B) et aligner les points (1)(2)(3).

Les numéros des points d'alignement sont déterminés en fonction de l'emplacement du point de base, comme indiqué sur la figure suivante. Vous ne pouvez pas définir les points d'alignement à moins de spécifier le point de base. Le fait de recommencer le réglage du point de base efface tous les points d'alignement qui ont été réglés.

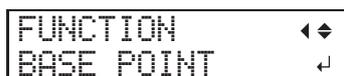


### Procédure

1. Appuyez sur [◀], [▶], [▲] ou [▼] pour déplacer le centre de la lame sur le « point de base (B) », avec une position de démarrage dans le coin.

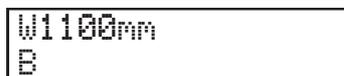


2. Appuyez sur [FUNCTION] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

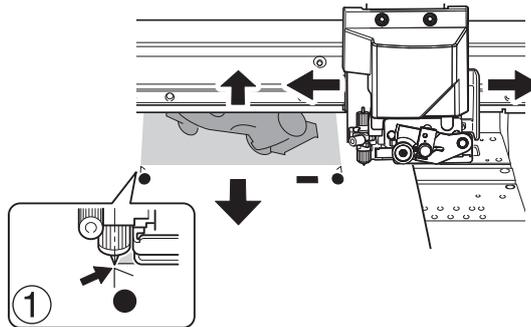


3. Appuyez sur [ENTER].

Le [BASE POINT] est réglé. Le caractère « B » s'affiche à l'écran.



4. Appuyez sur [◀], [▶], [▲] ou [▼] pour déplacer le centre de la lame sur le « point d'alignement 1 (1) », avec une position de démarrage dans le coin.



- 5.** Appuyez sur [FUNCTION], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
BASE POINT ◀◆
ALIGN POINT 1 ↵
```

- 6.** Appuyez sur [ENTER].

Le [ALIGN POINT] est réglé. Les caractères « B1 » sont affichés à l'écran.

```
W1100mm
B1
```

- 7.** Répétez les étapes 4 jusqu'à 6 pour spécifier « aligner le point 2 » et « aligner le point 3 » selon les besoins.  
Le numéro du point d'alignement que vous réglez est déterminé automatiquement.

## Correction du désalignement de l'impression et de la coupe par rapport aux repères de coupe (test simultané pour l'impression et la coupe par rapport aux repères de coupe)

Selon la composition du support, l'impression et de la découpe peuvent être désalignées même lorsque vous utilisez des marques de coupe. Effectuez des corrections en cas d'impression et de découpe mal alignées pour le support que vous utilisez.

Dans le cas de la découpe avec repères de coupe, la découpe est effectuée après avoir retiré le support suite à l'impression. Toutefois, cette méthode vous permet d'effectuer des corrections de position d'impression et de découpe en même temps sans avoir à retirer le support.

### 1. Régler le désalignement de la position de réception de l'encre.

#### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. Appuyez sur [▲] ou [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ◀
```

4. Appuyez sur [ENTER].

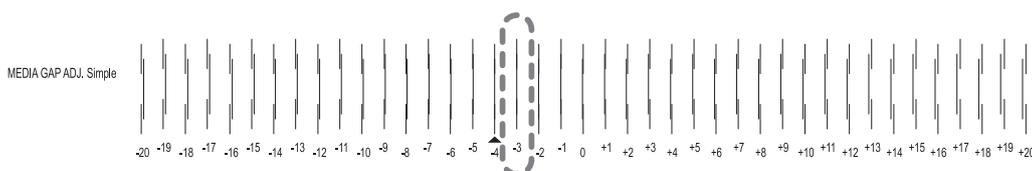
L'impression de la mire de test commence.

5. Une fois l'impression est terminée, appuyez sur [▼], puis sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SIMPLE SETTING ◀◆
0 ▶ 0 ◀
```

6. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -3 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



7. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.
  8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
  9. Appuyez sur [◀] ou [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
- ```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ◀
```
10. Appuyez sur [ENTER].
- L'impression de la mire de test commence.
11. Vérifiez la mire de test pour voir si la correction a réussi.

Vérifiez que le désalignement est minimisé pour les deux lignes verticales indiquées par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si le désalignement est plus petit pour un autre jeu de lignes verticales, réglez à nouveau la valeur de correction.

- 12.** Une fois la correction effectuée avec succès, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

2. Corrigez simultanément le désalignement de l'impression et de la découpe avec les repères de coupe.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▼][▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT    ▶
```

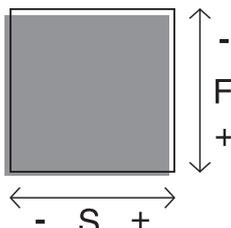
4. Appuyez sur [ENTER].

La mire de test (C&C1) est imprimée et découpée. Une mire est imprimée sur le support.

5. Vérifiez la mire de test (C&C1).

Vérifiez si la position d'impression (partie ombragée) et la position de coupe (cadre extérieur) sont alignées. Un exemple de désalignement de la position d'impression et de la position de coupe est illustré à la figure suivante.

« F » indique le sens d'avance du support (le sens d'avance) et « S » indique le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



Si la position d'impression et la position de coupe sont alignées, aucune correction n'est nécessaire.

Si la position d'impression et la position de coupe ne sont pas alignées, passez à la procédure suivante.

6. Appuyez deux fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT 2  ▶
```

7. Appuyez sur [ENTER].

La mire de test (C&C2) est imprimée et découpée.

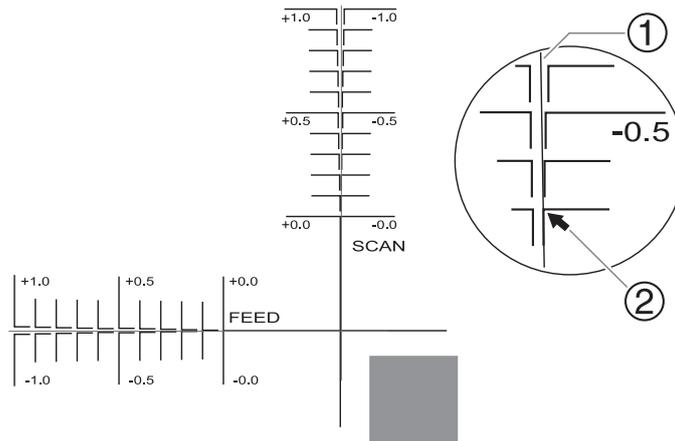
8. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
SETTING      ▶
```

9. Vérifiez les valeurs de correction de l'état de la mire de test (C&C2).

Le point d'intersection de la ligne de coupe (①) et de l'échelle des valeurs de correction (②) est la valeur de correction. Dans la figure suivante, la valeur de correction est « -0,3 ».

Vérifiez le sens d'avance du support (le sens d'avance) et le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage).



10. Appuyez sur [►].

11. Réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » et le sens de balayage « S ».

(1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la valeur de correction pour le sens d'avance (F).

F: +0.30 ► +0.35mm
S: -0.40 ► -0.40mm

(2) Appuyez sur [◀] ou [▶] pour régler la valeur de correction pour le sens de scan (S).

F: +0.30 ► +0.35mm
S: -0.40 ► -0.45mm

(3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

12. Appuyez sur [MENU], puis [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

CROP-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT ▶◆

13. Appuyez sur [ENTER].

La mire de test (C&C1) est imprimée et découpée. Si les lignes d'impression et de découpe sont alignées, le réglage est terminé. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, appuyez sur [▼], puis sur [►] pour revenir au pas précédent 11 et affinez le réglage.

RAPPEL

- Réglages par défaut
 - F (valeur de correction du sens d'alimentation du support) : 0,00 mm
 - S (valeur de correction du sens de déplacement du chariot de coupe) : 0,00 mm
- Selon les changements de l'état du support causés par le laminage et la position de chargement du support avant la découpe, le positionnement de la découpe peut être mal aligné. Dans de tels cas, reportez-vous à la page suivante.

RELATED LINKS

- P. 178 "Correction du désalignement de l'impression et de la découpe avec les repères de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe)"

Correction du désalignement de l'impression et de la découpe avec les repères de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe)

En raison des changements dans l'épaisseur du support causés par le pelliculage et le désalignement de la position de chargement du support avant et après la découpe, le positionnement de l'impression et de la découpe peut être désaligné même lorsque vous utilisez des repères de coupe. Corrigez les erreurs d'alignement de l'impression et de la découpe en fonction du support que vous utilisez et de son état.

Dans ce test, afin de créer les mêmes conditions que l'opération réelle, n'imprimez que les repères de coupe, retirez le support, chargez-le à nouveau, puis coupez le support.

1. Régler le désalignement de la position de réception de l'encre.

Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀▶
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. Appuyez sur [▲] ou [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER].

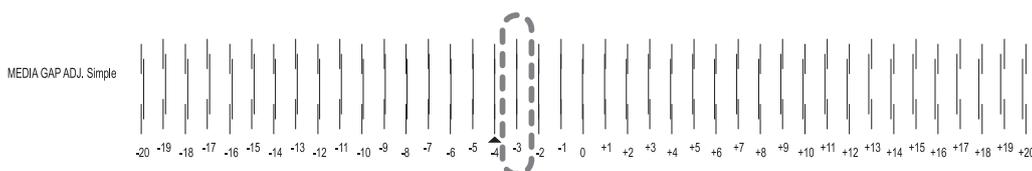
L'impression de la mire de test commence.

5. Une fois l'impression est terminée, appuyez sur [▼], puis sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SIMPLE SETTING ◀▶
0 ▶ 0 ↵
```

6. Visualisez la mire imprimée, puis déterminez la valeur de correction.

Sélectionnez la valeur qui donne le moins de désalignement entre les deux lignes. Dans le cas de la figure suivante, sélectionnez « -3 ». Lorsque vous ne pouvez pas choisir entre deux numéros séquentiels, sélectionnez une valeur intermédiaire (vous pouvez définir des valeurs de correction par incréments de « 0,5 »).



7. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la valeur de correction.
 8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
 9. Appuyez sur [◀] ou [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
- ```
MEDIA GAP ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵
```
10. Appuyez sur [ENTER].
- L'impression de la mire de test commence.
11. Vérifiez la mire de test pour voir si la correction a réussi.

Vérifiez que le désalignement est minimisé pour les deux lignes verticales indiquées par « ▲ » (c'est-à-dire la valeur de correction actuelle). Si le désalignement est plus petit pour un autre jeu de lignes verticales, réglez à nouveau la valeur de correction.

- 12.** Une fois la correction effectuée avec succès, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

## 2. N'imprimez que les repères de coupe.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].

2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MENU ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
CROP-CUT ADJ. ▶
```

4. Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
TEST PRINT ◀◆
PRINT ONLY ◀↓
```

5. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

Un seul repère de coupe est imprimé.

6. Lorsque l'impression est terminée, appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

7. Retirez tout support.

Si le support doit être séparé, reportez-vous à la page suivante.

➤ P. 47 [Séparer les supports]

8. Terminer les opérations avant la coupe, pour une coupe normale avec des repères de coupe, comme le laminage.

### 3. Effectuez un test de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe).

#### Procédure

1. Configurez le support pour lequel les opérations avant la découpe, telles que le laminage, sont terminées.

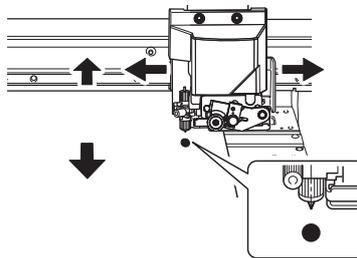
2. Appuyez sur [◀] lorsque l'écran suivant s'affiche.

Le chariot de coupe passe au-dessus du plateau.

W1100mm

3. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le centre de la lame sur les repères de coupe.

Le centre de la lame ne doit se trouver qu'au-dessus des repères de coupe et n'a pas besoin d'être aligné avec le centre des repères de coupe.



4. Une fois la position choisie, appuyez sur [FUNCTION] pour afficher l'écran ci-dessous.

FUNCTION ◀◆▶  
BASE POINT ↵

5. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Lorsque l'écran affiche le caractère « B » avec la largeur imprimable à l'emplacement (comme indiqué sur la figure suivante), le réglage est terminé.

W1100mm  
B

6. Appuyez sur [MENU].

7. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

MENU ◀◆▶  
CUTTING MENU ▶

8. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

CUTTING MENU ◀◆▶  
CROP-CUT ADJ. ▶

9. Appuyez deux fois sur [▶], puis appuyez une fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

TEST PRINT ◀◆▶  
CUT ONLY ↵

10. Appuyez sur [ENTER].

Le test de coupe commence.

## 4. Réglez les valeurs de correction (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe).

### Procédure

1. Appuyez sur [◀], puis [▼][▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

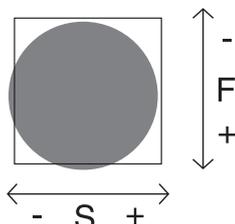
```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

2. Visualisez les résultats du test de coupe pour déterminer les valeurs de correction.

Vérifiez si le repère de coupe (partie ombragée) et la position de coupe (cadre extérieur) sont alignés. Un exemple de désalignement de la position d'impression et de la position de coupe est illustré à la figure suivante.

Si les marques de coupe imprimées se trouvent à l'intérieur de la ligne de coupe, la correction n'est pas nécessaire, mais

si les marques de coupe imprimées s'étendent au-delà de la ligne de coupe, la correction est nécessaire.



« F » indique le sens d'avance du support (le sens d'avance) et « S » indique le sens de déplacement de la tête d'impression (le sens de balayage). (« F », « S », « + », « - » et les flèches ne sont pas affichées sur la mire réelle.)

### RAPPEL

Déterminer les valeurs afin de corriger le désalignement de la position de coupe. Dans le cas de la figure ci-dessus, le sens d'avance « F » est désaligné dans le sens négatif et le sens de balayage « S » dans le sens positif. Par conséquent, réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » sur des valeurs positives et le sens de balayage « S » sur des valeurs négatives. Mesurez le montant réel du désalignement lors de la détermination de la valeur.

3. Réglez les valeurs de correction pour le sens d'avance « F » et le sens de balayage « S ».

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la valeur de correction pour le sens d'avance (F).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

- (2) Appuyez sur [◀] ou [▶] pour régler la valeur de correction pour le sens de scan (S).

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm ↵
```

- (3) Lorsque vous avez terminé de régler les valeurs de correction, appuyez sur [ENTER].

4. Effectuez les étapes 2. N'imprimez que les repères de coupe.(P. 180), 3. Effectuez un test de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe).(P. 181) pour vérifier si la correction a réussi.

- Si les repères de coupe imprimés se trouvent à l'intérieur de la ligne de coupe, la correction est terminée.
- Si les repères de coupe imprimés s'étendent au-delà de la ligne de coupe, recommencez la correction.

5. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

- Réglages par défaut
- F (valeur de correction du sens d'alimentation du support) : 0,00 mm

- S (valeur de correction du sens de déplacement du chariot de coupe) : 0,00 mm
- Vous pouvez également corriger les positions d'impression et de découpe en même temps sans avoir à retirer le support. Reportez-vous à la page suivante.

### RELATED LINKS

---

- P. 174 "Correction du désalignement de l'impression et de la coupe par rapport aux repères de coupe (test simultané pour l'impression et la coupe par rapport aux repères de coupe)"
-

## Correction du capteur pour la lecture des marques de coupe

Selon les caractéristiques du support, telles que la réflectivité et les couleurs, la machine peut ne pas être capable de lire les repères de coupe. Dans ce cas, rectifiez le capteur pour qu'il puisse lire les repères de coupe.

### 1. Corrigez le capteur pour lire les repères de coupe.

#### Procédure

1. Configurez le support pour lequel la machine n'a pas réussi à lire les repères de coupe.

Utilisez le support qui a déjà été imprimé et pour lequel la machine n'a pas lu les repères de coupe.

2. Appuyez sur [MENU].

3. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MENU ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

4. Appuyez une fois sur [▶], puis deux fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
CROPSSENS CALIB. ▶
```

5. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

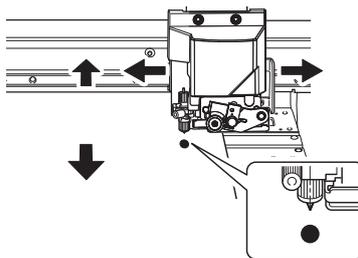
```
CROPSSENS CALIB ◀◆
SENS CALIB. ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MOVE CUT TOOL
TO MARK CENTER ↵
```

7. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le centre de la lame sur les repères de coupe.

Le centre de la lame ne doit se trouver qu'au-dessus des repères de coupe et n'a pas besoin d'être aligné avec le centre des repères de coupe.



8. Appuyez sur [ENTER].

Si la correction réussit, le message suivant s'affiche. Passez à l'étape suivante.

```
CALIB. SUCCESS
+ 20%
```

Si la correction échoue, le message suivant apparaît. Prenez les contre-mesures nécessaires et refaites la correction.

| Message                       | Cause                                                                                                                                                         | Contre-mesures                                                                                                                   |
|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| CALIB. FAILED<br>(TOO BRIGHT) | <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'éclairage dans la pièce où l'imprimante est installée ou à proximité de l'imprimante est trop lumineux.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglez la luminosité de l'éclairage.</li> <li>• Modifiez le type de support.</li> </ul> |

| Message | Cause                                                                                                  | Contre-mesures                                                                 |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
|         | <ul style="list-style-type: none"> <li>La lumière réfléchiée par les médias est trop forte.</li> </ul> |                                                                                |
|         | <ul style="list-style-type: none"> <li>La réflexion des supports est trop faible.</li> </ul>           | <ul style="list-style-type: none"> <li>Modifiez le type de support.</li> </ul> |
|         | <ul style="list-style-type: none"> <li>La correction a échoué pour une raison quelconque.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Refaites la correction.</li> </ul>      |

Si le même message s'affiche même après plusieurs retouches, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

**9.** Appuyez sur l'une des touches du panneau de commande pour afficher l'écran ci-dessous.

## 2. Vérifiez si les repères de coupe peuvent être lus.

### Procédure

1. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

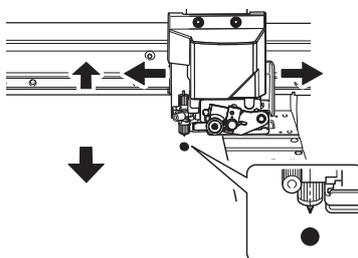
```
CROPSSENS CALIB ◀◆
SENS CHECK ◀↓
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MOVE CUT TOOL
TO MARK CENTER ◀↓
```

3. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le centre de la lame sur les repères de coupe.

Le centre de la lame ne doit se trouver qu'au-dessus des repères de coupe et n'a pas besoin d'être aligné avec le centre des repères de coupe.



4. Appuyez sur [ENTER].

Vérifiez si les repères de coupe peuvent être lus.

Si la lecture réussit, le message suivant apparaît. Passez à l'étape suivante.

```
CHECK SUCCESS
MARK FOUND
```

Si la lecture échoue, le message suivant apparaît.

```
CHECK FAILED
MARK NOT FOUND
```

Il est possible que les repères de coupe ne soient pas détectés car ils ne sont pas les repères de coupe issus du logiciel RIP compatible avec cette machine. Les repères de coupe dessinés à l'aide d'un logiciel de CAO ne peuvent pas non plus être détectés.

Utilisez le logiciel RIP compatible avec cette machine pour éditer les repères de coupe et recommencez la correction dès le début.

Si la détection échoue même avec les repères de coupe émis par le logiciel RIP compatible, refaites la correction à partir de l'étape de correction du capteur.

5. Appuyez sur l'une des touches du panneau de commande pour afficher l'écran ci-dessous.

```
CROPSSENS CALIB ◀◆
SENS CHECK ◀↓
```

6. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

## Réglage du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe en fonction du support

Une fois le capteur de lecture des repères de coupe corrigé, la valeur de correction est mémorisée. Si vous utilisez un autre support, réglez le niveau du capteur pour lire les repères de coupe, car la valeur de correction peut ne pas correspondre.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
 

```
MENU ◀◀
CUTTING MENU ▶
```
3. Appuyez une fois sur [▶], puis deux fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
 

```
CUTTING MENU ◀◀
CROPSSENS CALIB. ▶
```
4. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
 

```
CROPSSENS CALIB ◀◀
SENS LEVEL ▶
```
5. Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.
 

```
SENS LEVEL ◀◀
+20% ▶+20% ↵
```
6. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler la valeur de correction.
7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
8. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

## Réinitialisation du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe

Une fois le capteur de lecture des repères de coupe corrigé, la valeur de correction est mémorisée. En cas d'utilisation d'un autre support, réinitialisez le niveau du capteur pour lire les repères de coupe aux réglages initiaux, car la valeur de correction peut ne pas correspondre.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MENU ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. Appuyez une fois sur [▶], puis deux fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CUTTING MENU ◀◆
CROPSSENS CALIB. ▶
```

4. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CROPSSENS CALIB ◀◆
SENS LEVEL ▶
```

5. Appuyez sur [▶], puis [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SENS LEVEL ◀◆
RESET ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

# 2. Optimiser l'efficacité du travail

---

|                                                                                                               |     |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Utilisation des préréglages.....                                                                              | 190 |
| Enregistrement des paramètres actuels dans les Presets.....                                                   | 190 |
| Chargement et utilisation d'un préréglage .....                                                               | 192 |
| Réglage de l'emplacement de début d'ouvrage .....                                                             | 193 |
| Réglage du point de base.....                                                                                 | 193 |
| Réduction du temps de production .....                                                                        | 195 |
| Accélération de la production pour les supports étroits .....                                                 | 195 |
| Utilisation de l'unité de réception des supports.....                                                         | 196 |
| À propos de l'unité d'entraînement des médias.....                                                            | 196 |
| Exécution d'opérations à partir de l'application d'exploitation mobile dédiée.....                            | 197 |
| Qu'est-ce que l'application d'exploitation mobile dédiée ? .....                                              | 197 |
| Téléchargement de l'application d'exploitation .....                                                          | 198 |
| Utilisation de l'application d'exploitation .....                                                             | 199 |
| Remarques importantes sur l'utilisation de l'application d'exploitation.....                                  | 200 |
| Autres fonctions utiles .....                                                                                 | 202 |
| Utilisation de l'éclairage d'impression (éclairage intérieur).....                                            | 202 |
| Réalisation de tests d'impression disposés horizontalement .....                                              | 203 |
| Utilisation de brides de support pour tubes en papier (mandrins) d'un diamètre intérieur de 2<br>pouces ..... | 204 |

# Utilisation des préséglages

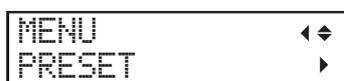
## Enregistrement des paramètres actuels dans les Presets

L'utilisation du menu [PRESET] vous permet de modifier facilement une grande variété de réglages pour les optimiser en fonction du support.

Jusqu'à huit types de préséglages peuvent être enregistrés. Vous pouvez attribuer un nom à chacun d'eux. L'utilisation de noms pour les supports peut faciliter la reconnaissance et la clarté. Effectuer des modifications à chaque élément de menu chaque fois que vous changez de support peut s'avérer fastidieux. C'est pourquoi il peut être utile de sauvegarder les réglages des éléments de menu optimisés pour un type de support souvent utilisé comme préséglage. La prochaine fois que vous utiliserez le support, vous pourrez modifier les réglages des éléments du menu pour obtenir les valeurs optimales du support en chargeant simplement le préséglage que vous avez enregistré.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



3. Appuyez une fois sur [▶], puis deux fois sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



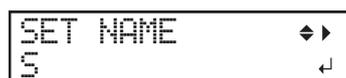
4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



5. Décidez du numéro de préséglage.

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour choisir une option entre « NAME1 » et « NAME8 ».
- (2) Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Les réglages actuels du menu sont sauvegardés, puis l'écran ci-dessous apparaît.



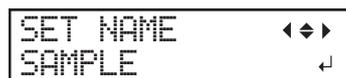
6. Définissez le nom du préséglage.

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner un caractère.
- (2) Lorsque vous avez sélectionné le caractère que vous voulez entrer, appuyez sur [▶].

Les caractères que vous pouvez entrer sont « A » à « Z », « 0 » à « 9 » et le caractère « - ».

- (3) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le caractère suivant.

Sélectionnez les caractères suivants de la même manière. Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères, espaces compris.



- (4) Lorsque vous avez terminé, appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

Les éléments de menu qui peuvent être sauvegardés dans les préséglages sont énumérés ci-dessous.

| Élément de menu                                   | Page de référence                                                 |
|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| [PRINT] (élément chauffant d'imprimante), [DRYER] | ● P. 150 「Réglage de la température de chauffage de l'imprimante」 |

| Élément de menu                        | Page de référence                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                        | ➤ P. 151 « Réglage de la température du sècheur »                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| [PREHEATING]                           | ➤ P. 153 « Réglage de la température pendant le préchauffage »                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| [FEED FOR DRY]                         | ➤ P. 154 « Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sècheur (uniquement pour l'impression) »<br>➤ P. 155 « Séchage du bord de fuite de la zone d'impression sur le sècheur (lors de l'impression et de la découpe) »                                                                                                                           |
| [DRYING TIME]                          | ➤ P. 156 « Réglage du temps de séchage après l'impression (uniquement pour l'impression) »                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| [DRY TIME P&C]                         | ➤ P. 157 « Réglage du temps de séchage après l'impression (lors de l'impression et de la découpe) »                                                                                                                                                                                                                                                           |
| [MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING]        | ➤ P. 136 « Réglage du désalignement de la position d'encre »                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| [MEDIA GAP ADJ. DETAIL SETTING]        | ➤ P. 137 « Réglage précis du désalignement de la position d'encre »                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| [CALIBRATION]                          | ➤ P. 139 « Réduction des bandes horizontales (fonction de correction de l'amenage) »                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| [EDGE DETECTION]                       | ➤ P. 143 « Utilisation de supports transparents »                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| [SCAN INTERVAL]                        | ➤ P. 144 « Utilisation de supports difficiles à sécher »                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| [VACUUM POWER]                         | ➤ P. 145 « Utilisation de supports qui se froissent/qui n'avancent pas facilement »                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| [FULL WIDTH S]                         | ➤ P. 195 « Accélération de la production pour les supports étroits »                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| [MEDIA RELEASE]                        | ➤ P. 146 « Utilisation de supports collants »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| [FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED] | ➤ P. 159 « Affiner les conditions de coupe »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| [CALIBRATION] (dans [CUTTING MENU])    | ➤ P. 163 « Effectuer une correction de distance pendant l'usinage »                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| [PRINT-CUT ADJ.]                       | ➤ P. 166 « Corriger le désalignement de l'impression et de la découpe »                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| [CROP-CUT ADJ.]                        | ➤ P. 174 « Correction du désalignement de l'impression et de la coupe par rapport aux repères de coupe (test simultané pour l'impression et la coupe par rapport aux repères de coupe) »<br>➤ P. 178 « Correction du désalignement de l'impression et de la découpe avec les repères de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe) » |
| [CROP SENSOR ADJ.]                     | ➤ P. 187 « Réglage du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe en fonction du support »                                                                                                                                                                                                                                                         |

## Chargement et utilisation d'un préréglage

Ceci charge un préréglage sauvegardé parmi les huit types de préréglages. Si vous chargez un préréglage alors que [SETUP] est allumé, [SETUP] clignote. Après cela, une fois l'opération de configuration terminée, [SETUP] s'allume à nouveau.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
MENU ◀◆
PRESET ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▼][▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
LOAD ◀◆
NAME1 ↵
```

4. Sélectionnez le préréglage que vous voulez charger.
  - (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner le nom du préréglage que vous voulez charger.
  - (2) Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
5. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

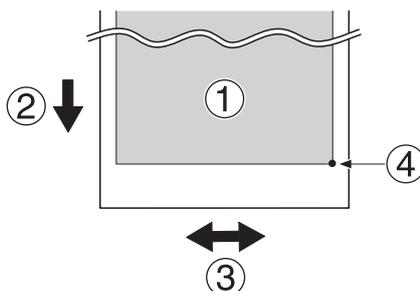
# Réglage de l'emplacement de début d'ouvrage

## Réglage du point de base

Régalez le point de base afin de déterminer la zone sur le support chargé dans laquelle vous souhaitez imprimer (la zone d'impression).

Le point de base (④) indique le bord droit de la zone de sortie (①) (② : sens d'avance du support, ③ : sens de déplacement du chariot de tête d'impression). Vous pouvez imprimer sans définir le point de base, mais le réglage de la zone d'impression vous permet d'utiliser le support sans gaspillage et d'imprimer à l'emplacement souhaité.

Effectuez ce paramétrage pour chaque page individuelle. Lorsque l'impression d'une page est terminée, le point de base revient à sa valeur par défaut.



### RAPPEL

- Notez que les positions gauche et droite ne sont pas restaurées à leurs valeurs par défaut pour les mires de test.
- Si vous utilisez l'unité d'entraînement de support (vendue séparément), n'appuyez pas sur [▲] après avoir terminé la configuration du support. Appuyer sur [▲] provoque l'arrêt d'urgence de la machine afin de protéger le moteur.

### Procédure

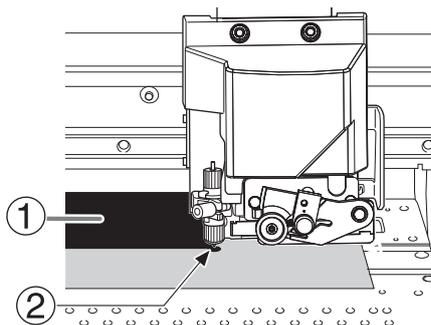
#### 1. Appuyez sur [◀] lorsque l'écran suivant s'affiche.

Le chariot de coupe passe au-dessus du plateau.

W1100mm

#### 2. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le centre de la lame à la position « point de base ».

Seul le chariot de coupe se déplace.



- ① : Zone d'impression
- ② : Point de base (bord droit de la zone d'impression)

#### 3. Une fois la position choisie, appuyez sur [FUNCTION] pour afficher l'écran ci-dessous.

FUNCTION    ◀▶▶  
BASE POINT    ◀

#### 4. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Lorsque l'écran affiche le caractère « B » avec la largeur imprimable à l'emplacement (comme indiqué sur la figure suivante), le réglage est terminé.

W1100mm  
E

# Réduction du temps de production

## Accélération de la production pour les supports étroits

Ceci réduit le temps d'impression en réduisant la largeur du mouvement de tête au minimum nécessaire. Cette opération est efficace lorsque la largeur du support ou les données de production sont étroites.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
FULL WIDTH S ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ FULL ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "SHEET" ou "OFF".

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ OFF ↵
```

|         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "SHEET" | Le paramètre « SHEET » adapte l'amplitude de mouvement de la tête d'impression à la largeur du support.                                                                                                                                                                                                                                                      |
| "OFF"   | « OFF » correspond à l'amplitude du mouvement de la tête d'impression en fonction des données de sortie. Le mouvement est limité à la quantité minimale nécessaire, et on peut s'attendre à ce que l'impression soit plus rapide. Notez, cependant, que puisque la vitesse du mouvement du support n'est plus constante, les couleurs peuvent être inégales. |
| "FULL"  | Le paramètre « FULL » rend la vitesse de déplacement du support constante à tout moment et produit le résultat d'impression le plus stable possible.                                                                                                                                                                                                         |

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

- Réglage par défaut : FULL

# Utilisation de l'unité de réception des supports

## À propos de l'unité d'entraînement des médias

- L'unité d'entraînement des supports (ci-après dénommée « unité d'entraînement ») est un élément facultatif.
- Pour plus d'informations sur le montage, l'installation et l'utilisation de l'unité d'entraînement, reportez-vous au manuel de l'utilisateur de l'unité.

# Exécution d'opérations à partir de l'application d'exploitation mobile dédiée

## Qu'est-ce que l'application d'exploitation mobile dédiée ?

L'application d'exploitation mobile dédiée (ci-après dénommée « application d'exploitation ») est une application pour terminaux mobiles. Cette application peut être utilisée pour faire fonctionner la machine par le biais de la communication Bluetooth.

➤ P. 199 「Utilisation de l'application d'exploitation」

### Environnement système requis

|                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|-------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Systèmes d'exploitation compatibles | <ul style="list-style-type: none"><li>• iOS 10.0 ou version ultérieure</li><li>• Android 6 ou ultérieur (l'application d'exploitation peut ne pas fonctionner sur certains dispositifs Android même si leur système d'exploitation est la version 6 ou ultérieure)</li></ul> |
| Langues compatibles                 | Japonais, anglais, français, allemand, italien, espagnol péninsulaire, espagnol d'Amérique latine                                                                                                                                                                            |
| Méthode de communication            | Bluetooth 4.0 LE<br>Le terminal mobile que vous utilisez doit prendre en charge la méthode de communication ci-dessus.                                                                                                                                                       |

Pour obtenir les renseignements les plus récents, visitez le site Web de Roland DG Corporation (<http://www.rolanddg.com/>).

## Téléchargement de l'application d'exploitation

Visitez l'URL suivante ou scannez le code QR pour télécharger l'application.

- Android : <https://play.google.com/store/apps/details?id=rolanddg.co.jp.mobilepanel>



- iOS : <https://itunes.apple.com/jp/app/roland-dg-mobile-panel-2/id1453358233>



## Utilisation de l'application d'exploitation

### Procédure

**1. Vérifiez que cette machine est sous tension.**

Il suffit d'allumer l'alimentation principale.

**2. Activez la communication Bluetooth sur la machine.**

➤ P. 213 「Activer la communication Bluetooth」

**3. Activez la communication Bluetooth sur le terminal mobile que vous utilisez.**

Pour plus d'informations sur la configuration des paramètres, reportez-vous à la documentation du terminal mobile que vous utilisez.

**4. Lancez l'application d'exploitation.**

Utilisez l'application d'exploitation conformément aux instructions affichées sur votre terminal mobile.

## Remarques importantes sur l'utilisation de l'application d'exploitation

### Nombre d'imprimantes auxquelles vous pouvez vous connecter

Vous ne pouvez vous connecter à une imprimante qu'à partir d'un terminal mobile sur lequel l'application d'exploitation a été installée. Vous pouvez enregistrer plusieurs imprimantes, mais vous ne pouvez pas vous connecter à plusieurs imprimantes en même temps.

### Aucun appairage n'est nécessaire

D'une manière générale, un « appairage » est nécessaire pour établir une connexion Bluetooth. Avec l'application d'exploitation, aucun « appairage » n'est nécessaire. Après avoir démarré l'application, suivez les instructions à l'écran pour vous connecter à l'imprimante.

### Effectuez les opérations à partir d'une position où vous pouvez voir l'imprimante.

Pour permettre la gestion immédiate des opérations inattendues de l'imprimante, effectuez les opérations d'application à partir d'une position où vous pouvez voir l'imprimante.

### Remarques importantes sur la communication Bluetooth

- Avec la technologie sans fil Bluetooth, il est possible d'établir une connexion entre des appareils séparés d'environ 10 m. Cependant, la portée valide de la connexion peut varier en fonction de la présence d'obstacles (personnes, métal et murs) et de l'état des ondes radio.
  - L'état de communication de la connexion Bluetooth peut devenir instable si :
    - Un réseau local sans fil est en place à cet endroit.
    - Les appareils se trouvent à proximité d'un four à micro-ondes en cours d'utilisation.
    - D'autres ondes électromagnétiques sont générées à cet endroit.
  - La communication Bluetooth utilise la même bande de fréquences (2,4 GHz) que le réseau local sans fil (IEEE802.11b/g). Si les appareils sont utilisés à proximité d'un équipement dans lequel une unité LAN sans fil est installée, l'état de la connexion peut devenir instable en raison de l'apparition d'interférences de radiofréquence. Dans cette situation, prenez les contre-mesures suivantes.
    - Lorsque vous utilisez la communication Bluetooth pour connecter l'imprimante et le terminal mobile, faites-le à une distance de 10 m ou plus de l'équipement dans lequel une unité LAN sans fil est installée.
    - Rapprochez le plus possible le terminal mobile et l'imprimante.
    - Si vous utilisez la communication Bluetooth à moins de 10 m de l'équipement dans lequel une unité LAN sans fil est installée, éteignez l'unité LAN sans fil.
  - Les ondes radio générées par la communication Bluetooth peuvent avoir un effet sur le fonctionnement des équipements médicaux électroniques et d'appareils similaires. Cela peut entraîner des accidents, alors désactivez la communication Bluetooth dans les endroits suivants.
    - Proximité d'appareils auditifs et de stimulateurs cardiaques en cours d'utilisation
    - Hôpitaux
    - Proximité de portes automatiques et d'alarmes incendie
-  P. 213 「Activer la communication Bluetooth」
- L'utilisation de la communication Bluetooth à proximité d'un téléviseur ou d'une radio peut entraîner du bruit dans l'image ou le son.
  - Roland DG Corporation décline toute responsabilité en cas de fuite d'informations pour une connexion utilisant la technologie Bluetooth.
  - Le terminal mobile que vous utilisez pour vous connecter à l'imprimante doit être conforme aux normes Bluetooth déterminées par le Bluetooth SIG et doit être un appareil certifié.
  - Même si le terminal mobile est conforme aux normes Bluetooth décrites ci-dessus, des phénomènes peuvent se produire en raison des caractéristiques et des spécifications de l'appareil. Par exemple, l'impossibilité de se connecter à l'imprimante et la différence entre les modes opératoires, l'affichage et les opérations, qui ne sont que des exemples de ces phénomènes.

- Selon le terminal mobile que vous connectez à l'imprimante, établir la connexion Bluetooth peut prendre un certain temps.
- Une fois la connexion Bluetooth est établie, ne couvrez pas le terminal mobile avec votre main ou quoi que ce soit d'autre. Vous risqueriez de gêner la connexion Bluetooth.

### **Autres remarques importantes**

- La communication Bluetooth peut augmenter la consommation de la batterie du terminal mobile.
- Des frais de communication supplémentaires s'appliquent au téléchargement de l'application. Les frais de communication sont à votre charge.
- Notez que la confirmation que cette application est prise en charge par les nouveaux terminaux mobiles peut prendre du temps.
- Selon l'environnement d'utilisation, cette application peut ne pas fonctionner normalement, même avec des terminaux mobiles dont le support a été confirmé.

# Autres fonctions utiles

## Utilisation de l'éclairage d'impression (éclairage intérieur)

Vous pouvez sélectionner l'état de la lumière qui éclaire la platine.

### Procédure

1. Appuyez sur [FUNCTION].
2. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
FUNCTION ◀◆
PRINT LIGHT ▶
```

3. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
PRINT LIGHT ◀◆
AUTO ▶ AUTO ↵
```

4. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour vérifier l'état de la lampe d'impression.

```
PRINT LIGHT ◀◆
AUTO ▶ ON ↵
```

|        |                                                                                         |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| "AUTO" | L'éclairage s'allume et s'éteint automatiquement en fonction de l'état de l'imprimante. |
| "ON"   | La lumière est allumée en permanence.                                                   |
| "OFF"  | La lumière est éteinte en permanence.                                                   |

5. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
6. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

- Réglage par défaut : "AUTO"

## Réalisation de tests d'impression disposés horizontalement

Lors de l'exécution successive de tests d'impression, vous pouvez sélectionner "FEED" (impression verticale) ou "SCAN" (impression horizontale) comme position d'impression pour le deuxième test et les suivants par rapport au premier test.

Si vous utilisez l'unité d'entraînement de support en option, les tests d'impression sont imprimés avec l'orientation "FEED" indépendamment de ce réglage.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
TEST PRINT POS ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
TEST PRINT POS ◀◆
SCAN ▶ SCAN ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "SCAN".

```
TEST PRINT POS ◀◆
SCAN ▶ FEED ↵
```

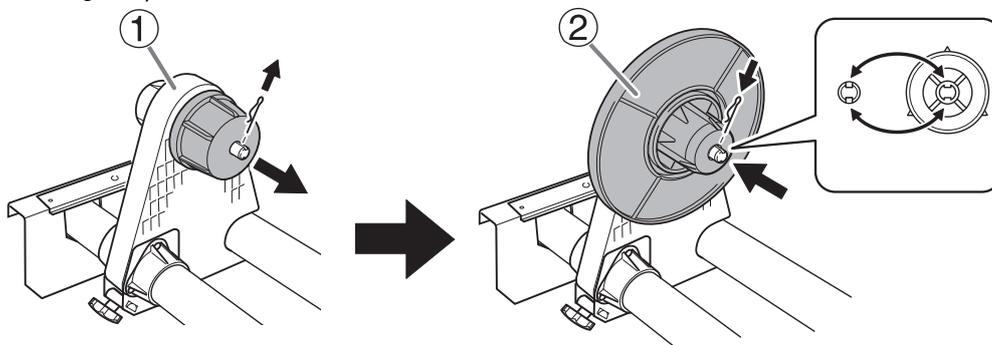
6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [ENTER] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

Réglage par défaut : "FEED"

## Utilisation de brides de support pour tubes en papier (mandrins) d'un diamètre intérieur de 2 pouces

Les brides de support pour tubes en papier (noyaux) d'un diamètre intérieur de 2 pouces sont en option. Pour plus d'informations sur leur achat, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé ou visitez notre site Web (<http://www.rolanddg.com/>).



- ① : Capuchon d'extrémité : Retirez la goupille. S'il est difficile de retirer la goupille, utilisez une pince ou un outil similaire.
- ② : Bride de support pour supports de 2 pouces : Alignez la dépression avec la saillie, fixez la bride du support, puis insérez la goupille.

# 3. Gestion optimisée des opérations

---

|                                                                                           |     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Gérer les opérations de façon appropriée et efficace.....                                 | 206 |
| Réglage de la date/heure actuelle et son utilisation pour la maintenance .....            | 206 |
| Affichage de la quantité de support restante .....                                        | 207 |
| Vérification du réglage de la quantité restante à chaque changement de support.....       | 208 |
| Impression de la quantité de support restante .....                                       | 209 |
| Bien utiliser les rouleaux centraux.....                                                  | 210 |
| Réglage de l'intervalle d'activation du mode veille (fonction d'économie d'énergie) ..... | 211 |
| Gestion des paramètres de base de l'imprimante .....                                      | 212 |
| Réglage de la langue du menu et des unités de mesure .....                                | 212 |
| Activer la communication Bluetooth .....                                                  | 213 |
| Affichage des informations système .....                                                  | 214 |
| Retour de tous les réglages aux valeurs par défaut d'usine.....                           | 215 |

## Réglage de la date/heure actuelle et son utilisation pour la maintenance

Réglage de la date et de l'heure courantes. En réglant cette option, lorsque vous effectuez un test d'impression, la date et l'heure du test d'impression seront imprimées en même temps que la mire de test. Lorsque le message « TIME FOR MAINTENANCE » s'affiche, la date et l'heure du nettoyage manuel précédent s'affichent. Lorsque ce message s'affiche, effectuez un nettoyage manuel.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
CLOCK ▶
```

5. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CLOCK ◀◆
DATE 2016/01/01▶
```

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler l'année.
- (2) Appuyez sur [▶].
- (3) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler le mois.
- (4) Appuyez sur [▶].
- (5) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler le jour.

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

7. Appuyez sur [▼] ou [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CLOCK ◀◆
TIME 01:01:59▶
```

- (1) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour changer l'heure.
- (2) Appuyez sur [▶].
- (3) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour changer les minutes.
- (4) Appuyez sur [▶].
- (5) Appuyez sur [▲] ou [▼] pour changer les secondes.

8. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

9. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.



## Vérification du réglage de la quantité restante à chaque changement de support

Réglez le périphérique pour afficher la quantité de support restante à chaque changement de support.

Le réglage de cet élément de menu sur "ENABLE" peut vous éviter de refaire le réglage par inadvertance lorsque vous changez de support. Cependant, veillez à régler également le point de menu [EDGE DETECTION] sur "ENABLE" (Utilisation de supports transparents(P. 143)). Lorsque [EDGE DETECTION] est réglé sur "DISABLE", [SHEET REMAIN] ne s'affiche pas automatiquement.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SHEET REMAIN ▶
```

3. Appuyez sur [▶], puis [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SHEET REMAIN ◀◆
AUTO DISPLAY ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE▶DISABLE↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "ENABLE".

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE▶ENABLE↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

Si vous sélectionnez "ENABLE", vous devez régler le menu [EDGE DETECTION] sur "ENABLE".

7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

- Réglage par défaut : "DISABLE"

### RELATED LINKS

- P. 143 "Utilisation de supports transparents"

## Impression de la quantité de support restante

Ceci imprime la quantité de support restante, qui s'affiche dans le menu du haut.

Utilisez cette option lorsque vous souhaitez enregistrer la longueur de support restante utilisée actuellement. L'impression de la quantité de support restante avant de changer de support vous permet de vous référer à l'enregistrement imprimé et d'utiliser la valeur pour régler la quantité restante la prochaine fois que vous utiliserez le support.

Notez cependant que si vous continuez à imprimer, l'opération d'impression suivante commencera en haut de la partie où la quantité de support restante est imprimée. Si vous souhaitez poursuivre l'impression, séparez le support avant de commencer l'opération d'impression suivante.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SHEET REMAIN ▶
```

3. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
SHEET REMAIN ◀◆
PRINT MEMO ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER].  
L'impression commence.
5. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

## Bien utiliser les rouleaux centraux

Ce menu vous permet d'activer la fonction de vérification pour vous assurer que les opérateurs qui effectuent l'impression utiliseront les rouleaux du milieu.

Lorsque ce paramètre est réglé sur "ENABLE", le message « SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT » s'affiche si l'utilisateur oublie de placer les rouleaux-pinceurs du milieu pendant l'installation, appuyez sur [ENTER] pour effacer le message et terminer l'installation, faute de quoi la précision de l'alimentation du support diminuera et le support se relâchera, entraînant ainsi une baisse de la qualité du résultat. Si le message s'affiche, nous vous recommandons de lever le levier de chargement et d'effectuer à nouveau la configuration du support.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
M.PINCH CHECK ▶
```

4. Appuyez sur [▶].
5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "ENABLE".

```
M.PINCH CHECK ◀◆
DISABLE▶ENABLE ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

- Réglage par défaut : "ENABLE"

## Réglage de l'intervalle d'activation du mode veille (fonction d'économie d'énergie)

Ce paramètre permet de définir le temps qu'il faut pour que la machine passe en mode veille (état dans lequel la fonction d'économie d'énergie fonctionne) lorsqu'aucune donnée de production n'est reçue et qu'aucune opération n'est effectuée pendant une période prolongée.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
SLEEP ▶
```

4. Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
INTERVAL ◀◆
30min ▶ 30min ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour régler l'heure.

```
INTERVAL ◀◆
30min ▶ 15min ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

- Réglage par défaut : 30 min

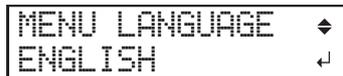
# Gestion des paramètres de base de l'imprimante

## Réglage de la langue du menu et des unités de mesure

Cette fonction définit la langue et les unités de mesure affichées sur l'écran du panneau de commande.

### Procédure

1. Maintenez la touche [MENU] enfoncée et mettez sous tension.
2. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la langue d'affichage (menu).



MENU LANGUAGE ◆  
ENGLISH ↵

3. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
4. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner l'unité de mesure de la longueur.



LENGTH UNIT ◆  
mm ▶ INCH ↵

5. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
6. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner l'unité de mesure de la température.



TEMP. UNIT ◆  
°C ▶ °F ↵

7. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

### RAPPEL

- Réglages par défaut
  - [MENU LANGUAGE] : ENGLISH
  - [LENGTH UNIT] : mm
  - [TEMP. UNIT] : °C

## Activer la communication Bluetooth

Cette machine prend en charge l'application d'exploitation, qui est une application pour terminaux mobiles. Lors de l'utilisation de l'application d'exploitation, réglez la communication Bluetooth de cette machine sur "ENABLE". Cependant, lorsque vous utilisez cette machine à partir de son panneau de commande, vous ne pouvez pas effectuer d'opérations à partir de l'application d'exploitation.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SYSTEM INFO. ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SYSTEM INFO. ◀◆
BLUETOOTH ▶
```

4. Appuyez deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
BLUETOOTH ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

5. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner "ENABLE".

```
BLUETOOTH ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.
7. Appuyez sur [◀] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

L'état actuel est affiché à l'écran.

```
BLUETOOTH ◀
ENABLE ▶
```

|         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ENABLE  | La communication Bluetooth est activée et l'imprimante attend qu'une connexion soit établie. Si vous ne pouvez pas utiliser l'application d'exploitation mobile dédiée (ci-après dénommée « application d'exploitation »), c'est qu'il y a un problème avec l'environnement de connexion.<br>➤ P. 289 「L'imprimante ne peut pas être utilisée à partir de l'application dédiée」 |
| ENABLE* | La communication Bluetooth est activée et l'imprimante est connectée à l'application de fonctionnement.<br>Toutefois, lorsque cet écran est affiché, vous ne pouvez pas effectuer d'opérations à partir de l'application d'exploitation.<br>➤ P. 197 「Exécution d'opérations à partir de l'application d'exploitation mobile dédiée」                                            |
| DISABLE | La communication Bluetooth est désactivée.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| ERROR   | Une erreur s'est produite dans la communication Bluetooth. Vous pouvez les acheter chez votre concessionnaire Roland DG Corporation agréé.                                                                                                                                                                                                                                      |

8. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### RAPPEL

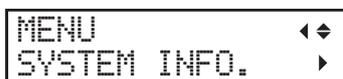
- Réglage par défaut : "DISABLE"
- Il y a quelques précautions à prendre concernant la communication Bluetooth. Reportez-vous à Remarques importantes sur l'utilisation de l'application d'exploitation(P. 200) pour plus de détails.
- Pour plus de détails sur l'application d'exploitation, visitez le site Web de Roland DG Corporation (<http://www.rolanddg.com/>).

## Affichage des informations système

Il s'agit d'une méthode de visualisation des informations système de cette machine, telles que le numéro de série et le type d'encre.

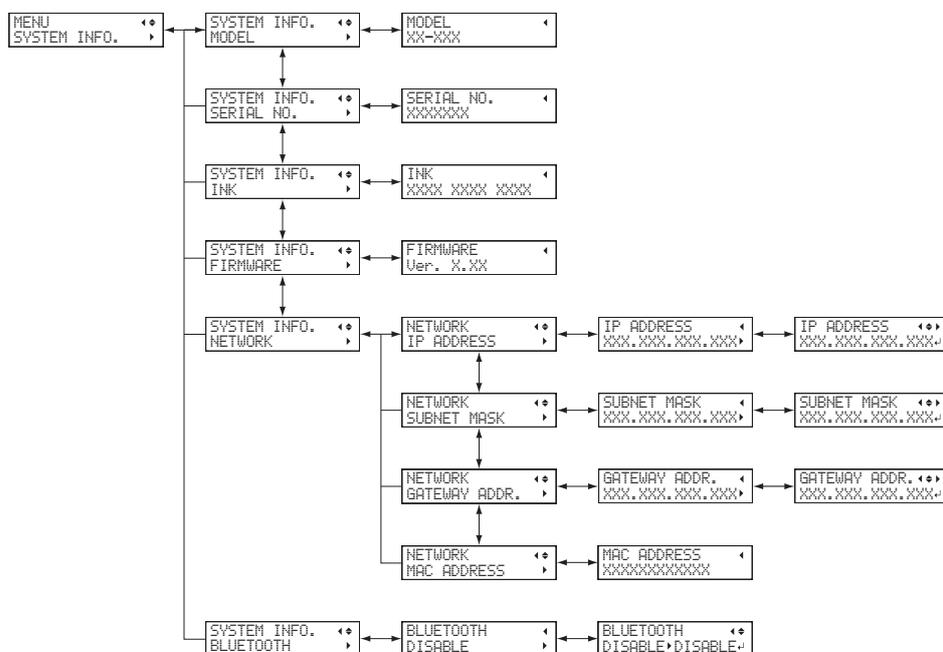
### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



Vous pouvez vérifier les informations suivantes :

- [MODEL] : Nom de modèle
- [SERIAL NO.] : Numéro de série
- [INK] : Type d'encre
- [FIRMWARE] : Version firmware
- [NETWORK] : Paramètres réseau tels que l'adresse IP
- [BLUETOOTH] : État de la communication Bluetooth



### RAPPEL

- Pour plus d'informations sur la configuration d'un réseau, voir le « Guide de configuration ».
- Reportez-vous à la page suivante pour plus d'informations sur la configuration de la communication Bluetooth.

### RELATED LINKS

- P. 213 "Activer la communication Bluetooth"
- Guide de configuration du SG2-640/540/300 (<https://webmanual.rolanddg.com/SG2-640>)

## Retour de tous les réglages aux valeurs par défaut d'usine

Ce menu ramène tous les réglages aux valeurs par défaut de l'usine.

Les réglages pour [MENU LANGUAGE], [LENGTH UNIT], et [TEMP. UNIT] ne retournent pas à leurs valeurs d'usine par défaut.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
FACTORY DEFAULT ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER] pour exécuter l'opération.

# Chapter 4 Maintenance

# 1. Introduction

---

|                                                                                     |     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation.....                     | 218 |
| Imprimante .....                                                                    | 218 |
| Cartouches d'encre .....                                                            | 219 |
| Connaissances de base en maintenance.....                                           | 220 |
| Types et calendrier d'entretien .....                                               | 220 |
| Mesures lorsque l'imprimante n'est pas utilisée pendant une période prolongée ..... | 221 |

# Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation

## Imprimante

- Cette machine est un appareil de précision.
  - Ne jamais soumettre la machine à des chocs ou à une force excessive.
  - Ne placez jamais inutilement votre main ou vos doigts à l'intérieur du couvercle, des orifices de la poche à encre ou d'autres zones internes de la machine.
- Installez l'appareil dans un endroit approprié.
  - Installez la machine dans un endroit ayant la température et l'humidité spécifiées.
  - Installez la machine dans un endroit calme et stable offrant de bonnes conditions de fonctionnement.
- Les têtes d'impression sont délicates.
  - Ne touchez jamais inutilement les supports et ne les laissez jamais frotter contre quoi que ce soit.
  - Les têtes d'impression risquent d'être endommagées si on les laisse sécher. La machine empêche automatiquement la dessiccation, mais une utilisation incorrecte peut rendre cette fonction inopérante. Faites fonctionner la machine correctement, comme indiqué dans ce manuel.
  - Ne laissez jamais une cartouche d'encre démontée dans la machine. L'encre restante dans l'imprimante peut durcir et obstruer les têtes d'impression.
  - Les têtes d'impression nécessitent différents types de nettoyage en fonction de la situation. Lisez attentivement ce manuel et effectuez l'entretien approprié au moment opportun.
  - Les têtes d'impression sont des composants qui s'usent. Un remplacement périodique est nécessaire, la fréquence de remplacement dépend de l'utilisation.
- Cette machine devient chaude.
  - Ne jamais couvrir les trous de ventilation avec du tissu, du ruban adhésif ou autre chose.

## Cartouches d'encre

- Les cartouches d'encre sont disponibles dans différents types.
  - Utilisez un type compatible avec l'imprimante.
- Ne jamais soumettre l'imprimante à un choc ou essayer de la démonter.
  - Ne laissez jamais tomber les cartouches d'encre et ne les secouez jamais avec force. L'impact peut déchirer la cartouche à l'intérieur et provoquer une fuite d'encre.
  - N'essayez jamais de démonter les cartouches d'encre.
  - N'essayez jamais de recharger l'encre.
  - Si de l'encre tache vos mains ou vos vêtements, lavez-les dès que possible. Le retrait peut devenir difficile si vous ne traitez pas l'encre collée.
- Stockage
  - Entrez les cartouches d'encre non ouvertes dans un endroit bien ventilé à une température de -5 à 40 °C. Cependant, ne stockez pas les cartouches d'encre pendant une période prolongée dans des environnements à basse ou haute température.

# Connaissances de base en maintenance

## Types et calendrier d'entretien

Pour utiliser cette machine dans des conditions optimales, il est important d'effectuer l'entretien approprié au moment opportun.

### Entretien régulier

Il s'agit des articles qui nécessitent un entretien quotidiennement.

| Calendrier                                  | Catégorie                        | Élément                                                           |
|---------------------------------------------|----------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| Après les opérations quotidiennes           | Nettoyage de la machine          | Nettoyage du chemin de support(P. 223)                            |
|                                             |                                  | Nettoyage du rouleau du chariot porte-couteaux(P. 224)            |
| Lorsque le fluide évacué est prêt à débiter | Élimination du fluide évacué     | Si le message d'élimination du produit déchargé s'affiche(P. 226) |
|                                             |                                  | Si la bouteille de vidange dépasse sa limite de capacité(P. 227)  |
| En cas de perte ou de déplacement de points | Nettoyage des têtes d'impression | Tests d'impression et nettoyage normal(P. 228)                    |
|                                             |                                  | Méthode de nettoyage moyen(P. 230)                                |
|                                             |                                  | Méthode de nettoyage puissant(P. 231)                             |
|                                             |                                  | Nettoyage manuel(P. 232)                                          |
| Si les couleurs sont inégales               | Éliminer les couleurs inégales   | Mélange de l'encre en secouant le bac à cartouche(P. 240)         |

### Maintenance avancée

Ces méthodes d'entretien consomment une grande quantité d'encre. Lisez attentivement l'explication, puis effectuez l'opération au moment opportun.

| Calendrier                                         | Catégorie                                                                             | Élément                            |
|----------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Lorsque les couleurs inégales ne sont pas résolues | Élimination des couleurs inégales, des pertes de points et des déplacements de points | Méthode de super nettoyage(P. 242) |
| Lorsque le nettoyage manuel n'est pas efficace     |                                                                                       |                                    |

### Remplacement des pièces consommables

Ces articles sont destinés au remplacement de pièces consommables. Lisez attentivement l'explication, puis effectuez l'opération au moment opportun.

| Calendrier                                       | Catégorie                                                              | Élément                                                         |
|--------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Lorsqu'un message de remplacement apparaît       | Remplacement des pièces consommables                                   | Remplacement de l'essuyeur et de la goulotte de vidange(P. 250) |
|                                                  |                                                                        | Nettoyage du bac d'essuyeur(P. 253)                             |
| Lorsqu'une arête de coupe devient non tranchante | • Essuyeurs<br>• Goulotte de vidange<br>• Lame<br>• Couteau séparateur | Remplacement de la lame(P. 255)                                 |
|                                                  |                                                                        | Remplacement du couteau-séparateur(P. 261)* <sup>1</sup>        |

\*1 Certains modèles de Roland DG Corporation appellent cela le « couteau séparateur ».

## Mesures lorsque l'imprimante n'est pas utilisée pendant une période prolongée

Veillez à suivre les instructions ci-dessous lorsque l'imprimante n'est pas utilisée pendant une période prolongée.

- Videz le flacon de vidange.

Si vous savez que vous n'utiliserez pas la machine pendant une période prolongée, videz la bouteille de vidange. Lorsque l'alimentation principale est sous tension, la machine effectue périodiquement un entretien automatique pendant lequel le fluide est évacué.

Le flacon de vidange est rempli à l'issue des périodes suivantes. Laisser la bouteille de vidange en l'état entraînera le débordement du produit déversé.

- Environ 2 semaines après l'affichage du message « EMPTY DRAIN BOTTLE »

➤ P. 226 「Si le message d'élimination du produit déchargé s'affiche」

- Environ 150 jours après la vidange de la bouteille de vidange

➤ P. 227 「Si la bouteille de vidange dépasse sa limite de capacité」

- Ne videz pas l'encre ou le liquide de nettoyage.

Un entretien périodique automatique permet de décharger l'encre et le liquide de nettoyage. Installez un sachet de liquide de nettoyage et des cartouches d'encre uniquement si la quantité restante est suffisante. Si l'encre ou le liquide de nettoyage est vide, l'entretien automatique devient impossible.

➤ P. 55 「Remplacement de la cartouche d'encre」

➤ P. 57 「Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2」

- Mettez l'appareil sous tension une fois par mois.

Mettez l'appareil sous tension une fois par mois. Lorsque vous mettez l'appareil sous tension, la machine effectue automatiquement des opérations qui visent à empêcher le séchage des têtes d'impression. Laisser la machine inutilisée pendant une période prolongée peut endommager les têtes d'impression, assurez-vous donc de mettre l'appareil sous tension pour effectuer ces opérations automatiques.

- %%Maintenez la machine à une température et une humidité relative constantes,

même lorsque la machine n'est pas utilisée, maintenez-la à une température de 5 à 40 °C et à une humidité relative de 20 à 80 % (sans condensation). Des températures trop élevées peuvent dégrader l'encre et provoquer des dysfonctionnements. Des températures trop basses peuvent faire geler l'encre et endommager les têtes d'impression.

# 2. Entretien régulier

---

|                                                                 |     |
|-----------------------------------------------------------------|-----|
| Nettoyage de la machine .....                                   | 223 |
| Nettoyage du chemin de support .....                            | 223 |
| Nettoyage du rouleau du chariot porte-couteaux .....            | 224 |
| Élimination du fluide évacué.....                               | 225 |
| Précautions d'élimination du produit déversé.....               | 225 |
| Si le message d'élimination du produit déchargé s'affiche ..... | 226 |
| Si la bouteille de vidange dépasse sa limite de capacité .....  | 227 |
| Vérification quotidienne de la tête d'impression.....           | 228 |
| Tests d'impression et nettoyage normal.....                     | 228 |
| Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace .....            | 230 |
| Méthode de nettoyage moyen .....                                | 230 |
| Méthode de nettoyage puissant.....                              | 231 |
| Nettoyage manuel.....                                           | 232 |
| Quand un nettoyage manuel est nécessaire.....                   | 232 |
| Méthode de nettoyage manuel .....                               | 233 |
| Produits consommables et pièces liés au nettoyage manuel .....  | 239 |
| Si les couleurs sont inégales.....                              | 240 |
| Mélange de l'encre en secouant le bac à cartouche.....          | 240 |

# Nettoyage de la machine

## Nettoyage du chemin de support

Essuyez toute trace d'encre ou de saleté sur le chemin du support et sur d'autres surfaces dans le cadre de la procédure de nettoyage quotidienne. L'encre ou la saleté peuvent facilement se fixer sur le chemin du support et, sans surveillance, peuvent contaminer les nouveaux supports avec des effets néfastes sur le chemin de sortie. Les galets de pincement, les galets abrasifs et le plateau sont particulièrement sensibles à l'accumulation de saleté.

**⚠ AVERTISSEMENT** N'utilisez jamais de solvant comme de l'essence, de l'alcool ou un diluant pour effectuer le nettoyage.

Vous risqueriez de provoquer un incendie.

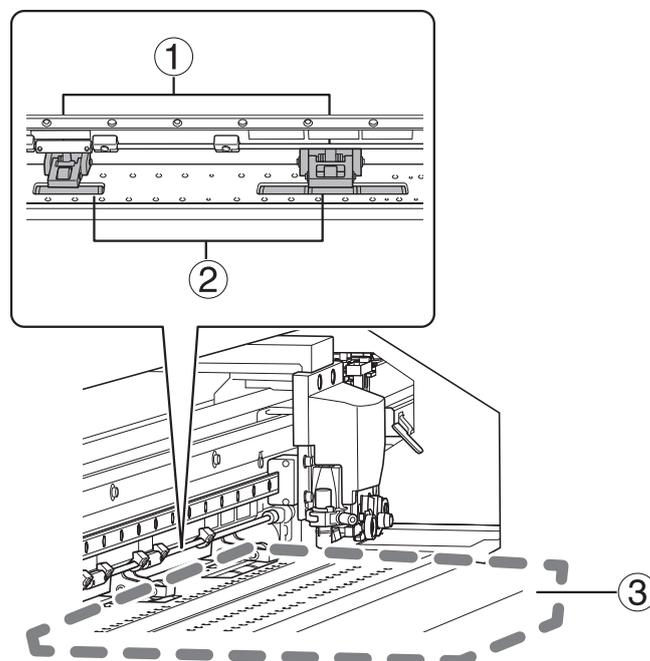
**⚠ ATTENTION**

Avant d'essayer de nettoyer, coupez l'alimentation électrique et attendez que l'appareil de chauffage et le sècheur refroidissent (environ 30 minutes).

Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures ou des brûlures.

### IMPORTANT

- Cette machine est un appareil de précision sensible à la poussière et à la saleté. Effectuez un nettoyage quotidien.
- N'essayez jamais d'huiler ou de lubrifier la machine.



Essuyez avec un chiffon imbibé d'un détergent neutre dilué avec de l'eau puis essoré à sec.

|   |                 |                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|---|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ① | Rouleau-pinceur | Il s'agit des positions où le support est fixé en place ou transporté, de sorte qu'il est facile pour l'encre et la saleté de s'y déposer. Si cette pièce n'est pas nettoyée correctement, la saleté risque d'être transférée à la surface du support.           |
| ② | Rouleau abrasif | Il s'agit des positions où le support est fixé en place ou transporté, de sorte qu'il est facile pour la saleté de s'y déposer. Enlevez l'accumulation de résidus de médias et d'autres matériaux à l'aide d'une brosse. N'utilisez jamais de brosse métallique. |
| ③ | Platine         | Essuyez toute accumulation d'encre, de saleté ou de coupures de support sur le chemin d'impression et dans les rainures.                                                                                                                                         |

## Nettoyage du rouleau du chariot porte-couteaux

La poussière de papier se fixe sur le rouleau du chariot séparateur pendant la séparation des fluides. Essayez régulièrement pour nettoyer la zone.

**⚠ AVERTISSEMENT** N'utilisez jamais de solvant comme de l'essence, de l'alcool ou un diluant pour effectuer le nettoyage.

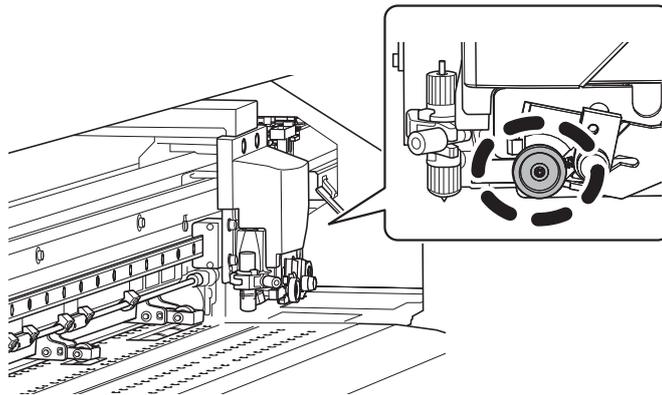
Vous risqueriez de provoquer un incendie.

**⚠ ATTENTION** Avant d'essayer de nettoyer, coupez l'alimentation électrique et attendez que l'appareil de chauffage et le sècheur refroidissent (environ 30 minutes).

Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures ou des brûlures.

### IMPORTANT

- Cette machine est un appareil de précision sensible à la poussière et à la saleté. Effectuez un nettoyage quotidien.
- N'essayez jamais d'huiler ou de lubrifier la machine.



Essayez avec un chiffon imbibé d'un détergent neutre dilué avec de l'eau puis essoré à sec.

# Élimination du fluide évacué

## Précautions d'élimination du produit déversé

 **AVERTISSEMENT** Ne placez jamais le liquide ou l'encre déchargé près d'une flamme nue. Vous risqueriez de provoquer un incendie.

 **ATTENTION** Pour entreposer temporairement le produit déchargé, placez-le dans la bouteille de vidange fournie ou dans un contenant scellé durable, comme une boîte métallique ou un réservoir en polyéthylène, et refermez hermétiquement le contenant. Tout déversement ou fuite de vapeur peut causer un incendie, une odeur ou une détresse physique.

### IMPORTANT

**Ne pas entreposer le produit déversé dans un endroit où il est exposé à la lumière directe du soleil.**

Lors de l'entreposage temporaire du produit déversé dans la bouteille de vidange fournie, évitez les endroits exposés à la lumière directe du soleil. Le produit déversé peut durcir, en rendant la bouteille de vidange inutilisable. La bouteille de vidange peut également se détériorer, ce qui peut entraîner des fuites de liquide.

### IMPORTANT

**Éliminez le fluide évacué conformément aux lois en vigueur dans votre région.**

Le fluide évacué est inflammable et contient des ingrédients toxiques. Ne jamais tenter d'incinérer le fluide évacué ou de le jeter avec les ordures ménagères ordinaires. De plus, ne le jetez pas dans les égouts, les rivières ou les ruisseaux. Cela pourrait avoir un impact négatif sur l'environnement.

## Si le message d'élimination du produit déchargé s'affiche

Le message ci-dessous apparaît lorsqu'une certaine quantité de liquide s'est accumulée dans la bouteille. Si ce message s'affiche, jetez le produit déchargé.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

### Procédure

1. Lorsque le message suivant apparaît, appuyez sur [ENTER].

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

2. Lorsque l'écran illustré ci-dessous apparaît, retirez la bouteille de vidange et jetez le produit déversé.

```
NOW EMPTY? ◀ ▶
[YES] NO ↵
```



### ⚠ ATTENTION

**Avant de détacher la bouteille de vidange, attendez que l'écran affiche [NOW EMPTY?]. Après avoir jeté le produit déversé, fixez rapidement la bouteille de vidange à la machine.**

Si vous ne suivez pas cette procédure, le liquide qui s'écoule du tube peut se répandre et salir vos mains ou le sol.

### IMPORTANT

Lorsque vous retirez la bouteille de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent s'écouler de la machine. Soyez prudent afin d'éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

3. Fixez rapidement la bouteille de vidange vidée à la machine une fois de plus.
4. Appuyez sur [◀] ou [▶] pour sélectionner "YES".

```
NOW EMPTY? ◀ ▶
[YES] NO ↵
```

5. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'affichage revient à l'écran d'origine.

### RAPPEL

**Si vous n'avez pas jeté le produit déchargé et que vous avez sélectionné [NO]**

L'affichage revient également à l'écran d'origine si vous n'avez pas jeté le produit déchargé et sélectionné [NO]. Dans ce cas, le message [EMPTY DRAIN BOTTLE] disparaît temporairement. Le message réapparaît une fois qu'une certaine quantité de liquide s'est accumulée.

### ⚠ ATTENTION

**Lorsque le message [NOW EMPTY?] apparaît à l'écran, jetez le plus de produit déchargé possible.**

Si vous sélectionnez "NO" à plusieurs reprises sans jeter le produit déversé, vous risquez de le renverser hors de la bouteille de vidange et de salir vos mains ou le sol.

## Si la bouteille de vidange dépasse sa limite de capacité

La bouteille de vidange recueille le fluide évacué. Vous pouvez éliminer le produit évacué même si le message « EMPTY DRAIN BOTTLE » ne s'affiche pas à l'écran. Jetez le produit déchargé avant que la bouteille de vidange n'excède sa limite de capacité.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

4. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀◆
DRAIN BOTTLE ↵
```

5. Appuyez sur [ENTER].
6. Lorsque l'écran illustré ci-dessous apparaît, retirez la bouteille de vidange et jetez le produit déversé.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```



### ⚠ ATTENTION

Avant de détacher la bouteille de vidange, attendez que l'écran affiche « EMPTY DRAIN BOTTLE ». Après avoir jeté le produit déversé, fixez rapidement la bouteille de vidange à la machine.

Si vous ne suivez pas cette procédure, le liquide qui s'écoule du tube peut se répandre et salir vos mains ou le sol.

### IMPORTANT

Lorsque vous retirez la bouteille de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent s'écouler de la machine. Soyez prudent afin d'éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

7. Fixez rapidement la bouteille de vidange vidée à la machine une fois de plus.
  8. Appuyez sur [ENTER].
- ```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```
9. Appuyez sur [ENTER].
- ```
RESET DRAIN
COUNTER ↵
```
10. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

# Vérification quotidienne de la tête d'impression

## Tests d'impression et nettoyage normal

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

Avant d'effectuer l'impression proprement dite, effectuez un test d'impression pour vous assurer qu'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points. En cas de perte ou de déplacement de points, nettoyez les têtes d'impression (nettoyage normal).

#### RAPPEL

- Cette opération n'est pas nécessaire si vous effectuez uniquement la découpe.
- Lors de l'exécution successive de tests d'impression, vous pouvez sélectionner « SCAN » (impression verticale) ou « FEED » (impression horizontale) comme position d'impression pour le 2ème test et les tests suivants basés sur le 1er.
  - P. 203 「Réalisation de tests d'impression disposés horizontalement」

#### Procédure

##### 1. Chargez le support.

➤ P. 30 「Mise en place des supports」

##### 2. Appuyez sur [FUNCTION].

##### 3. Appuyez sur [▼], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

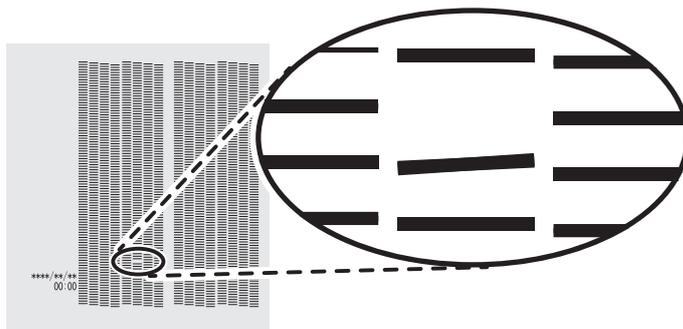


##### 4. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

##### 5. Vérifiez s'il y a une perte de points ou un déplacement de points dans la mire de test.

Les blocs manquants indiquent une perte de points. Les blocs pliés ou inclinés indiquent le déplacement des points.



##### 6. Si vous avez ouvert le carter avant, fermez-le.

S'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points, l'opération est terminée. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

## 2. Effectuez un nettoyage normal.

### Procédure

1. Appuyez sur [▼] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵
```

2. Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)

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

Une fois terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.

```
CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵
```

3. Appuyez sur [▲] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ↵
```

4. Appuyez sur [ENTER].

Effectuez à nouveau un test d'impression pour vérifier si la perte de points et le déplacement des points ont été corrigés.

5. Vérifiez que la perte ou le déplacement du point a été corrigé.

Si le problème persiste, recommencez le nettoyage normal. Si l'imprimante a été utilisée pendant une longue période, il se peut que les pertes de points ne soient pas réparées même après un nettoyage normal effectué deux ou trois fois. Si c'est le cas, nettoyez en utilisant une méthode différente.

### RELATED LINKS

- P. 230 "Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace"

# Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace

## Méthode de nettoyage moyen

Les têtes d'impression sont des composants importants qui déchargent l'encre. Ils nécessitent un entretien périodique et approprié. Lorsque les problèmes tels que les pertes de points ne sont pas résolus par un nettoyage normal (Tests d'impression et nettoyage normal(P. 228)), effectuez un « nettoyage moyen » plus énergique pour éliminer les obstructions sur les têtes d'impression.

### IMPORTANT

Un nettoyage moyen consomme plus d'encre qu'un nettoyage normal, et une utilisation trop fréquente peut endommager les têtes d'impression elles-mêmes. Évitez d'effectuer cette opération plus que nécessaire.

### Procédure

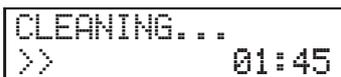
1. Chargez le support.
2. Appuyez sur [FUNCTION].
3. Appuyez sur [▼] puis [▶], et appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



```
CLEANING ◀◆
MEDIUM CL. ◀↓
```

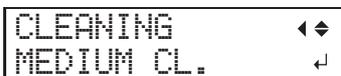
4. Appuyez sur [ENTER].

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)



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

Une fois terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.



```
CLEANING ◀◆
MEDIUM CL. ◀↓
```

5. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ◀↓
```

6. Appuyez sur [ENTER].

Effectuez un test d'impression pour vérifier si la perte de points et le déplacement des points ont été corrigés.

### RAPPEL

- Si le problème persiste, essayez à nouveau d'effectuer un nettoyage moyen.
- Si des problèmes tels que la perte ou le déplacement de points persistent même après avoir effectué plusieurs nettoyages moyens, effectuez un « nettoyage puissant ».
  - P. 231 「Méthode de nettoyage puissant」
- Ce nettoyage peut être efficace lorsqu'il est effectué périodiquement, selon la fréquence d'utilisation.

## Méthode de nettoyage puissant

Les têtes d'impression sont des composants importants qui déchargent l'encre. Ils nécessitent un entretien périodique et approprié. Lorsque les problèmes tels que les pertes de points ne sont pas résolus par un nettoyage moyen (Méthode de nettoyage moyen(P. 230)), procédez au « nettoyage puissant » maximal pour éliminer les obstructions sur les têtes d'impression.

### IMPORTANT

Un nettoyage puissant consomme plus d'encre qu'un nettoyage moyen, et une utilisation trop fréquente peut endommager les têtes d'impression elles-mêmes. Évitez d'effectuer cette opération plus que nécessaire.

### Procédure

1. Chargez le support.
2. Appuyez sur [FUNCTION].
3. Appuyez sur [▼] puis [▶], et appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
CLEANING ◀◆
POWERFUL CL. ⏏
```

4. Appuyez sur [ENTER].

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)

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

Une fois terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.

```
CLEANING ◀◆
POWERFUL CL. ⏏
```

5. Appuyez sur [◀] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ⏏
```

6. Appuyez sur [ENTER].

Effectuez à nouveau un test d'impression pour vérifier si la perte de points et le déplacement des points ont été corrigés.

### RAPPEL

- Si le problème persiste, essayez à nouveau d'effectuer un nettoyage puissant.
- Ce nettoyage peut être efficace lorsqu'il est effectué périodiquement, selon la fréquence d'utilisation.
- Si des problèmes tels que la perte ou le déplacement de points persistent même après avoir effectué plusieurs fois un nettoyage puissant, effectuez un « nettoyage manuel ».

➤ P. 233 「Méthode de nettoyage manuel」

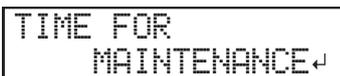
# Nettoyage manuel

## Quand un nettoyage manuel est nécessaire

Les têtes d'impression sont des composants importants qui déchargent l'encre. Ils nécessitent un entretien périodique et approprié. Il est important d'effectuer le nettoyage manuel au bon moment.

### Lorsqu'un message apparaît

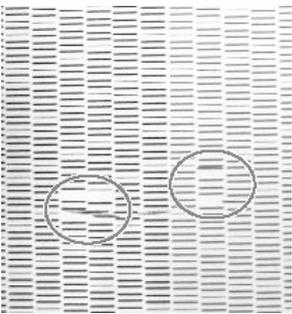
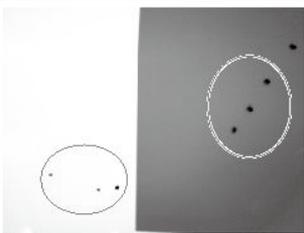
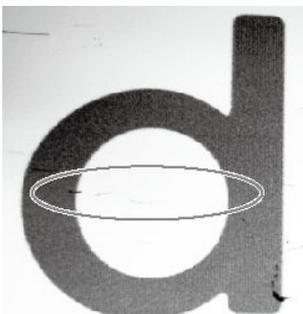
Le message suivant apparaît périodiquement. Lorsque ce message s'affiche, assurez-vous d'effectuer un nettoyage manuel.



TIME FOR  
MAINTENANCE ↵

### Lorsque des symptômes se produisent qui ne peuvent pas être améliorés avec un nettoyage puissant

Lorsque l'un des symptômes ci-dessous se manifeste et qu'un nettoyage puissant n'est pas efficace, effectuez un nettoyage manuel.

| Chute de point / Déplacement de point                                                                                   | Gouttes d'encre                                                                                                         | Saleté coriace                                                                       |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
|                                       |                                       |  |
| La poussière ou d'autres corps étrangers adhèrent aux têtes d'impression et empêchent l'évacuation correcte de l'encre. | L'encre s'agglutine avec la poussière ou la saleté qui adhère aux têtes d'impression avant de s'écouler sur le support. | Phénomène où la saleté ou la poussière s'accumule sur les têtes d'impression.        |

### **RAPPEL**

Le remplacement des essuyeurs peut également être efficace pour améliorer ces symptômes.

➤ P. 250 « Remplacement de l'essuyeur et de la goulotte de vidange »

## Méthode de nettoyage manuel

Si le message « TIME FOR MAINTENANCE » s'affiche ou si des problèmes de perte de points ou de gouttes d'encre qui ne peuvent être résolus avec un nettoyage puissant persistent, procédez à un nettoyage manuel.

### ⚠ ATTENTION

**Assurez-vous d'effectuer les opérations spécifiées dans les instructions ci-dessus et à ne jamais toucher à une zone non spécifiée dans les instructions.**

**Tout mouvement brusque de la machine peut entraîner des blessures.**

### IMPORTANT

#### Remarques importantes sur cette procédure

- Avant de tenter cette opération, retirez tout support.
- Pour éviter que les têtes d'impression ne se dessèchent, terminez cette procédure en 30 minutes ou moins. Un bip sonore retentit au bout de 30 minutes.
- N'utilisez jamais d'autres outils que les bâtons de nettoyage fournis. Les cotons-tiges ou autres articles produisant des peluches peuvent endommager les têtes d'impression.
- Utilisez uniquement le liquide de nettoyage fourni.
- Utilisez un bâtonnet nettoyant par séance de nettoyage, puis jetez-le après usage. La réutilisation des bâtonnets de nettoyage aura un effet néfaste sur les résultats d'impression.
- Ne mettez pas dans le liquide de nettoyage un bâton de nettoyage qui a été utilisé pour le nettoyage. Vous risqueriez de détériorer le liquide de nettoyage.
- Ne frottez jamais la surface de la tête d'impression (surface de la buse).
- Si vous utilisez les bâtonnets ou le liquide de nettoyage, contactez votre revendeur agréé Roland DG Corporation ou visitez notre site Web (<http://www.rolanddg.com/>).

#### Si un bip sonore retentit pendant le nettoyage

- Un bip sonore retentit 30 minutes après le début de l'opération. Arrêtez le travail, fermez tous les couvercles, puis appuyez sur [ENTER] pour mettre fin au mode de nettoyage manuel. Ensuite, recommencez la procédure depuis le début.

| Articles requis                                                                     |                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |
| Bâtonnets de nettoyage                                                              | Liquide de nettoyage                                                                |

## 1. Nettoyez les capuchons de la tête d'impression.

### Procédure

1. Retirez tout support.
2. Appuyez sur [FUNCTION].
3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
CLEANING
MANUAL CL. ◀▶
 ⏏
```

4. Appuyez sur [ENTER].

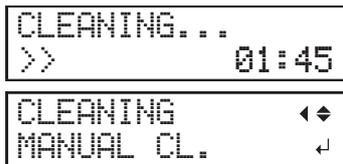
Après l'affichage de « NOW PROCESSING.. », l'écran suivant apparaît.

De plus, la tête d'impression se déplace vers l'extrémité gauche de la platine.

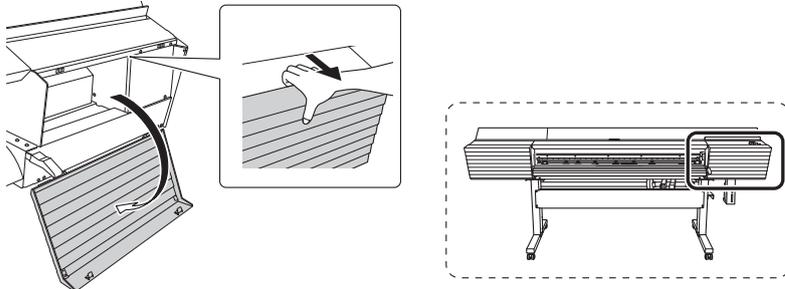
```
FINISHED?
 ⏏
```

### IMPORTANT

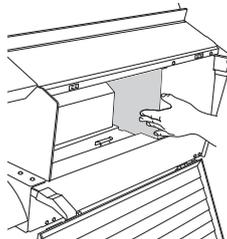
N'appuyez pas sur la touche [ENTER] à ce stade. Appuyez sur la touche [ENTER] une fois le nettoyage terminé. Si vous appuyez sur la touche [ENTER] à ce stade, attendez que l'écran change comme indiqué sur la figure suivante, puis appuyez à nouveau sur la touche [ENTER].



5. Ouvrez le carter droit.



6. Touchez l'emplacement indiqué sur la figure pour décharger l'électricité statique.



7. Humidifiez le bâton de nettoyage avec le liquide de nettoyage.

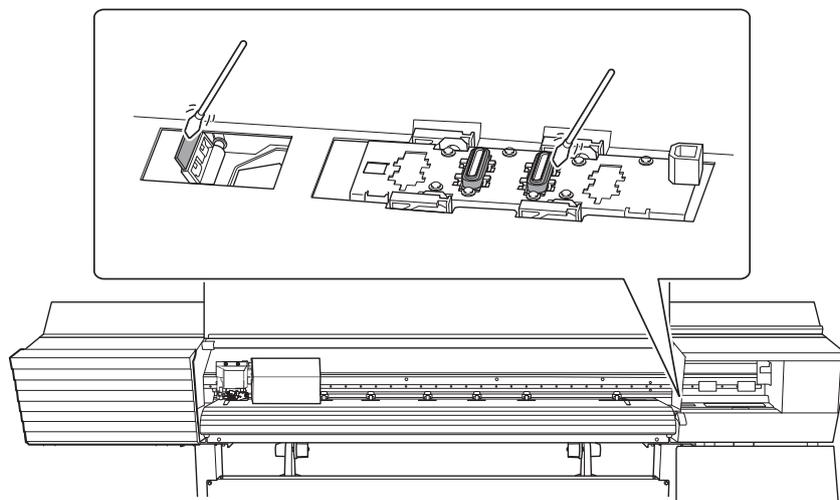
**IMPORTANT**

Assurez-vous d'utiliser l'un des bâtons de nettoyage fournis.



8. Nettoyez les endroits indiqués sur la figure suivante.

Veillez tout particulièrement à éliminer les poussières fibreuses (peluches).

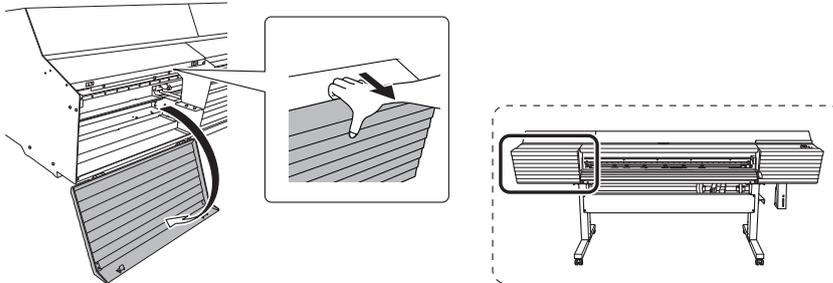


9. Une fois le nettoyage terminé, fermez le carter droit.

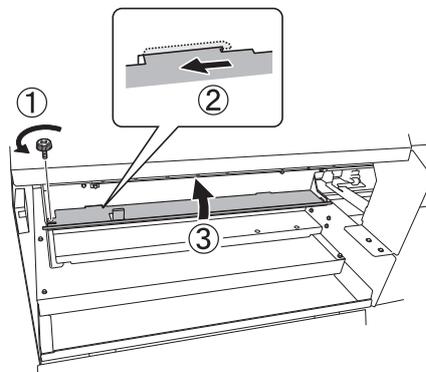
## 2. Nettoyez les têtes d'impression.

### Procédure

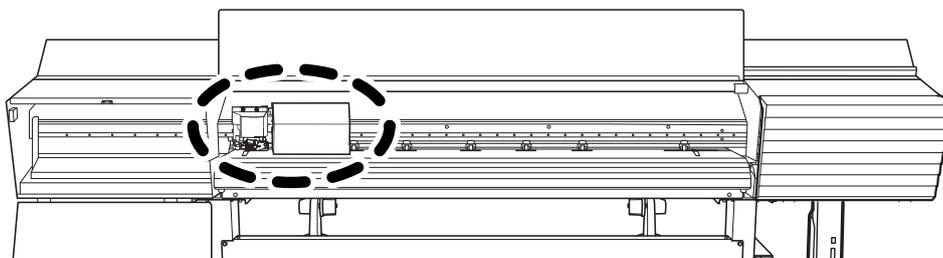
1. Ouvrez le carter avant.
2. Ouvrez le carter gauche.



3. Retirez le rail coupé.



4. Déplacez le chariot de la tête d'impression à l'endroit où se trouvait le rail coupé.  
Déplacez-le en maintenant les positions indiquées par

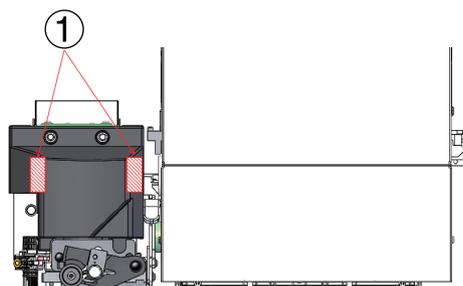


① sur la figure suivante.

⚠ ATTENTION

Lorsque vous déplacez le chariot de la tête d'impression à la main, veillez à le maintenir à la position spécifiée.

Le fait de le déplacer à des positions non spécifiées peut déformer et endommager le couvercle.



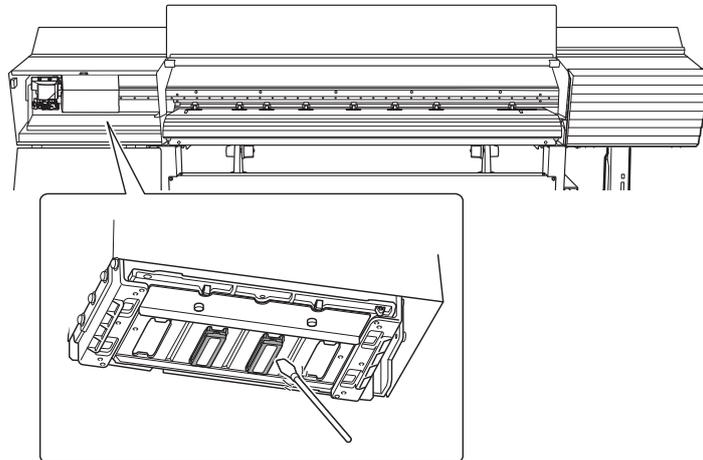
### 5. Humidifiez le bâton de nettoyage avec le liquide de nettoyage.

#### IMPORTANT

Assurez-vous d'utiliser l'un des bâtons de nettoyage fournis.

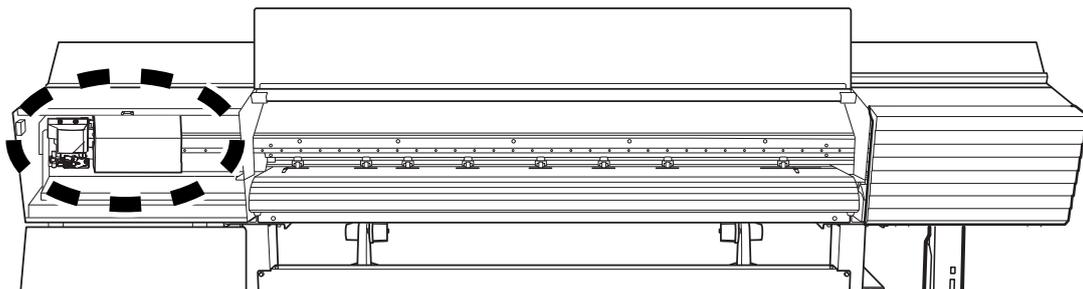
### 6. Nettoyez les endroits indiqués sur la figure suivante.

Veillez tout particulièrement à éliminer les poussières fibreuses (peluches).



### 7. Une fois le nettoyage terminé, déplacez le chariot de la tête d'impression au-dessus de la platine.

Déplacez-le en maintenant les positions indiquées par

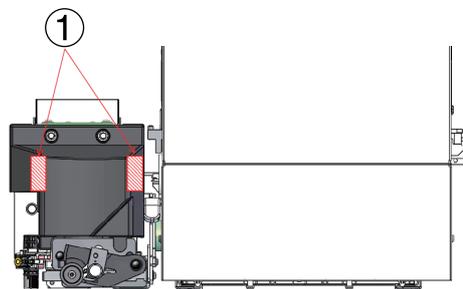


① sur la figure suivante.

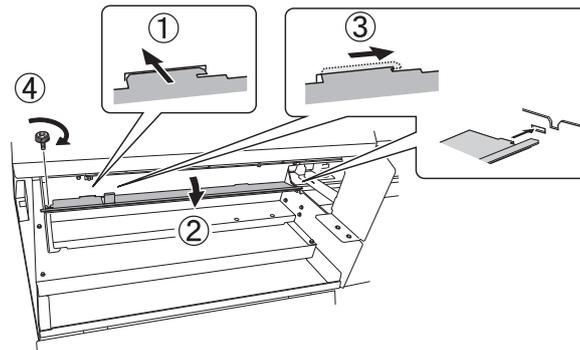
#### ⚠ ATTENTION

Lorsque vous déplacez le chariot de la tête d'impression à la main, veillez à le maintenir la position spécifiée.

Le fait de le déplacer à des positions non spécifiées peut déformer et endommager le couvercle.



### 8. Fixez le rail de coupe.



9. Fermez le carter gauche.
10. Fermez le capot avant.
11. Appuyez sur [ENTER].

```

FINISHED?
└─┘

```

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)

```

CLEANING...
>> 01:45

```

Une fois le nettoyage terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.

```

CLEANING ◀◆
MANUAL CL. └─┘

```

12. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

### 3. Effectuez un test d'impression pour vérifier les résultats.

#### Procédure

**1. Chargez le support.**

➤ P. 30 「Mise en place des supports」

**2. Appuyez sur [FUNCTION].**

**3. Appuyez sur [▼], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.**

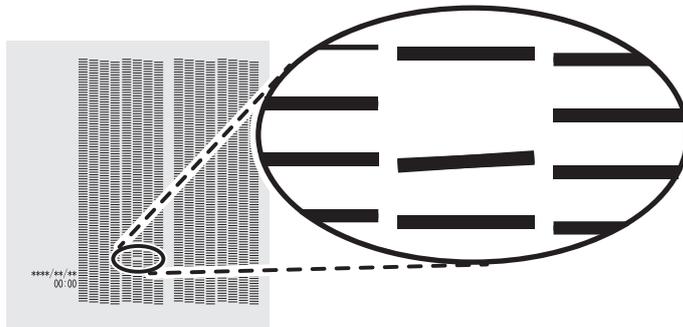


**4. Appuyez sur [ENTER].**

L'impression de la mire de test commence.

**5. Vérifiez s'il y a une perte de points ou un déplacement de points dans la mire de test.**

Les blocs manquants indiquent une perte de points. Les blocs pliés ou inclinés indiquent le déplacement des points.



**6. Si vous avez ouvert le carter avant, fermez-le.**

S'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points, l'opération est terminée. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

En cas de perte ou de déplacement de points, procédez à un nettoyage, par exemple, un nettoyage normal.

#### RELATED LINKS

- P. 228 "Tests d'impression et nettoyage normal"
- P. 230 "Méthode de nettoyage moyen"
- P. 231 "Méthode de nettoyage puissant"

---

## Produits consommables et pièces liés au nettoyage manuel

Les bâtonnets de nettoyage, le liquide de nettoyage et les têtes d'impression sont des produits consommables ou des pièces consommables.

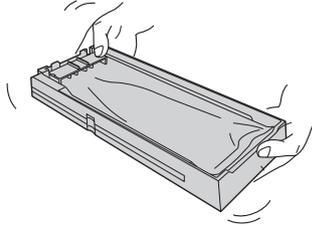
- Si vous utilisez les bâtonnets et le liquide de nettoyage utilisés pour le nettoyage manuel, contactez votre revendeur agréé Roland DG Corporation ou visitez notre site Web (<http://www.rolanddg.com/>).
- Les têtes d'impression sont des composants qui s'usent. Un remplacement périodique est nécessaire, la fréquence de remplacement dépend de l'utilisation. Contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

# Si les couleurs sont inégales

## Mélange de l'encre en secouant le bac à cartouche

Si les composants de l'encre se précipitent dans la cartouche d'encre, les couleurs peuvent être inégales (irrégularité des couleurs imprimées). Si les couleurs sont inégales, retirez les plateaux de la pochette, puis secouez-les doucement.

Pour que l'encre se mélange bien, secouez le bac à poche horizontalement 50 fois (environ 20 secondes) dans un rayon d'environ 5 cm de chaque extrémité du bac.



### IMPORTANT

- Ne retirez pas les cartouches d'encre. Secouez l'ensemble du bac à cartouche. Le retrait des cartouches d'encre peut entraîner une fuite d'encre.
- Avant de secouer, essuyez toute trace d'encre autour de l'embouchure de la cartouche d'encre. Si vous n'essuyez pas l'encre, elle peut éclabousser lorsque vous secouez le bac à cartouche.
- Lorsque vous avez terminé de mélanger l'encre, réinsérez immédiatement le bac. Retarder la fixation de la cartouche d'encre en place aura un effet néfaste sur le chemin de l'encre.

Si les problèmes de couleur inégale ne sont pas résolus même après avoir secoué les bacs à cartouche pour mélanger l'encre, effectuez un « super nettoyage ».

# 3. Maintenance avancée

---

|                                                                                   |     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Manipulation des retours de points et des déplacements de points importants ..... | 242 |
| Méthode de super nettoyage .....                                                  | 242 |
| Limitation partielle des têtes d'impression utilisées pour l'impression .....     | 246 |
| Mesure d'urgence) Nettoyage de la surface de la tête d'impression .....           | 248 |

# Manipulation des retours de points et des déplacements de points importants

## Méthode de super nettoyage

Dans les cas suivants, effectuez un « super nettoyage ».

- Si les problèmes de décharge d'encre tels que les pertes de points ne sont pas corrigés après avoir effectué le nettoyage en utilisant la fonction de nettoyage (normal, moyen, puissant) ou le nettoyage manuel.
- Si les problèmes de couleur inégale ne sont pas résolus même après avoir secoué les bacs à cartouche pour mélanger l'encre.

➤ P. 240 「Mélange de l'encre en secouant le bac à cartouche」

### IMPORTANT

Une grande quantité d'encre sera déchargée pendant le super nettoyage. Effectuez cette opération uniquement lorsque les problèmes de décharge d'encre tels que la perte de points, le déplacement de points et les couleurs inégales ne peuvent pas être corrigés, même après avoir effectué le nettoyage en utilisant les autres fonctions de nettoyage (normal, moyen, puissant et nettoyage manuel).

### RELATED LINKS

- P. 228 "Tests d'impression et nettoyage normal"
- P. 230 "Méthode de nettoyage moyen"
- P. 231 "Méthode de nettoyage puissant"
- P. 232 "Nettoyage manuel"

## 1. Effectuez un test d'impression.

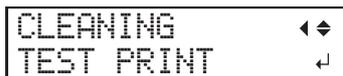
### Procédure

#### 1. Chargez le support.

➤ P. 30 「Mise en place des supports」

#### 2. Appuyez sur [FUNCTION].

#### 3. Appuyez sur [▼], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

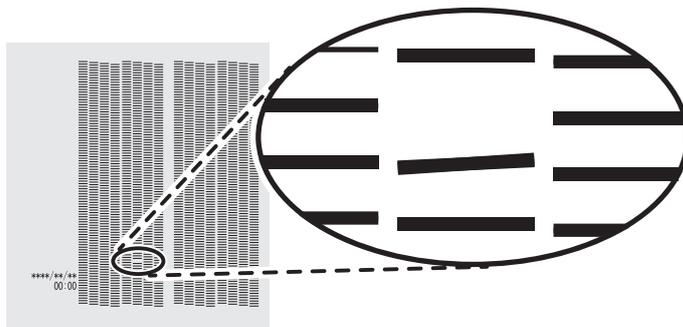


#### 4. Appuyez sur [ENTER].

L'impression de la mire de test commence.

#### 5. Vérifiez s'il y a une perte de points ou un déplacement de points dans la mire de test.

Les blocs manquants indiquent une perte de points. Les blocs pliés ou inclinés indiquent le déplacement des points.



#### 6. Si vous avez ouvert le carter avant, fermez-le.

## 2. Démarrez le menu de super nettoyage.

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶
```

4. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```
INK CONTROL ◀
SUPER CL. ↵
```

5. Appuyez sur [ENTER].

6. Lorsque l'écran illustré ci-dessous apparaît, retirez la bouteille de vidange et jetez le produit déversé.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```



### ⚠ ATTENTION

**Avant de détacher la bouteille de vidange, attendez que l'écran affiche « EMPTY DRAIN BOTTLE ». Après avoir jeté le produit déversé, fixez rapidement la bouteille de vidange à la machine.**

Si vous ne suivez pas cette procédure, le liquide qui s'écoule du tube peut se répandre et salir vos mains ou le sol.

### IMPORTANT

Lorsque vous retirez la bouteille de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent s'écouler de la machine. Soyez prudent afin d'éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

7. Fixez rapidement la bouteille de vidange vidée à la machine une fois de plus.

8. Appuyez sur [ENTER].

### ⚠ AVERTISSEMENT

**Ne placez jamais le liquide ou l'encre déchargé près d'une flamme nue.**  
Vous risqueriez de provoquer un incendie.

### ⚠ ATTENTION

**Pour entreposer temporairement le produit déchargé, placez-le dans la bouteille de vidange fournie ou dans un contenant scellé durable, comme une boîte métallique ou un réservoir en polyéthylène, et refermez hermétiquement le contenant.**

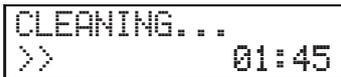
Tout déversement ou fuite de vapeur peut causer un incendie, une odeur ou une détresse physique.

### IMPORTANT

Éliminez le fluide évacué conformément aux lois en vigueur dans votre région.

Le fluide évacué est inflammable et contient des ingrédients toxiques. Ne jamais tenter d'incinérer le fluide évacué ou de le jeter avec les ordures ménagères ordinaires. De plus, ne le jetez pas dans les égouts, les rivières ou les ruisseaux. Cela pourrait avoir un impact négatif sur l'environnement.

L'écran illustré ci-dessous s'affiche, puis le nettoyage commence. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)



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

Une fois terminé, l'écran ci-dessous s'affiche à nouveau.



```
INK CONTROL ◀
SUPER CL. ◀
```

- 9.** Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

### 3. Effectuez un test d'impression pour vérifier les résultats.

#### Procédure

**1. Chargez le support.**

➤ P. 30 「Mise en place des supports」

**2. Appuyez sur [FUNCTION].**

**3. Appuyez sur [▼], puis [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.**

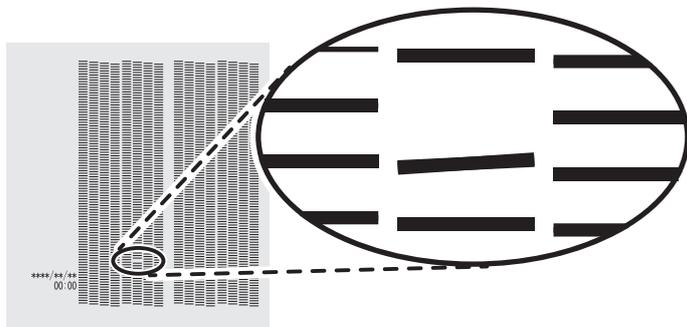


**4. Appuyez sur [ENTER].**

L'impression de la mire de test commence.

**5. Vérifiez s'il y a une perte de points ou un déplacement de points dans la mire de test.**

Les blocs manquants indiquent une perte de points. Les blocs pliés ou inclinés indiquent le déplacement des points.



**6. Si vous avez ouvert le carter avant, fermez-le.**

S'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points, l'opération est terminée. Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

En cas de perte ou de déplacement de points, effectuez un nettoyage moyen.

Si les résultats sont toujours les mêmes, même après avoir effectué plusieurs fois un super nettoyage, contactez votre revendeur agréé Roland DG Corporation.

## Limitation partielle des têtes d'impression utilisées pour l'impression

Lorsque la perte ou le déplacement de points n'est pas amélioré, même si un super nettoyage est effectué, limitez partiellement l'utilisation des têtes d'impression pour l'impression (c'est-à-dire empêchez l'utilisation des têtes d'impression qui causent des problèmes de décharge). Cette opération est appelée « masque de buse » et, tout en ralentissant la vitesse d'impression, elle permet également de réduire l'impact de la perte ou du déplacement de points.

Imprimez d'abord une mire de test, puis sélectionnez le groupe de buses à utiliser en consultant les résultats du test. Ensuite, utilisez VersaWorks pour sélectionner le groupe de buses utilisées pour l'impression.

### 1. Effectuez un test d'impression pour l'opération de filtrage.

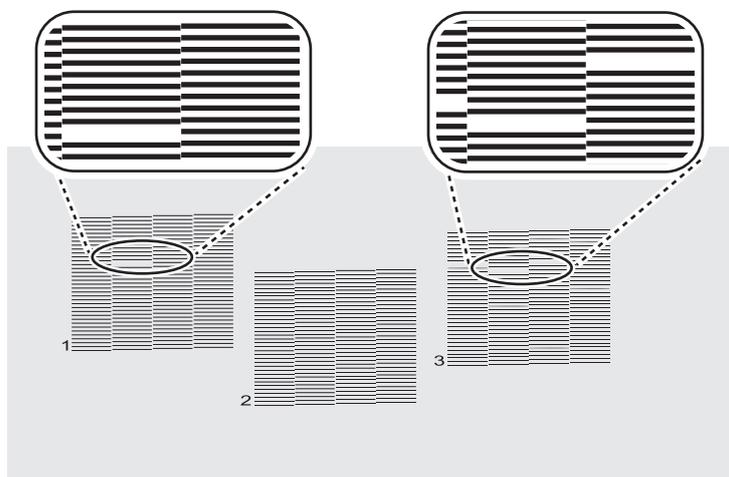
#### Procédure

1. Chargez le support.
2. Appuyez sur [FUNCTION].
3. Appuyez une fois sur [▼], puis deux fois sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.



4. Appuyez sur [ENTER].  
L'impression de la mire de test commence.
5. Vérifiez le groupe de buses avec perte ou déplacement de points en consultant les résultats de l'essai d'impression.

Les résultats du test d'impression sont affichés séparément pour les groupes de buses « 1 », « 2 » et « 3 ». Vous trouverez ci-après les pertes de points dans les groupes de buses « 1 » et « 3 ».



#### RAPPEL

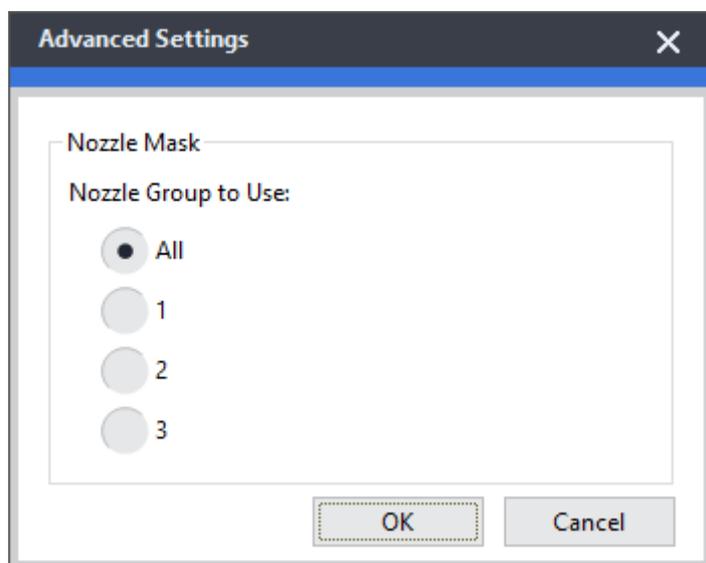
**Si les résultats du test d'impression sont difficiles à interpréter**

Vérifiez les résultats dans un endroit lumineux, en changeant votre ligne de vision. Ils sont visibles sous le reflet de la lumière.

## 2. Limitez les têtes d'impression utilisées pour l'impression.

### Procédure

1. Démarrez VersaWorks.
2. Cliquez sur [Imprimante] - [Paramètres de l'imprimante].  
La boîte de dialogue [Paramètres de l'imprimante] s'affiche.
3. À partir de [Liste des imprimantes], sélectionnez l'imprimante dont les têtes d'impression seront limitées.
4. Cliquez sur [Avancé].  
La boîte de dialogue [Avancé] apparaît.
5. Sélectionnez le groupe de buses à utiliser pour l'impression à partir des résultats du test d'impression.



6. Cliquez sur [OK].  
Fermez la boîte de dialogue [Avancé].
7. Cliquez sur [OK].  
Fermez la boîte de dialogue [Paramètres de l'imprimante].

L'icône  s'affiche au-dessus des images imprimées à partir d'une imprimante dont les paramètres ont été modifiés.

### RELATED LINKS

- Manuel VersaWorks (<https://webmanual.rolanddg.com/VersaWorks6>)

## Mesure d'urgence) Nettoyage de la surface de la tête d'impression

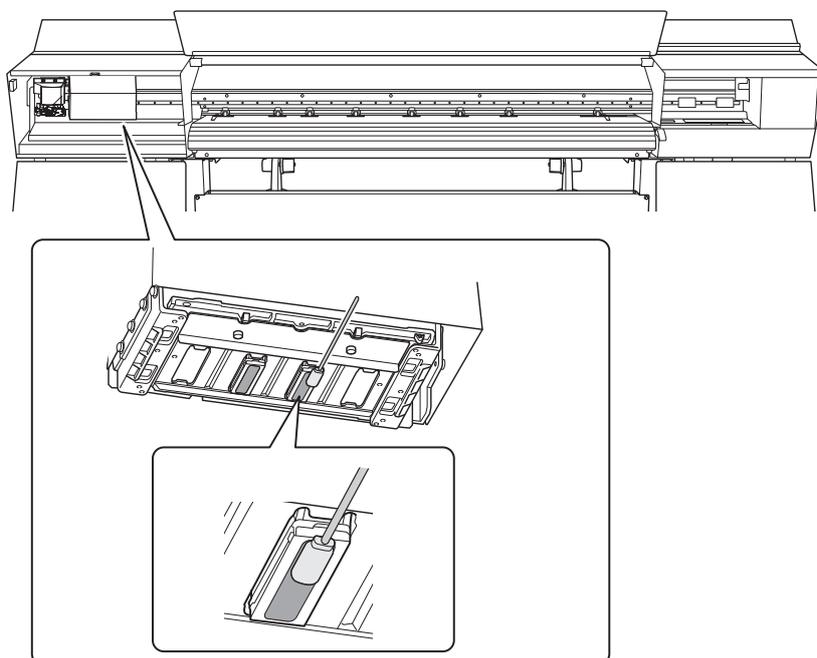
Si la perte ou la déflexion des points n'est pas résolue, même si le nettoyage est effectué plusieurs fois, vous pouvez nettoyer la surface des têtes d'impression en guise de mesure d'urgence. La surface de la tête d'impression (surface de la buse) est un mécanisme très délicat, le travail doit donc être effectué avec soin et précaution.

Cette opération est une mesure d'urgence. Elle peut endommager les pièces exemptes de défauts en aggravant les symptômes. Si vous avez des questions, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

### Procédure

- 1. Appliquez une grande quantité de liquide de nettoyage sur le bâtonnet de nettoyage.**
- 2. Frottez très doucement le bâtonnet de nettoyage contre la surface de la tête d'impression (surface de la buse).**

Appuyez très doucement le bâtonnet de nettoyage contre la tête d'impression afin que le liquide de nettoyage pénètre dans la surface de la tête d'impression (surface de la buse). Ne jamais frotter le bâton sur la surface ou l'appuyer avec force.



# 4. Remplacement des pièces consommables

---

|                                                               |     |
|---------------------------------------------------------------|-----|
| Pièces de rechange pour l'entretien .....                     | 250 |
| Remplacement de l'essuyeur et de la goulotte de vidange ..... | 250 |
| Nettoyage du bac d'essuyeur.....                              | 253 |
| Remplacement de la lame/couteau-séparateur .....              | 255 |
| Remplacement de la lame .....                                 | 255 |
| Remplacement du couteau-séparateur .....                      | 261 |

# Pièces de rechange pour l'entretien

## Remplacement de l'essuueur et de la goulotte de vidange

Les essuueurs et les goulottes de vidange sont des composants utilisés pour le nettoyage des têtes d'impression. Lorsque l'écran suivant s'affiche, il est temps de remplacer l'essuueur.

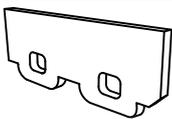
```
TIME FOR
WIPER REPLACE ↵
```

Pour plus d'informations sur leur achat, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé ou visitez notre site Web (<http://www.rolanddg.com/>).

### ⚠ ATTENTION

**Assurez-vous d'effectuer les opérations spécifiées dans les instructions et de ne jamais toucher à une zone non spécifiée dans les instructions.**

**Sinon, tout mouvement brusque de la machine risque de provoquer des blessures.**

| Articles requis                                                                   |                                                                                   |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| Essuueurs                                                                         | Goulotte de vidange                                                               | Pincettes à épiler                                                                  |

### Procédure

1. Appuyez sur [ENTER] lorsque l'écran suivant apparaît.

```
TIME FOR
WIPER REPLACE ↵
```

2. Retirez tout support.
3. Appuyez sur [MENU].
4. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀▶
SUB MENU ▶
```

5. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

6. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

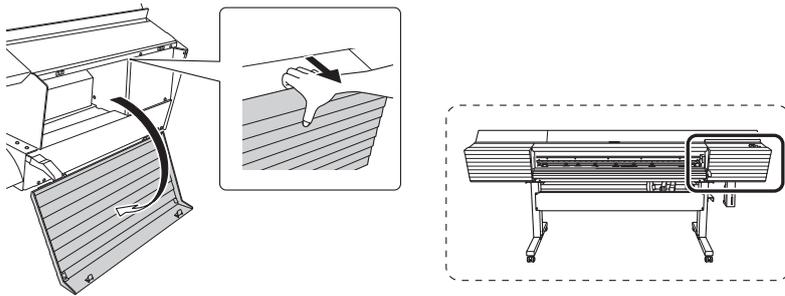
```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE WIPER ↵
```

7. Appuyez sur [ENTER].

Le chariot de coupe se déplace à un endroit où le remplacement des essuueurs est possible, puis l'écran ci-dessous apparaît.

```
OPEN COVER R
```

8. Ouvrez le carter droit.



La préparation est terminée une fois que l'écran suivant s'affiche.

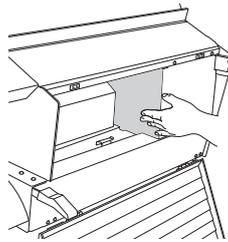
FINISHED? ↵

**IMPORTANT**

N'appuyez pas sur la touche [ENTER] à ce stade. Appuyez sur [ENTER] après avoir remplacé les essuyeurs et les goulottes de vidange. Si vous appuyez sur [ENTER] à ce stade, fermez le carter droit en suivant les instructions à l'écran, attendez que l'écran suivant s'affiche, puis appuyez de nouveau sur [ENTER].

MAINTENANCE ◀▶  
REPLACE WIPER ↵

**9. Touchez l'emplacement indiqué sur la figure pour décharger l'électricité statique.**



**10. Remplacez les essuyeurs.**

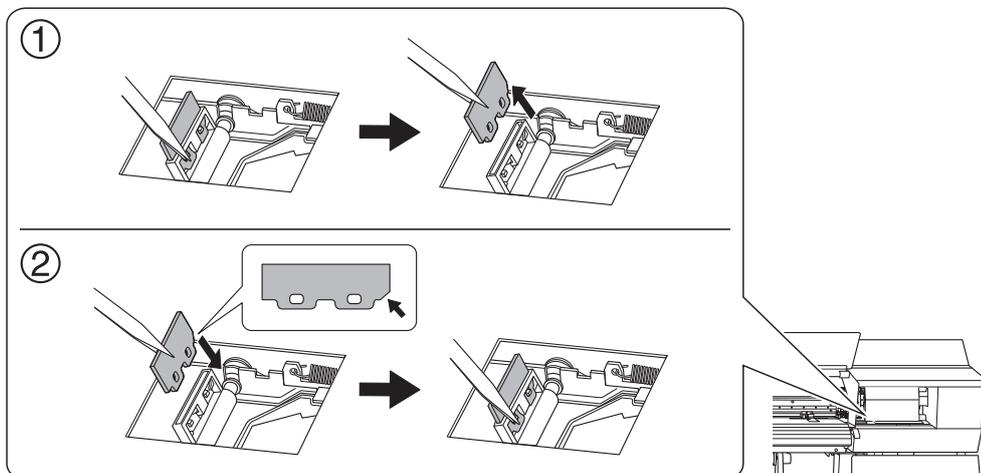
**(1) Détachez les anciens essuyeurs.**

En utilisant les pinces, décrochez les essuyeurs, puis tirez-les vers le haut, et en appuyant sur le crochet dans le trou de l'essuyeur, il est plus facile de l'enlever.

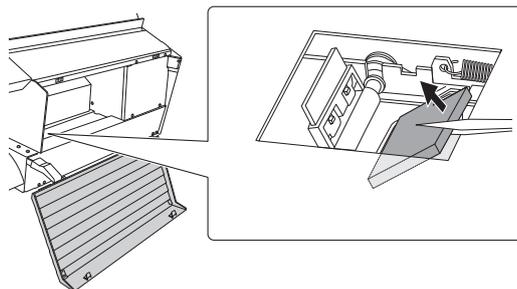
**(2) Fixez les nouveaux essuyeurs.**

Placez l'extrémité inclinée de l'essuyeur à l'arrière de la machine. Si l'essuyeur est installé avec une orientation incorrecte, un nettoyage approprié ne sera pas possible.

Assurez-vous d'attacher les essuyeurs aux crochets. Si vous ne le faites pas, vous risquez de perdre vos points ou d'avoir d'autres problèmes.



**11.** Remplacez la goulotte de vidange.



**IMPORTANT**

Placez la goulotte de vidange avec une orientation qui correspond à la forme du bac d'essuyeur. Si vous placez la goulotte de vidange avec la mauvaise orientation, il ne sera pas possible de nettoyer correctement l'essuyeur.

**12.** Appuyez sur [ENTER].

**13.** Lorsque l'écran suivant s'affiche, fermez le carter droit.

```
CLOSE COVER R
```

Lorsque l'écran suivant s'affiche à nouveau, le remplacement de l'essuyeur est terminé.

```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE WIPER ↵
```

**14.** Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

## Nettoyage du bac d'essuyeur

Le liquide déchargé s'accumule dans le bac d'essuyeur. Le bac d'essuyeur doit être nettoyé périodiquement.

Si le message suivant s'affiche, nettoyez le bac d'essuyeur.

```
TIME FOR
TRAY CLEANING ↵
```

### ⚠ ATTENTION

Assurez-vous d'effectuer les opérations spécifiées dans les instructions et de ne jamais toucher à une zone non spécifiée dans les instructions.

Sinon, tout mouvement brusque de la machine risque de provoquer des blessures.

### Procédure

1. Appuyez sur [ENTER].

```
TIME FOR
TRAY CLEANING ↵
```

2. Appuyez sur [MENU].

3. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀▶
SUB MENU ▶
```

4. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

5. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀▶
TRAY CLEANING ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER].

7. Lorsque l'écran illustré ci-dessous apparaît, retirez la bouteille de vidange et jetez le produit déversé.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```



### IMPORTANT

Lorsque vous retirez la bouteille de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent s'écouler de la machine. Soyez prudent afin d'éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

### ⚠ ATTENTION

**Avant de détacher la bouteille de vidange, attendez que l'écran affiche « EMPTY DRAIN BOTTLE ». Après avoir jeté le produit déversé, fixez rapidement la bouteille de vidange à la machine.**

Si vous ne suivez pas cette procédure, le liquide qui s'écoule du tube peut se répandre et salir vos mains ou le sol.

### ⚠ AVERTISSEMENT

**Ne placez jamais le liquide ou l'encre déchargé près d'une flamme nue.**

Vous risqueriez de provoquer un incendie.

### ⚠ ATTENTION

**Pour entreposer temporairement le produit déchargé, placez-le dans la bouteille de vidange fournie ou dans un contenant scellé durable, comme une boîte**

métallique ou un réservoir en polyéthylène, et refermez hermétiquement le contenant.

Tout déversement ou fuite de vapeur peut causer un incendie, une odeur ou une détresse physique.

**IMPORTANT**

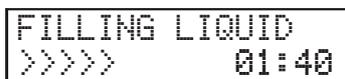
Éliminez le fluide évacué conformément aux lois en vigueur dans votre région.

Le fluide évacué est inflammable et contient des ingrédients toxiques. Ne jamais tenter d'incinérer le fluide évacué ou de le jeter avec les ordures ménagères ordinaires. De plus, ne le jetez pas dans les égouts, les rivières ou les ruisseaux. Cela risque d'avoir un impact néfaste sur l'environnement.

**8. Fixez rapidement la bouteille de vidange vidée à la machine une fois de plus.**

**9. Appuyez sur [ENTER].**

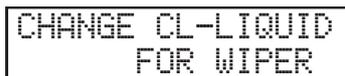
L'écran illustré ci-dessous apparaît, puis la machine est remplie de liquide de nettoyage TR2. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:45 » = « 1 minute et 45 secondes »)



FILLING LIQUID  
>>>> 01:40

Si le liquide de nettoyage TR2 s'écoule pendant le remplissage, l'écran ci-dessous apparaît. Remplacez le sachet de liquide de nettoyage TR2. Lorsque vous remplacez le sachet de liquide de nettoyage d'essuyeur, l'affichage revient à l'écran d'origine.

➤ P. 57 « Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2 »



CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER

Lorsque l'écran suivant s'affiche à nouveau, c'est que le nettoyage du bac d'essuyeur est terminé.



MAINTENANCE ◀◆  
TRAY CLEANING ↵

**10. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.**

# Remplacement de la lame/couteau-séparateur

## Remplacement de la lame

Si la lame s'éémousse, si le bord de la lame est ébréché ou que la qualité de coupe diminue, remplacez la lame par une nouvelle lame.

**⚠ ATTENTION**

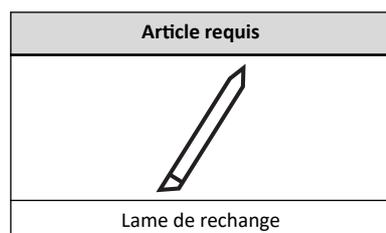
**Assurez-vous d'effectuer les opérations spécifiées dans les instructions et de ne jamais toucher à une zone non spécifiée dans les instructions.**

**Sinon, tout mouvement brusque de la machine risque de provoquer des blessures.**

**⚠ ATTENTION**

**Ne jamais toucher l'extrémité de la lame.**

**Vous risqueriez de vous blesser.**



## 1. Remplacez la lame.

### Procédure

1. Retirez tout support.
2. Appuyez sur [MENU].
3. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

4. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

5. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE KNIFE ↵
```

6. Appuyez sur [ENTER].

Le chariot de coupe se déplace vers une position où le remplacement de la lame est possible.

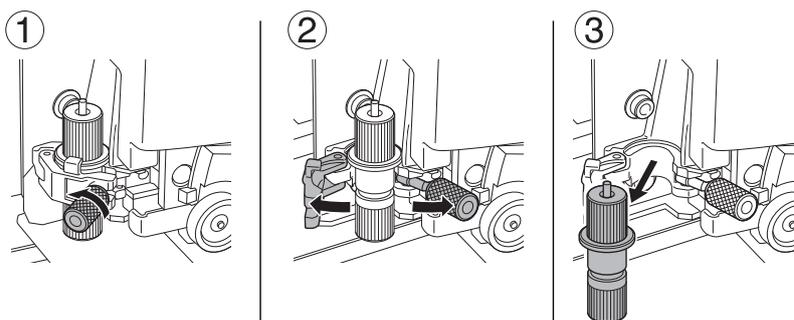
7. Lorsque l'écran suivant s'affiche, ouvrez le capot avant.

```
OPEN FRONT
 COVER
```

La préparation est terminée une fois que l'écran suivant s'affiche.

```
FINISHED?
 ↵
```

8. Détachez le porte-lame.

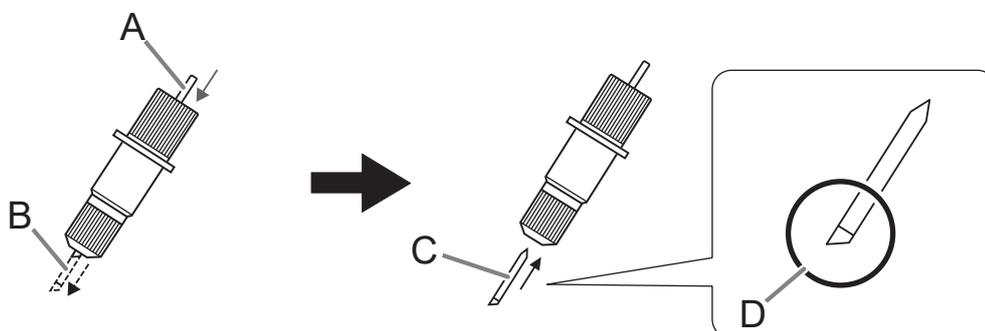


### 9. Remplacez la lame.

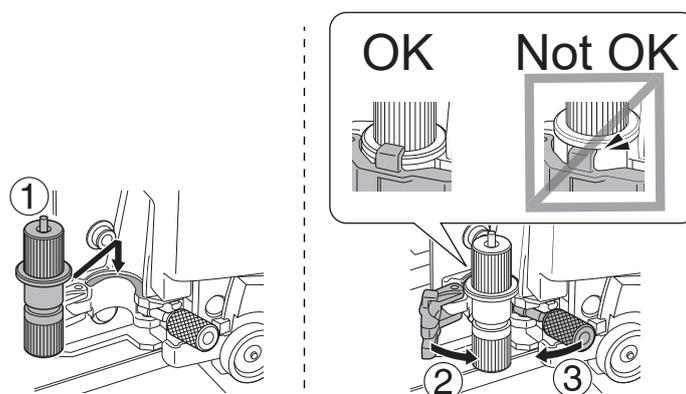
(1) Appuyez sur la goupille (A) pour faire sortir l'ancienne lame (B).

(2) Insérez une nouvelle lame (C).

Orientez correctement l'extrémité de la lame (D)

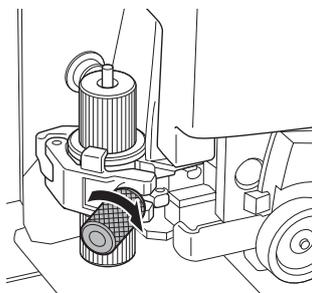


### 10. Installez l'outil de coupe dans le chariot de coupe.



### 11. Serrez la vis.

Tirez le porte-lame vers le haut pour vous assurer qu'il ne se détache pas.



### 12. Fermez le capot avant.

### 13. Appuyez sur [ENTER].

Lorsque l'écran suivant s'affiche à nouveau, le remplacement de la lame est terminé.

|               |    |
|---------------|----|
| MAINTENANCE   | ◀◆ |
| REPLACE KNIFE | ↵  |

14. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.

## 2. Effectuez les réglages en fonction de la nouvelle lame.

### Procédure

1. Fermez le capot avant.
2. Appuyez sur [◀], [▶], [▲], ou [▼] pour déplacer le chariot de coupe à l'endroit où vous voulez effectuer le test de coupe.  
Vous pouvez définir librement l'emplacement du test de coupe.
3. Appuyez sur [FUNCTION].
4. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```

FUNCTION ◀◆
CUT CONFIG ▶

```

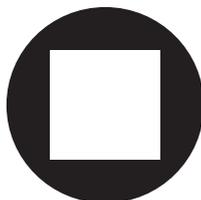
5. Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

```

CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵

```

6. Appuyez sur [ENTER].  
La mire est coupée.
7. Lorsque la découpe de la mire est terminée, appuyez sur [▼].
8. Vérifiez les résultats de l'essai de coupe.



| Vérifiez l'article                             | Résultat                                                                                                                                       | Élément de réglage | Ajustement         |
|------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------|
| Vérifiez la forme.                             | La forme de la coupe est déformée.                                                                                                             | SPEED              | Réduire            |
| Décollez le cercle.                            | Le carré se décolle également.                                                                                                                 | FORCE              | Augmentez la force |
|                                                | Il reste quelques zones non coupées.                                                                                                           | SPEED              | Réduire            |
| Décollez le carré.                             | La lame laisse de légères traces sur le papier de fond.                                                                                        | FORCE              | Aucun changement   |
|                                                | La trace de la lame est indistincte.                                                                                                           |                    | Augmentez la force |
|                                                | La trace de la lame est trop profonde et coupe le papier de fond.                                                                              |                    | Réduire            |
| Vérifiez la forme du carré que vous avez pelé. |  Les coins ne sont pas arrondis et n'ont pas de « cornes ». | Offset             | Aucun changement   |
|                                                |  Les coins sont arrondis.                                   |                    | Augmentez la force |
|                                                |  Les coins ont des « cornes ».                              |                    | Réduire            |

9. Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner la condition de coupe que vous voulez régler.

| Ecran d'affichage (conditions de coupe) | Détails du réglage                                                                                                                                                                                                                                                                        | Réglages par défaut |
|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| CUT CONFIG<br>FORCE                     | Réglez la force (pression) de la lame.                                                                                                                                                                                                                                                    | 50 gf               |
| CUT CONFIG<br>SPEED                     | Réglez la vitesse de coupe.                                                                                                                                                                                                                                                               | 30 cm/s             |
| CUT CONFIG<br>OFFSET                    | Réglez le décalage de la lame. Entrez la valeur d'offset indiquée pour la lame.<br>La valeur de décalage pour la lame incluse est de 0,250 mm.                                                                                                                                            | 0,250 mm            |
| CUT CONFIG<br>UP-SPEED                  | Réglez la vitesse de montée de la lame pendant la coupe (vitesse à laquelle la lame se déplace lorsqu'elle passe à la ligne de coupe suivante après avoir coupé une ligne de coupe). Si le support se détache à vide et que la lame endommage la surface du support, réduisez la vitesse. | 30 cm/s             |

**10.** Appuyez sur [▶] pour afficher l'écran illustré ci-dessous.

|          |         |          |
|----------|---------|----------|
| FORCE    | 50gf    | ▶50gf    |
| SPEED    | 30 cm/s | ▶30 cm/s |
| OFFSET   | 0.250mm | ▶0.250mm |
| UP-SPEED | 20 cm/s | ▶20 cm/s |

**11.** Appuyez sur [▲] ou [▼] pour sélectionner une valeur.

**12.** Appuyez sur [ENTER] pour confirmer votre saisie.

**13.** Appuyez sur [◀] pour revenir au pas précédent 9.

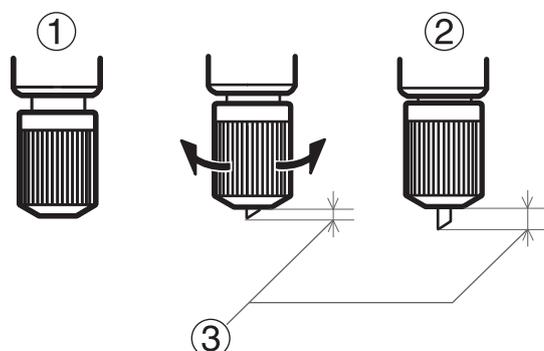
Répétez les étapes 9 et 10 pour régler les conditions de coupe.

**14.** Appuyez sur [FUNCTION] pour revenir à l'écran d'origine.

### 3. Réglez avec précision la profondeur de coupe.

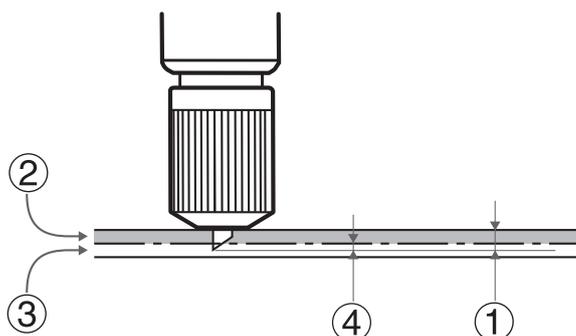
Notez qu'une rallonge de lame trop petite peut provoquer le contact de l'extrémité du capuchon du porte-lame et peut salir et endommager la surface imprimée. Il est important d'être particulièrement prudent à ce sujet lorsque vous utilisez un support dont les propriétés d'adhérence à l'encre sont médiocres.

L'extension de la lame (③) est de 0 mm (①) au minimum et de 2,5 mm (②) au maximum.



- **Estimation approximative de l'extension de lame (lors de la création d'un autocollant)**

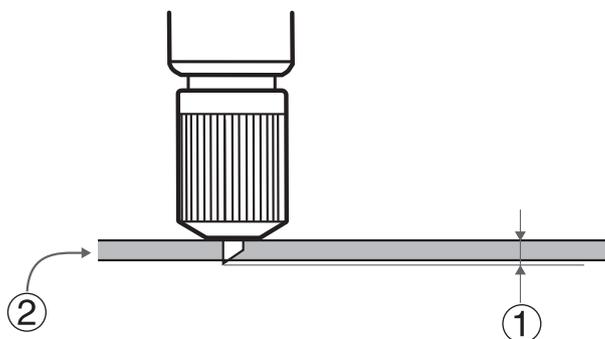
Réglez la valeur de l'extension de la lame (①) à une valeur égale à la somme de l'épaisseur de la partie du matériau (②) et de la moitié (④) de l'épaisseur du papier support (③).



- **Estimation approximative de l'extension de la lame (lors de la coupe de lignes perforées)**

Réglez la valeur d'extension de lame (①) de manière à ce que lorsque la lame perce le support (②), l'extrémité de la lame s'étende légèrement.

Pour plus d'informations sur les paramètres de sortie pour la découpe de lignes perforées, reportez-vous à la documentation de VersaWorks.



**IMPORTANT**

Si vous poussez la lame trop loin, vous risquez d'endommager la lame et le protecteur de lame et d'accélérer leur détérioration.

## Remplacement du couteau-séparateur

Si le couteau-séparateur s'émousse, remplacez-le par le couteau de rechange fourni.

### ⚠ ATTENTION

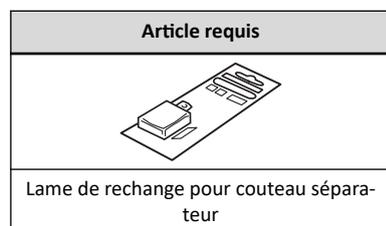
**Assurez-vous d'effectuer les opérations spécifiées dans les instructions et de ne jamais toucher à une zone non spécifiée dans les instructions.**

**Sinon, tout mouvement brusque de la machine risque de provoquer des blessures.**

### ⚠ ATTENTION

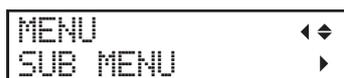
**Ne pas toucher la pointe du couteau séparateur.**

**Vous risqueriez de vous blesser.**

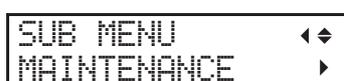


### Procédure

1. Retirez tout support.
2. Appuyez sur [MENU].
3. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



4. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



5. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



6. Appuyez sur [ENTER].

Le chariot de coupe se déplace vers une position où le remplacement de la lame est possible.

7. Lorsque l'écran suivant s'affiche, ouvrez le capot avant.



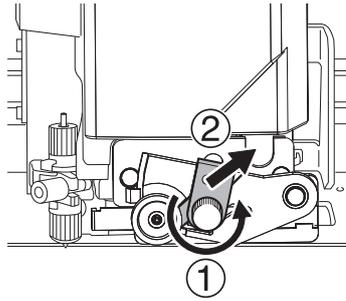
La préparation est terminée une fois que l'écran suivant s'affiche.



8. Déposez le couteau-séparateur.

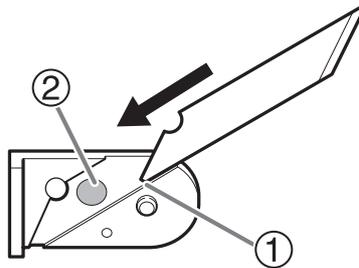
- (1) Desserrez la vis jusqu'à ce qu'elle glisse.
- (2) Saisissez la partie vissée et tirez lentement dans le sens de la flèche.

Ce faisant, ne le tirez pas vers vous.

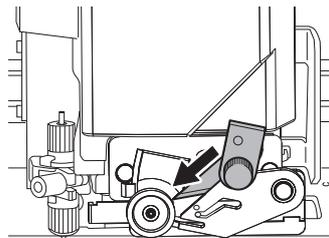


**9. Installez un nouveau couteau.**

Faites glisser le couteau pour l'aligner avec la rainure (1). Le couteau est fixé en place par l'aimant (2).

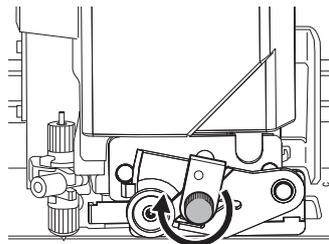


**10. Insérez lentement le couteau dans la rainure.**



**11. Desserrez la vis.**

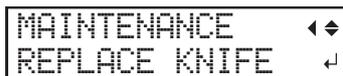
Veillez à ce que le couteau ne glisse pas hors de sa position à ce moment-là.



**12. Fermez le capot avant.**

**13. Appuyez sur [ENTER].**

Lorsque l'écran suivant s'affiche à nouveau, le remplacement de la lame est terminé.



**14. Appuyez sur [MENU] pour revenir à l'écran d'origine.**

# **Chapter 5 Méthodes de dé- pannage**

# 1. Problèmes de qualité d'impression

---

|                                                                                               |     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| L'impression est grossière ou contient des bandes horizontales .....                          | 265 |
| Les têtes d'impression provoquent-elles des pertes de points ? .....                          | 265 |
| La hauteur de la tête d'impression est-elle appropriée ? .....                                | 265 |
| Avez-vous effectué une correction d'aménagement ? .....                                       | 265 |
| Avez-vous effectué la correction de la position d'encrage (MEDIA GAP ADJ.) ? .....            | 265 |
| L'imprimante est-elle installée dans un endroit plat et stable ? .....                        | 265 |
| Le système de chauffage du fluide est-il à une température appropriée ? .....                 | 265 |
| La température de la pièce est-elle trop basse ? .....                                        | 266 |
| Le mode d'impression est-il adapté ? .....                                                    | 266 |
| Le support est-il chargé correctement ? .....                                                 | 266 |
| Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils appropriés ? .....                         | 266 |
| Les supports s'encrassent lorsqu'ils sont imprimés .....                                      | 267 |
| Les têtes d'impression entrent-elles en contact avec le support ? .....                       | 267 |
| Les têtes d'impression sont-elles sales ? .....                                               | 267 |
| Les rouleaux-pinceurs ou les pinces de support sont-ils sales ? .....                         | 267 |
| Les couleurs sont instables ou inégales .....                                                 | 268 |
| Avez-vous essayé de mélanger l'encre en secouant les bacs à cartouches ? .....                | 268 |
| Les supports sont-ils froissés ? .....                                                        | 268 |
| L'impression a-t-elle été interrompue à mi-chemin ? .....                                     | 268 |
| L'imprimante est-elle installée dans un endroit plat et stable ? .....                        | 268 |
| Le support est-il chargé correctement ? .....                                                 | 268 |
| Les paramètres de fonctionnement sont-ils réglés aux valeurs appropriées ? .....              | 268 |
| Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils appropriés ? .....                         | 269 |
| La coupe n'est pas alignée ou en biais .....                                                  | 270 |
| Le support est-il chargé correctement ? .....                                                 | 270 |
| Les réglages des conditions de coupe sont-ils appropriés ? .....                              | 270 |
| La durée de la production est-elle trop longue ? .....                                        | 270 |
| Utilisez-vous des supports qui présentent une dilatation et une contraction importantes ? ... | 270 |
| Le réglage de l'élément de menu [CALIBRATION] (sous [CUTTING MENU]) est-il correct ? .....    | 270 |
| Les rouleaux-pinceurs sont-ils placés aux bons endroits ? .....                               | 270 |
| L'impression et la découpe sont mal alignées.....                                             | 272 |
| Avez-vous corrigé le désalignement de l'impression et de la découpe ? .....                   | 272 |

# L'impression est grossière ou contient des bandes horizontales

## Les têtes d'impression provoquent-elles des pertes de points ?

Effectuez un test d'impression et assurez-vous qu'il n'y a pas de perte ou de déplacement de points. En cas de perte ou de déplacement de points, effectuez un nettoyage de la tête.

### RELATED LINKS

- P. 61 "Tests d'impression et nettoyage normal"
- P. 230 "Lorsque le nettoyage normal n'est pas efficace"

## La hauteur de la tête d'impression est-elle appropriée ?

L'impression lorsque l'élément de menu [HEAD HEIGHT] est réglé sur "HIGH" ou sur "MIDDLE" est plus grossière que lorsque réglé sur "LOW". Gardez ce réglage sur "LOW" sauf si un changement est nécessaire, par exemple lorsque vous utilisez des supports épais.

### RELATED LINKS

- P. 141 "Réglage de la hauteur de la tête d'impression en fonction de l'épaisseur du support d'impression"

## Avez-vous effectué une correction d'amenage ?

Un désalignement important du support alimenté peut entraîner une impression qui semble grossière ou qui contient des bandes horizontales. Effectuez le réglage dans le logiciel RIP pour correspondre au type de support que vous utilisez, ou effectuez le réglage pour la correction sur l'imprimante.

### RELATED LINKS

- P. 139 "Réduction des bandes horizontales (fonction de correction de l'amenage)"

## Avez-vous effectué la correction de la position d'encrage (MEDIA GAP ADJ.) ?

La valeur de réglage optimale varie en fonction de l'épaisseur du support. Définissez une valeur de réglage adaptée au support. Lorsqu'une correction supplémentaire est nécessaire, par exemple, lorsque le réglage effectué à l'aide de [SIMPLE SETTING] n'améliore pas l'impression, utilisez [DETAIL SETTING] pour effectuer la correction.

### RELATED LINKS

- P. 136 "Réglage du désalignement de la position d'encrage"
- P. 137 "Réglage précis du désalignement de la position d'encrage"

## L'imprimante est-elle installée dans un endroit plat et stable ?

N'installez jamais la machine dans un endroit où elle serait inclinée ou dans un endroit où elle risquerait de vaciller ou de vibrer. Veillez également à ce que les têtes d'impression ne soient pas exposées à l'air en mouvement. Ces facteurs peuvent entraîner une perte de points ou une baisse de la qualité d'impression.

## Le système de chauffage du fluide est-il à une température appropriée ?

Si l'encre forme des grumeaux ou des taches, augmentez la température. Notez cependant qu'une température trop élevée peut dégrader le support ou le plisser.

### RELATED LINKS

- P. 150 "Réglage de la température de chauffage de l'imprimante"
- P. 151 "Réglage de la température du sécheur"

### La température de la pièce est-elle trop basse ?

Le système de chauffage du support peut ne pas se réchauffer suffisamment lorsque la température ambiante est inférieure à 20 °C. De plus, même lorsque le système de chauffage du fluide atteint la température de consigne, l'efficacité peut ne pas être au rendez-vous si le fluide est complètement refroidi. Avant l'impression, laissez le support atteindre la température ambiante.

### Le mode d'impression est-il adapté ?

Si une impression satisfaisante est impossible même lorsque le système de chauffage du support est à une température élevée, essayez d'utiliser un mode d'impression de qualité supérieure. Selon le support, des taches peuvent apparaître lors de l'utilisation d'un mode d'impression de haute qualité et les résultats peuvent également varier considérablement en fonction des paramètres de votre logiciel RIP (tels que la sélection du profil de couleur). Sélectionnez les paramètres adaptés au support que vous utilisez.

### Le support est-il chargé correctement ?

Si le support n'est pas chargé correctement ou si l'alimentation du support n'est pas fluide, l'impression risque d'en être affectée. Chargez le support correctement.

#### RELATED LINKS

---

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
- 

### Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils appropriés ?

Si les réglages sélectionnés avec l'option de menu [PRESET] ne sont pas adaptés au type de support, l'impression risque d'en être affectée. Choisissez des paramètres optimisés pour le support que vous utilisez.

#### RELATED LINKS

---

- P. 190 "Utilisation des pré-réglages"
-

# Les supports s'encrassent lorsqu'ils sont imprimés

## Les têtes d'impression entrent-elles en contact avec le support ?

Il se peut que la hauteur des têtes d'impression soit trop faible. De plus, si le support n'est pas chargé et configuré correctement, il peut se froisser ou se détacher et entrer en contact avec les têtes d'impression.

### RELATED LINKS

---

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
  - P. 141 "Réglage de la hauteur de la tête d'impression en fonction de l'épaisseur du support d'impression"
- 

## Les têtes d'impression sont-elles sales ?

L'encre peut s'égoutter sur le support au cours de l'impression.

- Accumulation de poussière fibreuse (peluches) autour des têtes
- Encre transférée sur les têtes par frottement contre le support

Si cela se produit, nettoyez les têtes d'impression manuellement. Nous recommandons d'effectuer un nettoyage périodique de la tête.

- Humidité trop faible

Utilisez la machine dans un environnement avec une humidité de 35 à 80 % HR (sans condensation).

### RELATED LINKS

---

- P. 232 "Nettoyage manuel"
- 

## Les rouleaux-pinceurs ou les pinces de support sont-ils sales ?

Nettoyez-les périodiquement.

### RELATED LINKS

---

- P. 223 "Nettoyage de la machine"
-

# Les couleurs sont instables ou inégales

## Avez-vous essayé de mélanger l'encre en secouant les bacs à cartouches ?

Si les couleurs sont inégales, retirez les plateaux de la pochette, puis secouez-les doucement.

Si les problèmes de couleur inégale ne sont pas résolus même après avoir secoué les bacs à cartouche pour mélanger l'encre, effectuez un « super nettoyage ».

### RELATED LINKS

---

- P. 240 "Mélange de l'encre en secouant le bac à cartouche"
  - P. 242 "Méthode de super nettoyage"
- 

## Les supports sont-ils froissés ?

Si le support est froissé et se détache de la platine, les couleurs peuvent être inégales ou la qualité d'impression peut en souffrir.

### RELATED LINKS

---

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
- 

## L'impression a-t-elle été interrompue à mi-chemin ?

Lorsque l'impression est interrompue, la coloration de la couture peut être modifiée lors de la reprise de l'impression. Évitez de mettre l'impression en pause. Avant d'effectuer de longues impressions, vérifiez la quantité d'encre restante dans les cartouches d'encre. L'impression peut également s'interrompre lorsque les données ne sont pas envoyées assez rapidement par l'ordinateur. Nous vous recommandons de ne pas effectuer d'autres tâches avec l'ordinateur pendant l'impression.

## L'imprimante est-elle installée dans un endroit plat et stable ?

N'installez jamais la machine dans un endroit où elle serait inclinée ou dans un endroit où elle risquerait de vaciller ou de vibrer. Veillez également à ce que les têtes d'impression ne soient pas exposées à l'air en mouvement. Ces facteurs peuvent entraîner une perte de points ou une baisse de la qualité d'impression.

## Le support est-il chargé correctement ?

Si le support n'est pas chargé correctement ou si l'alimentation du support n'est pas fluide, l'impression risque d'en être affectée. Chargez le support correctement.

### RELATED LINKS

---

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
- 

## Les paramètres de fonctionnement sont-ils réglés aux valeurs appropriées ?

Selon les réglages d'éléments de menu tels que [FULL WIDTH S] et [PERIODIC CL.], des couleurs peuvent être inégales. Si les paramètres ont été modifiés, essayez de les rétablir à leurs valeurs par défaut.

### RELATED LINKS

---

- P. 195 "Accélération de la production pour les supports étroits"
  - P. 147 "Prévention de l'encrassement du support, de l'abandon et du déplacement du point"
-

### Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils appropriés ?

Si les réglages sélectionnés avec l'option de menu [PRESET] ne sont pas adaptés au type de support, l'impression risque d'en être affectée. Choisissez des paramètres optimisés pour le support que vous utilisez.

#### RELATED LINKS

---

- P. 190 "Utilisation des préreglages"
-

# La coupe n'est pas alignée ou en biais

## Le support est-il chargé correctement ?

Si le support n'est pas chargé correctement ou si l'alimentation du support n'est pas fluide, l'impression risque d'en être affectée. Chargez le support correctement.

### RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
- P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"

## Les réglages des conditions de coupe sont-ils appropriés ?

Un désalignement ou un biais peut se produire si la vitesse de coupe est trop rapide ou si la force de la lame est trop élevée. Essayez de changer les conditions de coupe. Dans le cas de supports présentant une couche adhésive forte, la couche adhésive se rattache à elle-même immédiatement après la découpe. Cependant, si un test de coupe montre que le pelage du support et les repères de lame sur le papier sont optimaux, le support sera coupé correctement. Veillez à ne pas appliquer de force trop élevée à la lame.

### RELATED LINKS

- P. 159 "Réglage précis des paramètres de coupe"

## La durée de la production est-elle trop longue ?

Pour l'impression suivie immédiatement d'une coupe en particulier, plus la longueur de la page est longue (c'est-à-dire plus la distance parcourue par le support après l'impression est grande), plus le risque de désalignement est grand. C'est une bonne idée de limiter la taille de chaque page au minimum nécessaire.

## Utilisez-vous des supports qui présentent une dilatation et une contraction importantes ?

Lorsque vous effectuez une impression suivie immédiatement d'une découpe, un désalignement se produit si le support se dilate ou se contracte. Si cela se produit, essayez d'imprimer avec des marques de rognage, puis de régler le point de base, avant d'aligner les points et d'effectuer la découpe. Ceci corrige l'expansion et la contraction des supports.

### RELATED LINKS

- P. 108 "Préparations avant la coupe avec marques de coupe"

## Le réglage de l'élément de menu [CALIBRATION] (sous [CUTTING MENU]) est-il correct ?

Lorsque vous effectuez une impression suivie immédiatement de la découpe, allez dans [CUTTING MENU] et réglez la valeur [CALIBRATION] sur « 0,00 ».

### RELATED LINKS

- P. 163 "Effectuer une correction de distance pendant l'usinage"

## Les rouleaux-pinceurs sont-ils placés aux bons endroits ?

Veillez à placer les rouleaux-pinceurs sur les rouleaux abrasifs. Si les rouleaux ne sont pas placés aux bons endroits, un désalignement du support peut se produire.

### RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"

- P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
-

# L'impression et la découpe sont mal alignées

---

## Avez-vous corrigé le désalignement de l'impression et de la découpe ?

Un désalignement entre les positions d'impression et de découpe peut se produire en raison de l'épaisseur du support ou de la hauteur de la tête. Effectuez des corrections en cas d'impression et de découpe mal alignées pour le support que vous utilisez.

### RELATED LINKS

---

- P. 166 "Réglage précis des paramètres d'impression et de découpe"
-

# 2. Problèmes de coupe avec les marques de coupe

---

|                                                                                                              |     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| La détection automatique des défauts des marques de coupe échoue .....                                       | 274 |
| Les supports sont-ils froissés ou déformés ? .....                                                           | 274 |
| Le format du support est-il trop grand ? .....                                                               | 274 |
| Utilisez-vous des supports susceptibles de réfléchir la lumière ? .....                                      | 274 |
| Utilisez-vous des supports transparents ? .....                                                              | 274 |
| L'impression et la découpe sont mal alignées.....                                                            | 275 |
| Avez-vous corrigé le désalignement de l'impression et de la découpe par rapport aux marques de coupe ? ..... | 275 |

# La détection automatique des défauts des marques de coupe échoue

## Les supports sont-ils froissés ou déformés ?

Un support froissé ou déformé peut entraîner l'échec de la détection des marques de coupe. Évitez d'utiliser des supports plissés ou déformés.

Lorsque les repères de coupe ne peuvent pas être détectés automatiquement, effectuez l'alignement manuellement.

### RELATED LINKS

---

- P. 172 "Alignement manuel des positions de coupe avec les repères de coupe"
  - P. 187 "Réglage du niveau du capteur pour la lecture des repères de coupe en fonction du support"
- 

## Le format du support est-il trop grand ?

Des supports trop grands peuvent entraîner de grandes erreurs et l'échec de la détection des marques de coupe.

Si vous souhaitez utiliser des supports longs, nous vous recommandons d'effectuer une impression avec les données séparées en tailles aussi courtes que possible.

Lorsque les repères de coupe ne peuvent pas être détectés automatiquement, effectuez l'alignement manuellement.

### RELATED LINKS

---

- P. 172 "Alignement manuel des positions de coupe avec les repères de coupe"
- 

## Utilisez-vous des supports susceptibles de réfléchir la lumière ?

Il se peut que la machine ne soit pas en mesure de lire les marques de coupe sur des supports susceptibles de réfléchir la lumière. Essayez [CROPSSENS CALIB.] (la fonction de correction du capteur de lecture des marques de coupe). Si les marques de coupe ne peuvent toujours pas être lues, changez le support utilisé.

### RELATED LINKS

---

- P. 184 "Correction du capteur pour la lecture des marques de coupe"
- 

## Utilisez-vous des supports transparents ?

La machine ne peut pas lire les marques de coupe sur les supports transparents. Changez le support utilisé.

# L'impression et la découpe sont mal alignées

---

## Avez-vous corrigé le désalignement de l'impression et de la découpe par rapport aux marques de coupe ?

Selon la composition du support, l'impression et de la découpe peuvent être désalignées même lorsque vous utilisez des marques de coupe. Effectuez des corrections en cas d'impression et de découpe mal alignées pour le support que vous utilisez.

### RELATED LINKS

---

- P. 174 "Correction du désalignement de l'impression et de la coupe par rapport aux repères de coupe (test simultané pour l'impression et la coupe par rapport aux repères de coupe)"
  - P. 178 "Correction du désalignement de l'impression et de la découpe avec les repères de coupe (test séparé pour l'impression/découpe avec repères de coupe)"
-

# 3. Problèmes d'alimentation des supports

---

|                                                                                                |     |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Rides sur les supports ou rétrécissement .....                                                 | 277 |
| Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ? .....             | 277 |
| Les supports chargés sont-ils laissés pendant un certain temps ? .....                         | 277 |
| Les pinces de support sont-elles fixées ? .....                                                | 277 |
| Le support a-t-il été chargé alors que l'élément chauffant de l'imprimante était chaud ? ..... | 277 |
| Les températures du système de chauffage du fluide sont-elles trop élevées ? .....             | 277 |
| La température de la pièce est-elle trop basse ? .....                                         | 277 |
| L'humidité de la pièce est-elle trop élevée ? .....                                            | 277 |
| Les supports s'affaissent-ils ? .....                                                          | 277 |
| L'alimentation des supports n'est pas rectiligne .....                                         | 278 |
| Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ? .....             | 278 |
| L'alimentation des supports n'est pas fluide .....                                             | 279 |
| Un autre objet entre-t-il en contact avec les supports ? .....                                 | 279 |
| Le support est-il trop épais ? .....                                                           | 279 |
| Les rouleaux abrasifs sont-ils sales ? .....                                                   | 279 |
| Un bourrage s'est produit ! .....                                                              | 280 |
| Un message d'erreur s'affiche-t-il ? .....                                                     | 280 |
| Les supports sont-ils déformés ou froissés ? .....                                             | 280 |
| La hauteur des têtes d'impression est-elle trop basse ? .....                                  | 280 |
| Les rouleaux abrasifs sont-ils sales ? .....                                                   | 280 |
| Les pinces de support sont-elles fixées ? .....                                                | 280 |
| Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ? .....             | 280 |
| Un autre objet entre-t-il en contact avec les supports ? .....                                 | 280 |
| Le support est-il trop épais ? .....                                                           | 281 |

# Rides sur les supports ou rétrécissement

## Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ?

L'alimentation n'est pas régulière lorsque le support n'est pas droit ou qu'il est tendu de façon inégale à gauche et à droite. Rechargez les supports.

### RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
- P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"

## Les supports chargés sont-ils laissés pendant un certain temps ?

Le support peut rétrécir ou se froisser s'il est chauffé pendant une période prolongée. Une fois l'impression terminée, coupez le courant secondaire ou retirez le support.

## Les pinces de support sont-elles fixées ?

Lorsque vous effectuez l'impression, veillez à fixer les pinces de fixation des supports.

## Le support a-t-il été chargé alors que l'élément chauffant de l'imprimante était chaud ?

Le chargement du support après le réchauffement de l'élément chauffant de l'imprimante provoque une augmentation soudaine de la température du support, ce qui peut provoquer un rétrécissement ou un plissement du support pendant l'impression. Avant de charger le support, coupez l'alimentation électrique et laissez refroidir la platine.

### RELATED LINKS

- P. 149 "Réglage de la méthode de séchage de l'encre"

## Les températures du système de chauffage du fluide sont-elles trop élevées ?

Régalez les températures à des valeurs qui conviennent pour le type de fluide.

### RELATED LINKS

- P. 149 "Réglage de la méthode de séchage de l'encre"

## La température de la pièce est-elle trop basse ?

Le système de chauffage du support peut ne pas se réchauffer suffisamment lorsque la température ambiante est inférieure à 20 °C. De plus, même lorsque le système de chauffage du fluide atteint la température de consigne, l'efficacité peut ne pas être au rendez-vous si le fluide est complètement refroidi. Avant l'impression, laissez le support atteindre la température ambiante.

## L'humidité de la pièce est-elle trop élevée ?

Utilisez la machine dans un environnement avec une humidité de 35 à 80 % HR (sans condensation).

Les supports s'affaissent-ils ? Si vous utilisez un support affaissé, il peut en ressortir ridé.

## Les supports s'affaissent-ils ?

Si vous utilisez un support affaissé, il peut en ressortir ridé.

# L'alimentation des supports n'est pas rectiligne

---

## Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ?

L'alimentation n'est pas régulière lorsque le support n'est pas droit ou qu'il est tendu de façon inégale à gauche et à droite. Rechargez les supports.

### RELATED LINKS

---

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
-

# L'alimentation des supports n'est pas fluide

## Un autre objet entre-t-il en contact avec les supports ?

Assurez-vous que le support ne touche à rien d'autre. Cela peut affecter le rendement, même lorsque l'alimentation semble régulière.

### RELATED LINKS

---

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
- 

## Le support est-il trop épais ?

Un support trop épais peut non seulement provoquer une alimentation instable, mais aussi racler les têtes d'impression, ce qui peut entraîner un dysfonctionnement. N'utilisez jamais de tels supports.

## Les rouleaux abrasifs sont-ils sales ?

Vérifiez que les rouleaux abrasifs sont exempts d'accumulation de corps étrangers tels que des restes de produit.

### RELATED LINKS

---

- P. 223 "Nettoyage de la machine"
-

# Un bourrage s'est produit !

## Un message d'erreur s'affiche-t-il ?

Si un message d'erreur s'affiche parce que le support est bloqué, corrigez immédiatement le problème. Vous risqueriez d'endommager les têtes d'impression.

### RELATED LINKS

- P. 296 "MOTOR ERROR TURN POWER OFF"

## Les supports sont-ils déformés ou froissés ?

De nombreux facteurs peuvent causer une déformation ou des plis. Référez-vous à ce qui suit et corrigez le problème.

### RELATED LINKS

- P. 277 " Rides sur les supports ou rétrécissement"

## La hauteur des têtes d'impression est-elle trop basse ?

Essayez de relever les têtes d'impression plus haut. Tout d'abord, essayez de régler la hauteur sur « MIDDLE », et si le support est toujours bloqué, changez-le sur « HIGH ». Les supports peuvent inévitablement se déformer ou se froisser légèrement, alors ajustez la hauteur des têtes d'impression pour en tenir compte.

### RELATED LINKS

- P. 141 "Réglage de la hauteur de la tête d'impression en fonction de l'épaisseur du support d'impression"

## Les rouleaux abrasifs sont-ils sales ?

Vérifiez que les rouleaux abrasifs sont exempts d'accumulation de corps étrangers tels que des restes de produit.

### RELATED LINKS

- P. 223 "Nettoyage de la machine"

## Les pinces de support sont-elles fixées ?

Lorsque vous effectuez l'impression, veillez à fixer les pinces de fixation des supports.

## Le support est-il chargé et mis en place correctement et en toute sécurité ?

L'alimentation n'est pas régulière lorsque le support n'est pas droit ou qu'il est tendu de façon inégale à gauche et à droite. Rechargez les supports.

### RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
- P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"

## Un autre objet entre-t-il en contact avec les supports ?

Assurez-vous que le support ne touche à rien d'autre. Cela peut affecter le rendement, même lorsque l'alimentation semble régulière.

---

**RELATED LINKS**

---

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
- 

### **Le support est-il trop épais ?**

Un support trop épais peut non seulement provoquer une alimentation instable, mais aussi racler les têtes d'impression, ce qui peut entraîner un dysfonctionnement. N'utilisez jamais de tels supports.

# 4. Problèmes de machine

---

|                                                                                                                              |     |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Les têtes d'impression ne bougent pas.....                                                                                   | 283 |
| Ce qu'il faut faire en premier .....                                                                                         | 283 |
| Si les têtes ne bougent toujours pas.....                                                                                    | 283 |
| L'unité d'impression ne fonctionne pas .....                                                                                 | 285 |
| L'appareil est-il sous tension ? .....                                                                                       | 285 |
| Est-ce que [SETUP] est allumé ? .....                                                                                        | 285 |
| Y a-t-il des carters ouverts ? .....                                                                                         | 285 |
| Le menu du haut s'affiche-t-il ?.....                                                                                        | 285 |
| Est-ce que [PAUSE] est allumé ? .....                                                                                        | 285 |
| Un message s'affiche-t-il à l'écran ? .....                                                                                  | 285 |
| Les câbles sont-ils connectés ? .....                                                                                        | 285 |
| Le routage du réseau local est-il adéquat ? .....                                                                            | 286 |
| Les paramètres du réseau local sont-ils corrects ? .....                                                                     | 286 |
| Le logiciel RIP s'est-il terminé anormalement ? .....                                                                        | 286 |
| Il n'y a plus d'encre ?.....                                                                                                 | 286 |
| Le système de chauffage des supports ne chauffe pas .....                                                                    | 287 |
| Le support est-il chargé ?.....                                                                                              | 287 |
| HEATER CONFIG est-il réglé sur OFF ?.....                                                                                    | 287 |
| La température de la pièce est-elle trop basse ? .....                                                                       | 287 |
| Impossible de séparer les supports .....                                                                                     | 288 |
| Le couteau-séparateur est-il installé ? .....                                                                                | 288 |
| Le rail de coupe est-il installé ? .....                                                                                     | 288 |
| L'imprimante ne peut pas être utilisée à partir de l'application dédiée .....                                                | 289 |
| Le panneau de commande de l'imprimante est-il actif ?.....                                                                   | 289 |
| La communication Bluetooth côté imprimante est-elle activée ? .....                                                          | 289 |
| L'application d'exploitation est-elle connectée à une autre imprimante ? .....                                               | 289 |
| La communication Bluetooth côté imprimante est-elle normale ? .....                                                          | 289 |
| La distance entre l'imprimante et le terminal mobile est-elle trop grande ? .....                                            | 290 |
| Y a-t-il des obstacles entre l'imprimante et le terminal mobile ? .....                                                      | 290 |
| La fonction Bluetooth du terminal mobile est-elle activée ? .....                                                            | 290 |
| Y a-t-il une unité LAN sans fil ou quoi que ce soit d'autre à proximité qui rend la communication Bluetooth instable ? ..... | 290 |

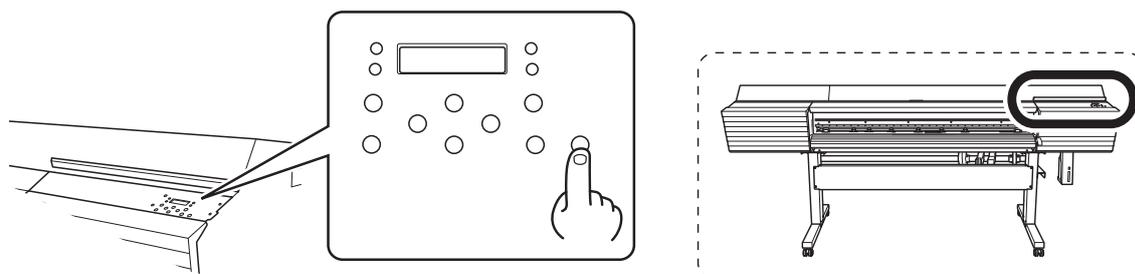
# Les têtes d'impression ne bougent pas

Si le chariot de la tête d'impression s'arrête au-dessus de la platine, prendre immédiatement des mesures pour éviter que les têtes ne se dessèchent.

## Ce qu'il faut faire en premier

Mettez la machine hors tension, puis de nouveau sous tension. Si le support est coincé, retirez également le support.

Si les têtes d'impression se déplacent en position initiale (à l'intérieur du couvercle du panneau), cela signifie que l'opération est terminée avec succès.



## Si les têtes d'impression ne bougent toujours pas

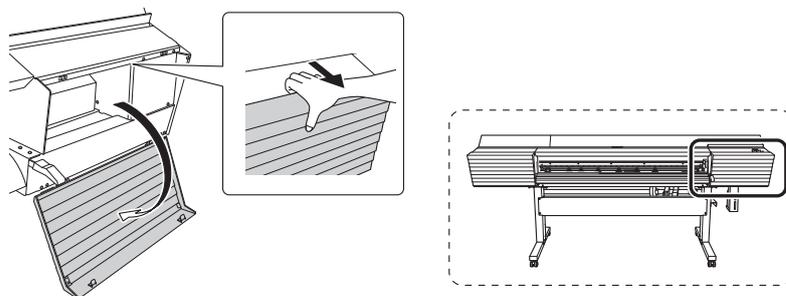
Essayez de couper l'alimentation principale, puis remettez-la à nouveau, suivie de l'alimentation secondaire.

## Si les têtes ne bougent toujours pas

Si les têtes ne bougent toujours pas, prenez les mesures d'urgence suivantes, puis contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

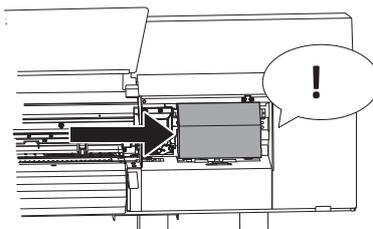
### Procédure

1. Coupez l'alimentation principale, puis ouvrez le carter avant.
2. Ouvrez le carter droit.



3. Déplacez doucement le chariot de la tête d'impression en position d'origine à la main.

L'arrêt à l'endroit où le clic est audible verrouille le chariot de la tête d'impression en place.



4. Appliquez doucement une pression du côté droit pour vous assurer que le chariot de la tête d'impression ne se déplace pas vers la gauche.

## Les têtes d'impression ne bougent pas

---

Si le chariot de la tête d'impression se déplace vers la gauche, déplacez-le à nouveau lentement en appliquant une pression du côté gauche et assurez-vous qu'il se verrouille en place.

# L'unité d'impression ne fonctionne pas

## L'appareil est-il sous tension ?

Mettez l'imprimante sous tension, puis appuyez sur l'interrupteur d'alimentation secondaire et assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation secondaire s'allume.

### RELATED LINKS

- P. 26 "Mise sous tension"

## Est-ce que [SETUP] est allumé ?

Si n'est pas [SETUP] allumé, la production ne sera pas exécutée. Une fois le support chargé, abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

### RELATED LINKS

- P. 72 "Étape 2 : Démarrage de l'impression"

## Y a-t-il des carters ouverts ?

Fermez les carters avant, gauche et droit.

## Le menu du haut s'affiche-t-il ?

### Menu du haut



Si le menu du haut n'est pas affiché, la production ne démarre pas même lorsque les données sont envoyées par l'ordinateur. Pour accéder au menu du haut, appuyez sur [MENU].

### RELATED LINKS

- P. 72 "Étape 2 : Démarrage de l'impression"

## Est-ce que [PAUSE] est allumé ?

Lorsque [PAUSE] est allumé, le fonctionnement est en pause. Pour reprendre l'impression, appuyez sur [PAUSE], [PAUSE] s'éteint et l'impression reprend.

### RELATED LINKS

- P. 51 "Pause et annulation de l'impression"

## Un message s'affiche-t-il à l'écran ?

### RELATED LINKS

- P. 292 "Messages"
- P. 294 "Messages d'erreur"

## Les câbles sont-ils connectés ?

Connectez les câbles solidement.

---

**RELATED LINKS**

---

- Guide de configuration du SG2-640/540/300 (<https://webmanual.rolanddg.com/SG2-640>)
- 

### Le routage du réseau local est-il adéquat ?

Vérifiez si le routage réseau est adéquat ou pas. Essayez de connecter l'ordinateur et la machine au même concentrateur ou de les connecter directement à l'aide d'un câble. Si cela permet d'effectuer une impression, et signifie que le problème se situe dans le réseau lui-même.

### Les paramètres du réseau local sont-ils corrects ?

Si les connexions câblées sont sécurisées et qu'aucun problème n'est détecté sur le réseau lui-même, assurez-vous que l'adresse IP et les autres paramètres sont adéquats. Les réglages de la machine et de l'ordinateur doivent être adéquats. Refaites les réglages, en vérifiant que l'adresse IP n'entre pas en conflit avec l'adresse IP d'un autre périphérique du réseau, que le réglage du port pour le logiciel RIP spécifie l'adresse IP définie sur la machine, que les réglages ne comportent aucune erreur de frappe, et autres problèmes du même ordre.

---

**RELATED LINKS**

---

- P. 214 "Affichage des informations système"
  - Guide de configuration du SG2-640/540/300 (<https://webmanual.rolanddg.com/SG2-640>)
- 

### Le logiciel RIP s'est-il terminé anormalement ?

Assurez-vous que le logiciel RIP fonctionne correctement, puis éteignez et rallumez l'alimentation secondaire.

---

**RELATED LINKS**

---

- Manuel VersaWorks (<https://webmanual.rolanddg.com/VersaWorks6>)
- 

### Il n'y a plus d'encre ?



Si l'écran représenté sur la figure est affiché, les données de production ne peuvent pas être acceptées. L'erreur peut être résolue en remplaçant la cartouche d'encre par une nouvelle. S'il reste des données qui n'ont pas encore été sorties dans la machine, la sortie reprend. S'il y a des données non encore envoyées dans l'ordinateur, la sortie reprendra lorsque les données seront envoyées.

---

**RELATED LINKS**

---

- P. 55 "Remplacement de la cartouche d'encre"
-

# Le système de chauffage des supports ne chauffe pas

## Le support est-il chargé ?

Le système de chauffage du support ne se réchauffe pas à la température réglée si [SETUP] est désactivé (par défaut). Chargez le support et attendez que la machine chauffe.

### RELATED LINKS

---

- P. 149 "Réglage de la méthode de séchage de l'encre"
- 

## HEATER CONFIG est-il réglé sur OFF ?

Même si vous réglez la température de l'élément chauffant de l'imprimante dans les réglages d'impression groupés (menu MEDIA SETTING), si « POWER » sous « HEATER CONFIG » est réglé sur OFF, le système de chauffage du support ne se réchauffe pas. Réglez « POWER » sous « HEATER CONFIG » sur ON.

### RELATED LINKS

---

- P. 158 "Éteindre l'élément chauffant et le sécheur ensemble"
- 

## La température de la pièce est-elle trop basse ?

Le système de chauffage du support peut ne pas se réchauffer suffisamment lorsque la température ambiante est inférieure à 20 °C. De plus, même lorsque le système de chauffage du fluide atteint la température de consigne, l'efficacité peut ne pas être au rendez-vous si le fluide est complètement refroidi. Avant l'impression, laissez le support atteindre la température ambiante.

# Impossible de séparer les supports

## Le couteau-séparateur est-il installé ?

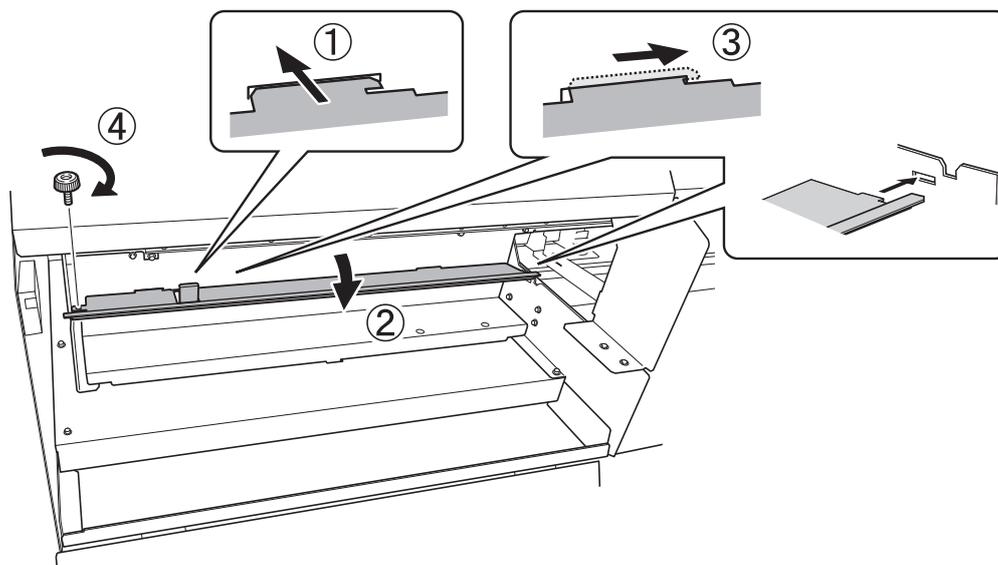
Si le couteau-séparateur n'est pas installé, vous ne pouvez pas séparer le support.

### RELATED LINKS

- P. 261 "Remplacement du couteau-séparateur"

## Le rail de coupe est-il installé ?

Si le rail de coupe n'est pas installé, vous ne pouvez pas séparer le support. Si le rail de coupe n'est pas installé, retirez le carter gauche, puis installez le rail de coupe selon la figure ci-dessous. Après avoir installé le rail de coupe, assurez-vous de fixer le carter gauche.



# L'imprimante ne peut pas être utilisée à partir de l'application dédiée

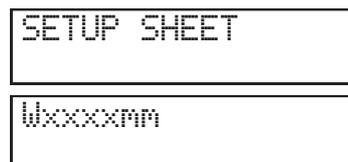
## RELATED LINKS

---

- P. 200 "Remarques importantes sur l'utilisation de l'application d'exploitation"
- 

### Le panneau de commande de l'imprimante est-il actif ?

Lorsque vous utilisez le panneau de commande de l'imprimante, vous ne pouvez pas effectuer d'opérations à partir de l'application mobile dédiée (ci-après dénommée « application d'exploitation »). Arrêtez d'effectuer des opérations à partir du panneau de commande. Lorsque vous utilisez le menu [MENU] ou [FUNCTION] à partir du panneau de commande, appuyez sur [MENU] ou [FUNCTION] pour afficher l'un des écrans suivants sur l'écran de commande de la machine.



## RELATED LINKS

---

- P. 199 "Utilisation de l'application d'exploitation"
- 

### La communication Bluetooth côté imprimante est-elle activée ?

La communication Bluetooth de l'imprimante est désactivée dans les paramètres par défaut. Lorsque vous utilisez l'application, utilisez le panneau de commande de l'imprimante pour activer la communication Bluetooth.

## RELATED LINKS

---

- P. 213 "Activer la communication Bluetooth"
- 

### L'application d'exploitation est-elle connectée à une autre imprimante ?

Vous ne pouvez vous connecter à une imprimante qu'à partir d'un terminal mobile sur lequel l'application d'exploitation a été installée. Si vous souhaitez utiliser plusieurs imprimantes, utilisez l'application d'exploitation pour sélectionner l'imprimante à laquelle vous souhaitez vous connecter.

### La communication Bluetooth côté imprimante est-elle normale ?

L'état de la communication Bluetooth de l'imprimante s'affiche à l'écran.

- **ENABLE** : La communication Bluetooth de l'imprimante est activée et l'imprimante attend qu'une connexion soit établie. Si vous ne pouvez pas utiliser cette machine à partir de l'application d'exploitation que vous utilisez, il y a un problème avec l'environnement de connexion. Vérifiez les causes des autres problèmes.
- **ENABLE\*** : La communication Bluetooth de l'imprimante est activée et l'imprimante est connectée à l'application d'exploitation.
- **DISABLE** : La communication Bluetooth de l'imprimante est désactivée.
- **ERROR** : Une erreur s'est produite dans la communication Bluetooth de l'imprimante. Vous pouvez les acheter chez votre concessionnaire Roland DG Corporation agréé.

Toutefois, lorsque l'écran ci-dessus est affiché, vous ne pouvez pas effectuer d'opérations à partir de l'application d'exploitation.

## RELATED LINKS

---

- P. 199 "Utilisation de l'application d'exploitation"
  - P. 214 "Affichage des informations système"
-

### **La distance entre l'imprimante et le terminal mobile est-elle trop grande ?**

La portée valide pour la communication Bluetooth est d'environ 10 m. Rapprochez le plus possible l'imprimante et le terminal mobile sur lequel l'application d'exploitation a été installée.

### **Y a-t-il des obstacles entre l'imprimante et le terminal mobile ?**

Si des obstacles (tels que des personnes, du métal et des murs) sont présents entre l'imprimante et le terminal mobile, la communication Bluetooth peut être instable. Utilisez l'application d'exploitation à partir d'un endroit où il n'y a aucun obstacle entre l'imprimante et le terminal mobile.

### **La fonction Bluetooth du terminal mobile est-elle activée ?**

Vérifiez l'état Bluetooth du terminal mobile. Pour connaître le mode d'utilisation de votre terminal mobile, reportez-vous à son manuel de l'utilisateur.

### **Y a-t-il une unité LAN sans fil ou quoi que ce soit d'autre à proximité qui rend la communication Bluetooth instable ?**

L'état de la communication Bluetooth peut devenir instable si :

- Un réseau local sans fil est en place à cet endroit.
- Les appareils se trouvent à proximité d'un four à micro-ondes en cours d'utilisation.
- D'autres ondes électromagnétiques sont générées à cet endroit.

# 5. Messages sur le panneau de commande

---

|                                                 |     |
|-------------------------------------------------|-----|
| Messages .....                                  | 292 |
| 1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ .....                           | 292 |
| CLOSE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R) ..... | 292 |
| SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY .....          | 292 |
| CLOSE SLOT COVER .....                          | 292 |
| END OF THE SHEET .....                          | 292 |
| EMPTY DRAIN BOTTLE .....                        | 292 |
| INSTALL DRAIN BOTTLE .....                      | 292 |
| NOW HEATING... NOW PROCESSING.. .....           | 292 |
| TIME FOR MAINTENANCE .....                      | 293 |
| TIME FOR WIPER REPLACE .....                    | 293 |
| SET CL-LIQUID FOR WIPER .....                   | 293 |
| CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER .....                | 293 |
| TIME FOR TRAY CLEANING .....                    | 293 |
| HEAD PROTECTION ACTIVATED .....                 | 293 |
| Messages d'erreur .....                         | 294 |
| ALIGN POINT POSITION INVALID .....              | 294 |
| TEMPERATURE IS TOO LOW **°C .....               | 294 |
| TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C .....              | 294 |
| CROPMARK ERROR NOT FOUND .....                  | 294 |
| CAN'T PRINT CROP CONTINUE? .....                | 294 |
| SHEET TOO SMALL CONTINUE? .....                 | 295 |
| DATA ERROR CANCELING... .....                   | 295 |
| SHEET SET ERROR SET AGAIN .....                 | 295 |
| SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT .....             | 295 |
| PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL .....           | 295 |
| PINCHROLL ERROR INVALID LEFT(RIGHT)POS .....    | 296 |
| WRONG CARTRIDGE .....                           | 296 |
| CANCELED FOR PUMP PROTECTION .....              | 296 |
| AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF .....            | 296 |
| SET HEAD HEIGHT TO **** .....                   | 296 |
| MOTOR ERROR TURN POWER OFF .....                | 296 |
| SERVICE CALL **** .....                         | 297 |
| CLEANING ERROR .....                            | 297 |

# Messages

Ce sont les principaux messages qui s'affichent sur l'écran de la machine pour assurer un fonctionnement correct. Ils n'indiquent aucune erreur. Suivez les instructions et agissez en conséquence.

## 1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■

**Il ne reste qu'une petite quantité d'encre.**

Remplacez la cartouche d'encre indiquée par le numéro clignotant par une cartouche neuve.

## CLOSE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)

**Les carter avant, gauche ou droit sont ouverts. Pour des raisons de sécurité, certaines opérations du chariot sont limitées lorsqu'un carter est ouvert.**

Fermez le capot avant, gauche ou droit.

## SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY

**Ce message apparaît lorsqu'une tentative de test d'impression a été effectuée alors qu'aucun objet à imprimer n'était chargé.**

Chargez le support.

## CLOSE SLOT COVER

**Ce message s'affiche si le carter de la fente d'encrage est ouvert alors que l'impression démarre.**

Fermez le couvercle de la fente d'encrage.

## END OF THE SHEET

**Le bord de fuite du support est détecté pendant le fonctionnement.**

Appuyez sur n'importe quelle touche du panneau de commande pour effacer le message. Chargez un nouveau support.

## EMPTY DRAIN BOTTLE

**Ce message apparaît lorsqu'une certaine quantité de liquide s'accumule dans la bouteille de vidange.**

Jetez le produit déchargé dans la bouteille.

### RELATED LINKS

---

- P. 226 "Si le message d'élimination du produit déchargé s'affiche"
- 

## INSTALL DRAIN BOTTLE

**Vérifiez que la bouteille de vidange est installée correctement.**

Installez la bouteille de vidange, puis appuyez sur [ENTER].

### RELATED LINKS

---

- P. 225 "Élimination du fluide évacué"
- 

## NOW HEATING... NOW PROCESSING..

**Le système de chauffage du fluide n'a pas atteint la température réglée.**

Attendez que la température réglée soit atteinte. L'impression commence lorsque [HEATER] s'allume. Vous pouvez arrêter la production en maintenant la touche [PAUSE] enclenchée pendant une seconde ou plus pendant l'affichage. Appuyer sur [PAUSE] permet de démarrer immédiatement l'impression sans attendre que la température pré-réglée soit atteinte.

---

### TIME FOR MAINTENANCE

**Il est temps d'effectuer un nettoyage manuel.**

Après avoir vérifié le message, appuyez sur [ENTER], puis effectuez un nettoyage manuel.

---

#### RELATED LINKS

- P. 232 "Nettoyage manuel"
- 

### TIME FOR WIPER REPLACE

**Il est temps de remplacer l'essuyeur.**

Après avoir vérifié le message, appuyez sur [ENTER], puis remplacez l'essuyeur.

---

#### RELATED LINKS

- P. 250 "Remplacement de l'essuyeur et de la goulotte de vidange"
- 

### SET CL-LIQUID FOR WIPER

**Aucun sachet de liquide de nettoyage TR2 n'a été inséré.**

Insérez rapidement un sachet de liquide de nettoyage TR2.

---

#### RELATED LINKS

- P. 57 "Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2"
- 

### CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER

**Le sachet de liquide de nettoyage TR2 est vide.**

Remplacez-le rapidement par un nouveau sachet de liquide de nettoyage TR2.

---

#### RELATED LINKS

- P. 57 "Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2"
- 

### TIME FOR TRAY CLEANING

**Il est temps de nettoyer le bac d'essuyeur.**

Après avoir vérifié le message, appuyez sur [ENTER]. Nettoyez le bac d'essuyeur, puis remplacez les goulottes de vidange.

---

#### RELATED LINKS

- P. 250 "Remplacement de l'essuyeur et de la goulotte de vidange"
  - P. 253 "Nettoyage du bac d'essuyeur"
- 

### HEAD PROTECTION ACTIVATED

**L'encre utilisée peut ne pas être un produit spécifié par Roland DG Corporation.**

Appuyez sur [ENTER] pour effacer le message. Pour obtenir des performances optimales, nous vous recommandons d'utiliser l'encre spécifiée par Roland DG Corporation. Pour acheter de l'encre, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

# Messages d'erreur

Cette section décrit les messages d'erreur qui peuvent apparaître sur l'écran de la machine et les mesures à prendre pour remédier au problème. Si l'action décrite ici ne corrige pas le problème ou si un message d'erreur non décrit ici apparaît, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

## ALIGN POINT POSITION INVALID

**On a tenté de régler un point d'alignement à un endroit où le réglage ne peut être effectué.**

Aucun point d'alignement ne peut être réglé de telle sorte que l'angle entre le point de base et le point d'alignement est trop important. Rechargez le support correctement, de sorte que l'angle soit minimisé, puis réglez à nouveau le point de base et les points d'alignement pour qu'ils correspondent aux marques de coupe.

### RELATED LINKS

- P. 107 "Comment couper avec les marques de coupe"

## TEMPERATURE IS TOO LOW \*\*°C

**La température du lieu d'installation de la machine est tombée en dessous de la température ambiante de fonctionnement.**

L'opération ne peut pas être poursuivie. Mettez l'imprimante hors tension. La température affichée est la température ambiante actuelle du lieu d'installation. Amenez la température à la température ambiante où un fonctionnement est possible (20 à 32 °C), laissez la machine atteindre la température ambiante, puis mettez-la sous tension.

## TEMPERATURE IS TOO HIGH \*\*°C

**La température du lieu d'installation de la machine a dépassé la température ambiante à laquelle la machine peut fonctionner.**

L'opération ne peut pas être poursuivie. Mettez l'imprimante hors tension. La température affichée est la température ambiante actuelle du lieu d'installation. Amenez la température à la température ambiante où un fonctionnement est possible (20 à 32 °C), laissez la machine atteindre la température ambiante, puis mettez-la sous tension.

## CROPMARK ERROR NOT FOUND

**La détection automatique des marques de coupe n'a pas pu être réalisée.**

Chargez le support à la position correcte et effectuez à nouveau la détection des marques de coupe. Si la répétition de la détection automatique des repères de coupe entraîne à nouveau une erreur, effectuez une détection manuelle des repères de coupe. Si les marques de coupe ne peuvent pas être détectées même manuellement, essayez d'utiliser [CROP SENSOR ADJ.] (la fonction de correction du capteur de lecture des marques de coupe) pour effectuer la correction. Selon le support, il se peut qu'il ne soit pas possible de détecter automatiquement les marques de coupe.

### RELATED LINKS

- P. 107 "Comment couper avec les marques de coupe"
- P. 172 "Alignement manuel des positions de coupe avec les repères de coupe"
- P. 184 "Correction du capteur pour la lecture des marques de coupe"
- P. 274 "La détection automatique des défauts des marques de coupe échoue"

## CAN'T PRINT CROP CONTINUE?

**La taille des données (marques de coupe incluses) est plus grande que la surface d'impression de l'objet à imprimer.**

Pour continuer l'impression sans corriger cette erreur, appuyez sur [ENTER]. À ce stade, les marques de coupe et la partie qui dépasse la zone d'impression ne sont pas imprimées. Pour arrêter l'impression, arrêtez d'envoyer des

données depuis l'ordinateur et relevez le levier de chargement. Agrandissez la zone d'impression, par exemple en remplaçant le support par un support plus grand, puis envoyez à nouveau les données.

**La taille des données de production est trop petite.**

Faites en sorte que la taille des données dans le sens horizontal (sens de balayage) soit d'au moins 65 mm. Pour continuer l'impression sans corriger cette erreur, appuyez sur [ENTER]. À ce stade, les données sont modifiées sans que les repères de coupe soient imprimés. Pour arrêter l'impression, arrêtez d'envoyer des données depuis l'ordinateur et relevez le levier de chargement. Modifiez la taille des données, puis envoyez-les à nouveau. Il n'y a pas de limitation à la taille des données dans le sens d'alimentation du support.

## SHEET TOO SMALL CONTINUE?

**La taille des données est plus grande que la surface d'impression du support chargé**

Pour continuer l'impression sans corriger cette erreur, appuyez sur [ENTER]. À ce stade, la partie qui dépasse de la zone d'impression n'est pas imprimée. Pour arrêter l'impression, arrêtez d'envoyer des données depuis l'ordinateur et relevez le levier de chargement. Agrandissez la zone d'impression, par exemple en remplaçant le support par un support plus grand, puis envoyez à nouveau les données.

## DATA ERROR CANCELING...

**La production a été interrompue car un problème a été décelé dans les données reçues.**

L'opération ne peut pas être poursuivie. Confirmer l'annulation des données effacera le message. Vérifiez s'il y a un problème avec le câble du connecteur ou de l'ordinateur, ou si les données de l'imprimante sont défectueuses (une couleur désignée qui ne peut pas être imprimée, etc.). Une fois le problème ou le défaut corrigé, envoyez à nouveau les données.

## SHEET SET ERROR SET AGAIN

**la touche [ENTER] a été enfoncée alors que le levier de chargement n'a pas été abaissé.**

Abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

**[EDGE DETECTION] est réglé sur "ENABLE", mais un support transparent a été chargé.**

Soulevez le levier de chargement, réglez l'élément de menu [EDGE DETECTION] sur DISABLE, puis rechargez le support. Abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur la touche [ENTER].

### RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
- P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
- P. 143 "Utilisation de supports transparents"

## SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT

**Bien que l'utilisateur ait oublié de placer les rouleaux centraux, il a appuyé sur [ENTER] après avoir abaissé le levier de chargement.**

Sans autre action, la configuration ne sera pas terminée. Placez les rouleaux centraux sur tous les rouleaux dans la largeur du support. Ensuite, abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur [ENTER]. Le fait de ne pas placer correctement les rouleaux-pinceurs du milieu peut entraîner un transport instable du support, ce qui entraînera par la suite une baisse de la qualité d'impression.

Lorsque vous appuyez sur [ENTER], le message disparaît et l'opération continue.

## PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL

**Ce message apparaît lorsque le levier de chargement a été soulevé pendant l'initialisation ou après le chargement du support.**

Appuyez sur n'importe quelle touche pour effacer l'erreur. Alternativement, l'erreur est effacée automatiquement après une courte attente. Ne déplacez jamais le levier de chargement lorsque l'impression est en cours.

---

## PINCHROLL ERROR INVALID LEFT(RIGHT)POS

**Le rouleau-pinceur gauche (droit) est placé à un endroit où il ne peut pas pincer le support.**

Soulevez le levier de chargement et déplacez le rouleau-pinceur au bon endroit.

---

### RELATED LINKS

- P. 30 "Mise en place du support en rouleau"
  - P. 40 "Mise en place des supports en feuilles"
- 

## WRONG CARTRIDGE

**Une cartouche d'encre qui ne peut pas être utilisée a-t-elle été installée ?**

Retirez la cartouche d'encre pour effacer l'erreur. Utilisez une cartouche d'encre du type spécifié.

## CANCELED FOR PUMP PROTECTION

**L'imprimante s'est arrêtée d'urgence parce qu'un état de non-présence d'encre s'est poursuivi pendant 10 minutes ou plus pendant le nettoyage (normal, moyen, puissant, super ou automatique alors que l'alimentation électrique à l'imprimante était coupée) ou pendant la première procédure de remplissage d'encre pour la machine.**

L'opération ne peut pas être poursuivie. Mettez l'imprimante hors tension. Après avoir éteint l'appareil, contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

## AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF

**Les têtes d'impression ont été forcées en position d'origine pour éviter qu'elles ne se dessèchent.**

L'opération ne peut pas être poursuivie. Mettez la machine hors tension, puis de nouveau sous tension.

## SET HEAD HEIGHT TO \*\*\*\*

**La hauteur des têtes d'impression est-elle inférieure à la hauteur spécifiée dans le logiciel RIP ?**

Cet avertissement indique que la hauteur des têtes d'impression est trop faible pour l'épaisseur du support spécifiée dans le logiciel RIP. Les têtes d'impression se déplacent vers l'emplacement où vous pourrez actionner le levier de réglage en hauteur. Réglez à la hauteur affichée, puis appuyez sur [ENTER].

---

### RELATED LINKS

- P. 141 "Réglage de la hauteur de la tête d'impression en fonction de l'épaisseur du support d'impression"
- 

## MOTOR ERROR TURN POWER OFF

**Une erreur moteur s'est produite.**

L'opération ne peut pas être poursuivie. Mettez l'imprimante hors tension. Ensuite, éliminez la cause de l'erreur, puis mettez immédiatement l'imprimante sous-tension. Si l'erreur n'est pas corrigée, les têtes d'impression risquent de sécher et d'être endommagées. Cette erreur peut être causée par des facteurs tels qu'une erreur dans le chargement du support, un bourrage de support ou une opération qui tire le support avec une force excessive.

**Les supports sont bloqués.**

Retirez avec précaution le support coincé. Les têtes d'impression peuvent également être endommagées. Effectuez un nettoyage de la tête, puis un test d'impression et vérifiez les résultats.

**Les supports ont-ils été tirés avec une force excessive ?**

Des tensions excessives ont été appliquées aux supports, et des mesures supplémentaires sont nécessaires pour réinitialiser à partir de cet état. Tout d'abord, soulevez le levier de chargement et réglez le support pour créer un peu de mou, puis mettez sous tension l'imprimante.

**SERVICE CALL \*\*\*\***

**Une erreur irrécupérable s'est produite ou le remplacement d'une pièce doit être effectué par un technicien de maintenance.**

Notez le numéro affiché, puis mettez l'imprimante hors tension. Après avoir éteint l'appareil, informez votre revendeur Roland DG Corporation agréé du numéro qui s'affiche à l'écran.

**CLEANING ERROR**

Lors du premier remplissage d'encre de la machine, un bac à cartouches a été retiré, ce qui a entraîné un arrêt d'urgence.

L'opération ne peut pas être poursuivie. Mettez l'imprimante hors tension en maintenant l'interrupteur enfoncé pendant une seconde ou plus, puis remettez l'imprimante sous tension. Ensuite, recommencez le remplissage d'encre depuis le début.

# Chapter 6 Annexe

# 1. Opérations lors du déplacement de l'appareil

---

|                                                                                            |     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Préparation au transport de la machine .....                                               | 300 |
| Étape 1 : Retirer le support et le porte-lame .....                                        | 300 |
| Étape 2 : Déchargement du liquide de nettoyage du bac d'essuyeur .....                     | 302 |
| Étape 3 : Fixation des têtes d'impression en place à l'aide du dispositif de blocage ..... | 304 |
| Étape 4 : Réinstallation de la machine .....                                               | 305 |

# Préparation au transport de la machine

Avant de déplacer la machine, jetez le liquide déchargé et fixez les têtes d'impression en place. Si vous tentez de déplacer la machine sans avoir préalablement effectué ces préparations, vous risquez d'endommager les composants internes en raison d'une fuite d'encre ou d'endommager les têtes d'impression.

## IMPORTANT

- Une fois que les préparatifs pour le déplacement de la machine sont terminés, déplacez la machine rapidement et mettez-la en marche dès que possible après le déplacement de la machine. Si vous laissez la machine sans l'allumer, l'encre précipitée coagulera et causera des problèmes tels que l'obstruction des têtes d'impression.
- Lorsque vous déplacez la machine, maintenez-la à une température de 5 à 40 °C et à une humidité de 20 à 80 % (sans condensation). Le non-respect de cette consigne peut entraîner une panne.
- Manipulez la machine avec précaution lorsque vous la déplacez, en la maintenant de niveau (pas inclinée) et en l'empêchant de heurter d'autres objets.
- Après la réinstallation de l'imprimante, le dispositif de réglage du support de support doit être réglé par un technicien qualifié. Ce travail doit être effectué par un technicien de DG Roland. Contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

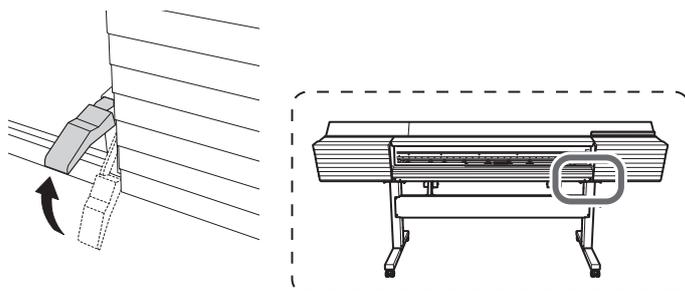
## Étape 1 : Retirer le support et le porte-lame

### Procédure

#### 1. Retirez tout support.

Si un support a été 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 l'écran ci-dessous.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

#### 4. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
SUB MENU ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

#### 5. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.

```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE KNIFE ↵
```

#### 6. Appuyez sur [ENTER].

Le chariot de coupe se déplace vers une position où le remplacement de la lame est possible.

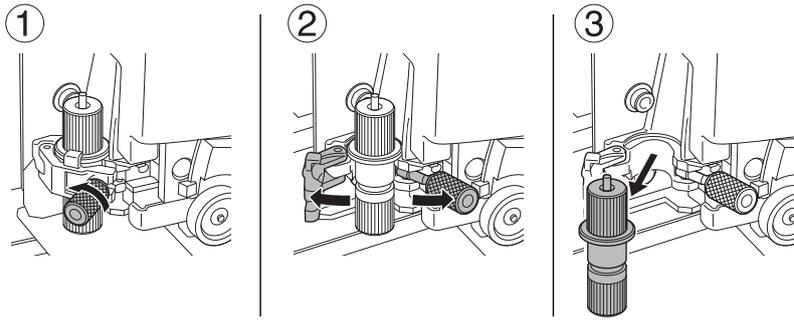
#### 7. Lorsque l'écran suivant s'affiche, ouvrez le capot avant.

```
OPEN FRONT
COVER
```

La préparation est terminée une fois que l'écran suivant s'affiche.

```
FINISHED?
↵
```

**8. Détachez le porte-lame.**



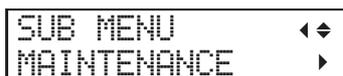
## Étape 2 : Déchargement du liquide de nettoyage du bac d'essuyeur

### Procédure

1. Appuyez sur [MENU].
2. Appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



3. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



4. Appuyez sur [▶] une fois, puis appuyez plusieurs fois sur [▼] pour afficher l'écran ci-dessous.



5. Appuyez sur [ENTER].
6. Lorsque l'écran illustré ci-dessous apparaît, retirez la bouteille de vidange et jetez le produit déversé.



#### IMPORTANT

Lorsque vous retirez la bouteille de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent s'écouler de la machine. Soyez prudent afin d'éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

#### ⚠ ATTENTION

**Avant de détacher la bouteille de vidange, attendez que l'écran affiche « EMPTY DRAIN BOTTLE ». Après avoir jeté le produit déversé, fixez rapidement la bouteille de vidange à la machine.**

Si vous ne suivez pas cette procédure, le liquide qui s'écoule du tube peut se répandre et salir vos mains ou le sol.

#### ⚠ AVERTISSEMENT

**Ne placez jamais le liquide ou l'encre déchargé près d'une flamme nue. Vous risqueriez de provoquer un incendie.**

#### ⚠ ATTENTION

**Pour entreposer temporairement le produit déchargé, placez-le dans la bouteille de vidange fournie ou dans un contenant scellé durable, comme une boîte métallique ou un réservoir en polyéthylène, et refermez hermétiquement le contenant.**

Tout déversement ou fuite de vapeur peut causer un incendie, une odeur ou une détresse physique.

#### IMPORTANT

Éliminez le fluide évacué conformément aux lois en vigueur dans votre région.

Le fluide évacué est inflammable et contient des ingrédients toxiques. Ne jamais tenter d'incinérer le fluide évacué ou de le jeter avec les ordures ménagères ordinaires. De plus, ne le jetez pas dans les égouts, les rivières ou les ruisseaux. Cela risque d'avoir un impact néfaste sur l'environnement.

7. Fixez rapidement la bouteille de vidange vidée à la machine une fois de plus.
8. Appuyez sur [ENTER].  
Après un certain temps, l'alimentation électrique à la machine est coupée.
9. Mettez l'interrupteur principal hors tension.
10. Retirez la bouteille de vidange et jetez le produit déversé.

**IMPORTANT**

Lorsque vous retirez la bouteille de vidange, quelques gouttes de liquide peuvent s'écouler de la machine. Soyez prudent afin d'éviter que ce liquide ne salisse vos mains ou le sol.

 **AVERTISSE-  
MENT**

**Ne placez jamais le liquide ou l'encre déchargé près d'une flamme nue.**  
Vous risqueriez de provoquer un incendie.

 **ATTENTION**

**Pour entreposer temporairement le produit déchargé, placez-le dans la bouteille de vidange fournie ou dans un contenant scellé durable, comme une boîte métallique ou un réservoir en polyéthylène, et refermez hermétiquement le contenant.**

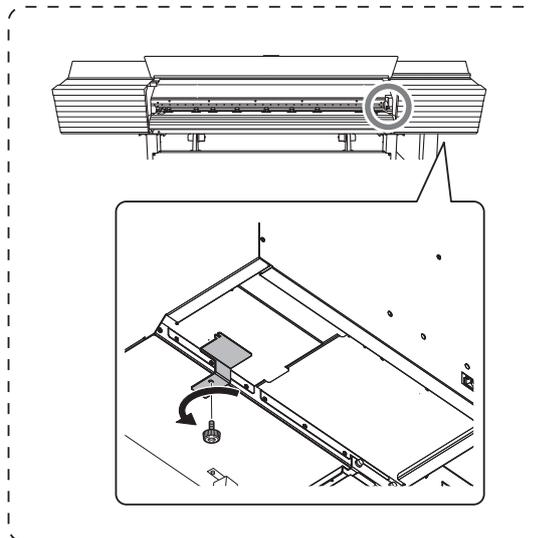
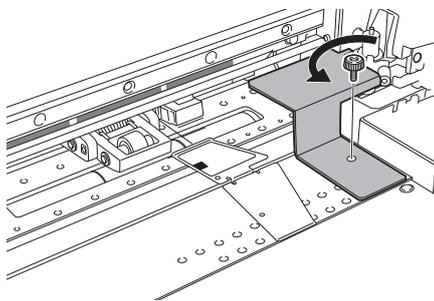
Tout déversement ou fuite de vapeur peut causer un incendie, une odeur ou une détresse physique.

**11.** Remontez la bouteille de vidange vide.

### Étape 3 : Fixation des têtes d'impression en place à l'aide du dispositif de blocage

#### Procédure

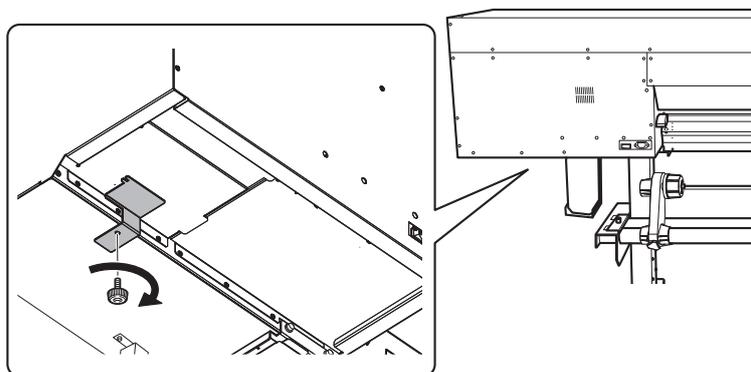
1. Utilisez le dispositif de blocage qui était fixé au fond de la machine pendant son installation.



## Étape 4 : Réinstallation de la machine

### Procédure

1. Une fois les préparatifs terminés, déplacez la machine avec le moins de retard possible.
2. Réinstallez immédiatement l'imprimante, puis enlevez le dispositif de blocage fixant les têtes d'impression en place.  
Pour le rangement, fixez le support dans la position indiquée sur la figure.



3. Mettez l'interrupteur principal sous tension.

#### IMPORTANT

Pour éviter d'endommager les têtes d'impression, déplacez la machine avec le moins de retard possible et mettez-la sous tension dès que possible après le déplacement. Pour réinstaller la machine, suivez la procédure décrite dans le Guide de configuration.

4. Appuyez sur le bouton de mise sous tension.

L'écran illustré ci-dessous apparaît, puis la machine est remplie de liquide de nettoyage TR2. Le temps restant (approximatif) de la procédure s'affiche à l'écran. (L'affichage ci-dessous en est un exemple. « 01:40 » = « 1 minute et 40 secondes »)

```
FILLING LIQUID
>>>> 01:40
```

#### RAPPEL

Si le sachet de liquide de nettoyage est vide ou n'est pas fixé, l'écran suivant s'affiche. Installez une pochette de liquide de nettoyage et appuyez sur [ENTER].

```
SET CL-LIQUID
FOR WIPER
```

Une fois que la machine est remplie de liquide de nettoyage TR2, l'écran suivant s'affiche et l'appareil se met sous tension.

```
SETUP SHEET
```

#### RAPPEL

Après la réinstallation de l'imprimante, le dispositif de réglage du support de support doit être réglé par un technicien qualifié. Ce travail doit être effectué par un technicien de DG Roland. Contactez votre revendeur Roland DG Corporation agréé.

#### RELATED LINKS

- P. 57 "Remplacement du sachet de liquide de nettoyage TR2"

# 2. Spécifications principales

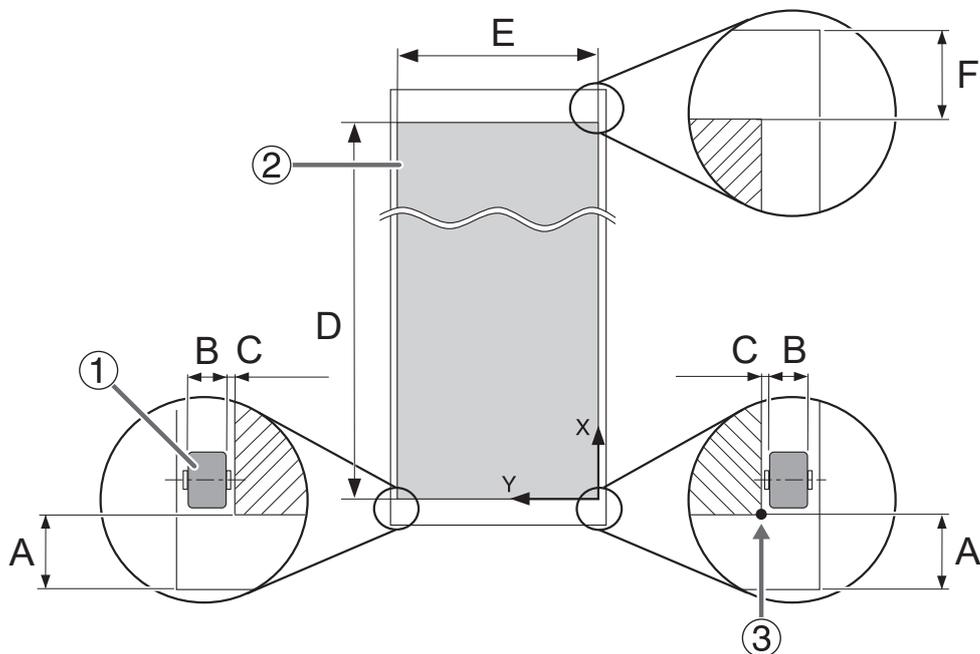
---

|                                                                              |     |
|------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Zone d'impression/découpe .....                                              | 307 |
| Superficie maximale .....                                                    | 307 |
| Surface d'impression maximale lors de l'utilisation de marques de coupe..... | 308 |
| Marque de séparation des supports pendant l'impression en continu.....       | 309 |
| À propos de la lame .....                                                    | 310 |

# Zone d'impression/découpe

## Superficie maximale

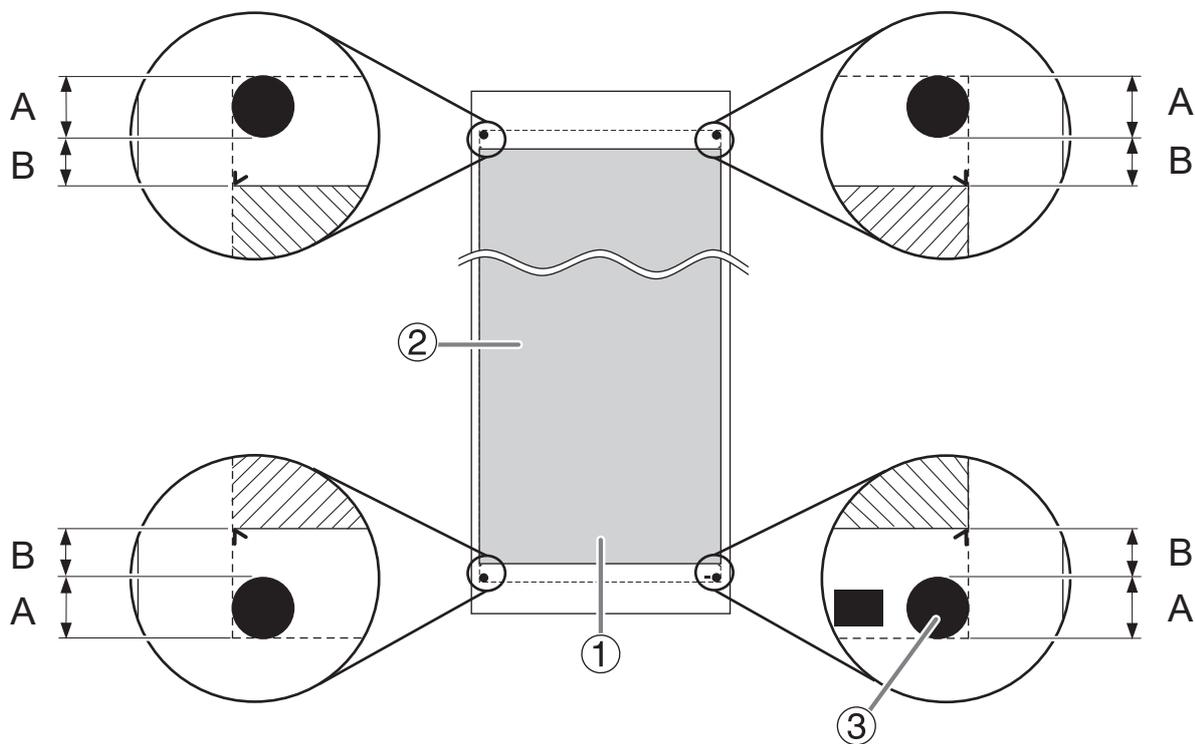
La zone d'impression ou de découpe le long du plan horizontal (la direction dans laquelle les chariots se déplacent) est déterminée par la position des rouleaux-pinceurs.



|   |                                                                                                        |
|---|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ① | Rouleau-pinceur                                                                                        |
| ② | Zone d'impression ou de découpe                                                                        |
| ③ | Origine des coordonnées d'impression ou de découpe (0,0)                                               |
| A | 75 mm                                                                                                  |
| B | 10 mm                                                                                                  |
| C | 1,5 mm                                                                                                 |
| D | Max. 24 998 mm                                                                                         |
| E | Modèle 64 pouces : Max. 1 600 mm<br>Modèle 54 pouces : Max. 1 346 mm<br>Modèle 30 pouces : Max. 736 mm |
| F | 105 mm                                                                                                 |

### Surface d'impression maximale lors de l'utilisation de marques de coupe

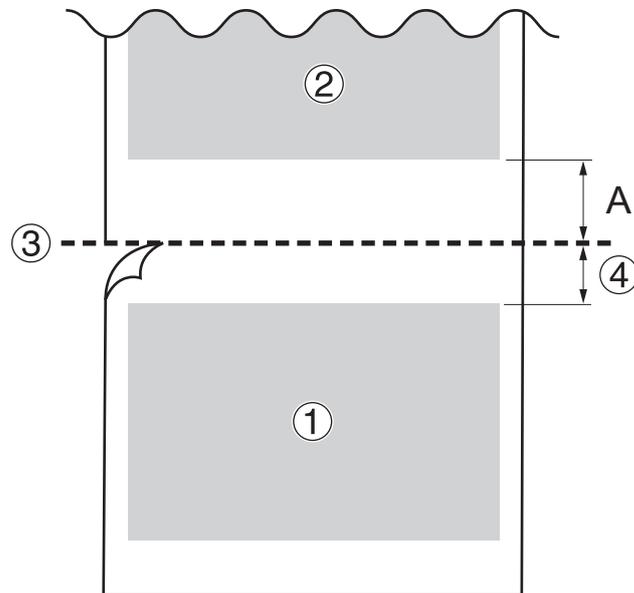
La surface d'impression maximale est réduite par rapport à la surface d'impression maximale si les marques de coupe ne sont pas utilisées en quantité égale aux marques de coupe prévues.



|   |                               |
|---|-------------------------------|
| ① | Surface d'impression maximale |
| ② | Surface d'impression          |
| ③ | Repère de découpe             |
| A | 12,5 mm                       |
| B | 10 mm                         |

## Marque de séparation des supports pendant l'impression en continu

Lorsqu'une commande de séparation du support est envoyée depuis l'ordinateur, la marque de séparation du support est telle qu'indiquée à la figure ci-dessous.



|   |                                |
|---|--------------------------------|
| ① | Première page                  |
| ② | Deuxième page                  |
| ③ | Marque de séparation           |
| ④ | Marge (valeur du logiciel RIP) |
| A | 75 mm                          |

# À propos de la lame

Les conditions de coupe et la durée de vie de la lame varient en fonction du support et de l'environnement, même si vous utilisez des lames identiques. La durée de vie varie également en fonction du type de lame. Un guide approximatif est présenté ci-dessous.

| Lame      | Support                          | Force de la lame | Quantité de décalage de la lame<br>(quantité de correction de l'extrémité de la lame) | Durée de vie de la lame<br>(guide général) <sup>*1</sup> |
|-----------|----------------------------------|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| ZEC-U1005 | Vinyle de signalisation générale | 50 à 150 gf      | 0,25 mm                                                                               | 8 000 mm                                                 |
| ZEC-U5025 | Vinyle de signalisation générale | 30 à 100 gf      | 0,25 mm                                                                               | 4 000 mm                                                 |
|           | Vinyle fluorescent               | 120 à 200 gf     | 0,25 mm                                                                               | 4 000 mm                                                 |
|           | Vinyle fluorescent               | 100 à 200 gf     | 0,25 mm                                                                               | 4 000 mm                                                 |

\*1 Les valeurs estimatives pour la « Durée de vie de la lame » sont valables en cas d'utilisation d'un type de fluide identique.

Si les zones non coupées restent égales même lorsque la force de la lame est augmentée à une valeur supérieure de 50 à 60 gf aux valeurs indiquées dans ce tableau, remplacez la lame.

# 3. RAPPEL

---

Ce produit est équipé d'un eT-Kernel « eT-Kernel Multi-Core Edition » et d'une pile de protocoles TCP/IP « PrCONNECT(R)/Pro », tous deux fabriqués par eSOL Co, Ltd. eT-kernel et PrCONNECT sont des marques déposées par eSOL Co, Ltd.

-----  
Copyright(c) 2012 - 2013, Murata Manufacturing Co., Ltd. All rights reserved.

La redistribution et l'utilisation sous forme source et binaire, avec ou sans modification, sont autorisées à condition que les conditions suivantes soient remplies :

-Les redistributions sous forme binaire doivent reproduire l'avis de droit d'auteur ci-dessus, cette liste de conditions et l'avis de non-responsabilité suivant dans la documentation et/ou autres documents fournis avec la distribution.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT HOLDER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

-----  
Les noms de sociétés et de produits sont des marques commerciales ou des marques déposées de leurs détenteurs respectifs.