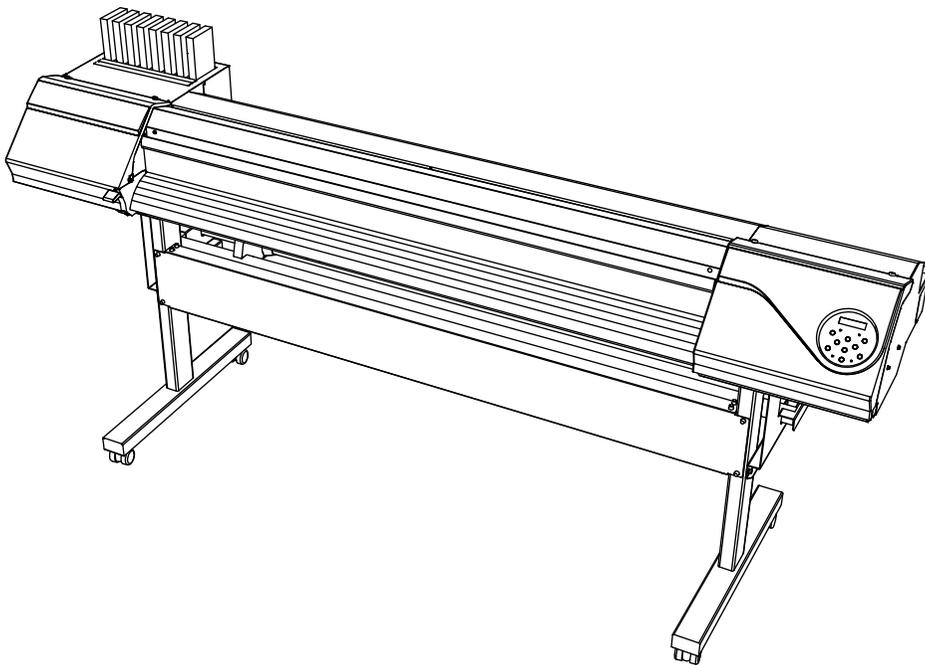


***Versa*CAMM**

VS-640

MODE D'EMPLOI



Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit.

- Pour une utilisation correcte et sécurisée, avec une parfaite compréhension des performances de cet appareil, veuillez lire ce manuel dans sa totalité et le conserver en lieu sûr.
- La copie et le transfert, en totalité ou partiels, de ce manuel sont interdits sans autorisation préalable.
- Le contenu de ce manuel et les caractéristiques de ce produit sont sujets à modifications sans préavis.
- Le manuel et le produit ont été préparés et contrôlés avec le plus grand soin. Veuillez toutefois nous informer de toute erreur ou anomalie d'impression.
- Roland DG Corp. décline toute responsabilité en cas de perte ou dommages directs ou indirects pouvant se produire dans le cadre de l'utilisation de ce produit, quelle que soit la panne survenant sur une partie de ce produit.
- Roland DG Corp. décline toute responsabilité en cas de pertes ou dommages, directs ou indirects, pouvant survenir sur tout article fabriqué à l'aide de ce produit.

Pour les USA

DÉCLARATION DE LA COMMISSION FÉDÉRALE DES COMMUNICATIONS SUR LES INTERFÉRENCES PAR RADIOFRÉQUENCE

Cet appareil a été testé et déclaré conforme aux limitations sur les dispositifs numériques de Classe A, selon la Partie 15 du Règlement FCC.

Ces limites sont destinées à garantir une protection appropriée contre les interférences nocives en environnement commercial.

Cet appareil génère, utilise et peut émettre une énergie par radiofréquence et, en cas d'installation et d'utilisation non conforme aux instructions du manuel, peut provoquer des interférences néfastes pour les radiocommunications.

L'utilisation de cet appareil dans des zones résidentielles peut provoquer des interférences nuisibles, dont la correction devra être effectuée aux frais de l'utilisateur.

Toute modification non autorisée apportée au système peut être sanctionnée par l'interdiction d'utiliser cet appareil.

Pour le Canada

CLASS A

NOTICE

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

CLASSE A

AVIS

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

Pour la Californie

ATTENTION

Ce produit contient des produits chimiques réputés cancérigènes, pouvant provoquer des anomalies congénitales et des effets néfastes sur les fonctions de reproduction, dont du plomb.

Pour les pays de l'UE

ATTENTION

Ce produit appartient à la Classe A. En environnement domestique, ce produit peut provoquer des perturbations radioélectriques. Il est conseillé de prendre les mesures appropriées.

Pour les pays de l'UE



Fabricant :
ROLAND DG CORPORATION
1-6-4 Shinmiyakoda, Kita-ku, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, 431-2103 JAPAN

Représentant agréé UE :
Roland DG Corporation, German Office Halskestr. 7, 47877 Willich, Germany

AVIS

Instructions de mise à la terre

En cas de dysfonctionnement ou de rupture, la mise à la terre permet de décharger le courant afin de réduire les risques d'électrocution. Cet appareil est équipé d'un câble électrique avec système de raccordement à la terre et d'une fiche de terre. Celle-ci doit être branchée à une prise électrique opportunément installée, elle-même raccordée à la terre, conformément aux normes en vigueur.

Ne pas modifier la fiche fournie. En cas d'incompatibilité avec la prise, faire installer une prise appropriée par un électricien qualifié.

Un raccordement incorrect au système de mise à la terre peut générer un risque d'électrocution. Le câble de mise à la terre présente un revêtement isolant rayé vert et jaune. En cas de réparations ou de remplacement du câble électrique ou de la fiche, ne pas raccorder le système de mise à la terre à une borne active.

Contrôler avec un électricien qualifié ou le personnel d'assistance si les instructions de mise à la terre ne sont parfaitement comprises ou en cas de doute sur la mise à la terre de ce produit.

N'utiliser que des rallonges avec fiche de mise à la terre, à trois conducteurs et trois pôles, compatibles avec la fiche de l'appareil.

Réparer ou remplacer immédiatement un câble endommagé.

Instructions de fonctionnement

LA ZONE DE TRAVAIL DOIT ÊTRE MAINTENUE EN PARFAIT ÉTAT DE PROPRIÉTÉ. Les zones encombrées et le mobilier peuvent entraîner des accidents.

NE PAS UTILISER EN ENVIRONNEMENTS À RISQUES. Ne pas utiliser d'appareils électriques dans des lieux humides ou mouillés. Ne pas exposer de tels appareils à la pluie. La zone de travail doit être maintenue en parfait état d'éclairage.

DÉBRANCHER LES APPAREILS avant toute intervention : lors du changement d'accessoires, tel que lames, massicots, etc.

RÉDUIRE LE RISQUE DE DÉMARRAGE INTEMPESTIF. Veiller à ce que l'interrupteur soit en position OFF avant tout branchement.

UTILISER LES ACCESSOIRES CONSEILLÉS. Consulter le mode d'emploi du fabricant pour les accessoires conseillés. L'utilisation d'accessoires inadaptés peut provoquer des lésions aux personnes.

NE JAMAIS LAISSER UN APPAREIL FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. COUPER SON ALIMENTATION. Ne pas laisser d'appareil sans surveillance jusqu'à son arrêt complet.

Table des matières

Table des matières	1
Chapitre 1 Principales caractéristiques	5
Composants et fonctions.....	6
Imprimante.....	6
Panneau de commande.....	8
Liste des menus	9
Menu principal.....	9
Menu Langue et Unité.....	12
Menu Fonctions.....	13
⚠ Utilisation en toute sécurité	14
Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation	21
Chapitre 2 Opérations de base	23
Préparation du matériau	24
Type de matériau.....	24
Matériaux compatibles	25
Mise en marche.....	26
Mise en marche.....	26
Fonction économie d'énergie (mode Veille).....	26
Chargement du matériau	27
Chargement du rouleau de matériau	27
Chargement de la feuille de matériau	34
Réglages initiaux (correction du désalignement pour une impression bidirectionnelle plus précise).....	36
Installation du Matériau	38
À propos du menu [Media Setting] (Configuration du matériau)	38
Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))	38
Impression.....	49
Réglage de la position de début d'impression	49
Test d'impression et nettoyage	50
Remarques importantes sur la coupe.....	51
Configuration du test de coupe et de la force de la lame.....	52
Préparation à la réception de données d'un ordinateur	54
Lancement de l'impression	55
Pause et annulation de l'impression	56
Séparation du matériau	56
Extinction	58
Extinction	58
Chapitre 3 Entretien : Utilisation de l'imprimante dans les meilleures conditions ...	59
Vérification de l'encre restante et remplacement des cartouches.....	60
Vérification de l'encre restante.....	60
Remplacement des cartouches d'encre.....	61
Entretien quotidien	62
Entretien des cartouches d'encre.....	62
Élimination de l'encre usagée	62
Nettoyage.....	64
Soin et entretien de la tête d'impression	65

Inefficacité du nettoyage ordinaire	66
Nettoyage intermédiaire/approfondi	66
Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois	67
Nettoyage manuel nécessaire	67
Nettoyage manuel de la tête d'impression	68
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression.....	73
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression	73
Remplacement des pièces d'usure	76
Remplacement de la raclette	76
Remplacement de la raclette en feutre.....	79
Remplacement de la lame.....	82
Remplacement du massicot.....	84
En cas d'inutilisation prolongée.....	86
Entretien permanent.....	86
Fonction Alarme	86
Chapitre 4 Partie pratique	87
Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration	88
Sauvegarde de plusieurs réglages sous une préconfiguration donnée et nommée.....	88
Chargement d'un préréglage enregistré.....	90
Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau.....	91
Définition et description du système de chauffage du matériau	91
Réglage de la température du système de chauffage du matériau.....	92
Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage.....	94
Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir	94
Réglage du temps de séchage après impression	95
Utilisation intégrale de la fonction Correction.....	96
Correction du désalignement en impression bidirectionnelle.....	96
Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle.....	97
Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)	97
Réglage en fonction des types et conditions du matériau.....	99
Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau	99
Utilisation de matériaux transparents	100
Impression sur un matériau difficile à sécher.....	100
Utilisation de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe	101
Accélération de l'impression pour des matériaux étroits	102
Prévention de bavures et de décalages sur le matériau	103
Utilisation de matériaux collants	104
Fermeture du jeu de buses à utiliser (mode CMYKLcLm seulement).....	105
Utilisation intégrale de la fonction coupe.....	106
Astuces et conseils pour le réglage de la coupe	106
Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule	106
Réglage précis des conditions de coupe	107
Réglage précis des dimensions de coupe	109
Correction de la distance pendant la coupe	110
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe.....	111
Priorité des réglages de coupe de l'appareil sur l'ordinateur.....	113

Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique.....	114
Impression et coupe séparées	115
Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées	115
Impression avec Crop Marks (repères).....	115
Alignement automatique et coupe.....	117
Alignement manuel et coupe.....	119
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec Crop Marks (repères).....	120
Utilisation du système d'élévation du matériau	123
Utilisation du système d'élévation du matériau en cas d'impression avec sortie avec retour arrière accompagné	123
Conditions d'utilisation du système d'élévation avec "TU2" sélectionné	123
Chapitre 5 Pour les administrateurs	125
Gestion des opérations d'impression	126
Impression d'un rapport-système	126
Détermination des événement lors de l'épuisement de l'encre	126
Affichage de la quantité de matériau restant	127
Vérification des réglages de la quantité restante à chaque changement de matériau	128
Impression de la quantité de matériau restant	129
Gestion-système de l'imprimante	130
Configuration du Menu Langue et de l'unité de mesure.....	130
Réglage de l'intervalle d'activation du mode Veille (Fonction économie d'énergie)	130
Désactivation du mode veille (Fonction économie d'énergie).....	131
Affichage des informations-système de l'appareil	132
Restauration de tous les réglages aux valeurs initiales	133
Chapitre 6 Problèmes et solutions QUESTIONS FRÉQUENTES	135
L'imprimante ne démarre pas.....	136
L'imprimante ne fonctionne pas	136
Le système de chauffage ne chauffe pas	137
Coupe du matériau impossible	137
Impression ou coupe de qualité impossible	138
Résultats d'impression médiocres ou présence de bandes horizontales	138
Les couleurs sont inhomogènes ou irrégulières	139
Le matériau se salit pendant l'impression	140
Décilage ou déviation de la découpe	140
Bourrage du matériau	142
En cas de bourrage du matériau.....	142
Irrégularité de l'alimentation du matériau	143
Le matériau gondole ou s'affaisse.....	143
L'alimentation du matériau n'est pas droite	144
Irrégularité de l'alimentation du matériau	144
Arrêt de la tête d'impression. Explications	145
Première étape	145

Si les têtes ne bougent toujours pas	145
Apparition d'un message	147
Apparition d'un message d'erreur	149
Chapitre 7 Principales caractéristiques	153
Zone d'impression/coupe	154
Zone maximale.....	154
Zone maximale avec utilisation des crop marks (repères)	154
Position de séparation du matériau pendant l'impression continue	155
Lame	156
Positions des étiquettes de caractéristiques d'alimentation et numéro de série	157
Caractéristique	158

Chapitre 1

Principales

caractéristiques

Table des matières.....	1
Composants et fonctions	6
Imprimante.....	6
Panneau de commande	8
Liste des menus.....	9
Menu principal	9
Menu Langue et Unité	12
Menu Fonctions.....	13
 Utilisation en toute sécurité.....	14
Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation	21

Composants et fonctions

1

Principales caractéristiques

Imprimante

Partie frontale

Capot avant

Il doit être laissé fermé dans la mesure du possible, pendant le chargement du matériau.

Capot D

Doit être retiré lors des interventions de maintenance.

Panneau de commande

☞ P.8 "Panneau de commande"

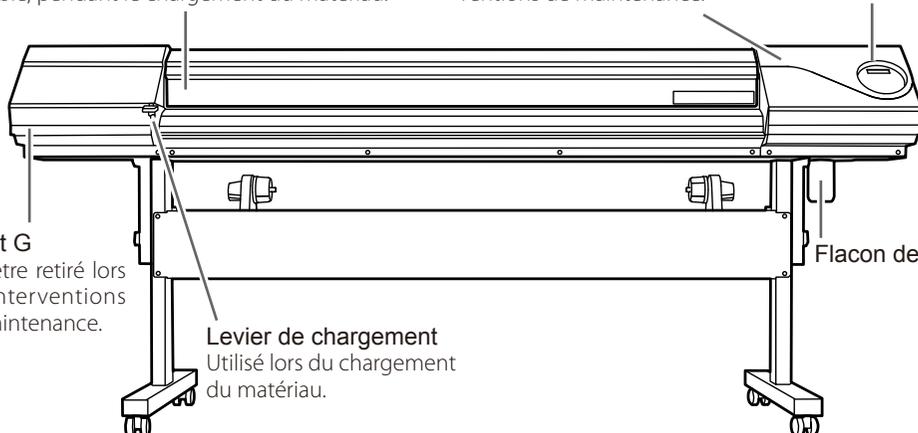
Capot G

Doit être retiré lors des interventions de maintenance.

Levier de chargement

Utilisé lors du chargement du matériau.

Flacon de vidange



Partie arrière

LED d'état

Indique l'état du réseau de la machine. Elle est éclairée en vert quand l'état est normal.

Connecteur

Permet d'utiliser le système d'élévation du matériau, disponible séparément.

LED d'activité

Clignote en jaune pendant la réception de données provenant du réseau.

Interrupteur principal

Connecteur câble d'alimentation

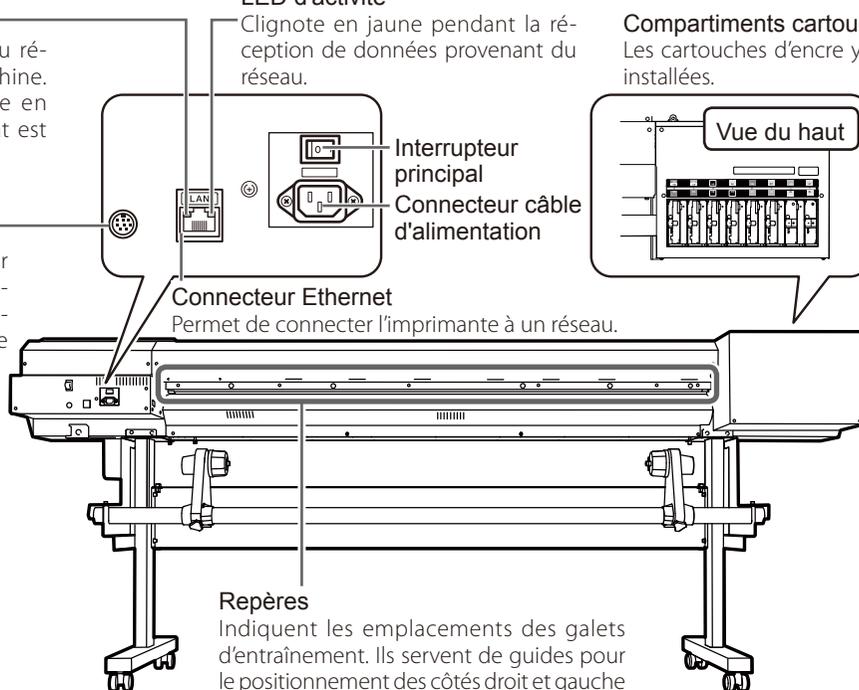
Connecteur Ethernet

Permet de connecter l'imprimante à un réseau.

Compartiments cartouches

Les cartouches d'encre y sont installées.

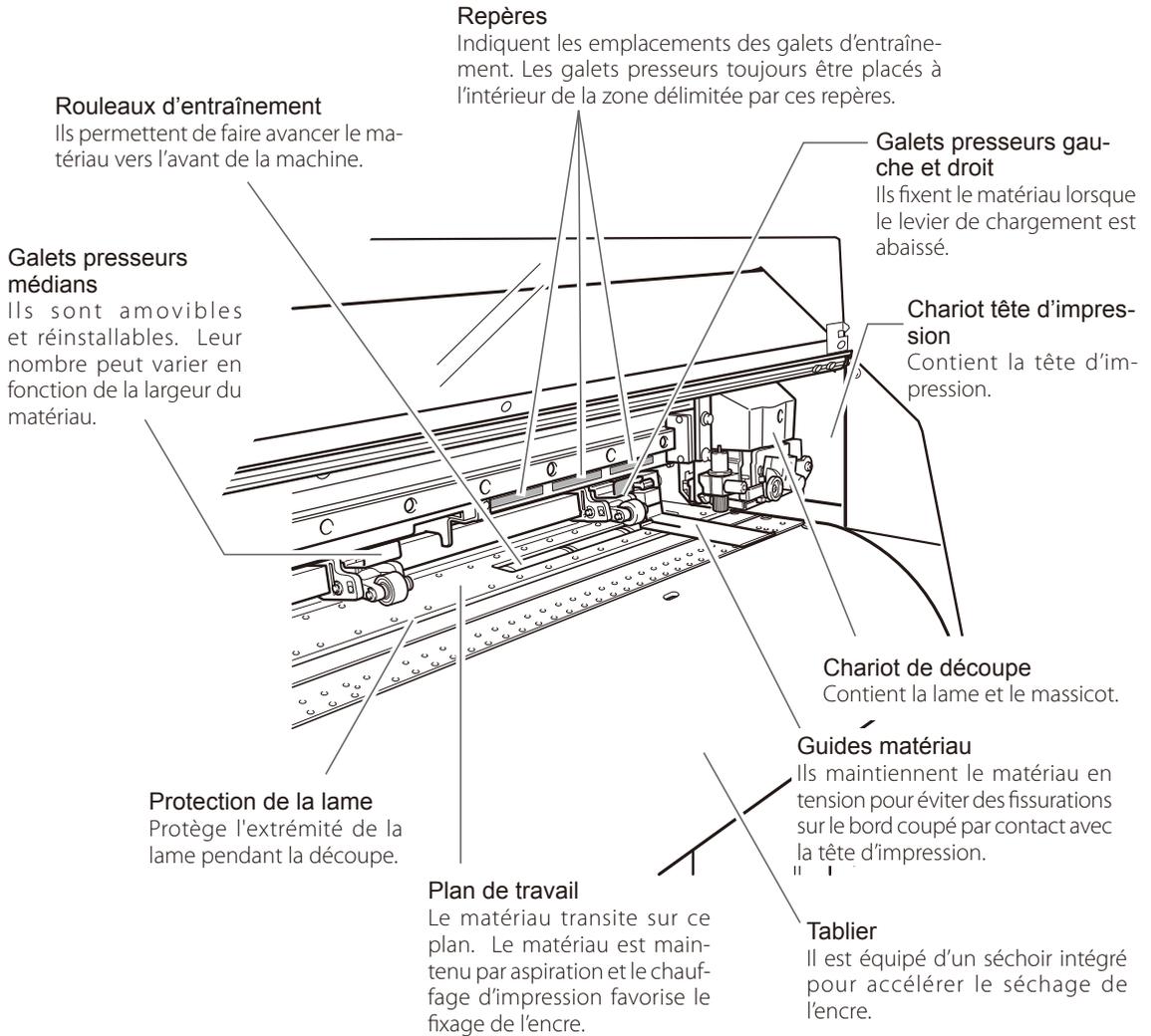
Vue du haut



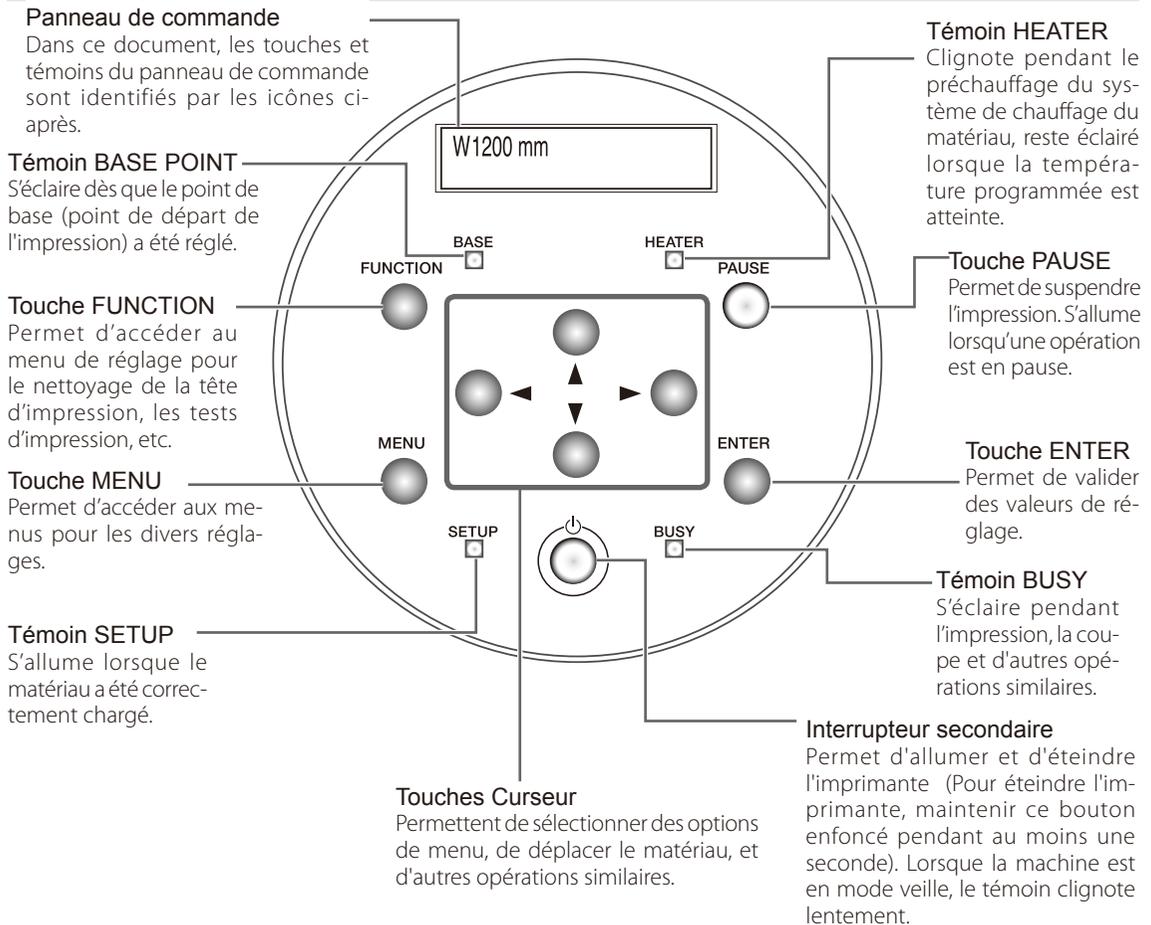
Repères

Indiquent les emplacements des galets d'entraînement. Ils servent de guides pour le positionnement des côtés droit et gauche lors du chargement du matériau.

Intérieur du capot anterior/tête d'impression

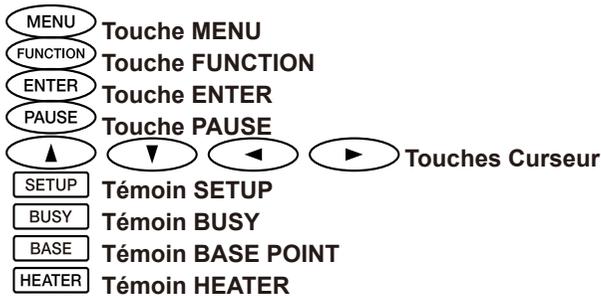


Panneau de commande



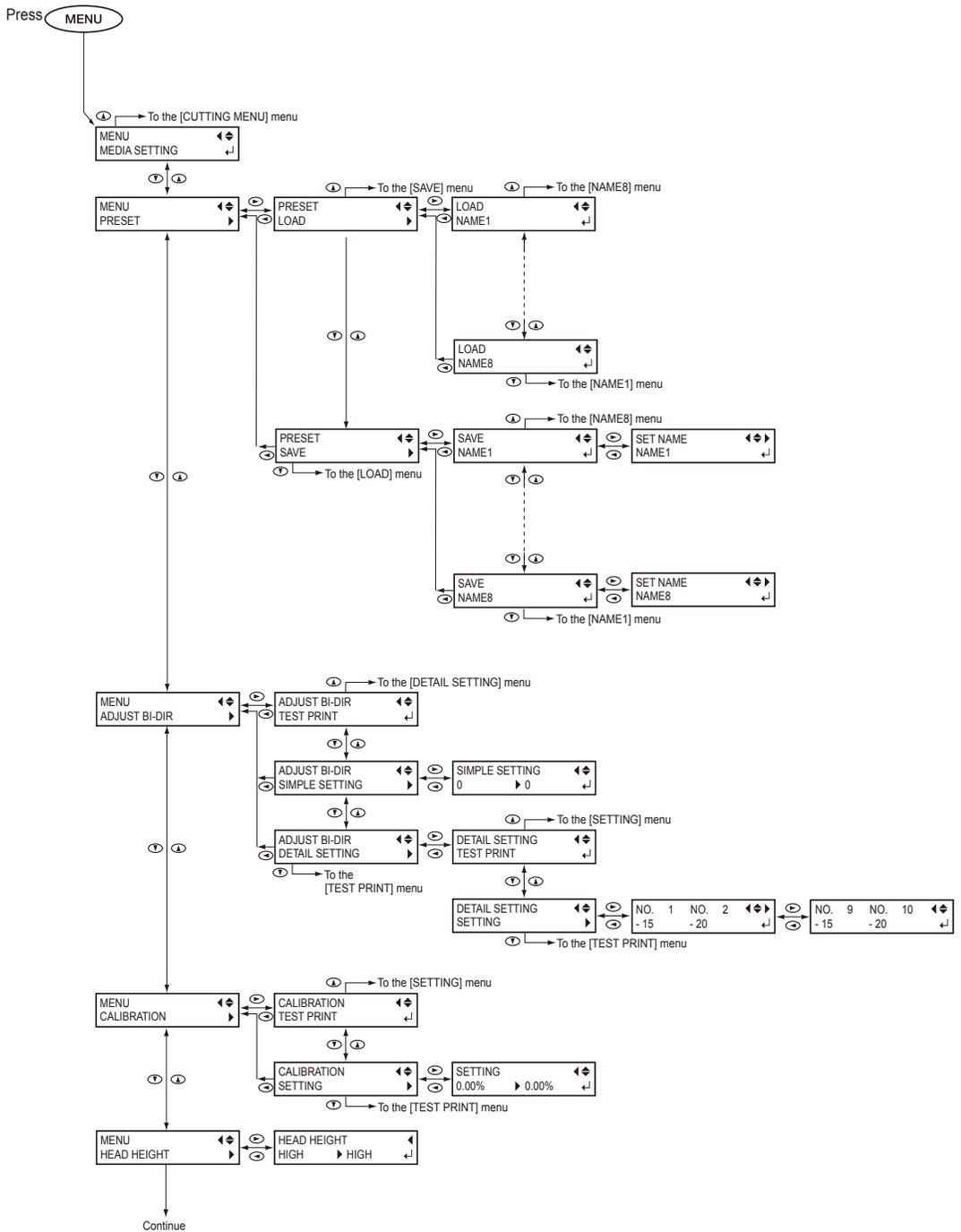
Panneau de commande

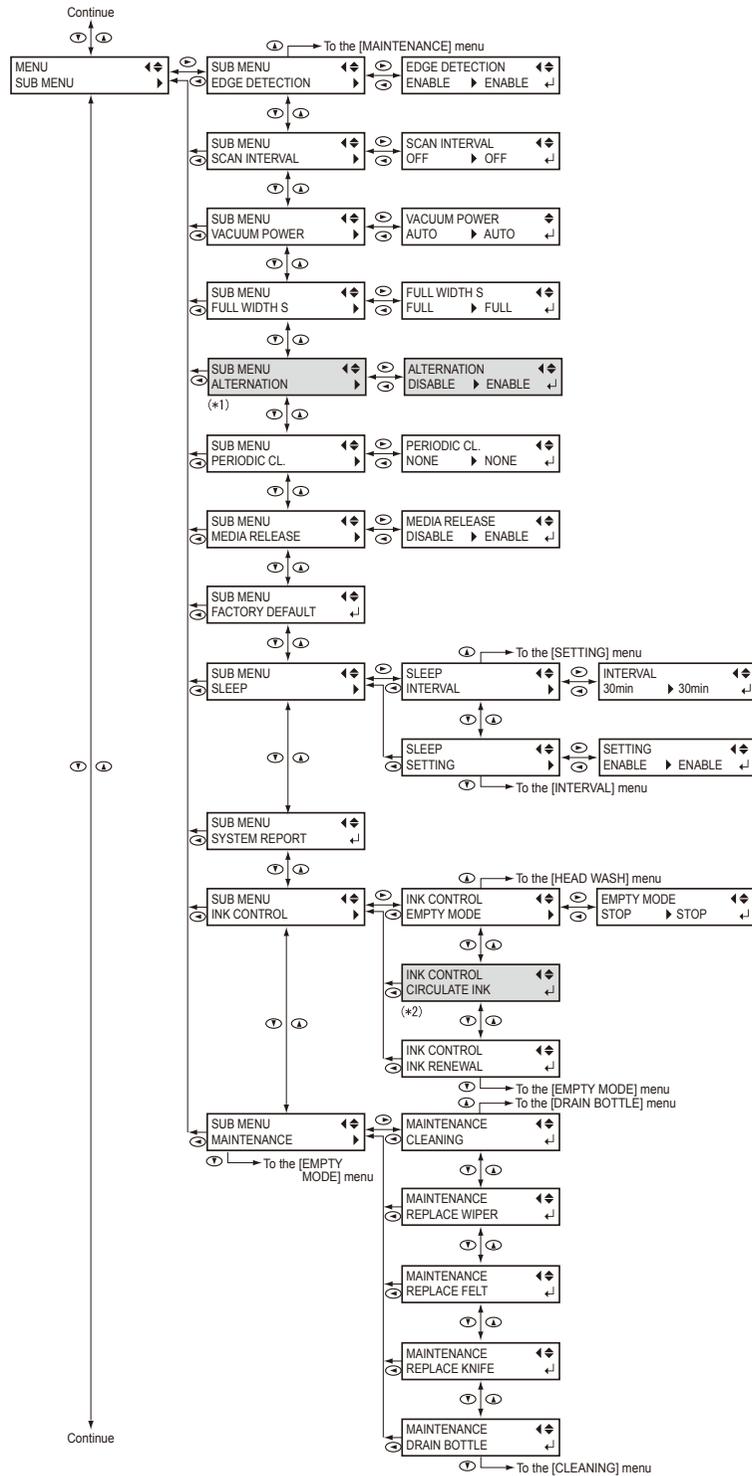
Dans ce document, les touches et témoins du panneau de commande sont identifiés par les icônes ci-après.



Liste des menus

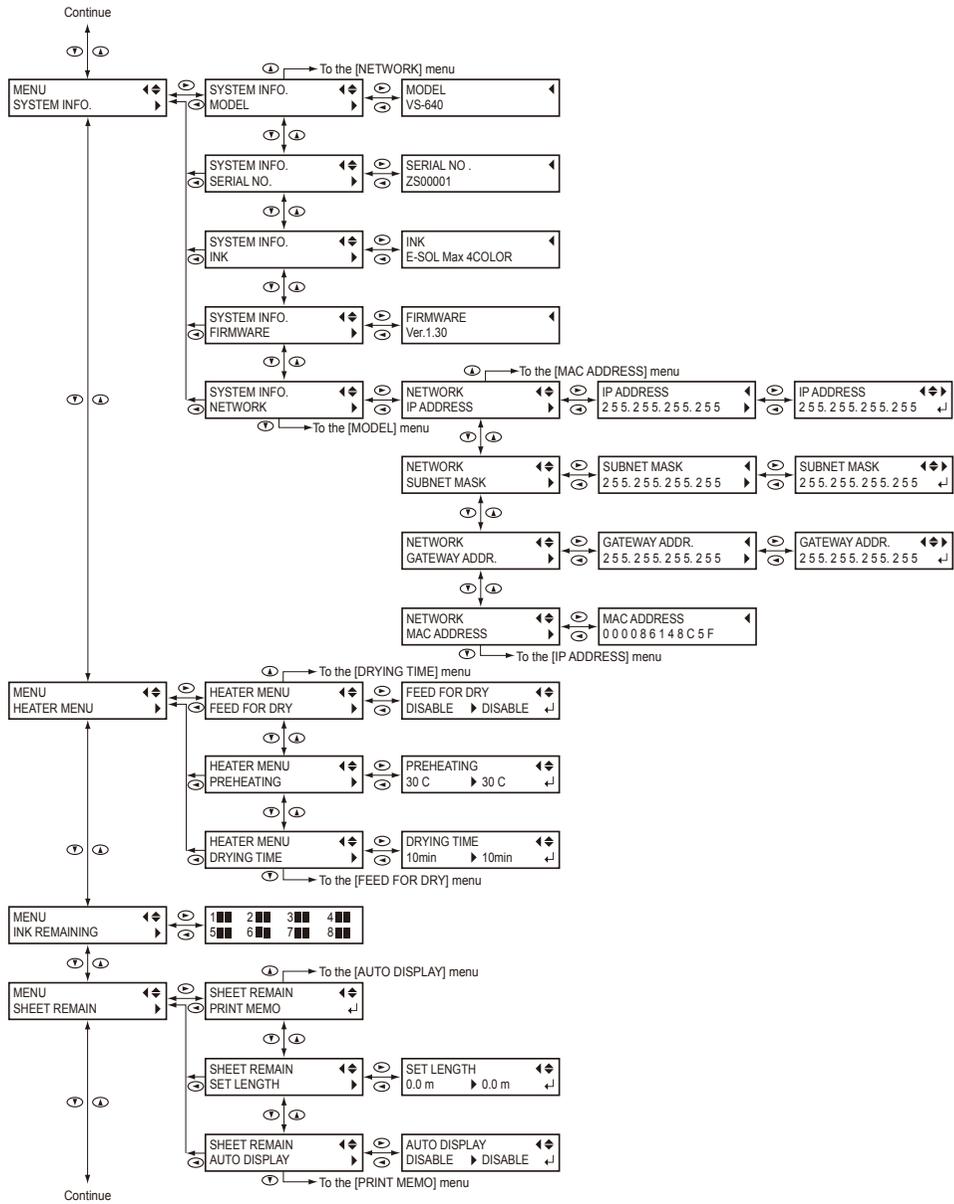
Menu principal

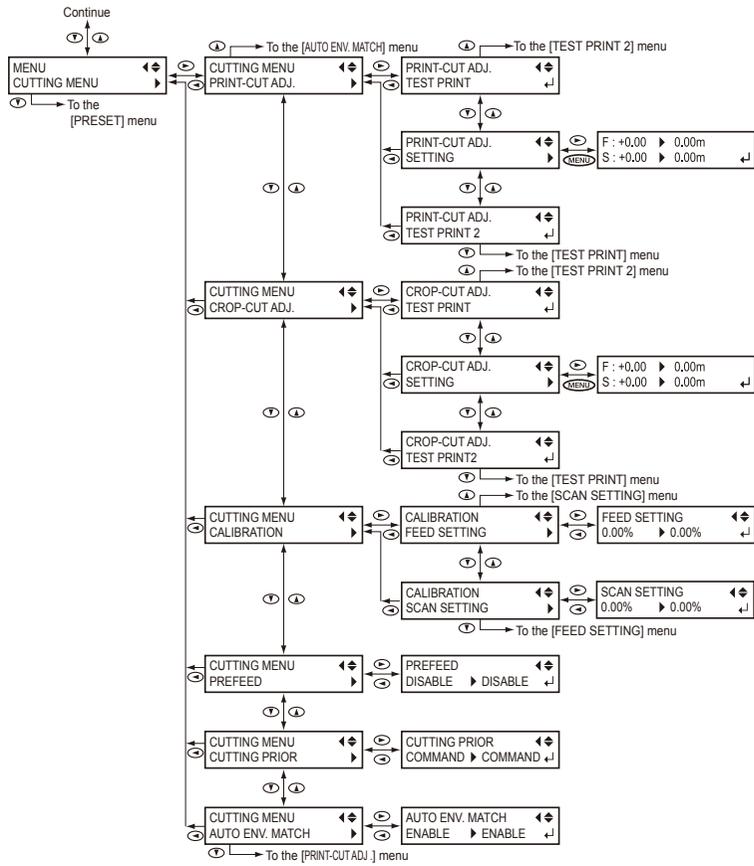




(*1) Ce menu n'est affiché que quand l'encre est en mode CMYKLCm.

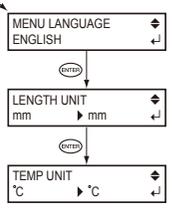
(*2) Ce menu n'est affiché que quand l'encre est en mode CMYKLCmWMT.



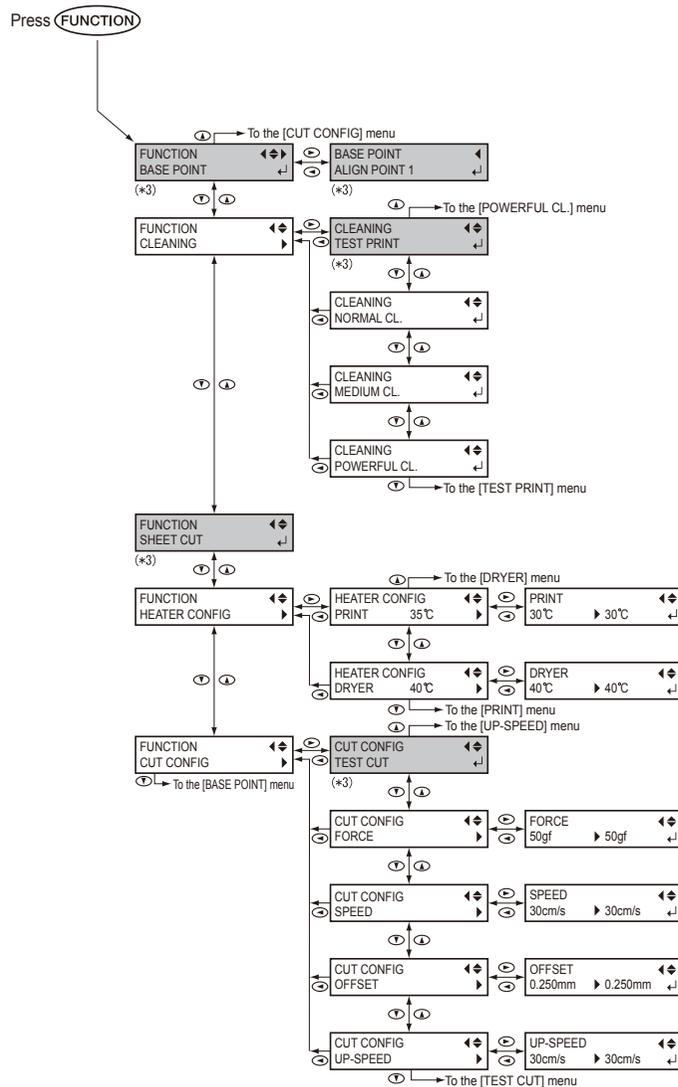


Menu Langue et Unité

While holding down **MENU**, switch on the sub power.



Menu Fonctions



(*3) Ce menu n'est pas affiché si aucun matériau n'est chargé (à savoir quand [SETUP] est éteint).

Utilisation en toute sécurité

1

La manipulation ou l'utilisation impropre de cet appareil peut provoquer des blessures ou des dommages matériels. Les mises en garde ci-après devront donc être observées.

Indications de MISE EN GARDE et de PRUDENCE

 MISE EN GARDE	Indication qui signale à l'utilisateur le danger de mort ou de grave lésion en cas d'utilisation impropre de l'appareil.
 PRUDENCE	Indication qui signale à l'utilisateur le risque de lésion ou de dommage matériel en cas d'utilisation impropre de l'appareil. Remarque: On entend par dommage matériel tout dommage ou autre effet négatif sur les locaux, l'ensemble du mobilier et les animaux domestiques.

Symboles

	Le symbole  attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "risque d'électrocution".
	Le symbole  attire l'attention de l'utilisateur sur les opérations qui ne doivent jamais être effectuées (interdites). L'opération à ne pas effectuer est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole  signale à l'utilisateur l'opération à effectuer. L'opération à effectuer est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le câble électrique doit être débranché de la prise.

 **Une utilisation incorrecte peut provoquer des blessures**

 **MISE EN GARDE**

 **Veiller à suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Éviter absolument l'utilisation ou l'entretien de l'appareil par toute personne non experte.**

Une utilisation ou manipulation incorrecte peut provoquer des accidents.

 **Tenir l'appareil hors de portée des enfants.**

La machine présente des zones et des composants pouvant représenter un danger pour les enfants et provoquer des blessures, une cécité, un étouffement et autres accidents graves.

 **Ne pas utiliser l'appareil en conditions de fatigue physique ou après l'absorption d'alcool ou de médicaments.**

L'utilisation de cet appareil requiert une lucidité parfaite afin de minimiser les risques d'accidents.

 **Ne pas utiliser la machine à des fins différentes de celles pour lesquelles elle a été conçue, ni de façon dépassant ses capacités, afin d'éviter tout risque de blessure ou d'incendie.**

 **Utiliser uniquement des accessoires d'origine compatibles avec l'appareil (options, consommables, câble d'alimentation et similaires).**

L'utilisation d'accessoires non compatibles peut provoquer des accidents.

 **Débrancher le câble d'alimentation avant toute opération de nettoyage, d'entretien ou de montage et démontage d'accessoires en option sur l'appareil.**

De telles opérations sur l'appareil branché à une source d'alimentation peuvent provoquer des blessures ou une électrocution.

 **MISE EN GARDE**

 **Ne jamais essayer de démonter, réparer ou modifier l'appareil** afin d'éviter de provoquer un incendie, une décharge électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien spécialement formé.

 **PRUDENCE**

 **Veiller à ce que la zone de travail soit opportunément aérée.** Une ventilation insuffisante peut générer un risque pour la santé ou un risque de combustion due aux émanations des fumées de l'encre.

 **Ne pas opérer sur l'appareil en portant des cravates, colliers ou vêtements amples. Les cheveux longs doivent être soigneusement attachés** pour éviter d'être happés par la machine et de provoquer des blessures.

 **Les opérations doivent être effectuées dans un lieu propre et bien éclairé.** L'utilisation de l'appareil en lieu sombre et encombré peut provoquer des accidents (happage par la machine en trébuchant par inadvertance par exemple).

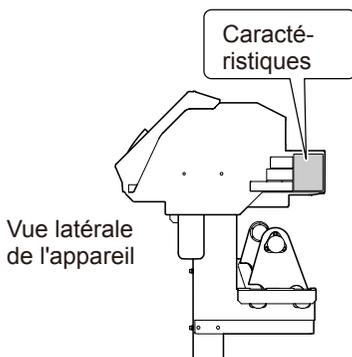
 **Ne pas monter ni s'appuyer sur l'appareil.** Il n'est pas prévu pour supporter le poids d'une personne. En montant ou en s'appuyant sur l'appareil, des composants peuvent se détacher et provoquer des chutes ou glissements générant des blessures.

 **Attention : outil de coupe.** L'appareil présente un outil interne qui devra être manipulé avec précaution pour éviter toute blessure.

⚠ **Risque de court-circuit, de décharge électrique, d'électrocution ou d'incendie**

⚠ **MISE EN GARDE**

⚠ **Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).**
Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peut provoquer un incendie ou une décharge électrique.



⚠ **Ne jamais utiliser à l'extérieur ou en lieux exposés à l'eau ou à une forte humidité. Ne pas toucher l'appareil avec les mains mouillées.**
Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou une décharge électrique.

⚠ **Ne pas insérer de corps étrangers dans l'appareil. Ne pas exposer l'appareil au contact de liquides.**
L'insertion d'objets tels que pièces de monnaie ou allumettes, ou l'infiltration de liquides dans les orifices de ventilation peuvent provoquer un incendie ou une décharge électrique. En cas de pénétration de liquide ou d'un objet dans l'appareil, débrancher immédiatement le câble d'alimentation et contacter le revendeur Roland DG Corp. agréé.

⚠ **MISE EN GARDE**

⚠ **Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser cet appareil en un lieu pouvant présenter une concentration de gaz afin d'éviter le risque de combustion ou d'explosion.**

⚠ **Manipuler le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique avec soin. Ne jamais utiliser un composant détérioré afin d'éviter tout risque d'incendie ou de choc électrique.**

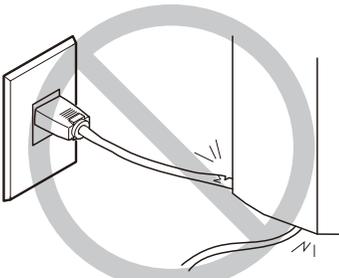
⚠ **En cas d'utilisation de rallonge ou de multiprise électrique, les modèles doivent être conformes aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).**
L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une rallonge trop longue peut générer un risque d'incendie.

⚠ **Mise à la terre.**
La mise à la terre prévient les risques d'incendie ou de décharge électrique dus à une déperdition de courant en cas de dysfonctionnement.

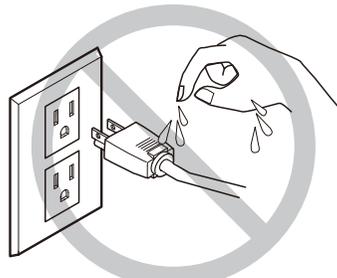
⚠ **Placer l'appareil de sorte que la prise de courant soit toujours accessible, afin qu'il puisse être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil à proximité d'une prise électrique tout en laissant un espace suffisant pour accéder facilement à la prise électrique.**

⚠ **En cas d'apparition d'étincelles, de fumée, d'une odeur de brûlé, d'un bruit inhabituel ou d'un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser l'appareil si un composant est endommagé, afin d'éviter le risque d'incendie, de décharge électrique ou de blessures. Veuillez contacter votre revendeur Roland DG Corp. agréé.**

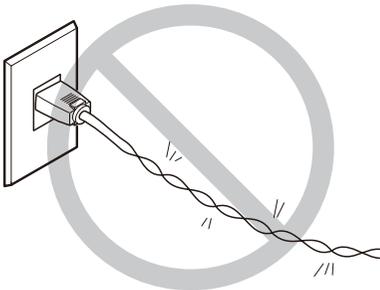
⚠ Remarques importantes sur le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique



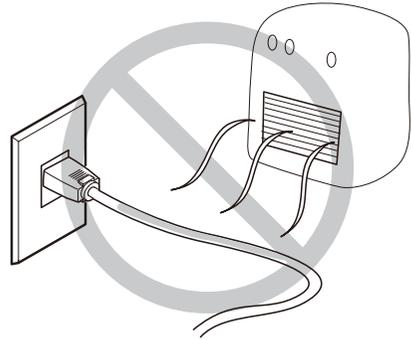
Ne jamais poser d'objet sur le câble afin d'éviter de l'endommager.



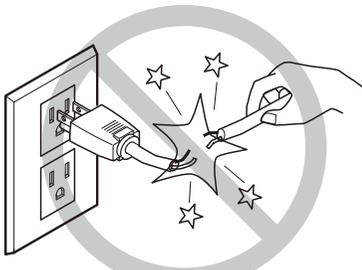
Ne pas exposer le câble au contact de liquides.



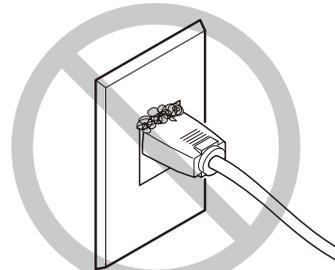
Ne pas plier ni tordre excessivement le câble.



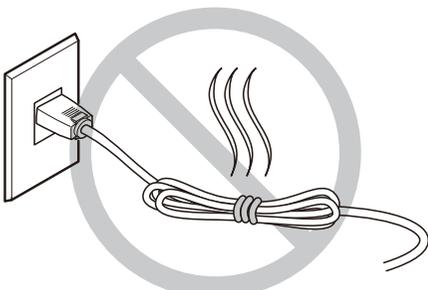
Éviter absolument les températures excessives.



Ne pas exercer de traction excessive.



La poussière peut provoquer un incendie.



Ne pas entourer, lier ou enrouler le câble.

 L'encre et les liquides évacués de l'appareil sont des produits inflammables et toxiques.

MISE EN GARDE

 **Tenir les flammes libres à distance de la zone de travail.**
L'encre et les liquides évacués sont des produits inflammables.

 **Ne jamais stocker d'encre ou de liquides évacués de l'appareil :**

- En tout lieu exposé à des flammes libres
- En tout lieu sujet à des températures élevées
- À proximité d'eau de javel ou de tout produit oxydant ou substance explosive
- En tout lieu à portée des enfants en raison du risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par un enfant peut présenter un risque pour la santé.

 **Ne pas brûler les cartouches d'encre :**
l'encre pourrait couler, s'enflammer et propager l'incendie à des objets voisins.

 **Ne pas ingérer l'encre, le liquide de nettoyage ou les liquides évacués, ni faire en sorte que les produits entrent en contact avec les yeux ou la peau**
afin d'éviter tout atteinte à la santé.

PRUDENCE

 **Veiller à ce que la zone de travail soit opportunément aérée.**
Une ventilation insuffisante peut générer un risque pour la santé ou un risque de combustion due aux émanations des fumées de l'encre.

 **Ne pas soumettre la cartouche d'encre à des chocs et ne pas essayer de l'ouvrir.**
De l'encre peut s'échapper.

En cas d'ingestion ou de malaise

- En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau pendant 15 minutes minimum. Si l'irritation persiste, consulter un médecin.
- En cas de contact avec la peau, laver immédiatement à l'eau et au savon. En cas d'irritation ou d'inflammation, consulter un médecin.
- En cas d'ingestion, ne pas faire vomir et consulter immédiatement un médecin. Le vomissement forcé peut provoquer un étouffement.
- En cas de malaise provoqué par l'odeur, se rendre dans un lieu bien aéré et rester calme. Si les vertiges ou les nausées persistent, consulter un médecin.

 **Le poids de l'appareil est de 200 kg. Le poids du matériau est de 40 kg.**

 **MISE EN GARDE**

 **Installer l'appareil en lieu plan, stable et pouvant supporter son poids.**
Le poids total de l'appareil peut dépasser 200 kg. Son installation en un lieu inadapté peut provoquer de graves accidents comme le renversement, la chute ou l'effondrement.

 **Les opérations de déchargement et de positionnement requièrent l'intervention de 6 personnes minimum.**
Les tâches nécessitant des efforts excessifs, effectuées par un nombre insuffisant de personnes peuvent provoquer des blessures. La chute de composants peut par ailleurs occasionner des lésions.

 **MISE EN GARDE**

 **Veiller à bien verrouiller les roulettes de la structure.**
Si l'appareil se met à basculer, un accident grave tel que l'écrasement des membres ou du corps peut être provoqué.

 **Lors du stockage des rouleaux de matériau, adopter les mesures de sécurité pour éviter qu'ils roulent, tombent ou se renversent**
afin d'éviter le risque d'écrasement par le matériau et de sérieuses lésions.

 **La manutention du rouleau de matériau requiert l'intervention de deux personnes minimum, en veillant à prévenir les chutes.**
Le levage de matériaux lourds requiert des efforts excessifs risquant de provoquer des lésions.

 **Risque d'incendie, de brûlures ou d'émissions de gaz toxiques**

 **MISE EN GARDE**

 **Attention : températures élevées**
Les zones comme le séchoir atteignent des températures élevées. Faire preuve de prudence pour éviter un incendie ou des brûlures.

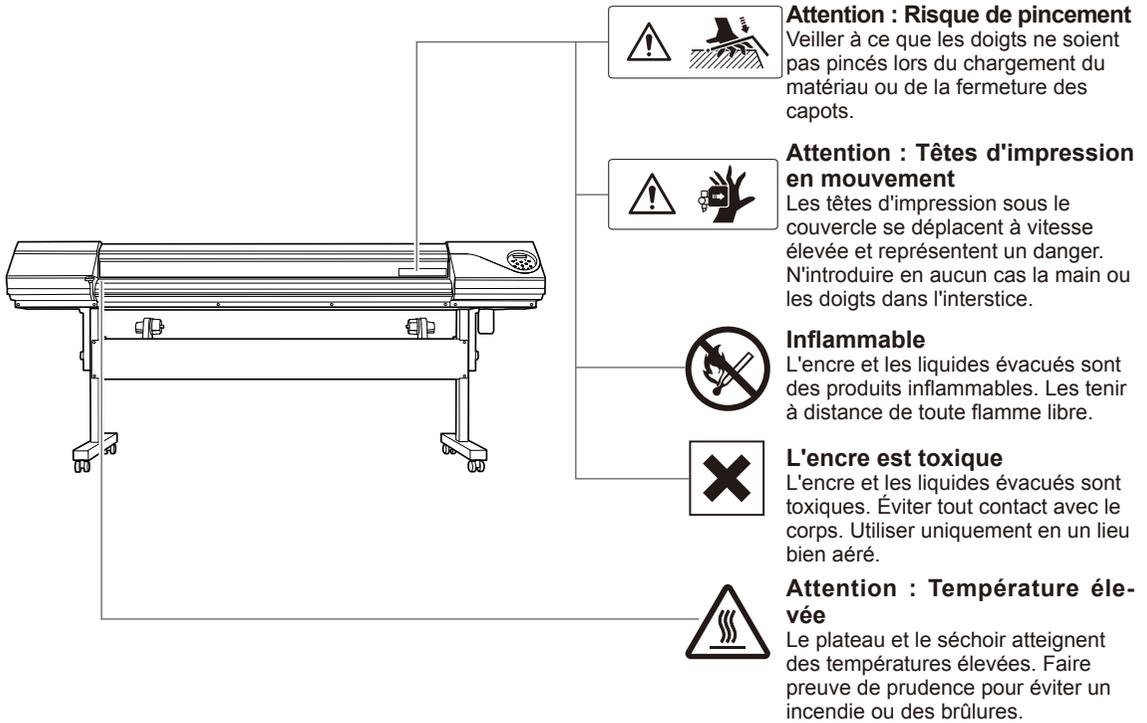
 **Si aucune opération d'impression n'est en cours, retirer tout matériau installé sur l'appareil ou éteindre l'appareil.**
L'application continue de chaleur en un point unique peut provoquer l'émission de gaz toxiques du matériau ou provoquer un incendie.

 **MISE EN GARDE**

 **Ne pas utiliser de matériaux ne supportant pas la chaleur.**
Un tel matériau peut se détériorer, provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques.

⚠ Vignettes d'avertissement

Des vignettes d'avertissement ont été apposées afin de repérer les zones dangereuses. La signification de ces vignettes est indiquée ci-après. Veiller à respecter les indications fournies. Ne jamais retirer les vignettes. Veiller à ce qu'elles soient toujours visibles.



Attention : Risque de pincement
Veiller à ce que les doigts ne soient pas pincés lors du chargement du matériau ou de la fermeture des capots.

Attention : Têtes d'impression en mouvement
Les têtes d'impression sous le couvercle se déplacent à vitesse élevée et représentent un danger. N'introduire en aucun cas la main ou les doigts dans l'interstice.

Inflammable
L'encre et les liquides évacués sont des produits inflammables. Les tenir à distance de toute flamme libre.

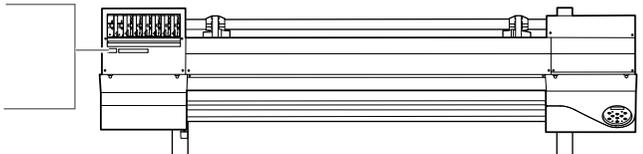
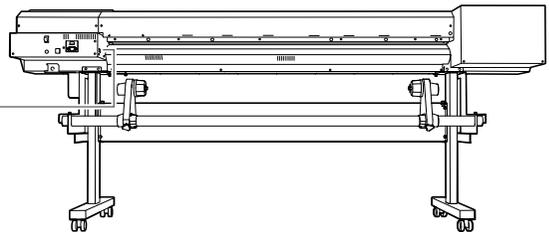
L'encre est toxique
L'encre et les liquides évacués sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement en un lieu bien aéré.

Attention : Température élevée
Le plateau et le séchoir atteignent des températures élevées. Faire preuve de prudence pour éviter un incendie ou des brûlures.

⚡ Attention : Haute tension
Le retrait du capot peut provoquer un risque de décharge ou d'électrocution en raison de la haute tension.

🚫 Inflammable
L'encre et les liquides évacués sont des produits inflammables. Les tenir à distance de toute flamme libre.

✖ L'encre est toxique
L'encre et les liquides évacués sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement en un lieu bien aéré.



Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation

Cet appareil est un dispositif de précision. Pour en garantir les meilleures performances, les points importants ci-dessous doivent être observés. Le non-respect de ces instructions peut générer non seulement une perte de performances, mais des dysfonctionnements ou des ruptures.

Imprimante

Cet appareil est un dispositif de précision.

- Manipuler avec soin, ne jamais soumettre l'appareil à un impact ou une force excessive.
- Ne pas introduire les mains ou les doigts sous le capot ni dans les compartiments des cartouches ou autres parties internes de l'appareil.

L'installer en un lieu approprié

- L'installer en un lieu à conditions de température et d'humidité relative indiquées.
- Installer l'appareil sur une surface stable, en un lieu garantissant les meilleures conditions de fonctionnement.

Les têtes d'impression sont fragiles.

- Ne pas les toucher inutilement. Éviter que le matériau les érafle. De mauvaises manipulations peuvent les endommager.
- Les têtes d'impression peuvent s'abîmer si elles se dessèchent. L'appareil prévient ce dessèchement, mais une mauvaise manipulation peut rendre cette fonction inopérante. Les opérations doivent être effectuées conformément aux instructions de ce manuel.
- Ne pas laisser la machine avec une cartouche d'encre extraite. L'encre restant dans l'imprimante peut durcir et boucher les têtes d'impression.
- Les têtes d'impression sont des composants sujets à l'usure. Elles doivent être périodiquement changées, à une fréquence qui dépend de l'utilisation.

L'appareil chauffe.

- Ne jamais obstruer les ouïes de ventilation avec un chiffon, de l'adhésif ou tout autre objet.

Cartouches d'encre

Il existe de différents types de cartouches d'encre.

- Utiliser un type de cartouche compatible avec l'imprimante. Veiller à utiliser exclusivement des produits Roland DG Corp.

Ne pas les soumettre à des impacts ni essayer de les démonter.

- Ne pas les laisser tomber ou les secouer fortement. Sous l'effet du choc, la poche interne peut se casser et provoquer une fuite d'encre.
- Ne pas essayer de démonter les cartouches.
- Ne pas les remplir avec de l'encre.
- En cas de taches d'encre sur les mains ou les vêtements, procéder au lavage dès que possible. Leur élimination peut être difficile si l'encre a séché.

Stockage

- Stocker les cartouches non ouvertes dans un lieu bien aéré à une température entre -20 et 40°C.

Chapitre 2

Opérations de base

Préparation du matériau	24
Type de matériau	24
Matériaux compatibles	25
Mise en marche	26
Mise en marche	26
Fonction économie d'énergie (mode Veille)	26
Chargement du matériau	27
Chargement du rouleau de matériau	27
Chargement de la feuille de matériau.....	34
Réglages initiaux (correction du désalignement pour une impres- sion bidirectionnelle plus précise).....	36
Réglage du matériau	38
À propos du menu [Media Setting] (Configuration du matériau)....	46
Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))	38
Préparation de l'impression	49
Réglage de la position de début d'impression.....	49
Test d'impression et nettoyage	50
Remarques importantes sur la découpe.....	51
Configuration du test de coupe et de la force de la lame	52
Préparation à la réception de données d'un ordinateur.....	53
Lancement de l'impression	55
Pause et annulation de l'impression	56
Découpe du matériau	56
Extinction	58
Extinction	58

Préparation du matériau

Type de matériau

Dans ce manuel, le terme "matériau" désigne le papier utilisé pour l'impression. Les deux principaux types de matériau ci-après peuvent être utilisés sur l'appareil.

- Matériau en rouleau : matériau enroulé sur un tube en carton
- Matériau en feuille : Matériau non enroulé sur un tube en carton, en feuilles de dimensions standard.

En fonction des exigences, divers types de matériaux en rouleaux et en feuilles pourront être sélectionnés. Pour des informations détaillées sur chaque matériau, veuillez contacter votre fournisseur. Les matériaux sont par ailleurs proposés sur notre site Internet

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

Matériaux compatibles

Tous les types de matériau ne sont pas imprimables avec cet appareil. Lors du choix du matériau, un test préalable doit être effectué pour garantir l'obtention d'une qualité d'impression satisfaisante.

Dimensions

Largeur (pour matériaux en rouleaux ou en feuilles)

210 à 1625 mm

A) Épaisseur du matériau à couper (pour matériaux en rouleaux ou en feuilles)

0,08 mm à 0,22 mm (en fonction de la composition du matériau)

B) Épaisseur maximale du matériau à couper (pour matériaux en rouleaux ou en feuilles)

Impression uniquement : 1,0 mm

Avec découpe : 0,4 mm

Diamètre externe du rouleau

210 mm

Diamètre interne du tube de carton (âme)

7,62 mm ou 50,8 mm

Remarque : Pour les matériaux de 50,8 mm, des brides en option sont nécessaires. Pour toute information sur les options, veuillez contacter votre revendeur agréé ou notre siège.

Poids du rouleau

40 kg

Remarque : En utilisant le rouleau tendeur, les conditions dépendent des matériaux compatibles avec ce dernier.

Autres conditions

Les matériaux ci-après ne peuvent pas être utilisés.

- Matériau dont la fin est fixée au tube de carton (âme)
- Matériau fortement gondolé ou à tendance à se ré-enrouler
- Matériau non compatible avec la chaleur du système de chauffage
- Matériau dont le tube de carton (âme) est tordu ou écrasé
- Matériau qui plie sous son propre poids lors du chargement
- Matériau en rouleau incurvé
- Matériau irrégulièrement enroulé

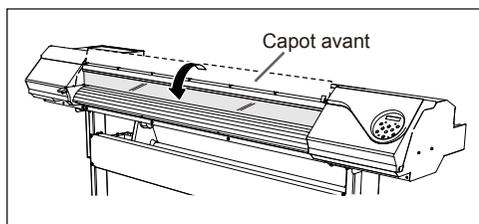
Mise en marche

⚠ MISE EN GARDE Quand aucune impression n'est en cours, retirer tout matériau de l'appareil ou couper l'alimentation électrique.

L'application continue de chaleur en un point unique peut provoquer l'émission de gaz toxiques du matériau ou provoquer un incendie.

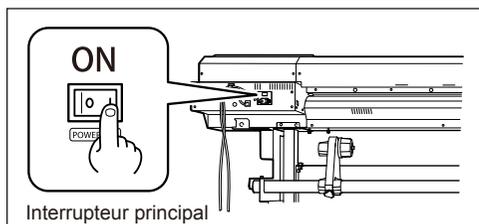
Procédure

1



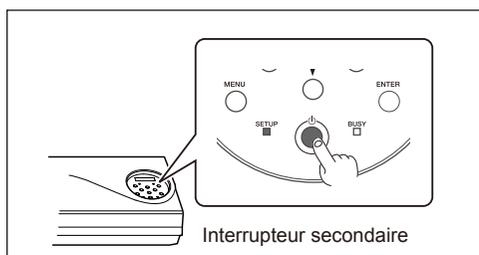
Fermer le capot avant.

2



Enclencher l'interrupteur principal.

3



Presser l'interrupteur secondaire.
Remarque : Pour l'installation de la cartouche et la sélection de la langue affichée à l'écran, veuillez consulter le guide de réglage.

Fonction économie d'énergie (mode Veille)

Cet appareil présente une fonction d'économie d'énergie, qui le met en mode veille à faible consommation dans un délai déterminé sans activité. Par défaut, ce délai programmé en usine est de 30 minutes. Lorsque l'appareil est en mode veille, le bouton de marche/arrêt clignote lentement. L'utilisation du panneau de commande ou la réalisation d'opérations telles que l'envoi de données d'impression depuis l'ordinateur (quand un matériau est chargé) rétablit le mode de fonctionnement normal de l'appareil.

Cette configuration du mode veille peut être modifiée. Afin de réduire la consommation d'énergie et d'éviter tout problème tel que la surchauffe, il est toutefois conseillé de garder la fonction d'économie d'énergie active et de régler son délai d'activation à 30 minutes maximum.

➤ P. 138, "Réglage du délai pour passage en mode Veille (Fonction économie d'énergie)", p.139 "Désactivation du mode Veille (Fonction économie d'énergie)"

Chargement du matériau

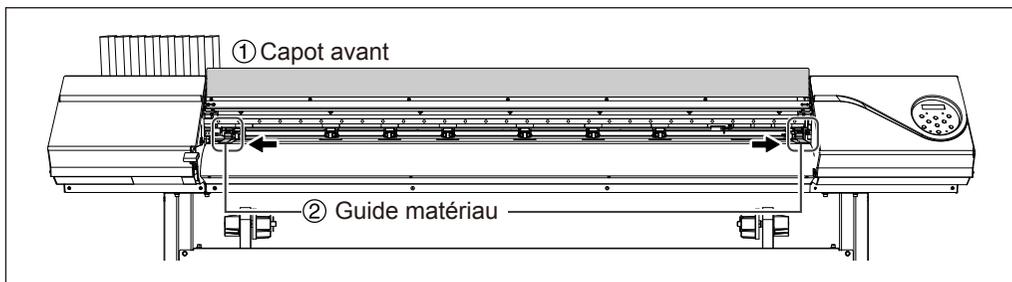
Chargement du rouleau de matériau

- ⚠ PRUDENCE** Charger le rouleau de façon correcte afin d'éviter que le matériau tombe et provoque des blessures.
- ⚠ PRUDENCE** Un rouleau de matériau pèse en environ 40 kg. À manipuler avec prudence afin d'éviter des blessures.
- ⚠ PRUDENCE** Ne pas charger de matériaux de plus de 40 kg. L'appareil risque de ne pas supporter ce poids et de basculer, ou de faire chuter le matériau.

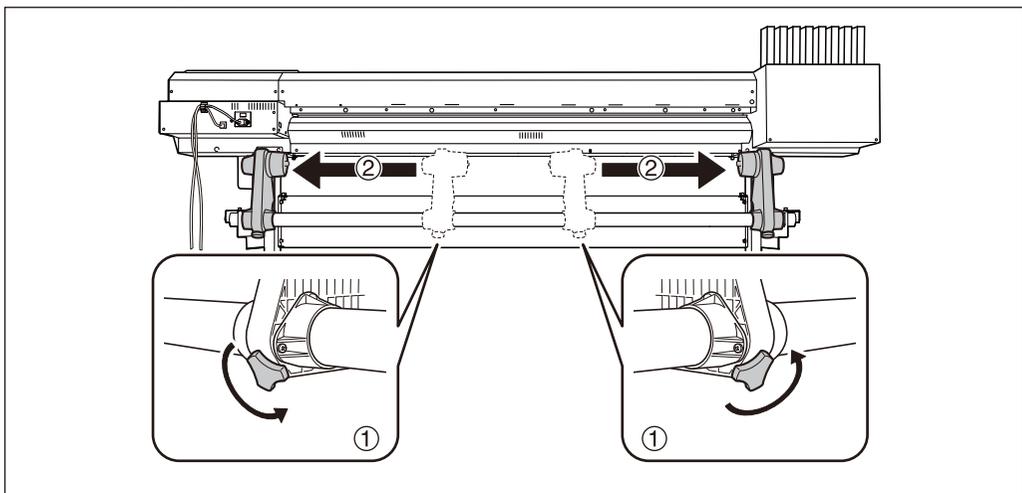
1. Installation du matériau sur le support.

Remarque : Le support de cet appareil est exclusivement conçu pour des âmes en carton d'un diamètre interne de 76,2 mm. Pour des matériaux de 50,8 mm, des brides en option sont nécessaires. Pour toute information sur les options, veuillez contacter votre revendeur agréé ou notre siège.

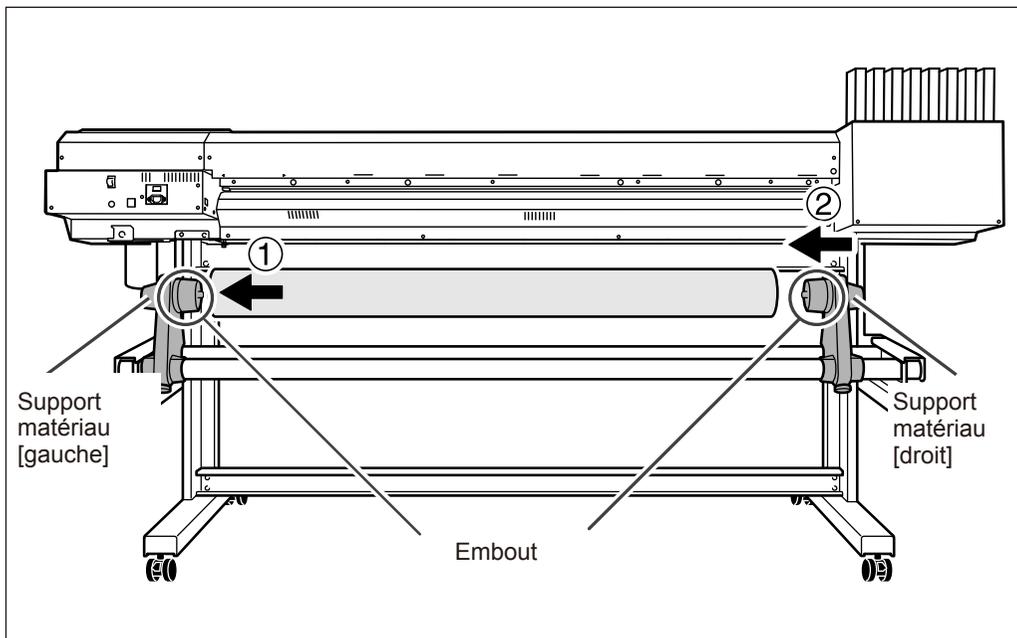
- 1 ① Ouvrir le capot avant.
- ② Déplacer les guides du matériau respectivement aux extrémités gauche et droite.



- 2 ① Desserrer les vis de fixation des supports du matériau.
- ② Déplacer également les supports du matériau aux extrémités gauche et droite.



- 3** ① Insérer le tube carton (âme) sur l'embout du support [gauche].
Ne pas fixer le support du matériau pour le moment.
- ② Déplacer le support [Droit] et insérer l'embout du support dans l'âme en carton du matériau.
Le fixer solidement afin d'éviter que le matériau se desserre.

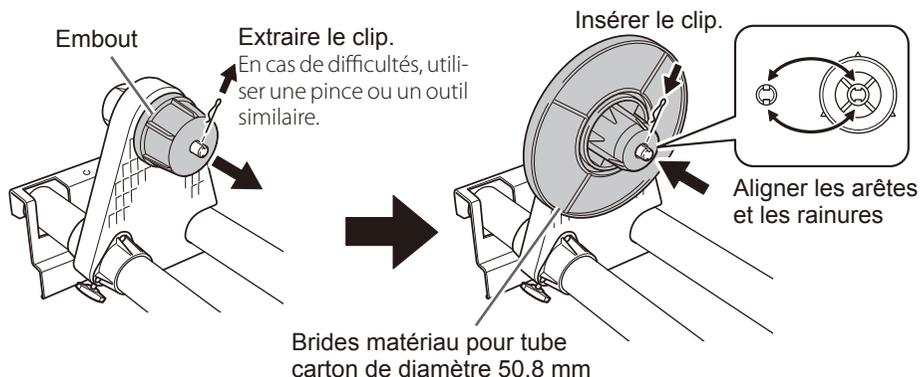


IMPORTANT! Installation conformément aux procédures.

Charger le matériau avec le support gauche proche du bord gauche, tel qu'illustré en figure. Ne pas fixer le support en position avant de charger le matériau. Le chargement du matériau sans observer ces instructions dans l'ordre décrit peut altérer irréversiblement l'alimentation du matériau ou donner une qualité d'impression médiocre.

Utilisation des brides pour les tubes de carton de diamètre 50.8 mm.

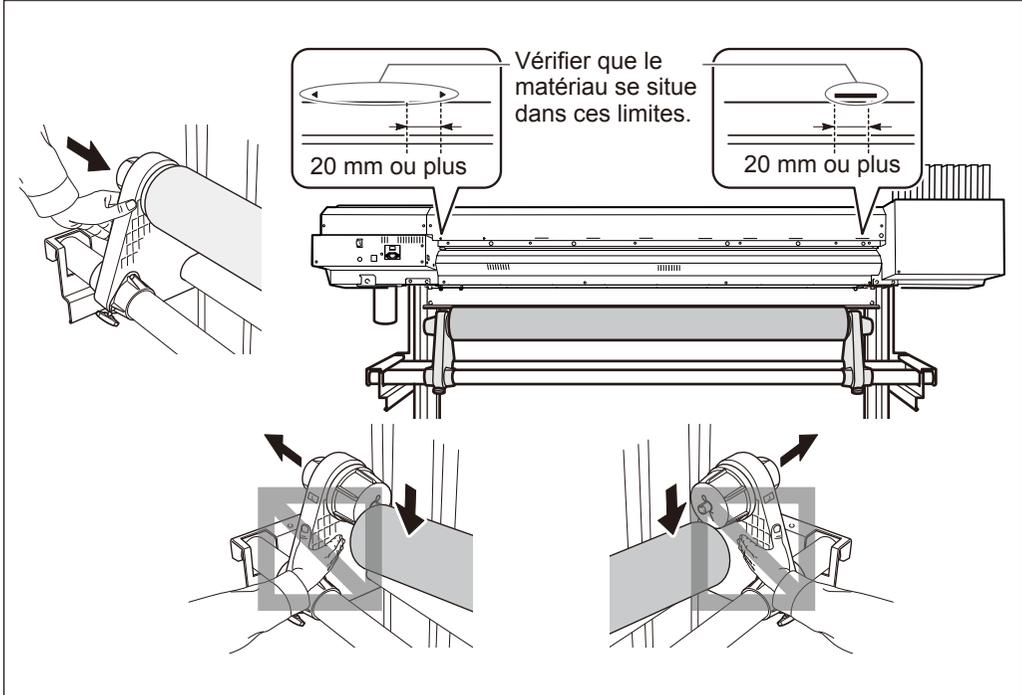
* Les brides pour les tubes en carton de diamètre 50.8 mm sont des options.



Maintenir le côté externe du support [gauche] et positionner les bords droit et gauche du matériau pour qu'il coïncide avec les repères.

Pour définir la position, maintenir les deux côtés des supports de l'extérieur et déplacer comme souhaité. Ne pas tenir le matériau.

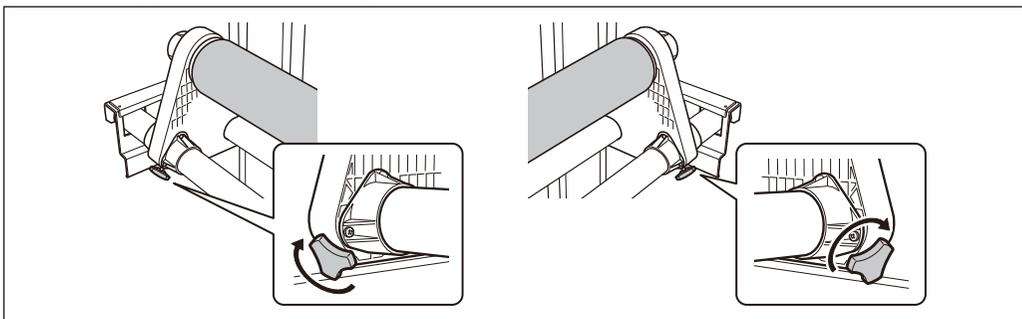
⚠ PRUDENCE Ne pas effectuer cette opération en maintenant une partie autre que les composants indiqués.
Le matériau risque de tomber du support en provoquant des blessures.



IMPORTANT! Définir enfin les positions latérales droite et gauche du matériau.

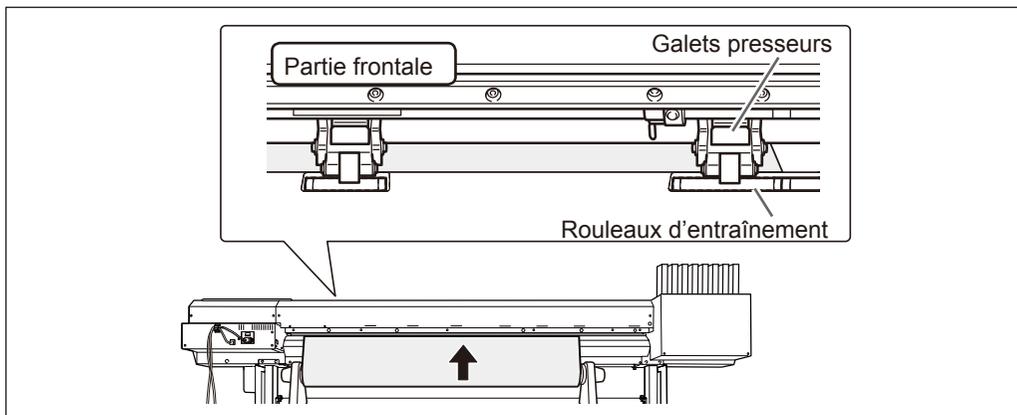
En fin d'opération, si les positions droite et gauche ne sont pas correctes lors de la fixation du matériau avec les galets presseurs, répéter cette procédure. En tenant le matériau pour forcer le réglage de sa position, la qualité d'impression peut être altérée par une alimentation oblique.

5 Fixer le support en serrant légèrement les vis.

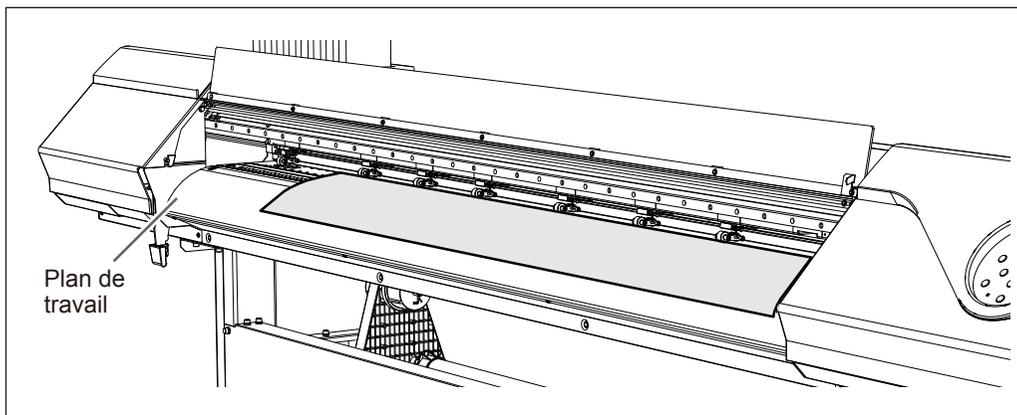


2. Passer le matériau à travers l'imprimante et fixer les supports.

- 1 Passer l'extrémité du matériau entre les galets presseurs et les rouleaux d'entraînement.

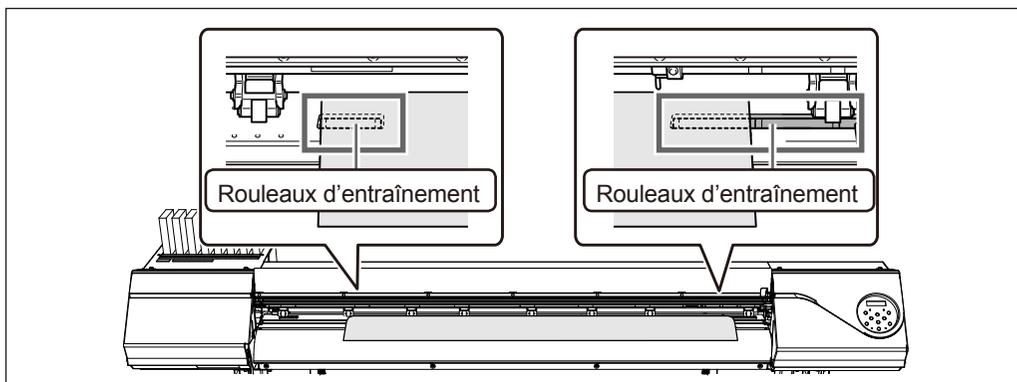


- 2 Tirer le matériau sur le plateau.



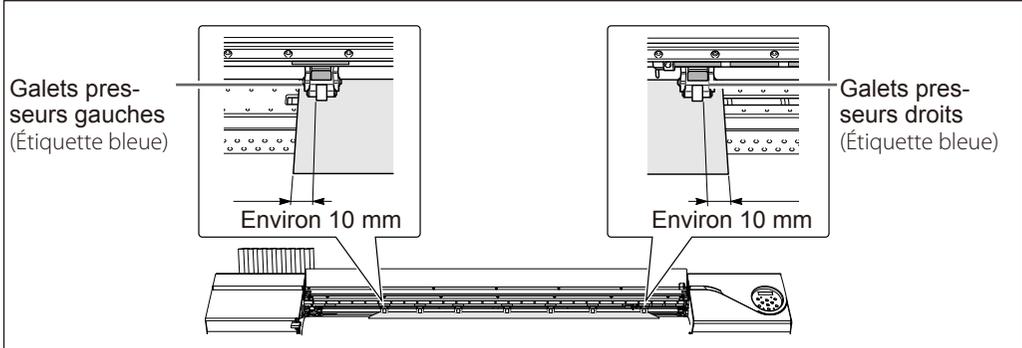
- 3 Vérifier que les deux bords du matériau soient positionnés sur les rouleaux d'entraînement.

Veiller à placer le bord droit du matériau sur les rouleaux d'entraînement droits.



4 Positionner les galets presseurs droit et gauche (à étiquettes bleues) sur les deux bords du matériau.

Les positionner à environ 10 mm des bords du matériau.

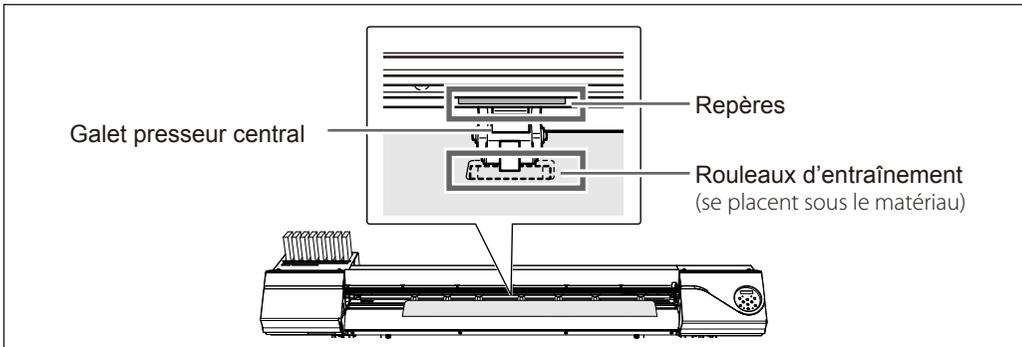


IMPORTANT!

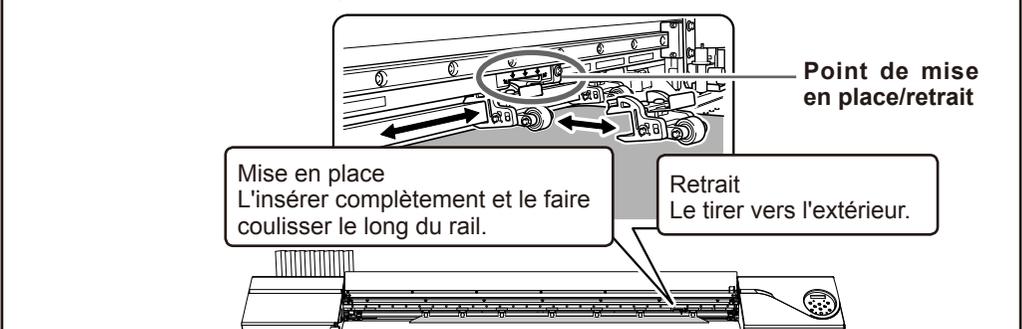
Pour régler la position du matériau à ce stade, revenir à la procédure 1 et répéter la procédure 1. 4. En tenant le matériau pour réajuster de force sa position, la qualité d'impression peut être altérée par une alimentation oblique.

5 Positionner les galets presseurs au-dessus des rouleaux d'entraînement recouverts par le matériau.

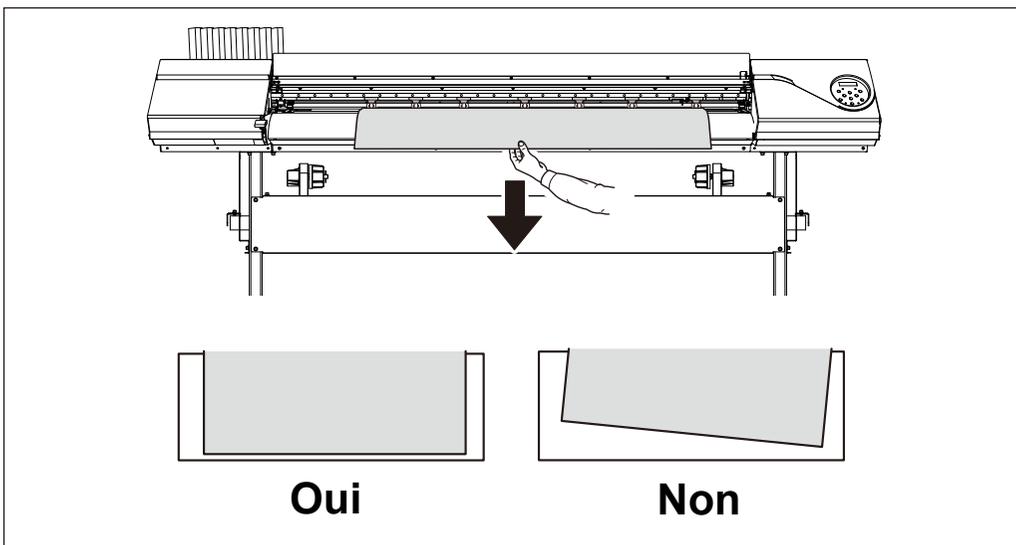
Les repères sont visibles à l'emplacement des galets presseurs. Veiller à retirer les rouleaux d'entraînement médians restants.



Mise en place et retrait des galets presseurs médians

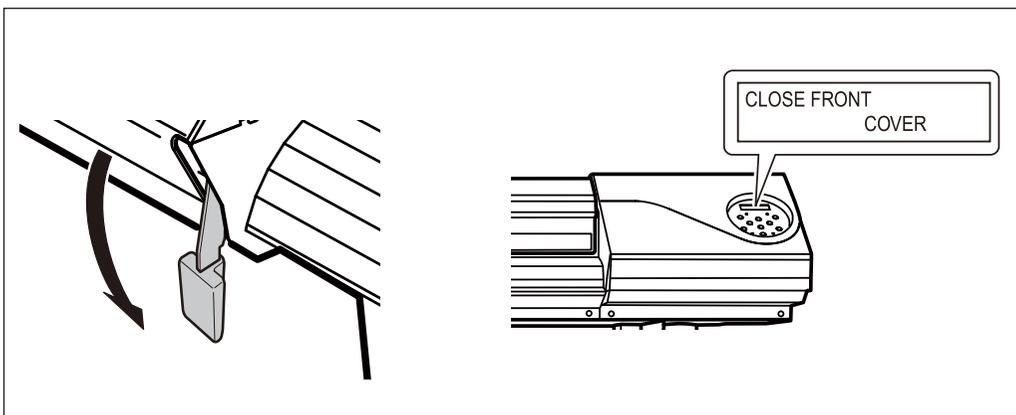


- ⑥ Maintenir le matériau au centre et le tirer vers l'extérieur, en veillant à ce qu'il reste droit et tendu en tout point.



- ⑦ Baisser le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.

SETUP se met à clignoter et l'écran illustré en figure apparaît.

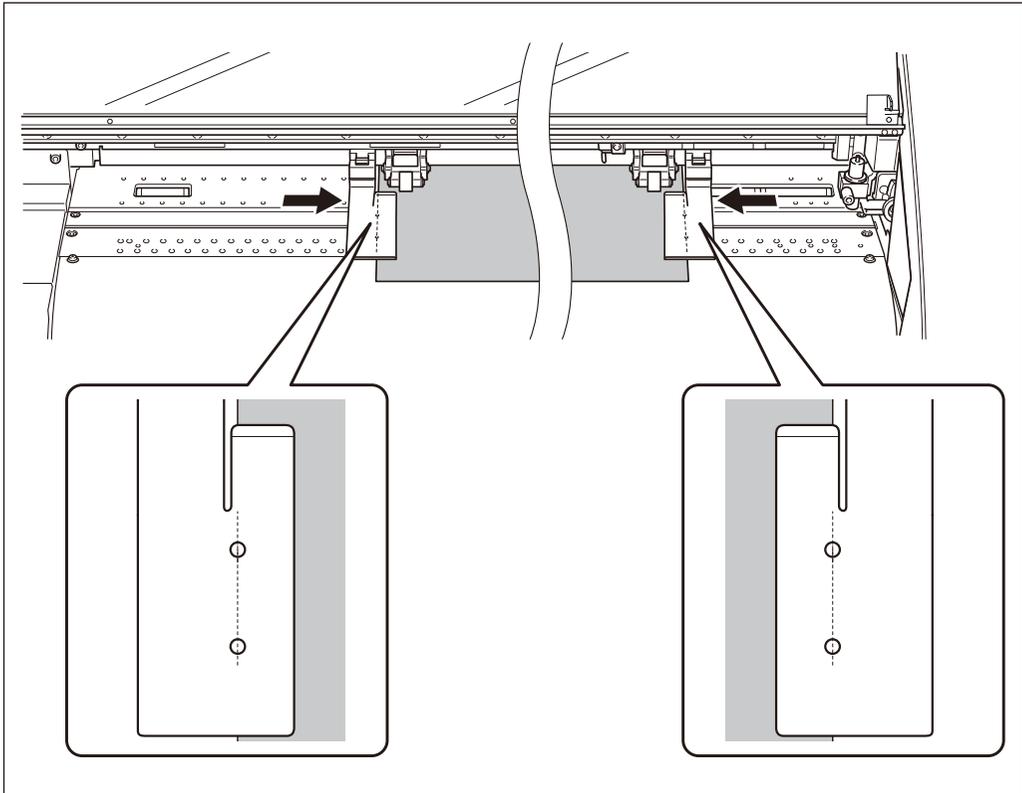


3. Fixer le matériau à l'aide des guides.

- ① Déplacer les guides droit et gauche sur les bords du matériau.
- ② Aligner les bords du matériau sur le centre des trous des guides.

En cas d'opérations de découpe uniquement, ne pas utiliser les guides.

☞ P. 59, "Remarque importante sur la découpe"



- ② Fermer le capot avant.

Une fois le capot fermé, le chariot de la tête d'impression se déplace et détecte la largeur du matériau. Cette opération est appelée initialisation. Lorsque l'initialisation est terminée, **SETUP** reste éclairé et la largeur imprimable est affichée à l'écran. Cette opération termine le chargement du matériau.

IMPORTANT! Les retirer en cas de non utilisation de matériau en rouleau.

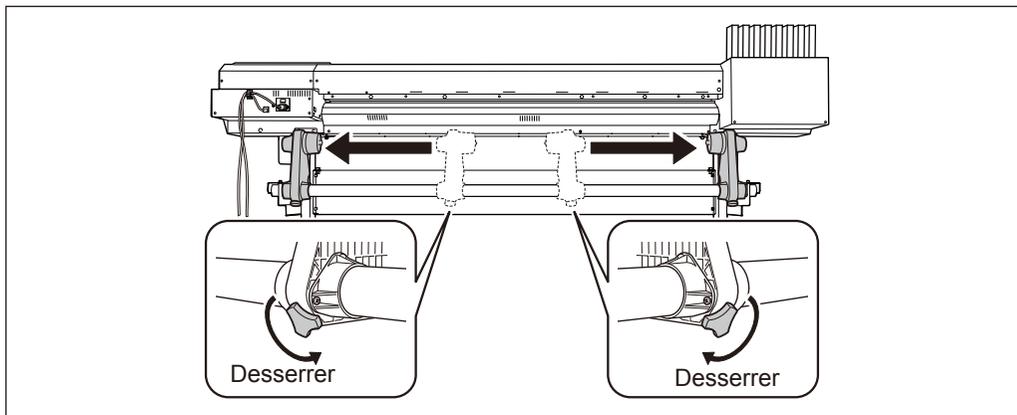
Si le matériau en rouleau reste chargé pendant une période prolongée, celui-ci peut se déformer, risquant de donner une qualité d'impression médiocre et de provoquer des pannes du moteur. Il est donc préférable de l'enlever et de le stocker s'il n'est pas utilisé.

Chargement de la feuille de matériau

Procédure

1 Déplacer les supports du matériau respectivement à gauche et à droite.

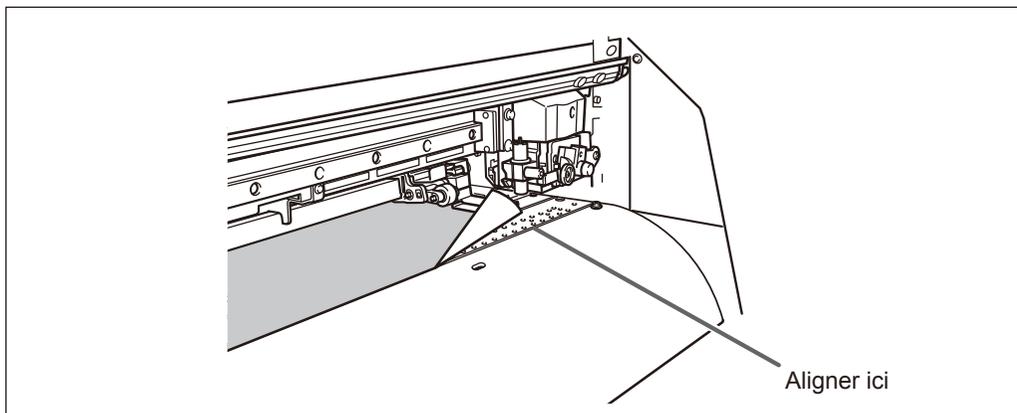
Les positionner de sorte à ce qu'ils ne gênent pas le matériau lorsqu'il pend à l'arrière de l'appareil. Les retirer avec l'arbre s'ils gênent le matériau. Pour toute information sur leur retrait, veuillez consulter le "Guide d'installation".



2 Passer le matériau à travers l'imprimante et fixer les supports.

☞ Procédure 2. 1 à 5 de [Loading Roll Media] (Chargement du matériau en rouleau)

3 Aligner le bord avant du matériau sur le point indiqué en figure.

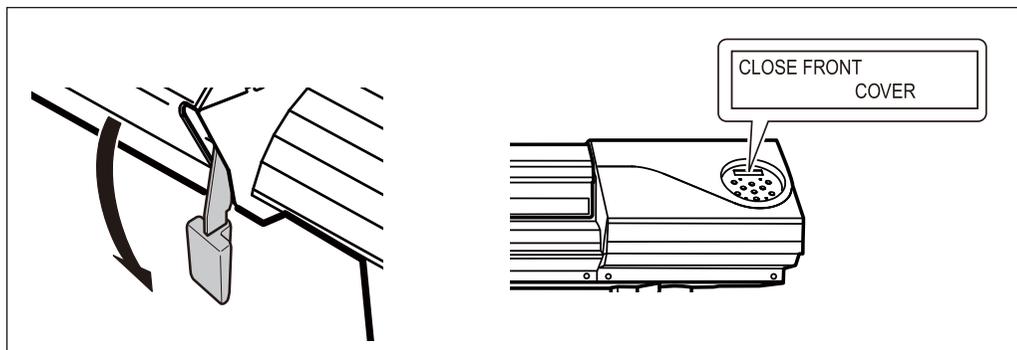


4 Baisser le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.

SETUP se met à clignoter et l'écran illustré en figure apparaît.

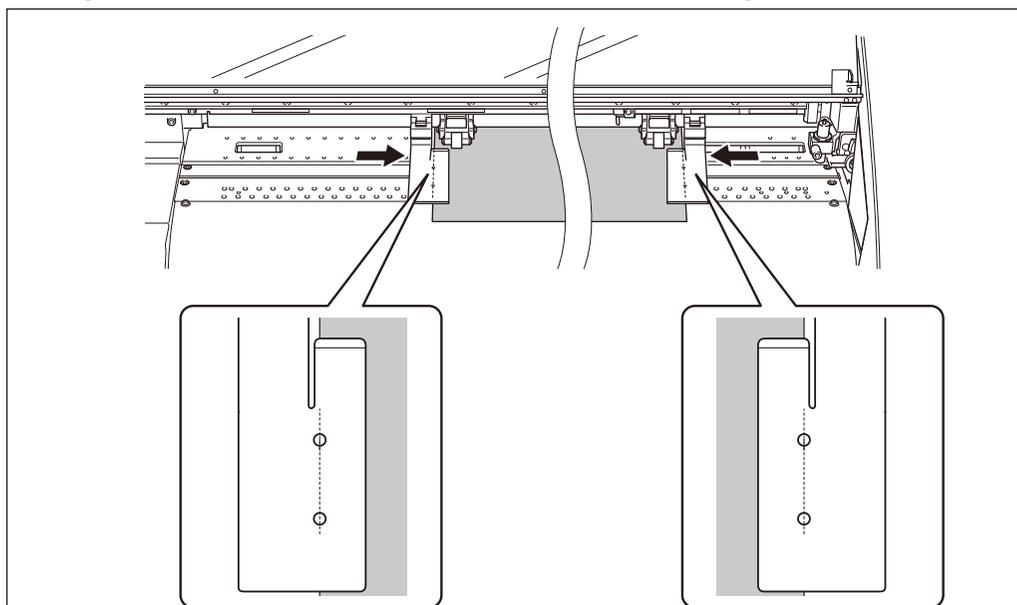
En cas d'opérations de découpe uniquement, ne pas utiliser les guides.

☞ P. 59, "Remarque importante sur la coupe"



5 ① Déplacer les guides droit et gauche sur les bords du matériau.

② Aligner les bords du matériau sur le centre des trous des guides.



6 Fermer le capot avant.

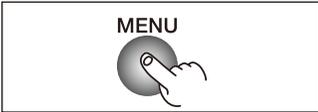
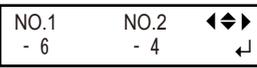
Une fois le capot fermé, le chariot de la tête d'impression se déplace et détecte la largeur du matériau. Cette opération est appelée initialisation. Lorsque l'initialisation est terminée, **SETUP** reste éclairé et la largeur imprimable est affichée à l'écran. Cette opération termine le chargement du matériau.

Réglages initiaux (correction du désalignement pour une impression bidirectionnelle plus précise)

Procéder au réglage initial (correction du désalignement pour une impression bidirectionnelle plus précise) de l'appareil. Cette opération est nécessaire dans les cas ci-après :

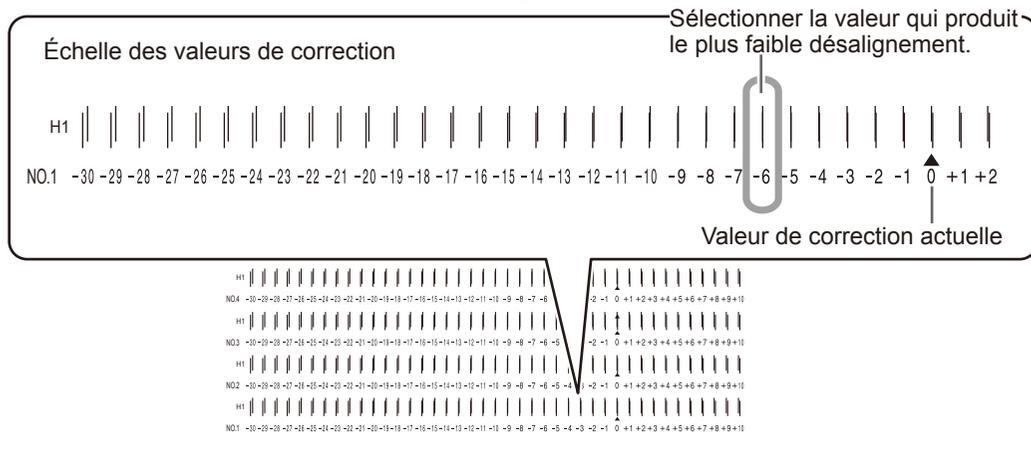
- Première utilisation de l'appareil
- Premier changement de matériau
- Nouvelle correction pour optimiser l'impression (simple correction du désalignement pour l'impression bidirectionnelle). ⇐ P. 104, "Correction du désalignement pour une impression bidirectionnelle"

Procédure

- 1  Appuyer sur **MENU**.
- 2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Presser **▶**, puis **▲**.
- 3  Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer sur **ENTER**.
Un motif de test est imprimé.
L'impression terminée, appuyer sur **▼**.
- 5  Appuyer sur **▶**.
- 6  Presser **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction N°1. Appuyer sur **▶**. Presser **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction N°2. Appuyer sur **▶**.

Choix d'une valeur de correction

Sélectionner la valeur qui produit le plus faible désalignement de 2 lignes.



- 7

NO.3	NO.4	◀◆▶
- 6	- 4	↵

 Presser ▲ ▼ pour sélectionner une valeur de correction N°3.
Appuyer sur ►.

Définir les valeurs de correction 4 à 10 de la même façon.

- 8

NO.9	NO.10	◀◆▶
- 6	- 4	↵

 L'opération terminée, appuyer sur ENTER.

- 9

W 1 2 0 0 mm

 Appuyer sur MENU pour revenir à l'écran initial.

Installation du Matériau

À propos du menu [Media Setting] (Configuration du matériau)

Afin de garantir la meilleure qualité d'impression en fonction du type et des dimensions du matériau, l'appareil dispose de diverses options de configuration. Il serait cependant difficile de procéder à chaque configuration à l'aide de ce document. L'appareil dispose donc du menu [Media Setting] (Configuration du matériau) qui servira de guide interactif pour ces configurations. Ce menu permet de procéder aux configurations de base en suivant simplement les instructions affichées à l'écran.

Les détails de configuration pouvant être mémorisés en tant que menu préconfiguré, les opérations seront facilitées en enregistrant les étapes de configuration lors de l'utilisation du même type de matériau. Une fois les configurations de base mémorisées en tant que préconfiguration, des réglages pourront être apportés en fonction des exigences.

Les configurations du menu [Media Setting] (Configuration du matériau) peuvent aussi être effectuées de façon isolée.

Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))

- Impression seule : Exécuter les procédures **1.** à **6.**, et **10.,11.**
- Impression & Coupe : Exécuter les procédures **1.** à **11.**

Remarque : Si tous les éléments n'ont pas à être configurés, passer au menu suivant en sélectionnant [NEXT] (suivant).

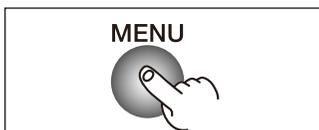
1. Menu [Media Setting] (Configuration du matériau)

1 Charger le matériau.

Contrôler que le matériau ne soit pas affaîssi. Les configurations de valeur de correction ci-après seraient alors inefficaces.

☞ P. 35, "Chargement du matériau"

2



Appuyer sur **MENU**.

3



À l'apparition de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER**.

2. Configuration de la température du chauffage et du séchoir

1



Régler la température à l'aide de **▲** **▼**.

Température conseillée : 35°C.

Presser **ENTER** pour valider.

Température actuelle pré-réglée Température à régler

- 2
- | | |
|-------|---|
| DRYER | ↕ |
| OFF | ↕ |
| 40°C | ↕ |
- Régler la température à l'aide de ▲ ▼.
Température conseillée : 40°C.
Presser ENTER pour valider.
- Température actuelle pré-réglée Température à régler

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 100, "Configuration de la température du système de chauffage du matériau".

Suppression des réglages

Procédure

1 Appuyer sur MENU pendant le réglage.

2

QUIT SETTING?	↔
YES [NO]	↕

Appuyer sur ◀ pour sélectionner [YES] (Oui).
Appuyer sur ENTER.

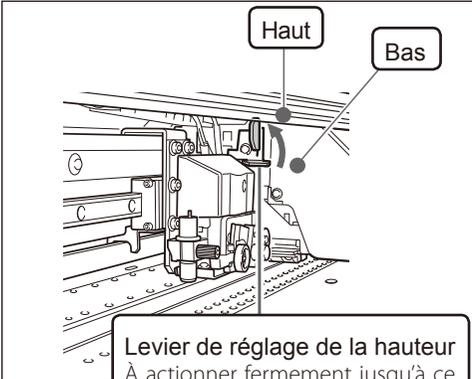
MENU	↕
MEDIA SETTING	↕

L'écran revient en l'état illustré ci-contre.
En sélectionnant [NO] (Non), l'écran redevient tel qu'il était au moment de presser MENU.

3. Réglage de la hauteur de la tête

- 1
- | | |
|---------------|---|
| HEAD HGT LOW | ↔ |
| [CHANGE] NEXT | ↕ |
- Appuyer sur ◀ pour sélectionner [CHANGE] (Modifier).
Presser ENTER pour valider.
- 2
- | | |
|-------------|---|
| HEAD HEIGHT | ↔ |
| HIGHT ▶ LOW | ↕ |
- À l'apparition de la figure ci-contre, ouvrir le capot avant.

3



Levier de réglage de la hauteur
À actionner fermement jusqu'à ce qu'il se bloque.

Régler la hauteur de la tête à l'aide du levier.

En la déplaçant vers le haut [High], l'avertisseur sonore émet deux sons, vers le bas [Low], il émet un son.

POINT!

Régler normalement sur [Low] (Bas). Régler sur [High] (Haut) pour un matériau gondolé et qui sort en mode lâche du plan de travail.

- 4 **Fermer le capot avant.**
Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 107, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau".

4. Correction de la position en fonction du sens d'alimentation (Réduction des bandes horizontales)

POINT!

On entend par direction d'alimentation le sens d'arrivée du matériau. Procéder à la correction en réglant le matériau à l'avance. En effet, les bandes horizontales sont plus fréquentes lors de l'impression quand la distance de mouvement du matériau subit de très légères variations, liées à l'épaisseur du matériau.

1 CALIBRATION [SET] NEXT

Appuyer sur **◀** pour sélectionner [SET] (Régler)
Presser **ENTER** pour valider.

Le test type de correction de l'alimentation est élaboré.

2 PLEASE INPUT ADJ. VALUES

À l'apparition de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER**.

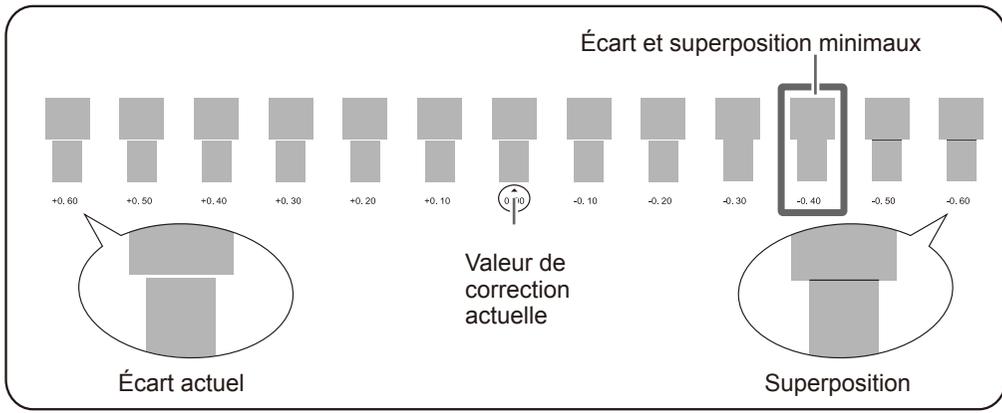
3 CALIBRATION 0.10% -0.10%

Régler la valeur de correction à l'aide de **▲** **▼**.
Presser **ENTER** pour valider.

Valeur de correction actuelle Valeur à régler

Choix d'une valeur de correction

Sélectionner la valeur pour obtenir le plus faible écart angulaire et la plus petite superposition du haut par rapport au bas.



4 REDO ADJ. ? EXEC [COMPL]

[Confirmer/Régler à nouveau]
Appuyer sur **◀** pour sélectionner EXEC] (Exécuter).
Presser **ENTER** pour valider.

Le test type de correction de l'alimentation est élaboré à nouveau. Revenir à la procédure 3 et répéter l'opération de réglage.

[Pour passer à l'étape suivante après avoir effectué la correction]
Appuyer sur **▶** pour sélectionner [COMPL] (Terminer).
Appuyer sur **ENTER** pour valider le réglage.

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 105, "Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction alimentation)".

5. Correction du désalignement en impression bidirectionnelle

POINT!

L'appareil imprime en mode bidirectionnel (la tête imprime selon un mouvement d'aller-retour). Cette méthode est dénommée "Impression bidirectionnelle". Elle a l'avantage de réduire les temps d'impression, mais génère de légers désalignements lors des passages en aller-retour. La procédure qui permet supprimer les désalignement est appelée "Correction bidirectionnelle".

1

ADJUST BI-DIR	◀▶
[SET] NEXT	↵

Appuyer sur pour sélectionner [SET] (Régler)
Appuyer sur pour valider le réglage.

Le test type de correction bidirectionnelle est élaboré.

2

PLEASE INPUT	↵
ADJ. VALUES	↵

À l'apparition de la figure ci-contre, appuyer sur .

3

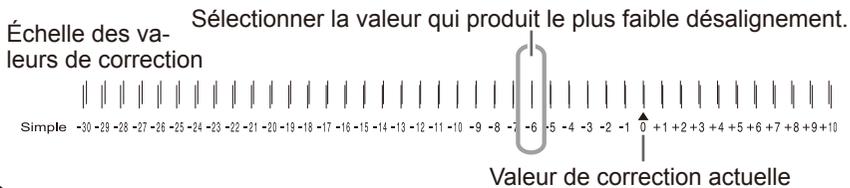
ADJUST BI-DIR	◀▶
0 ▶ -6	↵

Régler la valeur de correction à l'aide de .
Appuyer sur pour valider le réglage.

Valeur de correction
actuelle Valeur à
régler

Choix d'une valeur de correction

Sélectionner la valeur qui produit le plus faible désalignement de 2 lignes.



4

REDO ADJ. ?	◀▶
EXEC [COMPL]	↵

[Confirmer/Régler à nouveau]

Appuyer sur pour sélectionner EXEC] (Exécuter).
Appuyer sur pour valider le réglage.

Le test type de correction bidirectionnelle est élaboré à nouveau. Revenir à la procédure 3 et répéter l'opération de réglage.

[Pour passer à l'étape suivante après avoir effectué la correction]

Appuyer sur pour sélectionner [COMPL] (Terminer).
Appuyer sur pour valider le réglage.

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 104, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle".

6. Procéder ou non aux configurations pour la coupe

CUT CONFIG	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

[Impression seule]

Appuyer sur **▶** pour sélectionner [NEXT] (Suivant).

Appuyer sur **ENTER** pour valider le réglage.

Passer à la procédure 10.

[Impression & Coupe]

Appuyer sur **◀** pour sélectionner [SET] (Régler).

Appuyer sur **ENTER** pour valider le réglage.

Passer à la procédure 7.

7. Réglage de la force de la lame

POINT!

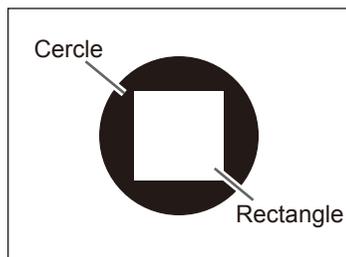
Pour une coupe de haute qualité, effectuer un test afin de juger de la qualité de coupe pour le matériau et régler la force de la lame.

1

CUT FORCE	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

Appuyer sur **◀** pour sélectionner [SET] (Régler).

Appuyer sur **ENTER** pour valider le réglage.



Le gabarit de test est découpé. Un cercle et un rectangle sont coupés. Détacher les deux formes.

2

CONTINUE ADJ. ?	◀ ▶
[EXEC] COMPL	↵

[Deux formes sont détachées séparément]

Appuyer sur **▶** pour sélectionner [COMPL] (Terminer).

Appuyer sur **ENTER** pour valider le réglage.

Passer à la procédure 8.

[Deux formes sont détachées ensemble/le support papier est également coupé]

Appuyer sur **◀** pour sélectionner [EXEC] (Exécuter).

Presser **ENTER** pour valider.

Passer à la procédure 3.



Valeur de correction actuelle Valeur à régler

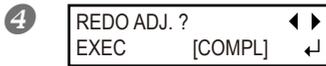
Régler la force de la lame à l'aide de .

Si deux formes sont détachées ensemble ⇒ augmenter la force de la lame.

Si le support papier est également coupé ⇒ réduire la force de la lame.

Presser **pour valider.**

Couper à nouveau le gabarit de test. Contrôler les résultats.



[Deux formes sont détachées séparément]

Appuyer sur **pour sélectionner [COMPL] (Terminer).**

Presser **pour valider.**

Passer à la procédure 8.

[Deux formes sont détachées ensemble]

Appuyer sur **pour sélectionner EXEC] (Exécuter).**

Presser **pour valider.**

Couper à nouveau le gabarit de test. Revenir à la procédure 3 et répéter

l'opération de réglage.

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 115, "Réglage fin des conditions de coupe".

8. Correction du désalignement pour l'impression et la coupe

POINT!

De très légers désalignements peuvent se produire entre les positions d'impression et de coupe, dus à l'épaisseur du matériau ou à la hauteur de la tête. Il est conseillé d'apporter les corrections nécessaires en fonction du matériau utilisé.



Appuyer sur **pour sélectionner [SET] (Régler).**

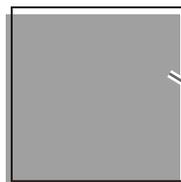
Presser pour valider.

Le motif de test (P&C1) est imprimé et coupé. Le motif de test est imprimé en trois points : de chaque côté et au centre du matériau.

2 Vérifier le résultat de l'opération.

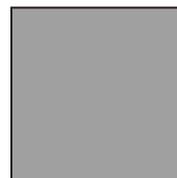
Vérification du gabarit de test (P&C1)

Vérifier que les positions d'impression et de coupe soient bien alignées.



Les positions de coupe et d'impression sont désalignées.

Position de coupe
Position d'impression



Les positions de coupe et d'impression sont alignées.

3 CONTINUE ADJ. ? [EXEC] CANCEL

[Les positions de coupe et d'impression sont alignées]
Appuyer sur **▶** pour sélectionner [COMPL] (Terminer).
Presser **ENTER** pour valider.
Passer à la procédure 9.

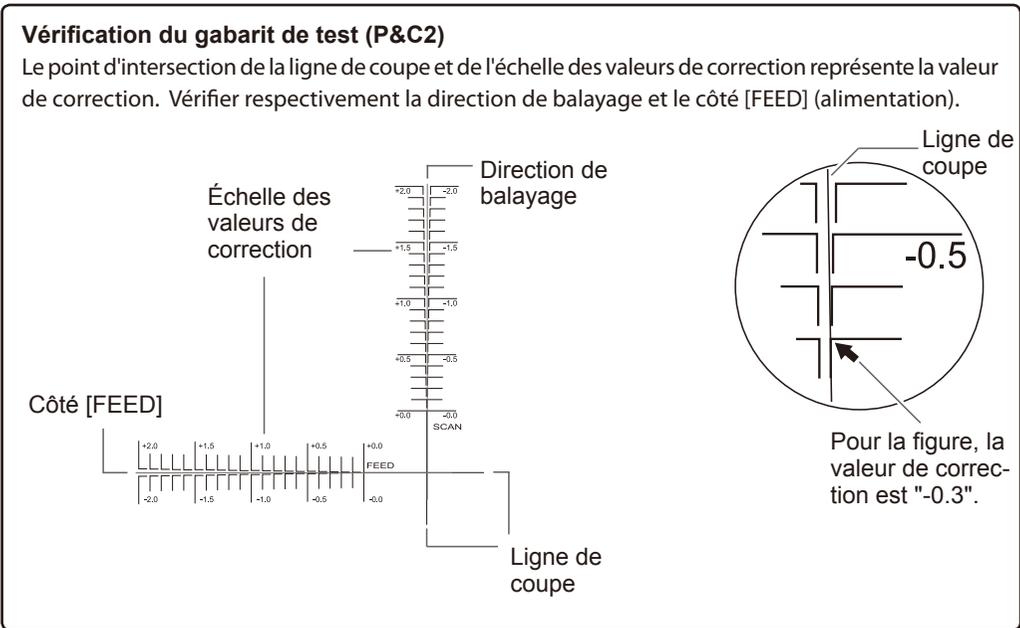
[Les positions de coupe et d'impression ne sont pas alignées]
Appuyer sur **◀** pour sélectionner EXEC] (Exécuter).
Presser **ENTER** pour valider.

Le motif de test (P&C2) pour le réglage des valeurs de correction est imprimé et coupé. Passer à la procédure 4.

4 PLEASE INPUT ADJ. VALUES

À l'apparition de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER**.

5 Contrôler les valeurs de correction sur le motif de test.



6 F : -0.30 ▶ -0.30mm
S : 0.00 ▶ -0.20mm ◀

Valeur de correction actuelle Valeur à régler

Régler la valeur de correction de [FEED] (alimentation) côté (F) à l'aide de **▲** **▼**.

Régler la valeur de correction de la direction de balayage (S) à l'aide de **◀** **▶**.

Presser **ENTER** pour valider.

Le motif de test (P&C1) est imprimé et coupé à nouveau. Contrôler le résultat de l'opération pour voir si les positions d'impression et de coupe sont alignées.



[Les positions de coupe et d'impression sont alignées]
Appuyer sur **[▶]** pour sélectionner **[COMPL]** (Terminer).
Presser **[ENTER]** pour valider.

Passer à la procédure **9**.

[Les positions de coupe et d'impression ne sont pas alignées]

Appuyer sur **[◀]** pour sélectionner **[EXEC]** (Exécuter).
Presser **[ENTER]** pour valider.

Revenir à la procédure **6** et répéter l'opération de réglage. Répéter les procédures **6** et **7** jusqu'à l'obtention d'un alignement parfait.

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 119, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe."

9. Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe)

POINT!

Lors du retrait du matériau imprimé et de son rechargement pour la coupe, utiliser les crop marks (repères de coupe). Dans ce cas, la correction est nécessaire car les positions d'impression et de coupe peuvent être décalées, malgré l'utilisation des crop marks, en raison de la composition du matériau.



[Pour effectuer une impression suivie d'une découpe]
Appuyer sur **[▶]** pour sélectionner **[NEXT]** (Suivant).
Passer à la procédure **10**.

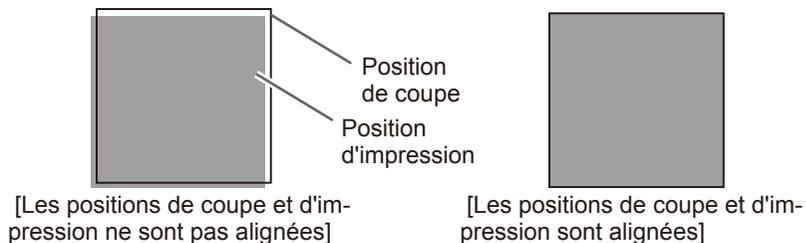
[Pour effectuer une impression et une coupe séparément]
Appuyer sur **[◀]** pour sélectionner **[SET]** (Régler).
Presser **[ENTER]** pour valider.

Le motif de test (C&C1) est imprimé et coupé. Passer à la procédure **2**.

2 Vérifier le résultat de l'opération.

Vérification du gabarit de test (C&C1)

Vérifier que les positions d'impression et de coupe soient bien alignées.



3 CONTINUE ADJ. ? [EXEC] CANCE

[Les positions de coupe et d'impression sont alignées]
Appuyer sur **▶** pour sélectionner [COMPL] (Terminer).
Presser **ENTER** pour valider.
Passer à la procédure 10.

[Les positions de coupe et d'impression ne sont pas alignées]
Appuyer sur **◀** pour sélectionner EXEC] (Exécuter).
Presser **ENTER** pour valider.

Le motif de test (C&C2) pour le réglage des valeurs de correction est imprimé et coupé.

4 PLEASE INPUT ADJ. VALUES

À l'apparition de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER**.

5 Contrôler les valeurs de correction sur le motif de test.

Vérification du gabarit de test (C&C2)
Le point d'intersection de la ligne de coupe et de l'échelle des valeurs de correction représente la valeur de correction. Vérifier respectivement la direction de balayage et le côté [FEED] (alimentation).

Pour la figure, la valeur de correction est "-0.3".

6 F : - 0.30 ▶ - 0.30mm S : 0.00 ▶ - 0.20mm ◀

Valeur de correction actuelle Valeur à régler

Régler la valeur de correction de [FEED] (alimentation) côté (F) à l'aide de **▲** **▼**.

Régler la valeur de correction de la direction de balayage (S) à l'aide de **◀** **▶**.

Presser **ENTER** pour valider.

Le motif de test (P&C1) est à nouveau imprimé et coupé. Contrôler le résultat de l'opération pour voir si les positions d'impression et de coupe sont alignées



[Les positions de coupe et d'impression sont alignées]

Appuyer sur **▶** pour sélectionner [COMPL] (Terminer).

Presser **ENTER** pour valider.

Passer à la procédure 10.

[Les positions de coupe et d'impression ne sont pas alignées]

Appuyer sur **◀** pour sélectionner EXEC] (Exécuter).

Presser **ENTER** pour valider.

Revenir à la procédure 6 et répéter l'opération de réglage. Répéter les procédures 6 et 7 jusqu'à l'obtention d'un alignement parfait.

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter ☞ p. 128, "Correction du désalignement pour l'impression et la coupe avec les Crop Marks (repères de coupe)."

10. Réglage du mode et du temps de séchage après impression



Réglage
actuel

Réglage
modifié

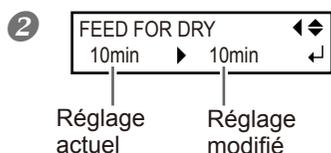
Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner le choix.

Presser **ENTER** pour valider.

POINT! Méthode de séchage après impression

Après l'impression de la première page, configurer l'alimentation du matériau de sorte que le bord libre de la zone imprimée se positionne sur le séchoir. Pour garantir le séchage de toute la zone imprimée, sélectionner [ENABLE] (Activer). Si [DISABLE] (Désactiver) est sélectionné, le bord libre de la zone imprimée n'est pas dirigé vers le séchoir, sauf en cas d'impressions consécutives.

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter ☞ p. 102, "Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir."



Appuyer sur pour sélectionner le choix.

Exemple de réglage du temps (guide général) :

* Le réglage du temps dépend des configurations du matériau et de la qualité d'impression.
 <Condition> Sortie avec retour arrière accompagné ; utiliser les galets presseurs centraux ; vinyle non enduit
 <Setting time> (réglage temps) trois minutes environ

Presser pour valider.

POINT! Temps de séchage après impression

Définir le temps de séchage après impression de la première page. L'opération suivante ne commence pas tant que le temps programmé n'est pas écoulé.

Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 103, "Réglage du temps de séchage après impression".

11. Sauvegarde des réglages en tant que préconfigurations



Appuyer sur pour sélectionner [SAVE] (Enregistrer).

Presser pour valider.

En sélectionnant [NEXT] (Suivant), les réglages effectués sont mémorisés. Les réglages seront par contre écrasés ou supprimés en rouvrant le menu [Media Setting] (Configuration du matériau) ou à la coupure de l'interrupteur principal de l'appareil.

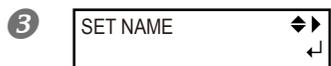
teur principal de l'appareil.



Appuyer sur pour sélectionner [Destination to Save] (Enregistrer dans).

Un nom de 1 à 8 peut être sélectionné (NAME1...8).

Presser pour valider.

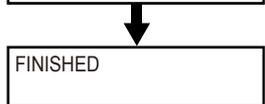


Sélectionner les caractères à l'aide de . Saisir le caractère suivant à l'aide de .

Continuer de cette façon pour saisir tous les caractères.

15 caractères maximum peuvent être saisis.

Presser pour valider le réglage.



Pour la configuration isolée de ce poste et sa description, veuillez consulter p. 96, "Utilisation intégrale de la fonction préconfiguration"

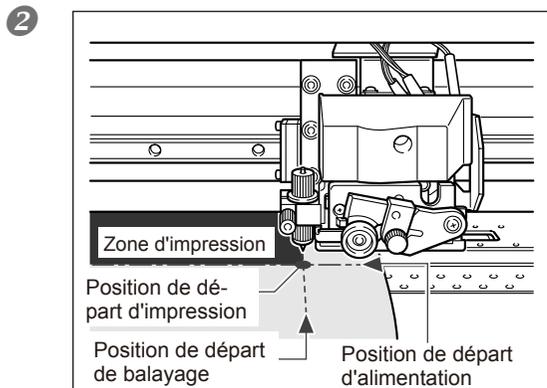
Les fonctions du menu [Media Setting] (configuration du matériau) ont toutes été décrites.

Réglage de la position de début d'impression

La position de départ de l'impression peut être réglée en tout point (l'impression se produit même en l'absence de ce réglage). À noter cependant que ce réglage doit être fait pour chaque page.

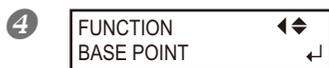
Procédure

1 Ouvrir le capot avant.



Déplacer le centre de la lame ainsi que la position de départ de l'impression à l'aide de ▲ ▼ ◀ ▶ .
Seul le chariot de découpe se déplace.

3 Une fois la position définie, presser **FUNCTION** .



À l'apparition de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER** pour valider.



BASE reste éclairé et quand la lettre "B" s'affiche à l'écran avec la largeur d'impression possible à la position sélectionnée, le réglage est terminé.

POINT!

À noter toutefois que les positions gauche et droite ne sont pas restaurées pour les gabarits de test. Si le rouleau tendeur (vendu séparément) est utilisé, ne jamais procéder au réglage avec la touche ▲ . Une force excessive peut en effet être exercée sur le matériau et provoquer des pannes ou des dysfonctionnements.

Test d'impression et nettoyage

Avant de lancer l'impression définitive, il est conseillé d'effectuer un test afin d'éviter tout problème de décalages. Si des décalages apparaissent, procéder au nettoyage de la tête d'impression (Nettoyage ordinaire).

Test d'impression

Procédure

1 Réglage de la position de début d'impression

☞ P. 57, "Réglage de la position de début d'impression"

2 Appuyer sur **FUNCTION.**

3

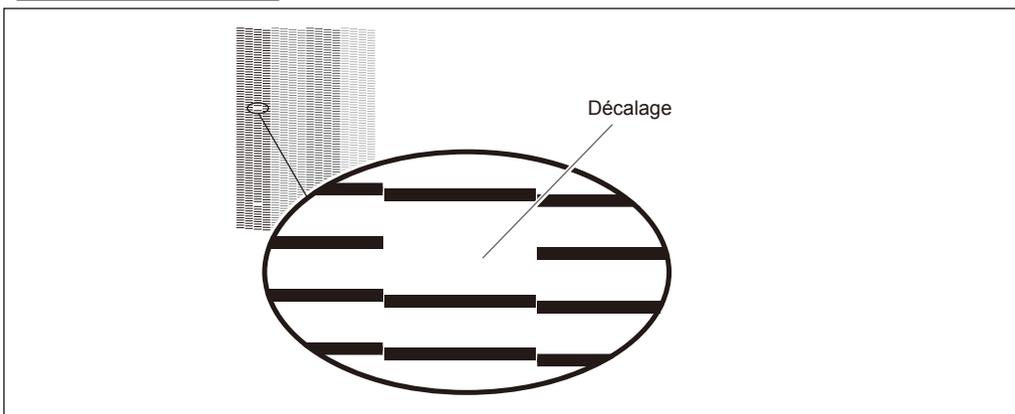
FUNCTION	◀▶
CLEANING	▶

Presser **▼ pour afficher la figure ci-contre.**
Appuyer sur **▶.**

4

CLEANING	◀▶
TEST PRINT	↵

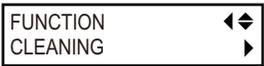
Appuyer sur **ENTER.**
Un motif de test est imprimé.

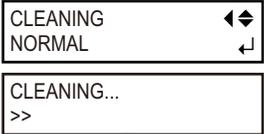


Nettoyage ordinaire

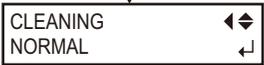
Procédure

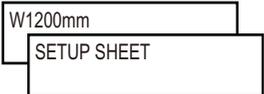
1 Appuyer sur **FUNCTION**.

2  Presser **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Presser **▶**, puis **▼**.

3  Presser **ENTER**.
Le nettoyage commence.

CLEANING...
>>

 L'opération terminée, l'écran illustré en figure réapparaît.

4  Appuyer sur **FUNCTION** pour revenir à l'écran initial.

5 **Refaire un test d'impression afin de vérifier que le problème de décalage soit résolu.**

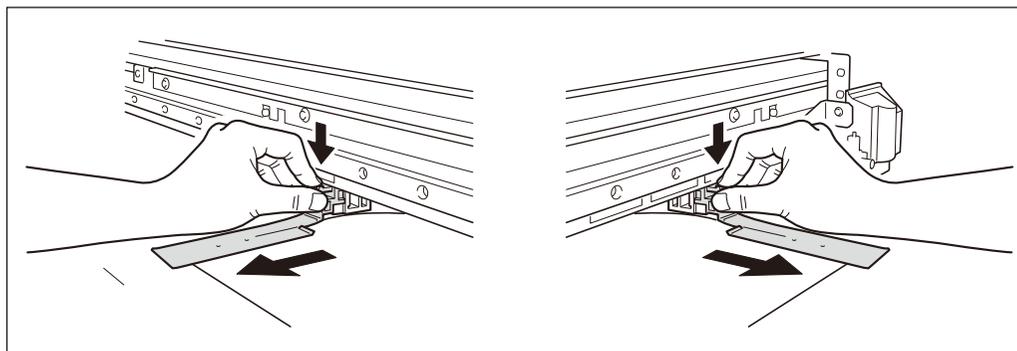
Si le problème persiste, procéder à un nouveau nettoyage. Si l'imprimante est restée inactive pendant une période prolongée, le problème peut persister, malgré deux ou trois cycles de nettoyage. Procéder au nettoyage selon une méthode différente.

☞ p. 74, "Le nettoyage des têtes n'est pas efficace"

Remarques importantes sur la coupe

En cas d'opérations de coupe uniquement, ne pas utiliser les guides.

En cas de seule coupe, ôter les guides ou les déplacer en position non en contact avec le matériau.

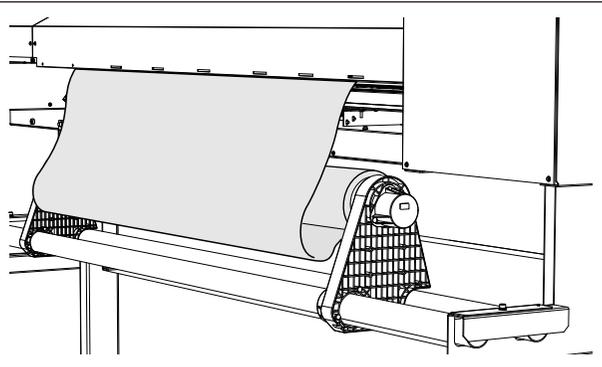


En cas de seule découpe de matériau en rouleau, ne pas laisser pendre le matériau à l'arrière de l'appareil (ou bien configurer le menu [PREFEED] (pré-alimentation) sur "ENABLE" (Activé)).

Ceci permet d'éviter une panne du moteur ou la chute du rouleau en raison d'une traction excessive du matériau.

Pour le menu [PREFEED] (pré-alimentation), veuillez consulter p. 114, "Prévention de la traction excessive du matériau en cas de coupe seule".

Tourner le matériau à la main afin de dévider la longueur nécessaire du rouleau.
Si le matériau pend à l'arrière de l'appareil, la fonction [PREFEED] (Pré-alimentation) peut être laissée sur "DISABLE" (Désactivée).



En cas d'impression immédiatement suivie d'une coupe (Impression et coupe/Print and Cut), laisser sécher le matériau suffisamment avant de lancer la coupe.

Utiliser le programme RIP pour définir le temps de séchage. Pour de plus amples informations sur ce réglage, veuillez consulter la documentation du programme RIP. Le temps de séchage dépend du type de matériau.

Configuration du test de coupe et de la force de la lame

Pour obtenir une coupe de qualité, il est conseillé de procéder à un test afin de s'assurer de la qualité de coupe sur le matériau utilisé. Régler la force de la lame en fonction de la qualité de coupe.

1. Réalisation du test de coupe

- 1 Appuyer sur pour déplacer le chariot de découpe sur le point où le test doit être effectué.
La position du test de coupe peut être définie librement.
- 2 Fermer le capot avant.
Presser .
- 3

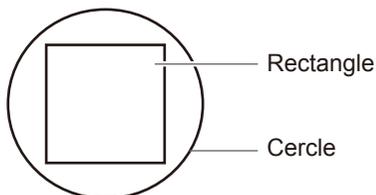
FUNCTION	◀	▶
CUT CONFIG	◀	▶

 Presser plusieurs fois pour afficher la figure ci-contre.
Presser .
- 4

CUT CONFIG	◀	▶
TEST CUT	◀	▶

 Presser .
Le gabarit de test est découpé.

5



Détacher les formes afin de vérifier la qualité de la coupe.

[Deux formes sont détachées séparément]

Aucun réglage n'est nécessaire, la force de la lame est correcte.

[Deux formes sont détachées ensemble/le support papier est également coupé]

Passer à la procédure suivante pour régler la force de la lame.

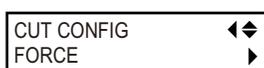
2. Réglage de la force de la lame.

1



Presser .

2



Presser .

3



Appuyer sur pour sélectionner la valeur.

[Deux formes sont détachées ensemble]

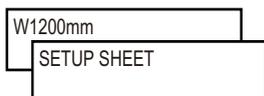
Augmenter de la force de la lame.

[Le support papier est également coupé]

Réduire la force de la lame.

Presser pour valider.

4



Appuyer sur pour revenir à l'écran initial.

Dans le menu de configuration de la coupe [CUT CONFIG] (Configuration coupe), les réglages des autres conditions de coupe peuvent par ailleurs être effectués, outre la force de la lame. Veuillez consulter les pages suivantes.

☞ P. 115, "Réglage fin des conditions de coupe"

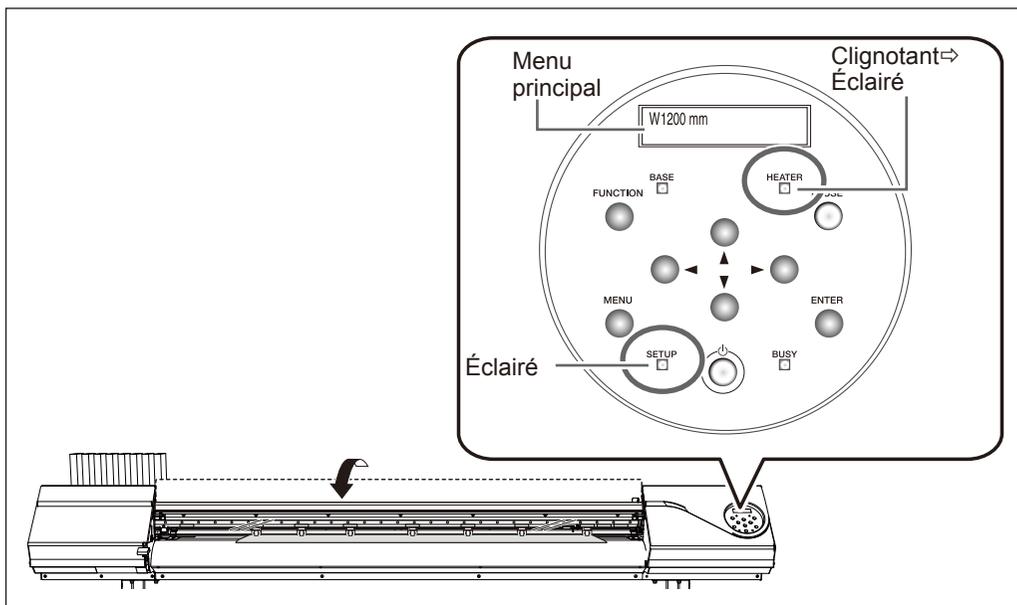
Préparation à la réception de données d'un ordinateur

Une fois terminées les procédures p. 35, "Loading Media" (Chargement du matériau) et p. 46, "Setup of Media" (Installation du matériau), préparer la réception des données de l'ordinateur.

⚠ PRUDENCE Ne jamais toucher les têtes d'impression en mouvement.
Les têtes d'impression se déplacent à une vitesse élevée. Leur contact peut provoquer des blessures.

Procédure

- 1 Fermer le capot avant.
- 2 Vérifier que **SETUP** soit éclairé en mode fixe.
Dans le cas contraire, abaisser le levier de chargement.
- 3 Attendre que **HEATER** soit éclairé en mode fixe.
- 4 Contrôler que le menu principal soit affiché.
Si tel n'est pas le cas, presser **MENU**, puis **←**.



POINT!

L'impression est impossible dans les cas ci-après :

- L'appareil ne fonctionne pas si le capot avant est ouvert.
- Ne jamais ouvrir ce capot lorsqu'une impression est en cours : l'impression s'interrompt.
- Les données en provenance de l'ordinateur ne sont pas prises en compte si **SETUP** est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que **HEATER** ne s'éclaire pas.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas prises en compte autrement qu'à partir du menu principal.

Lancement de l'impression

Une fois que les opérations p. 62 "Getting Ready to Receive Data from a Computer" (Préparation à la réception de données d'un ordinateur) sont terminées, l'impression peut être lancée. Les procédures ci-après sont nécessaires :

① Création des données d'impression

Créer les données d'impression à l'aide de logiciels tels qu'Adobe Illustrator ou similaires. Pour tout complément d'information sur la création des données, veuillez consulter la documentation du logiciel utilisé.

② Envoi des données d'impression à l'appareil à l'aide du logiciel RIP.

Utiliser le logiciel RIP "Roland VersaWorks" fourni. Pour toute information sur l'installation et l'utilisation de Roland VersaWorks, veuillez consulter le "Guide de démarrage rapide Roland VersaWorks" et l'Aide de Roland VersaWorks.

En cas d'utilisation d'encre blanche et argent métallisé, veuillez consulter le "GUIDE SUR LES ENCRE DE COULEURS SPÉCIALES".

IMPORTANT!

Instructions à respecter

- S'assurer de fixer les guides du matériau pendant l'impression afin d'éviter que les bords du matériau se gondolent et heurtent la tête d'impression.
- Pendant l'impression, ne jamais toucher le matériau imprimé qui sort, afin de ne pas gêner l'avance du matériau qui pourrait alors frotter contre les têtes et les endommager ou provoquer un bourrage.
- Le levier de chargement doit être laissé en position haute lorsque l'appareil n'est pas utilisé.

POINT!

Si l'encre est épuisée

Un avertisseur sonore émet un signal et le numéro du compartiment de la cartouche vide est affiché à l'écran.

☞ P. 69, "Remplacement des cartouches d'encre"

Avant de procéder à une longue impression, vérifier la quantité d'encre restant dans les cartouches.

Avant de procéder à une longue impression, vérifier la quantité d'encre restant dans les cartouches. Lorsque l'encre s'épuise et que l'impression est interrompue, les couleurs peuvent être altérées à la reprise de l'impression.

☞ P. 68, "Vérification de l'encre restante"

Pause et annulation de l'impression

L'impression peut être suspendue ou annulée avant qu'elle se termine. Il est déconseillé de relancer l'impression car des bandes horizontales peuvent être imprimées sur le point d'interruption de l'impression.

Procédure

- 1 Presser **PAUSE** avant la fin de l'impression**
Permet de suspendre l'impression.
Presser à nouveau **PAUSE pour relancer l'impression.**
Pour annuler l'impression, passer à la procédure suivante sans appuyer sur **PAUSE**.
- 2** TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY **À l'apparition de l'écran ci-contre, presser et maintenir **PAUSE****
pendant au moins une seconde.
L'impression est ainsi annulée.
- 3 Interrompre l'envoi des données d'impression depuis l'ordinateur.**

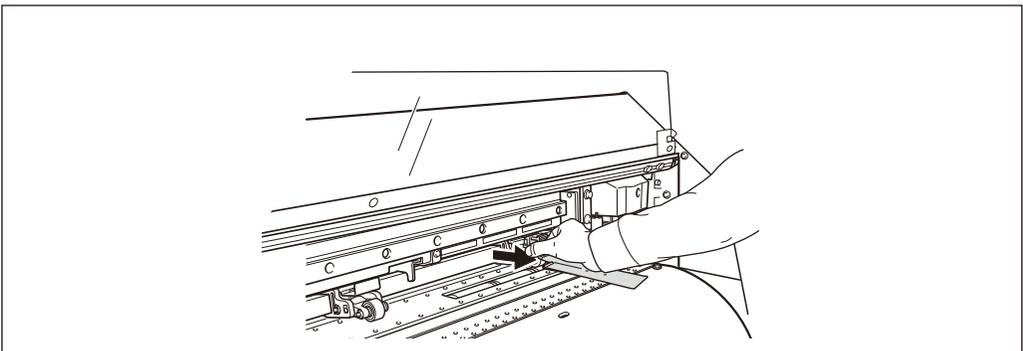
Séparation du matériau

Procédure

- 1 Fermer le capot avant.**
- 2 Contrôler que **SETUP** s'éclaire.**
- 3 Presser **FUNCTION**.**
- 4** FUNCTION
SHEET CUT ↕
↵ **Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.**
Presser **ENTER.**

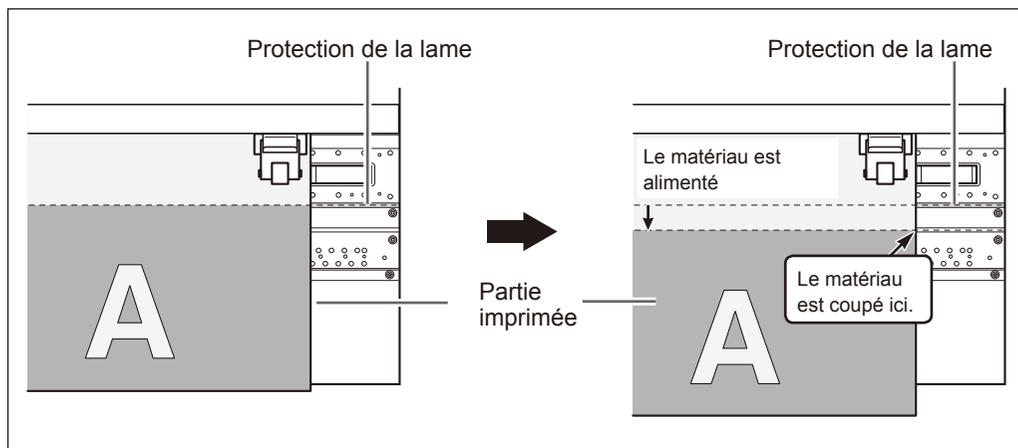
REMOVE
MEDIA CLAMPS ↵

Si les guides du matériau sont fixés, l'écran illustré en figure apparaît. Ouvrir le capot avant et ôter les guides droit et gauche.



5 Presser ENTER.

Le matériau est séparé.



Le logiciel RIP peut être configuré de sorte à obtenir la séparation automatique du matériau après l'impression ou la coupe. Pour de plus amples informations sur cette configuration, veuillez consulter la documentation du programme RIP.

IMPORTANT! Séparation du matériau

- S'assurer d'avoir ôté les guides du matériau. La séparation du matériau avec les guides en place peut provoquer l'interruption de l'opération en raison de la détection des guides.
- En présence des guides sur l'appareil, si la séparation automatique du matériau est programmée sur l'appareil, les guides sont détectés et la séparation n'est pas effectuée.
- Avant de procéder à la séparation, ne pas utiliser la touche ▲ pour rembobiner le matériau. Si le bord du matériau n'a pas été dévidé sur le devant du plan de travail, la séparation risque de pas être effectuée sans à-coups.

IMPORTANT! Tenir compte de la composition du matériau

- Pour certains types de matériau, la séparation n'est pas possible
- Certains types de matériau peuvent rester sur le plan de travail après séparation. Ils devront dans ce cas être retirés manuellement.

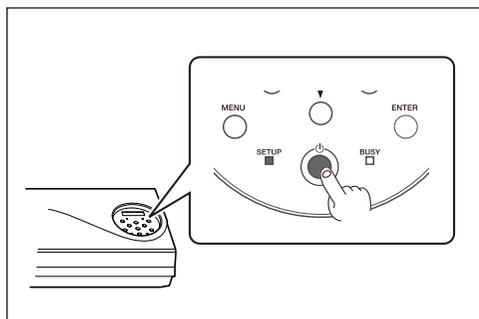
Extinction

⚠ MISE EN GARDE Quand aucune impression n'est en cours, retirer tout matériau de l'appareil ou éteindre l'interrupteur secondaire.

L'application continue de chaleur en un point unique peut provoquer l'émission de gaz toxiques du matériau ou un incendie.

Procédure

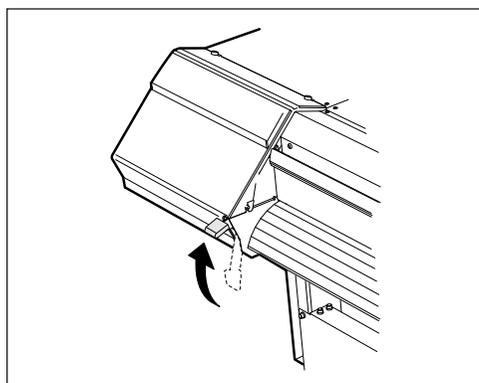
1



Éteindre l'interrupteur secondaire (bouton marche/arrêt) quand l'impression est terminée.

Presser ce bouton pendant au moins une seconde.

2



Mettre le levier de chargement en position haute.

Tout en ayant éteint l'appareil, mettre le levier de chargement en position haute.

IMPORTANT!

Laisser l'interrupteur principal toujours allumé.

Ne jamais couper l'interrupteur principal. À son enclenchement, la fonction de maintenance automatique est exécutée périodiquement. Si la maintenance automatique n'est pas effectuée, des ruptures peuvent se produire sur l'appareil, telles que la rupture de la tête d'impression.

Ne jamais éteindre l'interrupteur principal ni débrancher le câble d'alimentation pendant qu'une opération est en cours.

Ceci pourrait endommager la tête d'impression. Veiller à éteindre en premier lieu l'interrupteur secondaire.

En cas de coupure accidentelle de l'interrupteur principal, rallumer immédiatement l'appareil.

Chapitre 3

Entretien :

Utilisation de l'imprimante dans les meilleures

conditions

Vérification de l'encre restante et remplacement des cartouches	68
Vérification de l'encre restante	68
Remplacement des cartouches d'encre	69
Entretien quotidien	70
Entretien des cartouches d'encre	70
Élimination de l'encre usagée.....	70
Nettoyage	72
Soin et entretien de la tête d'impression	73
Inefficacité du nettoyage ordinaire.....	74
Nettoyage intermédiaire/approfondi	74
Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois	75
Nettoyage manuel nécessaire	75
Nettoyage manuel de la tête d'impression	76
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression	81
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression.....	81
Remplacement des pièces d'usure.....	84
Remplacement de la raclette	84
Remplacement de la raclette en feutre.....	87
Remplacement de la lame.....	90
Remplacement du massicot	92
En cas d'inutilisation prolongée	94
Entretien permanent.....	94
Fonction Alarme.....	94

Vérification de l'encre restante

Procédure

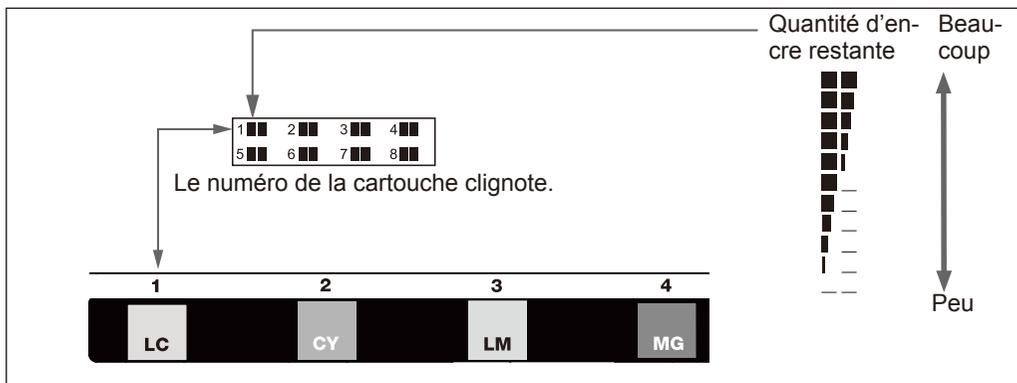
1 Appuyer sur **MENU**.

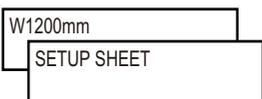
2  Appuyer plusieurs fois sur **▲** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyer sur **▶**.



 indique la quantité d'encre restante. En présence de plusieurs encres , la quantité d'encre restante est supérieure.

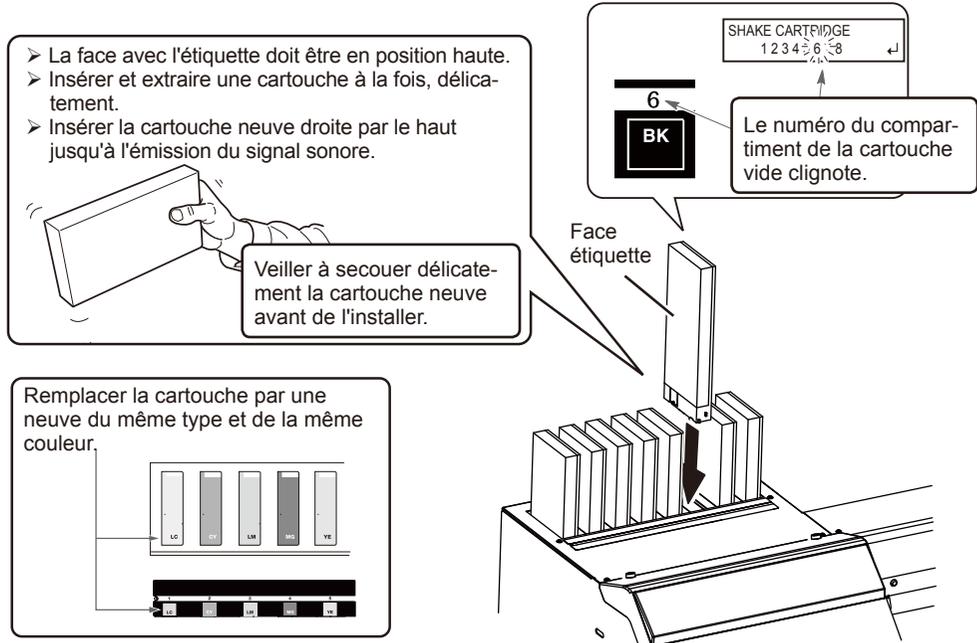
* L'écran donne une indication approximative sur la quantité d'encre restante. Il peut exister une différence par rapport à la quantité restante réelle.



3  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Remplacement des cartouches d'encre

Lorsque l'encre est épuisée, un signal sonore retentit et l'impression est suspendue (si les réglages par défaut n'ont pas été modifiés). Extraire la cartouche vide et la remplacer par une neuve. L'impression redémarre.



IMPORTANT!

Remarques importantes sur le remplacement des cartouches d'encre

- Insérer et extraire une cartouche à la fois, délicatement.
- Ne jamais insérer la cartouche de travers et en forçant. Insérer la cartouche bien droite. Une insertion de travers peut provoquer des fuites d'encre.
- Veiller à remplacer la cartouche par un modèle identique.
- Ne jamais utiliser de cartouche d'encre utilisée précédemment sur d'autres appareils, même de modèle identique.
- Ne jamais mélanger des cartouches de types différents.
- Ne pas laisser l'appareil avec une cartouche d'encre extraite. La tête d'impression pourrait se boucher.
- Ne jamais insérer ou extraire une cartouche d'encre partiellement utilisée.
- Ne jamais extraire une cartouche d'encre pendant que l'imprimante fonctionne.

⚠ MISE EN GARDE Ne jamais stocker d'encre, de liquides de nettoyage ou de liquides évacués de l'appareil :

- En tout lieu exposé à des flammes libres
- En tout lieu sujet à des températures élevées
- À proximité d'eau de javel ou de tout produit oxydant ou substance explosive
- En tout lieu à portée des enfants

En raison du risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par un enfant peut présenter un risque pour la santé.

Entretien des cartouches d'encre

SHAKE CARTRIDGE



À l'affichage du message illustré en figure, extraire la cartouche d'encre du compartiment qui clignote et la secouer délicatement. Pour obtenir une qualité d'impression homogène, secouer la cartouche régulièrement afin que l'encre reste en bonnes conditions. Après avoir replacé la cartouche d'encre dans son compartiment ou avoir appuyé sur **ENTER** le message disparaît.



Élimination de l'encre usagée

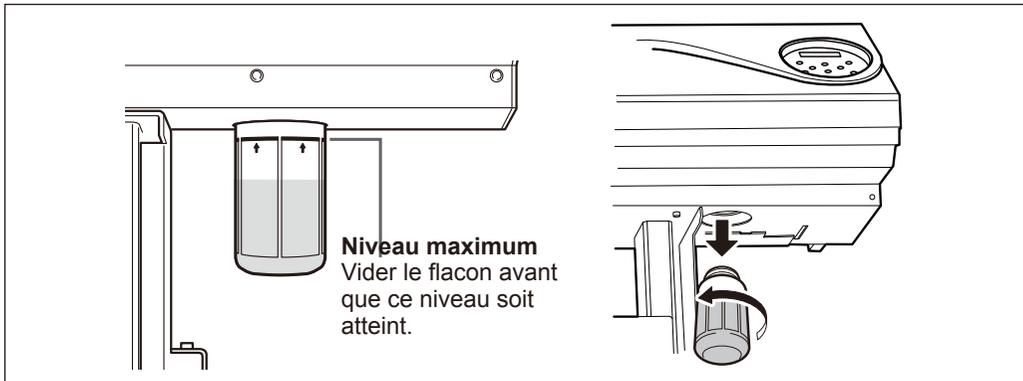
CHECK
DRAIN BOTTLE

Le flacon de vidange recueille le liquide usagé. Il doit être vidé avant qu'il soit plein. Le message de la figure ci-contre apparaît pour signaler qu'une certaine quantité de liquide a été recueillie dans le flacon. Suivre la procédure ci-après pour le vider.

Procédure

- 1**  À l'apparition du message de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER**.
- 2** Appuyer sur **MENU**.
- 3**  Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse. Presser **▶**, puis **▲**.
- 4**  Presser **▶**, puis **▲**.
- 5**  Appuyer sur **ENTER**.

- 6  À l'apparition de l'écran ci-contre, extraire le flacon et vider le liquide usagé.



PRUDENCE Avant d'extraire le flacon de vidange, attendre que l'écran indique "EMPTY DRAIN BOTTLE (Vider le flacon de vidange)."

Le non-respect de cette procédure peut entraîner la fuite du liquide par le tube en souillant le sol et les mains.

- 7  Replacer le flacon vide sur l'appareil.
Appuyer sur .

- 8  Appuyer sur .

- 9  Appuyer sur  pour revenir à l'écran initial.

W1200mm
SETUP SHEET

MISE EN GARDE Ne jamais stocker de liquides usagés à proximité de flammes libres afin d'éviter tout risque d'incendie.

PRUDENCE Pour stocker provisoirement les liquides usagés, les laisser dans le flacon de vidange fourni ou dans un conteneur solide et étanche, comme un bidon métallique ou un réservoir en polyéthylène, bien fermé.

Toute fuite de liquide ou de vapeur peut provoquer des odeurs, des incendies ou des malaises.

Éliminer les liquides usagés en bonne et due forme, conformément à la législation locale en vigueur.

Le liquide usagé est inflammable et contient des produits toxiques. Ne jamais le brûler ou le jeter avec les déchets ménagers. Ne pas le jeter dans les réseaux d'assainissement ni les cours d'eau, pour éviter tout effet négatif sur l'environnement.

Nettoyage

⚠ MISE EN GARDE Ne pas utiliser d'essence, d'alcool, de diluant ou toute autre substance inflammable

afin d'éviter tout risque d'incendie.

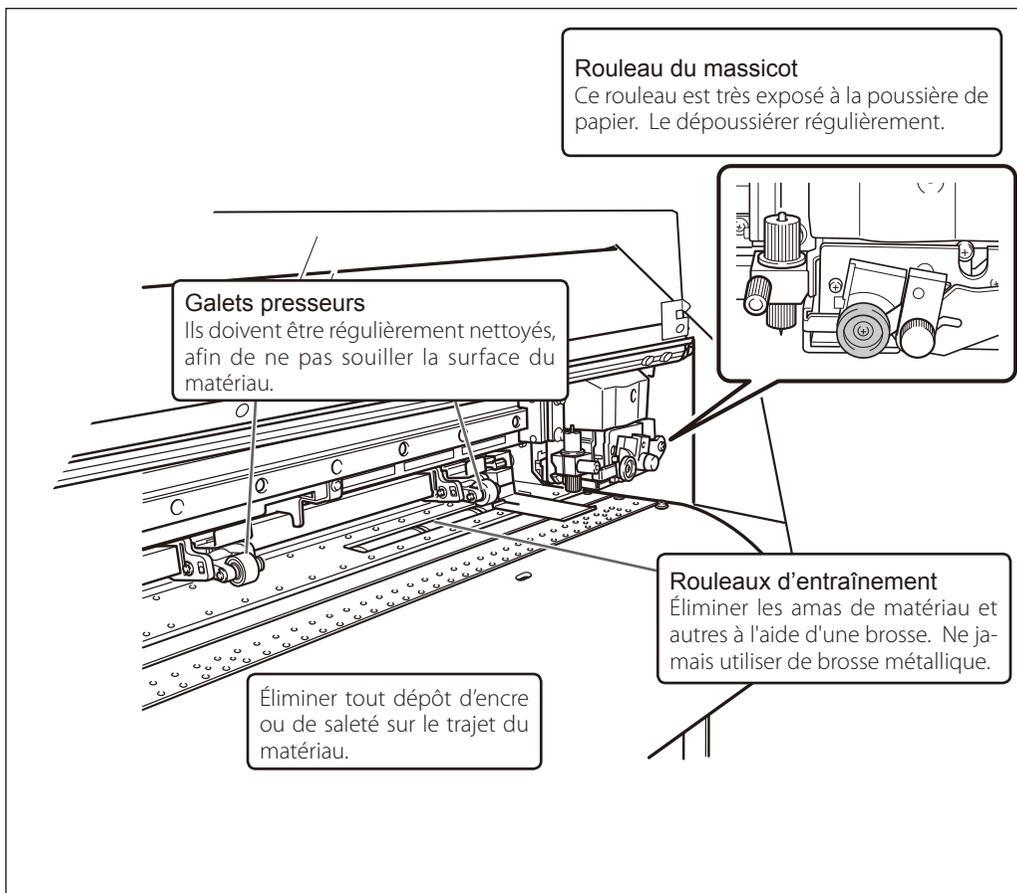
⚠ PRUDENCE Avant toute opération de nettoyage, éteindre l'imprimante et attendre le refroidissement du plan de travail et du séchoir (environ 30 min.).

Un mouvement inattendu de la machine peut provoquer des blessures. Les composants chauds peuvent provoquer des brûlures.

Éliminer tout dépôt d'encre ou de saleté sur le trajet du matériau et les autres zones de l'appareil. Les galets presseurs, les rouleaux d'entraînement et le plan de travail sont particulièrement sujets à la formation de dépôts. Procéder à leur nettoyage à l'aide d'un chiffon imbibé de détergent neutre dilué avec de l'eau et bien essoré.

POINT!

- Ce dispositif est un appareil de précision, très sensible à la poussière et à la saleté. Un nettoyage quotidien doit être effectué.
- Ne pas lubrifier l'appareil.



Soin et entretien de la tête d'impression

L'entretien de la tête d'impression est capital pour garantir une qualité d'impression optimale permanente. Il doit être assuré au quotidien et de façon périodique.

Entretien quotidien

➤ Nettoyage ordinaire

Il est conseillé de procéder à un nettoyage ordinaire avant les opérations quotidiennes.

☞ P. 58, "Tests d'impression et nettoyage"

Entretien périodique

➤ Nettoyage intermédiaire/approfondi

Ces types de nettoyage doivent être effectués si des problèmes tels que des décalages d'impression persistent malgré un nettoyage ordinaire.

☞ P. 74, "Nettoyage intermédiaire/approfondi"

➤ Nettoyage manuel de la tête d'impression

Procéder au nettoyage manuel périodiquement, en fonction de la fréquence d'utilisation.

☞ P. 76, "Nettoyage manuel de la tête d'impression"

* La tête d'impression est un composant sujet à l'usure. Son remplacement périodique est nécessaire, à une fréquence qui dépend de l'utilisation. Les têtes sont disponibles chez les revendeurs agréés Roland DG Corp.

Inefficacité du nettoyage ordinaire

Nettoyage intermédiaire/approfondi

Si les problèmes tels que les décalages ne sont pas résolus par le "nettoyage ordinaire" (p. 58 "Printing Tests and Cleaning" (Tests d'impression et nettoyage)), procéder à un "nettoyage intermédiaire". Si le problème persiste, effectuer un "nettoyage approfondi"

POINT!

À signaler toutefois que, plus le nettoyage est intense, plus il consomme d'encre ; effectué trop souvent, il peut endommager les têtes d'impression. Il ne doit être effectué qu'à bon escient.

Procédure

3

Entretien

1 Appuyer sur **FUNCTION**.

2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.

3  Appuyer sur **▲** ou **▼** et sélectionner "Medium" (Intermédiaire). Si le nettoyage intermédiaire est sans effet, sélectionner

"Powerfull" (Approfondi).

Presser **ENTER** pour valider.

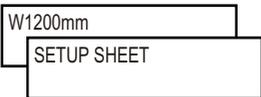
4  **"Medium" (Intermédiaire)**
L'écran de la figure ci-contre apparaît et le nettoyage commence. L'opération terminée, l'écran illustré en figure réapparaît.



"Powerfull" (Approfondi)

L'écran de la figure ci-contre apparaît et le nettoyage commence. L'opération terminée, l'écran illustré en figure réapparaît.



5  Appuyer sur **FUNCTION** pour revenir à l'écran initial.

Inefficacité du nettoyage "Powerfull" (approfondi)

Si des problèmes tels que des décalages persistent malgré un nettoyage approfondi répété, procéder au "Nettoyage manuel de la tête d'impression". Ce type de nettoyage peut se révéler efficace s'il est effectué périodiquement, en fonction de la fréquence d'utilisation.

☞ P. 76, "Nettoyage manuel de la tête d'impression"

Nettoyage manuel nécessaire

Procéder à un nettoyage manuel plus d'une fois par mois.

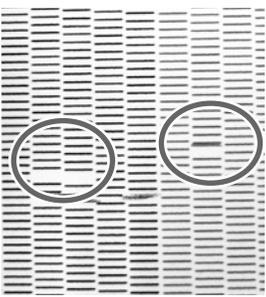
Pour conserver les meilleures conditions d'impression le nettoyage manuel doit être effectué plus d'une fois par mois. Cette opération prend environ 10 minutes.

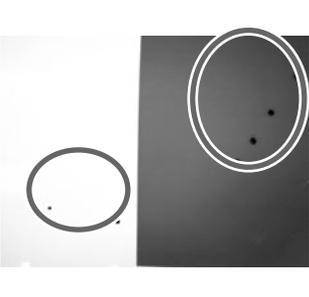
Le nettoyage manuel est conseillé dans les cas ci-après :

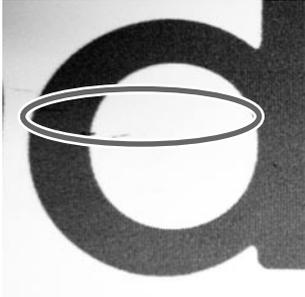
À l'apparition des anomalies ci-après, qui ne peuvent être résolues par les fonctions de nettoyage automatiques, telles que le nettoyage ordinaire.

À noter que le changement des raclettes peut également apporter une solution aux problèmes.

☞ P. 84, "Remplacement de la raclette" p. 87, "Remplacement de la raclette en feutre"

Décalages d'impression, déviations

Des anomalies de points proviennent de la présence de poussière sur la tête d'impression

Taches d'encre

L'encre accumulée sur une tête d'impression sale ou poussiéreuse bave sur le matériau

Traînées

L'amas de saleté ou de poussière sur la tête d'impression peut altérer la qualité de l'image

- * Dès que les bâtonnets et le liquide pour nettoyage manuel sont épuisés, pensez à vous réapprovisionner chez votre revendeur agréé Roland DG Corp.
- * La tête d'impression est un composant sujet à usure. Son remplacement périodique est nécessaire, à une fréquence qui dépend de l'utilisation. Les têtes sont disponibles chez les revendeurs agréés Roland DG Corp.

Nettoyage manuel de la tête d'impression

IMPORTANT!

Remarques importantes sur cette procédure

- Avant cette opération, retirer tout matériau de l'appareil.
- Pour éviter que les têtes se dessèchent, cette procédure ne doit pas prendre plus de 30 minutes. Un signal sonore retentit au bout de 30 minutes.
- Utiliser exclusivement les bâtonnets de nettoyage fournis. Des coton-tiges ou autres éléments pelucheux peuvent endommager les têtes. Les bâtonnets de nettoyage sont disponibles auprès de votre revendeur agréé Roland DG Corp.
- Ne plonger en aucun cas un bâtonnet déjà utilisé dans le liquide de nettoyage afin d'éviter de l'altérer.
- Ne pas mettre le bâtonnet dans le liquide de nettoyage afin d'éviter de l'altérer.
- Ne jamais frotter la buse de la tête d'impression. .
- Passer sur les éponges très délicatement, en appuyant le moins possible. Ne pas les frotter, les gratter ni les écraser.

Émission d'un signal sonore au cours du nettoyage

Un signal sonore retentit 30 minutes après le début des opérations. Interrompre alors le travail et suivre la procédure indiquée au point 4 page 71 pour repositionner les capots gauche et droit, puis fermer le capot avant. Presser **ENTER** pour sortir du menu de nettoyage automatique. Recommencer ensuite la procédure depuis le début.

⚠ PRUDENCE Veiller à exécuter ces opérations en respectant ces instructions. Ne jamais toucher de zones différentes de celles indiquées ici. Un mouvement inattendu de l'appareil peut provoquer des blessures.

1. Accéder au menu de nettoyage manuel de la tête d'impression.

1 Ôter tout matériau de l'appareil.

2 Appuyer sur **MENU**.

3

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

 Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse. Presser **▶**, puis **▲**.

4

SUB MENU	◀◆
MAINTENANCE	▶

 Appuyer sur **▶**.

5

MAINTENANCE	◀◆
CLEANING	↵

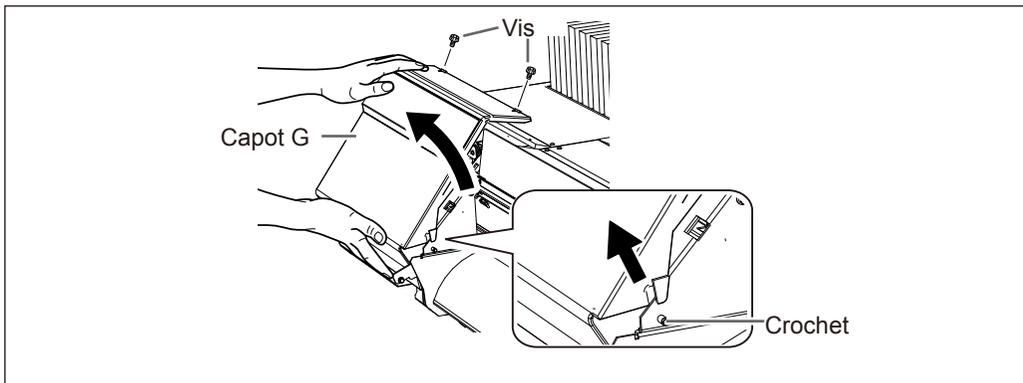
 Appuyer sur **ENTER**.

6

OPEN COVER L



À l'apparition de l'écran ci-contre, ouvrir le capot G.

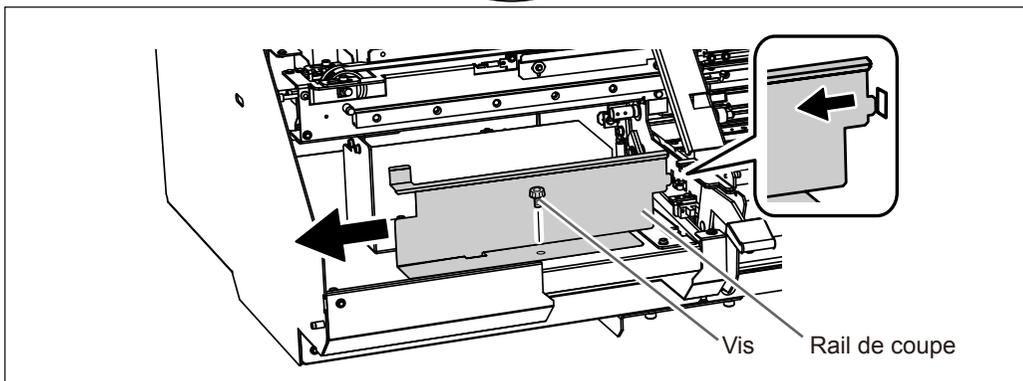


REMOVE

CUTTING RAIL ↵



Extraire le rail de coupe.
Appuyer sur **ENTER**.

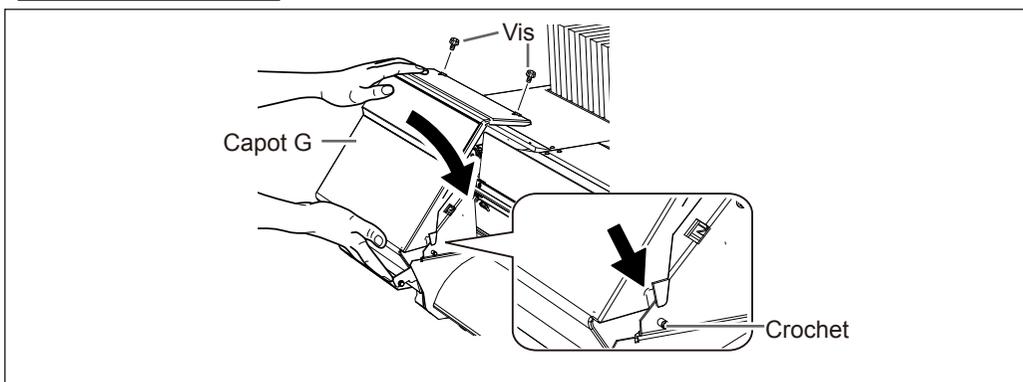


7

CLOSE COVER L



Fermer le capot G.



3

Entretien

8 CLOSE FRONT COVER

Fermer le capot avant.

Le chariot de la tête d'impression se déplace vers la gauche de l'appareil, puis l'écran ci-contre apparaît.

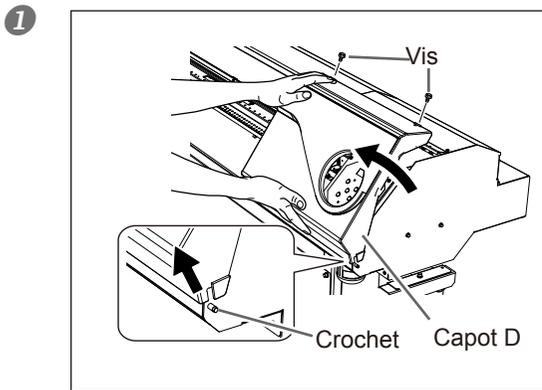
8 OPEN COVER L

Ouvrir le capot G.

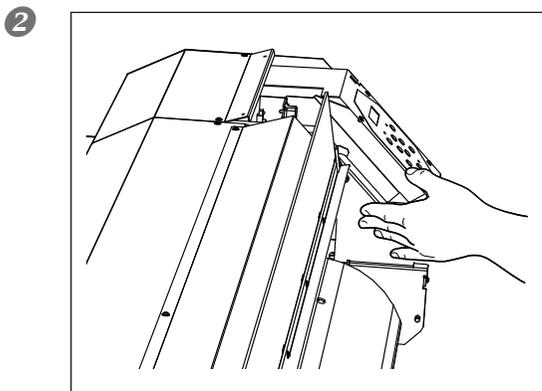
FINISHED?

Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

2. Retrait du capot D.



Ôter le capot D.



Toucher le point indiqué en figure pour décharger toute électricité statique

3. Utilisation du bâtonnet de nettoyage.



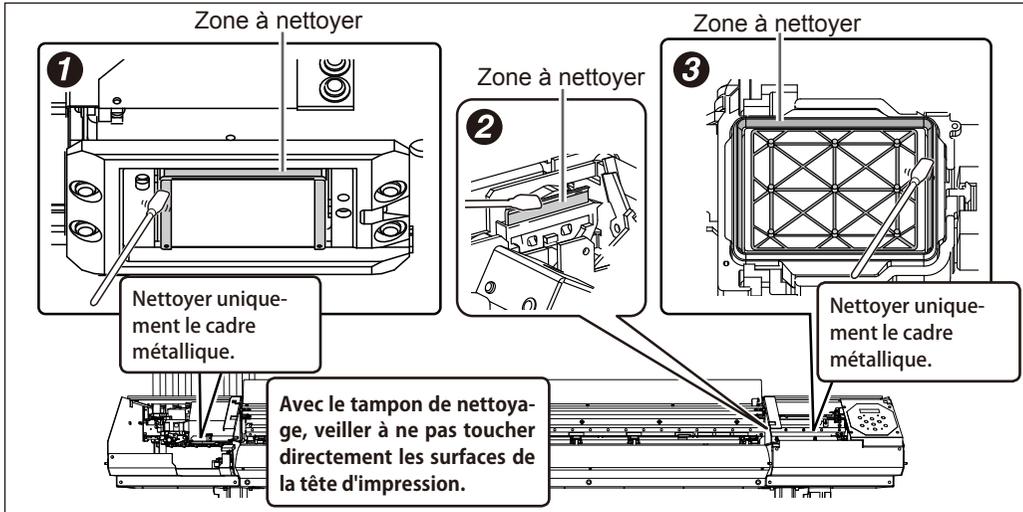
Humidifier le bâtonnet avec le liquide de nettoyage.

2 S'assurer que le rail de coupe ait été démonté.

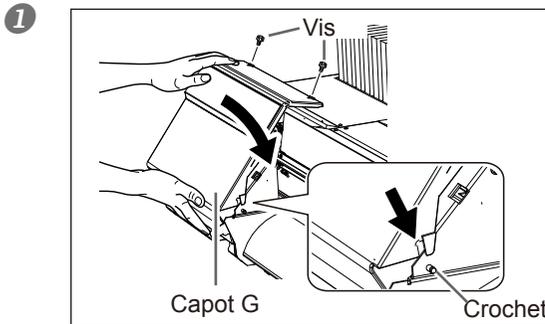
Si tel n'est pas le cas, fermer tous les capots et répéter les opérations à partir du début. En présence du rail, la tête d'impression peut se casser.

3 Effectuer les opérations de nettoyage dans l'ordre de la figure ci-dessous :

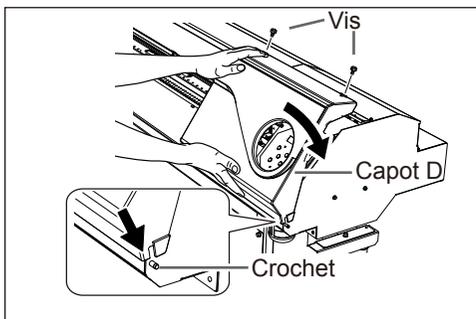
Veiller particulièrement à éliminer les amas fibreux (bouloches).



4. Repositionner les capots gauche et droit et sortir du menu de nettoyage.



Fixer le capot G.



Fixer le capot D.

2 Fermer le capot avant.

3 Appuyer sur **ENTER**.

4 OPEN COVER L

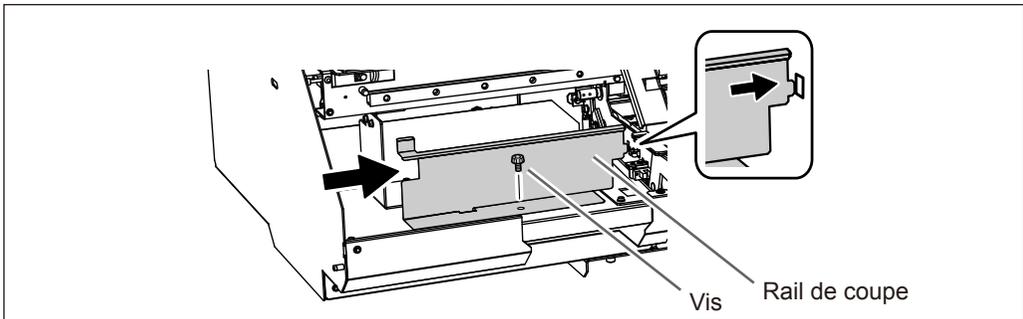
Le chariot de la tête d'impression se déplace vers la droite de l'appareil, puis l'écran ci-contre apparaît.

Ouvrir le capot G.

5 REPLACE CUT
RAIL

Remonter le rail de coupe.

Appuyer sur **ENTER**.



6 CLOSE COVER L

Fixer le capot G.

Appuyer sur **ENTER**.

CLEANING...
>>

MAINTENANCE
CLEANING

7 W1200mm
SETUP SHEET

Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

5. Test d'impression de vérification des résultats de la procédure.

Effectuer un test d'impression pour vérifier les résultats de la procédure.

Effectuer les opérations à l'aide de la fonction de nettoyage automatique de l'appareil, plusieurs fois si nécessaire.

☞ P. 58, "Tests d'impression et nettoyage"

Persistence de problèmes tels que décalages d'impression

En cas d'anomalie de points telles que décalages, non résolues après avoir procédé au nettoyage à l'aide de la fonction nettoyage (ordinaire, intermédiaire ou approfondi) ou après un nettoyage manuel, effectuer l'opération ci-dessous.

IMPORTANT!

Une grande quantité d'encre sera évacuée lors de cette opération. Cette opération ne doit être effectuée que si les décalages ne sont pas résolus malgré les procédures de nettoyage (ordinaire, intermédiaire ou approfondi) ou le nettoyage manuel.

☞ P. 70, "Entretien quotidien" p. 74, "Inefficacité du nettoyage ordinaire" p. 75, "Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois"

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▲**.
- 3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

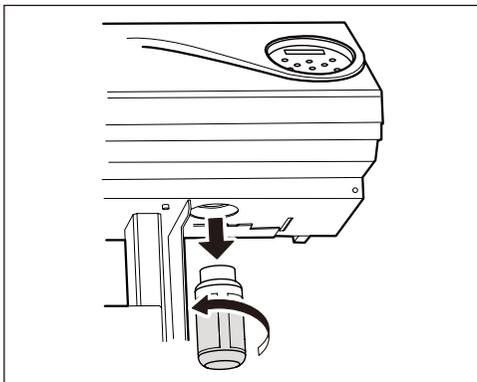
 Presser **▶**, puis **▲**.
- 4

INK CONTROL	◀▶
INK RENEWAL	↵

 Appuyer sur **ENTER**.
- 5

EMPTY	◀
DRAIN BOTTLE	↵

 À l'apparition de l'écran ci-contre, extraire le flacon et vider complètement le liquide usagé.



⚠ PRUDENCE Veiller à bien vider l'encre usagée à ce point.

Une grande quantité d'encre sera évacuée lors de cette opération. Veiller à bien vider l'encre usagée à ce point. Dans le cas contraire, l'encre peut s'échapper du flacon de collecte lors des étapes suivantes.

⚠ PRUDENCE Avant d'extraire le flacon de vidange, attendre que l'écran indique "EMPTY DRAIN BOTTLE (Vider le flacon de vidange)."

Le non-respect de cette procédure peut entraîner la fuite du liquide par le tube en souillant le sol et les mains.

- 6

EMPTY	◀
DRAIN BOTTLE	↵

 Remplacer le flacon vide sur l'appareil.
Appuyer sur **ENTER**.

- 7  **À l'apparition de l'écran ci-contre, extraire toutes les cartouches d'encre et les secouer.**

Secouer délicatement pour ne pas que l'encre s'échappe.

Réinsérer toutes les cartouches dans leurs compartiments.
Appuyer sur **ENTER**.



L'écran ci-contre apparaît.

- 8  **À l'apparition de l'écran ci-contre, extraire le flacon et vider complètement le liquide usagé.**

⚠ PRUDENCE Veiller à bien vider l'encre usagée à ce point.

Une grande quantité d'encre sera évacuée lors de cette opération. Veiller à bien vider l'encre usagée à ce point. Dans le cas contraire, l'encre peut s'échapper du flacon de collecte lors des étapes suivantes.

⚠ PRUDENCE Avant d'extraire le flacon de vidange, attendre que l'écran indique "EMPTY DRAIN BOTTLE (Vider le flacon de vidange)."

Le non-respect de cette procédure peut entraîner la fuite du liquide par le tube en souillant le sol et les mains.

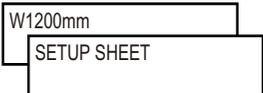
- 9  **Replacer le flacon vide sur l'appareil.**
Appuyer sur **ENTER.**



L'écran ci-contre apparaît.

L'opération terminée, l'écran illustré en figure réapparaît.



- 10  **Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.**

Menu [CIRCULATE INK] (Circulation encre)



Le menu [CIRCULATE INK] [Ink Circulation] (Circulation encre) n'est affiché que lorsque l'encre est en mode WMT. Il ne doit être utilisé qu'au moment du changement. Pour tout complément d'information sur l'opération lors du changement, veuillez consulter le "Guide d'installation".

⇨ [Setup Guide] (Guide d'installation)

POINT! Nettoyage de la surface de la tête en dernier recours

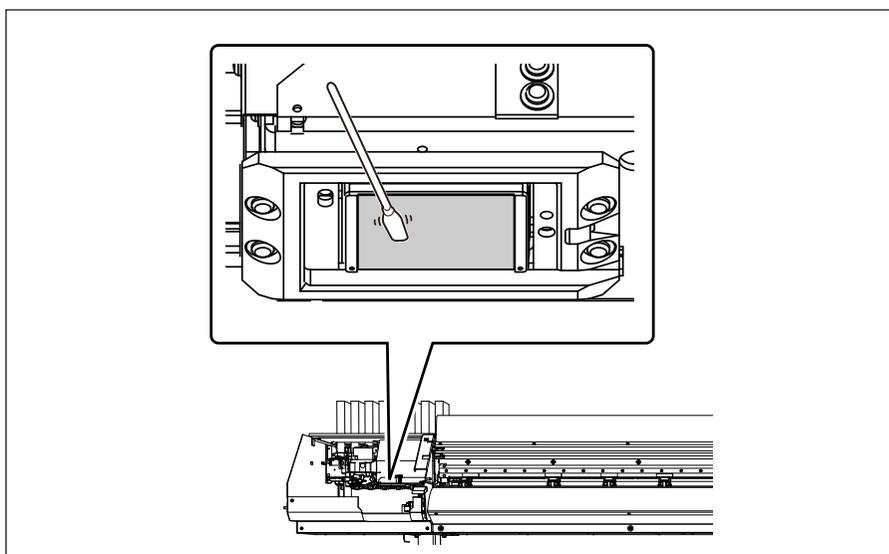
En cas de persistance de décalage et/ou déviations malgré un nettoyage répété, le nettoyage de la surface de la tête peut être la solution de secours. La surface de la tête (buse) présentant un mécanisme très fragile, veiller à intervenir avec une extrême précaution.

À noter que cette opération est une solution de secours. Elle peut avoir des effets négatifs sur les composants intègres. Pour toute question, veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

Procédure

- 1 Humidifier le bâtonnet avec le liquide de nettoyage.**
- 2 Appuyer délicatement le bâtonnet de nettoyage sur la surface de la tête (buse).**

Presser très délicatement de sorte que le liquide de nettoyage imprègne la buse. Ne jamais frotter le bâtonnet sur la surface ni le presser fortement.



Remplacement des pièces d'usure

Remplacement de la raclette

La raclette est un composant permettant de nettoyer la tête d'impression. À l'apparition du message ci-dessous, la raclette doit être changée. La remplacer par une neuve.

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

Pour la fourniture de la raclette, veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

⚠ PRUDENCE Veiller à exécuter ces opérations en respectant ces instructions. Ne jamais toucher de zones différentes de celles indiquées ici. Un mouvement inattendu de l'appareil peut provoquer des blessures.

1. Afficher le menu [REPLACE WIPER] (Remplacement de la raclette).

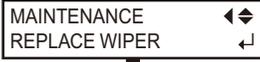
1  À l'apparition du message de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER**.

2 Retirer tout matériau du plan de travail.

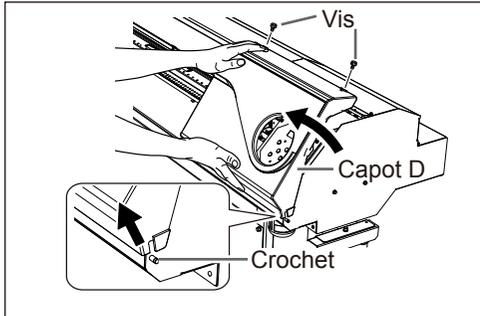
3 Appuyer sur **MENU**.

4  Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse. Presser **▶**, puis **▲**.

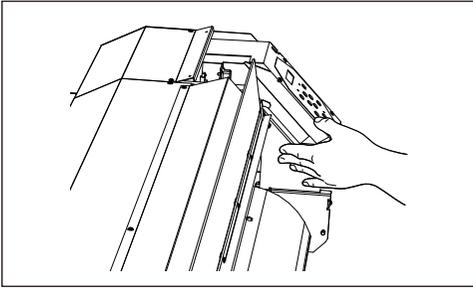
5  Presser **▶**, puis **▲**.

6  Appuyer sur **ENTER**.
Le chariot de la tête d'impression se déplace en un point permettant le changement de la raclette, puis l'écran ci-contre apparaît.

OPEN SIDE
COVER

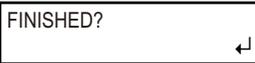
7  Ôter le capot D.

8



Toucher le point indiqué en figure pour décharger toute électricité statique

9

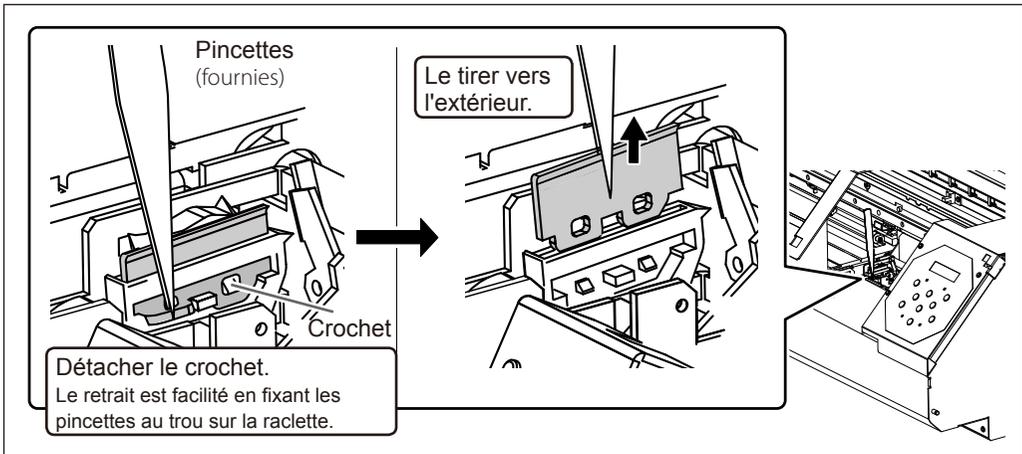


Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

2. Remplacement de la raclette.

1

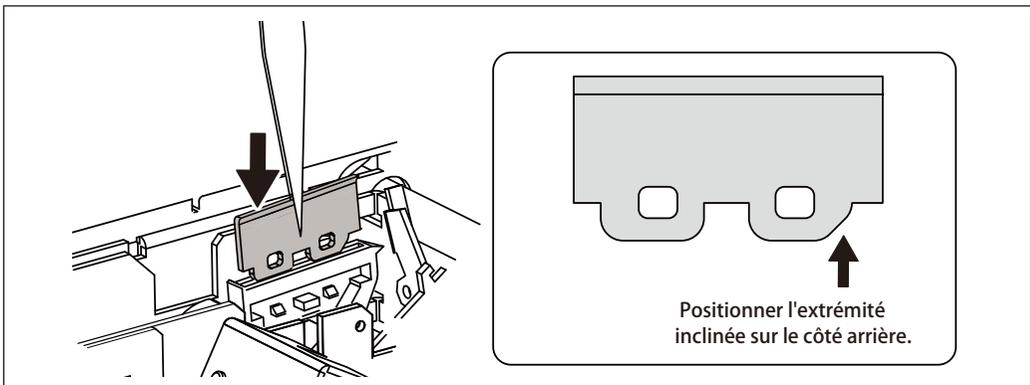
Extraire la raclette usagée.



2

Insérer la raclette neuve.

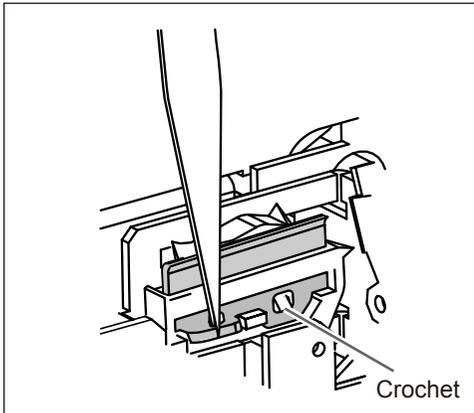
Positionner l'extrémité inclinée sur le côté arrière. Inversement, le nettoyage correct est impossible.



3

Entretien

3

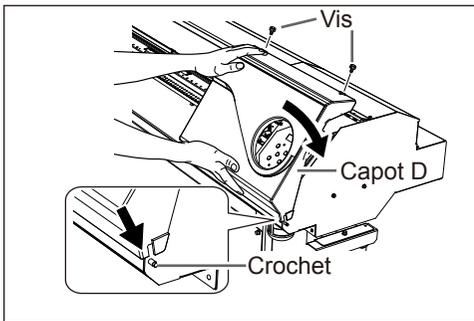


Fixer le crochet.

S'assurer que le crochet soit fixé afin d'éviter tout problème de décalages ou autres.

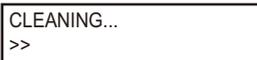
3. Repositionner le capot droit et sortir du menu de remplacement de la raclette.

1



Fixer le capot D.

2

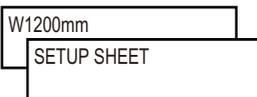


Appuyer sur **ENTER**.



Après avoir quitté le menu de remplacement de la raclette, l'écran ci-contre apparaît.

3



Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

4. Test d'impression de vérification des résultats de la procédure.

Effectuer un test d'impression pour vérifier les résultats.

☞ P. 58, "Tests d'impression et nettoyage"

Remplacement de la raclette en feutre

La raclette en feutre est un composant permettant de nettoyer la tête d'impression. À l'apparition du message ci-dessous, la raclette doit être changée. La remplacer par une neuve.

TIME FOR
FELT REPLACE ↵

Pour la fourniture de la raclette en feutre, veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

⚠ PRUDENCE Veiller à exécuter ces opérations en respectant ces instructions. Ne jamais toucher de zones différentes de celles indiquées ici. Un mouvement inattendu de l'appareil peut provoquer des blessures.

1. Accéder au menu de remplacement de la raclette en feutre.

1 MAINTENANCE REPLACE FELT ↵ À l'apparition du message de la figure ci-contre, appuyer sur **ENTER**.

2 Ôter tout matériau de l'appareil.

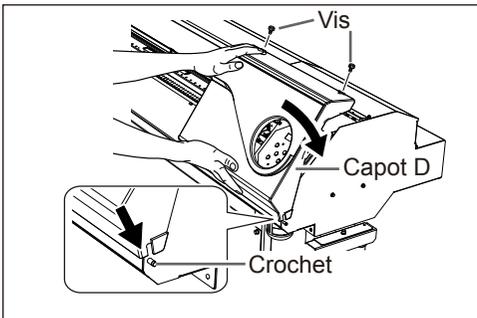
3 Appuyer sur **MENU**.

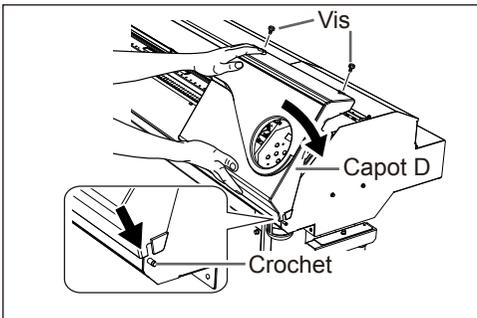
4 MENU SUB MENU ↵ Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse. Presser **▶**, puis **▲**.

5 SUB MENU MAINTENANCE ↵ Presser **▶**, puis **▲**.

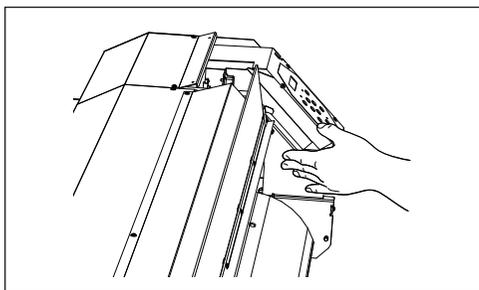
6 MAINTENANCE REPLACE FELT ↵ Appuyer sur **ENTER**. Le chariot de la tête d'impression se déplace en un point permettant le changement de la raclette en feutre, puis l'écran ci-contre apparaît.

OPEN COVER L

7  Ôter le capot D.

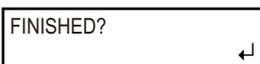


8



Toucher le point indiqué en figure pour décharger toute électricité statique

9



Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

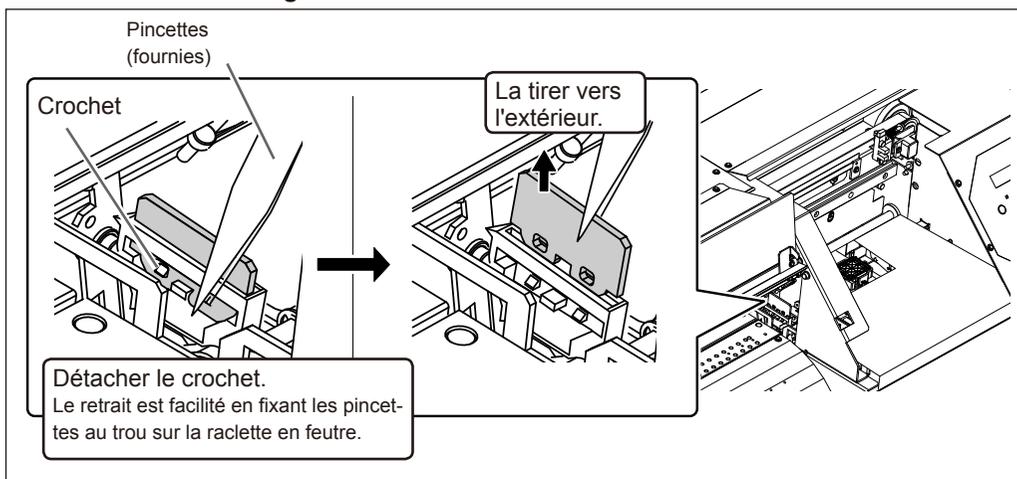
3

Entretien

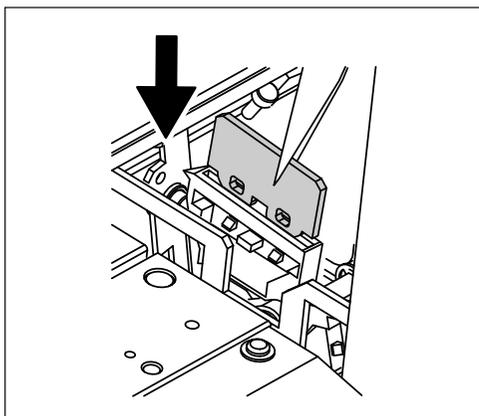
2. Remplacement de la raclette en feutre.

1

Extraire la raclette usagée.

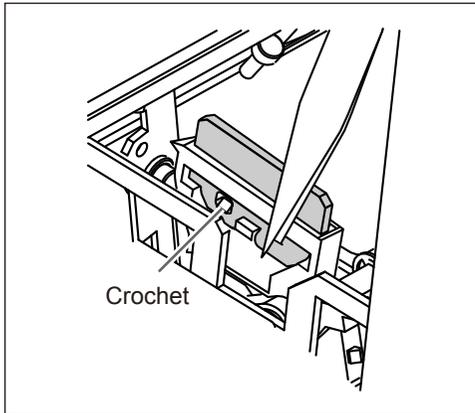


2



Insérer la raclette neuve.

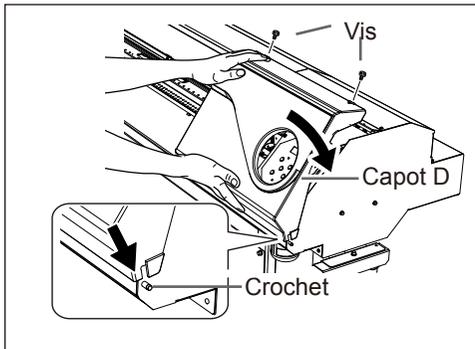
3

**Fixer le crochet.**

S'assurer que le crochet soit fixé afin d'éviter tout problème de décalages ou autres.

3. Repositionner le capot droit et sortir du menu de remplacement de la raclette en feutre.

1

**Fixer le capot D.**

2

CLEANING...
>>

Appuyer sur **ENTER**.

MAINTENANCE
REPLACE FELT

Après avoir quitté le menu de remplacement de la raclette en feutre, l'écran ci-contre apparaît.

3

W1200mm
SETUP SHEET

Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

4. Test d'impression de vérification des résultats de la procédure.

Effectuer un test d'impression pour vérifier les résultats.

☞ P. 58, "Tests d'impression et nettoyage"

3

Entretien

Remplacement de la lame

Si la lame s'érouse, si son fil est ébréché ou si sa qualité baisse, la remplacer par une lame neuve.

⚠ PRUDENCE Veiller à exécuter ces opérations en respectant ces instructions. Ne jamais toucher de zones différentes de celles indiquées ici.
Un mouvement inattendu de l'appareil peut provoquer des blessures.

⚠ PRUDENCE Ne jamais toucher la pointe de la lame avec les doigts afin d'éviter des blessures.

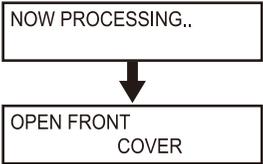
1. Accéder au menu de remplacement de la lame.

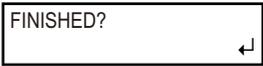
1 Appuyer sur **MENU**.

2  Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Presser **▶**, puis **▲**.

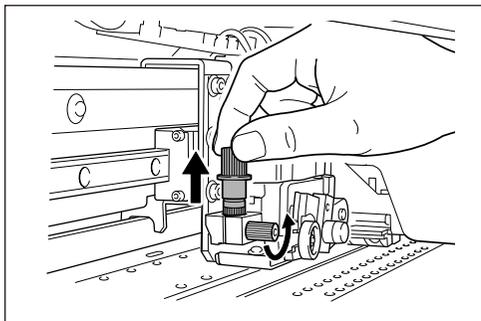
3  Appuyer sur **▶**.

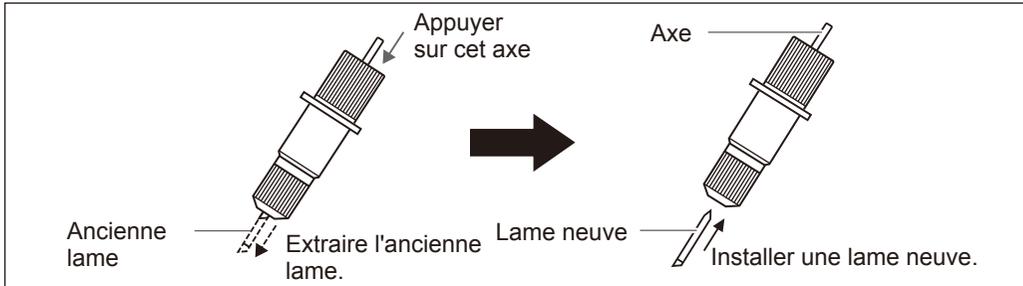
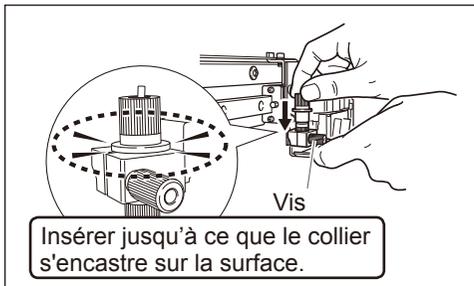
4  Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyer sur **ENTER**.

5  Le chariot de la tête d'impression se déplace en un point permettant le changement de la lame, puis l'écran ci-contre apparaît.

6  Ouvrir le capot avant.
Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

2. Remplacement de la lame.

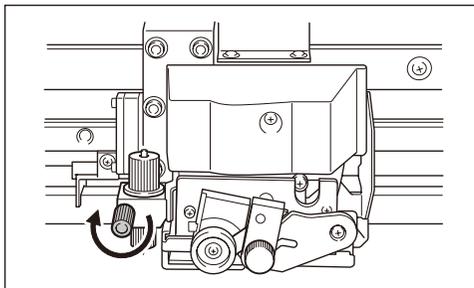
1  Retirer le porte-lame.

2 Changer la lame.**3****Soutenir la vis par le bas et insérer le porte-lame.**

L'installation sans soutenir la lame de cette façon peut altérer la qualité de coupe.

3

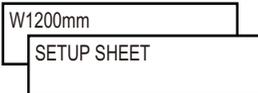
Entretien

4**Serrer la vis**

Tirer le porte-lame vers le haut pour s'assurer qu'il ne se desserre pas.

3. Sortir du menu de remplacement de la lame.**1 Fermer le capot avant.**

Appuyer sur **ENTER**.

2

Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

4. Réglage des conditions de coupe et des dimensions de coupe

☞ P. 115, "Réglage, fin de la coupe" p. 117, "Réglage fin des dimensions de coupe"

Remplacement du massicot

Si la lame du massicot est émoussée, la remplacer par la lame de rechange fournie.

- ⚠ PRUDENCE** Veiller à exécuter ces opérations en respectant ces instructions. Ne jamais toucher de zones différentes de celles indiquées ici. Un mouvement inattendu de l'appareil peut provoquer des blessures.
- ⚠ PRUDENCE** Ne jamais toucher pas la pointe de la lame avec les doigts afin d'éviter des blessures.

1. Remplacement du massicot

- 3** Entretien
- 1** Appuyer sur **MENU**.
 - 2**

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Presser **▶**, puis **▲**.
 - 3**

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

 Appuyer sur **▶**.
 - 4**

MAINTENANCE	◀▶
REPLACE KNIFE	↵

 Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyer sur **ENTER**.
 - 5**

NOW PROCESSING..

↓

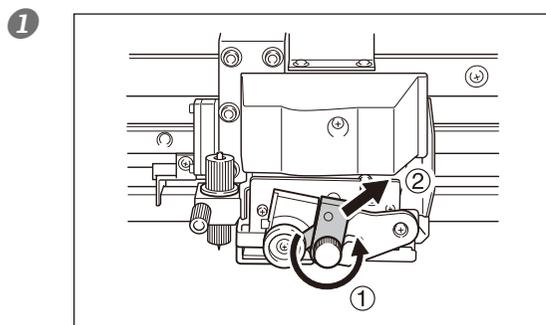
OPEN FRONT COVER

 Le chariot de découpe se déplace en un point permettant le remplacement de la lame et l'écran illustré en figure apparaît.
 - 6**

FINISHED? ↵

 Ouvrir le capot avant.
Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

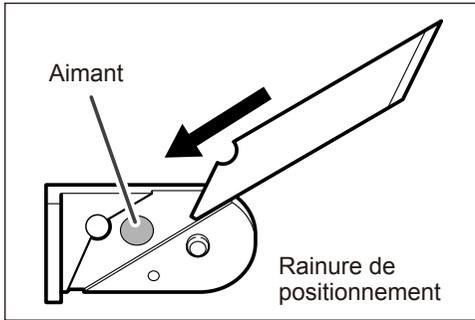
2. Remplacement du massicot



Remplacer le massicot.

- 1** Desserrer la vis jusqu'à ce qu'elle sorte.
- 2** Saisir la partie de vis et la tirer lentement dans le sens de la flèche. Ne pas la tirer vers soi lors de cette opération.

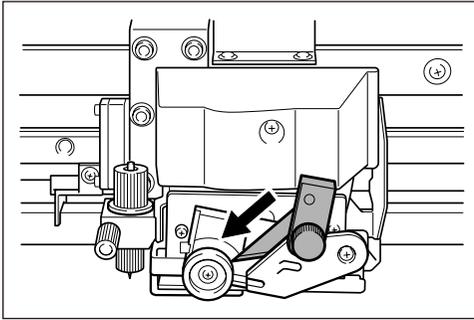
2



Installer une lame neuve.

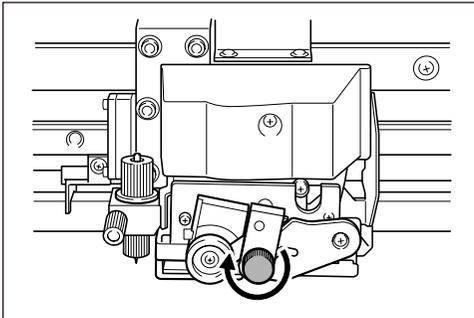
La lame est maintenue en place par l'aimant.

3



L'insérer doucement dans la rainure.

4



Serrer la vis.

Veiller à ce que la lame ne glisse pas de cette position à ce moment-là.

3

Entretien

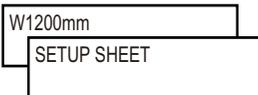
3. Sortir du menu de remplacement de la lame.

1

Fermer le capot avant.

Appuyer sur **ENTER**.

2



Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

En cas d'inutilisation prolongée

Entretien permanent

Mettre l'appareil sous tension une fois par mois.

Actionner l'interrupteur secondaire une fois par mois. À la mise sous tension, l'appareil effectue en automatique certaines opérations (pour la prévention du dessèchement de la tête d'impression par exemple). Si l'appareil n'est pas du tout utilisé sur une longue période, les têtes d'impression peuvent s'abîmer. Il doit donc être mis sous tension pour effectuer ces opérations automatiques.

Maintenir une température et une humidité relative constantes.

Même si l'appareil n'est pas utilisé, il doit être laissé à une température de 5 à 40°C et à une humidité relative entre 20 et 80%, (sans condensation). Des températures trop élevées peuvent altérer l'encre et provoquer des pannes. Des températures trop basses peuvent provoquer le gel de l'encre et endommager les têtes.

3

Entretien

Fonction Alarme

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

Cette fonction permet de rappeler d'allumer l'interrupteur secondaire une fois par mois. Lorsque l'appareil n'est pas utilisé pendant un mois environ, l'écran ci-dessus apparaît et un signal sonore retentit. Allumer alors l'interrupteur secondaire. Une fois les opérations de maintenance terminées, éteindre l'interrupteur secondaire. Cette fonction n'a d'effet que lorsque l'interrupteur principal de l'appareil est enclenché. S'assurer donc que l'interrupteur principal soit enclenché, même en cas de non utilisation de l'appareil sur une période prolongée.

Chapitre 4

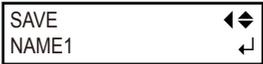
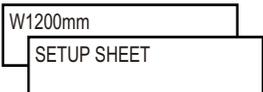
Partie pratique

Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration	96
Sauvegarde de plusieurs réglages sous une préconfiguration donnée et nommée.....	96
Chargement d'une préconfiguration enregistrée	98
Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau	99
Définition et description du système de chauffage du matériau	99
Réglage de la température du système de chauffage du matériau....	100
Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage	102
Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir	102
Réglage du temps de séchage après impression	103
Utilisation intégrale de la fonction Correction.....	104
Correction du désalignement en impression bidirectionnelle ..	104
Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle ..	105
Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)	105
Réglage en fonction des types et conditions du matériau	107
Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau.....	107
Utilisation de matériaux transparents	108
Impression de matériaux difficiles à sécher.....	108
Utilisation de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe.	109
Accélération de la sortie de matériaux étroits.....	110
Prévention de bavures et de décalages sur le matériau	111
Utilisation de matériaux collants	112
Fermeture du jeu de buses à utiliser (mode CMYKLLm seulement)	113
Utilisation intégrale de la fonction de Coupe.....	114
Astuces et conseils pour le réglage de la coupe	114
Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule	114
Réglage précis des conditions de coupe.....	115
Réglage précis des dimensions de coupe.....	117
Correction de la distance pendant la coupe	118
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe..	119
Priorité des réglages de coupe de l'appareil sur l'ordinateur...121	
Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique	122
Impression et coupe séparées.....	123
Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées	123
Impression avec Crop Marks (repères)	123
Alignement automatique et coupe	125
Alignement manuel et coupe	127
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec Crop Marks (repères).....	128
Utilisation du système d'élévation du matériau	131
Utilisation du système d'élévation du matériau en cas d'impression avec sortie avec retour arrière accompagné	131
Conditions d'utilisation du système d'élévation avec "TU2" sélectionné.	131

Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration

Sauvegarde de plusieurs réglages sous une préconfiguration donnée et nommée

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  Presser deux fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Presser **▶**, puis **▼**.
- 3  Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer **▲** **▼** pour sélectionner un choix de NAME1 à 8. Presser **ENTER** pour valider. Les réglages du menu sont enregistrés.
- 5  Presser **▲** **▼** pour saisir un caractère. Une fois le caractère choisi, presser **▶**. Les caractères utilisables sont les lettres "A" à "Z", les chiffres "0" à "9" et le tiret "-". Jusqu'à 15 caractères peuvent être saisis, espaces inclus.
- 6  Presser **▲** **▼** pour saisir un caractère. Continuer ainsi pour saisir tous les caractères. La saisie terminée, presser **ENTER** pour valider.
- 7  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Le menu [PRESET] (Préconfiguration) permet de modifier aisément de nombreux réglages tout en les adaptant au matériau. Jusqu'à huit types de préconfigurations peuvent être enregistrés. Un nom peut être attribué à chacun d'eux. L'utilisation des noms de matériaux permet de reconnaître ces préréglages. Il peut être fastidieux de modifier tous les postes du menu à chaque changement de matériau. Il peut donc être utile de sauvegarder les différents réglages optimisés pour un type de matériau fréquemment utilisé sous la forme d'un préréglage (ou Preset). À l'utilisation suivante du matériau, les réglages des postes des menus pourront être modifiés aux valeurs optimales du matériau simplement en chargeant les préconfigurations précédemment enregistrées.

Les postes des menus pouvant être enregistrés en tant que préréglages sont indiqués ci-après.

[PRINT] (Impression), (Print heater) (Chauffage), [DRYER] (Séchoir)	☞ P. 100, "Réglage de la température du système de chauffage du matériau"
[PREHEATING] (Préchauffage)	☞ P. 102, "Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage"
[DRYING TIME] (Temps de séchage)	☞ P. 103, "Réglage du temps de séchage après impression"
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING] (Réglage configuration bidirectionnelle simple)	☞ P. 104, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING] (réglage configuration bidirectionnelle détaillée)	☞ P. 105, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle plus précise"
[CALIBRATION] (Étalonnage)	☞ P. 105, "Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)"
[EDGE DETECTION] (Détection des bords)	☞ P. 108, "Utilisation de matériaux transparents"
[SCAN INTERVAL] (Intervalle de balayage)	☞ P. 108, "Impression sur un matériau difficile à sécher"
[VACUUM POWER] (Force d'aspiration)	☞ P. 109, "Utilisations de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe"
[FULL WIDTH S] (Largeur totale minimale)	☞ P. 110, "Accélération de la sortie de matériaux étroits"
[FEED FOR DRY] (Alimentation pour séchage)	☞ P. 102, "Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir"
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED] (Force, vitesse, offset, accélération)	☞ P. 115, "Réglage fin des conditions de coupe"
[CALIBRATION] (Étalonnage) (in the [CUTTING MENU]) (Menu coupe)	☞ P. 118, "Correction de la distance pendant la coupe"
[PRINT-CUT ADJ.] (Réglage coupe-impression)	☞ P. 119, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe"
[CROP-CUT ADJ.] (Réglage de la séparation)	☞ P. 128, "Correction du désalignement des positions d'impression et coupe avec crop-marks (repères)"

☞ P. 98, "Chargement d'un préréglage enregistré"

Chargement d'un préréglage enregistré

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Presser deux fois **▶**.

3  Presser **▲** **▼** pour sélectionner un nom à charger.
Presser **ENTER** pour valider.



SETUP SHEET

Les réglages sont modifiés et l'écran ci-contre apparaît

Description

Cette fonction charge un préréglage sauvegardé. L'un des huit préréglages peut être sélectionné (si aucun nom ne leur a été attribué, ils sont identifiés comme NAME1 à NAME8). En sélectionnant un préréglage éclairé, celui-ci s'éteint. Dans ce cas, monter le levier de chargement, vérifier que le matériau soit correctement chargé, puis abaisser levier de chargement afin que l'impression puisse sortir.

Définition et description du système de chauffage du matériau

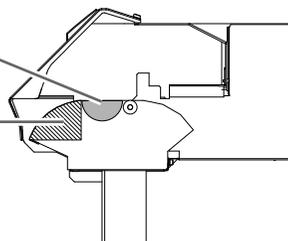
L'appareil présente un système de chauffage qui chauffe le matériau, afin de favoriser l'adhérence de l'encre et son séchage. Les réglages de température peuvent être modifiés pour les adapter au type de matériau et à la vitesse d'impression.

Chauffage

Permet d'optimiser l'adhérence de l'encre.

Séchoir

Permet d'accélérer le séchage de l'encre.



⚠ MISE EN GARDE PRUDENCE : températures élevées

Le plan de travail et le séchoir atteignent des températures élevées. Faire preuve de prudence pour éviter un incendie ou des brûlures.

⚠ MISE EN GARDE Quand aucune impression n'est en cours, retirer tout matériau de l'appareil ou éteindre l'interrupteur secondaire.

L'application continue de chaleur en un même point peut provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques.

⚠ MISE EN GARDE Ne pas utiliser de matériaux non compatibles avec la chaleur,

afin d'éviter le risque d'incendie, d'émission de gaz toxiques ou d'endommager le matériau.

⚠ MISE EN GARDE Ne jamais utiliser le plan de travail ou le séchoir pour d'autres tâches que celles pour lesquelles ils ont été conçus (sécher des vêtements par exemple).

Ceci pourrait causer une surchauffe et provoquer un incendie ou un accident.

Utiliser à une température ambiante de 20 à 32°C.

Si l'appareil est utilisé à une température ambiante inférieure à 20°C, le matériau, en fonction du type ou de la largeur, peut se gondoler ou des phénomènes liés à la température peuvent se produire. Dans ce cas, baisser la température du système de chauffage d'environ 2°C. Pour obtenir des résultats d'impression homogènes, l'appareil doit être utilisé à une température ambiante de 20 à 32°C.

Réglage de la température du système de chauffage du matériau

Procédure

- 1 Appuyer sur **FUNCTION**.
- 2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.
- 3  Presser **▲** **▼** pour sélectionner [PRINT] (chauffage) ou [DRYER] (séchoir). Appuyer sur **▶**.
↑
Température actuelle du séchoir
- 4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner une température.
↑
Température actuelle pré-réglée
La valeur peut être configurée sur "OFF". Dans ce cas, le système de chauffage ne fonctionne pas.
Presser **ENTER** pour valider.

POINT! CHAUFFAGE : Guide général pour le réglage de la température
Ce chauffage sert essentiellement à améliorer l'adhérence de l'encre et à éviter toute bavure. Si l'encre forme des grumeaux ou des bavures, augmenter la température. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.

POINT! SÉCHOIR : Guide général pour le réglage de la Température
Si le séchage de l'encre est insuffisant, augmenter la température. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.

- 5  Appuyer sur **FUNCTION** pour revenir à l'écran initial.

4
Partie pratique

Description

Par défaut, la mise sous tension de l'appareil n'entraîne pas la mise en route du système de chauffage à la température préréglée. La température monte jusqu'à la valeur préréglée quand le matériau a été correctement chargé et que **SETUP** s'éclaire. Ce réglage peut également être effectué dans le programme RIP. Ce réglage est utilisé dès qu'il a été paramétré dans le logiciel.

➤ En fonction de l'environnement d'utilisation, la température du chauffage ou du séchoir peut dépasser la température préréglée sans que cela ne soit problématique.

☞ Pour les astuces et conseils sur le réglage de la température, veuillez consulter la page suivante.

POINT! Astuces et conseils pour le réglage de la température

Relation entre mode d'impression et température

La température optimale pour le système de chauffage dépend du type de matériau et des différents modes d'impression. En présence de bavures ou de séchage insuffisant même après avoir augmenté la température, essayer d'utiliser un mode d'impression du programme RIP offrant une meilleure qualité d'image.

Par ailleurs, pour utiliser un mode d'impression plus rapide, augmenter la température.

Quantité d'encre

Le fait de modifier la quantité d'encre en utilisant les paramètres du programme RIP peut donner de meilleurs résultats. Si des problèmes tels que les bavures persistent même après avoir augmenté la température, essayer de réduire la quantité d'encre.

Autre points à prendre en compte

En présence de réglages conseillés pour la température, le mode d'impression et autres valeurs telles que les modalités d'utilisation du matériau, ceux-ci devront être pris en compte.

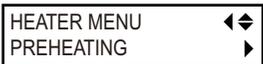
Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage

Remarque : Préchauffage : Vérifier que les interrupteurs principal et secondaire soient enclenchés et que **SETUP** ne soit pas éclairé (contrôler que l'installation du matériau ne soit pas terminée).

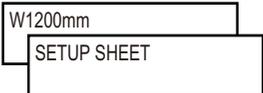
Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Presser **▶**, puis **▼**.

3  Appuyer sur **▶**.

4  Appuyer sur **▲** **▼** pour valider.
MENU : Le système chauffe à la température pré réglée en permanence, sans réduire la température lors du préchauffage.
30 degrés : Le système reste à 30 degrés pendant le préchauffage.
OFF : Le système éteint le chauffage pendant le préchauffage.
Presser **ENTER** pour valider.

5  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Réglages par défaut

[PREHEATING] (préchauffage) : 30 degrés :

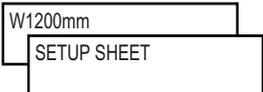
Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Presser deux fois **▶**.

3  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE" (Activer)
Presser **ENTER** pour valider.

4  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

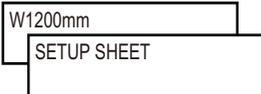
- "ENABLE" (Activer) : le matériau est alimenté jusqu'à ce que le bord libre de la zone d'impression se positionne sur le séchoir. La marge entre la position finale de l'impression et la position de départ suivante est réglée à 100 millimètres. En cas de réglage inférieur à 100 millimètres effectué dans le logiciel RIP, celui-ci est ignoré. Si une marge supérieure a été configurée dans l'ordinateur, cette dernière sera utilisée comme valeur de marge.
- "DISABLE" (Désactivé) : l'alimentation du matériau s'arrête à la fin de l'impression. Dans ce cas, le bord libre de la zone imprimée n'avance pas jusqu'au séchoir, sauf en cas d'impression consécutive.

Réglages par défaut

[FEED FOR DRY] (Alimentation pour séchage) : DISABLE (Désactiver)

Réglage du temps de séchage après impression

Procédure

- ➊ Appuyer sur **MENU**.
- ➋  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Presser **▶**, puis **▼**.
- ➌  Appuyer sur **▶**.
- ➍  Appuyer sur **▼** **▼** pour sélectionner l'intervalle. Presser **ENTER** pour valider.
- ➎  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Définir l'intervalle après impression de la première page. L'opération suivante ne commence pas tant que le temps réglé n'est pas écoulé. **PAUSE** clignote pendant l'intervalle. En appuyant sur **PAUSE** pendant que **PAUSE** clignote, l'intervalle se termine et l'opération suivante commence. En maintenant pressé **PAUSE** pendant que **PAUSE** clignote, l'impression est annulée.

Réglages par défaut

[DRYING TIME] (Temps de séchage) : 0 min

Utilisation intégrale de la fonction Correction

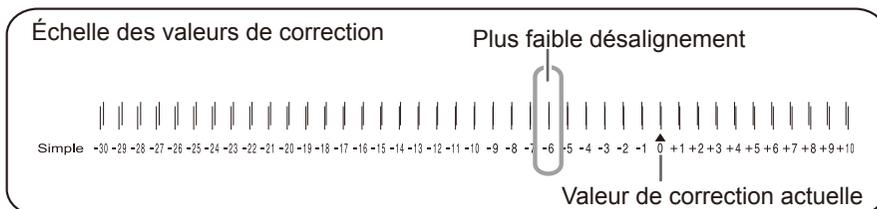
Correction du désalignement en impression bidirectionnelle

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.
- 3  Appuyer sur **ENTER**.
Un motif de test est imprimé.
En fin d'impression, presser **▼** **▶** dans cet ordre.
- 4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction.
Presser **ENTER** pour valider.

Choix d'une valeur de correction

Sélectionner la valeur qui produit le plus faible désalignement de 2 lignes.



- 5 Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

L'appareil imprime en mode bidirectionnel (la tête imprime selon un mouvement d'aller-retour). Cette méthode est dénommée "Impression bidirectionnelle". Elle a l'avantage de réduire les temps d'impression, mais génère de légers désalignements lors des passages en aller-retour. La procédure qui permet de corriger et de supprimer les désalignement est appelée "Correction bidirectionnelle". Ce désalignement varie en fonction de la hauteur des têtes et de l'épaisseur du matériau. Il est donc conseillé d'effectuer une correction pour une adaptation au matériau utilisé.

Ce réglage sert également à corriger le désalignement des positions d'impression et de coupe. Dans ce cas, vérifier ou modifier ce réglage.

☞ P. 119, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe"

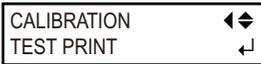
Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle

Si une autre correction est nécessaire, par exemple si le réglage effectué avec [SIMPLE SETTING] (réglage simple) n'améliore pas l'impression, utiliser [DETAIL SETTING] (Réglage détaillé).

Pour les procédures, veuillez consulter la p. 44 "Réglage initial (Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle)".

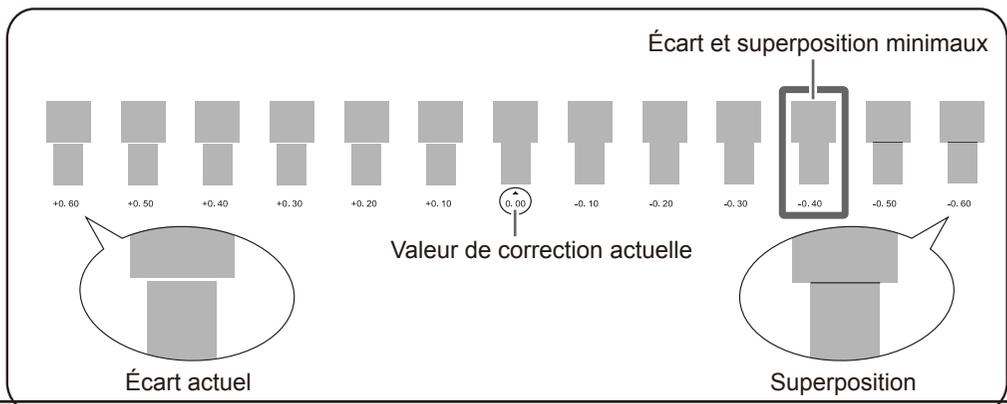
Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)

Procédure

- 1 Avec un matériau en rouleau, s'assurer qu'il ne soit pas affaissé.
- 2 Appuyer sur **MENU**.
- 3  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer sur **ENTER**.
Un motif de test est imprimé.
En fin d'impression, **▼ ▶** dans cet ordre.
- 5  Appuyer sur **▲ ▼** pour sélectionner une valeur de correction.
Presser **ENTER** pour valider.

Choix d'une valeur de correction

Sélectionner la valeur pour obtenir le plus faible écart angulaire et la plus petite superposition du haut par rapport au bas.



- 6 Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

L'amplitude de mouvement du matériau subit de légères variations dues à l'épaisseur du matériau et à la température du système de chauffage. La présence de différences dans l'amplitude du mouvement favorise l'apparition de bandes horizontales durant l'impression. Il est conseillé d'effectuer une correction en fonction du matériau utilisé et du système de chauffage. Répéter plusieurs fois l'impression d'un motif de test et la saisie d'une valeur de correction afin de trouver le réglage optimal.

Ce réglage peut être aussi effectué sur l'ordinateur (ex.en sélectionnant le type de matériau dans le programme RIP). Le réglage effectué sur l'ordinateur prédomine sur le réglage fait sur l'imprimante.

Réglages par défaut

[SETTING] (Réglage) : 0.00%

Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2

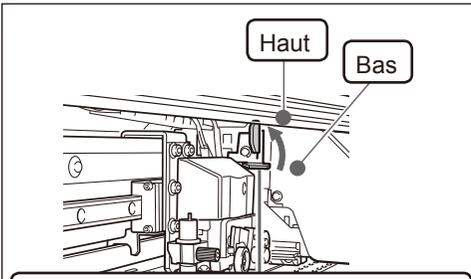
MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

 Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.

3

HEAD HEIGHT	◀
LOW	▶ LOW

 À l'apparition de la figure ci-contre, ouvrir le capot avant.

4 

Levier de réglage de la hauteur
À actionner fermement jusqu'à ce qu'il se bloque.

Régler la hauteur de la tête à l'aide du levier.

En déplaçant le levier vers le haut (HIGH), un signal sonore est émis deux fois. En le déplaçant vers le bas (LOW), un signal sonore est émis une fois.

5

MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

Fermer le capot avant.

Le chariot de la tête d'impression se déplace en position d'origine, puis l'écran ci-contre apparaît.

6

W1200mm
SETUP SHEET

 Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

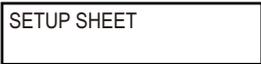
En fonction du type de matériau, ce dernier peut se plier ou se détendre sur le plan de travail lors de l'impression, augmentant les risques de contact avec la tête d'impression. Dans ce cas, régler la hauteur de la tête sur "HIGH" (haut).

Avec ce dernier réglage (HIGH/haut), la qualité peut être inférieure par rapport au réglage "LOW" (bas). Dans ces cas, veuillez consulter les pages ci-dessous.

☞ P. 104, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle," p. 44, "Réglage initial (Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle," p.111, "Preventing Soiling of the Media and Dot Drop-out Prévention de bavures et de décalages sur le matériau"

Utilisation de matériaux transparents

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
 - 2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Presser deux fois **▶**.
 - 3  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "DISABLE" (Désactiver). Presser **ENTER** pour valider.
-  Les réglages sont modifiés et l'écran ci-contre apparaît

Description

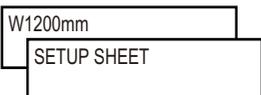
Ce réglage active ou désactive la détection des bords principal et libre du matériau. Il est normalement réglé sur "ENABLE" (Activé). Lorsqu'un matériau transparent est chargé, le régler sur "DISABLE" (Désactivé). Si [EDGE DETECTION] (Détection bord) est réglé sur "DISABLE" (Désactivé), l'impression ne s'interrompt pas lorsque le matériau est épuisé. Dans ce cas, appuyer immédiatement sur **PAUSE** pour interrompre l'impression. Le plan de travail ou autre peut alors être souillé par l'encre ou de l'encre peut pénétrer dans l'appareil et l'endommager.

Réglages par défaut

[EDGE DETECTION] (Détection bord) ENABLE (Activé)

Impression sur un matériau difficile à sécher

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Presser **▶**, puis **▼**.
- 3  Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur. Des valeurs plus élevées ralentissent progressivement le mouvement du matériau, permettant d'augmenter le temps de séchage en conséquence. Presser **ENTER** pour valider.
- 5  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Procédure à utiliser lorsque l'encre sèche difficilement malgré l'utilisation du système de chauffage. Ce réglage peut également être effectué dans le programme RIP. Le réglage effectué sur l'ordinateur prédomine sur le réglage fait sur l'imprimante.

Réglages par défaut

[SCAN INTERVAL] (Intervalle de balayage) : OFF

Utilisation de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.



Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▼**.



Appuyer sur **▶**.



Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur.
0 à 100%

Une valeur supérieure produit une force d'aspiration supérieure. Pour des matériaux de détendant facilement par froissage ou déformation, l'augmentation de la force d'aspiration peut aider à corriger le problème. En cas de matériaux minces, à mouvement peu fluide, la réduction de la force d'aspiration peut aider à corriger le problème.

AUTO

La force d'aspiration est automatiquement adaptée au niveau optimal pour la largeur du matériau.

Presser **ENTER** pour valider.



Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Le plan de travail utilise un système d'aspiration pour saisir le matériau et le maintenir de façon stable. La force d'aspiration peut être réglée en fonction de la nature et des conditions du matériau.

Ce réglage peut également être effectué dans le programme RIP. Le réglage effectué sur l'ordinateur prédomine sur le réglage fait sur l'imprimante.

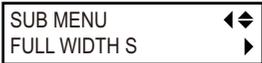
Réglages par défaut

[VACUUM POWER] (Force d'aspiration) : AUTO

Accélération de l'impression pour des matériaux étroits

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.

3  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.

4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner un choix. **SHEET (Feuille)**

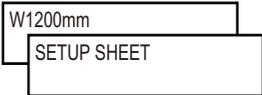
"SHEET" (Feuille) adapte le déplacement de la tête à la largeur matériau.
OFF

OFF adapte l'amplitude du déplacement des têtes aux données d'impression. Le mouvement est limité au minimum et les données sont imprimées à la vitesse maximale. À noter toutefois qu'en raison de la vitesse variable du déplacement du matériau, les couleurs peuvent être irrégulières.

FULL

La vitesse du matériau devient constante et donne les résultats d'impression les plus stables.

Presser **ENTER** pour valider.

5  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Ce réglage diminue le temps d'impression en réduisant la largeur du mouvement de la tête au minimum requis. Utile en cas de matériau étroit ou de quantité limitée de données à imprimer.

Réglages par défaut

[FULL WIDTH S] (Largeur totale minimale) : FULL

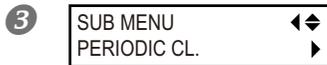
Prévention de bavures et de décalages sur le matériau

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.



Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.



3 Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.



4 Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner un choix.
PAGE

Le nettoyage automatique est toujours effectué avant le départ de l'impression.

10 à 990 min

Le nettoyage automatique est effectué quand le cumul du temps d'impression atteint la valeur configurée ici.

NONE (Aucun)

Le nettoyage automatique n'est pas effectué.

Presser **ENTER** pour valider.



5 Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Dans les cas ci-après, l'encre a tendance à se déposer sur la surface des têtes. Dans certaines conditions, cette encre peut salir le matériau ou provoquer des décalages. Cette fonction devra être utilisée.

- Utilisation de matériau sujets à l'accumulation de charges statiques
- En conditions de basses températures
- Lorsque la hauteur de la tête est réglée sur "HIGH" (haut).

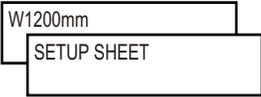
En sélectionnant "PAGE" ou une valeur de 10 à 990 min., les dépôts d'encre sont éliminés avant ou pendant l'impression. Dans ces cas, les temps d'impression seront cependant plus longs.

Réglages par défaut

[PERIODIC CL.] (nettoyage périodique) : NONE (Aucun)

Utilisation de matériaux collants

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.
- 3  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE" (Activer). Presser **ENTER** pour valider.
- 5  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Certains types de matériau ont tendance à adhérer au plan de travail. Dans ces cas, une alimentation régulière est compromise, en raison du risque de bourrage du matériau. Avec de tels matériaux, régler le poste [MEDIA RELEASE] (relâchement du matériau) sur "ENABLE" (Activé). Le matériau est ainsi détaché s'il se colle avant le début de l'impression. À noter toutefois que l'alimentation du matériau risque d'être irrégulière lors de l'impression après cette opération. Il est donc conseillé de laisser ce poste sur "DISABLE" (Désactivé) sauf en cas d'impératif.

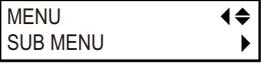
Réglages par défaut

[MEDIA RELEASE] (relâchement du matériau) : DISABLE (Désactivé)

Fermeture du jeu de buses à utiliser (mode CMYKLcLm seulement)

*Mode CMYKLcLm : Indique que l'appareil utilise six couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair et magenta clair).

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.
- 3  Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "DISABLE" (Désactiver). Presser **ENTER** pour valider.
- 5  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

En sélectionnant [DISABLE] (Désactiver), les buses cyan et magenta sont fermées.

Ce réglage peut améliorer la qualité d'impression sur certains types de matériaux, au détriment de la consommation d'encre par rapport à [ENABLE] (Activer). Ce choix n'est disponible qu'en mode CMYKLcLm et activé uniquement en mode d'impression bidirectionnelle.

Réglages par défaut

[ALTERNATION] (Alternance) : ENABLE (Activé)

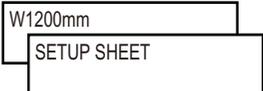
Utilisation intégrale de la fonction coupe

Astuces et conseils pour le réglage de la coupe

- **En réglant le poste [PREFEED] sur "ENABLE" (activé), l'appareil fait avancer automatiquement le matériau et le soulève à nouveau avant qu'il soit coupé. Il n'est donc pas nécessaire de dévider le matériau à l'arrière de l'appareil avant de procéder à cette opération.**
 - ☞ P. 114, "Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule"
- **Pour de meilleurs résultats, éteindre le chauffage et le séchoir et laisser refroidir l'appareil avant de procéder à la coupe.**
 - ☞ P. 100, "Réglage de la température du système de chauffage du matériau"
- **La pointe de la protection du porte-lame peut rayer, tacher ou endommager la surface imprimée. Dans ce cas, augmenter l'extension de la lame.**
 - ☞ P. 117, "Réglage précis des dimensions de coupe"

Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule

Procédure

- 1 
- 2  Presser  pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur .
- 3  Presser  pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur .
- 4  Appuyer sur   pour sélectionner "ENABLE" (Activer)
Presser  pour valider.
- 5  Appuyer sur  pour revenir à l'écran initial.

Description

Le matériau est dévidé en fonction de la quantité de données envoyées par l'ordinateur avant de procéder à la coupe. Il n'est donc pas nécessaire de tourner les embouts à la main pour dévider le matériau à chaque opération de coupe. À noter toutefois que le matériau avance même en cas de seule impression, cette fonction doit donc être réglée sur "DISABLE" (désactivée) si l'avance n'est pas nécessaire.

Réglages par défaut

[PREFEED] (pré-alimentation) : DISABLE (Désactivé)

Réglage précis des conditions de coupe

Procédure

1 Réalisation d'un test de coupe

☞ P. 60, "Réglage du test de coupe et de la force de la lame" Procédure *1.*

La coupe des gabarits de test terminée, presser .

2



Presser   pour sélectionner les conditions de coupe configurées.

Appuyer sur .

[Force]

Règle la force (pression) de la lame (par défaut : 50gf).

[Speed] (Vitesse) :

Règle la vitesse de coupe. Réglage par défaut : 30 cm/s.

[OFFSET]

Règle l'offset (compensation) de la lame. Saisir l'une des valeurs d'offset de la liste (Réglage par défaut : 0,250 mm)

[UP-SPEED] (Accélération) :

Règle l'accélération de la lame pendant la coupe (vitesse de déplacement de la lame entre une ligne de coupe effectuée et la suivante). Si le matériau se détend lors de son avance à vide et que la lame endommage la surface du matériau, réduire cette vitesse (Réglage par défaut : 30 cm/s).

3



Appuyer sur   pour sélectionner une valeur.

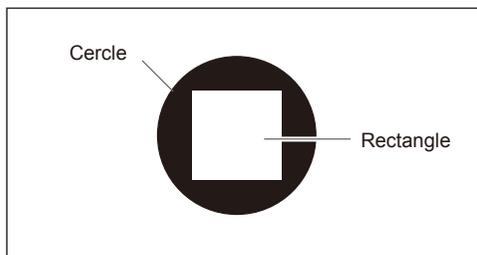
Presser  pour valider.

Pour les informations sur le mode d'évaluation du test de coupe, consulter la page suivante.

Évaluation des résultats d'un test de coupe

Contrôler la forme du motif de test.

La forme coupée est déformée. ⇒ Diminuer la valeur de [Speed] (Vitesse)



Détacher le cercle.

Le rectangle se détache aussi. ⇒ Augmenter la valeur de [Force].

Il reste des zones non coupées. ⇒ Diminuer la valeur de [Speed] (Vitesse).

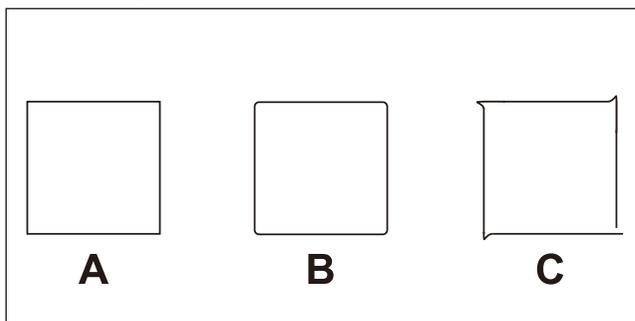
Détacher le rectangle.

La lame doit avoir laissé de légères traces sur le support papier. ⇒ Ne pas modifier la valeur de [Force].

La trace de la lame est indistincte. ⇒ Augmenter la valeur de [Force].

La trace de la lame est trop profonde, le support papier est coupé. ⇒ Diminuer la valeur de [Force].

Contrôler la forme du rectangle.



A ⇒ Ne pas modifier la valeur de [OFFSET].

B (Les angles sont arrondis) ⇒ Augmenter la valeur de [OFFSET].

C (Les angles ont des "cornes") ⇒ Diminuer la valeur de [OFFSET].

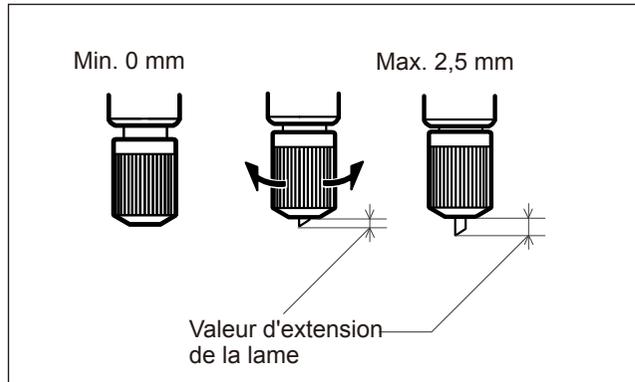
4

W1200mm
SETUP SHEET

Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Réglage précis des dimensions de coupe

Pour effectuer le réglage précis et la mise au point des dimensions de coupe, dans le cas d'un matériau à support papier fin par exemple, le réglage de la pointe de la lame peut donner de bons résultats. Tourner la protection du porte-lame pour régler l'extension de la lame. Chaque repère de l'indicateur correspond à 0.1 millimètre. Un réglage de 0,5 millimètre peut être effectué avec un tour complet de la protection. À noter qu'en cas d'extension trop faible de la lame, le bout de la protection risque de toucher, d'endommager et de souiller la surface imprimée. Ce réglage nécessite une grande attention en cas de matériaux à faible rétention d'encre.



Estimation approximative de la valeur d'extension de la lame

Utiliser les dimensions ci-après pour évaluer le réglage de l'extension de la lame.

Extension de la lame = Épaisseur du matériau portion + $\frac{\text{Épaisseur du support papier}}{2}$

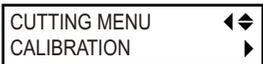
Correction de la distance pendant la coupe

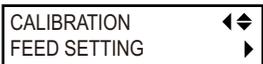
* En cas d'impression immédiatement suivie d'une coupe, s'assurer de régler la valeur de correction à "0.00%" afin d'éviter que les positions d'impression et de coupe ne soient pas alignées.

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2  Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▼**.

3  Appuyer sur **▶**.

4  Appuyer sur **▶**.

 Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction.

Entrer la valeur de correction de la direction d'alimentation du matériau.

Presser **ENTER** pour valider.

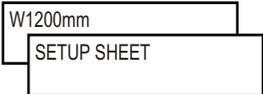
Presser **◀**, puis **▼**.

5  Appuyer sur **▶**.

 Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction.

Entrer la valeur de correction de la direction de déplacement de la tête.

Presser **ENTER** pour valider.

6  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

La distance de déplacement du matériau varie légèrement en fonction de l'épaisseur du matériau. La longueur d'une ligne coupée peut donc être différente de la longueur configurée dans les données. Une valeur de correction doit être saisie pour uniformiser les longueurs.

Réglages par défaut

[FEED SETTING] (Réglage alimentation) : 0,00%

[SCAN SETTING] (Réglage balayage) : 0,00%

Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe

Remarque : Pour ce réglage, veiller à configurer la valeur de correction de [CUTTING MENU CALIBRATION] (Étalonnage menu coupe) à "0,00%".

☞ P. 118, "Correction de la distance pendant la coupe"

Procédure

- Vérifier que l'option de menu [AUTO ENV. MATCH] (Adaptation environnementale automatique) soit réglée sur "ENABLE" (Activé).**

☞ P. 122, "Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique"

- Procéder à la correction bidirectionnelle.**

☞ P. 104, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle," p. 105, "Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle"

- Appuyer sur **MENU**.**



Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.



Appuyer sur **▶**.



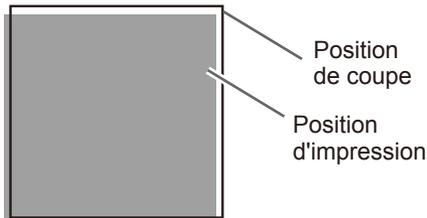
Appuyer sur **ENTER**.

Le motif de test (P&C1) est imprimé et coupé. Le motif de test est imprimé en trois points : de chaque côté et au centre du matériau.

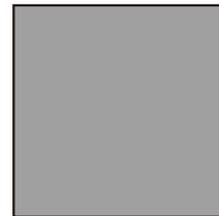
Si une correction est nécessaire, suivre la procédure suivante.

Vérification du gabarit de test (P&C1)

Vérifier que les positions d'impression et de coupe soient bien alignées.



Les positions d'impression et de coupe sont désalignées.



Les positions d'impression et de coupe sont alignées.



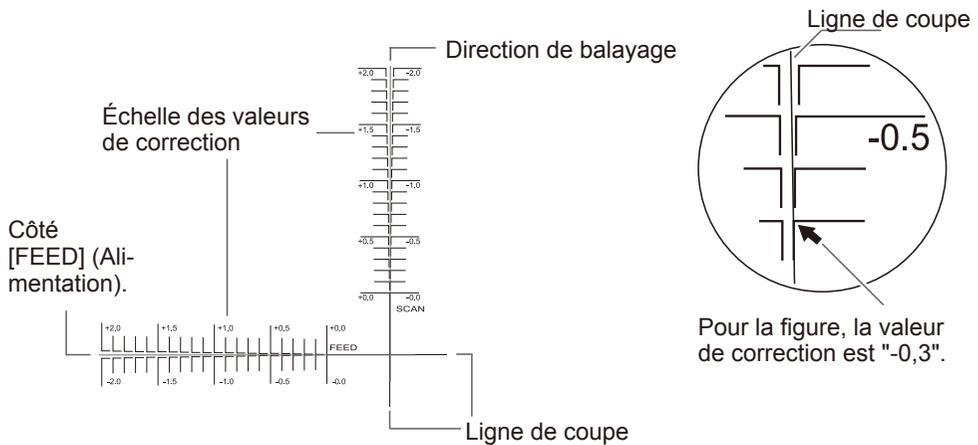
Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **ENTER**.

Le motif de test (P&C2) est imprimé et coupé.

Pour les informations sur le mode d'évaluation du test de coupe, consulter la page suivante.

Vérification du gabarit de test (P&C2)

Le point d'intersection de la ligne de coupe et de l'échelle des valeurs de correction représente la valeur de correction. Vérifier respectivement la direction de balayage et le côté [FEED] (alimentation).



4
Partie pratique

- 8

PRINT - CUT ADJ. SETTING	◀◆	▶
-----------------------------	----	---

 Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.

- 9

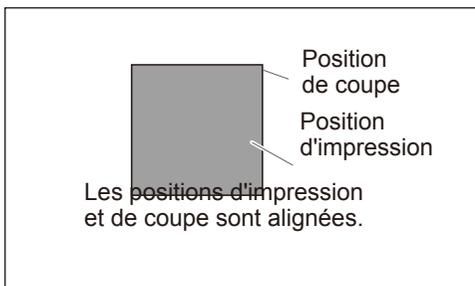
F :- 0.30	▶	- 0.30mm	◀
S : 0.00	▶	- 0.20mm	◀

 Presser **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction de [F] (direction d'alimentation du matériau).
Presser **◀** **▶** pour sélectionner une valeur de correction de [S] (direction de déplacement de la tête).
Presser **ENTER** pour valider.

- 10

PRINT - CUT ADJ. TEST PRINT	◀◆	▶
--------------------------------	----	---

 Presser **MENU** **▲** dans cet ordre pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **ENTER**.
Le motif de test (P&C1) est imprimé et coupé. Si les lignes d'impression et de coupe sont alignées, le réglage est terminé. Si d'autres corrections sont nécessaires, repasser à la procédure 9 et affiner le réglage.



Description

Cette fonction permet de corriger des désalignements apparus lors d'une impression immédiatement suivie d'une coupe. Imprimer les repères d'alignement, effectuer une détection des repères, puis corriger le décalage. De très légers désalignements peuvent se produire entre les positions d'impression et de coupe, dus à l'épaisseur du matériau ou à la hauteur de la tête. Il est conseillé d'apporter les corrections nécessaires en fonction du matériau utilisé.

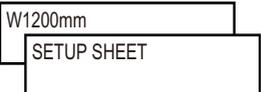
Réglages par défaut

[F] (correction de la direction d'alimentation du matériau) : 0,00 mm

[S] (correction de la direction de déplacement de la tête) : 0,00 mm

Priorité des réglages de coupe de l'appareil sur l'ordinateur

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▲**.
- 3  Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "MENU".
Presser **ENTER** pour valider.
- 5  Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Les réglages des conditions de découpe peuvent aussi être effectués sur l'ordinateur. Par défaut, les réglages effectués sur l'ordinateur sont prioritaires. Pour donner la priorité aux conditions de coupe réglées sur l'appareil, désactiver les réglages de l'ordinateur, ou procéder au réglage décrit ci-dessus.

Réglages par défaut

[CUTTING PRIOR] (Priorité coupe) : COMMAND (Commande)

Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique

Cette fonction permet d'adapter automatiquement les conditions optimales de l'appareil aux conditions d'environnement d'exercice (humidité et température). Ce réglage automatique permet de réduire le désalignement dans le sens de balayage (direction de déplacement de la tête) pendant l'impression ou la coupe. Régler normalement sur "ENABLE" (Activer).

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2  Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Presser **▶**, puis **▲**.

3  Appuyer sur **▶**.

4  Contrôler que ce paramètre soit "ENABLE" (Activé)
Presser **▲** **▼** pour sélectionner un choix pour modifier le réglage.
Presser **ENTER** pour valider.

Réglage actuel Réglage modifié

5 Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Réglages par défaut

[AUTO ENV. MATCH] (Adaptation environnementale automatique) : ENABLE (Activé)

Impression et coupe séparées

Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées

Le matériau imprimé peut être retiré puis rechargé pour la coupe.

(Exemple : Réalisation d'un pelliculage ou autre après impression, puis rechargement du matériau et réalisation de la coupe).

Procéder ensuite à l'alignement afin d'éviter des décalages entre l'impression effectuée et les lignes de coupe. Effectuer ce réglage selon la procédure ci-après.

Procédure

1 Impression avec Crop Marks (repères)

☞ P. 123, "Impression avec Crop Marks" (Repères)

2 Aligner sur la base des crop marks (repères) imprimés et procéder à la coupe.

Les crop marks (repères) peuvent être détectés en automatique ou en manuel.

☞ P. 125, "Alignement automatique et coupe," p. 127, "Alignement manuel et coupe"

Remarque : Dans la mesure du possible, corriger les décalages des positions d'impression et de coupe.

☞ P. 128, "Correction du désalignement des positions d'impression et coupe avec crop-marks (repères)

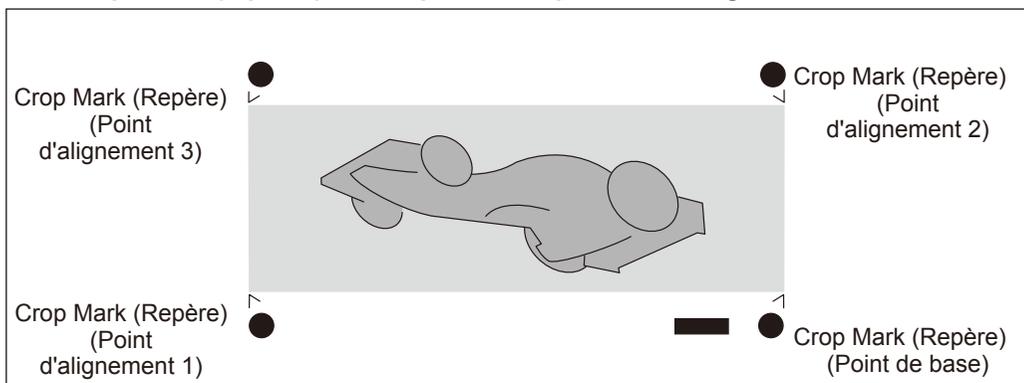
Impression avec Crop Marks (repères)

Utiliser le logiciel RIP pour faire les réglages pour l'impression des crop marks (repères). Pour de plus amples informations sur cette configuration, veuillez consulter la documentation du programme RIP.

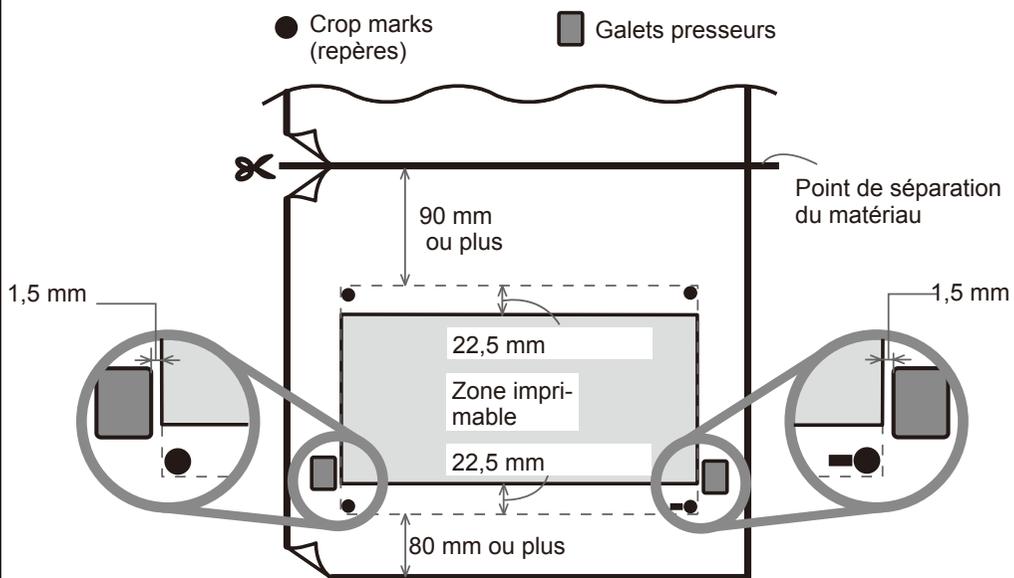
IMPORTANT!

Les repères d'alignement et symboles dessinés à l'aide de programmes graphiques ne peuvent pas servir de crop marks (repères).

Les crop marks (repères) sont imprimés tel qu'illustré en figure.



Formats de matériau permettant la détection automatique des crop marks (repères)



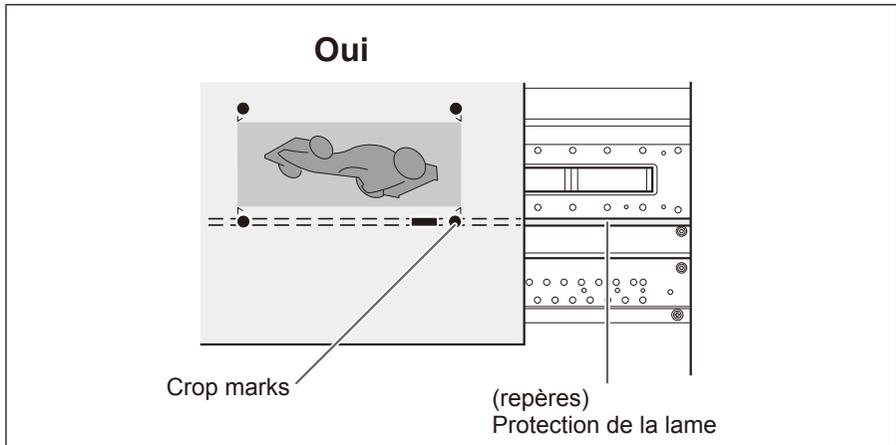
Lors de l'impression avec crop marks (repères), régler une marge d'au moins 90 mm avant la position de début d'impression suivante. Les valeurs de marges peuvent être définies avec le logiciel RIP utilisé. Pour de plus amples informations sur cette configuration, veuillez consulter la documentation du programme RIP.

Alignement automatique et coupe

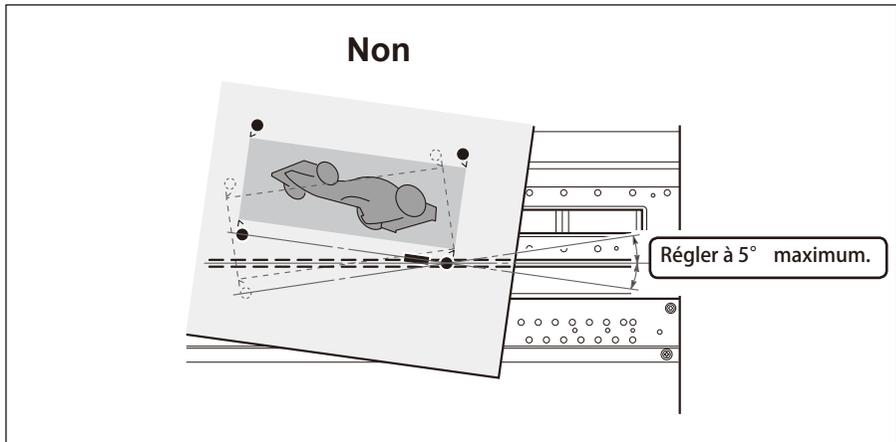
En effectuant le réglage pour la lecture des crop marks (repères) lors de l'envoi des données de coupe par l'ordinateur, l'alignement est effectué avec ou sans crop marks, tel que défini en automatique. Pour de plus amples informations sur cette configuration, veuillez consulter la documentation du programme RIP.

Notes pour le réglage du matériau

Positionner les crop marks (repères) sur la protection de la lame.



Ne pas incliner de plus de 5 degrés. L'alignement serait alors impossible.



Si l'alignement automatique n'est pas possible

CROPMARK ERROR
NOT FOUND ↵

Si l'appareil ne parvient pas à détecter les crop marks (repères), l'écran ci-dessous apparaît et l'opération s'interrompt. Presser **ENTER**. L'écran repasse à la page précédente. Recharger le matériau et renvoyer les données.

* Pour effectuer un alignement automatique sur un matériau long, il est conseillé d'effectuer l'impression par paquets de données les plus petits possible.

Les crop marks (repères) sont difficilement détectables en raison de la tendance du matériau à se déformer ou autre. Sur de grands formats, des erreurs dues à des déformations ou autre sont plus fréquentes et rendent impossible une détection homogène. Dans ces cas, procéder à un alignement manuel.

☞ P. 127, "Alignement manuel et découpe"

Arrêt de la détection et lancement de la coupe

Procédure

- 1 Presser **PAUSE** pendant la détection des crop marks (repères).**
La détection s'interrompt. Selon le contenu des données, un certain temps peut s'écouler avant que la détection en cours s'arrête.
- 2 **CANCEL CROPMARK DETECTION?** ↵ Appuyer sur **ENTER**.**
La détection s'arrête et la coupe commence.

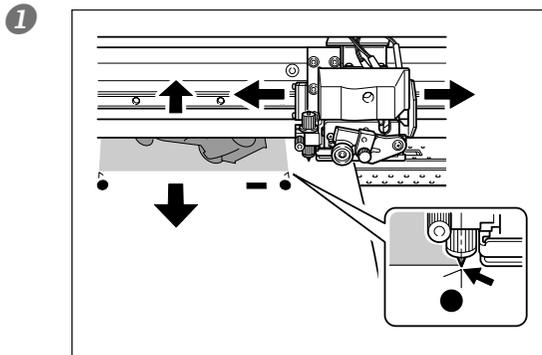
*Remarque : Après avoir appuyé sur **PAUSE** dans la procédure **1**, la détection peut être relancée et l'impression peut être annulée.

☞ P. 64, "Pause et annulation de l'impression"

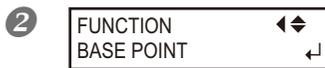
Alignement manuel et coupe

Avec certains types de matériau, la détection automatique des crop marks (repères) peut ne pas être possible. Dans ce cas, procéder à un alignement manuel.

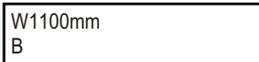
1. Définir le point de départ.



Utiliser pour aligner le centre de la lame sur le point indiqué en figure.

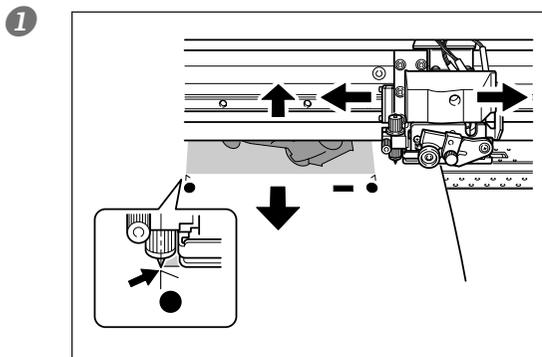


Presser pour afficher la figure ci-contre.



Appuyer sur .
Le POINT DE BASE est réglé.

2. Définir les points d'alignement.



Utiliser pour aligner le centre de la lame sur le point indiqué en figure.



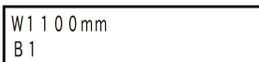
Presser pour afficher la figure ci-contre.

Appuyer sur .



Appuyer sur .

Le numéro du point d'alignement réglé est défini automatiquement.



Le POINT D'ALIGNEMENT est réglé.

Indique que le point de base et le point d'alignement 1 ont été réglés.

- 4 Répéter la procédure de 1 à 3 pour définir les autres points d'alignement nécessaires.
- 5 Envoyer les données de coupe et effectuer la coupe.

POINT! Notes sur les points d'alignement

Les numéros des points d'alignement sont déterminés par rapport à l'emplacement du point de base. Les points d'alignement ne peuvent être réglés qu'après avoir défini le point de base. La modification du réglage du point de base annule les points d'alignement précédemment définis.

Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec Crop Marks (repères)

Remarque : Pour ce réglage, veiller à configurer la valeur de correction de [CUTTING MENU CALIBURATION] (Étalonnage menu coupe) à "0.00%".
 ↪ P. 118, "Correction de la distance pendant la coupe"

Procédure

- 1 Vérifier que l'option de menu [AUTO ENV. MATCH] (Adaptation environnementale automatique) soit réglée sur "ENABLE" (Activé).
 ↪ P. 122, "Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique"
- 2 Procéder à la correction bidirectionnelle.
 ↪ P. 104, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle," p. 105, "Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle"

- 3 Appuyer sur **MENU**.

- 4

MENU	◀▶
CUTTING MENU	▶

 Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.
 Presser **▶**, puis **▼**.

- 5

CUTTING MENU	◀▶
CROP - CUT ADJ.	▶

 Appuyer sur **▶**.

- 6

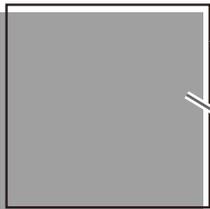
CROP - CUT ADJ.	◀▶
TEST PRINT	↵

 Appuyer sur **ENTER**.
 Le motif de test (C&C1) est imprimé et coupé.

Si une correction est nécessaire, suivre la procédure suivante.

Vérification du gabarit de test (C&C1)

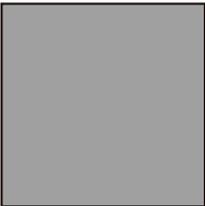
Vérifier que les positions d'impression et de coupe soient bien alignées.



Position de coupe

Position d'impression

Les positions d'impression et de coupe sont désalignées.

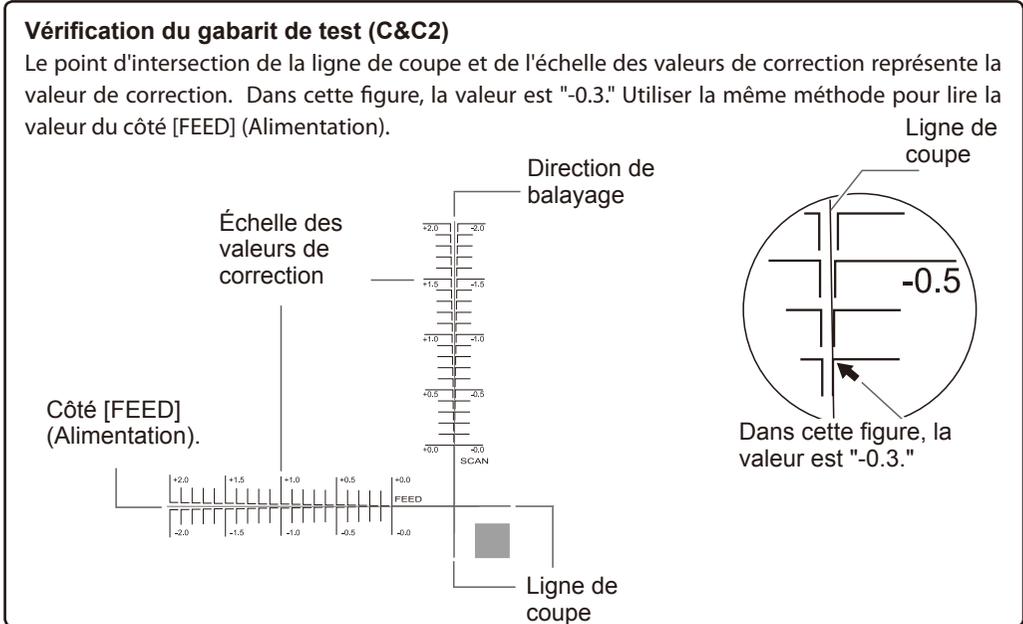


Les positions d'impression et de coupe sont alignées.

7 CROP - CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵

Presser ▲ pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur ENTER .

Le motif de test (C&C2) est imprimé et coupé.



8 CROP - CUT ADJ. ◀▶
SETTING ▶

Presser ▲ pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur ▶ .

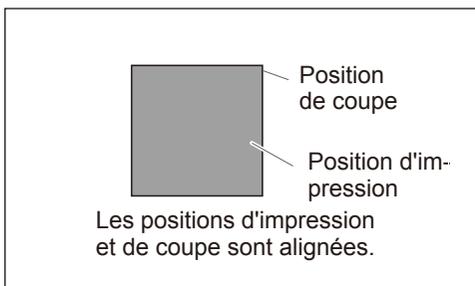
9 F : - 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ↵

Presser ▲ ▼ pour sélectionner une valeur de correction de [F] (direction d'alimentation du matériau).
Presser ◀ ▶ pour sélectionner une valeur de correction de [S] (direction de déplacement de la tête).
Presser ENTER pour valider.

10 CROP - CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵

Presser MENU ▲ dans cet ordre pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur ENTER .

Le motif de test (C&C1) est imprimé et coupé. Si les lignes d'impression et de coupe sont alignées, le réglage est terminé. Si d'autres corrections sont nécessaires, revenir à la procédure 9 et affiner le réglage.



Description

En fonction de la composition du matériau, les positions d'impression et de coupe peuvent ne pas être alignées, malgré l'utilisation des crop marks (repères). Corriger ce décalage en fonction du matériau utilisé.

Réglages par défaut

[F] (direction d'alimentation) : 0,00 mm

[S] (direction de balayage) : 0,00 mm

Utilisation du système d'élévation du matériau

Utilisation du système d'élévation du matériau en cas d'impression avec sortie avec retour arrière accompagné

Remarque : Le système d'élévation du matériau (ci-après système d'élévation ou rouleau tendeur) est un composant en option.

Remarque : Pour toute information sur l'assemblage et l'installation du système d'élévation, veuillez consulter le manuel d'utilisation correspondant.

Remarque : Pour toute information sur l'impression avec sortie avec retour arrière non accompagné, veuillez consulter le manuel d'utilisation du système d'élévation.

En cas d'impression avec sortie avec retour arrière accompagné avec le rouleau tendeur, suivre les procédures ci-après avant l'utilisation.

Procédure

1 Déplacer le rouleau tendeur vers l'arrière de l'appareil.

2  Allumer l'interrupteur secondaire et sélectionner "TU2" en pressant   à l'apparition de la figure ci-contre.

Suivre ensuite la procédure du manuel du système d'élévation du matériau.

Conditions d'utilisation du système d'élévation avec "TU2" sélectionné

Les conditions d'utilisation dépendent de la sélection de "TU2" (avec accompagnement avec retour arrière) et "TU" (sans accompagnement avec retour arrière). En sélectionnant "TU", veiller à suivre les instructions du manuel du système d'élévation. En sélectionnant "TU2", veiller à respecter les conditions ci-après.

- **Ne pas actionner l'interrupteur manuel du système d'élévation avec le levier de chargement en position basse.**
- **Ne pas alimenter le matériau en sens inverse en pressant la touche .**
Une panne pourrait se produire en raison de la traction excessive du matériau.
- **Ne pas utiliser la fonction automatique de séparation.**
Si la séparation automatique a été configurée dans le logiciel RIP, la séparation du matériau est effectuée tout de suite après la fin de l'impression d'une page. En cas d'impression et d'élévation continue sur deux pages ou plus, désactiver la fonction de séparation automatique dans le programme RIP. L'élévation s'interrompt dès que le matériau a été séparé.

Longueur de l'impression en cas d'impression isolée

Si la longueur d'une impression isolée est excessive, le matériau peut se salir au contact du sol. Pour éviter ce phénomène, prévoir une sortie d'environ 300 mm.

Pour la limitation de la longueur de l'impression, utiliser la fonction du logiciel RIP.

☞ La méthode de configuration avec utilisation de Roland VersaWorks continue en page suivante.

Impression en limitant la longueur (Roland VersaWorks)

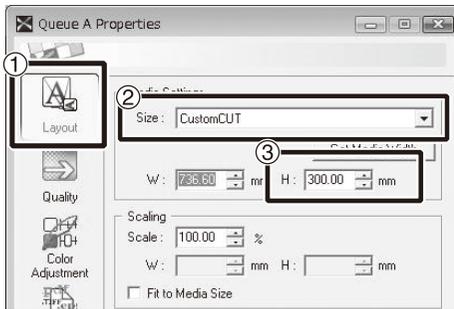
Ce paragraphe décrit l'impression avec limitation de la longueur, en utilisant Roland VersaWorks (RVW). Pour toute information sur l'utilisation détaillée de RVW, veuillez consulter le manuel RVW.

Procédure

1 Ouvrir la fenêtre "Que Properties" (Propriétés file) (ou la fenêtre "Job Setting" (Configuration tâche))

Sélectionner le répertoire utilisé pour la saisie

2



- ① Cliquer sur .
- ② Dans [Size] (Dimension), de "Media Settings" (Configurations matériau), sélectionner "CustomCUT" (coupe sur mesure)
- ③ Configurer "H".

Fenêtre "Que Properties" (Propriétés file)

(Le choix et la méthode de la fenêtre "Job Setting" (Configuration tâche) sont identiques à cette procédure).

Chapitre 5

Pour les administra- teurs

Gestion des opérations d'impression.....	134
Impression d'un rapport-système	134
Détermination des évènements lors de l'épuisement de l'encre ...	134
Affichage de la quantité de matériau restant.....	135
Vérification des réglages de la quantité restante à chaque chan- gement du matériau.....	136
Impression de la quantité de matériau restant	137
Gestion-système de l'imprimante.....	138
Configuration du Menu Langue et de l'unité de mesure	138
Réglage de l'intervalle d'activation du mode Veille (Fonction éco- nomie d'énergie).....	138
Désactivation du mode veille (Fonction économie d'énergie)	139
Affichage des informations-système de l'appareil	140
Restauration de tous les réglages aux valeurs initiales.....	141

Gestion des opérations d'impression

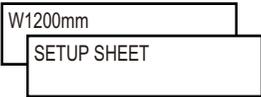
Impression d'un rapport-système

Cette fonction permet d'imprimer les informations sur le système, dont la liste des valeurs de réglage.

Procédure

- 1 Appuyer sur .
- 2  Presser plusieurs fois  pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur .
- 3  Presser plusieurs fois  pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur .

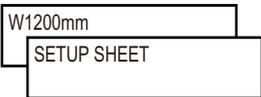
Lancer l'impression.

- 4  Appuyer sur  pour revenir à l'écran initial.

Détermination des évènements lors de l'épuisement de l'encre

En fonction des exigences, les opérations à faire lorsqu'une cartouche d'encre est épuisée peuvent être modifiées.

Procédure

- 1 Appuyer sur .
- 2  Presser plusieurs fois  pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur .
Presser deux fois .
- 3  Presser deux fois .
- 4  Presser   pour valider.
"STOP" : Arrête immédiatement l'impression lorsqu'une cartouche s'épuise.
"CONT" (continue) : L'impression continue lorsqu'une cartouche s'épuise.
Lorsqu'une cartouche s'épuise, un signal sonore retentit.
Presser  pour valider.
- 5  Appuyer sur  pour revenir à l'écran initial.

Description

Si "STOP" est sélectionné, l'impression est suspendue. Les couleurs peuvent être irrégulières. Avant de lancer l'impression, s'assurer que la quantité d'encre restante soit suffisante.

Si "CONT" est sélectionné, l'impression continue bien que l'encre soit complètement épuisée. Pour remplacer la cartouche, attendre la fin de l'impression ou appuyer sur **PAUSE** pour suspendre l'impression.

Réglages par défaut

[EMPTY MODE] (Mode vide) : STOP

Affichage de la quantité de matériau restant

La quantité de matériau restant à utiliser peut être affichée. Après avoir fait ce réglage, la quantité restante est affichée dans le menu principal jusqu'à ce qu'elle soit épuisée (à zéro).

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2 

Presser deux fois **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Presser **▶**, puis **▼**.

3 

Appuyer sur **▶**.

4 

Presser **▲** **▼** pour régler la quantité de matériau en cours restant.
Presser **ENTER** pour valider.

5 

Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

L'affichage est mis à jour.



Si le réglage n'a pas été fait, la valeur de référence clignote.

Description

Si ce réglage est supprimé, par exemple en retirant le matériau ou en montant le levier de chargement, la quantité restante affichée se met à clignoter sur l'écran.

S'agissant d'une valeur de matériau restant, elle n'est pas actualisée automatiquement lors du changement du matériau. Le réglage doit donc être refait à cette occasion. Cette valeur peut aussi être affichée automatiquement à chaque changement de matériau. Voir le paragraphe suivant "Vérification des réglages de la quantité restante à chaque changement de matériau".

Remarque : La quantité restante affichée n'est qu'une estimation, sa précision n'est pas garantie.

Vérification des réglages de la quantité restante à chaque changement de matériau

Régler l'affichage de

SET LENGTH	◀▶
0.0 m ▶ 25.0 m	↵

 à chaque changement de matériau.

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SHEET REMAIN	▶

 Presser deux fois **▲** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▼**.
- 3

SHEET REMAIN	◀▶
AUTO DISPLAY	▶

 Appuyer sur **▶**.
- 4

AUTO DISPLAY	◀▶
DISABLE ▶ ENABLE	↵

 Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE" (Activer)
Presser **ENTER** pour valider.
En réglant sur "ENABLE" (Activer), le menu [EDGE DETECTION] doit être réglé sur "ENABLE" (Activer).
☞ P. 108, "Utilisation de matériaux transparents"
- 5 Appuyer sur **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Pour éviter de répéter les réglages à chaque changement de matériau, configurer ce menu sur "ENABLE" (Activer). S'assurer toutefois d'avoir aussi configuré le menu [EDGE DETECTION] (Détection des bords, voir P. 108 "Utilisation de matériaux transparents") sur "ENABLE" (Activer). Dans le cas contraire, [SHEET REMAIN] (Feuilles restantes) ne sera pas automatiquement affiché.

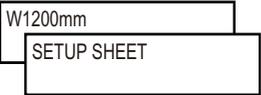
Réglages par défaut

[AUTO DISPLAY] (Affichage automatique) : DISABLE (Désactivé)

Impression de la quantité de matériau restant

Permet d'imprimer la quantité de matériau restant, affichée dans le menu principal.

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  **Presser deux fois**  **pour afficher la figure ci-contre.**
Appuyer sur .
- 3  **Appuyer sur** **ENTER**.
Lancer l'impression.
- 4  **Appuyer sur** **MENU** pour revenir à l'écran initial.

Description

Cette fonction permet d'enregistrer la longueur restante du matériau en cours d'utilisation. L'impression de la quantité restante avant de changer de matériau sert de référence et permet d'en utiliser les valeurs pour refaire ce réglage à la prochaine utilisation de ce même matériau.

À noter toutefois qu'en continuant à imprimer, l'impression suivante commence en haut de la portion imprimée du matériau restant. Après avoir imprimé cette portion, il est donc conseillé de la couper avant d'imprimer à nouveau.

Gestion-système de l'imprimante

Configuration du Menu Langue et de l'unité de mesure

Cette fonction permet de configurer la langue et les unités de mesure affichées à l'écran du panneau de commande.

Procédure

- 1 **Maintenir**  **et allumer l'interrupteur secondaire.**
- 2

MENU LANGUAGE	↕
JAPANESE	↵

Presser   **pour sélectionner la langue d'affichage (menu).**
Presser  **pour valider.**
- 3

LENGTH UNIT	↕
mm	▶ INCH

Presser   **pour sélectionner l'unité de mesure de longueur.**
Presser  **pour valider.**
- 4

TEMP. UNIT	↕
°C	▶ °F

Presser   **pour sélectionner l'unité de mesure de température.**
Presser  **pour valider.**

Réglages par défaut

[MENU LANGUAGE] (Menu langue) : ENGLISH (Anglais)

[LENGTH UNIT] (Unité de longueur) : mm

[TEMP. UNIT] (Unité de température) : °C

Réglage de l'intervalle d'activation du mode Veille (Fonction économie d'énergie)

Procédure

- 1 **Appuyer sur** .
- 2

MENU	↔
SUB MENU	▶

Presser plusieurs fois  **pour afficher la figure ci-contre.**
Appuyer sur .
- 3

SUB MENU	↔
SLEEP	▶

Presser plusieurs fois  **pour afficher la figure ci-contre.**
Presser deux fois .
- 4

INTERVAL	↔
30min	▶ 15min

Presser   **pour procéder au réglage.**
Presser  **pour valider.**
- 5

W1200mm
SETUP SHEET

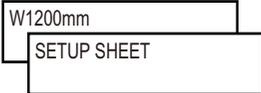
Appuyer sur  **pour revenir à l'écran initial.**

Réglages par défaut

[INTERVAL] (Intervalle) : 30 min.

Désactivation du mode veille (Fonction économie d'énergie)

Procédure

- 1 Appuyer sur .
- 2  Presser plusieurs fois  pour afficher la figure ci-contre. Appuyer sur .
- 3  Presser plusieurs fois  pour afficher la figure ci-contre. Presser , , puis .
- 4    pour sélectionner. Presser .
- 5  Appuyer sur  pour revenir à l'écran initial.

Réglages par défaut

[SETTING] (Réglage) : ENABLE (Activé)

Affichage des informations-système de l'appareil

Remarque : Pour toute information sur les modalités de création d'un réseau, veuillez consulter le "Guide d'installation".

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2 **MENU**
SYSTEM INFO.

Presser plusieurs fois **▲** pour afficher la figure ci-contre.

Les informations suivantes peuvent être affichées.

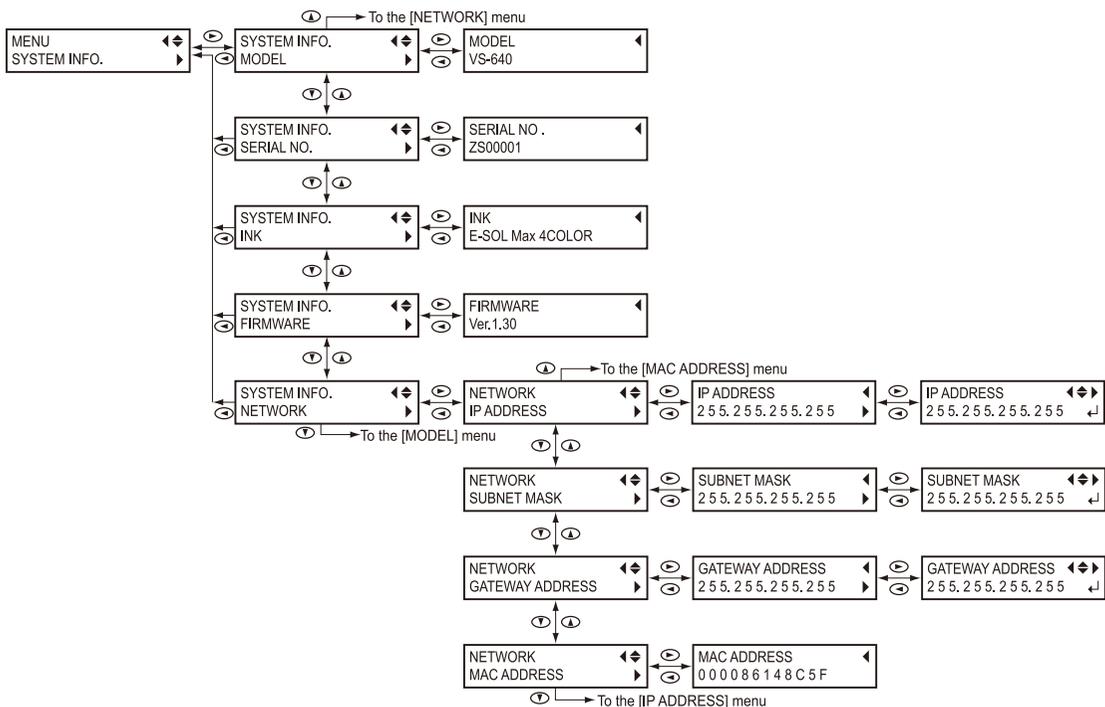
[MODEL] (Modèle) : nom du modèle

[SERIAL NO.] (N° de série) : numéro de série

[INK] (Encre) : type d'encre

[FIRMWARE] : version firmware

[NETWORK] (Réseau) : configuration du réseau (adresse IP, etc.)



Pour les administrateurs

Restauration de tous les réglages aux valeurs initiales

Ce menu restaure tous les réglages à leur valeur d'usine à l'exception de ceux de [LENGTH UNIT] (Unité de longueur) et [TEMP. UNIT] (Unité de température).

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Appuyer sur **▶**.

3

SUB MENU	◀◆
FACTORY DEFAULT	↵

Presser plusieurs fois **▼** pour afficher la figure ci-contre.
Presser **ENTER** pour exécuter.



Chapitre 6

Problèmes et solutions

QUESTIONS FRÉQUENTES

L'imprimante ne démarre pas	144
L'imprimante ne fonctionne pas.....	144
Le système de chauffage ne chauffe pas.....	145
Coupe du matériau impossible.....	145
Impression ou coupe de qualité impossible	146
Résultats d'impression médiocres ou présence de bandes horizontales.....	146
Les couleurs sont inhomogènes ou irrégulières.....	147
Le matériau se salit pendant l'impression	148
Décalage ou déviation de la découpe	148
Bourrage du matériau	150
Bourrage du matériau.....	150
Irrégularité de l'alimentation du matériau	151
Le matériau gondole ou se rétracte.....	151
L'alimentation du matériau n'est pas droite	152
Irrégularité de l'alimentation du matériau	152
Arrêt de la tête d'impression. Explications	153
Première étape	153
Les têtes ne bougent toujours pas	153
Apparition d'un message	155
Apparition d'un message d'erreur	157

L'imprimante ne démarre pas

L'imprimante ne fonctionne pas

L'imprimante est-elle sous tension ?

Allumer l'interrupteur principal de l'imprimante, puis l'interrupteur secondaire et vérifier que le témoin soit éclairé.

☞ P. 34, "Mise sous tension"

SETUP est-il éclairé ?

L'impression est impossible lorsque **SETUP** est éteint. Abaisser le levier de chargement.

☞ P. 62, "Préparation à la réception de données d'un ordinateur"

Le capot avant est-il ouvert ?

Fermer les capots avant, gauche et droit.

Le menu principal est-il affiché ?

Menu principal

W 1 2 0 0 mm

Si le menu principal n'est pas affiché, l'impression ne démarre pas même si les données sont envoyées par l'ordinateur. Pour passer au menu principal, presser **MENU**, puis **◀**.

☞ P. 62, "Préparation à la réception de données d'un ordinateur"

PAUSE est-il éclairé ?

Quand **PAUSE** s'éclaire, l'opération est suspendue. Pour repartir, presser **PAUSE**. **PAUSE** s'éteint et l'impression redémarre.

☞ P. 64, "Pause et annulation de l'impression"

L'encre est-elle épuisée ?

1 ■■	2 ■■	3 ■■	4 ■■
5 ■■	6 ■■	7 ■■	8 ■■

Si les données d'impression sont envoyées pendant que l'écran ci-dessous est affiché, un message apparaît et un bip sonore retentit. Les opérations sont suspendues parallèlement. Dès que la cartouche d'encre est remplacée par une neuve, l'impression ou la coupe redémarre.

☞ P. 69 "Remplacement des cartouches d'encre," p. 134 "Détermination des événements à l'épuisement de l'encre".

Un message est-il affiché à l'écran ?

☞ P. 155 "Apparition d'un message" p. 157, "Apparition d'un message d'erreur"

Le câble est-il branché ?

Brancher le câble en toute sécurité.

☞ "Setup Guide" (Guide d'installation)

Le routage du réseau est-il approprié ?

Essayer de connecter l'ordinateur et l'appareil sur le même concentrateur (hub), ou de les connecter directement à l'aide d'un câble croisé. S'il est ainsi possible d'imprimer, le problème vient du réseau.

Le réseau est-il correctement configuré ?

Si le câblage est correct et qu'aucun problème n'est détecté sur le réseau, contrôler les adresses IP et les autres paramètres. Ils doivent être corrects à la fois sur l'appareil et sur l'ordinateur. Procéder à nouveau aux configurations en veillant à ce que l'adresse IP n'entre pas en conflit avec les adresses d'autres dispositifs du réseau, que la configuration du port du logiciel RIP spécifie bien l'adresse IP configurée sur la machine, à l'absence de faute de frappe dans les paramètres ou autre.

☞ "Setup Guide" (Guide d'installation) , p. 140 "Affichage des informations-système de l'appareil"

Le logiciel RIP a-t-il été fermé de façon anormale ?

Vérifier que le logiciel RIP fonctionne correctement, puis éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

☞ "Roland VersaWorks Quick Start Guide" (Guide de démarrage rapide Roland VersaWorks)

Le système de chauffage ne chauffe pas

Le matériau a-t-il été chargé ?

Le système de chauffage du matériau n'atteint pas la température présélectionnée si le témoin est éteint (par défaut). Charger le matériau et attendre que l'appareil chauffe.

☞ P. 99, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Utiliser la machine en un lieu à température de 20 à 32 °C.

Coupe du matériau impossible

Le massicot est-il installé ?

La coupe du matériau est impossible si le massicot n'est pas installé.

☞ P. 92, "Remplacement du massicot"

Les rails de coupe sont-ils installés ?

La coupe du matériau est impossible en l'absence des rails de coupe.

☞ P. 92, "Remplacement du massicot"

Impression ou coupe de qualité impossible

Résultats d'impression médiocres ou présence de bandes horizontales

La tête provoque-t-elle des décalages d'impression ?

Effectuer un test d'impression et vérifier qu'aucun décalage ne se produise. Dans le cas contraire, procéder à un nettoyage de la tête.

☞ P. 58 "Tests d'impression et nettoyage", p. 74, "Inefficacité du nettoyage ordinaire"

La hauteur de la tête est-elle correcte ?

L'impression avec le paramètre [HEAD HEIGHT] (hauteur de la tête) configuré sur "HIGH" (haut) est de moins bonne qualité que lorsqu'il est sur "LOW" (bas). Laisser ce paramètre sur "LOW" (bas) sauf en cas de nécessité (utilisation d'un matériau épais par exemple).

☞ P. 107, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

Une correction de l'alimentation a-t-elle été effectuée ?

Un fort désalignement dans l'alimentation du matériau peut donner une impression de mauvaise qualité et avec des bandes horizontales. Procéder au réglage sur l'ordinateur afin de l'adapter au type de matériau utilisé ou effectuer la correction sur l'imprimante.

☞ P. 107, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

Une correction bidirectionnelle a-t-elle été effectuée ?

Lors de l'impression bidirectionnelle, utiliser l'option [ADJUST BI-DIR] (réglage bidirectionnel) pour effectuer une correction. La valeur optimale de correction peut varier surtout en fonction de l'épaisseur du matériau. Définir ou sélectionner une valeur de correction adaptée au matériau. Si une nouvelle correction est nécessaire, par exemple si le réglage effectué avec [SIMPLE SETTING] (réglage simple) n'améliore pas l'impression, utiliser [DETAIL SETTING] (Réglage détaillé).

☞ P. 104, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle," p. 105, "Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle"

Le chauffage est-il à la bonne température ?

Si l'encre forme des grumeaux ou des bavures, augmenter la température. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.

☞ P. 99, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Le système de chauffage du matériau peut ne pas chauffer suffisamment si la température ambiante est inférieure à 20°C. Par ailleurs, bien que le système de chauffage atteigne la température programmée, un matériau trop froid peut donner des résultats de mauvaise qualité. Avant d'imprimer, laisser le matériau atteindre la température ambiante.

Le mode d'impression est-il approprié ?

Si la qualité d'impression reste médiocre bien que le système de chauffage du matériau soit en température, essayer d'imprimer en mode "qualité supérieure". Selon le type de matériau, des bavures peuvent apparaître avec ce mode et les résultats peuvent varier de façon significative, en fonction des configurations du logiciel RIP (sélection du profil couleur par exemple). Les configurations doivent être adaptées au type de matériau utilisé.

L'imprimante est-elle installée en lieu stable et de niveau ?

Ne jamais installer l'appareil en position inclinée, instable ou sujette à des vibrations. S'assurer également que la tête d'impression ne soit pas exposée aux courants d'air. Ces facteurs pourraient générer des lacunes

d'impression ou altérer la qualité d'impression.

Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas correctement chargé ou installé, son alimentation peut être irrégulière aboutissant à une mauvaise qualité d'impression. S'assurer que le matériau ait été correctement chargé et installé.

☞ P. 151, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

Les réglages de l'option [PRESET] (pré-alimentation) sont-ils appropriés ?

Si les réglages sélectionnés dans l'option [PRESET] (Pré-alimentation) ne sont pas adaptés au type de matériau, l'impression peut être de mauvaise qualité. Sélectionner les réglages les plus adaptés au type de matériau utilisé.

☞ P. 46, "Installation du matériau", p. 96, "Utilisation intégrale de la fonction préconfiguration"

Les couleurs sont inhomogènes ou irrégulières

Les cartouches d'encre ont-elles été délicatement secouées avant de les installer ?

Secouer délicatement les cartouches neuves avant de les installer.

Le matériau est-il gondolé ?

Si le matériau est gondolé et dévie du plan de travail, les couleurs peuvent être irrégulières ou la qualité d'impression altérée.

☞ P. 151, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

L'impression a-t-elle été interrompue ?

Lorsque l'impression est interrompue, les couleurs peuvent être altérées à la reprise de l'impression. Éviter d'interrompre l'impression. Par défaut, l'impression s'interrompt lorsque l'encre restante s'épuise sur l'appareil. Avant de procéder à une longue impression, vérifier la quantité d'encre restant dans les cartouches. L'impression peut aussi être interrompue lorsque les données n'arrivent pas assez vite de l'ordinateur. Il est conseillé de ne effectuer aucune autre opération sur l'ordinateur lorsqu'une impression est en cours.

L'imprimante est-elle installée en lieu stable et de niveau ?

Ne jamais installer l'appareil en position inclinée, instable ou sujette à des vibrations. S'assurer également que la tête d'impression ne soit pas exposée aux courants d'air. Ces facteurs pourraient générer des lacunes d'impression ou altérer la qualité d'impression.

Les paramètres de fonctionnement sont-ils configurés aux valeurs appropriées ?

Selon les réglages des options comme [FULL WIDTH S] (largeur totale) et [PERIODIC CL.] (nettoyage périodique), des couleurs irrégulières peuvent apparaître. Si les réglages ont été modifiés, essayer de restaurer les valeurs par défaut.

☞ P. 110, "Accélération de l'impression sur des matériaux étroits", "Prévention des salissures du matériau et des décalages d'impression"

Les réglages de l'option [PRESET] (pré-alimentation) sont-ils appropriés ?

Si les réglages sélectionnés dans l'option [PRESET] (Pré-alimentation) ne sont pas adaptés au type de matériau, l'impression peut être de mauvaise qualité. Sélectionner les réglages les plus adaptés au type de matériau utilisé.

☞ P. 96, "Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration"

Le matériau se salit pendant l'impression

La tête d'impression est-elle en contact avec le matériau ?

La tête d'impression peut être trop basse. Par ailleurs, si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, il peut se gondoler ou se relâcher et entrer en contact avec les têtes.

☞ P. 107, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau", p. 151, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

La tête d'impression est-elle sale ?

Des gouttes d'encre peuvent couler sur le matériau lors de l'impression dans les cas ci-après :

- **Amas de poussière fibreuse (bouloches) autour de la tête.**
- **Présence d'encre sur la tête suite à un frottement contre le matériau.**

Procéder alors au nettoyage manuel de la tête. Il est conseillé d'effectuer régulièrement un nettoyage de la tête.

☞ P. 75, "Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois"

- **Faible humidité en traction.**

Utiliser l'appareil en lieu à humidité relative de 35 à 80% (sans condensation).

Les galets presseurs ou les guides du matériau sont-ils sales ?

Les nettoyer régulièrement.

☞ P. 72, "Nettoyage"

Décalage ou déviation de la découpe

Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas correctement chargé ou installé, ou si son alimentation est irrégulière, la qualité de coupe peut être altérée. S'assurer que le matériau ait été correctement chargé et installé.

☞ P. 151, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

Les réglages des conditions de coupe sont-ils appropriés ?

Un décalage ou une déviation de la coupe peut se produire si la vitesse de coupe ou la force de la lame est trop élevée. Essayer de modifier les conditions de coupe. Si le matériau a un fort support adhésif, la couche adhésive se recolle sur elle-même immédiatement après la coupe. Toutefois, si un test de coupe montre que le décollement du matériau et les traces de la lame sur le support papier sont optimales, le matériau peut être correctement coupé. Veiller à ne pas configurer une force de lame trop élevée.

☞ P. 114, "Utilisation intégrale de la fonction de coupe"

L'impression est-elle trop longue ?

En cas d'impression immédiatement suivie d'une coupe notamment, plus la page est longue (à savoir la distance de retour du matériau après impression), plus le risque de décalage existe. Il est conseillé de limiter la longueur de chaque page au minimum nécessaire.

Un matériau sujet à forte dilatation et contraction est-il utilisé ?

En cas d'impression immédiatement suivie d'une coupe, un décalage peut se produire si le matériau se dilate ou se contracte. Dans ce cas, essayer d'imprimer avec les crop marks (repères), régler le point de base et un ou plusieurs points d'alignement puis procéder à la coupe. Ceci permet de corriger la dilatation ou la contraction du matériau.

L'option [AUTO ENV. MATCH] (adaptation environnementale automatique) est-elle réglée sur "DISABLE" (désactivé) ?

Les positions d'impression et de coupe peuvent se décaler par effet de la température ou de l'humidité ambiante. En réglant [AUTO ENV. MATCH] (adaptation environnementale automatique) sur "ENABLE" (activé), une adaptation aux conditions environnementales est effectuée afin de corriger le décalage.

☞ P. 122, "Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique"

Le réglage de l'option [CALIBRATION] (étalonnage) ([CUTTING MENU] (option menu coupe)) est-il correct ?

En cas d'impression immédiatement suivie d'une découpe, passer au [CUTTING MENU] (menu coupe) et régler la valeur de [CALIBRATION] (étalonnage) à "0.00".

☞ P. 118, "Correction de la distance pendant la coupe"

Les galets presseurs sont-ils correctement positionnés ?

Veiller à positionner les galets presseurs sur les rouleaux d'entraînement. Dans le cas contraire, un désalignement du matériau peut se produire.

☞ P. 35, "Chargement du matériau"

En cas de bourrage du matériau

Dès l'apparition d'un message d'erreur en raison d'un bourrage de matériau, corriger immédiatement l'anomalie. La tête d'impression peut alors se détériorer.

☞ P. 159 [MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (extinction pour erreur moteur)

Le matériau est gondolé ou affaissé ?

Plusieurs facteurs peuvent faire gondoler ou affaisser le matériau. Voir le paragraphe suivant pour résoudre le problème.

☞ P. 151, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

La tête d'impression est-elle trop basse ?

Essayer d'augmenter la hauteur de la tête. Le matériau peut inévitablement se gondoler ou s'affaisser. Tenir compte de ce facteur pour régler la hauteur des têtes.

☞ P. 107, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

Irrégularité de l'alimentation du matériau

Une alimentation irrégulière du matériau peut générer une série d'anomalies : mauvaise qualité d'impression, contact de la tête d'impression avec le matériau, positionnements décalés, bourrages. Procéder comme suit.

Le matériau gondole ou s'affaisse.

Le matériau est-il correctement chargé et installé de façon sûre ?

L'alimentation est irrégulière si le matériau n'est pas droit ou si sa tension n'est pas identique à gauche et à droite. Recharger le matériau.

☞ P.46, "Installation du Matériau"

Le matériau est-il resté longtemps chargé ?

Le matériau peut se gondoler ou s'affaisser s'il est chauffé sur une période prolongée. En fin d'impression, éteindre l'interrupteur secondaire ou retirer le matériau.

Les guides du matériau ont-ils été installés ?

Lors des opérations d'impression, s'assurer d'avoir fixé les guides du matériau.

Le matériau a-t-il été chargé alors que le chauffage était chaud ?

En chargeant le matériau quand le système de chauffage est monté en température, une élévation trop brutale de sa température se produit : le matériau peut se gondoler ou s'affaisser en cours d'impression. Avant de charger le matériau, éteindre l'interrupteur secondaire et attendre le refroidissement du plan de travail.

☞ P.99, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température du système de chauffage du matériau est-elle trop élevée ?

Régler la température à une valeur adaptée au type de matériau.

☞ P.99, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Utiliser l'appareil en un lieu à température de 20 à 32°C. À une température ambiante inférieure à 20°C, selon le type ou la largeur du matériau, celui-ci peut se gondoler ou se déformer. Dans ce cas, baisser la température du système de chauffage d'environ 2°C. Pour obtenir des résultats d'impression homogènes, l'appareil doit être utilisé à une température ambiante de 20 à 32°C.

La température du local est-elle trop élevée ?

Utiliser l'appareil en un lieu à humidité relative de 35 à 80% (sans condensation).

Le matériau utilisé est-il dévié ?

En utilisant un tel matériau, celui-ci peut se gondoler.

L'alimentation du matériau n'est pas droite

Le matériau est-il correctement chargé et installé de façon sûre ?

L'alimentation est irrégulière si le matériau n'est pas droit ou si sa tension n'est pas identique à gauche et à droite. Recharger le matériau.

☞ P.46, "Installation du Matériau"

Irrégularité de l'alimentation du matériau

Le matériau ou les axes heurtent-ils un autre objet ?

Vérifier que le matériau et les axes n'entrent en contact avec aucun objet. La qualité d'impression peut ainsi être altérée, bien que l'alimentation soit régulière.

☞ P.46, "Installation du Matériau"

Le matériau est-il trop épais ?

Un matériau trop épais peut non seulement provoquer un alimentation irrégulière mais endommager la tête d'impression, générant des dysfonctionnements. Ne pas utiliser de matériaux trop épais.

Les rouleaux d'entraînement sont-ils sales ?

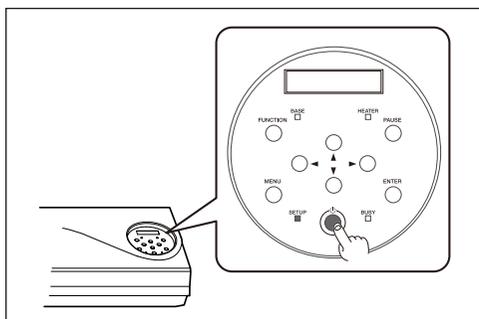
Contrôler que les rouleaux d'entraînement soit exempts d'amas de matériaux étrangers tels que chutes de matériau.

☞ P. 72, "Nettoyage"

Arrêt de la tête d'impression. Explications

En cas d'arrêt du chariot de la tête d'impression au-dessus du plan de travail, intervenir immédiatement pour éviter que les têtes se sèchent.

Première étape



Éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

En présence d'un bouchage, retirer le matériau.

Si le chariot de la tête d'impression se déplace en position d'attente (sous le capot droit), l'opération a réussi.

Les têtes ne bougent toujours pas

Essayer d'éteindre et de rallumer l'interrupteur principal et l'interrupteur secondaire à la suite.

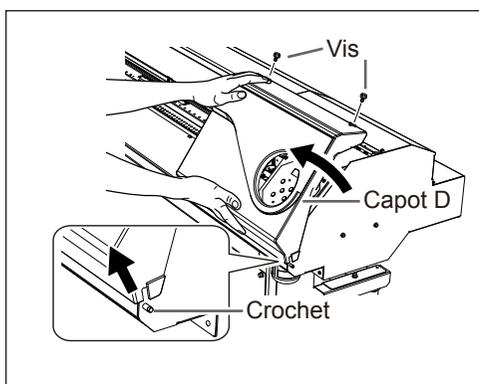
Si les têtes ne bougent toujours pas

Dans ce cas, exécuter la procédure de secours ci-après. Veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

Procédure

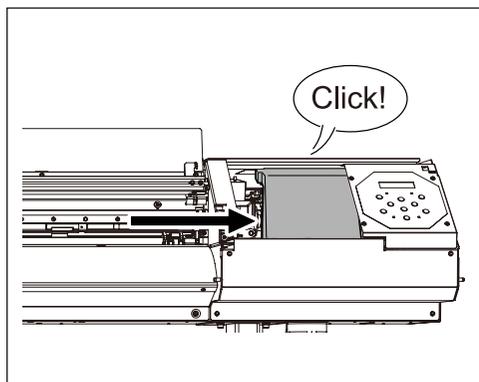
1 Éteindre l'interrupteur principal et ouvrir le capot avant.

2



Ôter le capot droit. Retirer la protection latérale.

3



Déplacer délicatement à la main la tête d'impression jusqu'à la position d'attente.

À l'émission d'un clic, les têtes sont en place.

4

Appuyer légèrement sur le côté droit pour vérifier que les têtes ne se déplacent pas vers la gauche.

Le cas échéant, les déplacer à nouveau en poussant délicatement par la gauche et vérifier qu'elles soient bloquées en position.

Apparition d'un message

Ci-après figurent les principaux messages affichés à l'écran de l'appareil pour indiquer l'opération à effectuer. Ils n'indiquent en aucun cas une erreur. Suivre les indications fournies et agir en conséquence.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■]

Faible quantité d'encre restante. Remplacer la cartouche d'encre indiquée par le numéro qui clignote par une cartouche neuve.

[PRESS POWER KEY TO CLEAN] (Presser le bouton marche/arrêt pour procéder au nettoyage)

Apparaît quand l'appareil n'a pas été utilisé pendant près d'un mois. Actionner l'interrupteur secondaire une fois par mois.

☞ P. 94, "En cas d'inutilisation prolongée"

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L or COVER R)] (Fermer le capot avant, gauche ou droit)

Fermer le capot avant, le capot gauche ou le capot droit. Par sécurité, le chariot ne fonctionne pas si un capot est ouvert.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET] (feuille non chargée, configuration feuille)

Charger le matériau. Ce message apparaît quand une tentative de test d'impression a été effectuée sans aucun matériau chargé.

[CHECK DRAIN BOTTLE] (Vérifier le flacon de collecte)

Apparaît lorsque qu'une certaine quantité de liquide s'est accumulée dans le flacon de collecte. Appuyer sur **ENTER** pour supprimer le message. À l'apparition de ce message, passer au menu [DRAIN BOTTLE] (flacon de collecte) et vider le flacon.

☞ P. 70, "Élimination de l'encre usagée"

[INSTALL DRAIN BOTTLE] (Installer le flacon de collecte)

Vérifier si le flacon de collecte est installé. Installer le flacon, puis presser **ENTER**.

☞ P. 70, "Élimination de l'encre usagée"

[NOW HEATING...] (En cours de chauffage)

Attendre que le système de chauffage du matériau ait atteint la température programmée. L'impression démarre lorsque **HEATER** s'éclaire. L'impression peut être arrêtée en maintenant **PAUSE** pendant au moins une seconde pendant que ce message est affiché. En appuyant sur **PAUSE** l'impression démarre immédiatement, sans attendre que la température programmée soit atteinte.

[TIME FOR MAINTENANCE] (Date d'intervention d'entretien)

Procéder à un nettoyage manuel des têtes d'impression. Après vérification, appuyer sur **ENTER**.

☞ P. 76, "Nettoyage manuel de la tête d'impression"

[TIME FOR WIPER REPLACE] (Date de remplacement de la raclette ou de la raclette en feutre)

Remplacer la raclette ou la raclette en feutre. Après vérification, appuyer sur **ENTER**.

☞ P. 84, "Remplacement de la raclette" p. 87, "Remplacement de la raclette en feutre"

[SHAKE CARTRIDGE 1 2 3 4 5 6 7 8] (Secouer la cartouche 1 2 3 4 5 6 7 8)

Extraire la cartouche d'encre du compartiment qui clignote et la secouer délicatement.

☞ P. 70, "Entretien des cartouches d'encre"

[OPEN THE VALVE] (Ouvrir la vanne)

Ouvrir la vanne. Il s'agit du composant utilisé lors du nettoyage des têtes à l'occasion du premier remplissage d'encre après la livraison de l'appareil. Ne pas intervenir sur ce composant en dehors du premier remplissage d'encre. Une mauvaise fermeture de la vanne peut provoquer des anomalies, dont l'évacuation de l'encre NG.

☞ "Setup Guide" (Guide d'installation)

Apparition d'un message d'erreur

Ce paragraphe décrit les messages d'erreur qui peuvent s'afficher sur l'écran de l'appareil et la marche à suivre pour résoudre le problème. Si l'action décrite ne résout pas le problème, ou si un message d'erreur non traité ici apparaît, veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

[ALIGN POINT POSITION INVALID] (Position point d'alignement non valide)

Une tentative de réglage du point d'alignement en une position où le réglage est impossible a été effectuée.

Aucun point d'alignement ne peut être réglé si l'angle entre le point de base et le point d'alignement est excessif. Recharger le matériau correctement afin de réduire cet angle, puis régler à nouveau les points de base et d'alignement de sorte à les adapter aux crop marks (repères).

⇨ P. 123, "Impression et coupe séparées"

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?] (Fin de chauffage. Continuer ?)

Le chauffage ou le séchoir n'a pas atteint la température programmée.

Ce problème peut survenir en raison d'une température trop basse du local dans lequel l'imprimante est installée. Il est conseillé d'augmenter la température. Pour continuer en attendant que la température monte, appuyer sur **ENTER**. Pour lancer immédiatement l'impression, appuyer sur **PAUSE**.

[CARRIAGES ARE SEPARATED] (Chariots séparés)

Les chariots d'impression et de coupe ont été incorrectement désolidarisés.

Un problème tel qu'un bourrage du matériau s'est produit, empêchant un fonctionnement correct. L'opération ne peut pas continuer. Éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND] (Erreur. Crop Mark non trouvé)

La détection automatique des crop marks (repères) ne peut pas être effectuée.

Charger le matériau en position correcte et effectuer à nouveau une détection des crop marks (repères). En fonction du matériau, la détection automatique des crop marks (repères) peut être impossible. Si une nouvelle détection automatique des crop marks (repères) provoque toujours une erreur, effectuer une détection manuelle.

⇨ P. 123, "Impression et coupe séparées"

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?] (Impression/coupe impossible. Continuer ?)

Le format des données, crop marks (repères) compris, est supérieur à la zone d'impression ou de coupe du matériau chargé.

Pour poursuivre l'opération sans correction, appuyer sur **ENTER**. Dans ce cas, la partie au-delà de la zone d'impression ou de coupe et les crop marks (repères) ne seront pas imprimés. Pour arrêter l'impression, interrompre l'envoi des données de l'ordinateur et relever le levier de chargement. Agrandir la zone d'impression ou de coupe en remplaçant le matériau par un morceau plus grand ou en déplaçant les galets presseurs, puis renvoyer les données.

Le format des données d'impression est trop petit.

Régler la dimension de la direction de balayage des données à au moins 65 mm. Pour poursuivre l'opération sans correction, appuyer sur **ENTER**. Dans ce cas, les données sont imprimées sans les crop marks (repères). Pour arrêter l'impression, interrompre l'envoi des données de l'ordinateur et relever le levier de chargement. Modifier la taille des données, puis les renvoyer. Aucune limitation de taille des données n'existe dans le sens de l'alimentation du matériau.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C] (Température trop élevée)

La température du local où est installé l'appareil est supérieure à la température limite de fonctionnement de l'appareil.

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre l'interrupteur secondaire. La température affichée est la température ambiante actuelle du local d'installation. Réduire la température du local à une température permettant de faire fonctionner l'appareil (15 à 32°C), laisser l'appareil atteindre la température ambiante, puis le mettre sous tension.

[SERVICE CALL xxxx] (Appel de service)

Une anomalie irréversible s'est produite, ou un remplacement de pièce est indispensable, ne pouvant être effectué que par un technicien du service assistance.

Noter le numéro affiché et éteindre l'interrupteur secondaire. Une fois l'appareil éteint, contacter le revendeur agréé Roland DG Corp. et communiquer le numéro qui s'est affiché à l'écran.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?] (Feuille trop petite. Continuer ?)

Le format des données est supérieur à la zone d'impression ou de coupe du matériau chargé.

Pour poursuivre l'opération sans correction, appuyer sur **ENTER**. Dans ce cas, la partie dépassant la zone d'impression ou de coupe ne sera pas imprimée. Pour arrêter l'impression, interrompre l'envoi des données de l'ordinateur et relever le levier de chargement. Agrandir la zone d'impression ou de coupe en remplaçant le matériau par un morceau plus grand ou en déplaçant les galets presseurs, puis renvoyer les données.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN] (Erreur configuration feuille. Régler à nouveau)

Le levier de chargement a été abaissé sans aucun matériau chargé.

Relever le levier de chargement, placer le matériau en bonne position et baisser le levier.

⇨ P. 35, "Chargement du matériau"

[EDGE DETECTION] (Détection bords) est configuré sur "ENABLE" (Activé), mais un matériau transparent a été chargé.

Relever le levier de chargement, régler [EDGE DETECTION] (Détection bords) sur [DISABLE] (Désactivé) et recharger le matériau.

⇨ P. 110, "Accélération de la sortie de matériaux étroits"

Le matériau chargé est trop petit.

Presser une touche quelconque pour annuler l'erreur. Remplacer le matériau par un matériau de dimensions adaptées.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C] (Température trop basse)

La température du local où est installé l'appareil est inférieure à sa température limite de fonctionnement.

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre l'interrupteur secondaire. La température affichée est la température ambiante actuelle du local d'installation. Augmenter la température du local à une température permettant de faire fonctionner l'appareil (15 à 32°C), laisser l'appareil atteindre la température ambiante, puis le mettre sous tension.

[DATA ERROR CANCELING...] (Suppression erreur données...)

L'impression s'est arrêtée suite à un problème décelé dans les données reçues.

L'opération ne peut pas continuer. Vérifier le câble de connexion ou l'ordinateur et répéter les opérations à partir du chargement du matériau.

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS] (Erreur galets presseurs position gauche invalide)**Le galet presseur gauche est positionné en un point où il ne maintient pas le matériau.**

Relever le levier de chargement et déplacer le galet presseur gauche en position correcte.

☞ P. 35, "Chargement du matériau"

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS] (Erreur galets presseurs position droite invalide)**Le galet presseur droit est positionné en un point où il ne maintient pas le matériau**

Relever le levier de chargement et déplacer le galet presseur droit en position correcte.

☞ P. 35, "Chargement du matériau"

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT] (Erreur galets presseurs xxx par droite)**Les galets presseurs centraux sont positionnés en des points où ils ne maintiennent pas le matériau.**

Relever le levier de chargement et déplacer les galets presseurs centraux en position correcte.

☞ P. 35, "Chargement du matériau"

Une quantité excessive de galets presseurs centraux a été installée.

Relever le levier de chargement, retirer tous les galets presseurs centraux non positionnés au-dessus des rouleaux d'entraînement. Le nombre de galets presseurs utilisés varie en fonction de la largeur du matériau chargé.

☞ P. 35, "Chargement du matériau"

[WRONG CARTRIDGE] (Cartouche erronée)**La cartouche d'encre installée est inutilisable.**

Extraire la cartouche pour annuler l'erreur. Utiliser une cartouche de type indiqué.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF] (Éviter le séchage. Éteindre l'interrupteur)**La tête d'impression a été forcée en position Standby pour éviter qu'elle se sèche.**

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (Régler la hauteur de la tête à xxx)**La hauteur de la tête d'impression est plus basse que celle spécifiée sur l'ordinateur.**

Cet avertissement indique que la la tête d'impression est trop basse pour l'épaisseur de matériau spécifiée sur l'ordinateur. La tête se déplace en un point permettant d'actionner le levier de correction de la hauteur. Corriger la hauteur affichée, puis presser **ENTER**.

☞ P. 107, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (Extinction pour erreur moteur)

Une anomalie du moteur s'est produite.

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre l'interrupteur secondaire. Éliminer ensuite la cause de l'anomalie et allumer l'interrupteur secondaire immédiatement. Sans corriger l'erreur, les têtes se sèchent et s'abîment. Cette erreur peut être causée par divers facteurs, comme une erreur de chargement du matériau, un bourrage ou une force excessive exercée sur le matériau.

Bourrage du matériau.

Retirer délicatement le matériau bloqué. La tête d'impression peut aussi être endommagée. Procéder à un nettoyage de la tête, effectuer un test d'impression et vérifier les résultats.

Le matériau a été tiré avec une force excessive.

Une tension excessive a été appliquée au matériau. D'autres interventions sont nécessaires pour résoudre le problème. Pousser tout d'abord le levier de chargement vers l'arrière et ajuster le matériau pour le détendre légèrement, puis allumer l'interrupteur secondaire.

Chapitre 7

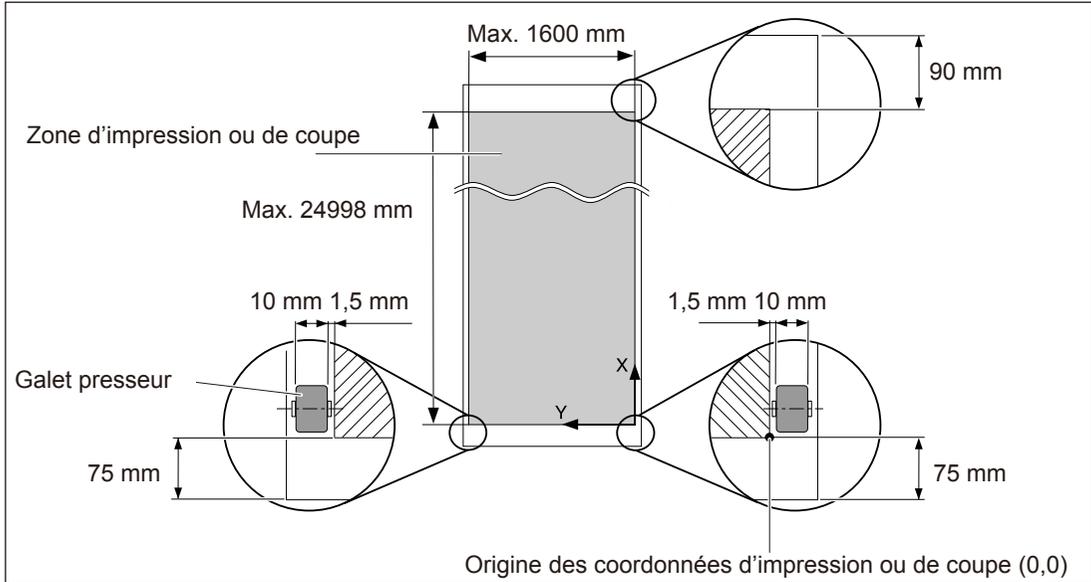
Principales caractéristiques

Zone d'impression/coupe	162
Zone maximale	162
Zone maximale avec utilisation des Crop Marks (repères)	162
Position de séparation du matériau pendant l'impression continue	163
Lame	164
Positions des étiquettes de caractéristiques d'alimentation et numéro de série	165
Caractéristiques	166

Zone d'impression/coupe

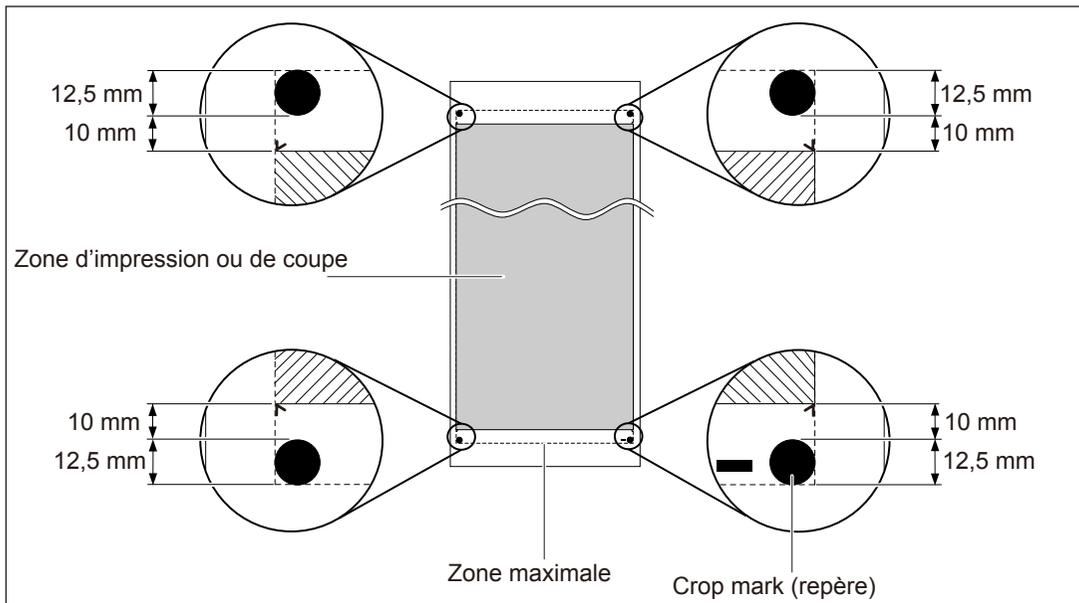
Zone maximale

La zone d'impression ou de coupe dans le plan horizontal (sens de déplacement du chariot) est déterminée par la position des galets presseurs.



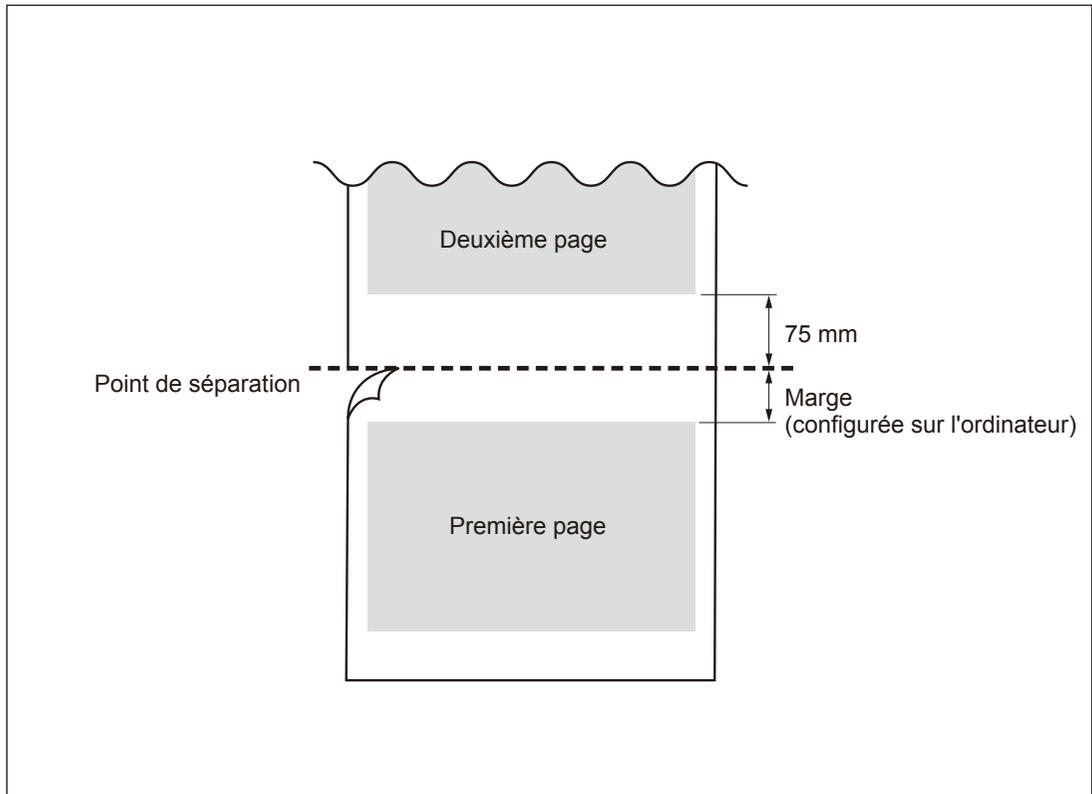
Zone maximale avec utilisation des crop marks (repères)

En utilisant les crop marks (repères), la zone d'impression ou de coupe est réduite de la valeur égale à la taille de ces derniers.



Position de séparation du matériau pendant l'impression continue

Lorsque la commande de séparation du matériau est envoyée par l'ordinateur, le matériau est coupé à la position indiquée dans la figure ci-dessous.



Lame

Les conditions de coupe et la durée de lame varient en fonction du matériau et des conditions d'utilisation, même en utilisant des lames identiques. La durée de vie varie par ailleurs en fonction du type de lame. Un guide succinct est fourni ci-après.

Lame	Matériau	Force de la lame	Compensation (offset) de la lame	Durée de la lame* (guide général)
ZEC-U1005	Vinyle de signalisation commun	50 à 150 gf	0,25 mm	8000 m
ZEC-U5025	Vinyle de signalisation commun	30 à 100 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinyle fluorescent	120 à 200 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinyle réfléchissant	100 à 200 gf	0,25 mm	4000 m

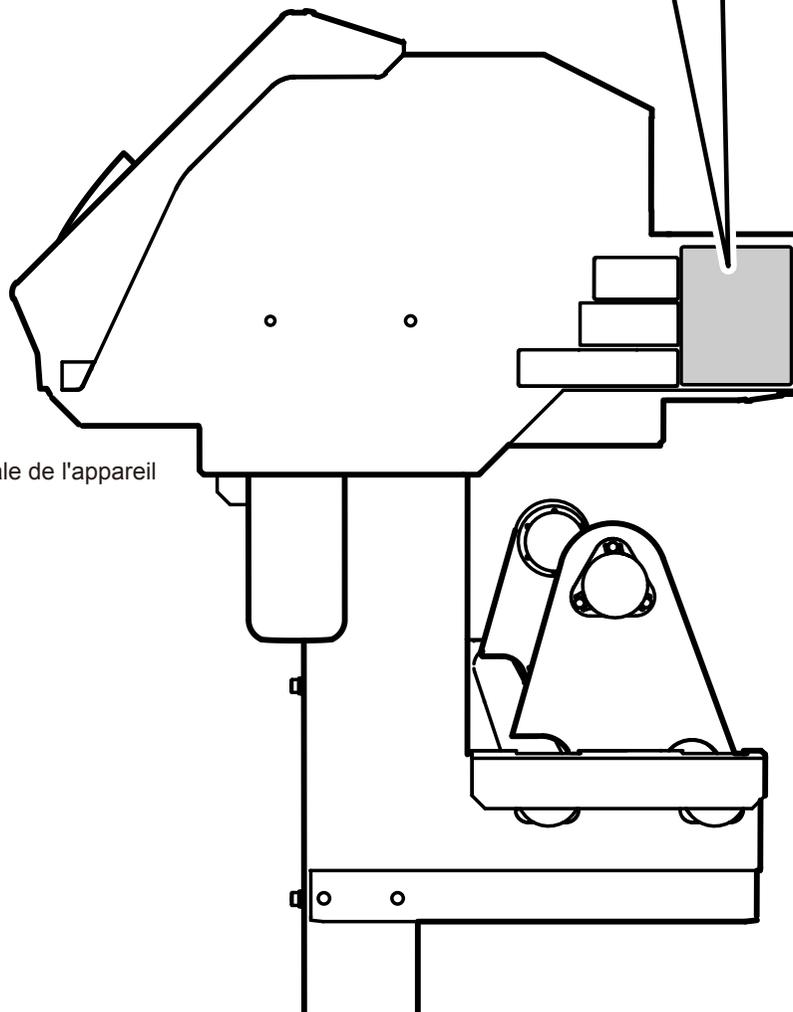
En présence de zone non coupées malgré une augmentation de la force de la lame à une valeur supérieure de 50 à 60 gf aux valeurs du tableau, la lame doit être remplacée.

*Les valeurs de "Durée de la lame" sont des estimations pour la coupe de matériaux de type identique.

Numéro de série
Nécessaire pour contacter un service de maintenance, de réparation ou d'assistance technique. Ne jamais décoller l'étiquette ou la laisser se salir.

Puissance
Utiliser une prise électrique conforme aux conditions de tension, fréquence et ampérage indiquées ici.

Vue latérale de l'appareil



Caractéristiques

		VS-640
Technologie d'impression		Jet d'encre piézoélectrique
Matériau	Largeur	210 à 1625 mm
	Épaisseur	Maximum 1,0 mm avec liner, pour l'impression Maximum 0,4 mm avec liner et 0,22 mm sans liner, pour la coupe
	Diamètre externe du rouleau	Maximum 210 mm
	Poids du rouleau	Maximum 40 kg
	Diamètre de l'âme (*1)	50,8 mm ou 76,2 mm
Largeur d'impression/coupe (*2)		Maximum 1600 mm
Cartouches d'encre	Types	Cartouche de 220 cc / Cartouche de 440 cc
	Couleurs	Quatre couleurs (cyan, magenta, jaune et noir) ou Six couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair) ou Huit couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair, argent métallisé, blanc)
Résolution d'impression (points par pouce)		Maximum 1440 dpi
Vitesse de coupe		10 à 300 mm/s
Force de la lame		30 à 300 gf
Lame	Type	Compatibles avec série CAMM-1/Roland
	Offset de la lame (compensation)	0 à 1,5 mm
Résolution logiciel (en coupe)		0,025 mm/pas
Précision de la distance (en impression) (*3) (*4)		Erreur inférieure à $\pm 0,3\%$ de la distance parcourue, ou $\pm 0,3$ mm. La plus forte valeur.
Précision de la distance (en coupe) (*3)		Erreur inférieure à $\pm 0,4\%$ de la distance parcourue, ou $\pm 0,3$ mm. La plus forte valeur. En cas de correction de la distance (configuration de [CUTTING MENU] (menu coupe) - [CALIBRATION] (étalonnage)) : Erreur inférieure à $\pm 0,2\%$ de la distance parcourue, ou $\pm 0,1$ mm. La plus forte valeur.
Répétabilité (en coupe) (*3) (*5)		$\pm 0,1$ mm ou inférieure
Précision d'alignement pour l'impression et la coupe (*3) (*6)		$\pm 0,5$ mm ou inférieure
Précision d'alignement pour l'impression et la coupe avec rechargement du matériau (*3) (*7)		Erreur inférieure à $\pm 0,5\%$ de la distance parcourue, ou ± 3 mm. La plus forte valeur.
Système de chauffage du matériau (*8)		Chauffage, champ de réglage des températures préconfigurées : 30 à 45°C Séchoir, champ de réglage des températures préconfigurées : 30 à 50°C
Connectivité		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, commutation automatique)
Fonction économie d'énergie		Mise en veille automatique
Caractéristiques d'alimentation		CA 100 à 120 V $\pm 10\%$, 8,2 A, 50/60 Hz ou CA 220 à 240 V $\pm 10\%$, 4,2 A, 50/60 Hz
Puissance	En fonction :	Env. 1070 W
	En mode Veille	Env. 14,5 W
Niveau de bruit acoustique	En fonction :	64 dB (A) ou inférieur
	En standby	41 dB (A) ou inférieur
Dimensions (avec base) (*8)		2,575 (W) x 705 (D) x 1,105 (H) mm
Poids (avec base)		130 kg
Environnement	Sous tension (*9)	Température : 15 à 32°C (20°C ou plus conseillé), humidité : HR 35 à 80% (sans condensation)
	Hors tension	Température : 5 à 40°C, humidité : HR 20 à 80% (sans condensation)
Accessoires		Bases, câble d'alimentation, lame, porte-lame, guides matériau, support matériau, lame de rechange du massicot, logiciel RIP, mode d'emploi, etc.

*1

Remarque : Le support de cet appareil est exclusivement conçu pour des âmes en carton d'un diamètre interne de 76,2 mm. Pour des matériaux de 50,8 mm, des brides en option sont nécessaires.

*2

La longueur d'impression ou de coupe est sujette aux limitations du programme.

*3

- Type de matériau : Matériau spécifié par Roland DG Corp. (coupe uniquement)
- Température : 25°C, humidité : 50%
- Le matériau en rouleau doit être correctement chargé.
- Applicable si tous les galets presseurs fournis sont utilisés.
- Marges latérales : 25 mm ou plus à gauche et à droite
- Marge avant : 35 mm ou supérieure
- Dilatation/contraction du matériau non comprise
- Non garanti en cas d'utilisation du chauffage ou du séchoir.
- Toutes les fonctions de réglage ou de correction de cet appareil ont été correctement réalisées

*4

- Avec film PET Roland, parcours d'impression : 1 m

*5

- L'option [PREFEED] (pré-alimentation) doit être sur [ENABLE] (Activé)
- Valeurs garantissant la précision de répétition
- Matériaux de largeur supérieure à 610 mm : Longueur 4000 mm
 - Matériaux de largeur inférieure ou égale à 610 mm : Longueur 8000 mm

*6

- Avec matériaux de longueur inférieure à 3000 mm
- Hors effets de déplacement oblique et de dilatation et rétraction du matériau.

*7

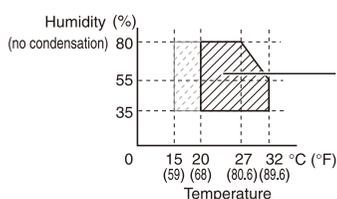
- Dimensions des données : 1000 mm dans la direction d'alimentation du matériau, 1600 mm dans la direction de déplacement du chariot
- Pas de pelliculage
- Détection automatique de crop marks (repères) en 4 points quand le matériau est rechargé.
- Pendant la coupe, l'option [PREFEED] (pré-alimentation) doit être réglée sur "ENABLE" (Activé)
- Hors éventuel décalage dû à la dilatation/rétraction du matériau et/ou à son rechargement

*8

- Chauffage nécessaire après mise sous tension. Cette opération peut prendre 5 à 20 minutes, en fonction de l'environnement
- Selon la température ambiante et la largeur du matériau, la température préconfigurée peut ne pas être atteinte.

*9

- Environnement de fonctionnement



Utiliser dans ces conditions d'environnement.



Ce produit utilise le logiciel GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL). L'utilisateur est en droit d'acquérir, de modifier et de distribuer le code source du logiciel GPL/LGPL. Le code source GPL/LGPL utilisé dans ce produit peut être téléchargé depuis le site web :
URL: <http://www.rolanddg.com/gpl/>

Roland DG Corp. possède la licence technologie MMP du Groupe TPL.



1000006681

R1-100212