

**SOLJET PRO III**  
SIGN MAKER BY ROLAND DG CORPORATION

---

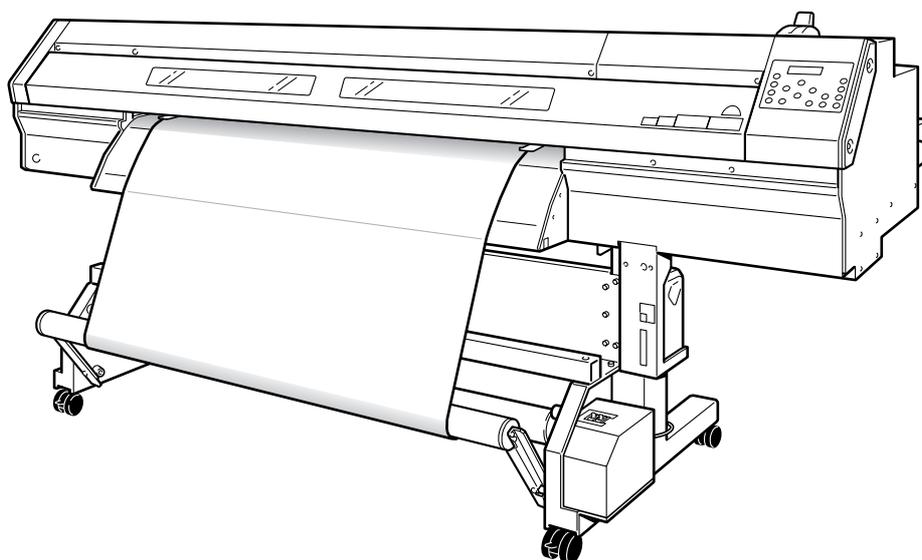
---

# **XC-540**

## **MODE D'EMPLOI**

---

---



---

Félicitations pour avoir choisi ce produit.

- Pour une utilisation correcte et sans danger avec une parfaite compréhension des possibilités de ce produit, veuillez lire ce manuel dans sa totalité et conservez-le ensuite en lieu sûr.
  - La copie ou le transfert non autorisés de ce manuel, en totalité ou partie, sont interdits.
  - Le contenu de ce manuel et les caractéristiques de ce produit sont sujets à modification sans préavis.
  - Le manuel et l'appareil ont été conçus et testés avec le plus grand soin. Si vous rencontriez toutefois une erreur ou un défaut d'impression, merci de nous en informer.
  - Roland DG Corp. n'assume aucune responsabilité concernant toute perte ou tout dommage direct ou indirect pouvant se produire suite à l'utilisation de ce produit, quelle que soit la panne qui puisse concerner une partie de ce produit.
  - Roland DG Corp. n'assume aucune responsabilité concernant tout dommage ou perte, direct ou indirect, pouvant survenir sur tout article fabriqué à l'aide de ce produit.
-

Pour les USA

**FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION  
RADIO FREQUENCY INTERFERENCE  
STATEMENT**

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.

These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.

Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

Pour le Canada

**CLASS A NOTICE**

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

**CLASSE A AVIS**

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

**REMARQUE**

**Instructions de mise à la terre**

Ne modifiez pas la fiche d'alimentation fournie – si elle ne rentre pas dans votre prise, faites installer une prise adéquate par un électricien qualifié.

Faites les vérifications avec un électricien qualifié ou du personnel de maintenance si les instructions de mise à la terre ne sont complètement comprises ou en cas de doute d'une mise à la terre correcte de ce produit.

N'utilisez que des rallonges à fil triple ayant une broche de mise à la terre et des prises femelles trois broches acceptant la fiche d'alimentation de ce produit.

Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé.

**Instructions de fonctionnement**

**LIBÉREZ LA ZONE DE TRAVAIL.** Les zones encombrées et le mobilier peuvent entraîner des accidents.

**PAS D'EMPLOI EN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** N'utilisez pas d'appareils électriques dans des lieux humides ou sujets à l'humidité et ne les exposez pas à la pluie. Travaillez dans une zone bien éclairée.

**DÉCONNECTEZ LES APPAREILS** avant toute intervention : lorsque vous changez d'accessoire, tel que lames, massicots, etc.

**RÉDUISEZ LE RISQUE DE DÉMARRAGE INOPPORTUN.** Assurez-vous que le commutateur est en position OFF avant tout branchement.

**UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** Consultez le mode d'emploi pour savoir quels sont les accessoires recommandés. L'emploi d'accessoires incorrects peut blesser les utilisateurs.

**NE LAISSEZ JAMAIS UN APPAREIL FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. ÉTEIGNEZ-LE.** Ne laissez pas l'appareil sans surveillance tant qu'il n'est pas totalement arrêté.



**ROLAND DG CORPORATION**

1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 431-2103

**NOM DU MODÈLE** : Voir la mention "MODEL" sur la plaque des caractéristiques électriques.

**DIRECTIVE CONCERNÉE** : **DIRECTIVE CEE SUR LES BASSES TENSIONS (73/23/EEC)**

**DIRECTIVE CEE SUR LA COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE (89/336/EEC)**

**AVERTISSEMENT**

Produit de Classe A. Dans un environnement domestique ce produit peut provoquer des interférences radio, auquel cas c'est à l'utilisateur de prendre les mesures adéquates.



En tant que partenaire ENERGY STAR®, Roland DG Corp. a déterminé que ce produit satisfaisait aux principes ENERGY STAR® concernant le rendement de l'énergie.

L'International ENERGY STAR® Office Equipment Program est un programme international qui valorise les économies d'énergie par le développement d'ordinateurs et d'équipements bureautiques au rendement plus efficace. Ce programme soutient le développement et la distribution des produits équipés de fonctions qui réduisent efficacement la consommation d'énergie. C'est un système ouvert auquel les marques commerciales participent bénévolement. Les produits ciblés sont les équipements bureautiques tels que les ordinateurs, moniteurs, imprimantes, télécopieurs, photocopieurs, scanners et appareils multifonctions. Leurs standards et logos sont identiques pour les différentes nations participantes.

# Table des Matières

 <b>To Ensure Safe Use</b> .....	<b>5</b>
 <b>Consignes de sécurité</b> .....	<b>12</b>
Remarques importantes sur la manipulation et l'usage .....	19
Machine .....	19
Cartouches d'encre .....	20
<b>Chapitre 1 Introduction</b> .....	<b>21</b>
1-1 Caractéristiques de la machine .....	22
1-2 Noms et fonctions des pièces .....	23
Machine et sécheur .....	23
Panneau de commande .....	25
Réenrouleur .....	26
<b>Chapitre 2 Fonctionnement</b> .....	<b>27</b>
2-1 Mise sous/hors tension .....	28
Mise sous et hors tension .....	28
Fonction d'économie d'énergie .....	29
2-2 Chargement et séparation du matériau .....	30
Comment charger le matériau .....	30
Comment séparer le matériau .....	35
2-3 Réglage du système de chauffage du matériau .....	36
A quoi sert le système de chauffage du matériau ? .....	36
Réglage de la température du système de chauffage .....	36
Instructions générales pour les températures pré-réglées .....	37
2-4 Lancer l'impression .....	39
Préparation à la réception de données depuis un ordinateur .....	39
Tests d'impression et nettoyage .....	40
2-5 S'il n'y a plus d'encre .....	42
Vérification du niveau d'encre restant .....	42
Lorsque les cartouches d'encre sont vides .....	43
<b>Chapitre 3 Usage de la fonction de découpe</b> .....	<b>45</b>
3-1 Réaliser une découpe .....	46
Pour réaliser une découpe .....	46
Effectuer un test de découpe .....	47
Faire le réglage de pression de la lame .....	47
3-2 Impression immédiatement suivie d'une découpe .....	48
Effectuer une impression puis une découpe .....	48
3-3 Découpe à l'aide d'hirondelles .....	49
Comment utiliser la fonction "Crop-mark" .....	49
Impression avec hirondelles .....	49
Découpe avec détection automatique des hirondelles .....	51
Alignement manuel et découpe .....	52
<b>Chapitre 4 Fonctionnement du réenrouleur</b> .....	<b>55</b>
4-1 Le réenrouleur .....	56
Caractéristiques du réenrouleur .....	56
Conditions de fonctionnement du réenrouleur .....	56
4-2 Usage du réenrouleur .....	57
Comment réenrouler le matériau .....	57
Comment enlever le réenrouleur .....	60

<b>Chapitre 5 Maintenance et réglage .....</b>	<b>61</b>
5-1 Entretien quotidien et maintenance .....	62
Comment jeter l'encre usagée .....	62
Nettoyage .....	64
Entretien et maintenance des têtes d'impression .....	65
5-2 Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace .....	66
Procéder à un nettoyage plus puissant .....	66
Si le nettoyage puissant n'est pas efficace .....	67
5-3 Utilisation du kit de nettoyage .....	68
Cas où le kit de nettoyage devient nécessaire .....	68
Comment effectuer le nettoyage avec le kit .....	68
5-4 Remplacement des consommables .....	72
Remplacement des languettes de nettoyage .....	72
Remplacement de la lame .....	74
Remplacement de la lame du massicot .....	76
5-5 En cas d'inutilisation prolongée .....	78
Continuer à entretenir l'appareil .....	78
Fonction Alarme .....	78
Remarque importante sur l'évacuation de l'encre .....	78
5-6 Déplacement de la machine .....	79
Des préparatifs au déplacement à la réinstallation .....	79
<b>Chapitre 6 Guide de Référence .....</b>	<b>81</b>
6-1 Interruption ou annulation de l'impression .....	82
Annulation avant la fin de l'impression .....	82
6-2 Régler la position de départ de l'impression .....	83
Réglage de la position de début d'impression .....	83
6-3 Adapter la machine à son environnement .....	84
Réglages pour que la machine s'adapte automatiquement à son environnement .....	84
6-4 Adaptation aux différents types de matériaux .....	85
Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau .....	85
Utilisation d'un matériau transparent .....	86
Impression sur un matériau difficile à sécher .....	86
Empêcher le matériau de glisser .....	87
Accélérer la sortie des matériaux à laize étroite .....	88
Éviter que le matériau ne soit sali par des gouttes d'encre .....	88
Chargement d'un matériau en feuilles .....	90
6-5 Définir le fonctionnement de l'imprimante .....	91
Déterminer le fonctionnement lorsqu'une cartouche est vide .....	91
Changer de type d'encre .....	91
Définir la durée avant activation du Mode Veille .....	92
Désactiver le Mode Veille .....	92
Éviter de tirer trop fortement le matériau lors d'une découpe seule .....	93
Faire sécher la fin de la partie imprimée sur le sécheur .....	93
Donner la priorité à la qualité de l'image .....	94
Changer la langue des menus et les unités de mesure .....	94
Afficher la quantité de matériau restant sur l'écran .....	95
Vérifier le réglage de la quantité restante chaque fois que le matériau est changé .....	95
Imprimer la quantité de matériau restant .....	96
Réinitialiser tous les réglages à leurs valeurs par défaut .....	96
6-6 Les différents réglages de découpe .....	97
Effectuer la correction de la distance pendant la découpe .....	97
Réglage précis des conditions de découpe .....	98
Réglage précis de la valeur de découpe .....	99
Prise en compte des conditions de découpe réglées sur la machine .....	99

<b>6-7 Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe</b> .....	<b>100</b>
Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle .....	100
Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle .....	101
Effectuer une correction de l'avance pour éliminer les bandes horizontales .....	103
Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe lorsque ces deux opérations se suivent .....	104
Correction de l'alignement des positions d'impression et découpe avec hirondelles .....	107
<b>6-8 Réglage du fonctionnement du système de chauffage</b> .....	<b>110</b>
Éteindre le préchauffage, le chauffage d'impression ou le sécheur .....	110
Déterminer le fonctionnement du système de chauffage .....	111
<b>6-9 Réglage du sécheur auxiliaire</b> .....	<b>112</b>
Mise sous et hors tension du sécheur .....	112
Mise sous et hors tension du ventilateur optionnel .....	113
<b>6-10 Sauvegarder les réglages d'impression pour un type de matériau</b> .....	<b>114</b>
Sauvegarder des préréglages optimisés pour un type de matériau .....	114
Recharger un préréglage sauvegardé .....	116
Donner un nom à un préréglage .....	116
<b>6-11 Réglages réseau</b> .....	<b>117</b>
Réglage de l'adresse IP, du masque de sous-réseau, etc. ....	117
<b>6-12 Visualiser les informations système</b> .....	<b>118</b>
Voir le numéro de série, la version du logiciel, et autres informations .....	118
Voir les réglages réseau .....	118
Imprimer un rapport système .....	119
<b>6-13 Procéder à la maintenance</b> .....	<b>120</b>
Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur .....	120
Évacuer l'encre restant à l'intérieur de la machine .....	120
<b>6-14 Liste des menus</b> .....	<b>121</b>
Menu principal .....	121
Menu Langue et Unité .....	126
Menu Nettoyage .....	126
Menu Configuration du Chauffage .....	126
Menu Configuration de la Découpe .....	127
<b>Chapitre 7 Dépannage</b> .....	<b>129</b>
<b>7-1 Si la machine ne fonctionne pas</b> .....	<b>130</b>
L'imprimante ne fonctionne pas .....	130
Réenrouleur défectueux .....	130
Le système de chauffage ne chauffe pas .....	130
<b>7-2 L'impression n'est pas satisfaisante</b> .....	<b>131</b>
Impression peu nette ou présentant des bandes horizontales .....	131
Les couleurs sont instables ou irrégulières .....	131
Le matériau est sali pendant l'impression .....	132
Mauvais alignement ou déviation de la découpe .....	132
<b>7-3 En cas de bourrage du matériau</b> .....	<b>133</b>
En cas de bourrage du matériau .....	133
<b>7-4 Le réenroulement du matériau n'est pas régulier</b> .....	<b>134</b>
Le réenroulement du matériau n'est pas régulier .....	134
<b>7-5 Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable</b> .....	<b>135</b>
Le matériau dévie ou glisse .....	135
Le matériau n'est pas droit .....	135
L'avance du matériau n'est pas régulière .....	135
<b>7-6 Les têtes d'impression ne bougent plus</b> .....	<b>136</b>
Par quoi commencer .....	136
Si les têtes ne bougent toujours pas .....	136
<b>7-7 Si un message s'affiche</b> .....	<b>137</b>
<b>7-8 Si un message d'erreur s'affiche</b> .....	<b>138</b>

<b>Chapitre 8 Annexes .....</b>	<b>141</b>
<b>8-1 Matériau utilisable .....</b>	<b>142</b>
Conditions requises .....	142
Laizes acceptables .....	143
<b>8-2 Zone d'impression ou de découpe .....</b>	<b>144</b>
Format maximum .....	144
Format maximum avec hirondelles .....	144
Position du massicotage en impression continue .....	145
<b>8-3 À propos des lames .....</b>	<b>146</b>
<b>8-4 Étiquettes des normes électriques et n° de série .....</b>	<b>147</b>
<b>8-5 Caractéristiques techniques .....</b>	<b>148</b>

ENERGY STAR est une marque déposée U.S.A.

Les autres noms de sociétés et de produits sont des marques déposées ou des marques commerciales appartenant à leur détenteur respectif.

Copyright© 2006 Roland DG Corporation

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



# To Ensure Safe Use

Improper handling or operation of this machine may result in injury or damage to property. Points which must be observed to prevent such injury or damage are described as follows.

## About WARNING and CAUTION Notices

 <b>WARNING</b>	Used for instructions intended to alert the user to the risk of death or severe injury should the unit be used improperly.
 <b>CAUTION</b>	Used for instructions intended to alert the user to the risk of injury or material damage should the unit be used improperly. * Material damage refers to damage or other adverse effects caused with respect to the home and all its furnishings, as well to domestic animals or pets.

## About the Symbols

	The  symbol alerts the user to important instructions or warnings. The specific meaning of the symbol is determined by the design contained within the triangle. The symbol at left means "danger of electrocution."
	The  symbol alerts the user to items that must never be carried out (are forbidden). The specific thing that must not be done is indicated by the design contained within the circle. The symbol at left means the unit must never be disassembled.
	The  symbol alerts the user to things that must be carried out. The specific thing that must be done is indicated by the design contained within the circle. The symbol at left means the power-cord plug must be unplugged from the outlet.

 **Incorrect operation may cause injury**

 **WARNING**

 **Be sure to follow the operation procedures described in this documentation. Never allow anyone unfamiliar with the usage or handling of the machine to touch it.**

Incorrect usage or handling may lead to an accident.

 **Keep children away from the machine.** The machine includes areas and components that pose a hazard to children and may result in injury, blindness, choking, or other serious accident.

 **Never operate the machine while tired or after ingesting alcohol or any medication.** Operation requires unimpaired judgment. Impaired judgment may result in an accident.

 **Never use the machine for any purpose for which it is not intended, or use the machine in an undue manner that exceeds its capacity.** Doing so may result in injury or fire.

 **For accessories (optional and consumable items, power cord, and the like), use only genuine articles compatible with this machine.** Incompatible items may lead to an accident.

 **Before attempting cleaning, maintenance, or attachment or detachment of optional items, disconnect the power cord.** Attempting such operations while the machine is connected to a power source may result in injury or electrical shock.

 **Never attempt to disassemble, repair, or modify the machine.** Doing so may result in fire, electrical shock, or injury. Entrust repairs to a trained service technician.

 **CAUTION**

 **Exercise caution to avoid being pinched or becoming caught.** Inadvertent contact with certain areas may cause the hand or fingers to be pinched or become caught. Use care when performing operations.

 **Never attempt operation while wearing a necktie, necklace, or loose clothing. Bind long hair securely.** Such items may become caught in the machine, resulting in injury.

 **Conduct operations in a clean, brightly lit location.** Working in a location that is dark or cluttered may lead to an accident, such as becoming caught in the machine as the result of an inadvertent stumble.

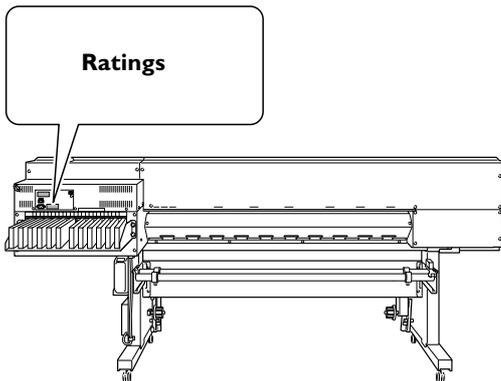
 **Never climb or lean on the machine.** The machine is not made to support a person. Climbing or leaning on the machine may dislodge components and cause a slip or fall, resulting in injury.

 **Caution: cutting tool.** This machine has an internal tool. To avoid injury, handle the tool with care.

**⚠ Danger of electrical short, shock, electrocution, or fire**

**⚠ WARNING**

**!** **Connect to an electrical outlet that complies with this machine's ratings (for voltage, frequency, and current).**  
Incorrect voltage or insufficient current may cause fire or electrical shock.



**⊘** **Never use out of doors or in any location where exposure to water or high humidity may occur. Never touch with wet hands.**  
Doing so may result in fire or electrical shock.

**⊘** **Never allow any foreign object to get inside. Never expose to liquid spills.**  
Inserting objects such as coins or matches or allowing beverages to be spilled into the ventilation ports may result in fire or electrical shock. If anything gets inside, immediately disconnect the power cord and contact your authorized Roland DG Corp. dealer.

**⊘** **Never place any flammable object nearby. Never use a combustible aerosol spray nearby. Never use in any location where gases can accumulate.**  
Combustion or explosion may be a danger.

**!** **Handle the power cord, plug, and electrical outlet correctly and with care. Never use any article that is damaged.**  
Using a damaged article may result in fire or electrical shock.

**⚠ WARNING**

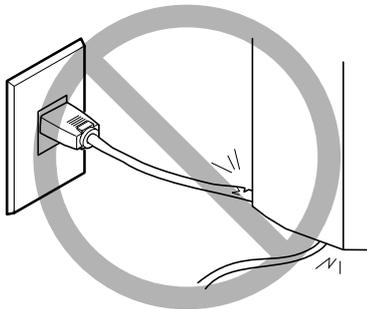
**!** **When using an extension cord or power strip, use one that adequately satisfies the machine's ratings (for voltage, frequency, and current).**  
Use of multiple electrical loads on a single electrical outlet or of a lengthy extension cord may cause fire.

**⚡** **Connect to ground.**  
This can prevent fire or electrical shock due to current leakage in the event of malfunction.

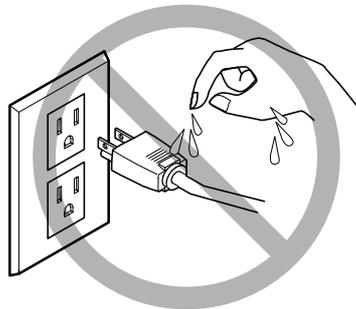
**!** **Position so that the power plug is within immediate reach at all times.**  
This is to enable quick disconnection of the power plug in the event of an emergency. Install the machine next to an electrical outlet. Also, provide enough empty space to allow immediate access to the electrical outlet.

**!** **If sparking, smoke, burning odor, unusual sound, or abnormal operation occurs, immediately unplug the power cord. Never use if any component is damaged.**  
Continuing to use the machine may result in fire, electrical shock, or injury. Contact your authorized Roland DG Corp. dealer.

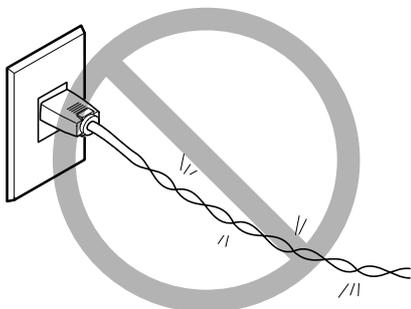
**⚠ Important notes about the power cord, plug, and electrical outlet**



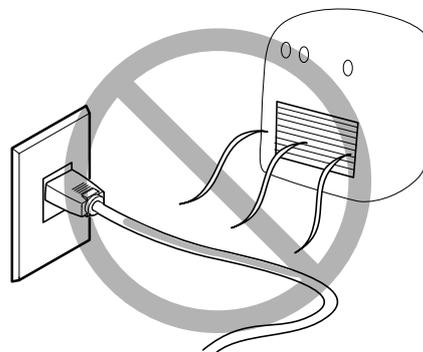
**Never place any object on top or subject to damage.**



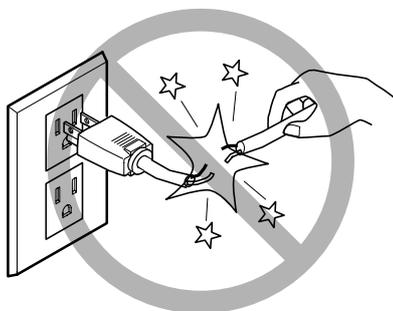
**Never allow to get wet.**



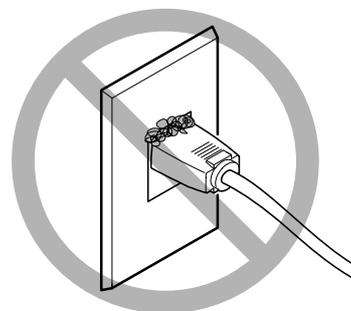
**Never bend or twist with undue force.**



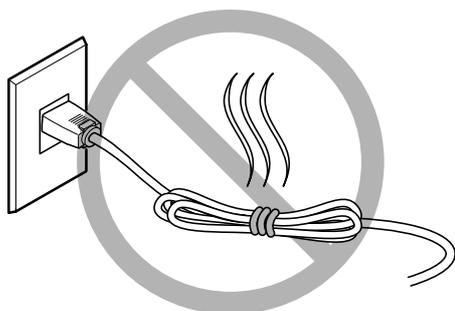
**Never make hot.**



**Never pull with undue force.**



**Dust may cause fire.**



**Never bundle, bind, or roll up.**

 **Ink, cleaning fluid, and discharged fluid are flammable and toxic**

 **WARNING**

 **Keep open flame away from the work area.**  
Ink and discharged fluid are flammable.

 **Never store ink, cleaning fluid, or discharged fluid in any of the following locations.**

- **Any location exposed to open flame**
- **Any location where high temperature may occur**
- **Near bleach or any other such oxidizing agent or explosive material**
- **Any location within the reach of children**

Fire may be a danger. Accidental ingestion by children may pose a health hazard.

 **Never place an ink cartridge in fire.**  
Ink may flow out, catch fire, and spread fire to other nearby objects.

 **Never drink or sniff ink, cleaning fluid, or discharged fluid, or allow them to come in contact with the eyes or skin.**  
Doing so may be hazardous to the health.

 **CAUTION**

 **Ensure adequate ventilation for the work area.**  
Failing to perform ventilation may result in a health hazard or danger of combustion due to ink fumes.

 **Never allow an ink cartridge to be subjected to impact, and never attempt to disassemble.**  
Ink may leak.

 **In the event of ingestion or physical distress**

- In the event of contact with the eyes, immediately flush with water for at least 15 minutes. If eye irritation continues, seek treatment by a physician.
- In the event of contact with skin, immediately wash with soap. If irritation or inflammation occur, seek treatment by a physician.
- In the event of ingestion, do not induce vomiting, and immediately seek treatment by a physician. Forcibly inducing vomiting may lead to danger of choking.
- If odor leads to physical distress, move to a well-ventilated location and rest quietly. If dizziness or nausea persists, seek treatment by a physician.

 **This machine weighs 200 kg (441 lb.). Media weighs 30 kg (67 lb.)**

 **WARNING**

 **Install the machine in a location that is level, stable, and able to bear the weight of the machine.**

The total weight of the machine may reach 200 kg (441 lb.) or more. Installation in an unsuitable location may cause a major accident, including tipover, fall, or collapse.

 **Unloading and emplacement are operations that must be performed by 6 persons or more.**

Tasks that require undue effort when performed by a small number of persons may result in physical injury. Also, if dropped, such items may cause injury.

 **WARNING**

 **Be sure to lock the stand's casters.**  
If the machine should begin to topple, a major accident may result, including crushing of the appendages or the body.

 **When storing roll media, implement adequate safety measures to ensure that the stored media will not roll, fall, or topple over.**

Danger exists of becoming pinned under the media and suffering serious injury.

 **Handling roll media is an operation that must be performed by two persons or more, and care must be taken to prevent falls.**

Attempting to lift heavy media in a manner that taxes your strength may cause physical injury.

 **Danger of fire, burns, or toxic gas emissions**

 **WARNING**

 **Caution: high temperatures.**  
Areas such as the dryer become hot. Exercise caution to avoid fire or burns.

 **When printing is not being performed, remove any loaded media or switch off the power.**

The continued application of heat at a single location may cause the release of toxic gases from the media or pose a fire hazard.

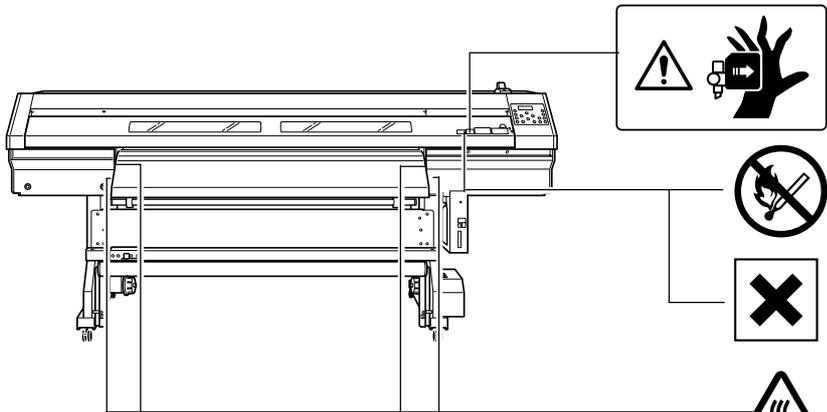
 **WARNING**

 **Never use media that cannot withstand heat.**  
Doing so may degrade the media, or may result in fire or the release of toxic gases.

## Warning Labels

Warning labels are affixed to make areas of danger immediately clear. The meanings of these labels are as follows. Be sure to heed their warnings.

Also, never remove the labels or allow them to become obscured.

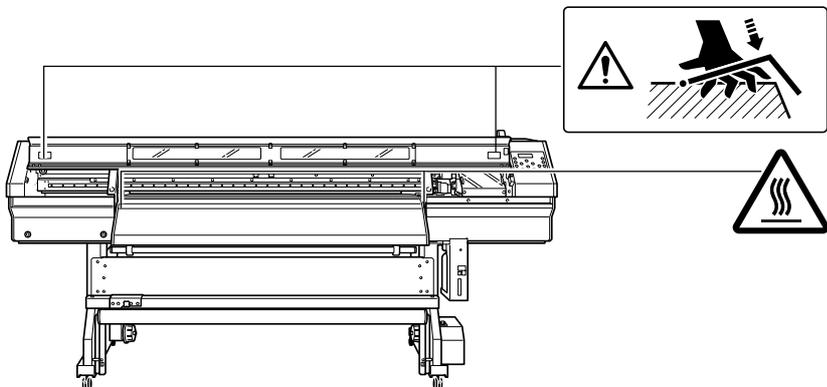


  **Caution: Moving Print Heads**  
The print heads inside the cover move at high speed and pose a hazard. Never insert the hand or fingers into the gap.

 **Flammable**  
Ink and discharged fluid are flammable. Keep away from open flame.

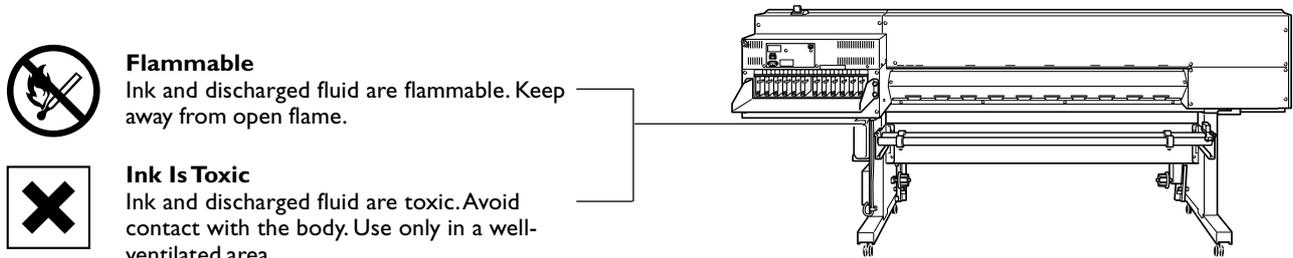
 **Ink Is Toxic**  
Ink and discharged fluid are toxic. Avoid contact with the body. Use only in a well-ventilated area.

 **Caution: High Temperature**  
The platen and dryer become hot. Exercise caution to avoid fire or burns.



  **Caution: Pinching Hazard**  
Be careful not to allow the fingers to become pinched when loading media or closing covers.

 **Caution: High Temperature**  
The platen and dryer become hot. Exercise caution to avoid fire or burns.



 **Flammable**  
Ink and discharged fluid are flammable. Keep away from open flame.

 **Ink Is Toxic**  
Ink and discharged fluid are toxic. Avoid contact with the body. Use only in a well-ventilated area.

# Consignes de sécurité

La manipulation ou l'utilisation inadéquates de cet appareil peuvent causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous.

## Avis sur les avertissements

 <b>ATTENTION</b>	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
 <b>PRUDENCE</b>	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.  * Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur la maison, tous les meubles et même les animaux domestiques.

## À propos des 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 "danger d'électrocution".
	Le symbole  avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire 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  prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.

 **L'utilisation incorrecte peut causer des blessures**

 **ATTENTION**

 **S'assurer de suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Ne jamais permettre à quiconque ne connaît pas le fonctionnement ou la manutention de l'appareil de le toucher.** L'utilisation ou la manutention incorrectes peuvent causer un accident.

 **Garder les enfants loin de l'appareil.** L'appareil comporte des zones et des composants qui présentent un danger pour les enfants et qui pourraient causer des blessures, la cécité, la suffocation ou d'autres accidents graves.

 **Ne jamais faire fonctionner l'appareil après avoir consommé de l'alcool ou des médicaments, ou dans un état de fatigue.** L'utilisation de l'appareil exige un jugement sans faille. L'utilisation avec les facultés affaiblies pourrait entraîner un accident.

 **Ne jamais utiliser l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu. Ne jamais l'utiliser de manière abusive ou d'une manière qui dépasse sa capacité.** Le non-respect de cette consigne peut causer des blessures ou un incendie.

 **Utiliser uniquement des accessoires d'origine (accessoires en option, articles consommables, cordon secteur et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.** Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.

 **Débrancher le cordon secteur avant de procéder au nettoyage ou à l'entretien de l'appareil, et avant d'y fixer ou d'en retirer des accessoires en option.** Tenter ces opérations pendant que l'appareil est branché à une source d'alimentation peut causer des blessures ou un choc électrique.

 **Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.** Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.

 **PRUDENCE**

 **Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coincement.** La main ou les doigts peuvent être écrasés ou coincés s'ils entrent en contact avec certaines surfaces par inadvertance. Faire preuve de prudence pendant l'utilisation de l'appareil.

 **Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.** Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.

 **Utiliser l'appareil dans un endroit propre et bien éclairé.** Travailler dans un endroit sombre ou encombré peut causer un accident; l'utilisateur risque, par exemple, de trébucher malencontreusement et d'être coincé par une partie de l'appareil.

 **Ne jamais grimper ni s'appuyer sur la machine.** La machine n'est pas conçue pour supporter le poids d'une personne. Grimper ou s'appuyer sur la machine peut déplacer des éléments et causer un faux pas ou une chute, ce qui causerait des blessures.

 **Attention : outil de coupe.** Cet appareil contient un outil interne. Pour éviter les blessures, manipuler l'outil avec soin.

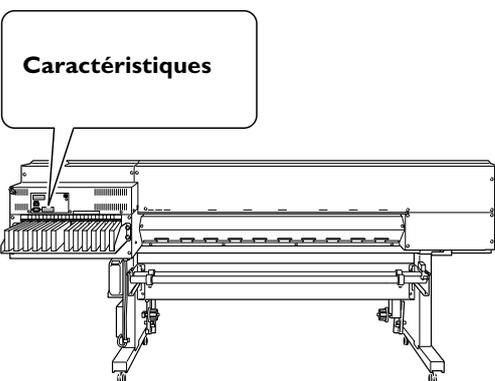
⚠ **Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie**

⚠ **ATTENTION**



**Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).**

Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peuvent causer un incendie ou un choc électrique.



**Ne jamais utiliser à l'extérieur ni à un endroit où l'appareil risque d'être exposé à de l'eau ou à une humidité élevée. Ne jamais toucher l'appareil avec des mains mouillées.**

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou un choc électrique.



**Ne jamais insérer d'objet étranger dans l'appareil. Ne jamais exposer l'appareil aux déversements de liquides.**

L'insertion d'objets comme des pièces de monnaie ou des allumettes, ou le déversement de liquides dans les orifices de ventilation peuvent causer un incendie ou un choc électrique. Si un objet ou du liquide s'infiltré dans l'appareil, débrancher immédiatement le cordon secteur et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.



**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 l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.**

Une combustion ou une explosion pourraient se produire.

⚠ **ATTENTION**



**Manipuler le cordon secteur, la fiche et la prise électrique correctement et avec soin.**

Ne jamais utiliser un article endommagé, car cela pourrait causer un incendie ou un choc électrique.



**Si une rallonge ou une bande d'alimentation électrique sont utilisées, s'assurer qu'elles correspondent aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).**

L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une longue rallonge peut causer un incendie.



**Mise à la terre.**

La mise à la terre peut prévenir un incendie ou un choc électrique dus à une fuite de courant en cas de défaillance.



**Placer l'appareil de façon à ce que la fiche soit facile d'accès en tout temps.**

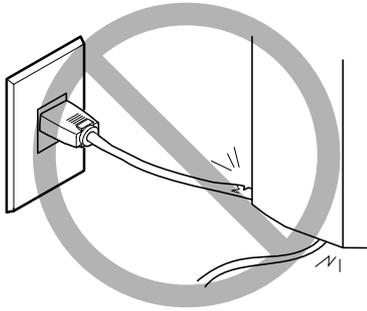
Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.



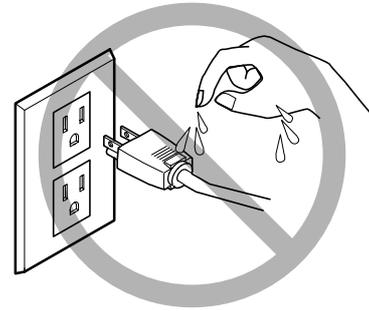
**S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le cordon secteur. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.**

Continuer à utiliser l'appareil peut causer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Communiquer avec le représentant Roland DG Corp. Autorisé.

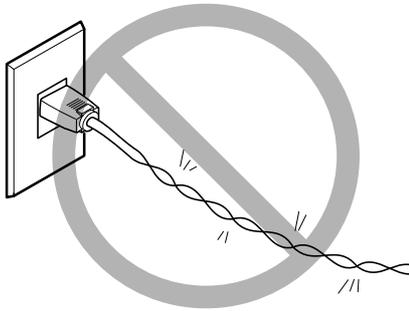
⚠️ Remarques importantes à propos du cordon secteur, de la fiche et de la prise électrique



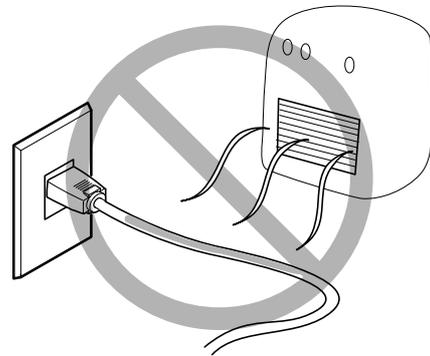
**Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.**



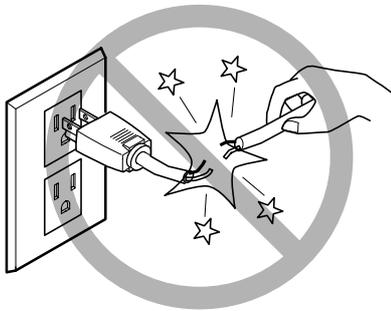
**Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.**



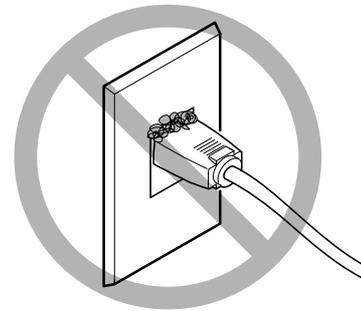
**Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.**



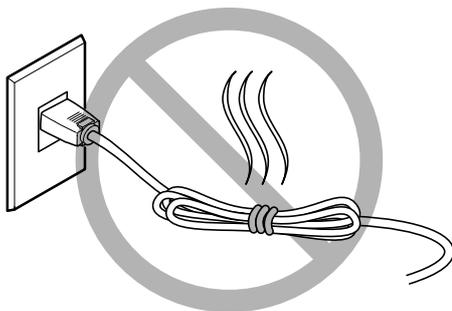
**Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.**



**Ne jamais tirer sur le câble ou la fiche avec une force excessive.**



**La poussière peut causer un incendie.**



**Ne jamais plier ni enrouler le câble.**

 **L'encre, les liquides nettoyants et les liquides usagés sont inflammables et toxiques**

 **ATTENTION**



**Ne pas approcher une flamme nue de l'espace de travail.**

L'encre et les liquides usés sont inflammables.



**Ne jamais entreposer d'encre, de liquide de nettoyage ou des liquides usés dans les endroits suivants :**

- un endroit exposé à une flamme nue;
- un endroit où il y a risque de température élevée;
- près d'eau de Javel, d'un autre agent d'oxydation ou de matériel explosif;
- tout endroit à la portée d'enfants.

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



**Ne jamais incinérer une cartouche d'encre.**

De l'encre pourrait couler, s'enflammer et le feu se répandre à des objets proches.



**Ne jamais boire l'encre, le liquide de nettoyage ni les liquides usés, ne pas en respirer les vapeurs et ne pas laisser les produits entrer en contact avec les yeux ou la peau.**

Cela est dangereux pour la santé.

 **PRUDENCE**



**S'assurer que le lieu de travail est bien aéré.**

L'absence d'aération adéquate peut créer une situation dangereuse pour la santé ou un risque de combustion à cause des vapeurs qui émanent de l'encre.



**Ne jamais soumettre une cartouche d'encre à des chocs. Ne jamais tenter d'ouvrir une cartouche d'encre.**

De l'encre pourrait s'échapper.

 **En cas d'ingestion ou de trouble physique**

- En cas de contact avec les yeux : rincer immédiatement et abondamment à l'eau courante pendant au moins 15 minutes. Si les yeux sont toujours irrités, 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 de la peau : consulter un médecin.
- En cas d'ingestion : ne pas provoquer le vomissement et demander immédiatement l'aide d'un médecin. Provoquer le vomissement peut créer un risque de suffocation.
- Si l'odeur cause un trouble physique, amener la personne dans un endroit bien aéré et la faire se reposer. Si l'étourdissement ou la nausée persistent, consulter un médecin.

 **Le poids de cet appareil est de 200 kg**  
**Le poids du matériau est de 30 kg**

### ATTENTION

 **Installer l'appareil à un endroit stable et plat et capable de supporter son poids.**  
Le poids total de l'appareil peut être d'au moins 200 kg. Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement, la chute ou l'écrasement.

 **Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins six personnes.**  
Les tâches qui exigent un effort trop grand si elles sont exécutées par un petit nombre de personnes peuvent être cause de blessures. La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.

### ATTENTION

 **S'assurer de verrouiller les roulettes de la base.**  
Si l'appareil devait commencer à basculer, il s'ensuivrait un accident grave, par exemple l'écrasement de membres ou du corps.

 **Prendre les mesures de sécurité adéquates pour l'entreposage des rouleaux de matériau pour s'assurer qu'ils ne rouleront pas, ne tomberont pas et ne se renverseront pas.**  
Il y a risque d'être écrasé par le matériau et de subir des blessures graves.

 **La manutention du matériau en rouleau doit être faite par deux personnes ou plus et il faut prendre des précautions pour éviter les chutes.**  
Tenter de soulever des objets trop lourds peut causer des blessures.

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

### ATTENTION

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

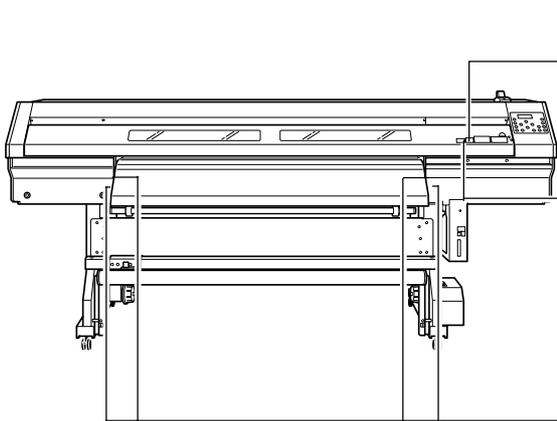
 **Quand aucun travail d'impression n'est en cours, retirer tout matériau de l'appareil ou couper l'alimentation électrique.**  
L'application continue de chaleur à un point unique peut causer l'émission de gaz toxiques ou créer un risque d'incendie.

### ATTENTION

 **Ne jamais utiliser un matériau qui ne peut pas supporter la chaleur.**  
L'utilisation d'un matériau qui ne supporte pas la chaleur peut détériorer le matériau, créer un risque d'incendie ou causer l'émission de gaz toxiques.

## ⚠ Vignettes d'avertissement

Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.



**Attention : Têtes d'impression mobiles**  
Les têtes d'impression sous le couvercle se déplacent à haute vitesse et représentent un danger. Ne jamais insérer la main ou les doigts dans l'ouverture.



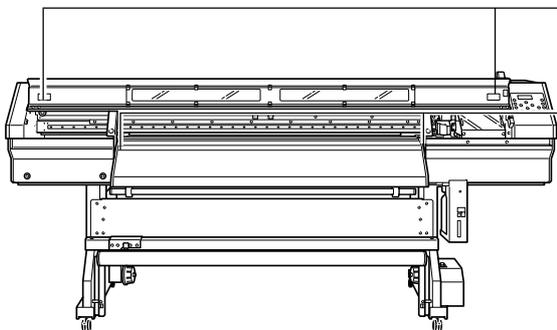
**Inflammable**  
L'encre et les liquides usagés sont inflammables. Les tenir éloignés de toute flamme vive.



**L'encre est toxique**  
L'encre et les liquides usagés sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement dans un endroit bien aéré.



**Attention : Risque de pincement**  
Faire attention de ne pas coincer les doigts pendant le chargement du matériau ou lors de la fermeture du couvercle.



**Attention : Risque de pincement**  
Faire attention de ne pas coincer les doigts pendant le chargement du matériau ou lors de la fermeture du couvercle.



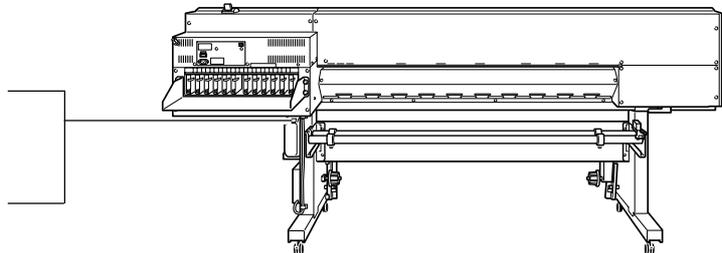
**Attention : Température élevée**  
La platine et la surface de séchage chauffent. Être prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.



**Inflammable**  
L'encre et les liquides usés sont inflammables. Les garder loin de toute flamme nue.



**L'encre est toxique**  
L'encre et les liquides usés sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement dans un endroit bien aéré.



# Remarques importantes sur la manipulation et l'usage

Cette machine est un appareil de précision. Pour assurer un fonctionnement optimal de cette machine, veillez à observer les points importants mentionnés ci-dessous. Le non-respect de ces instructions peut conduire non seulement à des performances moindres, mais peut aussi causer des dysfonctionnements ou des pannes.

## Machine

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

---

- La manipuler avec soin, ne jamais soumettre la machine à un impact ou une force excessive.
- Ne jamais introduire vos mains ou vos doigts sous le capot lorsque ce n'est pas nécessaire, ni dans les compartiments des cartouches, ou autres parties internes de la machine.

### *L'installer dans un endroit approprié*

---

- L'installer dans un endroit ayant la température et l'humidité relative spécifiées.
- L'installer dans un endroit tranquille, stable, offrant de bonnes conditions de fonctionnement.

### *Les têtes d'impression sont délicates*

---

- Ne pas les toucher si ce n'est pas nécessaire ou laisser le matériau les frotter. De mauvaises manipulations peuvent les endommager.
- Les têtes d'impression peuvent être endommagées si elles se dessèchent. La machine évite cette dessiccation automatiquement, mais une opération incorrecte peut rendre cette fonction inopérante. Respecter les instructions mentionnées dans ce manuel.
- Ne jamais laisser la machine avec une cartouche d'encre manquante. L'encre restant dans l'imprimante peut durcir et boucher les têtes d'impression.
- Les têtes d'impression sont des composants qui s'usent. Leur remplacement périodique est nécessaire, sa fréquence dépend du degré d'utilisation de la machine.

### *Cette machine chauffe*

---

- Ne jamais obstruer les ouïes de ventilation avec un chiffon, de l'adhésif ou quoique ce soit.

## **Cartouches d'encre**

### ***Cartouches d'encre de différents types***

---

---

- Utiliser un type de cartouche compatible avec l'imprimante. De plus, veillez à n'utiliser que des articles de la marque Roland DG Corp.

### ***Ne pas soumettre à des impacts ni essayer de démonter la machine***

---

---

- Ne pas la secouer ni la soumettre à des chocs. L'impact pourrait rompre la poche interne et provoquer une fuite d'encre.
- Ne jamais essayer de démonter la machine.
- Ne jamais tenter de remplir avec de l'encre.
- Si de l'encre se répand sur vos mains ou vos vêtements, les laver dès que possible. Il peut être difficile de les détacher si l'encre a séché.

### ***Stockage***

---

---

- Stocker non ouvert dans un endroit bien ventilé à une température comprise entre 20 et 40°C.

# ***Chapitre I***

## ***Introduction***

---

# I-I Caractéristiques de la machine

## **Qu'est-ce que la XC-540 ?**

Cette machine est une imprimante grand format équipée d'une fonction de découpe, combinant une grande vitesse et qualité d'impression. Non seulement vous pouvez l'utiliser soit comme une imprimante soit comme une machine à découper, mais aussi effectuer une impression suivie immédiatement d'une découpe. De plus, elle est équipée d'une fonction d'hirondelles (Crop-mark) permettant de découper un matériau qui s'est dilaté ou contracté par la chaleur, rendant possible un alignement précis lorsque vous désirez enlever le matériau après une impression. Vous obtiendrez des documents résistant aux intempéries, grâce à l'utilisation des encres ECO-SOL MAX.

## **Serveur d'impression intégré**

Cette machine dispose d'un serveur d'impression qui est en fait une interface réseau. En utilisant ce serveur d'impression, vous pouvez envoyer les données d'impression de la machine à n'importe quel autre appareil du réseau.

## **Sécheur intégré**

Cette machine est équipée d'un système de chauffage et de préchauffage de l'impression pour améliorer l'adhérence de l'encre. Elle est aussi équipée d'un sécheur pour accélérer le séchage du matériau après l'impression. Tout ceci améliore la productivité en permettant l'usage de nombreux types de matériaux.

## **Réenrouleur intégré**

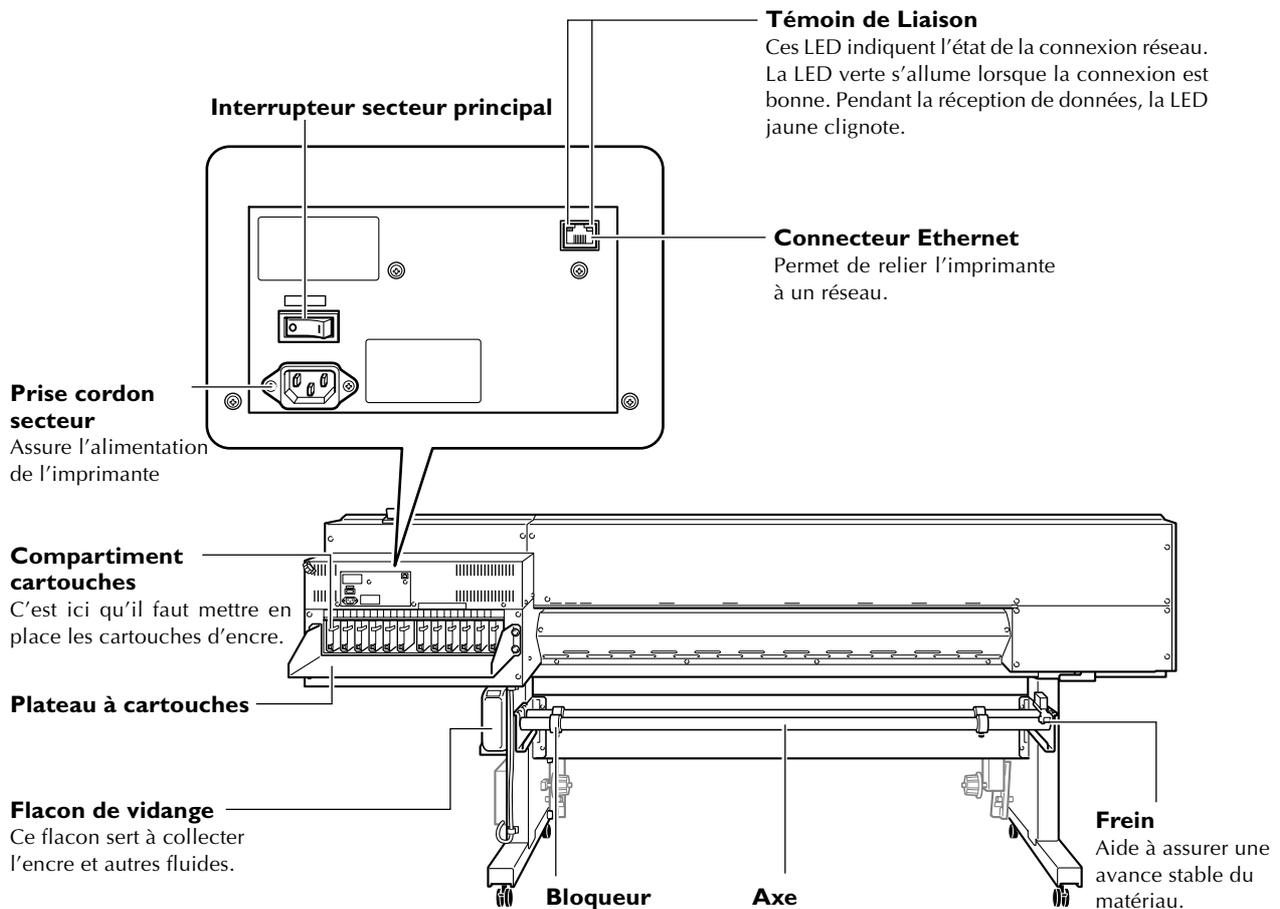
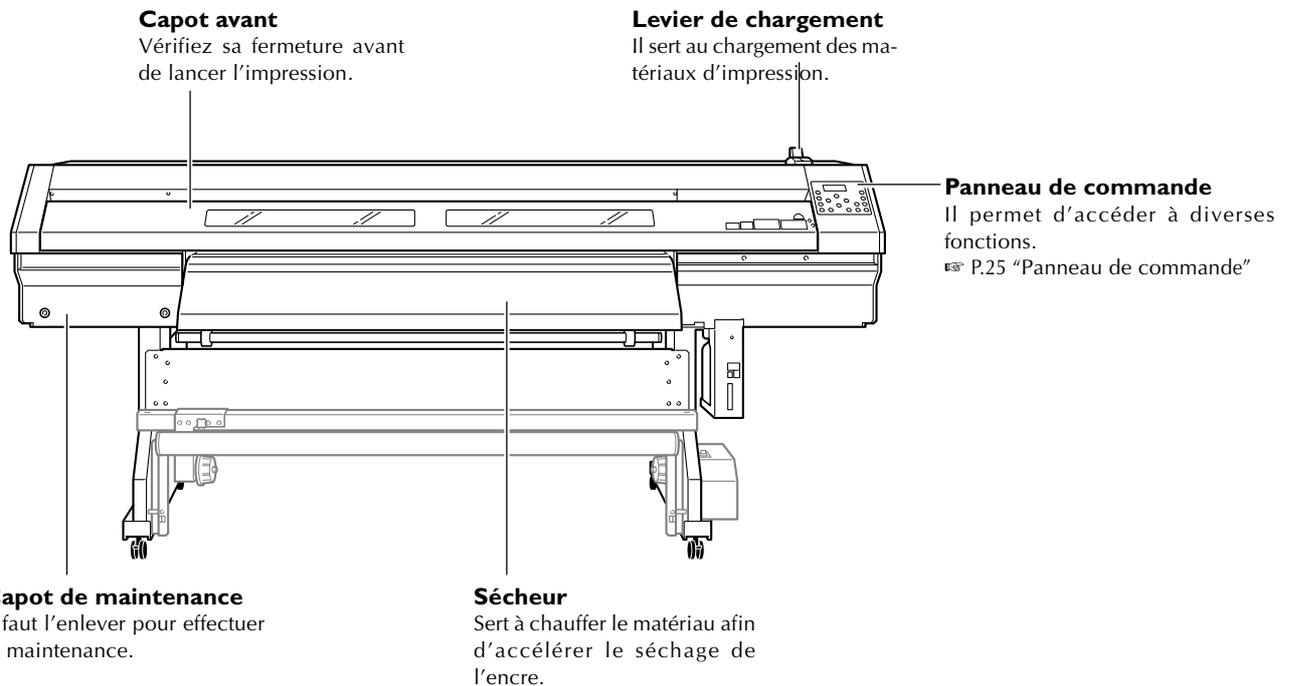
Pour faciliter l'impression de matériaux longs, cette machine dispose d'un réenrouleur, qui permet de réenrouler le matériau automatiquement pendant l'impression. Ceci rend possible le fonctionnement de nuit sans surveillance et facilite l'impression des matériaux longs.

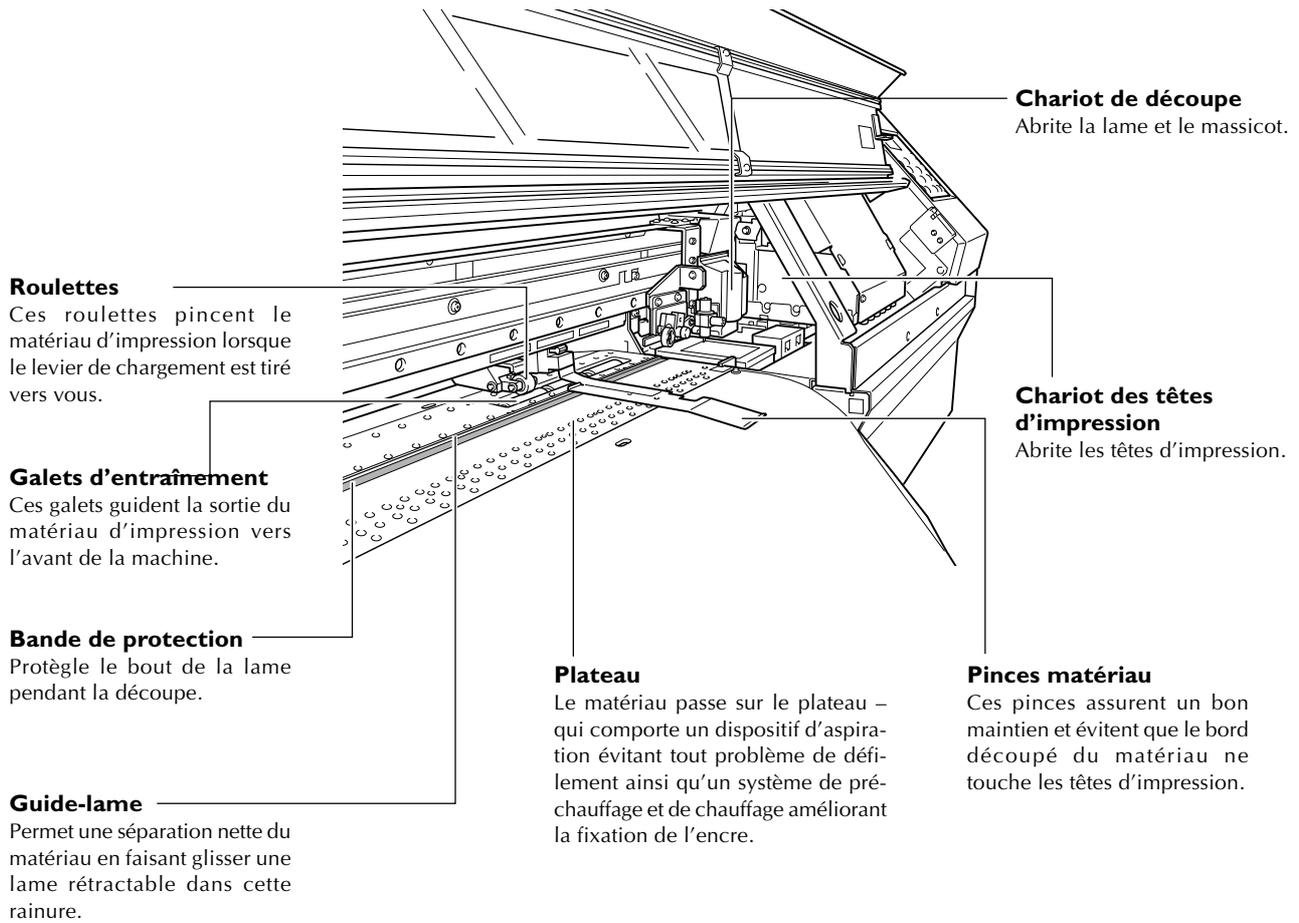
## **Inclut un logiciel de traitement d'image (RIP)**

Le logiciel de traitement d'image (RIP) livré avec la machine vous permet d'utiliser votre ordinateur pour effectuer le traitement des images à imprimer, en exportant des fichiers PostScript depuis un programme et en imprimant les données sur la machine.

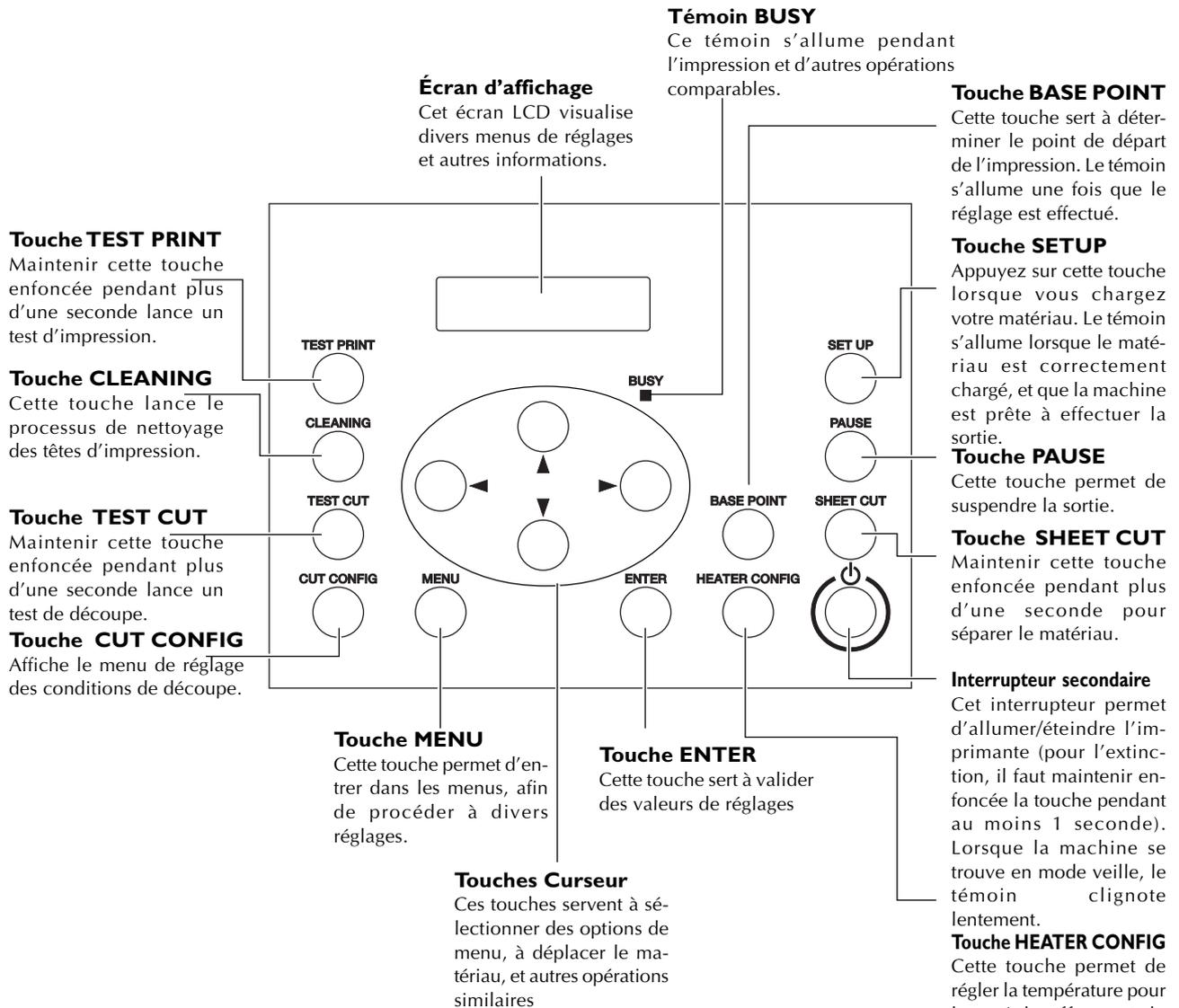
# I-2 Noms et fonctions des pièces

## Machine et sécheur





## Panneau de commande

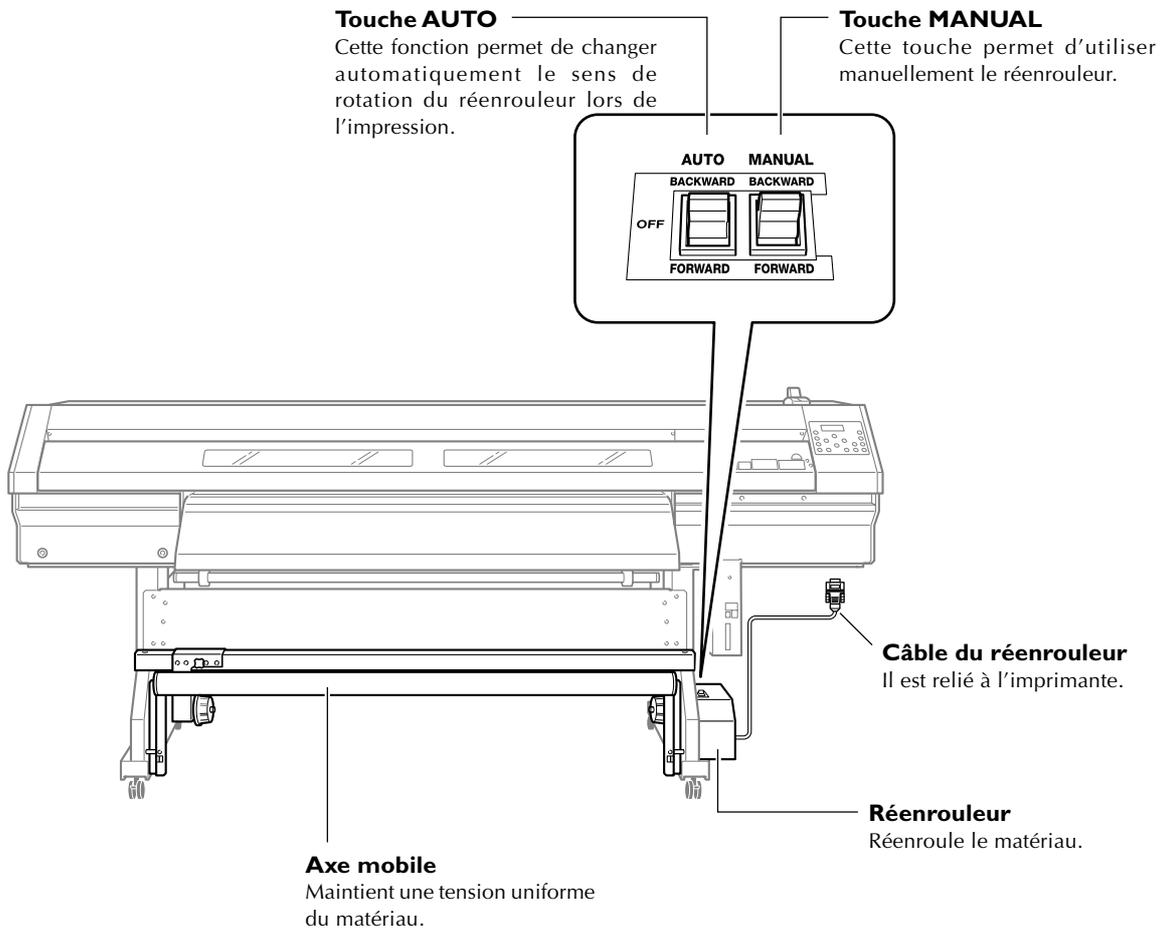


### Correspondance images/touches

Dans ce document, les touches et témoins du panneau de commande sont repérés par les images suivantes :

-  Touche MENU
-  Touche SETUP
-  Touche ENTER
-  Touches Curseur
-  Touche PAUSE
-  Touche CLEANING
-  Touche TEST PRINT
-  Touche TEST CUT
-  Touche BASE POINT
-  Touche CUT CONFIG
-  Touche HEATER CONFIG
-  Touche SHEET CUT

## Réenrouleur



# ***Chapitre 2***

## ***Fonctionnement***

---

# 2-I Mise sous/hors tension

## Mise sous/hors tension

Cette machine est munie de deux interrupteurs secteur : un interrupteur principal et un secondaire. Il faut commuter les deux pour pouvoir utiliser la machine.

À chaque fois qu'une sortie est terminée, vous pouvez éteindre l'interrupteur secondaire et aussi relever le levier de chargement.

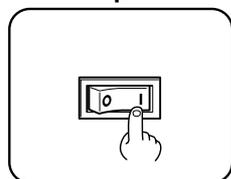
Laisser toujours l'interrupteur principal ① sur ON, ne jamais éteindre aucun des deux. Ainsi l'alarme reste active.

☞ P.78 "Alarm Feature"

**⚠ ATTENTION** Quand aucun travail d'impression n'est en cours, retirer tout matériau de l'appareil ou couper l'alimentation électrique.

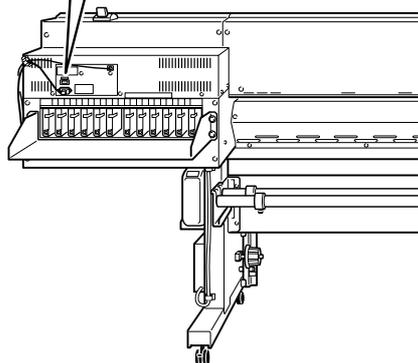
L'application continue de chaleur à un point unique peut causer l'émission de gaz toxiques ou créer un risque d'incendie.

### ① Interrupteur secteur principal

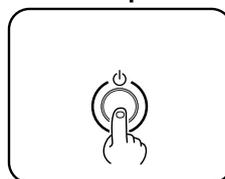


Le laisser toujours allumé.

Arrière de l'imprimante

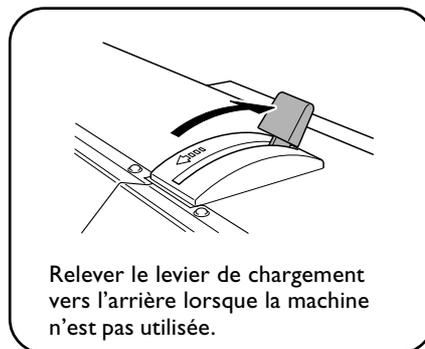
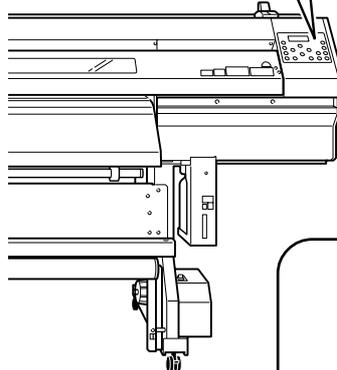


### ② Interrupteur secteur secondaire



Appuyez sur cette touche après avoir refermé le capot avant. Pour éteindre, maintenez-la enfoncée pendant au moins une seconde.

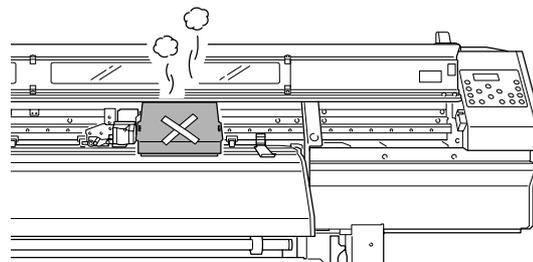
Avant de l'imprimante



### Remarque importante sur la mise hors tension

N'éteignez jamais l'imprimante par son interrupteur principal ou en enlevant son cordon secteur en cours d'impression, sous peine d'endommager les têtes d'impression. Il faut toujours commencer par éteindre via l'interrupteur secondaire.

Si la machine est éteinte accidentellement, rétablissez immédiatement son alimentation.



## Fonction d'économie d'énergie

Cette machine possède une fonction d'économie d'énergie, qui la fait passer en mode veille au bout d'une durée déterminée sans fonctionner – elle consomme alors moins d'énergie. Par défaut, cette durée programmée en usine est de 30 minutes.

Vous pouvez modifier cette valeur avant passage en veille, ou même désactiver la fonction d'économie d'énergie.

☞ p.92 "Réglage de la durée avant passage en mode Veille", p.92 "Désactivation du mode Veille"

Lorsque la machine se trouve en mode Veille, l'indicateur POWER clignote lentement, et les dispositifs de chauffage et de séchage sont à l'arrêt. Pour rétablir le mode de fonctionnement normal, il suffit d'utiliser le panneau de commande ou d'effectuer des opérations, par exemple envoyer à l'imprimante des données depuis l'ordinateur (si un matériau est chargé).

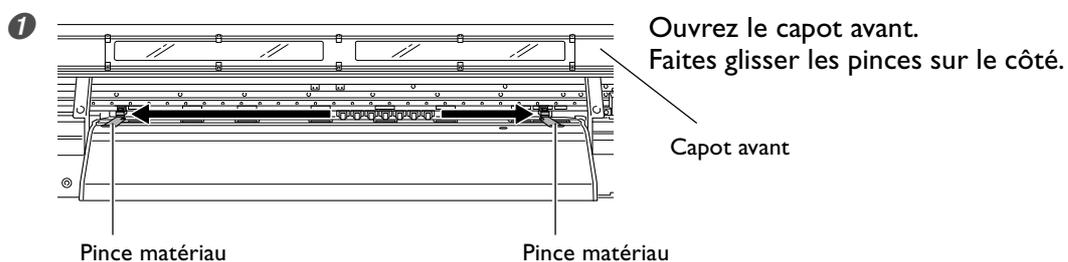
Afin de réduire la consommation d'énergie et d'éviter tout problème de surchauffe, nous vous recommandons de laisser activée la fonction d'économie d'énergie, et de régler la durée d'activation à 30 minutes ou moins.

# 2-2 Chargement et séparation du matériau

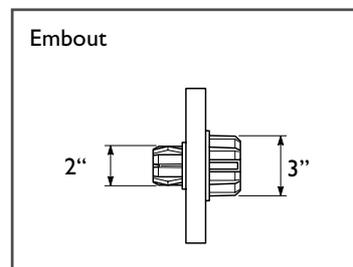
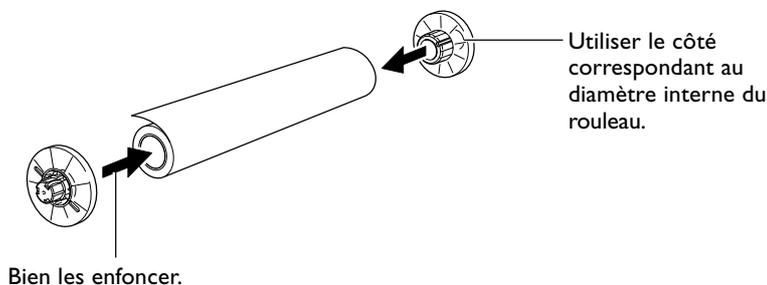
## Comment charger le matériau

- ⚠ PRUDENCE** Charger correctement le matériau en rouleau.  
Sinon le matériau pourrait tomber et provoquer des blessures.
- ⚠ PRUDENCE** Un rouleau de matériau en environ 30 kg. Pour ne pas vous blesser, manipulez-le avec précautions.
- ⚠ PRUDENCE** Ne jamais charger un matériau en environ pesant plus de 30 kg.  
La machine pourrait ne pas supporter ce poids et basculer, ce qui ferait chuter le matériau.

### 1. Charger le matériau sur l'axe de rouleau.

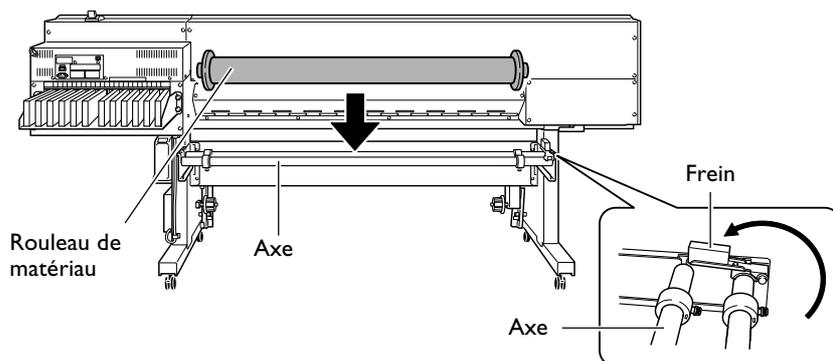


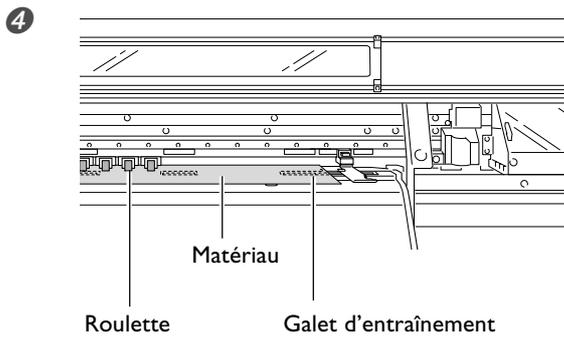
### 2 Introduisez les embouts de maintien aux extrémités du rouleau.



### 3 Placez le rouleau sur les axes.

Vérifier que le frein est engagé avant de faire cette manœuvre.





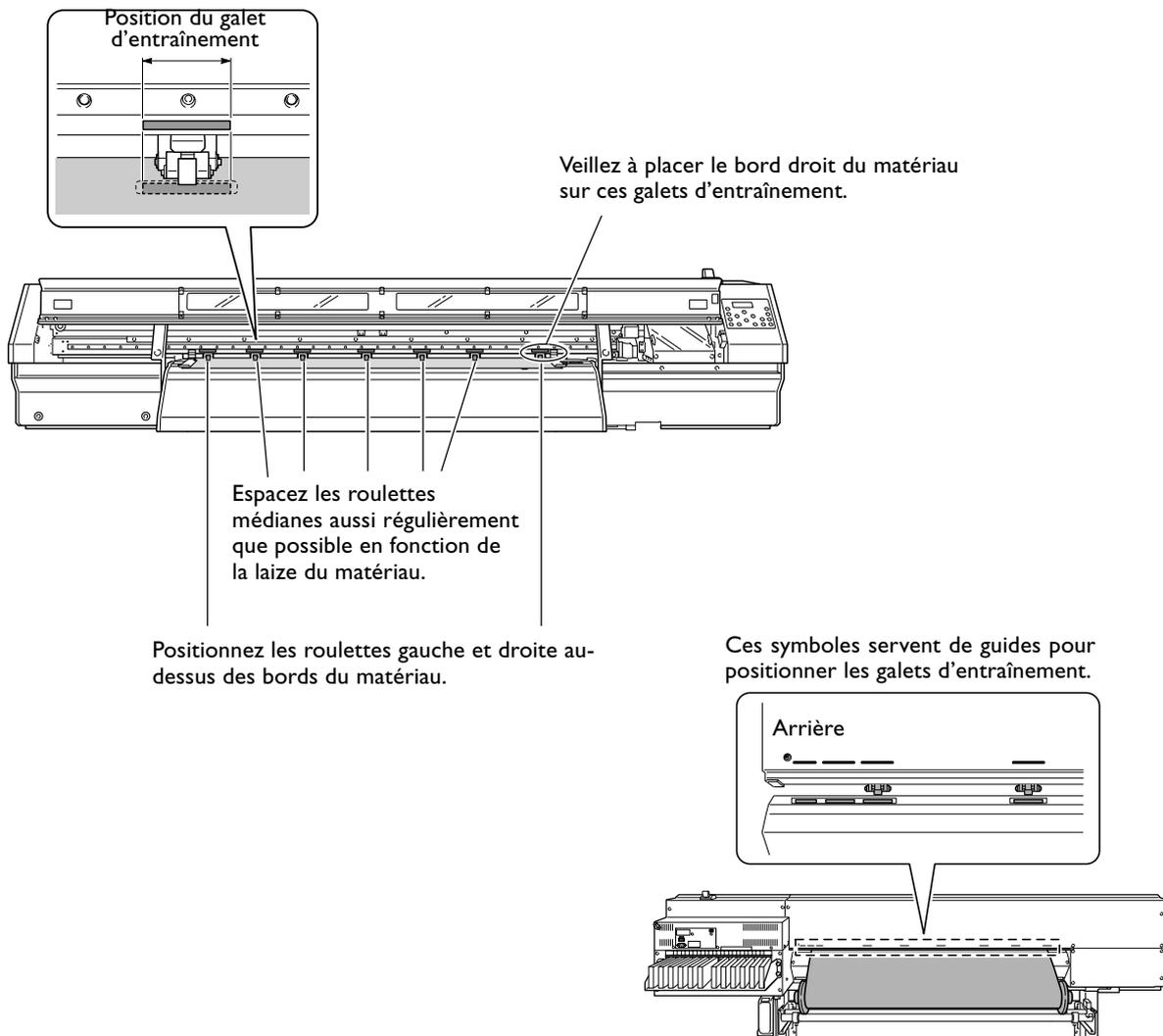
Faites passer le matériau entre les roulettes et les galets d'entraînement, afin d'amener l'extrémité du matériau jusqu'au plateau.

## 2. Aligner le matériau.

- 1 Positionnez-le afin que les deux bords du matériau soient alignés au-dessus des galets d'entraînement, puis déplacer les roulettes pour les placer au-dessus des galets d'entraînement.

Déplacer tout le rouleau pour effectuer ce positionnement.

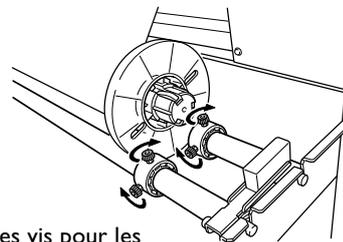
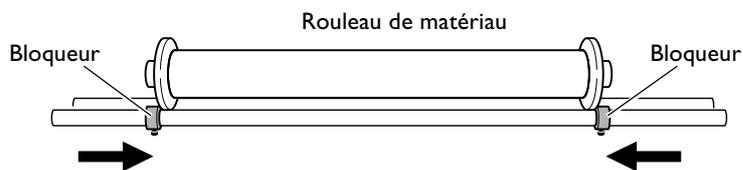
Les roulettes ne peuvent être abaissées qu'au-dessus des galets d'entraînement. Vous pouvez faire varier le nombre de roulettes médianes en fonction de la laize et de la composition du matériau. Augmentez leur nombre pour que l'avance du matériau soit plus stable.



## 2-2 Chargement et séparation du matériau

### ② Calez les bloqueurs en fonction de la laize du matériau et fixez-les en place.

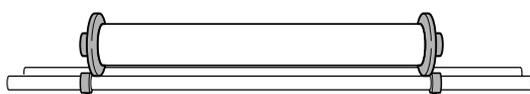
Vous disposez de quatre bloqueurs au total. Serrez toutes les vis.



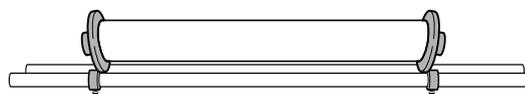
Serrer les vis pour les maintenir en place.

### Important!

Vérifiez que les embouts sont bien droits. Une avance correcte du matériau est impossible si l'un des embouts est de travers.



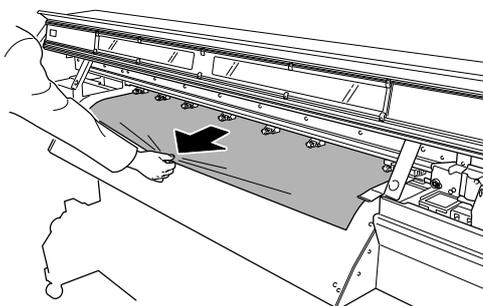
OK



NON

### 3. Charger le matériau sans faire de pli.

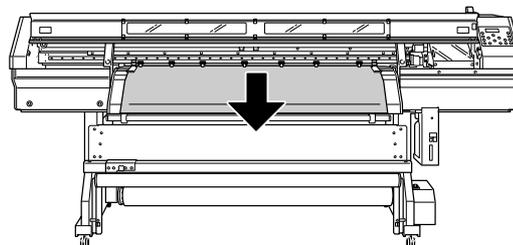
①



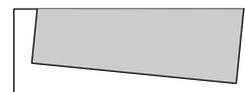
#### Déroulez le matériau.

Maintenez le matériau au centre et le dévidez, en le maintenant bien droit.

Vérifiez que le matériau est partout bien tendu.

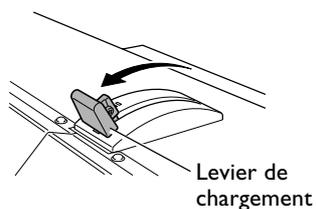


OK



NON

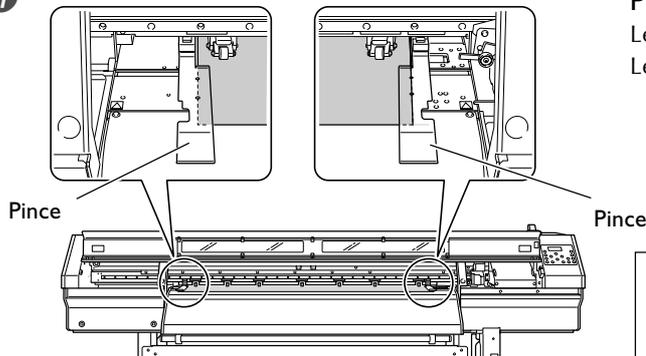
②



Abaissez le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.

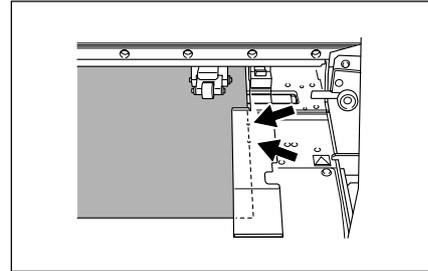
#### 4. Positionner les pinces et refermer le capot avant.

①



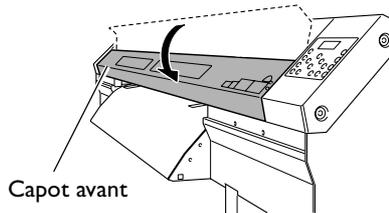
Placez les pinces.

Les pinces ont des côtés droit et gauche distincts. Les installer comme indiqué sur la figure.



Aligner le trou avec le bord du matériau.

②



Refermez le capot avant.

③



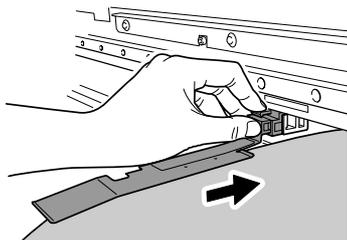
Utilisez ◀ ▶ pour sélectionner [ROLL].  
Pressez ENTER .

④

Pressez SET UP .

#### Remarques importantes concernant l'usage des pinces de maintien

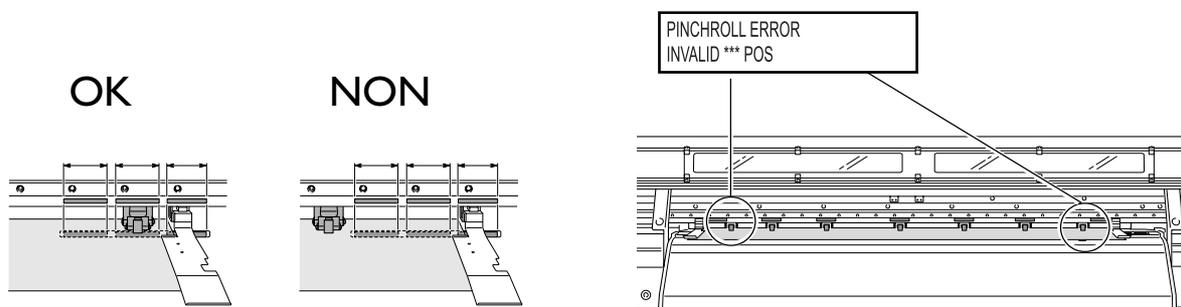
Insérez les pinces à fond jusqu'à ce qu'elles s'engagent en faisant un déclic audible, puis vérifiez qu'elles ne se détachent pas. Un montage incorrect pourrait accrocher le matériau et rendre impossible une impression correcte, ou encore entraîner un dysfonctionnement ou une mauvaise qualité de la sortie.



## 2-2 Chargement et séparation du matériau

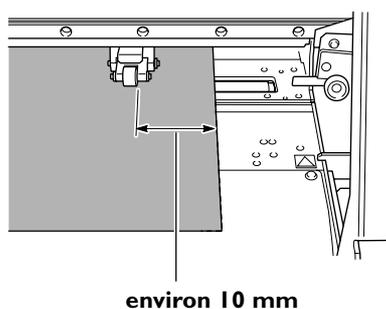
### **Positionner les roulettes au-dessus des galets d'entraînement.**

Si le message suivant apparaît après avoir refermé le capot avant, ouvrez-le, relevez le levier de chargement et vérifiez le positionnement des roulettes. Elles doivent être placées au-dessus des galets d'entraînement.



### **Placement des roulettes**

Positionner les roulettes pas trop près des bords du matériau.



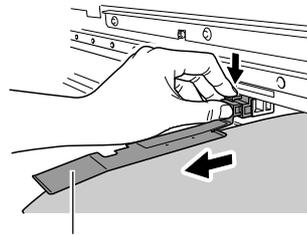
### **Enlever le rouleau hors des périodes d'inutilisation.**

Si vous laissez chargé le matériau en rouleau pendant une période prolongée, celui-ci peut se détendre. Il donnera alors une qualité d'impression médiocre et pourra provoquer des erreurs moteur, il vaut mieux donc l'enlever et le stocker soigneusement lorsque vous n'en avez plus besoin.

## Comment séparer le matériau

### Procédure

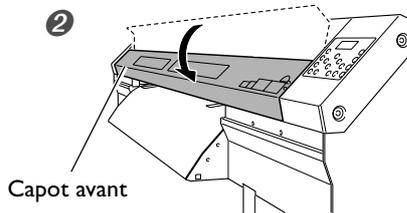
1



pince

Ouvrez le capot avant.  
Enlevez les pinces.

2



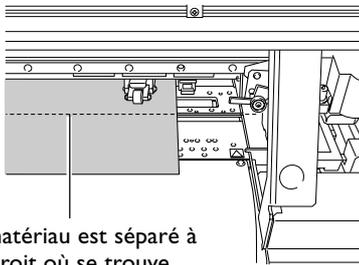
Capot avant

Refermez le capot avant

3

Vérifiez que le témoin **SET UP** est allumé.

4



Le matériau est séparé à  
l'endroit où se trouve  
positionné l'outil.

Maintenir **SHEET CUT** pendant au moins une seconde.

SHEET CUT



### Opérations de séparation

Avant d'effectuer une séparation, enlevez les pinces de maintien.

Effectuer une séparation alors que les pinces de maintien sont restées attachées peut causer une interruption de l'opération du fait de la détection des pinces.

**Lorsque vous effectuez une séparation, n'utilisez pas la touche  pour dévider le matériau.**

Si le matériau n'a pas été suffisamment dévidé à l'avant du plateau, la séparation ne pourra pas être effectuée normalement.

## 2-3 Réglage du système de chauffage du matériau

### A quoi sert le système de chauffage du matériau ?

Cette machine est équipée d'un système de chauffage du matériau, qui sert à améliorer la fixation et le séchage de l'encre. Vous pouvez intervenir sur les réglages de température pour adapter le chauffage au type de matériau et à la vitesse d'impression.

#### Préchauffage

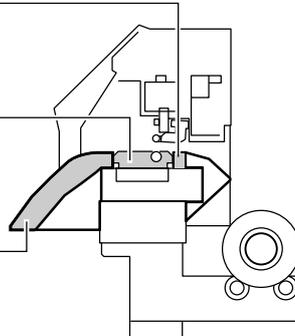
Ce dispositif chauffe le matériau avant son impression

#### Chauffage d'impression

Ce dispositif sert principalement à améliorer l'adhérence de l'encre.

#### Sécheur

Ce dispositif sert à accélérer le séchage de l'encre.



#### ⚠ ATTENTION Attention : températures élevées.

Le plateau et le sécheur deviennent chauds. Prendre toutes les précautions pour éviter de se brûler.

#### ⚠ ATTENTION Quand aucun travail d'impression n'est en cours, retirer tout matériau de l'appareil ou couper l'alimentation électrique.

L'application continue de chaleur à un point unique peut causer l'émission de gaz toxiques ou créer un risque d'incendie.

#### ⚠ ATTENTION Ne jamais utiliser un matériau qui ne peut pas supporter la chaleur.

Ceci pourrait créer un risque d'incendie ou causer l'émission de gaz toxiques.

#### ⚠ ATTENTION Ne jamais utiliser le plateau ou le sécheur pour d'autres choses que ce pour quoi ils ont été conçus, comme pour faire sécher des vêtements.

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

## Réglage de la température du système de chauffage

### Procédure

1 PRE 40 PRINT 40  
DRY 50

2 DRYER 50  
50 ▶ 50 ◀

3 DRYER 50  
50 ▶ 55 ◀

4 W 1346mm  
SETUP SHEET  
◀▶ ROLL

Pressez **HEATER CONFIG**.

La température actuelle est affichée.

Pressez une seconde fois **HEATER CONFIG**.

Utilisez **◀ ▶** pour choisir l'unité.

Utilisez **▲ ▼** pour faire le réglage.

Pressez **ENTER** pour valider le réglage.

Pressez **MENU**.

Pressez **◀** pour revenir à l'écran de base.

Le chauffage d'impression et le sécheur ne montent pas d'emblée à la température désirée (paramètre par défaut). Appuyez sur **SETUP** pour allumer le témoin et les faire monter à la température préréglée.

### Instructions générales pour les températures préréglées

Le réglage de la température optimale varie selon le type de matériau, les différents mode d'impression et divers facteurs. Utilisez les règles suivantes comme guide général, et modifier les valeurs en conséquence.

---

#### Guide général de réglage

---

##### Préchauffage

Le régler à une température identique ou inférieure à celle du chauffage d'impression.

Le préchauffage sert principalement à chauffer progressivement le matériau. Car le matériau aura davantage tendance à gondoler s'il est chauffé trop brusquement.

##### Chauffage d'impression

Ce chauffage sert essentiellement à améliorer la fixation de l'encre et à éviter toute bavure.

Si l'encre forme des pâtés ou bave, augmentez la température du chauffage d'impression. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.

##### Sécheur

Si le séchage de l'encre est perfectible, augmentez la température. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.

##### Relation entre mode d'impression et température

Si vous êtes confronté à des phénomènes de bavures ou de séchage imparfait même après avoir augmenté la température, essayez un mode d'impression offrant une meilleure qualité d'image. Par ailleurs, si vous désirez essayer un mode d'impression plus rapide, augmentez la température.

##### Quantité d'encre

Changer la quantité d'encre en utilisant les paramètres de votre programme RIP peut donner de meilleurs résultats. Si des problèmes tels que les bavures persistent même après avoir augmenté la température, essayez de réduire la quantité d'encre.

---

#### **Utiliser à une température ambiante comprise entre 20 et 32°C.**

---

Si la machine est utilisée à une température ambiante inférieure à 20°C, en fonction du type ou de la laize du matériau, le matériau peut gondoler ou des phénomènes liés à la température peuvent se produire. Pour obtenir des résultats d'impression stables, la machine doit être utilisée à une température ambiante comprise entre 20 et 32°C.

### Exemples des températures pré-réglées

---

Matériau	Température
Type : Bâche (PVC) Épaisseur : 300 à 400 µm	Préchauffage : 40°C Chauffage d'impression : 40°C Sécheur : 50°C
Type: Film pour marquage (PVC, avec adhésif) Épaisseur : 60 à 100 µm (sans le papier support)	Préchauffage : 35°C Chauffage d'impression : 35°C Sécheur : 50°C

- Il ne s'agit que d'estimations approximatives. Faites les réglages en fonction du matériau que vous utilisez.
- Utilisez le système de chauffage du matériau ne rend pas nécessaire possible l'application d'encre sur toutes sortes de matériau. Faites d'abord des tests.
- Les résultats peuvent grandement varier en fonction du mode d'impression et autres facteurs. Faites les réglages adéquats.
- Lorsque des réglages de température, de mode d'impression et autres sont suggérés, utilisez ces réglages de préférence.

## 2-4 Lancer l'impression

### Préparation à la réception de données depuis un ordinateur

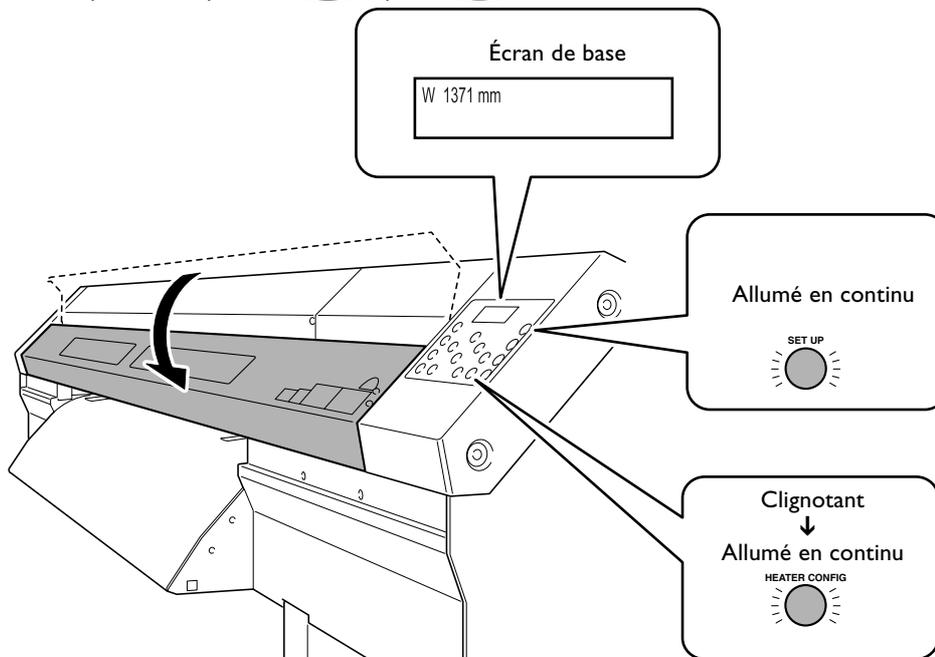
Après avoir chargé le matériau et procédé aux réglages de température des dispositifs de chauffage et de séchage, suivez les instructions ci-après afin de préparer l'imprimante à recevoir les données provenant de l'ordinateur et à effectuer la sortie.

Notez toutefois, que si vous procédez à une découpe seule, le déroulement de l'opération sera différent de la procédure mentionnée ci-dessous.

☞ P.46 "Réaliser une découpe"

#### Procédure

- 1 Refermez le capot avant.
- 2 Pressez **SET UP** (le témoin doit s'allumer).
- 3 Attendez que **HEATER CONFIG** s'arrête de clignoter et reste allumé.
- 4 Vérifiez que vous êtes au niveau du menu de base.  
Si ce n'est pas le cas, pressez **MENU**, puis **◀**.



#### La sortie n'est pas possible dans ces situations

- La machine ne peut pas fonctionner si le capot avant est ouvert. De même, n'ouvrez jamais ce capot alors qu'une impression est en cours, sous peine de l'interrompre.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées si le voyant **SET UP** est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que le voyant **SET UP** ne s'allume pas.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées si vous ne vous trouvez pas au niveau du menu de base.

#### Règles à observer

- Veillez à installer les pinces. Sinon les bords du matériau risquent de gondoler et de heurter les têtes d'impression.
- Pendant l'impression, ne jamais toucher le matériau qui se dévide. Vous risqueriez de gêner l'avance du matériau qui pourrait alors frotter contre les têtes, ce qui peut les endommager.

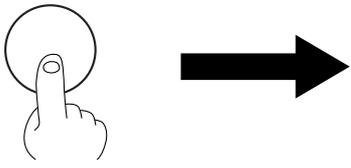
## Test d'impression et nettoyage

Nous vous recommandons d'effectuer un test avant de lancer l'impression elle-même, afin de repérer d'éventuels problèmes de points manquants par exemple. Si, à l'issue du test, vous repérez un tel problème, effectuez un nettoyage des têtes d'impression.

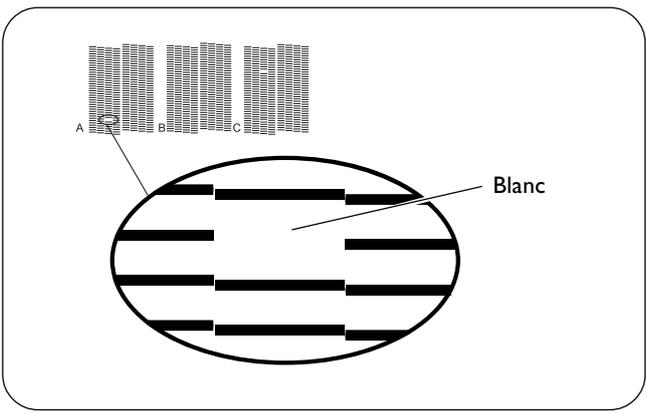
### Comment effectuer un test d'impression

Maintenir pendant au moins une seconde.

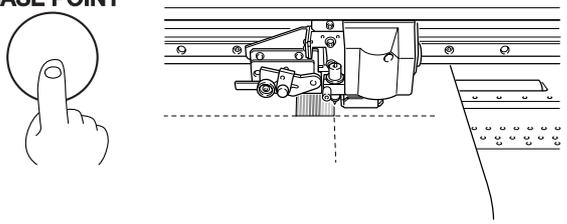
**TEST PRINT**



**Test d'impression**



**BASE POINT**



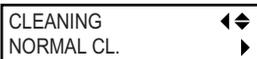
Maintenir enfoncée la touche **TEST PRINT** pendant au moins une seconde lance l'impression d'un motif de test.

Vous pouvez imprimer le motif de test où vous le désirez, en déplaçant les têtes d'impression à l'aide des touches    puis en appuyant sur la touche **BASE POINT**. Vous pouvez ouvrir le capot avant pour vérifier le placement des têtes, mais vérifiez qu'il est bien fermé avant d'appuyer sur **TEST PRINT**.

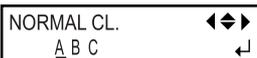
## Comment effectuer un nettoyage

Si une impression révèle des blancs ou autres imperfections, effectuez un nettoyage uniquement pour le groupe de la tête dont l'impression n'est pas satisfaisante. Comparé à un nettoyage de toutes les têtes, ceci économise la consommation d'encre.

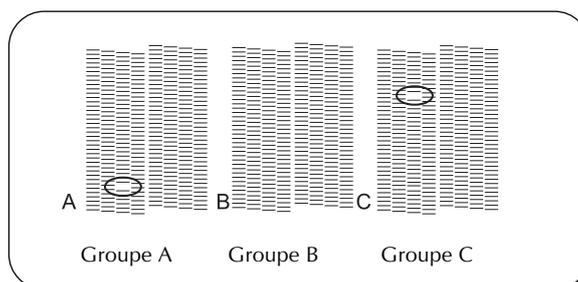
### Procédure

① 

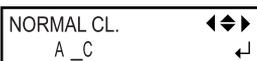
Pressez .

② 

Pressez .



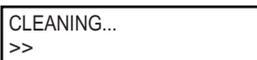
Test d'impression

③ 

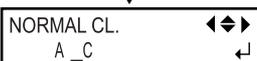
Utilisez   pour choisir le groupe d'une des têtes qui ne sera pas nettoyée.

Utilisez les touches   pour éliminer le groupe choisi. Répétez cette procédure pour que seuls soient affichés les groupes des têtes à nettoyer.

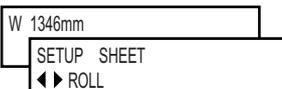
Le nettoyage ne sera effectué que sur les groupes affichés.

④ 

Pressez .  
Le nettoyage commence.



Lorsque c'est terminé, l'écran représenté sur la figure réapparaît.

⑤ 

Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

⑥ Procédez de nouveau à un test d'impression après le nettoyage des têtes, afin de vérifier que le problème de points manquants est résolu.

Si le problème persiste, essayez un second nettoyage.

Si, après deux ou trois nettoyages, le problème n'est toujours pas résolu, alors essayez une autre méthode de nettoyage.

☞ P.66 "Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace"

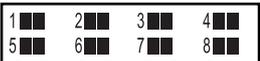
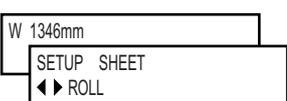
### Si vous désirez nettoyer toutes les têtes simultanément

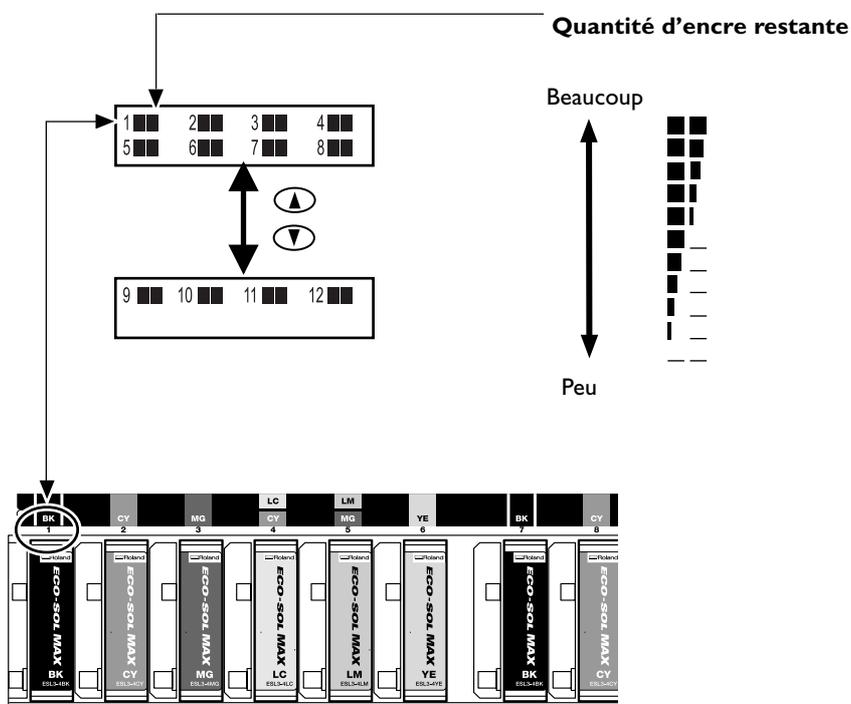
Maintenez  pendant au moins une seconde. Le nettoyage de toutes les têtes démarrera automatiquement.

## 2-5 S'il n'y a plus d'encre

### Vérification du niveau d'encre restant

#### Procédure

-  Pressez  .  
Pressez plusieurs fois  .
-  Pressez  .
-  Pressez  .
-  Pressez  .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

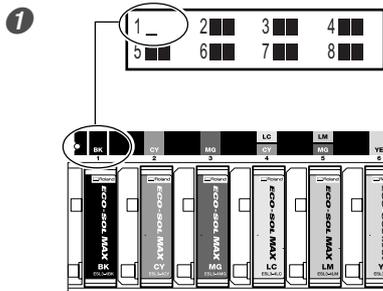


L'afficheur indique de façon approximative la quantité d'encre restant. Cette indication peut différer légèrement de la quantité effectivement restant. De plus, les informations affichées peuvent différer de la quantité réelle si vous avez inséré une cartouche d'encre partiellement usagée ou si vous avez changé les cartouches alors que la machine était hors tension.

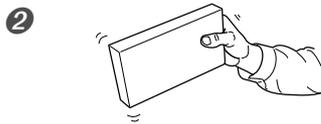
## Lorsque les cartouches d'encre sont vides

Quand une des cartouches est vide, un bip sonore retentit et un écran comme celui représenté sur la figure apparaît. Le témoin lumineux de niveau d'encre clignote.

### Procédure

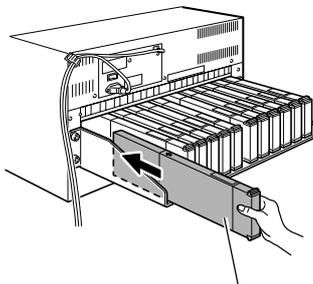


Le numéro du compartiment de la cartouche vide clignote.

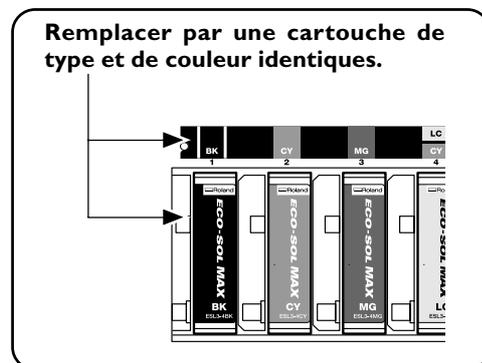


Secouez doucement la nouvelle cartouche.

3 Retirez la cartouche vide et insérez-en une neuve immédiatement.



- Face étiquetée vers le haut.
- Insérer et retirer doucement, une à la fois.
- Insérer fermement, à fond.



### Remarques importantes concernant le remplacement des cartouches d'encre

- Remplacer toujours une cartouche par un modèle identique. Ne jamais mélanger des éléments de types différents.
- Ne jamais laisser la machine avec une cartouche d'encre retirée : les têtes d'impression pourraient s'encrasser.
- Ne jamais retirer ni insérer une cartouche d'encre partiellement usagée.
- Ne jamais retirer une cartouche d'encre brusquement alors que l'imprimante fonctionne.
- Lorsque l'impression est interrompue, la couleur peut être différente lorsque l'impression reprend. Avant d'entreprendre une impression longue, vérifiez qu'il reste suffisamment d'encre dans les cartouches.

**⚠ ATTENTION** Ne jamais stocker les cartouches d'encre, le liquide de maintenance ou les fluides évacués dans les endroits suivants :

- Près d'une flamme
- Dans des lieux où la température peut s'élever
- Près de produits oxydants tels que l'eau de Javel ou près d'explosifs
- A la portée des enfants

Il y a risque d'incendie. Toute ingestion accidentelle par des enfants est un risque pour leur santé.



# ***Chapitre 3***

## ***Usage de la fonction de découpe***

---

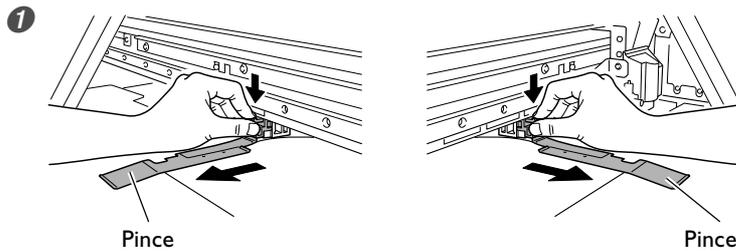
# 3-I Réaliser une découpe

## Pour réaliser une découpe

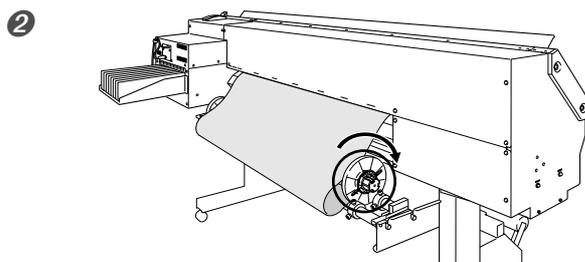
Pour réaliser une découpe suivez la procédure décrite ci-dessous.

**⚠ ATTENTION** Respecter la procédure décrite ici pour effectuer cette opération.  
Sinon, une erreur moteur peut se produire ou le rouleau peut tomber car une force excessive lui serait appliquée.

### Procédure



Retirez les pinces de maintien.

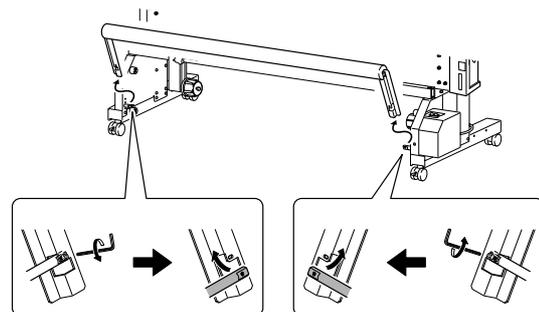


Si vous utilisez un matériau en rouleau, avant de commencer la découpe, laissez le matériau pendre librement à l'arrière.

Tournez les embouts à la main pour dévider la longueur nécessaire du rouleau.

### Remarques importantes sur la découpe

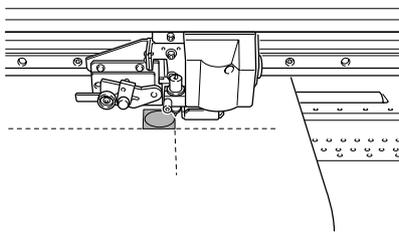
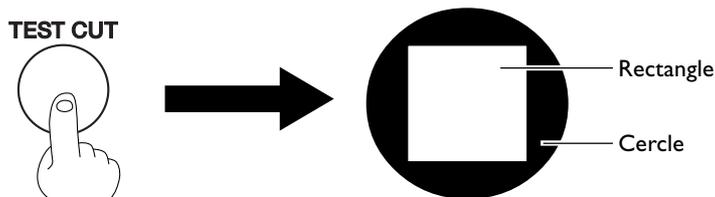
- Ne jamais employer de pinces. Vous risqueriez de provoquer une panne.
- Si vous utilisez la fonction [PREFEED], le matériau sera dévidé automatiquement puis réenroulé avant la découpe. Dans ce cas, il n'est pas nécessaire de dévider le matériau à l'arrière de la machine avant la découpe.  
☞ p. 93 "Éviter de tirer trop fortement le matériau lors d'une découpe seule"
- Lors d'une découpe sur un matériau long, poussez l'axe mobile vers l'arrière, ou enlevez-le. Sinon le matériau risque de se prendre dans l'axe mobile, ce qui pourrait affecter la qualité de la sortie.



## Effectuer un test de découpe

Pour obtenir une découpe de qualité, nous vous recommandons de procéder à un test de découpe, avant de réaliser la découpe elle-même, afin de vérifier la qualité de la découpe sur le matériau employé. Retirez les pinces avant de procéder à la découpe.

### Effectuer le test de découpe

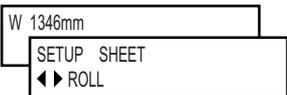


Maintenir enfoncée la touche **TEST CUT** pendant au moins une seconde déclenche un test de découpe. Vous pouvez commencer le test de découpe à partir de n'importe quel endroit en utilisant les touches **◀ ▶ ▲ ▼** pour déplacer le chariot de découpe. Vous pouvez ouvrir le capot avant pendant le mouvement, mais vérifiez qu'il est bien fermé avant d'appuyer sur **TEST CUT**.

Détachez les formes découpées, afin de vérifier la qualité de la découpe. Si deux formes se détachent ensemble, refaites le réglage de pression de la lame. Voir le § suivant pour savoir comment procéder à ce réglage.

## Faire le réglage de pression de la lame

### Procédure

- 1  Pressez **CUT CONFIG**.  
Utilisez **▲ ▼** pour saisir la valeur.
- 2  Pressez **ENTER** pour valider le réglage et revenir à l'écran initial.

Le fait de presser **CUT CONFIG** vous amène au menu de configuration de la découpe, dans lequel vous pouvez aussi effectuer les réglages pour les autres conditions de découpe. Reportez-vous aux pages suivantes.

☞ p. 98 "Réglage précis de conditions de découpe"

Lorsque vous en avez terminé avec les réglages, envoyez les données de découpe depuis l'ordinateur.

☞ p. 39 "Préparation à la réception de données depuis un ordinateur"

## 3-2 Impression immédiatement suivie d'une découpe

### Effectuer une impression puis une découpe

Vous pouvez effectuer une impression et une découpe dans la même opération. Si vous envoyez des données contenant des informations pour l'impression et la découpe, dès que l'impression est terminée, la découpe commence.

#### **Important !**

---

Régler [AUTO ENV. MATCH] sur [ENABLE]

☞ p. 84 "Réglages pour que la machine s'adapte automatiquement à son environnement"

Avant de commencer la découpe, laissez bien sécher le matériau. S'il n'est pas suffisamment sec, les roulettes ou la lame risquent d'abîmer la surface imprimée lors de la découpe. Le temps de séchage peut varier en fonction du type de matériau ou des réglages du système de chauffage.

Utilisez votre logiciel de traitement d'image (RIP) pour régler le temps de séchage. Pour savoir comment faire ce réglage, reportez-vous à la documentation du logiciel de traitement d'image que vous utilisez.

☞ p. 36 "Réglage du système de chauffage du matériau"

Si les tracés d'impression et de découpe ne correspondent pas, un alignement de l'impression et de la découpe est nécessaire.

☞ p. 104 "Corriger l'alignement des positions d'impression et de découpe lorsque ces deux opérations se suivent"

En fonction du type de matériau utilisé et de la température du système de chauffage, une dilatation ou une contraction du matériau peut conduire à un mauvais alignement des positions d'impression et de découpe. Si c'est le cas, utilisez la fonction "crop-mark" (hirondelles) pour effectuer un alignement automatique de ces positions.

☞ p. 49 "Découpe à l'aide d'hirondelles"

## 3-3 Découpe à l'aide d'hirondelles

### Comment utiliser la fonction "Crop-mark"

La fonction "Crop-mark" sert à aligner l'impression et la découpe. Si vous avez imprimé des hirondelles, dans l'un des cas suivants, une détection automatique de l'alignement sera effectuée avant de passer à la découpe, grâce aux hirondelles (crop marks) que vous avez imprimées.

- Lorsque vous employez un matériau ayant subi une dilatation ou une contraction pendant son impression due au système de chauffage, au sécheur, ou autre
- Lorsque vous avez enlevé le matériau, puis l'avez rechargé (par exemple, pour le plastifier).

#### Remarques importantes lorsque vous procédez à une impression immédiatement suivie d'une découpe

- Avant la découpe, éteignez le système de chauffage et laissez la température redescendre avant de procéder à cette opération, les résultats obtenus seront plus stables.

☞ p. 110 "Éteindre le préchauffage, le chauffage d'impression ou le sécheur"

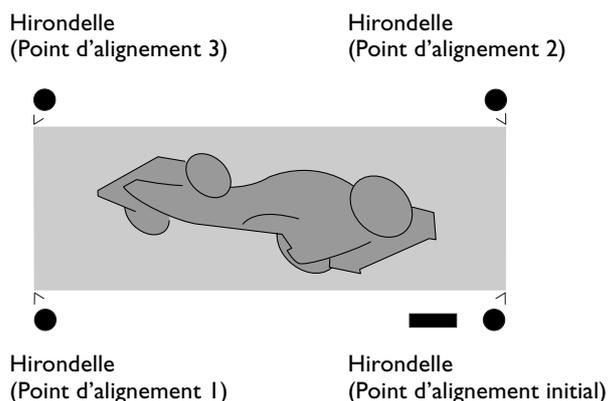
- L'extrémité du capuchon du porte-outil peut frotter contre la surface imprimée et l'endommager. Si cela se produit, augmentez légèrement le dépassement de la lame.

☞ p. 99 "Réglage précis de la valeur de découpe"

### Impression avec hirondelles

Utilisez votre logiciel de traitement d'image (RIP) pour régler les hirondelles. Pour savoir comment faire ce réglage, reportez-vous à la documentation de ce logiciel de traitement d'image. Les repères et autres symboles dessinés à l'aide de programmes de dessin sur ordinateur ne peuvent pas servir d'hirondelles.

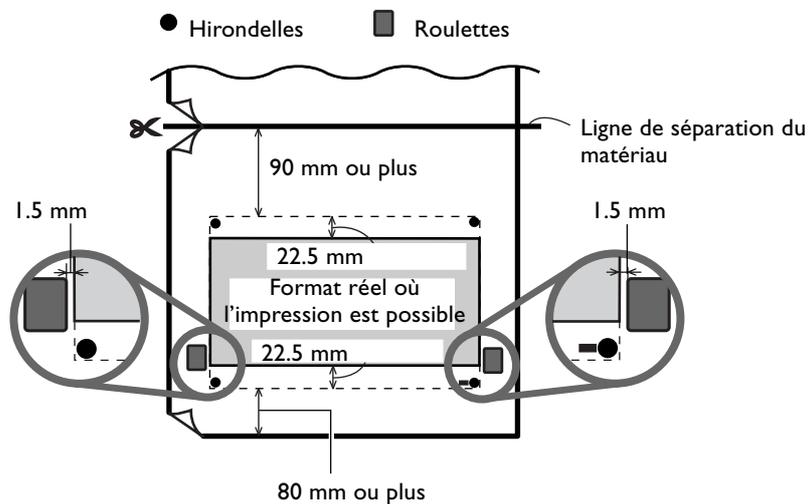
Les hirondelles sont imprimées comme indiqué sur cette figure.



#### Formats de matériau permettant une détection automatique des hirondelles

Lorsque vous découpez un matériau imprimé avec des hirondelles, après l'avoir rechargé et avoir effectué une détection automatique des hirondelles, réglez une marge d'au moins 90 mm avant la nouvelle position de départ de l'impression. Pour les autres marges, reportez-vous à la figure ci-dessous.

Vous pouvez régler cette valeur de marge avec le RIP que vous utilisez. Pour de plus amples informations sur la manière de faire ce réglage, reportez-vous à la documentation fournie avec le RIP.

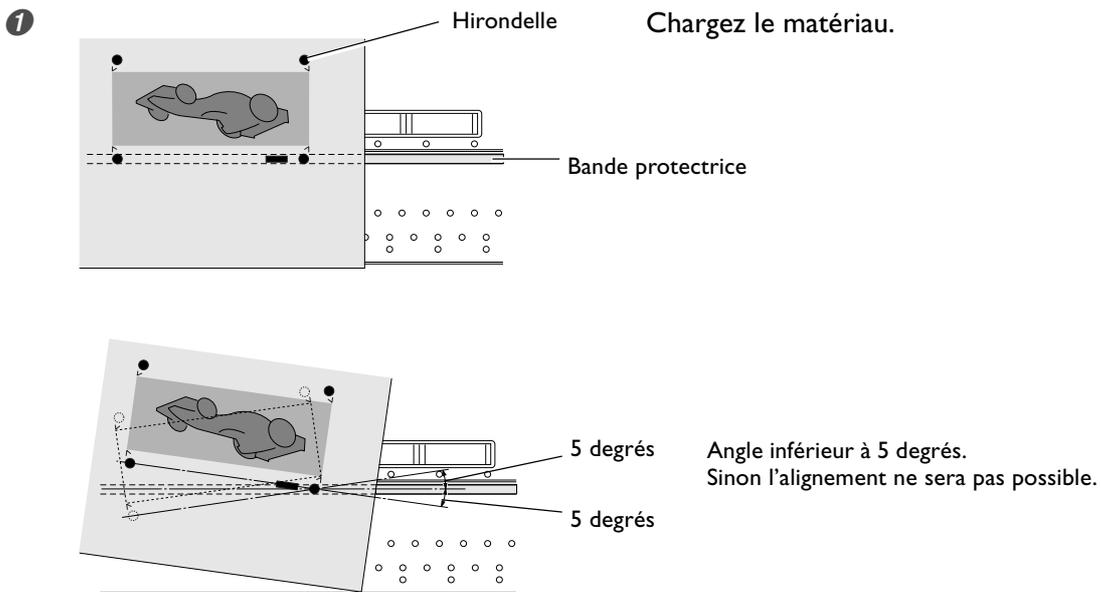


## Découpe avec détection automatique des hirondelles

En fonction du réglage de détection des hirondelles (lors de l'envoi des données depuis l'ordinateur), l'alignement peut être effectué automatiquement ou pas, et avec ou sans hirondelles. Pour de plus amples informations sur ces réglages, reportez-vous à la documentation fournie avec le logiciel RIP que vous utilisez.

Après avoir retiré le matériau, suivez ces étapes pour le recharger.

### Procédure



**2** Envoyez les données de découpe.

L'alignement est effectué automatiquement, au début de la découpe.

### Si un alignement automatique n'est pas possible

Si la machine n'arrive pas à détecter les hirondelles, l'écran représenté sur cette figure apparaît et l'opération s'arrête.



Si cela se produit, pressez la touche **ENTER**, puis suivez ces instructions.

**1** Re chargez le matériau, puis envoyez à nouveau les données.

**2** Si cela ne résout pas le problème, il faudra effectuer l'alignement à la main.

☞ p. 52 "Alignement manuel et découpe"

Si les hirondelles ne peuvent pas être détectées à cause de problèmes dus au matériau, procédez à un alignement manuel.

Un matériau de grande longueur aura tendance à provoquer davantage d'erreurs du fait qu'il peut être sujet à gondoler, ce qui le rend inapte à un bon alignement. Nous recommandons de découper ce type de matériau en segments aussi courts que possible, puis d'effectuer la sortie séparément pour chaque segment.

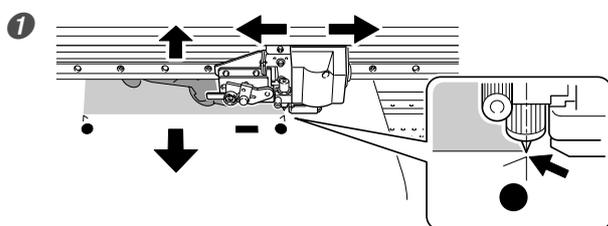
### Pour arrêter la détection

- 1  Pressez **PAUSE**.
- 2 Pressez **ENTER**.  
La détection est arrêtée.

## Alignement manuel et découpe

En fonction du type de matériau, il peut être impossible de détecter les hirondelles automatiquement. Si c'est le cas, il vous faudra effectuer un alignement manuel.

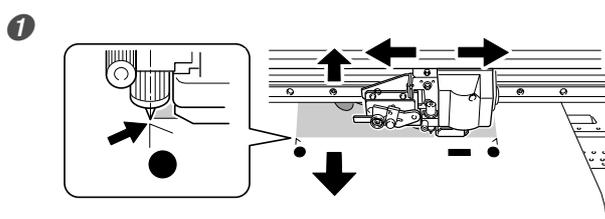
### 1. Régler l'emplacement du point d'origine.



Utilisez les touches **◀** **▶** **▲** **▼** pour placer le centre de la lame à l'endroit indiqué sur la figure.

- 2  Pressez **BASE POINT**.

### 2. Régler les points d'alignement.



Utilisez les touches **◀** **▶** **▲** **▼** pour placer le centre de la lame à l'endroit indiqué sur la figure.

- 2  Maintenez **BASE POINT** pendant au moins une seconde.  
Le numéro du point d'alignement que vous avez réglé est automatiquement déterminé.
- 3  Pressez **ENTER**.

Ceci indique que les point de base et le point d'alignement ont été réglés

- ④ Répétez les étapes ① à ③ pour régler les autres points d'alignement nécessaires.
- ⑤ Envoyez les données et procédez à la découpe.

**A propos des points d'alignement**

Les numéros des points d'alignement sont déterminés par rapport à l'emplacement du point de base . Vous ne pouvez pas régler un point d'alignement tant que vous n'avez pas spécifié le point de base. Refaire le réglage du point de base annule tous les points d'alignement déjà définis.



# **Chapitre 4**

## **Fonctionnement du réenrouleur**

---

# 4-I Le réenrouleur

## Caractéristiques du réenrouleur

L'usage du réenrouleur permet d'imprimer en réenroulant automatiquement le matériau au fur et à mesure. Ceci rend possible le fonctionnement de nuit sans surveillance et facilite l'impression des matériaux longs.

## Conditions de fonctionnement du réenrouleur

### ***Ne jamais l'utiliser pendant la découpe***

---

---

Ne jamais utiliser le réenrouleur pendant que vous effectuez des opérations de découpe. Son usage n'est possible que pendant l'impression.

### ***Réglages relatifs à l'avance du matériau***

---

---

Lorsque vous employez le réenrouleur, évitez les opérations d'avance du matériau à l'aide de la touche . Les opérations qui tirent le matériau avec une force excessive, telles qu'un réenroulement inadéquat, peuvent causer l'arrêt de l'impression ou entraîner un mauvais alignement de la position d'impression.

Lorsque vous employez le réenrouleur, les réglages suivants doivent être faits.

➤ Pendant la phase de chargement et d'installation du matériau, réglez l'option de menu [SELECT SHEET] sur [TAKE-UP UNIT].

➤ Si vous avez dévidé le matériau vers l'avant de la machine en pressant , n'oubliez pas de régler le point de base.

➤ Réglez l'option de menu [PREFEED] sur [DISABLE].

### ***Remarques importantes à propos des fonctions de séparation automatique***

---

---

Ne pas séparer le matériau alors que le réenrouleur fonctionne. Le réenroulement s'arrête dès qu'une séparation du matériau a lieu. Faites très attention lorsque vous imprimez plusieurs pages.

L'extinction de la séparation automatique est effectuée par l'ordinateur.

### ***Réglages des marges***

---

---

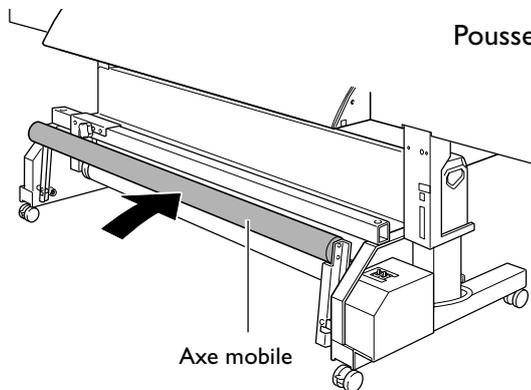
Si vous pouvez régler les marges sur l'ordinateur, réglez-les sur 40 millimètres ou plus.

# 4-2 Usage du réenrouleur

## Comment réenrouler le matériau

### 1. Faire passer le matériau dans l'imprimante.

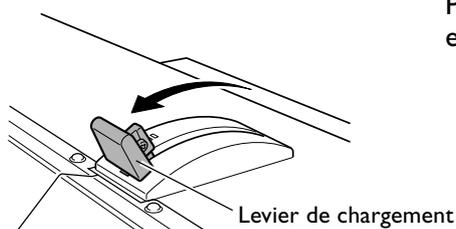
- ① Poussez l'axe mobile vers l'arrière.



- ② Chargez le matériau en rouleau.

↳ p. 30 "Comment charger le matériau"

- ③ Poussez le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.



### 2. Fixer le matériau sur le tube en carton.

Pour savoir comment fixer le matériau sur le tube en carton, reportez-vous au Guide d'installation.

- ①
- |             |
|-------------|
| SETUP SHEET |
| ◀ TU ▶      |
- ②
- |            |   |
|------------|---|
| LOAD MEDIA | ⬆ |
| TO TAKE-UP | ⬅ |

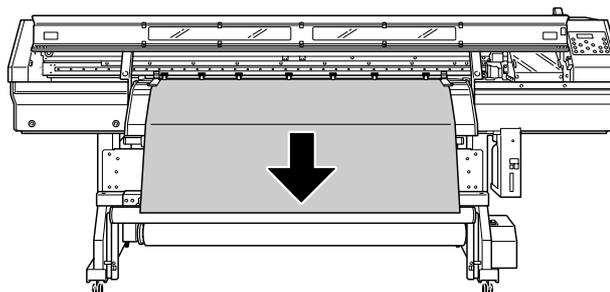
Utilisez ◀ ▶ pour sélectionner [TU].

Pressez [SET UP].

Pressez ⬆ pour régler la longueur du matériau à dévider.

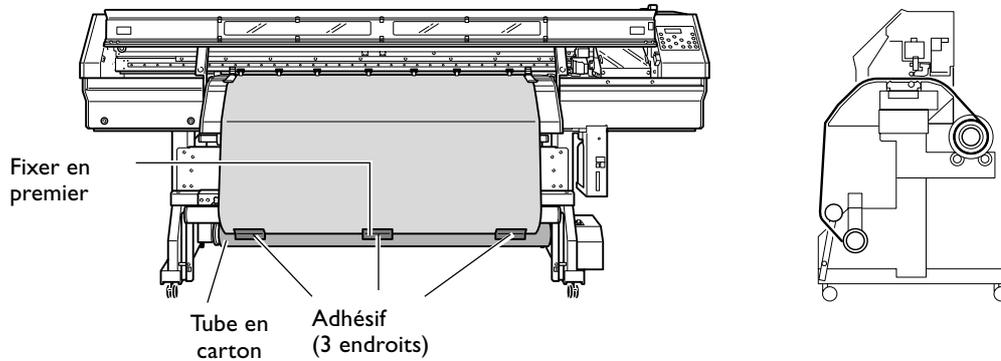
Vous pouvez régler la longueur du matériau par pas de 10 millimètres en pressant ⬆.

(Pour dévider le matériau en continu, maintenir la touche enfoncée.)

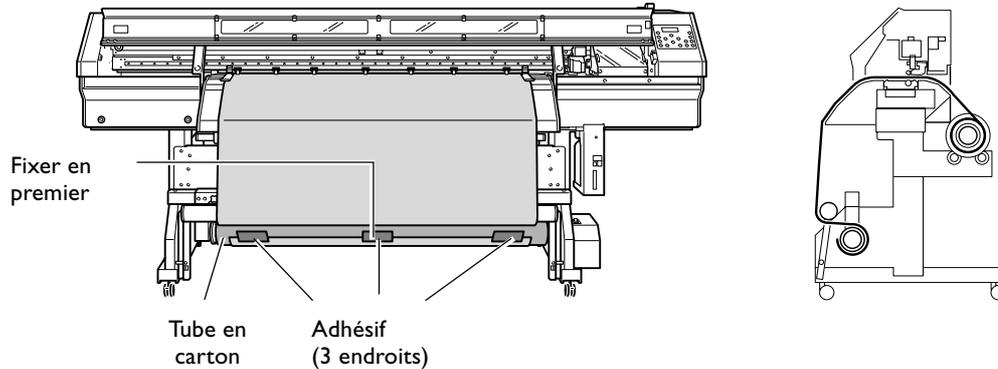


- ③ Fixez le matériau en place à l'aide d'adhésif en trois endroits (au centre et à chaque extrémité) afin qu'il soit maintenu bien droit.

### Réenroulement vers l'extérieur



### Réenroulement vers l'intérieur



- ④ Pressez **ENTER**.

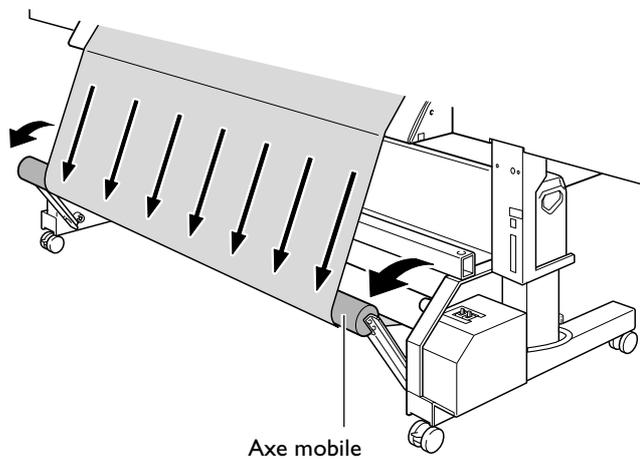
Le matériau est dévidé vers l'avant.

- ⑤ 

TILT DANCER ROLLER TO FRONT	↙
--------------------------------	---

Tirez l'axe mobile vers vous.

Vérifiez que le matériau est bien tendu, puis pressez **ENTER**.



### 3. Faire les réglages du réenrouleur.

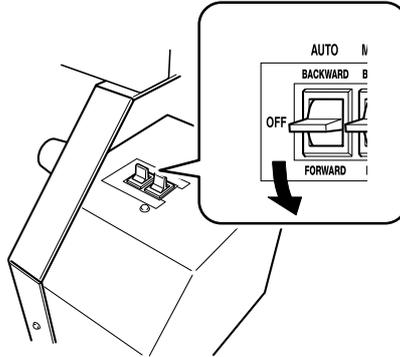
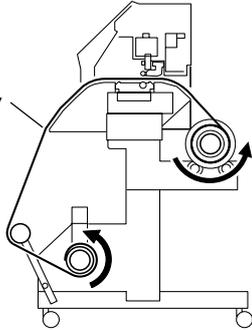
①

CHECK  
TAKE-UP SETTING

Réglez l'interrupteur AUTO du réenrouleur.

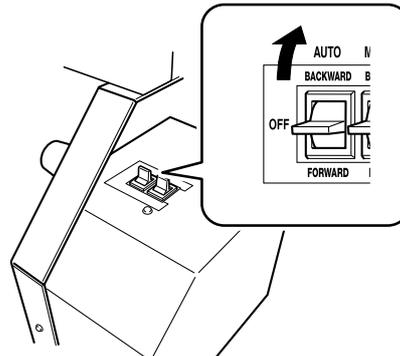
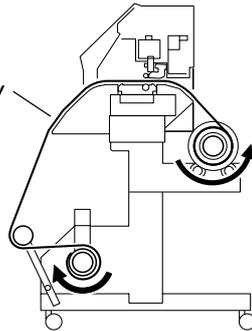
#### Réenroulement vers l'extérieur

Vérifier qu'il n'y  
a pas de pli



#### Réenroulement vers l'intérieur

Vérifier qu'il n'y  
a pas de pli



Au début du réenroulement, vérifiez que l'extrémité du matériau n'est pas recourbée ni écrasée

②

Pressez **ENTER**.

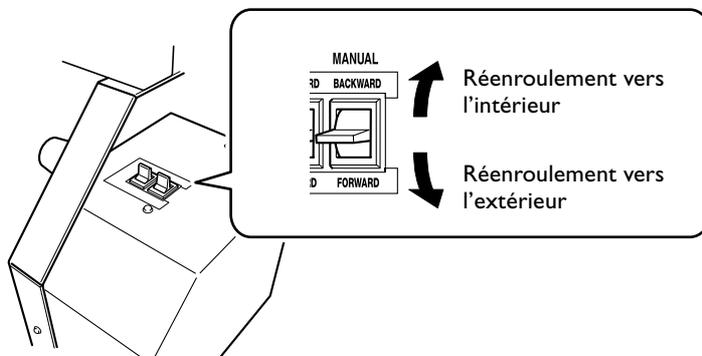
③

W 1346mm

Lorsque le réglage est terminé, cet écran apparaît.

### Fonctionnement de l'interrupteur MANUAL du réenrouleur

Vous pouvez réenrouler le matériau à l'aide de l'interrupteur MANUAL.



## Comment enlever le réenrouleur

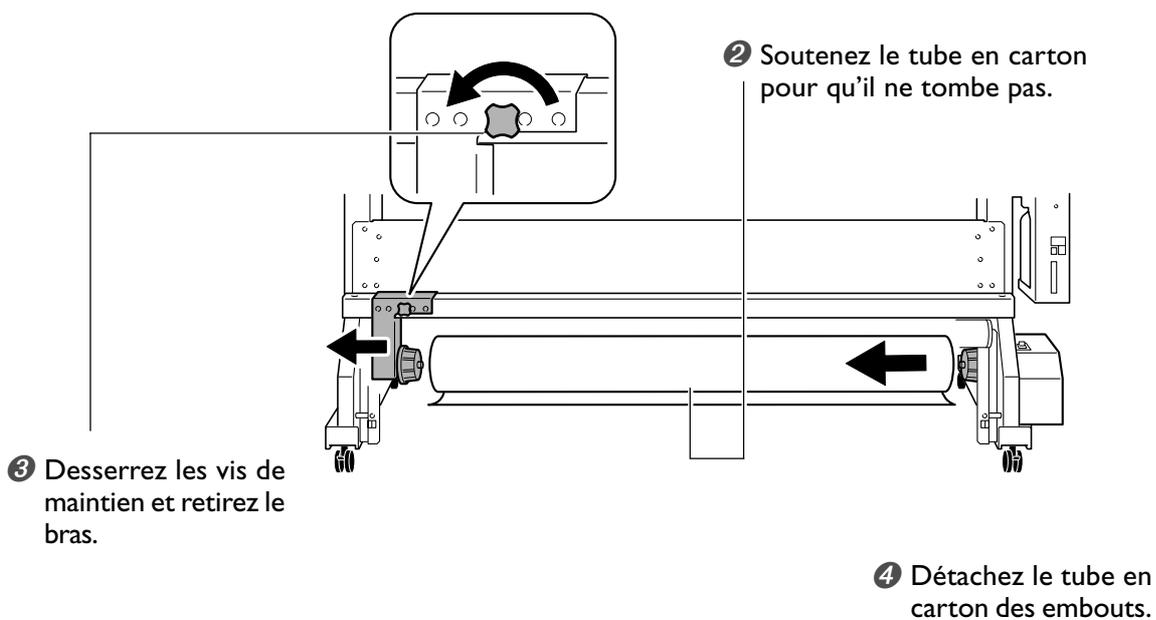
**⚠ PRUDENCE** Il faut être au moins deux personnes pour retirer le rouleau de matériau réenroulé du réenrouleur.

Une seule personne sans assistance peut se blesser en tentant de faire cette manœuvre.

### Retirer le matériau réenroulé

① Séparez le matériau.

☞ p. 35 "Comment séparer le matériau"



# ***Chapitre 5***

## ***Maintenance et réglage***

---

# 5-1 Entretien quotidien et maintenance

## Comment jeter l'encre usagée

L'imprimante dispose d'un récipient, le flacon de vidange, qui recueille les divers fluides évacués. Vidangez-le avant qu'il ne soit plein. Un message apparaît pour signaler qu'une certaine quantité de fluide a été recueillie dans le flacon. Suivez la procédure ci-dessous pour jeter le fluide.

CHECK  
DRAIN BOTTLE

Remettez à zéro le compteur de fluide évacué après l'avoir jeté fait disparaître ce message.

Press **ENTER**.

### 1. Choisir l'option de menu "DRAIN BOTTLE".

1 MENU  
SUB MENU

Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.

2 SUB MENU  
MAINTENANCE

Pressez **▶**.  
Pressez **▲**.

3 MAINTENANCE  
DRAIN BOTTLE

Pressez **▶**.  
Pressez **▲**.

4 EMPTY  
DRAIN BOTTLE

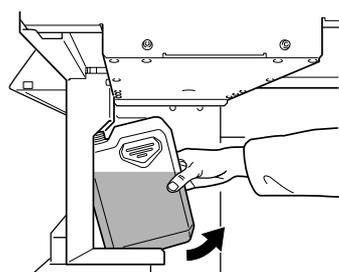
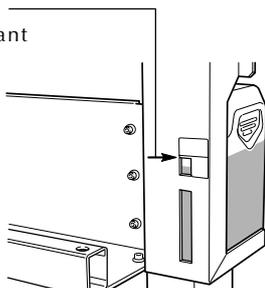
Pressez **ENTER**.  
Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.

### 2. Vider le flacon en jetant le fluide évacué.

**⚠ PRUDENCE** Avant de détacher le flacon de vidange, attendez que l'écran indique "EMPTY DRAIN BOTTLE".

Si vous ne suivez pas cette procédure, le fluide évacué peut couler du tube et se répandre en salissant vos mains et le sol.

**Limite supérieure**  
Vider le flacon avant d'atteindre ce niveau.



### 3. Remettre en place le flacon vidé et remettre le compteur à zéro.

1 RESET DRAIN  
COUNTER ↵

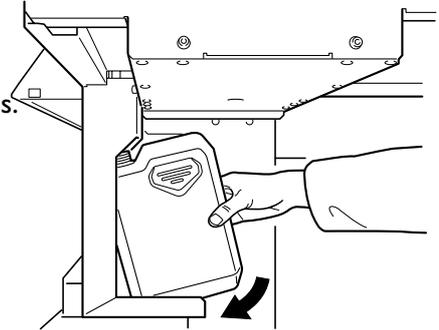
Pressez **ENTER**.

2 MAINTENANCE  
DRAIN BOTTLE ↵

Pressez **ENTER** une seconde fois.

3 W 1346mm  
SETUP SHEET  
◀▶ ROLL

Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au  
menu de base.



#### **⚠ ATTENTION** Ne stockez jamais de fluides usagés dans les endroits suivants :

- > Tout endroit exposé à une flamme
- > Tout endroit où la température peut devenir trop élevée
- > À proximité d'eau de Javel, de produits chimiques, oxydant ou assimilés
- > Tout endroit à portée des enfants

Il y aurait un risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par des enfants est un risque pour leur santé.

#### **⚠ PRUDENCE** Pour stocker provisoirement les fluides usagés, laissez-les dans le flacon de vidange fourni ou un récipient 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 intoxications.

Jetez proprement les fluides évacués, en respectant la réglementation et les lois en vigueur dans votre pays. Les fluides évacués sont inflammables et contiennent des ingrédients toxiques. N'essayez pas de les incinérer ou de les jeter dans une poubelle ordinaire – ni à l'égout ou dans une rivière. Respectez l'environnement !

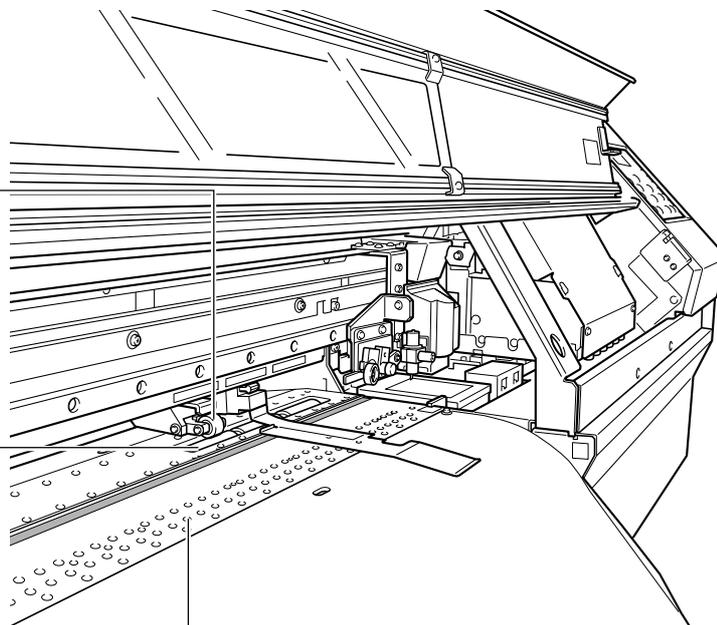
### Nettoyage

#### Roulettes

Pour éviter tout encrassement, nettoyez régulièrement les roulettes. Vous risquez sinon de transférer d'éventuelles impuretés au matériau.

#### Galets d'entraînement

Enlevez les débris de matériau et autres débris avec une petite brosse. N'utilisez jamais de brosse métallique.



Nettoyez toute accumulation d'encre ou de débris sur le chemin de passage du matériau.

**⚠ ATTENTION** N'utilisez jamais d'essence, de solvants, d'alcool ou toute autre substance inflammable.

Risque d'incendie.

**⚠ PRUDENCE** Avant de vous lancer dans le nettoyage, éteignez l'imprimante et attendez le refroidissement complet du plateau et du sécheur (ce qui prend environ 30 minutes).

Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures, ou des brûlures par contact avec les zones chaudes.

- Cette machine est un appareil de précision, très sensible à la poussière et aux saletés. Un nettoyage quotidien est conseillé.
- Pour le nettoyage, utilisez un chiffon humidifié avec un détergent neutre dilué avec de l'eau, puis bien essoré.
- N'essayez jamais de graisser ou de lubrifier la machine.

## Entretien et maintenance des têtes d'impression

---

### Entretien régulier

---

Effectuez cette maintenance à l'aide de la fonction de nettoyage des têtes de la machine.

☞ p. 40 "Tests d'impression et nettoyage", p. 66 "Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace"

### Entretien et maintenance périodiques

---

Un entretien périodique est essentiel pour assurer un résultat optimal à tout moment. Il est basé sur la fréquence d'utilisation, il faut nettoyer périodiquement les têtes à l'aide du kit de nettoyage.

☞ p. 68 "Utilisation du kit de nettoyage"

Remarque : les têtes d'impression sont des composants sujets à l'usure. Leur remplacement périodique est nécessaire, l'intervalle entre deux remplacements dépend de l'intensité d'utilisation. Achetez-les auprès de votre revendeur agréé ou de votre SAV Roland DG Corp.

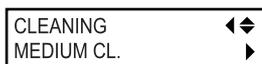
# 5-2 Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace

## Procéder à un nettoyage plus puissant

Si les problèmes tels que des points manquants lors de l'impression ne sont pas résolus après un "nettoyage normal" essayez un nettoyage plus "puissant" tel que "medium cleaning" ou encore plus puissant tel que "powerful cleaning". Notez toutefois que, plus le nettoyage est énergique, plus il consomme d'encre ; effectué trop souvent, il peut endommager les têtes d'impression elles-mêmes. Ne vous lancez pas dans ces procédures de nettoyage plus souvent que nécessaire.

De même que pour le nettoyage normal, vous pouvez nettoyer uniquement les têtes se trouvant dans l'incapacité d'effectuer une impression correcte.

### 1. Choisir le nettoyage "medium" ou "powerful".



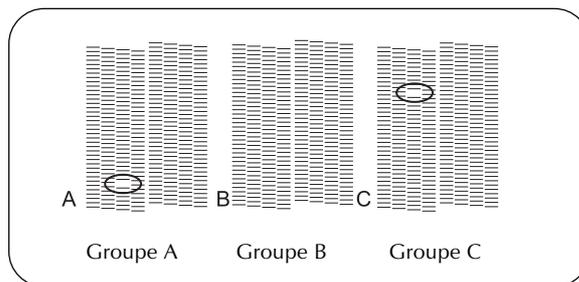
Pressez **CLEANING**.

Pressez **▼** pour choisir "MEDIUM CL." ou "POWERFUL CL.".

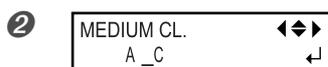
### 2. Spécifier le groupe de têtes à nettoyer.



Pressez **▶**.



Résultats du-test  
d'impression



Utilisez les touches **◀** **▶** pour choisir le groupe d'une des têtes qui ne sera pas nettoyée.

Utilisez les touches **▲** **▼** pour éliminer le groupe.

Répétez cette procédure pour que seules soient affichées les têtes à nettoyer.

Sur les groupes A à C, le nettoyage ne sera effectué que sur les têtes groupes affichés.

### 3. Démarrer le nettoyage.

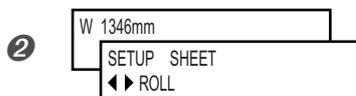


Pressez **ENTER**.

Le nettoyage commence..



Lorsque c'est terminé, l'écran représenté sur la figure réapparaît..



Pressez **MENU**.

Utilisez **◀** pour revenir au menu de bas.

## Si le nettoyage plus puissant n'est pas efficace

Si les problèmes tels que des points manquants lors de l'impression persistent même après avoir effectué plusieurs fois un nettoyage puissant, il faut alors utiliser le kit de nettoyage. Ce type de nettoyage s'avère efficace s'il est effectué périodiquement, en fonction de la fréquence d'utilisation.

☞ p. 68 "Utilisation du kit de nettoyage"

## 5-3 Utilisation du kit de nettoyage

### Cas où le kit de nettoyage devient indispensable

#### Entretien et maintenance périodiques

Utiliser le kit périodiquement pour nettoyer les têtes, en fonction de l'intensité d'utilisation de l'imprimante.

#### Si des problèmes d'impression surviennent fréquemment

Si la fonction de nettoyage des têtes de la machine ne donne pas un résultat satisfaisant, nettoyez les têtes à l'aide du kit de nettoyage.

- Lorsque le kit de nettoyage est usé, vous pouvez en acheter un autre auprès de votre revendeur agréé ou de votre SAV Roland DG Corp.
- Les têtes d'impression sont des composants sujets à l'usure. Leur remplacement périodique est nécessaire, l'intervalle entre deux remplacements dépend de l'intensité d'utilisation. Achetez-les auprès de votre revendeur agréé ou de votre SAV Roland DG Corp.

### Comment effectuer un nettoyage avec le kit

#### Remarques importantes à propos de cette procédure

- Pour éviter que les têtes ne se dessèchent, terminer cette procédure en moins de 30 minutes.
- Une alerte sonore retentit au bout de 30 minutes. Il est alors impératif d'arrêter le nettoyage, de remettre en place le capot latéral droit, puis d'appuyer sur la touche . Lorsque l'opération de protection des têtes est terminée, reprenez la procédure depuis le début.
- N'utilisez jamais d'autres ustensiles que les bâtonnets de nettoyage fournis. Des coton-tiges ou autres produits pelucheux pourraient endommager les têtes.
- Ne touchez jamais la surface des buses des têtes.
- Passez les éponges très doucement, en appliquant aussi peu de pression que possible – sans frotter, ni gratter, ni racler.

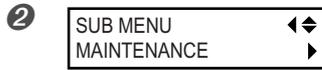
 **PRUDENCE** Suivez scrupuleusement ces recommandations, et ne touchez jamais une partie de l'appareil non spécifiée dans les instructions.

Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures.

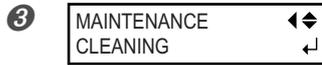
## 1. Passer en mode de nettoyage manuel des têtes d'impression.



Pressez **MENU** .  
Pressez plusieurs fois **▼** .



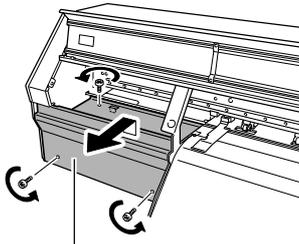
Pressez **▶** .  
Pressez **▲** .



Pressez **▶** .

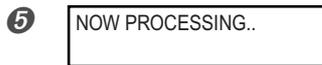


Pressez **ENTER** .

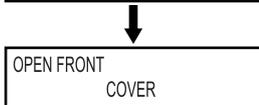


Capot de maintenance

Ouvrez le capot avant et retirez le capot de maintenance.

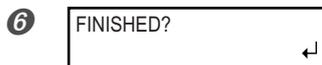


Refermez le capot avant



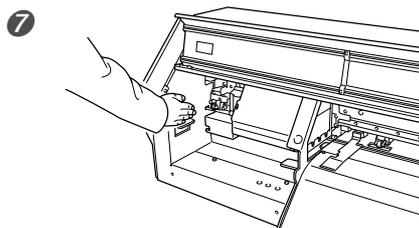
Pressez **ENTER** .

Le chariot des têtes d'impression se déplace vers la gauche de la machine, et l'écran représenté sur la figure apparaît.



Ouvrez le capot avant.

Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.



Touchez l'emplacement indiqué sur la figure pour décharger votre corps de toute électricité statique.

**2. Procéder au nettoyage en utilisant un bâtonnet de nettoyage fourni. Enlever tous les débris fibreux.**

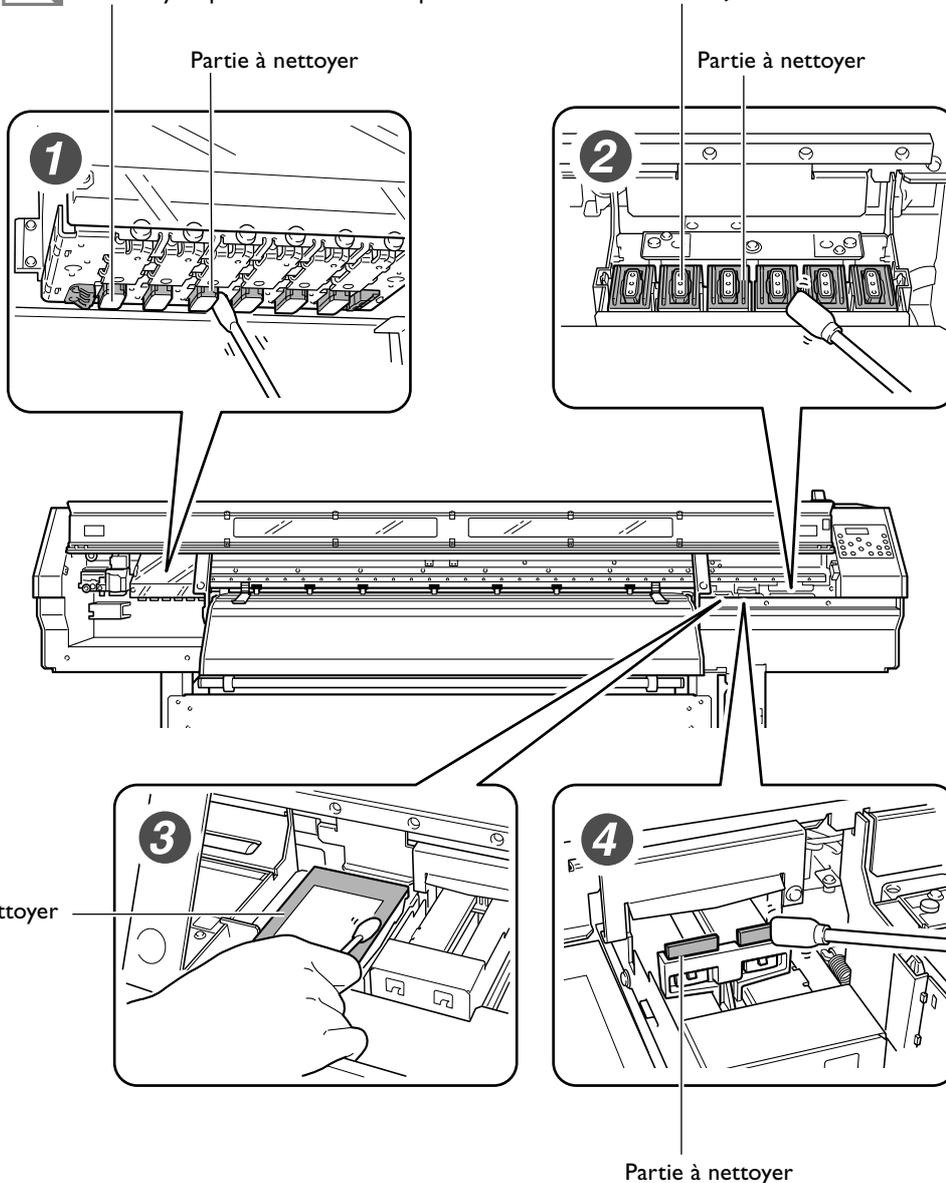
Adoptez l'ordre ci-dessous :



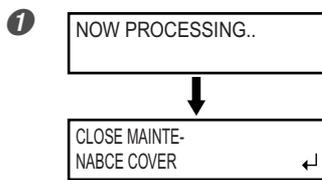
Veillez à utiliser un des bâtonnets de nettoyage fournis.

 **Ne touchez jamais la surface de la buse.**  
Ne nettoyer que la surface métallique.

Passez l'éponge doucement  
**Ne frottez jamais avec force.**



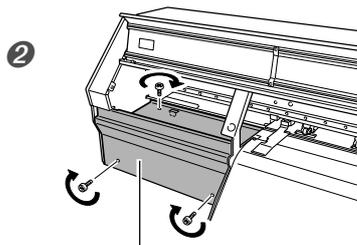
### 3. Quitter le mode de nettoyage manuel.



Refermez le capot avant.

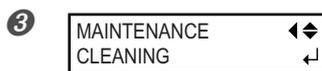
Pressez **ENTER**.

Le chariot des têtes d'impression se déplace vers la droite de la machine, puis l'écran représenté sur la figure apparaît.

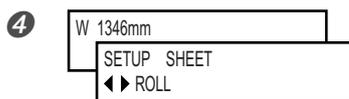


Capot de maintenance

Ouvrez le capot avant et refermez le capot de maintenance.



Refermez le capot avant



Pressez **MENU**.

Pressez **◀** pour revenir à l'écran de base.

### 4. Lancer un test d'impression pour vérifier les résultats obtenus après la procédure de nettoyage.

Effectuez un test d'impression pour vérifier les résultats.

Effectuez plusieurs fois le nettoyage automatique si nécessaire.

<sup>ES</sup> p. 40 "Tests d'impression et nettoyage"

# 5-4 Remplacement des consommables

## Remplacement des raclettes de nettoyage (wipers)

Les raclettes de nettoyage sont des composants servant à nettoyer les têtes d'impression. Lorsque l'écran de l'imprimante affiche un message comme celui reproduit ici, il est temps de remplacer les raclettes par des neuves.



Pressez .

### Remarques importantes sur cette procédure

- Pour éviter que les têtes ne se dessèchent, terminer cette procédure en moins de 30 minutes.
- Une alerte sonore retentit au bout de 30 minutes. Il est alors impératif d'arrêter la procédure, de remettre en place le capot latéral droit, puis d'appuyer sur la touche . Une fois l'opération de protection des têtes achevée, reprenez la procédure depuis le début.

**⚠ PRUDENCE** Suivez scrupuleusement ces recommandations, et ne touchez jamais une partie de l'appareil non spécifiée dans les instructions. Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures.

### 1. Afficher le menu [REPLACE WIPER].



Pressez .  
Pressez plusieurs fois .



Pressez .  
Pressez .

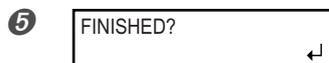


Pressez .

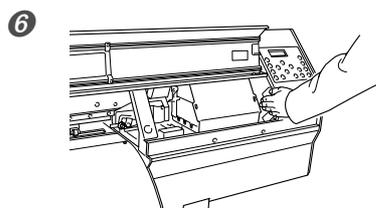


Pressez .

Le chariot des têtes d'impression se déplace à un endroit permettant le remplacement des raclettes de nettoyage, puis l'écran représenté sur la figure apparaît.



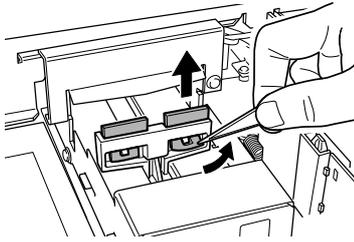
Ouvrez le capot avant.  
Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.



Touchez l'emplacement indiqué sur la figure pour décharger votre corps de toute électricité statique.

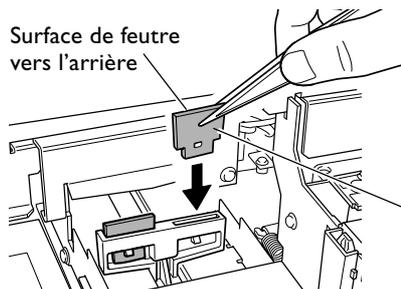
## 2. Remplacer les raclettes de nettoyage à l'aide des pinces fournies.

①



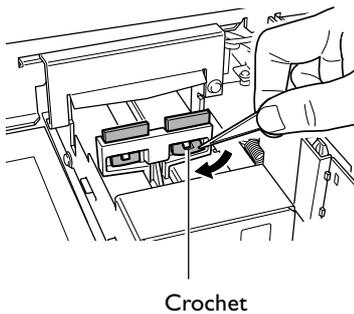
Enlevez les anciennes raclettes.  
Détachez le crochet et retirez-le.

②



Insérez les raclettes neuves.

③



Remettez le crochet.

## 3. Quittez le menu [REPLACE WIPER].

①

NOW PROCESSING..



MAINTENANCE  
REPLACE WIPER

Refermez le capot avant.  
Pressez **ENTER**.

Lorsque la procédure pour quitter le menu [REPLACE WIPER] est terminée, l'écran représenté sur la figure apparaît.

②

W 1346mm  
SETUP SHEET  
◀▶ ROLL

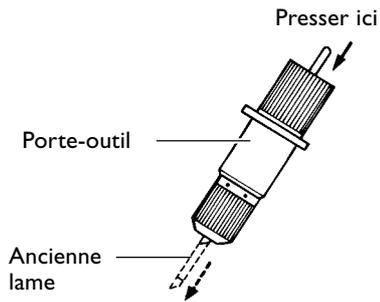
Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir à l'écran de base.

③ Effectuez un test d'impression pour vérifier les résultats de la procédure.

☞ p. 40 "Tests d'impression et nettoyage"

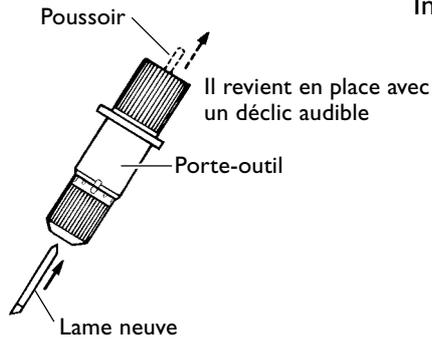


2



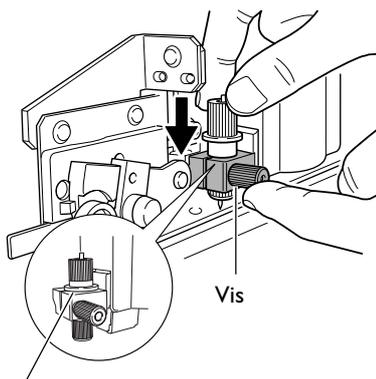
Retirez l'ancienne lame.

3



Installez une lame neuve.

4

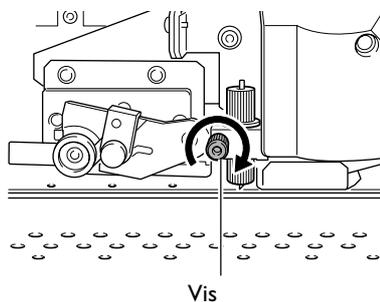


Réinstallez le porte-outil.

Soutenez la vis par en-dessous pendant l'installation sinon la qualité de découpe pourrait en souffrir.

Insérez le porte-lame jusqu'à ce que le collier soit au même niveau que cette surface.

5



Resserez la vis.

Tirez le porte-outil vers le haut pour vous assurer qu'il est bien serré.

### 3. Quitter le menu [REPLACE KNIFE].

Refermez le capot avant et pressez **ENTER**.

## Remplacement de la lame du massicot

Si la lame du massicot est usée, remplacez-la au moyen de la lame de rechange fournie.

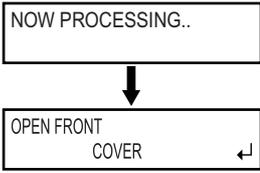
**⚠ PRUDENCE** Suivez scrupuleusement ces recommandations, et ne touchez jamais une partie de l'appareil non spécifiée dans les instructions.

Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures.

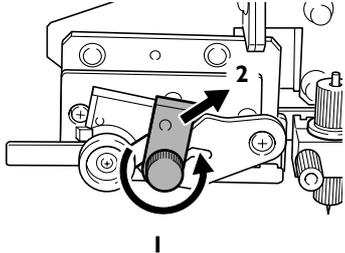
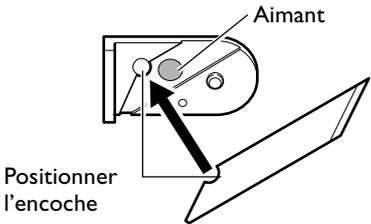
**⚠ PRUDENCE** Ne pas toucher le bord de la lame du massicot avec les doigts.

Vous risqueriez de vous blesser.

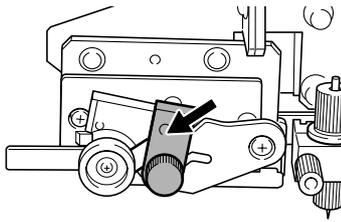
### 1. Passer en mode de remplacement de lame.

- |                                                                                              |                                                                                                                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>①</p>    | <p>Pressez <b>MENU</b> .<br/>Pressez plusieurs fois <b>▼</b> .</p>                                                                                                                 |
| <p>②</p>    | <p>Pressez <b>▶</b> .<br/>Pressez <b>▲</b> .</p>                                                                                                                                   |
| <p>③</p>    | <p>Pressez <b>▶</b> .<br/>Pressez plusieurs fois <b>▼</b> .</p>                                                                                                                    |
| <p>④</p>   | <p>Pressez <b>ENTER</b> .<br/>Le chariot des têtes d'impression se déplace à un endroit permettant le remplacement de la lame, puis l'écran représenté sur la figure apparaît.</p> |
| <p>⑤</p>  | <p>Ouvrez le capot avant.<br/>Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.</p>                                                                                        |

### 2. Remplacer la lame du massicot.

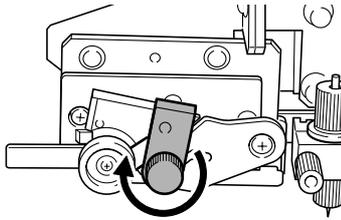
- ①
- 
- Retirez la lame du massicot.
1. Desserrez la vis jusqu'à ce qu'elle ressorte.  
2. Saisissez la vis et tirez-la doucement dans le sens indiqué par la flèche. Ne la tirez pas vers vous lors de cette manœuvre.
- ②
- 
- Positionner l'encoche
- Aimant
- Installez une lame neuve.  
La lame est maintenue en place par un aimant.

3



Insérez-la doucement dans l'encoche.

4



Resserrez la vis  
Faites attention à ce que la lame ne glisse pas de cette position à ce moment-là.

---

### 3. Quitter le menu [REPLACE KNIFE].

Refermez le capot avant et pressez **ENTER**.

## 5-5 En cas d'inutilisation prolongée

### Continuer à entretenir l'appareil

#### **Mettez-le sous tension au moins une fois par mois.**

Activez l'interrupteur secondaire au moins une fois par mois. Lorsque vous la mettez sous tension, l'imprimante lance un certain nombre d'opérations importantes, dont certaines permettent d'éviter, par exemple, le dessèchement des têtes d'impression. Si vous laissez l'imprimante complètement inutilisée pendant une longue durée, vous risquez d'abîmer les têtes d'impression : il suffit de la mettre sous tension une fois par mois et de la laisser effectuer automatiquement les opérations d'entretien pour éviter tout problème.

#### **Maintenez l'imprimante à une température et à une hygrométrie relative constantes.**

Même si vous n'utilisez pas l'imprimante, maintenez-la à une température comprise entre 5 et 40°C et à une hygrométrie relative comprise entre 20 et 80%, sans condensation. Des températures trop élevées peuvent dégrader l'encre et endommager les têtes.

### Fonction d'alarme

PRESS THE POWER  
KEY TO CLEAN

Cette fonction est destinée à vous rappeler de mettre l'imprimante sous tension au moins une fois par mois. Lorsque la machine est restée inutilisée pendant environ 1 mois, l'écran ci-contre apparaît, et un signal d'alerte sonore retentit. Dans ce cas, mettez l'interrupteur secondaire de l'imprimante en position On. Une fois les opérations de maintenance achevées, vous pouvez remettre l'interrupteur secondaire en position Off.

Cette fonction n'est opérationnelle que lorsque l'interrupteur secteur principal de l'imprimante se trouve en position On. Nous vous recommandons par conséquent de toujours laisser l'interrupteur secteur principal de l'imprimante sur On même si vous pensez ne plus utiliser la machine pendant une longue période.

### Remarque importante sur l'évacuation de l'encre

Cette machine dispose d'une fonction pour récupérer l'encre en interne et effectuer un nettoyage à l'aide de cartouches, mais celles-ci ne doivent être utilisées que dans des cas particuliers. Laisser la machine sans encre pendant une longue durée peut endommager les têtes, même si un nettoyage interne est effectué. Une fois que la machine a été remplie avec de l'encre, il ne faut généralement plus la vider.

# 5-6 Déplacement de la machine

## Des préparatifs au déplacement à la réinstallation

Avant de déplacer la machine, vous devez vider complètement l'encre qui se trouve à l'intérieur et bloquer les têtes d'impression à l'aide de cales pour les protéger. Si vous tentez de déplacer la machine sans prendre d'abord ces précautions vous risquez de provoquer des fuites d'encre et d'endommager les composants internes, notamment les têtes.

Cette opération nécessite huit cartouches de nettoyage SOL INK **NEUVES**. Ayez-les sous la main avant de commencer. Pour savoir comment enlever et remettre ces différents éléments, reportez-vous au Guide d'Installation.

### Remarques importantes sur le déplacement

- Utilisez exclusivement des cartouches de nettoyage SOL INK. L'usage d'un autre type de cartouches peut provoquer des pannes.
- Une fois les préparatifs au déplacement terminés, déplacez la machine puis remplissez-la à nouveau aussi rapidement que possible. Laisser la machine sans encre peut endommager les têtes.
- Lors d'un déplacement de la machine, laissez-la à une température comprise entre 5 et 40°C et à une hygrométrie relative comprise entre 20 et 80%, sans condensation. Sinon des pannes peuvent se produire.
- Manipuler la machine avec précautions lors de son déplacement, maintenez-la droite et évitez qu'elle ne heurte d'autres objets.

### 1. Vider l'encre et nettoyer l'intérieur.



Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.



Press **▶**.  
Pressez deux fois **▲**.



Pressez **▶**.  
Pressez deux fois **▼**.  
Pressez **ENTER**.



Vérifiez que le liquide de nettoyage est prêt.  
Pressez **ENTER**.



Pressez **ENTER**.  
Videz l'encre évacuée du flacon de vidange.

Remettez en place le flacon de vidange puis pressez **ENTER**.  
Veillez à jeter l'encre usagée.

### 6 Suivez les instructions à l'écran pour effectuer les diverses opérations.

Lorsque le processus est terminé, éteignez l'alimentation secondaire.

<sup>ES</sup> p. 62 "Comment jeter l'encre usagée", p. 120 "Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur"

### 2. Bloquer les têtes d'impression en place.

---

- ① Retirez le flacon de vidange et détachez son support. Puis remettez la trappe avec le tube d'évacuation
- ② Retirez le porte-outil.
- ③ Relevez le levier de chargement.
- ④ Bloquez les têtes d'impression à l'aide des matériaux d'emballage.
- ⑤ Abaissez le rouleau pour matériau de l'imprimante et retirez les axes.  
Si nécessaire, enlevez aussi l'axe mobile, la glissière et les montants.  
La machine est prête à être déplacée.

### 3. Déplacer la machine et la remplir d'encre immédiatement.

---

- ① Une fois ces préparatifs terminés, déplacez la machine aussi vite que possible.
- ② Réinstallez-la immédiatement et remplissez-la d'encre.  
Pour la réinstallation et le remplissage, consultez le "Guide d'Installation". Pour le remplissage vous allez à nouveau utiliser les cartouches de nettoyage.

# ***Chapitre 6***

## ***Guide de Référence***

---

# 6-I Interruption ou annulation de l'impression

## Annulation avant la fin de l'impression

---

### Procédure

---

- 1 Pressez **PAUSE**
- 2 Maintenez **SET UP** pendant au moins une seconde.
- 3 Arrêtez l'envoi des données d'impression depuis l'ordinateur.

---

### Description

---

**PAUSE** interrompt l'impression.

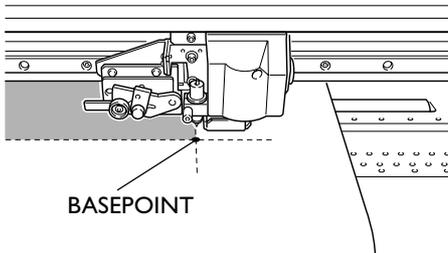
Appuyer à nouveau sur **PAUSE** reprend l'impression, mais une rayure horizontale apparaît à l'endroit où l'impression a été interrompue. Nous vous déconseillons d'utiliser ce processus de reprise d'impression.

# 6-2 Régler la position de départ de l'impression

## Réglage de la position de début d'impression

### Procédure

1



Utilisez     pour déplacer les têtes.

Alignez le centre de la lame sur le nouveau point de départ.

2

Pressez 

### Description

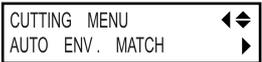
En utilisant la touche  vous pouvez régler le point de départ où vous voulez. Veuillez cependant noter que ce réglage doit être fait individuellement pour chaque page. Lorsque l'impression d'une page se termine, le positionnement du point de départ reprend sa valeur par défaut. Lorsque le positionnement est défini, le voyant  s'allume. De plus, l'écran affiche la laize imprimable selon cette position de départ.

Si vous employez le réenrouleur, n'utilisez jamais la touche . Vous risqueriez de trop tirer sur le matériau et de provoquer un dysfonctionnement.

## 6-3 Adapter la machine à son environnement

### Réglages pour que la machine s'adapte automatiquement à son environnement

#### Procédure

-  Pressez  .  
Pressez  .
-  Pressez  .  
Pressez  .
-  Pressez  .  
Utilisez   pour sélectionner "ENABLE".  
Pressez  pour valider le réglage.
-  Pressez  .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

#### Description

Ce réglage active ou désactive la fonction de réglage automatique pour optimiser l'état de la machine en fonction de l'environnement dans lequel elle est utilisée (température et humidité). Normalement il est réglé sur "ENABLE".

Ce réglage automatique peut réduire le mauvais alignement dans le sens du déplacement du chariot pendant l'impression ou la découpe.

#### Réglage par défaut

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

# 6-4 Adaptation aux différents types de matériaux

## Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau

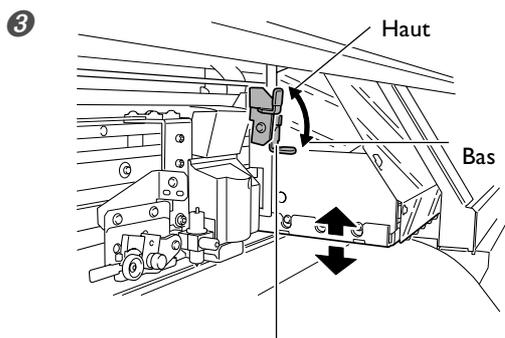
### Procédure

1 MENU  
HEAD HEIGHT

Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.

2 HEAD HEIGHT  
LOW

Pressez **▶**.



Ouvrez le capot avant.  
Actionnez le levier pour régler la hauteur des têtes.

Placer le levier sur "Haut" fait retentir deux bips sonores. Le placer sur "Bas" en fait retentir un seul.

**Levier de réglage de la hauteur**  
Tournez-le fermement jusqu'à l'arrêt.

4 HEAD HEIGHT  
LOW

Refermez le capot avant.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.

5 W 1346mm  
SETUP SHEET  
▶ ROLL

Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

### Description

Selon le matériau, ce dernier peut se plisser ou se désengager du plateau lors de l'impression, ce qui augmente les risques de contact avec les têtes. Lorsque vous utilisez un tel matériau, réglez la hauteur des têtes sur "High" (Haute). Notez que la hauteur des têtes ne peut être définie uniquement par l'épaisseur du matériau.

Le mode d'impression bidirectionnelle (durant lequel les têtes impriment à la fois lors de leur passage-aller et leur passage-retour) offre l'avantage d'être rapide, mais de légères imprécisions d'alignement se produisent entre les passages aller et retour. La procédure qui permet de corriger ce problème et d'éliminer le mauvais alignement est la correction bidirectionnelle. Ce mauvais alignement varie selon la hauteur des têtes et l'épaisseur du matériau, c'est pourquoi nous vous recommandons d'effectuer cette correction pour une adaptation au matériau utilisé.

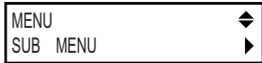
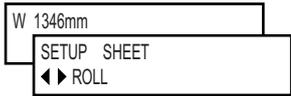
☞ p. 100 "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle", p. 101 "Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle"

### Réglage par défaut

[HEAD HEIGHT]: Low

## Utilisation d'un matériau transparent

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .
- 2  Pressez .  
Utilisez   pour sélectionner "DISABLE".  
Pressez  pour valider le réglage.
- 3  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

### Description

Ce réglage active ou désactive la détection des bords avant et latéraux du matériau. Normalement il est réglé sur "ENABLE".

Lorsqu'un matériau transparent est chargé, réglez-le sur "DISABLE". Sur "DISABLE", les choix "ROLL" et "TU" sont disponibles lors de la mise en place du matériau. Dans ce cas, laissez une marge d'au moins 75 mm entre le bord avant du matériau et la position de départ de l'impression ou de la découpe.

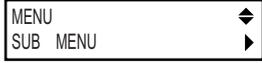
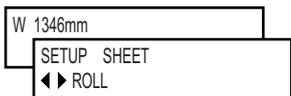
Si [EDGE DETECTION] est réglé sur "DISABLE", la machine ne peut pas détecter qu'il n'y a plus de matériau. Et dans ce cas, l'impression ne s'arrête pas même s'il n'y a plus de matériau, ce qui risque de salir le plateau ou autre ou de l'encre peut pénétrer dans la machine et l'endommager. S'il n'y a plus de matériau alors qu'une impression est en cours, appuyez immédiatement sur  pour arrêter l'impression.

### Réglage par défaut

[EDGE DETECTION]: ENABLE

## Impression sur un matériau difficile à sécher

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .
- 2  Pressez .  
Pressez .
- 3  Pressez .  
Utilisez   pour régler la valeur.  
Pressez .
- 4  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

---

### Description

---

Utilisez cette procédure lorsque l'encre sèche difficilement même en utilisant le chauffage d'impression et le sécheur. Des valeurs plus élevées ralentissent progressivement le mouvement du matériau, ce qui vous permet d'augmenter proportionnellement le temps de séchage. Le temps d'impression est plus long, en fonction du ralentissement. Vous pouvez également effectuer ce réglage à partir de l'ordinateur. Lorsque c'est le cas, ce réglage prévaut sur celui fait sur l'imprimante.

---

### Réglage par défaut

---

[SCAN INTERVAL]: OFF

## Empêcher le matériau de glisser

---

### Procédure

---

- |                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           MENU<br/>SUB MENU         </div>                    | <p>Pressez  .<br/>         Pressez plusieurs fois  .</p>                                                                                                                                                                                                                                  |
| <p>2</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           SUB MENU<br/>VACUUM POWER         </div>            | <p>Pressez  .<br/>         Utilisez deux fois  .</p>                                                                                                                                                                                                                                     |
| <p>3</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           VACUUM POWER<br/>AUTO ▶ 90%         </div>          | <p>Pressez  .<br/>         Utilisez   pour régler la valeur.<br/>         Pressez  pour valider le réglage.</p> |
| <p>4</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           W 1346mm<br/>SETUP SHEET<br/>◀▶ ROLL         </div> | <p>Pressez  .<br/>         Pressez  pour revenir au menu de base.</p>                                                                                                                                                                                                                 |

---

### Description

---

Le plateau procède par "aspiration" pour saisir le matériau et le maintenir de façon stable. Si le matériau se désengage du plateau parce qu'il est gondolé ou froissé, le fait d'augmenter la force d'aspiration peut aider à résoudre ce problème. À l'inverse, lorsque le matériau est fragile et ne peut être déplacé régulièrement, la réduction de cette force d'aspiration peut être la solution.

Réglé sur "AUTO", la force de l'aspiration est réglée automatiquement au niveau optimal en fonction de la laize du matériau.

Vous pouvez également effectuer ce réglage à partir de l'ordinateur. Lorsque c'est le cas, ce réglage prévaut sur celui fait sur l'imprimante.

---

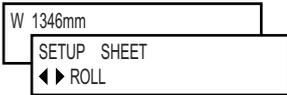
### Réglage par défaut

---

[VACUUM POWER]: AUTO

## Accélérer la sortie des matériaux à laize étroite

### Procédure

- 1  Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
- 2  Pressez **▶**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
- 3  Pressez **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "SHEET" ou "OFF".  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 4  Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

### Description

Réduire l'amplitude du déplacement des têtes au minimum nécessaire réduit le temps de sortie. C'est efficace principalement lorsque vous utilisez un matériau de faible laize.

"SHEET" adapte l'ampleur du déplacement des têtes à la laize du matériau.

"OFF" adapte l'ampleur du déplacement des têtes aux données à restituer. Le mouvement est limité au minimum requis et c'est le réglage qui permet la sortie la plus rapide. Veuillez cependant noter qu'en raison de la vitesse désormais variable du déplacement du matériau, les couleurs peuvent être irrégulières.

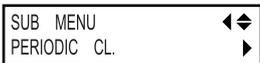
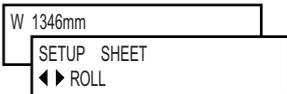
"FULL" rend constante en permanence la vitesse de déplacement du matériau.

### Réglage par défaut

[FULL WIDTH S]: FULL

## Éviter que le matériau ne soit sali par des gouttes d'encre

### Procédure

- 1  Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
- 2  Pressez **▶**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
- 3  Pressez **MENU**.  
Use **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de "10 min" à "990 min," ou "PAGE."  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 4  Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

---

### Description

---

L'encre peut se fixer sur la surface des têtes lorsque vous utilisez un matériau ayant tendance à constituer une charge statique, par exemple lorsque la température ambiante est basse. Dans certaines conditions, l'encre peut être transférée sur le matériau. Dans ce cas, utilisez cette procédure. L'encre amalgamée est enlevée au début de l'impression.

Si cette option est réglée sur "PAGE", un nettoyage automatique sera effectué avant chaque impression.

Si elle est réglée sur une valeur allant de "10min" à "990min", un nettoyage automatique sera effectué lorsque le temps d'impression cumulé atteint la valeur que vous avez choisie ici.

Si elle est réglée sur "NONE", aucun nettoyage automatique ne sera effectué.

Les réglages sur "PAGE" ou sur une des valeurs de "10min" à "990min", donneront des temps d'impression plus longs. De plus, si vous avez choisi une valeur de "10min" à "990min", les couleurs peuvent également être irrégulières en raison de l'interruption de l'impression.

---

### Réglage par défaut

---

[PERIODIC CL.]: NONE

## Chargement d'un matériau en feuilles

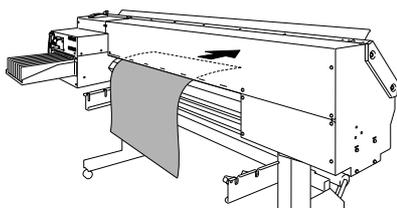
Comme pour les matériaux de taille standard, vérifiez les points suivants, avant d'essayer de charger une feuille.

### Procédure

- ① Enlevez les deux axes.

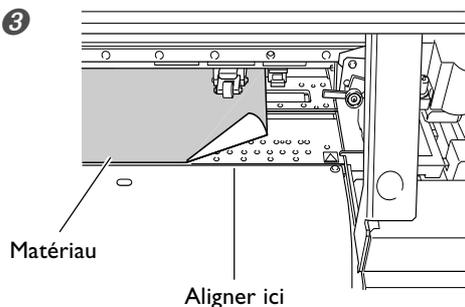
Si un matériau en rouleau est chargé, enlevez-le d'abord.

②



Faites passer le matériau à travers la machine.

③



Alignez le bord avant du matériau avec l'endroit indiqué sur la figure.

- ④ Abaissez le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.

- ⑤ Si vous effectuez une impression, attachez les pinces de maintien et refermez le capot avant.

⑥

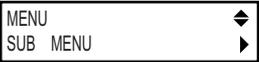
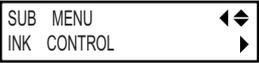
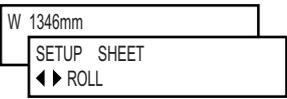


Utilisez ◀ ▶ pour sélectionner "PIECE".  
Pressez ENTER.

# 6-5 Définir le fonctionnement de l'imprimante

## Déterminer le fonctionnement lorsqu'une cartouche est vide

### Procédure

-  Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
-  Pressez **▶**.  
Pressez deux fois **▲**.
-  Pressez deux fois **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour faire le réglage.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
-  Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

### Description

Ce réglage vous permet de modifier selon vos besoins le fonctionnement de l'imprimante lorsqu'une cartouche d'encre est vide.

[STOP] arrête immédiatement l'impression lorsqu'une cartouche est presque vide. Dans la mesure où l'interruption d'une impression en cours peut conduire à des couleurs irrégulières, il est préférable de s'assurer qu'il y a une quantité d'encre suffisante avant de commencer l'impression.

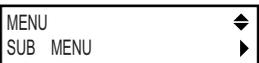
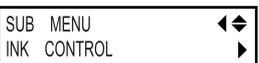
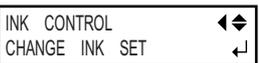
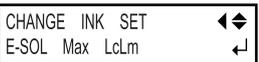
[CONT.] n'arrête pas automatiquement l'impression. Quand une cartouche est presque vide, une alerte sonore est émise mais l'impression continue. (Toutefois, l'impression s'arrêtera complètement à la fin de la page en cours d'impression). Pour remplacer une cartouche, vous devez soit attendre la fin de l'impression, soit appuyer sur **PAUSE** pour interrompre l'impression. Notez que l'impression ne s'arrête pas même si la cartouche est entièrement vide.

### Réglage par défaut

[EMPTY MODE]: STOP

## Changer de type d'encre

### Procédure

-  Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
-  Pressez **▶**.  
Pressez deux fois **▲**.
-  Pressez **▶**.  
Pressez **▲**.
-  Pressez **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour faire le réglage.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.

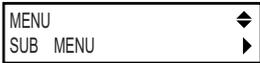
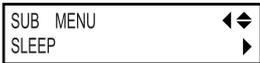
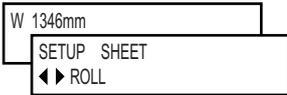
### Description

Utilisez cette fonction pour changer de type d'encre. Sélectionnez le type d'encre utilisé pour que ce remplacement démarre les opérations de nettoyage des têtes et de remplissage. Suivez les instructions à l'écran pour insérer et retirer les cartouches.

Cette opération nécessite quatre cartouches de nettoyage neuves.

## Définir la durée avant activation du mode veille

### Procédure

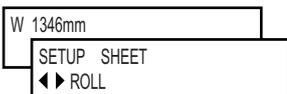
- 1  Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
- 2  Pressez **▶**.  
Pressez plusieurs fois **▲**.
- 3  Pressez deux fois **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour faire le réglage.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 4  Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

### Réglage par défaut

[INTERVAL]: 30min

## Désactiver le Mode Veille

### Procédure

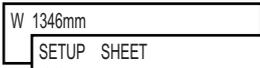
- 1  Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.
- 2  Pressez **▶**.  
Pressez plusieurs fois **▲**.
- 3  Pressez **▶**.  
Presez **▼**.
- 4  Pressez **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "DISABLE".  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 5  Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

### Réglage par défaut

[SETTING]: ENABLE

## Éviter de tirer trop fortement le matériau lors d'une découpe seule

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez .
- 2  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .
- 3  Pressez .  
Utilisez   pour sélectionner "DISABLE".  
Pressez  pour valider le réglage.
- 4  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

### Description

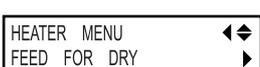
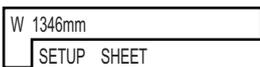
Lorsque vous réalisez une découpe, il vaut mieux régler cette fonction sur "ENABLE". Ainsi le matériau sera dévidé selon la taille des données envoyées par l'ordinateur avant que la découpe ne commence. Il n'est donc plus nécessaire de faire tourner les embouts à la main pour dévider le matériau avant une découpe. Notez, toutefois, que ceci dévide du matériau même si vous voulez seulement imprimer, dans ce cas, réglez cette fonction du "DISABLE" lorsque vous n'en avez pas besoin.

### Réglage par défaut

[PREFEED]: DISABLE

## Faire sécher la fin de la partie imprimée sur le sécheur

### Procédure

- 1  Maintenez  et pressez .
- 2  Pressez .  
Utilisez   pour sélectionner "ENABLE".  
Pressez  pour valider le réglage.
- 3  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

### Description

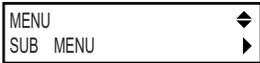
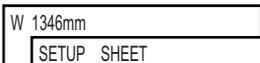
Si cette option de menu est réglée sur "ENABLE", le matériau continue à être dévidé jusqu'à ce que la fin de la partie imprimée soit positionnée directement sur le sécheur. La marge entre la position d'impression finale et le début de l'impression suivante est fixée à 200 mm. Tout réglage de marge effectué depuis l'ordinateur sera ignoré. Réglé sur "DISABLE", l'avance du matériau s'arrête en même temps que l'impression. Cela signifie que la fin de la partie imprimée n'atteindra pas le sécheur à moins que vous ne continuiez à effectuer d'autres opérations d'impression.

### Réglage par défaut

[FEED FOR DRY]: DISABLE

## Donner la priorité à la qualité de l'image

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .
- 2  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .
- 3  Pressez .  
Utilisez   pour sélectionner "DISABLE".  
Pressez  pour valider le réglage.
- 4  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

### Description

Ce réglage détermine si la priorité est donnée au rendement de l'encre ou à la qualité de l'image. Il ne s'affiche que lorsque quatre couleurs d'encre sont employées (cyan, magenta, jaune et noir). Ce réglage n'est valable qu'en quadrichromie et effectue une impression bidirectionnelle. De plus, les modes d'impression rapides peuvent ne pas être affectés par ce réglage.

Sur "ENABLE", l'encre aura un meilleur rendement, sans pratiquement aucun sacrifice envers la qualité de l'image. Sur "DISABLE", la priorité est donnée à la qualité de l'image et non plus au rendement.

### Réglage par défaut

[ALTERNATE HEAD]: ENABLE

## Changer la langue des menus et les unités de mesure

### Procédure

- 1  Maintenez  en allumant l'alimentation secondaire.  
Utilisez   la langue d'affichage (menu).  
Pressez .
- 2  Utilisez   pour sélectionner l'unité de mesure de longueur.  
Pressez .
- 3  Utilisez   pour sélectionner l'unité de mesure des températures.  
Pressez .

### Description

Ceci définit la langue et les unités de mesure affichées sur l'écran de l'imprimante.

### Réglage par défaut

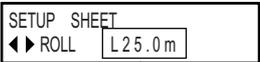
[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

## Afficher la quantité de matériau restant sur l'écran

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez deux fois .
  - 2  Pressez .  
Pressez .
  - 3  Pressez .  
Utilisez   pour régler la quantité de matériau restant.  
Pressez  pour valider le réglage.
  - 4  Presez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.
- L'affichage est mis à jour..
- 
- Si l'installation n'a pas été faite, la valeur réglée clignote..

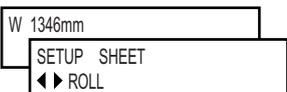
### Description

Vous pouvez afficher la quantité de matériau restant à utiliser. Après avoir fait ce réglage, la quantité restante est affichée dans le menu de base jusqu'à ce qu'elle atteigne zéro. Si vous annulez ce réglage, par exemple en retirant le matériau ou en repoussant le levier de chargement, la quantité restante affichée se met à clignoter sur l'écran. Cette valeur n'est pas mise à jour automatiquement lorsque vous changez de matériau. Il faut refaire le réglage à chaque fois que vous changez de matériau. Vous pouvez aussi faire en sorte que cette valeur soit affichée automatiquement à chaque fois que vous changez de matériau. Voir le paragraphe suivant "Vérifier le réglage de la quantité restante chaque fois que le matériau est changé".

\* La quantité restante qui est affichée est seulement une estimation, sa précision n'est pas assurée.

## Vérifier le réglage de la quantité restante chaque fois que le matériau est changé

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez deux fois .
- 2  Pressez .  
Pressez deux fois .
- 3  Pressez .  
Utilisez   pour sélectionner "ENABLE".  
Pressez  pour valider le réglage.
- 4  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

### Description

Le fait d'activer cette fonction en la réglant sur "ENABLE" affiche automatiquement la valeur [SHEET REMAIN] à chaque fois que vous changez de matériau et terminez son installation. Cela rend impossible le passage à l'opération suivante tant que vous n'avez pas réactualisé le réglage de la quantité restante. C'est utile pour vous éviter d'oublier ce réglage à chaque changement de matériau.

Toutefois si cette fonction est réglée sur "ENABLE", vérifiez également que l'option de menu [EDGE DETECTION] est réglée sur "ENABLE". Si [EDGE DETECTION] est réglée sur "DISABLE", alors la valeur [SHEET REMAIN] ne sera pas affichée automatiquement, et ce quel que soit le réglage de [AUTO DISPLAY].

De plus, si un matériau en feuilles a été chargé (et donc si [SHEET SELECT] est réglé sur "PIECE"), le réglage de la quantité de matériau restant est fait automatiquement, et donc cette option de menu n'est pas affichée.

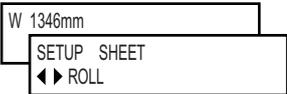
☞ P.86 "Utilisation d'un matériau transparent"

### Réglage par défaut

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

## Imprimer la quantité de matériau restant

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez deux fois .
- 2  Pressez .  
Pressez  pour lancer l'impression.
- 3  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

### Description

Imprime la quantité de matériau restant qui est affichée dans le menu de base. C'est utile pour garder une trace de la longueur de matériau restant. Imprimez cette valeur avant de changer de matériau vous pourrez ainsi vous y référer et utiliser cette valeur pour refaire ce réglage la prochaine fois que vous réemploierez le même matériau.

## Réinitialiser tous les réglages à leur valeur par défaut

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .
- 2  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .  
Pressez  pour réinitialiser.

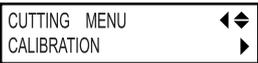
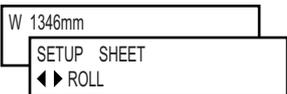
### Description

Cette option de menu ramène tous les réglages à leur valeur d'origine. Toutefois, les réglages de langue [LANGUAGE], d'unités [LENGTH UNIT], et de réseau [NETWORK] ne sont pas réinitialisés.

# 6-6 Les différents réglages de découpe

## Effectuer la correction de la distance pendant la découpe

### Procédure

-  Pressez .  
Pressez .
-  Pressez .  
Pressez deux fois .
-  Pressez deux fois .  
Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
Pressez  pour valider le réglage dans le sens "FEED".
-  Pressez .  
Pressez .
-  Pressez .  
Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
Pressez  pour valider le réglage dans le sens "SCAN".
-  Pressez .  
Pressez  pour revenir au menu de base.

### Description

L'ampleur du mouvement du matériau change brusquement en fonction de l'épaisseur de celui-ci. Cela signifie que la longueur d'une ligne lorsqu'elle est découpée peut être différente du réglage de longueur des données. Vous pouvez définir une valeur de correction lorsque vous désirez faire correspondre avec précision les longueurs des tracés de découpe.

Lorsque vous effectuez une impression immédiatement suivie d'une découpe, réglez cette valeur sur "0.00".

### Réglage par défaut

[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

## Réglage précis des conditions de découpe

### Procédure

- 

Pressez **CUT CONFIG**.  
Utilisez **←** **→** pour choisir la condition de découpe à régler.  
Utilisez **▲** **▼** pour saisir la valeur.
- 

Pressez **ENTER** pour valider le réglage et revenir au menu de base.

### Description

Permet de vérifier les réglages des conditions de découpe à l'aide des résultats d'un test de découpe.

☞ p. 47 "Effectuer un test de découpe"

[FORCE] : Règle la force (Pression) de la lame.

[SPEED]: Règle la vitesse de découpe.

[OFFSET]: Règle le décalage du dépassement de la lame. Entrez une des valeurs de décalage listée. (La valeur de décalage de la lame fournie est de 0,25 mm.)

[UP-SPEED]: Règle la vitesse du déplacement "outil relevé" pendant la découpe (la vitesse à laquelle la lame se déplace d'un tracé à un autre). Si le matériau se détache lors de son avance et que la lame abîme la surface du matériau, réduisez cette vitesse.

### Évaluation des résultats d'un test de découpe

- Observez la forme du motif de test.

Si la forme découpée est tordue.

Réduisez la vitesse de découpe.

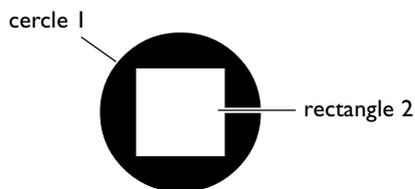
- Détachez le cercle 1.

Si le rectangle 2 se détache aussi.

Augmenter la pression de la lame.

S'il reste des zones non découpées.

Réduisez la vitesse de découpe.



- Détachez le rectangle 2.

La lame doit laisser de légères traces sur le papier support.

La trace de la lame est indistinct.

Augmenter la pression de la lame.

La trace de la lame est trop profonde et le papier support est aussi coupé.

Réduisez la pression de la lame.

- Observer la forme du rectangle 2.

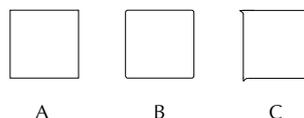
A. Correcte

B. Les coins sont arrondis.

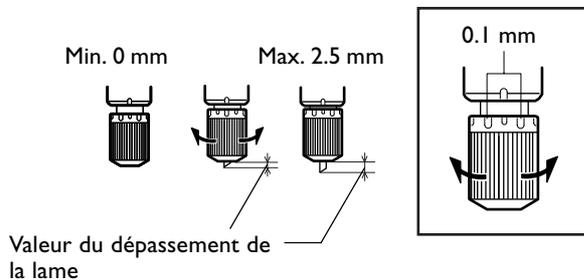
Augmenter la valeur de décalage de la lame.

C. Les coins ont des "cornes".

Réduisez la valeur de décalage de la lame.



## Réglage précis de la valeur de découpe



Lorsque vous désirez effectuer un réglage fin et précis de la valeur de découpe, par exemple pour découper un matériau dont le support papier est très fin, vous pouvez obtenir de bons résultats en réglant la pointe de la lame.

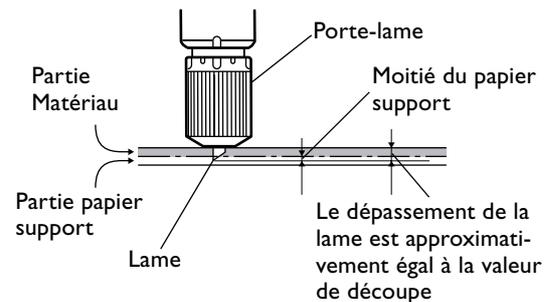
Tourner le capuchon du porte-lame afin de régler la valeur de dépassement de la lame. Chaque cran correspond à 0.1 mm, et vous obtenez un changement de 0.5 mm du dépassement en faisant une rotation d'un tour complet du capuchon.

Notez que si la lame ne dépasse pas assez, le bout du capuchon risque de toucher et endommager la surface imprimée. Il est important de faire très attention à ce réglage lorsque vous travaillez sur un matériau sur lequel l'encre a du mal à se fixer.

### Estimation approximative de la valeur du dépassement de la lame

Utilisez la formule suivante pour faire une estimation du réglage de la valeur du dépassement de la lame.

$$\text{Dépassement de la lame} = \text{Épaisseur du matériau lui-même} + \frac{\text{Épaisseur du papier support}}{2}$$



## Prise en compte des conditions de découpe réglées sur la machine

### Procédure

- 1 

MENU	◀▶
CUTTING MENU	▶

      Pressez **MENU** .  
Pressez **▲** .
- 2 

CUTTING MENU	◀▶
CUTTING PRIOR	▶

      Pressez **▶** .  
Pressez deux fois **▲** .
- 3 

CUTTING PRIOR	◀▶
COMMAND	▶ MENU

      Pressez **▶** .  
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner [MENU.]  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 4 

W 1346mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

      Pressez **MENU** .  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

### Description

Vous pouvez aussi faire les réglages des conditions de découpe sur l'ordinateur. Par défaut, les réglages effectués sur l'ordinateur ont la priorité. Pour que ce soient les conditions de découpe réglées sur la machine qui aient la priorité, il faut soit désactiver les réglages de l'ordinateur, soit faire le réglage mentionné ci-dessus.

# 6-7 Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe

## Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle

### Procédure

#### 1. Imprimer un motif de test.

- ① 

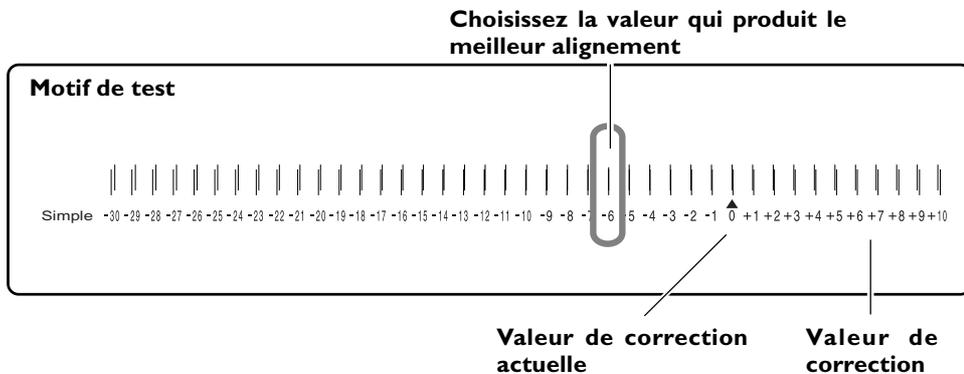
MENU	◀◆
ADJUST BI-DIR	▶

 Pressez **MENU** .  
Pressez **▼** .
- ② 

ADJUST BI-DIR	◀◆
TEST PRINT	↵

 Pressez **▶** .  
Pressez **ENTER** pour démarrer l'impression.

#### 2. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.



#### 3. Entrer les valeurs de correction que vous avez lues.

- ① 

ADJUST BI-DIR	◀◆
SIMPLE SETTING	▶

 Pressez **▼** .
- ② 

SIMPLE SETTING	◀◆
0 ▶ -6	↵

 Pressez **▶** .  
Utilisez **▲** **▼** pour régler les valeurs de correction.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.

#### 4. Revenir au menu de base.

- |             |
|-------------|
| W 1346mm    |
| SETUP SHEET |
| ◀▶ ROLL     |

 Pressez **MENU** .  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

**Description**

Le mode d'impression bidirectionnelle (par lequel les têtes impriment à la fois lors de leur passage-aller et de leur passage-retour) offre l'avantage d'être rapide, mais de légères imprécisions d'alignement peuvent se produire entre les passages aller et retour. La procédure qui permet de corriger ce problème et d'éliminer le mauvais alignement est appelée correction bidirectionnelle. Ce mauvais alignement varie selon la hauteur des têtes et l'épaisseur du matériau, c'est pourquoi nous vous recommandons d'effectuer cette correction pour une adaptation au matériau utilisé.

Ce réglage sert également à corriger l'alignement lorsque vous effectuez une impression immédiatement suivie d'une découpe ou lorsque vous effectuez une impression et une découpe en employant des hirondelles. Dans ce cas, vérifiez ou faites ce réglage.

☞ p. 104 "Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe lorsque ces deux opérations se suivent", p. 107 "Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe avec hirondelles"

**Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle**

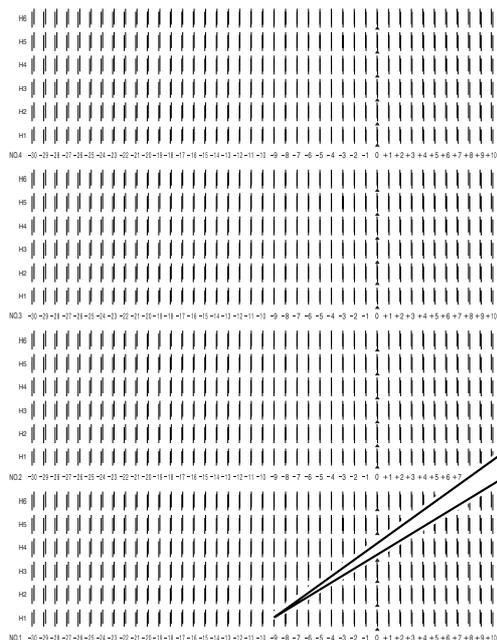
**Procédure**

**1. Imprimer un motif de test.**

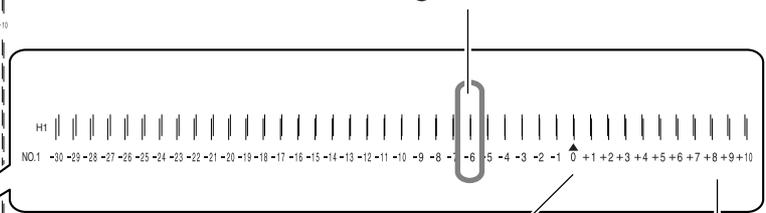
- |                                                                                                                                                               |                                                               |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| <p>①</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">             MENU<br/>             ADJUST BI-DIR         </div>           | <p>Pressez  .</p> <p>Pressez  .</p>                           |
| <p>②</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">             ADJUST BI-DIR<br/>             DETAIL SETTING         </div> | <p>Pressez  .</p> <p>Pressez  .</p>                           |
| <p>③</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">             DETAIL SETING<br/>             TEST PRINT         </div>     | <p>Pressez  .</p> <p>Pressez  pour démarrer l'impression.</p> |

**2. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.**

**Motif de test**



Choisissez la valeur qui produit le meilleur alignement



Valeur de correction actuelle

Valeur de correction

### 3. Entrer les valeurs de correction que vous avez lues.

Entrer les valeurs de correction correspondantes de H1 à H6.

1

DETAIL SETTING		◀▶
SETTING NO.1		▶

Pressez .

2

H1	H2	H3	◀▶
0	0	0	↵

↑

H4	H5	H6	◀▶
0	0	0	↵

Pressez .  
 Utilisez   pour faire votre sélection. Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
 Pressez  pour valider le réglage NO.1.

3

DETAIL SETTING		◀▶
SETTING NO.2		▶

Pressez .

4

H1	H2	H3	◀▶
0	0	0	↵

↑

H4	H5	H6	◀▶
0	0	0	↵

Pressez .  
 Utilisez   pour faire votre sélection. Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
 Pressez  pour valider le réglage NO.2.

5

DETAIL SETTING		◀▶
SETTING NO.3		▶

Pressez .

6

H1	H2	H3	◀▶
0	0	0	↵

↑

H4	H5	H6	◀▶
0	0	0	↵

Pressez .  
 Utilisez   pour faire votre sélection. Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
 Pressez  pour valider le réglage NO.3.

7

DETAIL SETTING		◀▶
SETTING NO.4		▶

Pressez .

8

H1	H2	H3	◀▶
0	0	0	↵

↑

H4	H5	H6	◀▶
0	0	0	↵

Pressez .  
 Utilisez   pour faire votre sélection. Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
 Pressez  pour valider le réglage NO.4.

### 4. Revenir au menu de base.

W 1346mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

Pressez .

Pressez  pour revenir au menu de base.

#### Description

Ceci corrige, pour chaque tête, le moindre désalignement pouvant se produire en mode d'impression bidirectionnelle. Si une autre correction s'avère nécessaire, par exemple si le réglage effectué avec [SIMPLE SETTING] n'améliore pas l'impression, employez [DETAIL SETTING] pour faire des corrections plus précises pour chacune des têtes.

## Effectuer une correction de l'avance pour éliminer les bandes horizontales

### Procédure

#### 1. Imprimer un motif de test.

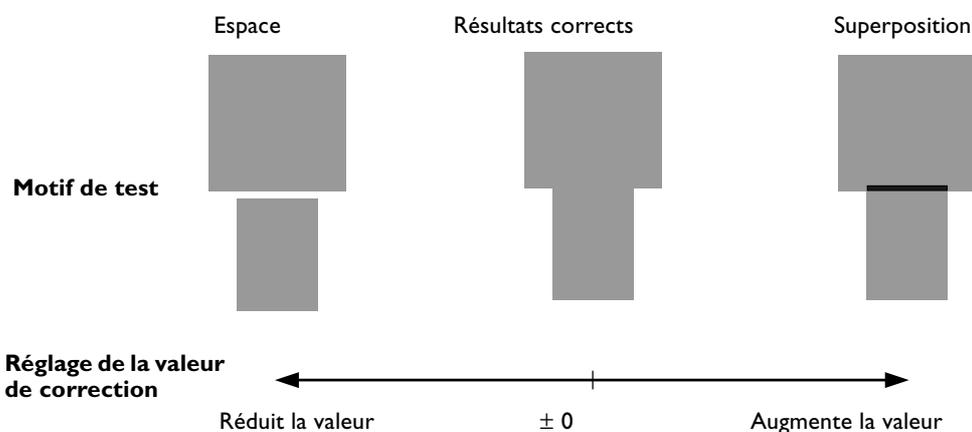


Pressez **MENU**.  
Pressez plusieurs fois **▼**.



Pressez **▶**.  
Pressez **ENTER** pour démarrer l'impression.

#### 2. Vérifier le motif de test imprimé.

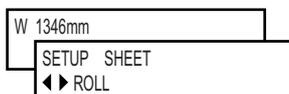


#### 3. Entrer la valeur de correction.



Pressez **▼**.  
Pressez **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour régler la valeur de correction.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.

#### 4. Revenir au menu de base.



Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir au menu de base.

---

### Description

---

Le transfert de mouvement du matériau subit de légères variations dues à l'épaisseur du matériau et à la température de chauffage du support d'impression. Lorsque l'amplitude du mouvement s'amplifie, des rayures horizontales sont plus susceptibles de se produire durant l'impression. Nous vous recommandons d'effectuer une correction afin d'adapter le matériau utilisé aux conditions de chauffage. Répétez le processus d'impression des motifs de test et essayez différentes valeurs de correction afin de trouver le réglage optimal.

Après correction, le réenroulement du matériau peut provoquer une reprise incorrecte de l'impression. Lors de la réinitialisation de l'espace entre page après une correction, réglez-le sur une valeur de 40 millimètres au moins.

Printing this test pattern using parameters identical to those for actual printing. Also, using material such as media scraps that have passed through the printer may not yield correct results.

Veillez noter toutefois que vous pouvez aussi effectuer ce réglage depuis l'ordinateur (en choisissant par exemple, le type de matériau dans le programme RIP que vous utilisez). Utilisez cette fonction lorsque vous désirez faire ce réglage sur l'imprimante, sans changer aucun réglage de l'ordinateur. Lorsque vous effectuez ce réglage à partir de l'ordinateur, il prévaut sur celui effectué sur l'imprimante.

---

### Réglage par défaut

---

[SETTING]: 0.00%

## Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe lorsque ces deux opérations se suivent

---

### Procédure

---

#### 1. Vérifier le réglage de l'option de menu [AUTO ENV. MATCH].

---

Vérifiez que l'option de menu [AUTO ENV. MATCH] est réglée sur "ENABLE".

☞ p. 84 "Réglages pour que la machine s'adapte automatiquement à son environnement"

#### 2. Exécuter la fonction [ADJUST BI-DIR].

---

##### ① Chargez le matériau.

☞ p. 30 "Comment charger le matériau"

☞ p. 90 "Chargement d'un matériau en feuilles"

##### ② Effectuez la correction bidirectionnelle.

☞ p. 100 "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle"

☞ p. 101 "Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle"

### 3. Imprimer le motif de test et le découper.

1

MENU  
CUTTING MENU

2

CUTTING MENU  
PRINT - CUT ADJ.

3

PRINT - CUT ADJ.  
TEST PRINT

Pressez .

Pressez .

Pressez .

Pressez .

Pressez .

Position de découpe

Position d'impression

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

Position de découpe

Position d'impression

**Les positions de découpe et d'impression sont alignées**

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes ci-dessous.

### 4. Imprimer le motif de test et le découper.

PRINT - CUT ADJ.  
TEST PRINT 2

Pressez .

Pressez pour pour démarrer le test.

### 5. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.

**Motif de test**

Étalonnage des valeurs de correction

Vérifier la valeur dans le sens de l'avancée [FEED].

Vérifier la valeur dans le sens du mouvement du chariot [SCAN].

Sens du mouvement du chariot

**Tracé de découpe**

Observez à quel endroit la ligne de découpe se superpose à la valeur du correction. Ici, la valeur serait "-0.3." Utilisez la même méthode pour lire la valeur indiquée dans le sens de l'avancée [FEED].

**Tracé de découpe**

Vérifier la valeur dans le sens de l'avancée [FEED].

### 6. Entrez les valeurs de correction que vous avez lues.

PRINT - CUT ADJ.  
SETTING

1

F : 0.00 -0.30mm  
S : 0.00 ----- ↵

Pressez .

2

F : -0.30 -----  
S : 0.00 -0.20mm ↵

Pressez .

Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
Pressez  pour valider le réglage dans le sens FEED.

3

PRINT - CUT ADJ.  
SETTING

Utilisez   pour régler la valeur de correction.  
Pressez  pour valider le réglage dans le sens SCAN.

4

Pressez .

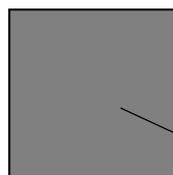
### 7. Tests du réglage.

PRINT - CUT ADJ.  
TEST PRINT

Pressez .

Pressez  pour démarrer le test.

Si les lignes de découpe et d'impression sont alignées, le réglage est terminé.



Position de découpe

Position d'impression

Les positions de découpe et d'impression sont alignées

#### Description

Vous effectuez cette procédure si lors d'une impression immédiatement suivie d'une découpe il se produit un léger décalage des tracés. Vous imprimez les repères d'alignement (hirondelles), effectuez une détection de ces repères et corrigez le décalage.

Ces décalages peuvent être dus à l'épaisseur du matériau ou au réglage de la hauteur des têtes. Nous vous recommandons de faire les corrections nécessaires en fonction du matériau que vous utilisez.

#### Réglage par défaut

[FEED SETTING]: 0.0 mm

[SCAN SETTING]: 0.0 mm

## Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe avec hirondelles

### Procédure

#### 1. Vérifier le réglage de l'option de menu [AUTO ENV. MATCH].

Vérifiez que l'option de menu [AUTO ENV. MATCH] est réglée sur "ENABLE".

☞ p. 84 "Réglages pour que la machine s'adapte automatiquement à son environnement"

#### 2. Exécuter la fonction [ADJUST BI-DIR].

##### ① Chargez le matériau.

☞ p. 30 "Comment charger le matériau"

☞ p. 90 "Chargement d'un matériau en feuilles"

##### ② Effectuez la correction bidirectionnelle.

☞ p. 100 "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle"

☞ p. 101 "Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle"

#### 3. Imprimer un motif de test et découpez-le.

① MENU  
CUTTING MENU

② CUTTING MENU  
CROP-CUT ADJ.

③ CROP-CUT ADJ.  
TEST PRINT

Pressez .

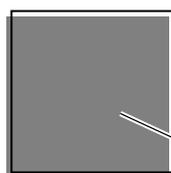
Pressez .

Pressez .

Pressez .

Pressez .

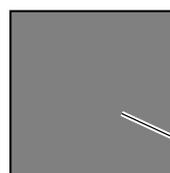
Pressez .



Position de découpe

Position d'impression

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



Position de découpe

Position d'impression

Les positions de découpe et d'impression sont alignées

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes ci-dessous.

#### 4. Imprimer un motif de test et le découper.

CROP-CUT ADJ.  
TEST PRINT 2

Pressez deux fois .

Pressez **ENTER** pour démarrer le test.

**5. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.**

**Motif de test**

Vérifier la valeur dans le sens du mouvement du chariot [SCAN].

Tracé de découpe

Étalonnage des valeurs de correction

Sens du mouvement du chariot

Observez à quel endroit la ligne de découpe se superpose à la valeur du correction. Ici, la valeur serait "-0.3." Utilisez la même méthode pour lire la valeur indiquée dans le sens de l'avancée [FEED].

Vérifier la valeur dans le sens de l'avancée [FEED].

Tracé de découpe

**6. Entrer les valeurs de correction que vous avez lues.**

**1** CROP - CUT ADJ. SETTING

Pressez **▲**.  
Pressez **▶**.

**2** F : 0.00 -0.30mm  
S : 0.00 -----

Utilisez **▲** **▼** pour régler la valeur de correction.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage dans le sens FEED.

**3** F : -0.30 -----  
S : 0.00 -0.20mm

Utilisez **◀** **▶** pour régler la valeur de correction.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage dans le sens SCAN.

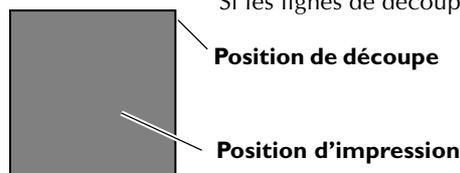
**4** CROP - CUT ADJ. SETTING

Pressez **MENU**.

**7. Vérifier les résultats du réglage.**

CROP - CUT ADJ. TEST PRINT

Pressez **▲**.  
Pressez **ENTER** pour démarrer le test.  
Si les lignes de découpe et d'impression sont alignées, le réglage est terminé.



Les positions de découpe et d'impression sont alignées

---

### Description

---

En fonction de la composition du matériau, les positions de découpe et d'impression ne sont pas alignées même à l'aide d'hirondelles. Corrigez ce décalage en fonction du matériau que vous utilisez.

---

### Réglage par défaut

---

[FEED SETTING]: 0.0 mm

[SCAN SETTING]: 0.0 mm

# 6-8 Réglage du fonctionnement du système de chauffage

## Éteindre le préchauffage, le chauffage d'impression ou le sécheur

### Procédure

1



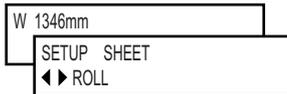
Pressez deux fois .

Utilisez   pour sélectionner le dispositif.

Pressez plusieurs fois  pour sélectionner [OFF].

Pressez  pour valider le réglage.

2



Pressez .

Pressez  pour revenir à l'écran d'origine.

### Description

Ceci permet de faire les réglages de température du système de chauffage du matériau (préchauffage, chauffage d'impression et sécheur), mais aussi d'allumer ou d'éteindre ces dispositifs. S'ils sont réglés sur [OFF], ces dispositifs ne seront plus opérationnels.

Vous pouvez aussi effectuer ce réglage à partir de votre ordinateur. Lorsque c'est le cas, ce réglage prévaut sur celui fait sur l'imprimante.

### Réglage par défaut

[PRE] (préchauffage) : 35°C (95°F)

[PRINT] (chauffage d'impression) : 40°C (95°F)

[DRYER] (sécheur) : 50°C(122°F)

## Déterminer le fonctionnement du système de chauffage

### Procédure

- 1



Maintenez **MENU** et pressez **HEATER CONFIG**.
- 2



Pressez **▼**.
- 3



Pressez **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour faire le réglage.  
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 4



Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir à l'écran d'origine.

### Description

Cette fonction contrôle automatiquement la température du système de chauffage lorsque le témoin **SET UP** est éteint.

[MENU] permet de chauffer selon la température sélectionnée, sans abaissement de celle-ci lorsque le témoin **SET UP** est éteint.

[30°C] abaisse la température du système de chauffage à une température fixée (30°C) lorsque le témoin **SET UP** est éteint.

[OFF] désactive le système de chauffage lorsque le témoin **SET UP** est éteint.

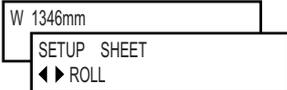
### Réglage par défaut

[PREHEATING]: 30°C

# 6-9 Réglage du sècheur auxiliaire

## Mise sous et hors tension du sècheur

### Procédure

-  Maintenez **MENU** et pressez **HEATER CONF.**.  
Pressez deux fois **▼**.
-  Pressez **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE" ou "DISABLE".  
Pressez **ENTER**.
-  Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir à l'écran d'origine.

### Description

Permet d'allumer ou d'éteindre le sècheur optionnel.

Les réglages effectués sur la machine définissent la température du sècheur, donc lorsque l'installation est terminée, réglez l'option [OPTIONAL DRYER] sur "ENABLE" sur la machine.

### Réglage par défaut

[OPTION DRYER]: DISABLE

## Mise sous et hors tension du ventilateur optionnel

### Procédure

- 1

HEATER MENU	◀▶
BLOWER FAN	▶

Maintenez **MENU** et pressez **HEATER CONFIG**.  
Pressez **▼**.
- 2

BLOWER FAN	◀▶
DISABLE	▶
ENABLE	◀

Pressez **▶**.  
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE" ou "DISABLE".  
Pressez **ENTER**.
- 3

W 1346mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

Pressez **MENU**.  
Pressez **◀** pour revenir à l'écran d'origine.

### Description

Permet d'allumer ou d'éteindre le ventilateur optionnel.  
Une fois que le ventilateur a été installé, réglez [BLOWER FAN] sur "ENABLE".

### Réglage par défaut

[BLOWER FAN]: DISABLE

## 6-10 Sauvegarder les réglages d'impression pour un type de matériau

### Sauvegarder des préréglages optimisés pour un type de matériau

#### Procédure

- 1**  Pressez  .
- 2**  Pressez  .  
Pressez  .
- 3**  Pressez  .  
Utilisez   pour faire votre choix parmi "NAME1" à "NAME8".  
Pressez  pour sauvegarder les réglages.  
Les réglages actuels du menu sont sauvegardés dans le préréglage que vous avez choisi à l'étape **3**.
- 4**  Pressez  .  
Pressez  pour revenir à l'écran d'origine.

#### Description

Grâce au menu [PRESET] vous pouvez facilement modifier les réglages pour un grand nombre de matériaux divers, afin d'optimiser ces réglages en fonction du matériau employé.

Il serait fastidieux d'avoir à refaire tous les réglages de chaque option de menu à chaque fois que vous changez de matériau. C'est pourquoi il est très utile de sauvegarder ces réglages, optimisés pour les types de matériaux que vous employez le plus fréquemment, sous la forme de préréglages. La prochaine fois que vous utiliserez ce matériau, vous n'aurez plus qu'à recharger ce préréglage pour retrouver les réglages optimum pour celui-ci.

Les options de menu pouvant être sauvegardées dans des préréglages sont listées à la page suivante.

### Options de menu Items pouvant être sauvegardées dans des préréglages

[PRE] (Préchauffage)

[PRINT] (Chauffage d'impression)

[DRYER] (Sécheur)

☞ p. 36 "Réglage du système de chauffage du matériau"

[EDGE DETECTION]

☞ p. 86 "Utilisation d'un matériau transparent"

[SCAN INTERVAL]

☞ p. 86 "Impression sur un matériau difficile à sécher"

[VACUUM POWER]

☞ p. 87 "Empêcher le matériau de glisser"

[FULL WIDTH S]

☞ p. 88 "Accélérer la sortie des matériaux à laize étroite"

[FEED FOR DRY]

☞ p. 93 "Faire sécher la fin de la partie imprimée sur le sécheur"

[ALTERNATE HEAD]

☞ p. 94 "Donner la priorité à la qualité de l'image"

[CALIBRATION]

(dans le menu CUTTING)

☞ p. 97 "Effectuer la correction de la distance pendant la découpe"

[FORCE]

[SPEED]

[OFFSET]

[UP-SPEED]

☞ p. 98 "Réglage précis des conditions de découpe"

[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]

☞ p. 100 "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle"

[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]

☞ p. 101 "Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle"

[CALIBRATION]

☞ p. 103 "Effectuer une correction de l'avance pour éliminer les bandes horizontales"

[PRINT-CUT ADJ.]

☞ p. 104 "Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe lorsque ces deux opérations se suivent"

[CROP-CUT ADJ.]

☞ p. 107 "Correction de l'alignement des positions d'impression et découpe avec hirondelles"

[PREHEATING]

☞ p. 111 "Déterminer le fonctionnement du système de chauffage"

[BLOWER FAN]

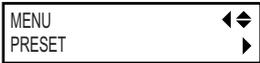
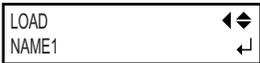
☞ p. 113 "Mise sous et hors tension du ventilateur optionnel"

Huit préréglages peuvent être sauvegardés. Vous pouvez leur donner à chacun un nom se rapportant au matériau afin de les reconnaître plus facilement.

☞ p. 116 "Recharger un préréglage sauvegardé", p. 116 "Donner un nom à un préréglage"

## Recharger un préréglage sauvegardé

### Procédure

- 1  Pressez .
- 2  Pressez deux fois .  
Utilisez   pour sélectionner le nom du préréglage à charger.
- 3  Pressez  pour le charger.  
Les réglages sont modifiés et l'écran représenté sur la figure apparaît.

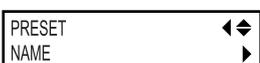
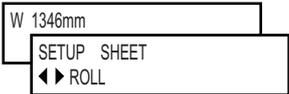
### Description

Ceci charge le préréglage sauvegardé. Vous pouvez sélectionner un des huit préréglages. (Si vous ne leur avez pas donné de nom, vous les sélectionnez parmi les noms NAME1 à NAME8.)

Si vous chargez un préréglage alors que le témoin  est allumé,  s'éteindra. Pour démarrer l'impression, pressez encore une fois  et refaites les préparatifs d'impression.

## Donner un nom à un préréglage

### Procédure

- 1  Pressez .  
Pressez .  
Pressez deux fois .
- 2  Pressez .  
Utilisez   pour faire votre choix parmi "NAME1" à "NAME8".
- 3  Pressez deux fois .  
Utilisez   pour entrer un caractère.
- 4  Pressez .  
Utilisez   pour entrer le caractère suivant.  
Puis entrez le caractère suivant de la même façon.  
Lorsque la saisie du texte est terminée, pressez .
- 5  Pressez .  
Pressez  pour revenir à l'écran d'origine.

### Description

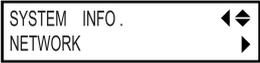
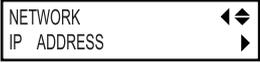
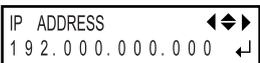
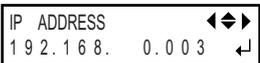
Ceci vous permet de donner un nom au préréglage sauvegardé. L'usage de noms de matériau peut aider à les reconnaître plus facilement.

Les caractères disponibles sont les lettres de "A" à "Z", les chiffres de "0" à "9" et le tiret "-". Chaque nom peut comporter 15 caractères, espaces compris.

# 6-11 Réglages réseau

## Réglage de l'adresse IP, du masque de sous-réseau, etc.

### Procédure

-  Pressez .  
Pressez plusieurs fois .
-  Pressez .  
Pressez .
-  Pressez .  
Utilisez   pour choisir l'élément à régler.
-  Pressez deux fois .  
Utilisez   pour sélectionner le numéro de l'adresse.
-  Pressez .
-  Répétez les étapes **4** et **5** pour régler toutes les adresses.  
Lorsque vous en avez terminé avec ce réglage, pressez .
-  Pressez .  
Pressez  pour revenir à l'écran d'origine.

### Description

Vérifiez que la machine est connectée au réseau au moyen d'un câble Ethernet.  
Pour en savoir plus sur ces réglages, adressez-vous à votre administrateur réseau.

[IP ADDRESS]: Adresse IP

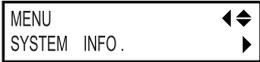
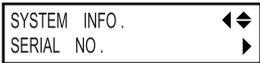
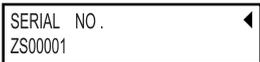
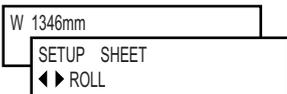
[SUBNET MASK]: Masque de sous-réseau

[GATEWAY ADDRESS]: Adresse de passerelle

# 6-12 Visualiser les informations système

## Voir le numéro de série, la version du logiciel, et autres informations

### Procédure

-  Pressez  .  
Pressez plusieurs fois  .
-  Pressez  .  
Utilisez   pour choisir les informations que vous désirez voir.
-  Pressez  .
-  Pressez  .  
Pressez  pour revenir à l'écran d'origine.

### Description

Vous pouvez voir les informations suivantes.

[MODEL]: nom du modèle

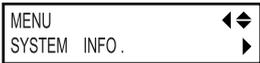
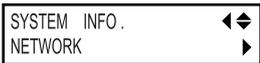
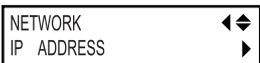
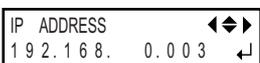
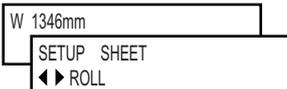
[SERIAL NO.]: numéro de série

[INK]: type d'encre

[FIRMWARE]: version du logiciel

## Voir les réglages réseau

### Procédure

-  Pressez  .  
Pressez plusieurs fois  .
-  Pressez  .  
Pressez  .
-  Pressez  .  
Utilisez   pour choisir les informations que vous désirez voir.
-  Pressez deux fois  .
-  Pressez  .  
Pressez  pour revenir à l'écran d'origine.

---

## Description

---

Vous pouvez voir les informations suivantes.  
 [IP ADDRESS]: Adresse IP  
 [SUBNET MASK]: Masque de sous-réseau  
 [GATEWAY ADDRESS]: Adresse de passerelle  
 [MAC ADDRESS]: Adresse Mac

## Imprimer un rapport-système

---

### Procédure

---

- |   |                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|---|--------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ① | MENU      ◀<br>SUB MENU    ▶         | Pressez  .<br>Pressez plusieurs fois  .                                                                                                                        |
| ② | SUB MENU    ◀▶<br>SYSTEM REPORT    ↵ | Pressez  .<br>Pressez plusieurs fois  .<br>Pressez  pour lancer l'impression, |
| ③ | W 1346mm<br>SETUP SHEET<br>◀▶ ROLL   | Pressez  .<br>Pressez  pour revenir à l'écran de base.                                                                                                         |

---

### Description

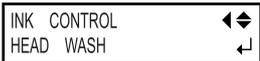
---

Imprime les informations sur le système, y compris une liste des valeurs de réglage.

## 6-13 Procéder à la maintenance

### Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur

#### Procédure

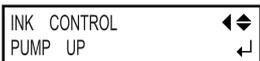
-  Pressez **MENU** .  
Pressez plusieurs fois **▼** .
-  Pressez **▶** .  
Pressez deux fois **▲** .
-  Pressez **▶** .  
Pressez deux fois **▼** .  
Pressez **ENTER** pour exécuter la fonction.

#### Description

Cette opération évacue l'encre restant à l'intérieur de l'imprimante et nettoie l'intérieur à l'aide des cartouches de nettoyage, par exemple avant de déplacer l'imprimante ou de l'amener en réparation. Cette opération nécessite huit cartouches de nettoyage neuves. L'écran affiche les instructions à suivre pour insérer et enlever les cartouches. Suivez-les pour exécuter cette procédure. Lorsque le nettoyage est terminé, l'alimentation secondaire s'éteint. Il n'est pas nécessaire d'effectuer cette procédure dans le cadre de la maintenance quotidienne.

### Évacuer l'encre restant à l'intérieur de la machine

#### Procédure

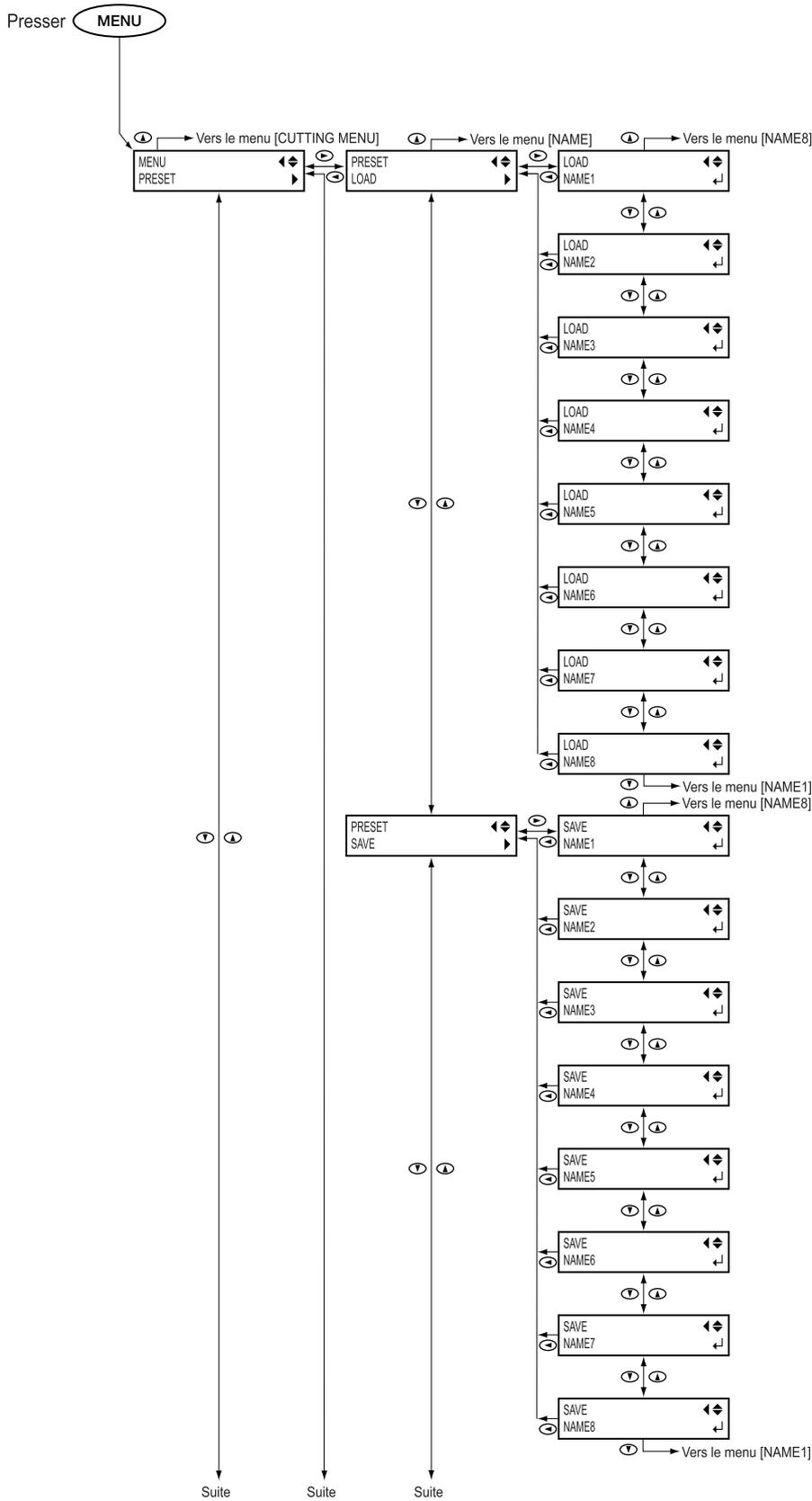
-  Pressez **MENU** .  
Pressez plusieurs fois **▼** .
-  Pressez **▶** .  
Pressez deux fois.
-  Pressez **▶** .  
Pressez **▼** .  
Pressez **ENTER** pour exécuter la fonction.

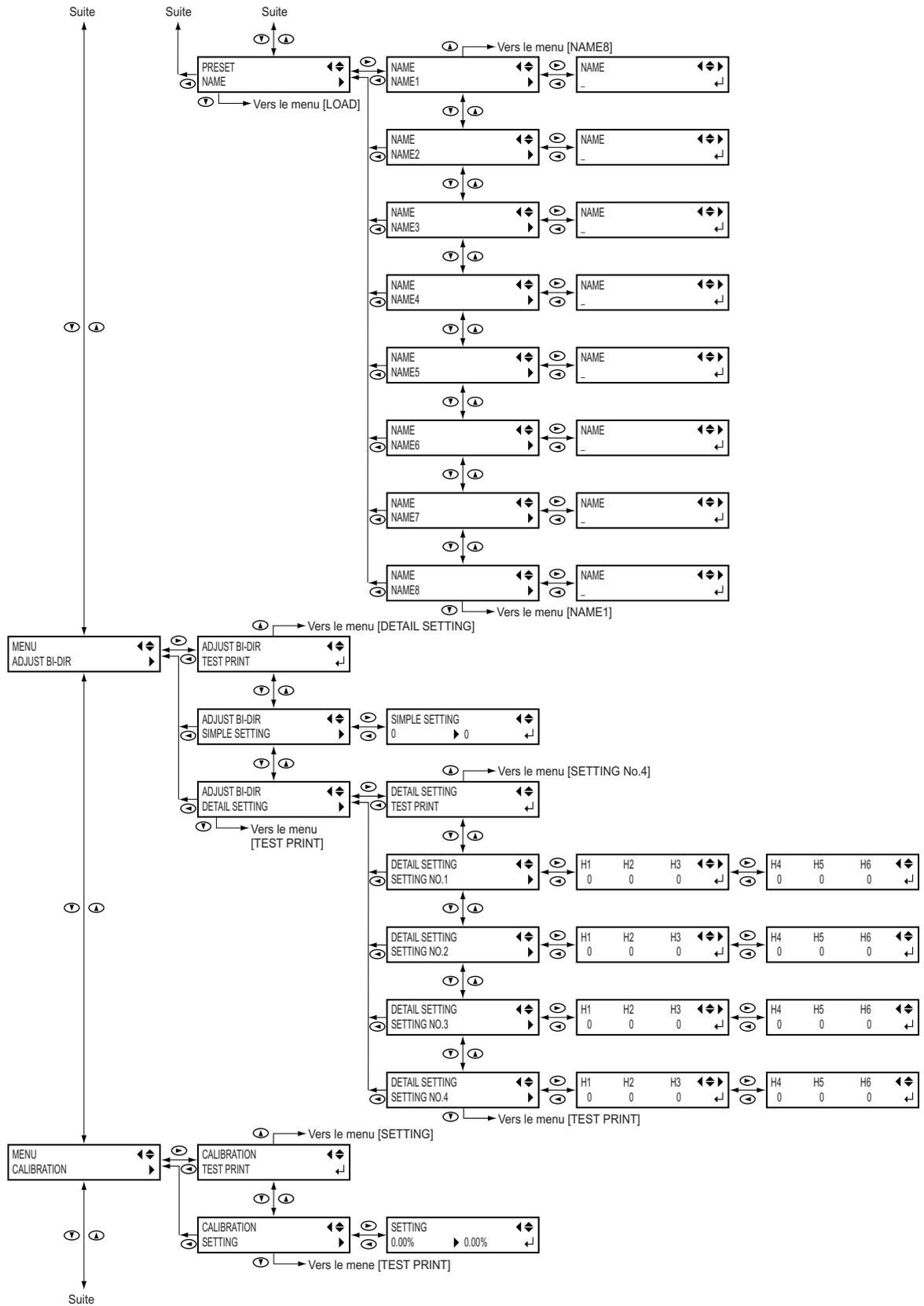
#### Description

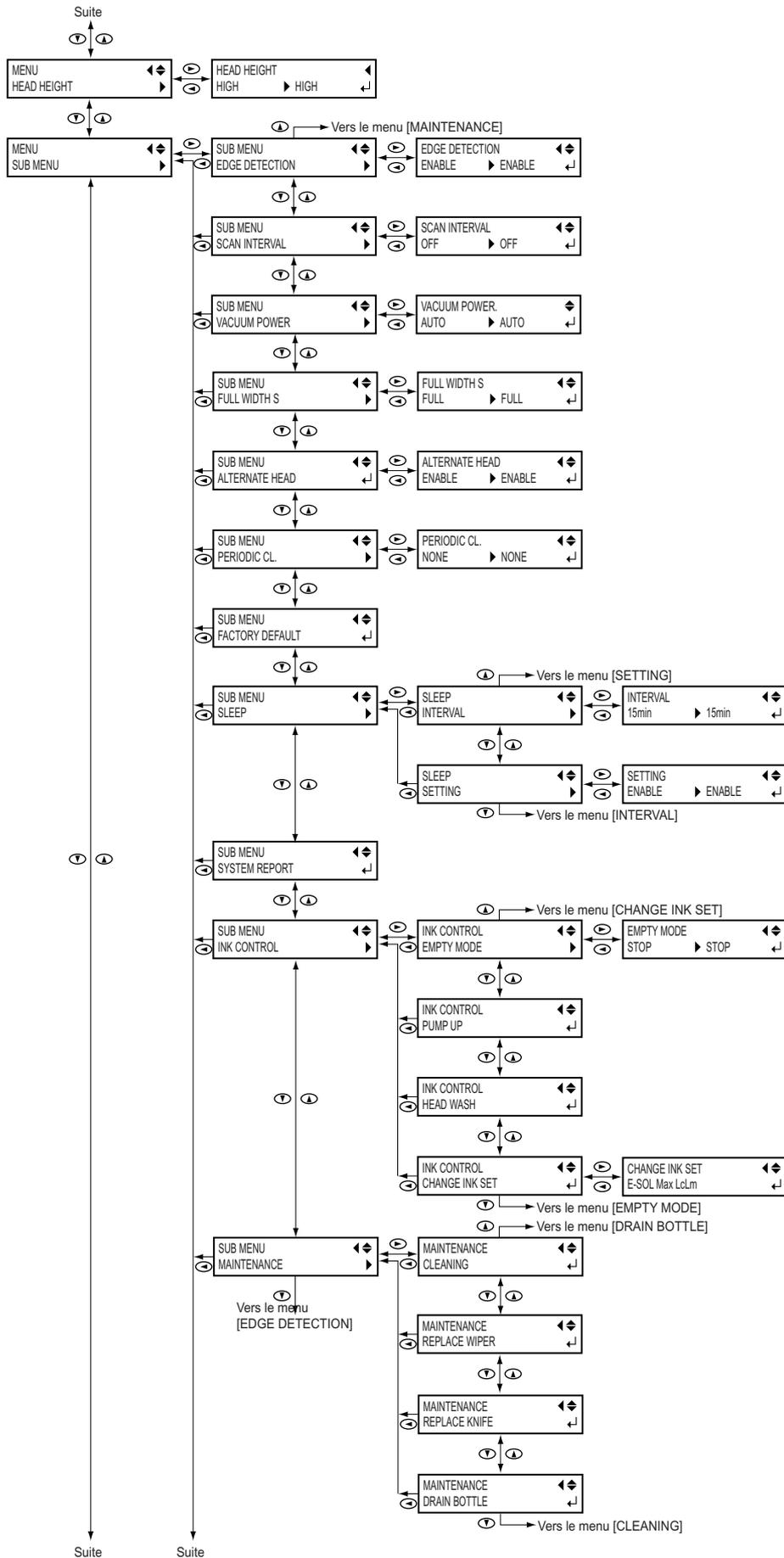
Cette opération évacue l'encre restant à l'intérieur de l'imprimante. C'est une procédure préliminaire à des tâches de maintenance. L'écran affiche les instructions à suivre pour insérer et enlever les cartouches. Suivez-les pour exécuter cette procédure. Lorsque le nettoyage est terminé, l'alimentation secondaire s'éteint. Il n'est pas nécessaire d'effectuer cette procédure dans le cadre de la maintenance quotidienne.

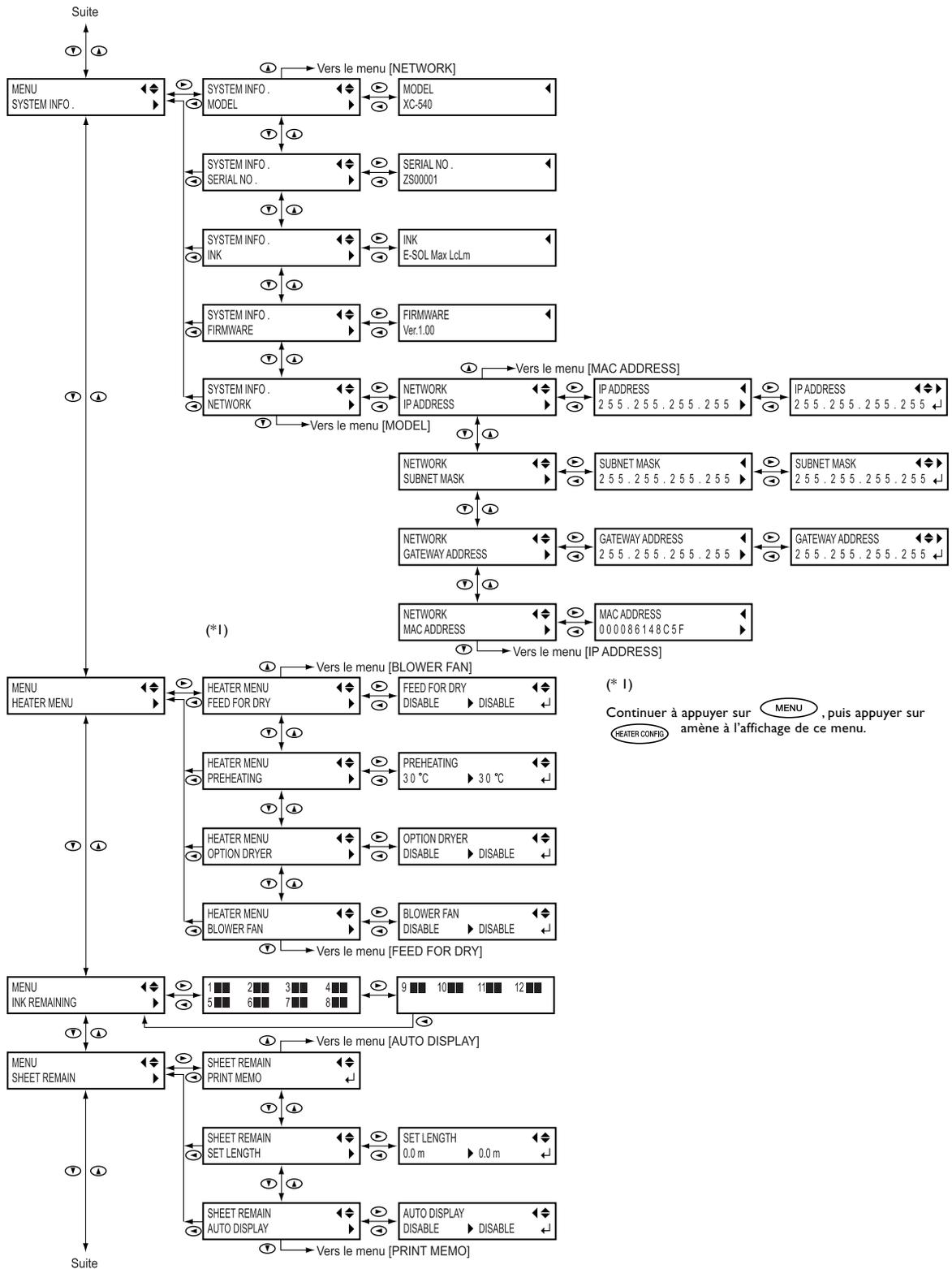
# 6-14 Liste des menus

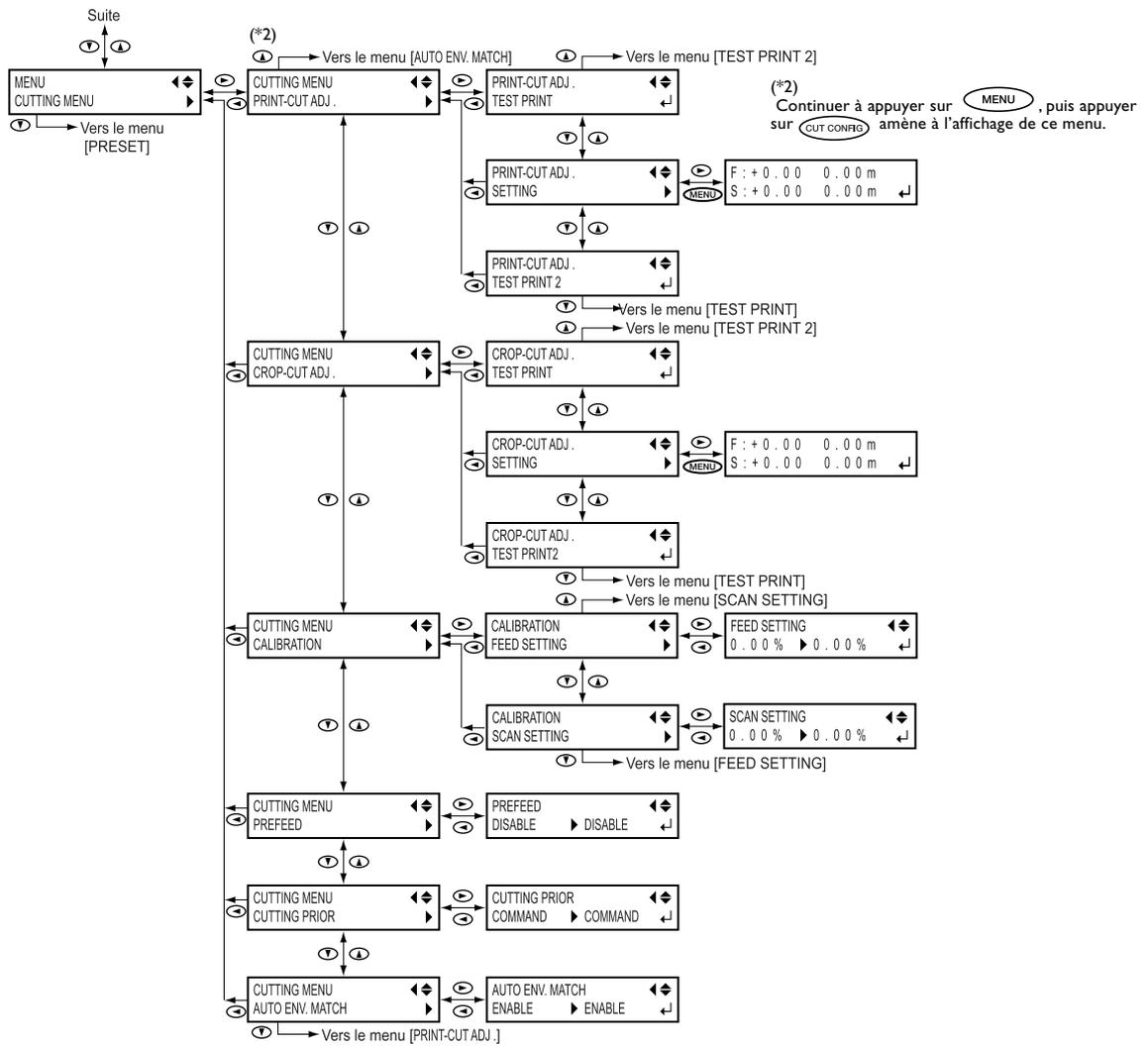
## Menu principal





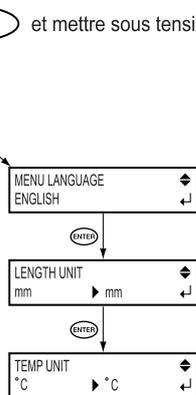






## Menu Langue et Unité

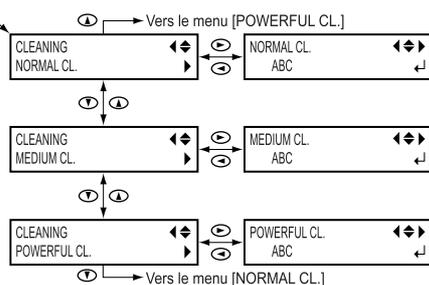
Maintenir **MENU** et mettre sous tension à l'aide de l'interrupteur secondaire.



## Menu Nettoyage

Presser **CLEANING**

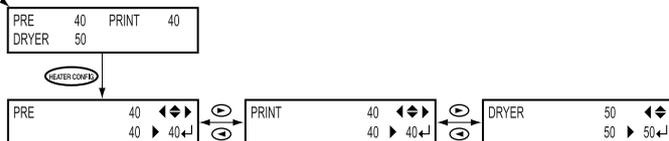
Maintenir **CLEANING** pendant au moins une seconde



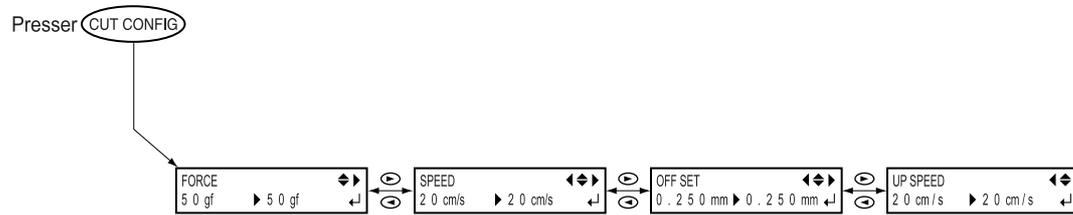
Nettoyage des têtes pour tous les groupes  
 p. 41 (Pour nettoyer toutes les  
 têtes simultanément)

## Menu Configuration du Chauffage

Presser **HEATER CONFIG**



## Menu Configuration de la Découpe





# **Chapitre 7**

## **Dépannage**

---

# 7-I Si la machine ne fonctionne pas

## L'imprimante ne fonctionne pas

### L'imprimante est-elle sous tension ?

Allumez l'interrupteur principal de l'imprimante puis l'interrupteur secondaire et assurez-vous que le voyant POWER est allumé.

### Le voyant **SET UP** est-il allumé ?

L'impression est impossible lorsque le voyant **SET UP** est éteint. Poussez le levier de chargement, fermez le capot avant et appuyez sur **SET UP**.

### Le capot avant est-il ouvert ?

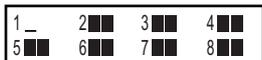
Fermez le capot avant.

### Le menu de base s'affiche-t-il ?

Si le menu de base n'est pas affiché, l'impression ne débute pas même si les données sont envoyées par l'ordinateur. Pour afficher ce menu, appuyez sur **MENU**, puis sur **←**.

### Le voyant **PAUSE** est-il allumé ?

Lorsque le voyant **PAUSE** est allumé, c'est que l'impression a été interrompue. Pour reprendre, appuyez sur **PAUSE**. Le témoin **PAUSE** s'éteint et l'impression reprend.



### Y a-t-il de l'encre ?

Si un bip sonore retentit et que l'écran représenté dans la figure ci-dessous apparaît pendant l'envoi de données d'impression (qui s'interrompt), c'est que la cartouche d'encre indiquée par un numéro clignotant est vide. Remplacez-la par une neuve et l'impression reprendra.

☞ p. 91 "Déterminer le fonctionnement lorsqu'une cartouche est vide"

### Un message s'affiche-t-il à l'écran ?

☞ p. 137 "Si un message s'affiche"

☞ p. 138 "Si un message d'erreur s'affiche"

### Le câble est-il connecté ?

Assurez-vous de la bonne connexion du câble.

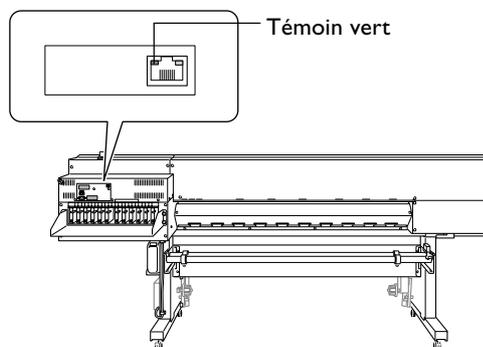
### La connexion réseau est-elle correcte ?

Vérifiez les réglages de port du logiciel RIP. Dans le logiciel RIP, spécifiez l'adresse IP assignée au serveur d'impression Roland.

Vérifiez que le câblage du réseau est correct. Essayez de relier l'ordinateur et la machine sur le même concentrateur (hub), ou connectez-les directement à l'aide d'un câble muni d'un filtre. Si cela fonctionne, c'est que le problème vient du réseau lui-même.

Vérifiez que le témoin vert est allumé. S'il est éteint, c'est que la connexion réseau n'est pas correcte.

S'il est impossible d'obtenir une sortie même si le témoin vert est allumé, vérifiez que les réglages d'adresse IP et autres sont corrects. Ces réglages doivent être corrects à la fois sur la machine et sur l'ordinateur. Refaites ces réglages en veillant à ce qu'il n'y ait pas de doublons d'adresses IP ni d'erreurs de frappe.



## Réenrouleur défectueux

### Le câble est-il connecté ?

Connectez la machine et le réenrouleur à l'aide du câble. Pour obtenir un réenroulement automatique durant l'impression, réglez aussi le bouton AUTO.

☞ "Guide d'Installation"

## Système de chauffage inactif

### Le matériau a-t-il été chargé ?

Le système de chauffage du matériau n'atteindra pas la température présélectionnée si le témoin **SET UP** est éteint (réglage par défaut). Chargez le matériau, pressez **SET UP**, et attendez que la machine chauffe.

☞ p. 110 "Réglage du fonctionnement du système de chauffage"

### La température ambiante est-elle trop basse ?

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

## 7-2 L'impression n'est pas satisfaisante

### Impression peu nette ou présentant des bandes horizontales

#### Y a-t-il des blancs dus aux têtes d'impression ?

Effectuez un test d'impression et vérifiez qu'aucune interruption n'est présente. S'il y en a, procédez à un nettoyage des têtes.

☞ p. 40 "Tests d'impression et nettoyage"

☞ p. 66 "Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace"

#### Avez-vous effectué une correction de l'avance ?

Un mauvais alignement de l'avance du matériau peut conduire à une impression peu nette ou contenant des bandes horizontales. Vous pouvez soit effectuer un réglage depuis l'ordinateur afin de l'adapter au type de matériau utilisé ou faire un réglage de correction sur l'imprimante.

☞ p. 103 "Effectuer une correction de l'avance pour éliminer les bandes horizontales"

#### Avez-vous effectué une correction bidirectionnelle ?

Lorsque vous imprimez en mode bidirectionnel, utilisez l'option de menu [ADJUST BI-DIR] pour effectuer une correction. La valeur optimale d'ajustement peut varier, principalement en fonction de l'épaisseur du matériau. Définissez ou sélectionnez une valeur d'ajustement adaptée au matériau.

☞ p. 100 "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle"

☞ p. 101 "Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle"

#### La t° du système de chauffage est-elle correcte ?

Si l'encre forme des dépôts ou des taches, augmentez la température. Notez cependant qu'une température trop élevée peut endommager le matériau ou le froisser.

☞ p. 36 "Réglage du système de chauffage du matériau"

#### La température ambiante est-elle trop basse ?

Les unités de chauffage peuvent ne pas atteindre leur température de fonctionnement si la température ambiante est égale ou inférieure à 20 °C. De même, même si ces unités atteignent leur température présélectionnée, leur efficacité peut être réduite si le matériau est totalement froid. Avant d'imprimer, laissez le matériau atteindre la température de la pièce.

#### Le mode d'impression est-il adéquat ?

Si l'impression reste insatisfaisante même après avoir augmenté la température du chauffage d'impression, du préchauffage et du sécheur, essayez d'utiliser un mode d'impression de qualité supérieure.

Selon le matériau, des taches peuvent apparaître lorsque vous utilisez un mode d'impression de haute-qualité et les résultats peuvent également varier grandement selon les réglages effectués dans votre programme RIP (comme la sélection du profil de couleur). Effectuez des réglages adaptés au matériau utilisé.

#### L'imprimante est-elle installée à un endroit stable et plane ?

N'installez jamais la machine à un endroit où elle pourrait être penchée ou bancal ou subir des vibrations. Assurez-vous également que les têtes d'impression ne sont pas exposées à un courant d'air. Ces facteurs pourraient engendrer des points manquants ou réduire la qualité d'impression.

#### Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, l'alimentation du matériau peut être forcée ou l'impression peut en être affectée.

☞ p. 135 "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

#### Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils adéquats ?

Si les réglages sélectionnés à l'aide de l'option [PRESET] ne sont pas adaptés au type de matériau, l'impression en sera affectée. Choisissez des réglages optimisés pour le type de matériau que vous employez.

☞ p. 114 "Sauvegarder des pré-réglages optimisés pour un type de matériau"

☞ p. 116 "Recharger un pré-réglage sauvegardé"

### Les couleurs sont instables ou irrégulières

#### Avez-vous secoué les cartouches d'encre avant de les installer ?

Avant d'installer une cartouche d'encre neuve, secouez-la doucement.

#### L'impression en cours a-t-elle été interrompue ?

Lorsque l'impression est interrompue, les couleurs peuvent être altérées à la reprise de l'impression. Évitez de telles interruptions. L'impression s'interrompt lorsqu'il n'y a plus de tout d'encre dans la machine. Avant d'entamer une impression longue, vérifiez la quantité d'encre disponible dans les cartouches, et remplacez immédiatement toute cartouche presque vide.

L'impression peut aussi être interrompue lorsque les données ne parviennent pas assez rapidement de l'ordinateur. Nous vous conseillons de n'effectuer aucune autre tâche sur l'ordinateur lorsqu'une impression est en cours.

#### Les paramètres de fonctionnement ont-ils les valeurs appropriées ?

Selon les réglages des options de menu tels que [FULL WIDTH S] et [PERIODIC CL.], des couleurs irrégulières peuvent apparaître. Si les réglages ont été modifiés, essayez de les remettre à leur valeur par défaut.

☞ p. 88 "Accélérer l'impression des matériaux à laize étroite"

☞ p. 88 "Éviter que le matériau ne soit sali par des gouttes d'encre"

### **L'imprimante est-elle installée à un endroit stable et plane ?**

N'installez jamais la machine à un endroit où elle pourrait être penchée ou bancal ou subir des vibrations. Assurez-vous également que les têtes d'impression ne sont pas exposées à un courant d'air. Ces facteurs pourraient engendrer des points manquants ou réduire la qualité d'impression.

### **Les réglages de l'option de menu [PRESET] sont-ils adéquats ?**

Si les réglages sélectionnés à l'aide de l'option [PRESET] ne sont pas adaptés au type de matériau, l'impression en sera affectée. Choisissez des réglages optimisés pour le type de matériau que vous employez.

☞ p. 114 "Sauvegarder des préréglages optimisés pour un type de matériau"

☞ p. 116 "Recharger un préréglage sauvegardé"

### **Le matériau est sali pendant l'impression**

#### **Les têtes d'impression sont-elles en contact avec le matériau ?**

Il se peut que la hauteur des têtes d'impression soit trop basse. De même, si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, il peut se froisser ou se désengager et entrer en contact avec les têtes.

☞ p. 135 "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

☞ p. 85 "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau"

#### **Les têtes d'impression sont-elles sales ?**

Ce qui suit peut être la cause de salissures d'encre sur le matériau durant l'impression.

- Accumulation de poussière fibreuse (peluches) autour des têtes.
- Encre sur les têtes suite à un frottement contre le matériau.

Si cela se produit, nettoyez les têtes en utilisant le kit de nettoyage. Nous vous recommandons d'effectuer régulièrement un nettoyage des têtes.

☞ p. 68 "Utilisation du kit de nettoyage"

#### **Les roulettes sont-elles sales ?**

Nettoyez régulièrement les roulettes.

### **Mauvais alignement ou déviation de la découpe**

#### **Le matériau est-il chargé et installé correctement ?**

Si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, l'alimentation du matériau peut être forcée ou la découpe peut en être affectée.

☞ p. 135 "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

#### **Les réglages des conditions de découpe sont-ils appropriés ?**

Un mauvais alignement ou une déviation de la découpe peuvent se produire si la vitesse de découpe est trop rapide ou si la pression de la lame est trop élevée. Essayez de modifier les conditions de découpe. Si le matériau a un fort support adhésif, la couche adhésive peut se recoller sur elle-même juste après la découpe. Toutefois, si le test de découpe démontre que le décollement du matériau et les traces de la lame sur le papier support sont optimales, c'est que le matériau a été correctement découpé. Attention dans ce cas à ne pas forcer sur le réglage de pression de la lame.

#### **La longueur de l'impression est-elle trop longue ?**

Dans le cas d'une impression immédiatement suivie d'une découpe, plus la page est longue (c'est-à-dire la distance de retour du matériau après impression), plus il y a de risques qu'un décalage se produise. Il vaut mieux avoir des longueurs de page réduites au minimum.

#### **Utilisez-vous un matériau sensible à la dilatation ou à la contraction ?**

Dans le cas d'une impression immédiatement suivie d'une découpe, un décalage peut se produire si le matériau s'étire ou se contracte. Si c'est le cas, essayez d'imprimer en plaçant des hirondelles, puis réglez le point de base et un ou plusieurs points d'alignement puis procédez à la découpe. Ceci corrigera la dilatation ou la contraction du matériau.

#### **L'option [AUTO ENV. MATCH] est-elle réglée sur "DISABLE" ?**

Les positions d'impression et de découpe peuvent se décaler à cause de la température ou de l'humidité ambiantes. En réglant [AUTO ENV. MATCH] sur "ENABLE" une adaptation aux conditions environnementales est effectuée afin de corriger ce décalage.

☞ p. 84 "Réglages pour que la machine s'adapte automatiquement à son environnement"

#### **Le réglage de [CALIBRATION] pendant la découpe est-il correct ?**

Dans le cas d'une impression immédiatement suivie d'une découpe, allez dans le menu [CUTTING MENU] et réglez la valeur de [CALIBRATION] sur "0.00".

☞ p. 97 "Effectuer la correction de la distance pendant la découpe"

## 7-3 En cas de bourrage du matériau

### En cas de bourrage du matériau

**Si un message d'erreur apparaît suite à un bourrage du matériau, il faut régler immédiatement le problème, sous peine d'abîmer les têtes d'impression.**

☞ p. 139 [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

#### **Le matériau dévie ou glisse-t-il ?**

Plusieurs facteurs peuvent conduire à une déviation ou à un glissement du matériau. Veuillez vous référer à la section mentionnée ci-après et résoudre le problème.

☞ p. 135 "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

#### **La hauteur des têtes est-elle trop basse ?**

Essayez de les relever. Inévitablement le matériau peut légèrement gondoler ou se froisser, tenez-en compte pour régler la hauteur des têtes.

☞ P.85 "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau"

## 7-4 Le réenroulement du matériau n'est pas régulier

### Le réenroulement du matériau n'est pas régulier

#### L'avance du matériau est-elle stable ?

Divers facteurs peuvent provoquer une instabilité de l'entraînement du matériau. Veuillez vous référer à la section mentionnée ci-après et corriger le problème.

☞ p. 135 "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

## 7-5 Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable

Divers problèmes peuvent se produire si l'avance du matériau n'est pas régulière : mauvaise qualité d'impression, contact des têtes d'impression avec le matériau, déviation ou mauvais alignement, bourrage ; entraînement défectueux... Essayez les remèdes suivants :

### Le matériau dévie ou glisse

#### Le matériau est-il correctement chargé et aligné ?

L'entraînement ne sera pas régulier si le matériau n'est pas droit ou si sa tension n'est pas identique à gauche et à droite. Rechargez le matériau.

#### Le matériau chargé a-t-il eu le temps de prendre la température ambiante ?

S'il est chauffé pendant trop longtemps, le matériau peut rétrécir ou se gondoler. À la fin de l'impression, pensez à éteindre l'interrupteur secteur secondaire, ou à enlever le matériau de l'imprimante.

#### Des pinces de maintien ont-elles été posées ?

Pour faire une impression, utilisez les pinces de maintien.

#### Le matériau a-t-il été chargé alors que les dispositifs de chauffage n'avaient pas eu le temps de refroidir ?

Charger le matériau alors que les dispositifs de chauffage ont atteint leur température de fonctionnement peut provoquer une élévation trop rapide de sa température : du coup, le matériau peut se gondoler, ou rétrécir en cours d'impression. Avant de charger le matériau, éteignez l'interrupteur secteur secondaire de l'appareil, et attendez le refroidissement des dispositifs de chauffage.

#### La température des dispositifs de chauffage est-elle trop élevée ?

Réglez la température à une valeur appropriée en fonction du type de matériau.

☞ p. 36 "Réglage du système de chauffage du matériau"

### Le matériau n'est pas droit

#### Le matériau est-il bien chargé, et correctement fixé ?

Le défilement n'est pas régulier si le matériau n'est pas bien droit (chargé de travers) ou si sa tension n'est pas égale à gauche et à droite. En cas de doute, procédez à un nouveau chargement du matériau.

### L'avance du matériau n'est pas régulière

#### Le matériau ou les axes mobiles butent-ils contre un autre objet ?

Vérifiez que le matériau et les axes mobiles ne touchent rien. L'impression pourrait en être affectée, même si l'alimentation semble régulière.

#### Le matériau est-il trop épais ?

Un matériau trop épais peut non seulement provoquer un défilement irrégulier, mais aussi endommager les têtes d'impression, ce qui se traduit par des dysfonctionnements divers. N'utilisez donc pas de matériau trop épais.

#### Les galets d'entraînement sont-ils sales ?

Vérifiez un éventuel encrassement des galets d'entraînement, suite à l'accumulation de matériaux étrangers – découpes de matériau, par exemple.

## 7-6 Les têtes d'impression ne bougent plus

Si les têtes d'impression restent fixes au-dessus du plateau, réagissez immédiatement sous peine de voir les têtes se dessécher rapidement.

### Par quoi commencer

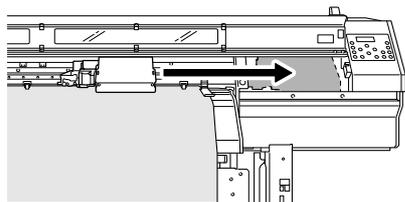
Éteignez puis rallumez l'interrupteur secondaire. (S'il y a un bourrage du matériau, retirez-le de la machine.) Si les têtes reviennent alors à leur position d'attente (sous le capot droit), cela signifie que l'opération a réussi.

Si les têtes ne bougent pas, essayez d'éteindre/rallumer l'imprimante au niveau de l'interrupteur principal, puis secondaire.

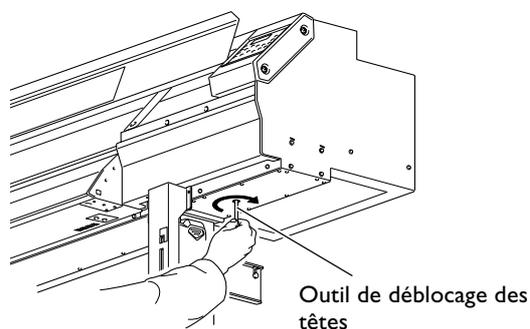
### Si les têtes ne bougent toujours pas

Si les têtes ne bougent toujours pas, prenez les mesures d'urgence décrites ci-après, puis contactez votre revendeur ou SAV agréé Roland DG Corp.

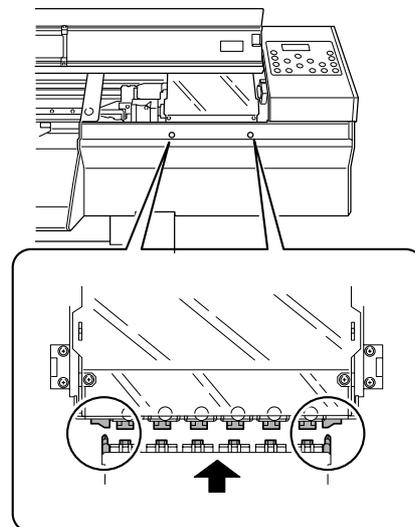
1. Éteignez la machine à l'aide de l'interrupteur principal.
2. Ouvrez le capot avant.
3. Déplacez doucement à la main les têtes d'impression jusqu'à la position d'attente.



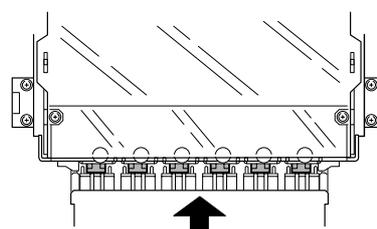
4. Insérez l'outil de déblocage des têtes dans le trou situé sous la machine, et faites-le tourner doucement. Le système d'encrage descend.



5. Alignez les guides situés aux deux extrémités des têtes d'impression avec les guides situés aux deux extrémités du système d'encrage. Tournez encore l'outil afin d'approcher les têtes du système d'encrage.



6. Lorsque les têtes arrivent en contact avec le système d'encrage, faites encore un ou deux tours avec l'outil.



Vérifiez que les têtes d'impression sont bien en contact avec le système d'encrage.

## 7-7 Si un message s'affiche

Voici les principaux messages susceptibles d'apparaître dans l'écran de la machine, afin de vous avertir de tel ou tel problème. Il ne s'agit pas de messages d'erreur (voir page suivante). Prenez les mesures appropriées pour résoudre le problème mentionné.

### [1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ ...]

Il ne reste que très peu d'encre. Remplacez la cartouche dont le numéro clignote par une neuve.

### [PRESS POWER KEY TO CLEAN]

Apparaît lorsque la machine est restée inutilisée pendant un mois.

Cette fonction a pour but de vous rappeler d'allumer l'alimentation secondaire une fois par mois.

☞ p. 78 "En cas d'inutilisation prolongée"

### [SET SOL CRT.]

Insérez la cartouche d'encre dont le numéro clignote. Ce message apparaît par exemple lors du remplacement de cartouches.

### [REMOVE SOL CRT.]

Retirez la cartouche d'encre dont le numéro clignote. Ce message apparaît par exemple lors du nettoyage des têtes.

### [SET SOLCL-LIQUID]

Insérez la cartouche de nettoyage dont le numéro clignote. Ce message apparaît par exemple lors du remplacement de cartouches.

### [REMOVE SOLCL-LIQUID]

Retirez la cartouche de nettoyage dont le numéro clignote. Ce message apparaît par exemple lors du remplacement de cartouches.

### [SET CARTRIDGE.]

Insérez la cartouche d'encre dont le numéro clignote. Ce message apparaît par exemple lors du remplacement de cartouches.

### [END OF THE SHEET]

Le bord final du matériau a été détecté au cours d'une opération. Pressez n'importe quelle touche du panneau de commande pour supprimer le message. Chargez un nouveau matériau.

### [SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY]

Chargez le matériau, puis appuyez sur **SET UP**. Ce message apparaît si vous avez essayé d'effectuer un test d'impression alors qu'aucun matériau n'était chargé.

### [INSTALL DRAIN BOTTLE]

Vérifiez si le flacon de vidange est bien en place. Après vérification/mise en place, appuyez sur **ENTER**.

### [CHECK DRAIN BOTTLE]

Apparaît lorsque qu'une certaine quantité de liquide a été collectée dans le flacon de vidange. Pour faire disparaître ce message, pressez **ENTER**. Si cet écran apparaît, allez dans le menu [DRAIN BOTTLE] et videz le flacon.

☞ p. 62 "Comment jeter l'encre usagée"

### [NOW HEATING...]

Attendez que le préchauffage, le chauffage d'impression et le sécheur aient atteint leur température préréglée. L'impression démarre lorsque le témoin **HEATER CONFIG** s'allume.

Vous pouvez arrêter l'impression en maintenant **SET UP** pendant au moins une seconde alors que ce message est affiché. Presser **PAUSE** redémarre l'impression immédiatement, sans attendre que la température préréglée soit atteinte

### [CLOSE THE FRONT COVER]

Refermez le capot avant.

Pour des raisons de sécurité, le chariot ne peut pas fonctionner lorsqu'un capot est ouvert.

### [SET HEAD HEIGHT TO xxx]

La hauteur des têtes d'impression est plus basse que celle réglée sur l'ordinateur.

Les têtes se déplacent à un endroit permettant de régler leur hauteur à l'aide du levier de réglage. Réglez-les à la hauteur affichée, puis pressez **ENTER**.

### [REMOVE MEDIA CLAMPS]

Apparaît lorsque la touche **SHEET CUT** a été pressée alors que les pinces matériau ont été posées. Enlever les pinces matériau et presser **ENTER**.

### [TIME FOR MAINTENANCE]

Ce message indique qu'il est temps de nettoyer les têtes d'impression à l'aide du kit de nettoyage fourni. Après vérification, appuyez sur **ENTER**.

☞ P.68 "Utilisation du kit de nettoyage"

### [TIME FOR WIPER REPLACE]

Il est temps de remplacer les raclettes de nettoyage. Après vérification, appuyez sur **ENTER**.

☞ p.72 "Remplacement des raclettes de nettoyage (wipers)"

## 7-8 Si un message d'erreur s'affiche

Cette section décrit les messages d'erreur qui peuvent apparaître sur l'écran de la machine, et ce qu'il faut faire pour résoudre le problème. Si l'action décrite ici ne résout pas le problème, ou si un message d'erreur non abordé ici apparaît, veuillez contacter votre revendeur ou SAV agréé Roland DG Corp.

### [ALIGN POINT POSITION INVALID]

**Il y a eu une tentative de réglage du point d'alignement à un endroit inadéquat.**

Aucun point d'alignement ne peut être réglé si l'angle entre ce point et le point base est trop important.

Rechargez le matériau correctement, afin de réduire cet angle, puis réglez à nouveau les points base et d'alignement.

☞ P.51 "Découpe avec détection automatique des hirondelles"

### [OPTION-DRYER IS NOT CONNECTED]

Lorsque le sècheur optionnel n'est pas connecté à l'imprimante, [OPTION DRYER] est réglé sur "ENABLE". Éteignez l'interrupteur secondaire, puis connectez le sècheur à l'imprimante.

### [CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

**Le format des données avec les hirondelles est plus grand que la zone d'impression ou de découpe du matériau chargé.**

Pour poursuivre l'opération sans rien corriger, pressez **ENTER**. Dans ce cas, la partie dépassant la zone d'impression ou de découpe et les hirondelles ne seront pas restituées. Pour arrêter, stoppez l'envoi des données depuis l'ordinateur, puis relevez le levier de chargement. Agrandissez la zone d'impression ou de découpe en chargeant un matériau plus large ou en changeant les positions des roulettes, puis renvoyez les données.

**Le format des données à restituer est trop petit.**

Le format des données doit être au moins de 65 mm.

Pour poursuivre l'opération sans rien corriger, pressez **ENTER**. Dans ce cas, les données sont imprimées sans les hirondelles. Pour arrêter, stoppez l'envoi des données depuis l'ordinateur, maintenez la touche **SET UP** pendant au moins une seconde. Changez la taille des données, puis renvoyez-les. Il n'y a pas de limitation de format dans le sens de l'avance du matériau.

### [CARRIAGES ARE SEPARATED]

**Les chariots d'impression et de découpe ont été déconnectés de manière incorrecte**

Un problème s'est produit, par ex. un bourrage du matériau, qui empêche un fonctionnement correct. Il n'est pas possible de continuer. Éteignez puis rallumez l'interrupteur secondaire.

### [CROPMARK ERROR NOT FOUND]

**La détection automatique des hirondelles ne peut pas être effectuée.**

Chargez le matériau en position correcte puis effectuez à nouveau une détection des hirondelles. En fonction du matériau, il peut être impossible de détecter les hirondelles automatiquement. Si une nouvelle détection automatique des hirondelles donne toujours une erreur, effectuez une détection manuelle.

☞ P.52 "Alignement manuel et découpe"

### [DATA ERROR CANCELING...]

**La sortie s'est arrêtée suite à un problème décelé dans les données reçues.**

L'impression ne peut pas reprendre. Le problème peut venir de données erronées, du câble de connexion ou de l'ordinateur, vérifiez-les puis reprenez, en commençant par recharger le matériau.

### [HEAD HEIGHT ERROR]

**Le levier de réglage de la hauteur des têtes a été mal actionné.**

L'opération ne peut pas continuer. Éteignez puis rallumez l'interrupteur secondaire. Pour régler la hauteur des têtes, utilisez le menu [HEAD HEIGHT].

☞ p. 85 "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau"

### [HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

**Le dispositif de préchauffage ou de chauffage d'impression n'a pas atteint la température prééglée.**

Ce problème peut survenir parce que la température du local dans lequel l'imprimante est installée est trop basse. Nous vous recommandons alors d'augmenter la température. Pour annuler l'impression, maintenez enfoncée la touche **SET UP** pendant au moins une seconde. Si vous désirez continuer à attendre la mise en température, appuyez sur **ENTER**. Pour lancer immédiatement l'impression, appuyez sur **PAUSE**.

### [PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

**La roulette droite est positionnée à un endroit où elle ne maintient pas le matériau.**

Relevez le levier de chargement et éplacez la roulette droite à l'endroit correct.

☞ p. 30 "Chargement et séparation du matériau"

### [PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

**La roulette gauche est positionnée à un endroit où elle ne maintient pas le matériau.**

Relevez le levier de chargement et éplacez la roulette gauche à l'endroit correct.

☞ p. 30 "Chargement et séparation du matériau"

**[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]**

La touche **SET UP** a été appuyée sans avoir au préalable abaissé les roulettes.

Appuyez sur n'importe quelle touche pour annuler le message d'erreur, abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur **SET UP**.

Les roulettes ont été levées alors que le témoin **SET UP** était allumé.

L'erreur est automatiquement annulée après une courte attente. Ne manœuvrez jamais le levier de chargement alors qu'une impression est en cours.

**[SERVICE CALL xxx]**

Une erreur irrémédiable est intervenue, ou un remplacement de pièce est indispensable, ne pouvant être effectué que par un technicien de SAV agréé.

Notez le numéro affiché, puis mettez l'imprimante hors tension via l'interrupteur secteur secondaire. Une fois l'imprimante éteinte, prenez contact avec votre revendeur ou SAV agréé Roland DG Corp., et communiquez-lui le numéro apparu sur l'écran.

**[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]**

Le format des données est plus grand que la zone d'impression ou de découpe du matériau chargé.

Pour poursuivre l'opération sans rien corriger, pressez **ENTER**. Dans ce cas, la partie dépassant la zone d'impression ou de découpe ne sera pas restituée. Pour arrêter, stoppez l'envoi des données depuis l'ordinateur, maintenez la touche **SET UP** pendant au moins une seconde. Agrandissez la zone d'impression ou de découpe en chargeant un matériau plus large ou en changeant les positions des roulettes, puis renvoyez les données.

**[SHEET SET ERROR SET AGAIN]**

Vous avez appuyé sur **SET UP** alors qu'aucun matériau n'était chargé.

Appuyez sur n'importe quelle touche pour annuler le message d'erreur. Chargez le matériau, abaissez le levier de chargement, puis appuyez sur **SET UP**.

Un matériau transparent a été chargé alors que **[EDGE DETECTION]** est réglé sur "ENABLE".

Relevez le levier de chargement, réglez **[EDGE DETECTION]** sur **[DISABLE]**, puis rechargez le matériau.

☞ p. 86 "Utilisation d'un matériau transparent"

Le matériau chargé est trop petit.

Appuyez sur n'importe quelle touche pour annuler le message d'erreur. Chargez un matériau ayant le format adéquat.

**[TEMPERATURE IS TOO HIGH \*\*°C]**

La température ambiante dans le local où est installée la machine est supérieure à la température limite de fonctionnement de l'appareil.

L'opération est alors arrêtée. Mettez la machine hors tension via l'interrupteur secondaire, abaissez la température du local à une valeur compatible avec le bon fonctionnement de la machine (entre 15 et 32°C), puis remettez-la sous tension.

**[TEMPERATURE IS TOO LOW \*\*°C]**

La température ambiante dans le local où est installée la machine est inférieure à la température limite de fonctionnement de l'appareil.

L'opération est alors arrêtée. Mettez la machine hors tension via l'interrupteur secondaire, montez la température du local à une valeur compatible avec le bon fonctionnement de la machine (entre 15 et 32°C), puis remettez-la sous tension.

**[AVOIDING DRY-UP TURN OFF POWER]**

Les têtes d'impression ont été forcées de retourner en position d'attente pour éviter le dessèchement.

Impossible de continuer l'opération. Éteignez puis rallumez l'interrupteur secondaire. Ouvrir le capot avant pendant une impression provoque un arrêt d'urgence. Ne jamais garder les têtes d'impression dans cet état trop longtemps.

**[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]**

Une erreur est survenue au niveau du moteur.

Impossible de continuer l'opération. Placez l'interrupteur secondaire sur Off, puis supprimez la cause de l'erreur, et remettez l'interrupteur secondaire en position On. Si vous laissez la machine sans corriger l'erreur, les têtes vont se dessécher, ce qui les abîment.

Cette erreur peut être causée par divers facteurs, comme par exemple une erreur dans le chargement du matériau, un bourrage, ou une opération déplaçant le matériau avec une force excessive.

En cas de bourrage du matériau.

Retirez doucement le matériau froissé. Les têtes d'impression peuvent aussi être endommagées. Effectuez un nettoyage des têtes, puis faites un test et vérifiez les résultats.

Si le matériau a été tiré avec une force excessive.

Une tension excessive a été appliquée au matériau, et d'autres actions sont nécessaires pour recouvrer un état normal. Tout d'abord, poussez le levier de chargement vers l'arrière et ajustez le matériau pour lui laisser un peu de mou, puis rallumez l'interrupteur secondaire.

**[WRONG CARTRIDGE]**

La cartouche d'encre installée n'est pas utilisable.

Enlevez la cartouche pour annuler le message d'erreur. N'utilisez que des cartouches d'encre de type spécifié.



# ***Chapitre 8***

## ***Annexes***

---

# 8-I Matériau utilisable

## Conditions requises

### Laize du matériau

10-1/4 à 54 pouces (260 à 1371 mm)

### A) Épaisseur de matériau pouvant être découpée

0.08 à 0.22 mm

(selon la composition du matériau)

### B) Épaisseur maximum du matériau (avec papier support)

Impression seule : 1.0 mm

Avec découpe : 0.4 mm

### C) Diamètre externe du rouleau

180 mm

### D) Diamètre du tube de carton (interne)

50.8 mm ou 76.2 mm (2 ou 3 pouces)

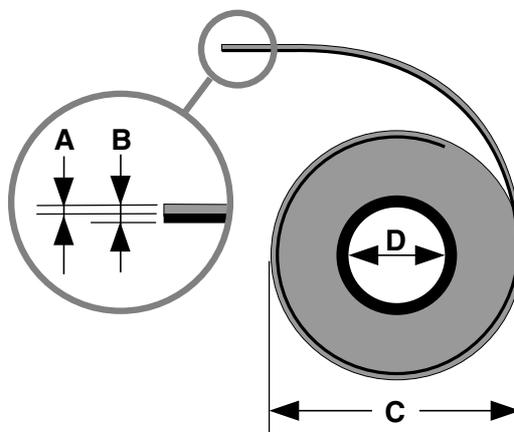
### Poids du rouleau

30 kg

### Autres conditions

Un matériau tel que ceux mentionnés ci-dessous ne peut être employé.

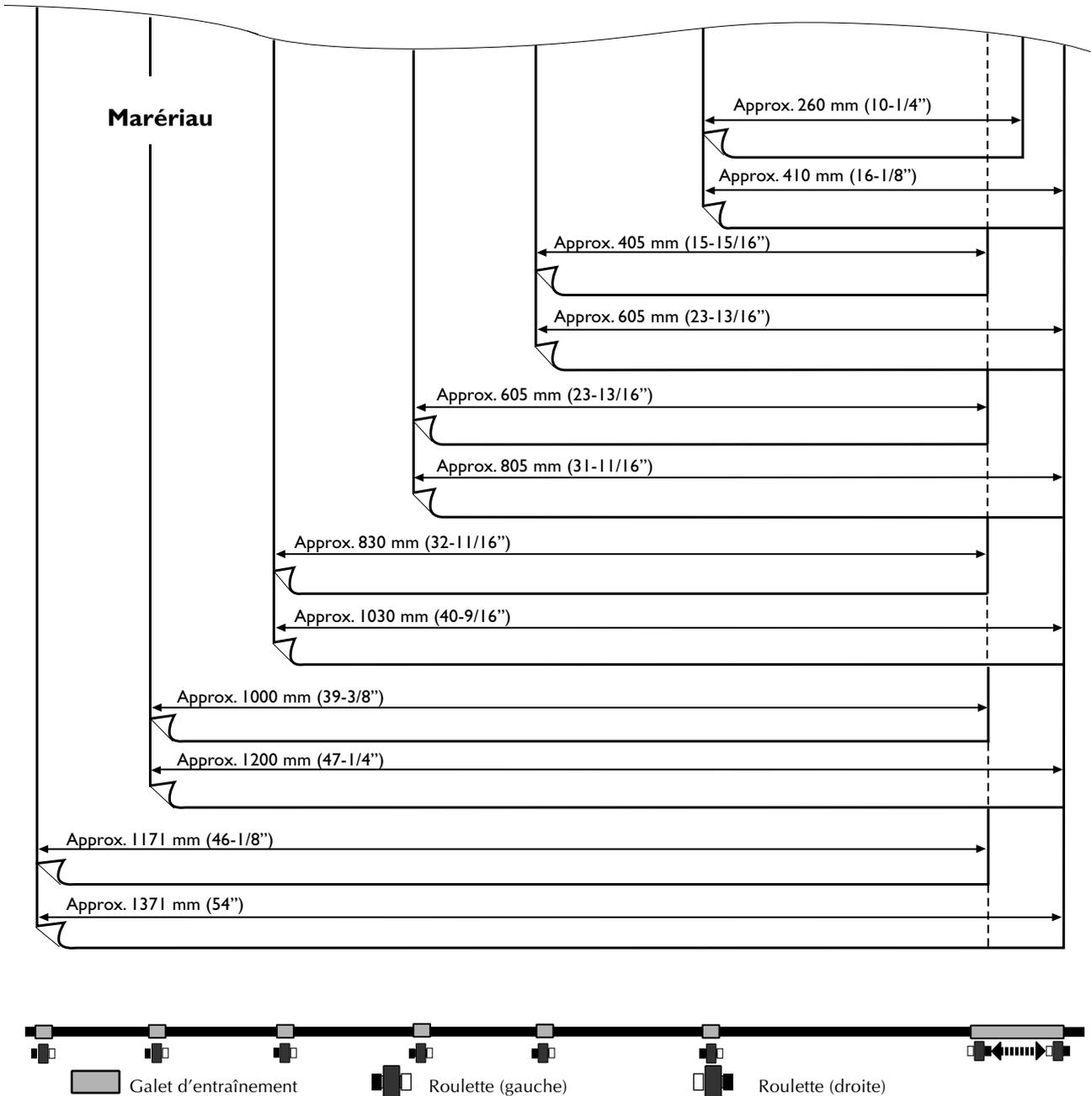
- Matériau enroulé vers l'intérieur (dont la surface à imprimer se trouve à l'intérieur du rouleau)
- Matériau dont la fin est attachée au tube de carton (axe)
- Matériau fortement replié ou ayant tendance à se réenrouler
- Matériau ne pouvant pas supporter la chaleur des dispositifs de chauffage
- Matériau dont le tube de carton (axe) est plié ou écrasé



Cette machine peut ne pas être en mesure d'imprimer n'importe quel type de matériau. Lors du choix du matériau, faites d'abord un test pour être sûr qu'une qualité d'impression satisfaisante peut être obtenue.

## Laizes acceptables

260 à 1371 mm (10-1/4 à 54 pouces)



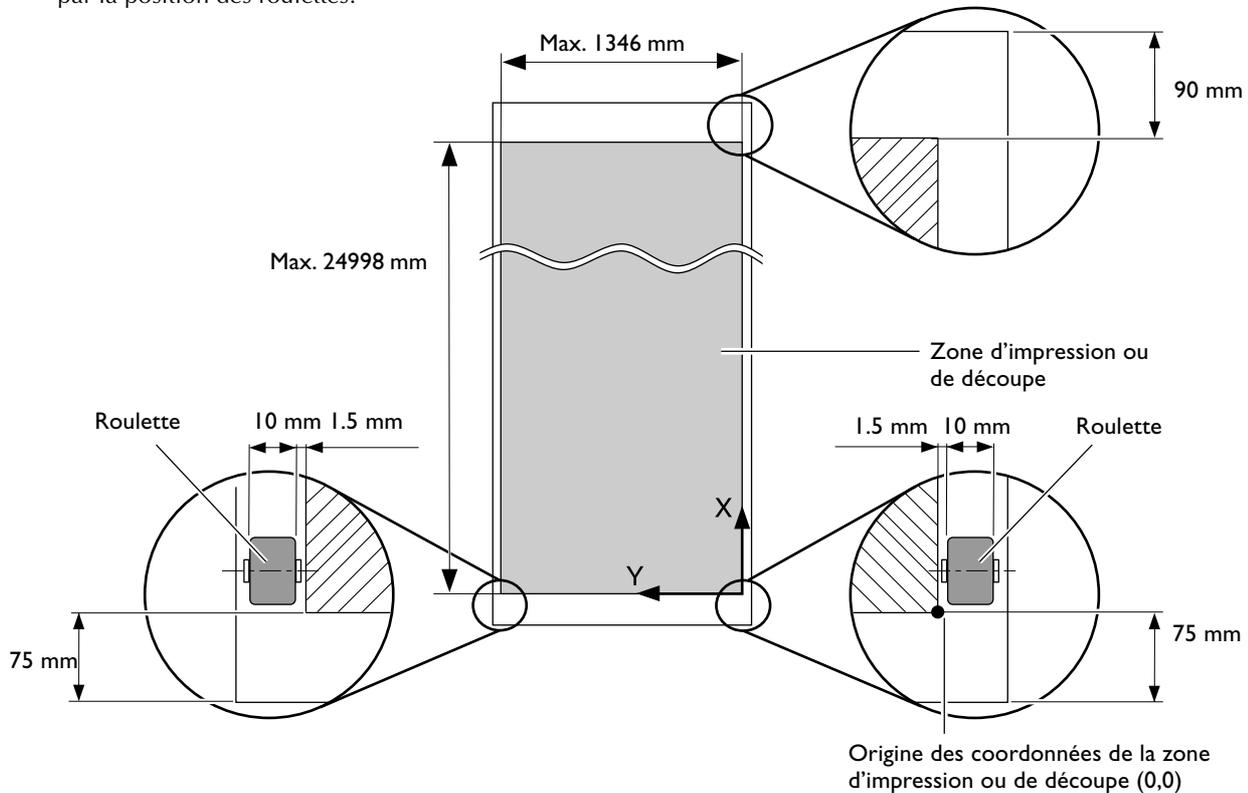
### Important !

Vérifiez que les roulettes gauche et droite sont bien positionnées au-dessus des galets d'entraînement. Utilisez les roulettes médianes à bon escient. Positionnez une (ou les deux) roulettes médianes afin qu'elles soient réparties selon des intervalles équivalents sur toute la largeur du matériau.

## 8-2 Zone d'impression ou de découpe

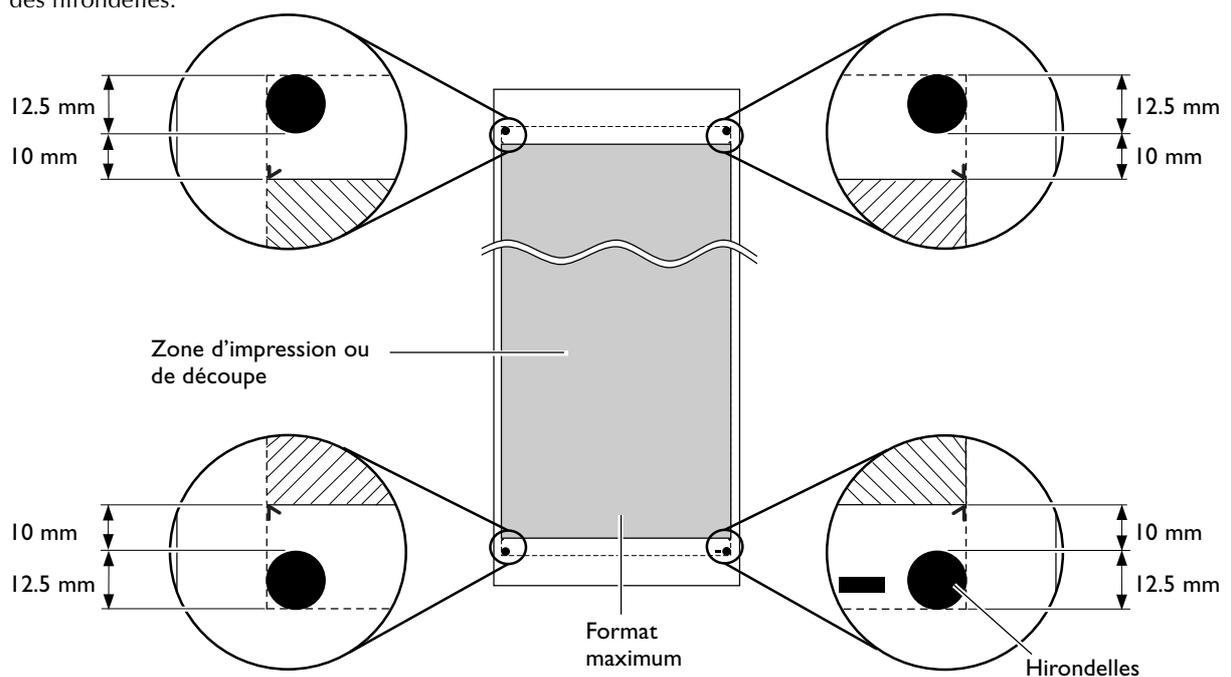
### Format maximum

La zone d'impression ou de découpe dans le plan horizontal (dans le sens du déplacement du chariot) est déterminée par la position des roulettes.



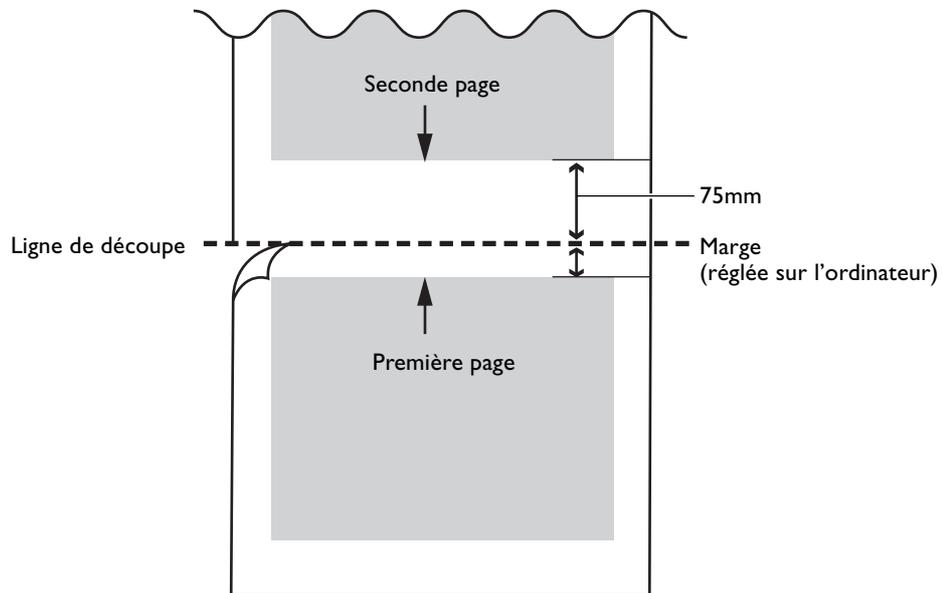
### Format maximum avec hirondelles

Lorsque des hirondelles sont imprimées, la zone d'impression ou de découpe est réduite d'une valeur égale à la taille des hirondelles.



## Position du massicotage en impression continue

La position du massicotage utilisée lorsqu'une commande de séparation du matériau est envoyée depuis l'ordinateur est déterminée comme ceci.



## 8-3 À propos des lames

Conditions de découpe et durée de vie d'une lame varient en fonction du matériau et des conditions d'utilisation, même pour des lames identiques. La durée de vie diffère également en fonction du type de lame. Ce guide vous permettra de faire des estimations.

Lame	Matériau	Pression	Valeur du décalage	Durée de vie* (indication)
ZEC-U1005	Vinyle commun	50 à 150 gf	0.25 mm	8000 m
ZEC-U5025	Vinyle 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

Si le matériau n'est pas totalement découpé même en augmentant de 50 à 60 gf les valeurs ci-dessous, cela signifie qu'il est temps de changer de lame. Remplacez-la par une neuve.

\*Les valeurs de "Durée de vie" sont des estimations établies sur la découpe de matériaux de type identique.

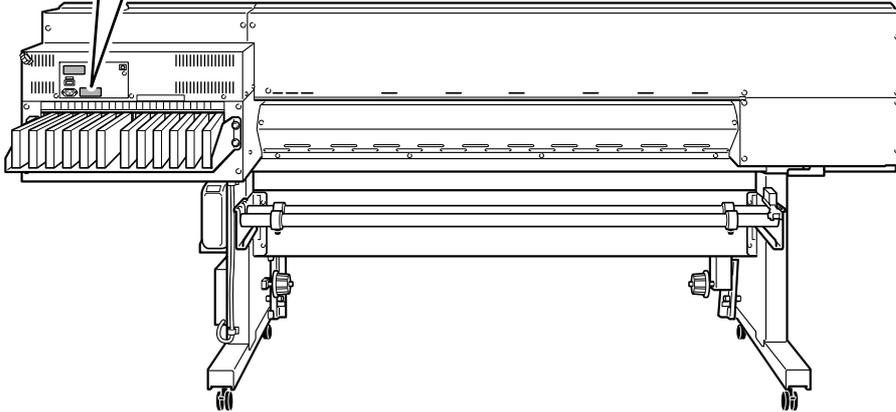
## 8-4 Étiquettes des normes électriques et n° de série

### **Numéro de série**

Nécessaire lorsque vous faites appel à un service de maintenance, de réparation ou d'assistance technique. Ne jamais l'enlever ou la laisser se salir.

### **Puissance électrique**

Utiliser une prise électrique satisfaisant aux exigences de tension, fréquence et ampérage mentionnées ici.



## 8-5 Caractéristiques techniques

		XC-540
Méthode d'impression/découpe		Jet d'encre piezo-électrique / déplacement du matériau
Laizes acceptables		260 à 1371 mm
Laizes d'impression/découpe (*1)		Maximum 1346 mm
Cartouches d'encre	Types	Cartouches ECO SOL MAX 220cc / 440cc
	Couleur	Six couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair et magenta clair) ou Quatre couleurs (cyan, magenta, jaune et noir)
Résolution d'impression (en points/pouce)		Maximum 1440 dpi
Outil acceptable		Lame spéciale pour série CAMM-1
Vitesse de découpe		10 à 600 mm/s (0 à 300 mm/s dans le sens de l'avance du matériau)
Pression de la lame		30 à 300 gf
Compensation du décalage de la lame		0.000 à 1.500 mm
Résolution logicielle (en découpe)		0.025 mm/pas
Précision de la distance (en découpe) (*2) (*3)		Erreur inférieure à $\pm 0.3\%$ de la distance parcourue, ou $\pm 0.3$ mm, selon le plus grand
Précision de la distance (en découpe) (*3)		Erreur inférieure à $\pm 0.4\%$ de la distance parcourue, ou $\pm 0.3$ mm, selon le plus grand. Lorsque la correction de distance a été effectuée (si le réglage de [CALIBRATION] - [CUTTING ADJ.] a été fait) : Erreur inférieure à $\pm 0.2\%$ de la distance parcourue, ou 0.1 mm, selon le plus grand
Précision de répétition (en découpe) (*3) (*5)		$\pm 0.1$ mm ou moins
Alignment accuracy for printing and cutting (*3) (*6)		$\pm 0.5$ mm ou moins
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe avec repositionnement du matériau (*3) (*6)		Erreur inférieure à $\pm 0.5\%$ de la distance parcourue, ou $\pm 3$ mm, selon le plus grand
Sécheur (*7)		Rampe chauffante, plage de réglage des températures préréglées : 30 à 50°C
Dispositif de fixation de l'encre (*7)		Chauffage d'impression / Préchauffage, plage de réglage des températures préréglées : 30 à 50°C
Réenrouleur	Diamètre externe du rouleau	Maximum 180 mm
	Poids supporté	Maximum 30 kg
Interface		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, commutation automatique)
Fonction économie d'énergie		Mise en veille automatique (selon la norme International ENERGY STAR® Office Equipment Program)
Alimentation	Tension et fréquence	AC 100 à 120 V $\pm 10\%$ , 50/60 Hz ou AC 220 à 240 V $\pm 10\%$ , 50/60 Hz
	Intensité du courant	13 A (100 à 120 V) ou 7 A (220 à 240 V)
Consommation	En fonctionnement	Approx. 1600 W
	En mode Veille	Approx. 47 W
Niveau de bruit acoustique	En fonctionnement	64 dB (A) ou moins (conforme à ISO 7779)
	En Standby	45 dB (A) ou moins (conforme à ISO 7779)
Dimensions (avec stand)		2694 (L) x 1103 (P) x 1260 (H) mm
Poids (avec stand)		197 kg
Environnement	Sous tension (*8)	Température: 15 à 32°C (20°C (68°F) ou plus recommandé), humidité : 35 à 80% (sans condensation)
	Hors tension	Température: 5 à 40°C, humidité : 20 à 80% (sans condensation)
Articles fournis		Stand exclusif, cordon secteur, lame, porte-outil, pince de maintien, lame de rechange du massicot, kit de nettoyage, logiciel RIP, mode d'emploi, etc.

\*1

La longueur d'impression ou de découpe est soumise aux limitations du programme ou du pilote.

\*2

- Type de matériau : film PET Roland, longueur imprimable : 1 m
- Température : 25°C, humidité : 50%

\*3

Non assurée lorsque le chauffage de l'impression ou le sécheur est utilisé.

\*4

Les conditions suivantes doivent être satisfaites :

- Type de matériau : Matériau spécifié par Roland DG Corp.
  - Le matériau en rouleau doit être chargé sur l'axe
  - L'option de menu [PREFEED] doit être réglée sur [ENABLE]
  - Marges latérales : 25 mm ou plus de chaque côté
  - Marge avant : 35 mm ou plus
  - Sans compter la dilatation/contraction du matériau
- Valeurs pour lesquelles la précision de répétition est assurée
- Matériau dont la laize dépasse 610 mm : Longueur 4 000 mm
  - Matériau ayant une laize de 610 mm au plus : Longueur 8 000 mm

\*5

- En supposant que la longueur du matériau soit inférieure à 3 000 mm
- Température : 25°C
- Sans compter un possible décalage dû à la dilatation/contraction du matériau et/ou à son rechargement

\*6

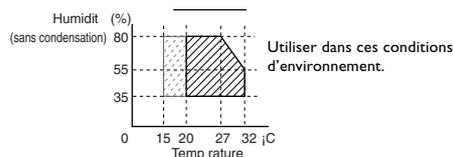
- Type de matériau : film PET Roland
- Taille des données : 1 000 mm dans le sens de l'avance du matériau, 1 346 mm dans le sens du déplacement du chariot
- Sans plastification
- Lors du rechargement du matériau, détection automatique des hirondelles en quatre endroits
- Pendant la découpe, l'option de menu [PREFEED] doit être réglée sur [ENABLE]
- Température : 25°C
- Sans compter les effets dus à une déviation du mouvement et à la dilatation/contraction du matériau

\*7

- Un temps préchauffage est nécessaire lors de la mise sous tension, pouvant durer 5 à 20 minutes, selon l'environnement de fonctionnement.
- Les irrégularités de température peuvent être plus ou moins importantes en fonction des conditions ambiantes ou de la laize du matériau.

\*8

Environnement de fonctionnement









**À propos du logiciel GPL/LGPL utilisé dans ce produit**

Merci d'avoir choisi notre produit.

Ce produit utilise le logiciel sous licence publique "GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL)". Vous avez le droit d'acquérir, de modifier et de distribuer le code source de ce logiciel GPL/LGPL. Vous pouvez obtenir le code source GPL/LGPL utilisé dans ce produit en le téléchargeant depuis ce site web :

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



100001405

R1-060529