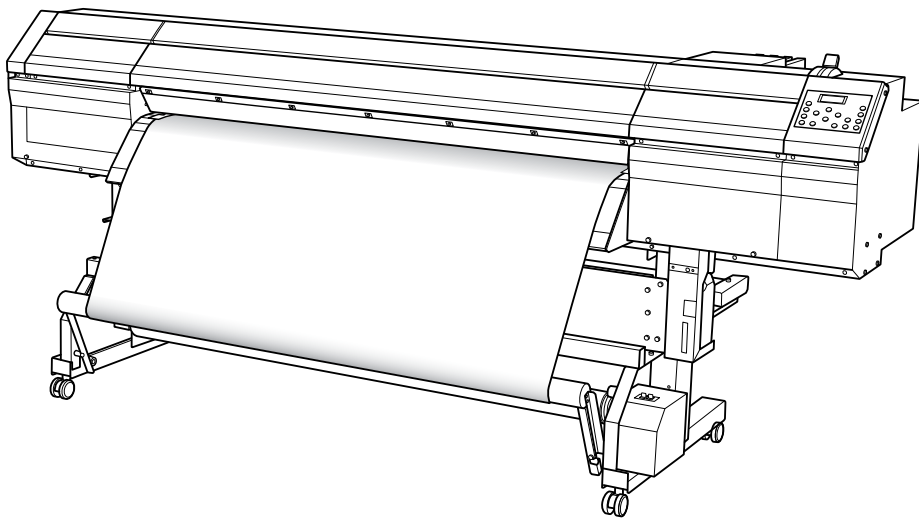


SOLJET PRO4

XR-640

MODE D'EMPLOI



Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit.

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

Roland DG Corporation

Ce produit utilise le logiciel GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL). L'utilisateur est en droit d'acquérir, de modifier et de distribuer le code source du logiciel GPL/LGPL. Le code source GPL/LGPL utilisé dans ce produit peut être téléchargé depuis le site web :
URL : <http://www.rolanddg.com/gpl/>

Roland DG Corp. possède la licence technologie MMP du Groupe TPL.

Pour les USA

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

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

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

Cet appareil génère, utilise et peut émettre une énergie par radiofréquence et, en cas d'installation et d'utilisation non conforme aux instructions du manuel, peut provoquer des interférences néfastes pour les radiocommunications. L'utilisation de cet appareil dans des zones résidentielles peut provoquer des interférences nuisibles, dont la correction devra être effectuée aux frais de l'utilisateur.

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

N'utiliser que des câbles E/S conçus et produits spécifiquement pour cet appareil.

Pour le Canada

AVIS

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

AVIS

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

Pour les pays de l'UE

ATTENTION

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

Pour la Californie

ATTENTION

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

Pour les pays de l'UE



Fabricant :

ROLAND DG CORPORATION

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

Représentant agréé UE :

Roland DG Corporation, German Office Halskestrasse 7, 47877 Willich, Germany

AVIS

Instructions de mise à la terre

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

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

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

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

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

Réparer ou remplacer immédiatement un câble endommagé.

Instructions de fonctionnement

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

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

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

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

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

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

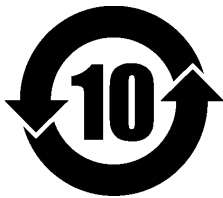
Pour Chine

产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

部件名称	有毒有害物质或元素					
	铅(Pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬 (Cr(VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
印刷电路板	×	○	×	○	○	○
头部	×	○	○	○	○	○
壳体、底架	×	○	○	○	○	○
电源	×	○	×	○	○	○
其他(电缆、附件等)	×	○	○	○	○	○

○：表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T26572-2011 标准规定的限量要求以下。
 ×：表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T26572-2011 标准规定的限量要求。

环保使用期限



此标志适用于在中国国内销售的电子信息产品，表示环保使用期限的年数。所谓环保使用期限是指在自制造日起的规定期限内，产品中所含的有害物质不致引起环境污染，不会对人身、财产造成严重的不良影响。环保使用期限仅在遵照产品使用说明书，正确使用产品的条件下才有效。不当的使用，将会导致有害物质泄漏的危险。

Pour les pays de l'UE



This product must be disposed of separately at your local waste recycling center. Do not dispose of in household waste bin.



Lever dit product in bij een lokaal afvalverzamelpunt. NIET met normaal huishoudelijk afval afvoeren.



Bitte führen Sie dieses Produkt separat Ihrer örtlichen Entsorgungsstelle zu. Bitte nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgen.



Dette Produkt skal smides særskilt væk på den lokale affalds- og genbrugsstation. Må ikke smides ud sammen med almindeligt husholdningsaffald.



Ne jetez pas le produit avec vos ordures ménagères. Portez-le dans un centre recyclage des déchets.



Tätä tuotetta ei saa hävittää normaalien talousjätteiden mukana, vaan se on toimitettava ongelmajätteiden keräilypisteeseen hävitettäväksi.



Questo prodotto deve essere smaltito negli appositi contenitori per la raccolta differenziata, non buttare nel cestino dei rifiuti casalinghi.



Produkten måste kasseras separat på din lokala återvinningscentral. Släng inte produkten tillsammans med hushållssoporna.



Este producto debe devolverse al centro de reciclaje más cercano a su domicilio para su correcta eliminación. No lo tire a la basura.




Μην πετάξετε το αντικείμενο αυτό στο καλάθι των απορριμμάτων. Αφαιρέστε τις μπαταρίες και προσκομίστε το στο τοπικό κέντρο ανακύκλωσης.



Deite fora separadamente este produto no seu centro de reciclagem local. Não o deite fora no seu caixote do lixo.

Table des matières

Table des matières	3
Chapitre 1 Principales caractéristiques	7
Composants et fonctions.....	8
Imprimante.....	8
Panneau de commande.....	10
Réenrouleur.....	11
Liste des menus	12
Menu principal	12
Menu Langue et Unité.....	15
Menu Nettoyage.....	16
Menu Configuration Coupe.....	16
 Menu Configuration Coupe.....	16
Utilisation en toute sécurité.....	17
Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation	25
Chapitre 2 Opérations de base	33
Préparation du matériau	34
Type de matériau.....	34
Matériaux compatibles	35
Mise en marche.....	36
Mise en marche.....	36
Fonction économie d'énergie (mode Veille).....	36
Chargement du matériau	37
Chargement du rouleau de matériau	37
Chargement de la feuille de matériau	45
Réglages initiaux (correction du décalage pour une impression bidirectionnelle plus précise).....	47
Installation du Matériau	49
À propos du menu [Media Setting] (Configuration du matériau)	49
Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))	49
Impression.....	60
Réglage de la position de début d'impression	60
Tests d'impression et nettoyage courant.....	61
Remarques importantes sur la coupe.....	63
Configuration du test de coupe et de la force de la lame.....	64
Préparation à la réception de données d'un ordinateur	65
Lancement de l'impression	66
Pause et annulation de l'impression	67
Séparation du média.....	67
Extinction	69
Extinction	69
Chapitre 3 Entretien:Utilisation de l'imprimante dans les meilleures conditions... 71	
Vérification de l'encre restante et remplacement des cartouches.....	72
Vérification de l'encre restante.....	72
Remplacement des cartouches d'encre.....	73
Entretien quotidien	74
Élimination de l'encre usagée.....	74

Nettoyage.....	76
Soin et entretien des têtes d'impression	77
Inefficacité du nettoyage ordinaire	78
Nettoyage intermédiaire	78
Nettoyage approfondi	79
Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois	80
Nettoyage manuel nécessaire	80
Nettoyage manuel de la tête d'impression	81
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression.....	85
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression	85
Remplacement des pièces d'usure	87
Remplacement de la raclette	87
Remplacement de la raclette en feutre	90
Remplacement de la lame.....	93
Remplacement du massicot.....	95
En cas d'inutilisation prolongée.....	97
Entretien permanent.....	97
Fonction Alarme	97
Maintenance spéciale	98
Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur	98
Évacuer l'encre restant à l'intérieur de la machine	98
Chapitre 4 Partie pratique	99
Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration.....	100
Sauvegarde de plusieurs réglages sous une préconfiguration donnée et nommée	100
Chargement d'une préconfiguration enregistrée	102
Chargement automatique d'un pré réglage enregistré quand le matériau est chargé	102
Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau.....	103
Définition et description du système de chauffage du matériau	103
Réglage de la température du système de chauffage du matériau.....	104
Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage.....	106
Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir	106
Réglage du temps de séchage après impression	107
Utilisation d'un séchoir en option	108
Utilisation d'une unité de soufflage-ventilation	108
Utilisation intégrale de la fonction Correction.....	109
Correction du désalignement en impression bidirectionnelle.....	109
Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle.....	110
Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)	110
Réglage en fonction des types et conditions du matériau.....	112
Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau	112
Utilisation de matériaux transparents	113
Impression de matériaux difficiles à sécher.....	113
Utilisations de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe	114
Accélération de la sortie de matériaux étroits	115
Prévention de bavures et de décalages sur le matériau	116
Utilisation de matériaux collants.....	117

Utilisation intégrale de la fonction coupe.....	118
Astuces et conseils pour le réglage de la coupe	118
Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule	118
Réglage précis des conditions de coupe	119
Réglage précis des dimensions de coupe	121
Correction de la distance pendant la coupe	122
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe.....	123
Priorité des Réglages de coupe de la machine sur les réglages d'un Computer Side du logiciel RIP	125
Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique.....	126
Impression et coupe séparées	127
Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées	127
Impression avec Crop Marks (repères).....	127
Alignement automatique et coupe	129
Alignement manuel et coupe	131
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe).....	132
Utilisation du système d'élévation du matériau	135
Caractéristiques du réenrouleur du matériau.....	135
Sélections à effectuer au moment de l'installation du support	135
Conditions de fonctionnement pour le système de prélèvement	135
Mandrin.....	136
Modalités de prélèvement du matériau.....	136
Modalités d'enlèvement du matériau prélevé.....	141
Chapitre 5 Pour les administrateurs	143
Gestion des opérations d'impression	144
Impression d'un rapport-système	144
Détermination des évènement lors de l'épuisement de l'encre	144
Affichage de la quantité de matériau restant	145
Vérification des réglages de la quantité restante à chaque changement de matériau	146
Impression de la quantité de matériau restant	147
Gestion-système de l'imprimante	148
Configuration du Menu Langue et de l'unité de mesure.....	148
Réglage de l'intervalle d'activation du mode Veille (Fonction économie d'énergie).....	148
Affichage des informations-système de l'appareil	149
Restauration de tous les réglages aux valeurs initiales	150
Changement de type d'encre	151
Au sujet du changement de type d'encre	151
Changement du type d'encre	151
Chapitre 6 Lire ce chapitre en cas de problème. QUESTIONS FRÉQUENTES..	157
L'imprimante ne démarre pas.....	158
L'imprimante ne fonctionne pas	158
Le réenrouleur ne fonctionne pas	159
Le système de chauffage ne chauffe pas	159

Séparation du média impossible	160
Impossible de sélectionner "EDGE" et "PIECE"	160
Impression ou coupe de qualité impossible	161
Résultats d'impression médiocres ou présence de bandes horizontales	161
Les couleurs sont inhomogènes ou irrégulières	162
Le matériau se salit pendant l'impression	163
Décalage ou déviation de la découpe	164
Bourrage du matériau	165
En cas de bourrage du matériau.....	165
Irrégularité de l'alimentation du matériau	166
Le matériau gondole ou s'affaisse.....	166
L'alimentation du matériau n'est pas droite	167
Irrégularité de l'alimentation du matériau.....	167
Enroulage irrégulier du média	168
Enroulage irrégulier du média.....	168
Arrêt de la tête d'impression. Explications	169
Première étape.....	169
Les têtes d'impression ne bougent toujours pas.....	169
Apparition d'un message	171
Apparition d'un message d'erreur	173
Chapitre 7 Principales caractéristiques	177
Zone d'impression/coupe	178
Zone maximale.....	178
Zone maximale avec utilisation des crop marks (repères)	178
Position de séparation du matériau pendant l'impression continue	179
Lame	180
Positions étiquettes caractéristiques alimentation et numéro de série	181
Caractéristiques	182

Chapitre 1

Principales caractéristiques

Composants et fonctions	8
Imprimante.....	8
Panneau de commande	10
Réenrouleur.....	11
Liste des menus.....	12
Menu principal	12
Menu Langue et Unité	15
Menu Nettoyage	16
Menu Configuration Coupe.....	16
Menu Configuration Coupe.....	16
⚠ Utilisation en sécurité	17
⚠ Utilisation en toute sécurité	24
Remarques importantes sur la manipulation et l'utilisation	32

Composants et fonctions

I Imprimante

Principales caractéristiques

Partie frontale

Capot avant

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

Capot D

Doit être retiré lors des interventions de maintenance.

Levier de chargement

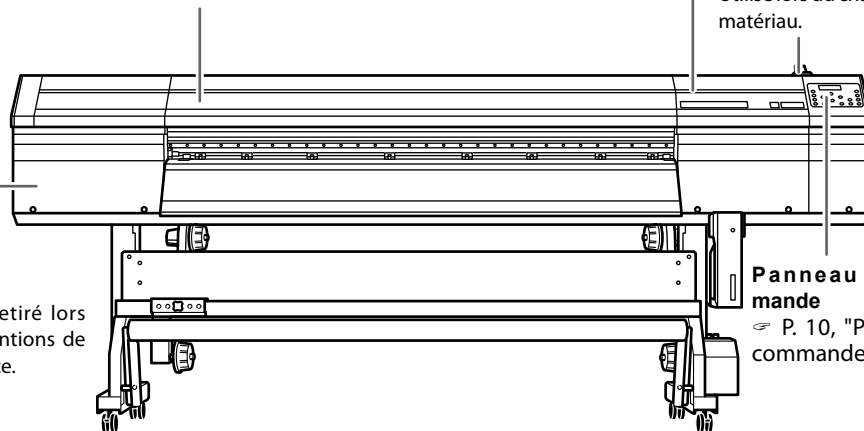
Utilisé lors du chargement du matériau.

Capot G

Doit être retiré lors des interventions de maintenance.

Panneau de commande

☞ P. 10, "Panneau de commande"



Partie arrière

LED d'état

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

LED d'activité

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

Connecteur Ethernet

Permet de connecter l'imprimante à un réseau.

Interrupteur principal

Compartiments cartouches

Les cartouches d'encre y sont installées.

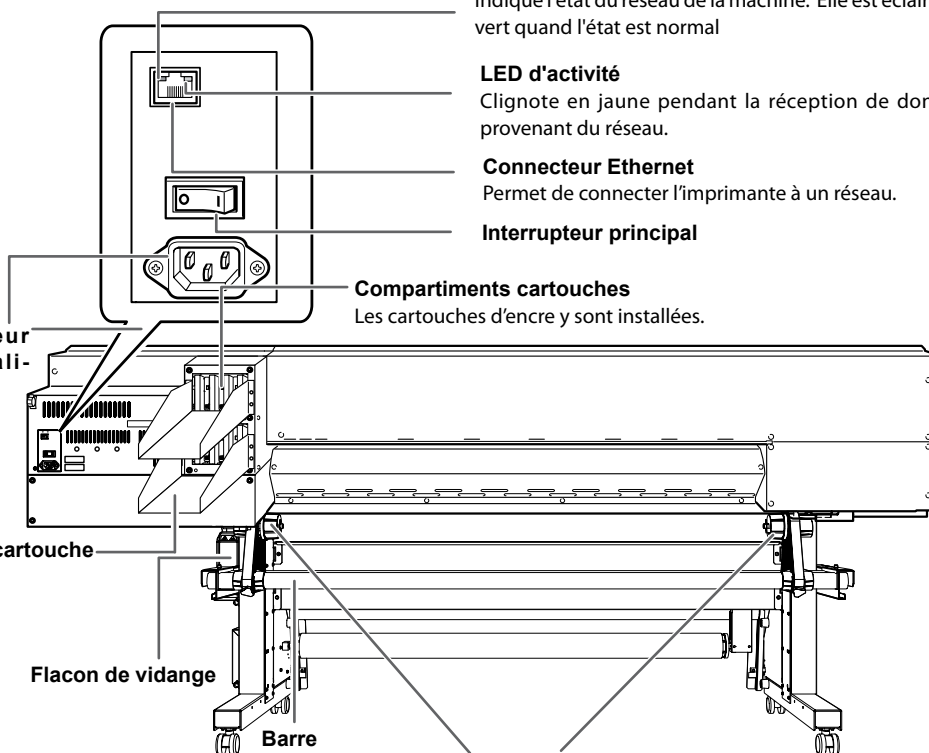
Connecteur câble d'alimentation

Plateau à cartouche

Flacon de vidange

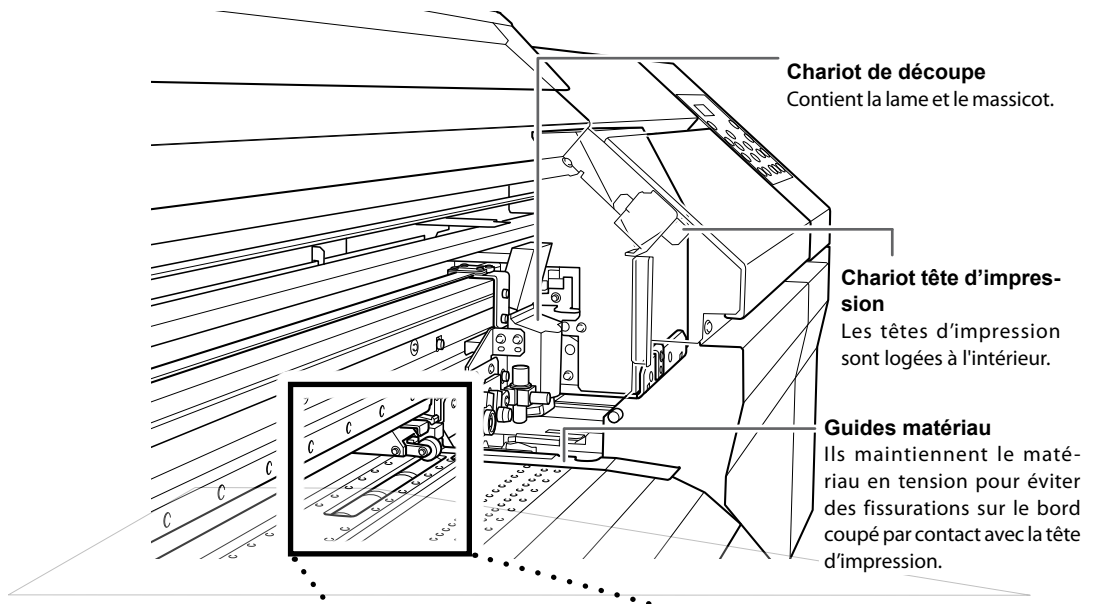
Barre

Porte-rouleaux



Intérieur du capot anterior/tête d'impression

1
Principales
caractéristiques

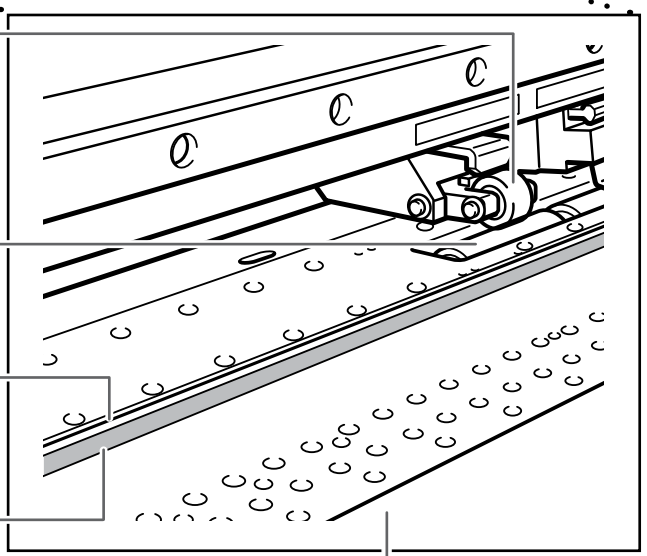


Galets presseur
Ils fixent le matériau lorsque le levier de chargement est tiré en arrière vers vous

Rouleaux d'entraînement
Ils permettent de faire avancer le matériau vers l'avant de la machine.

Guide du massicot de découpe
Le massicot passe dans ce guide lors de la séparation du média.

Protection de la lame
Protège l'extrémité de la lame pendant la découpe.



Plan de travail
Le matériau transite sur ce plan. Le matériau est maintenu par aspiration et le chauffage d'impression favorise le fixage de l'encre.

Panneau de commande

Écran d'affichage

Cet écran affiche divers menus de réglages et d'autres informations.

Touche de test d'impression

Le maintien de cette touche pendant au moins une seconde permet d'effectuer un test d'impression.

Touche de nettoyage

Elle permet d'effectuer le nettoyage des têtes d'impression.

Touche TEST CUT

Le maintien de la touche TEST CUT pendant au moins une seconde permet d'effectuer un test de coupe.

Touche CUT CONFIG

Elle affiche le menu de réglage des conditions de coupe.

Touche MENU

Permet d'accéder aux menus pour les divers réglages.

Touches Curseur

Permettent de sélectionner des options de menu, de déplacer le matériau, et d'autres opérations similaires.

Témoin BUSY

S'éclaire pendant l'impression, la coupe et d'autres opérations similaires.

Touche de Point de base

Permet de régler la position de départ impression. Elle s'allume quand le réglage a été effectué.

Touche de lecture du média

Elle est utilisée lors du chargement du média. Elle s'éclaire quand le média est chargé et lorsque la machine est prête à imprimer.

Touche PAUSE

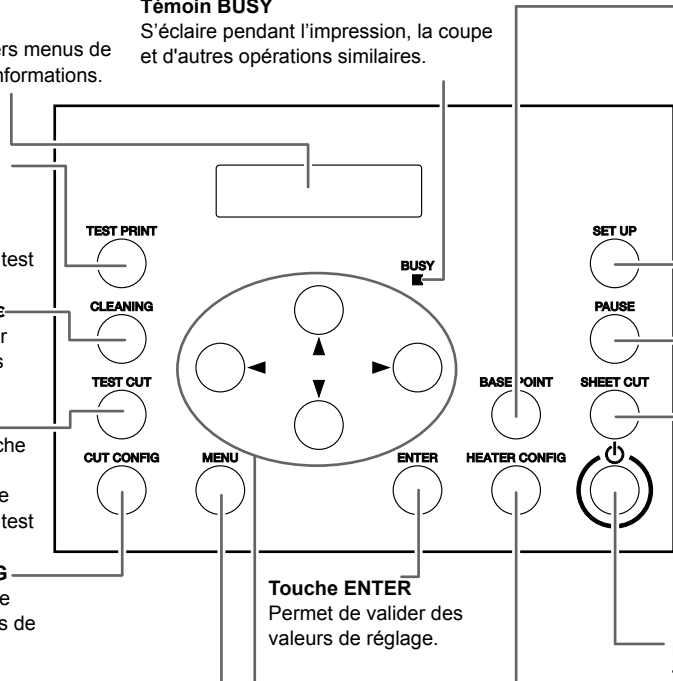
Permet de suspendre l'impression. S'allume lorsqu'une opération est en pause.

Touche pour la découpe de la feuille

Le maintien de cette touche pendant au moins une seconde provoque la séparation du média.

Interrupteur secondaire (Bouton Marche/Arrêt)

Permet d'allumer et d'éteindre l'imprimante (Pour éteindre l'imprimante (Pour éteindre l'imprimante, maintenir ce bouton enfoncé pendant au moins une seconde). Lorsque la machine est en mode veille, le témoin clignote lentement.















Touche ENTER
Permet de valider des valeurs de réglage.

Touche CUT CONFIG
Sa pression permet de régler la température pour le système de chauffage matériel. Elle clignote pendant le réchauffement, puis reste allumée fixe quand la température prédéfinie a été atteinte.

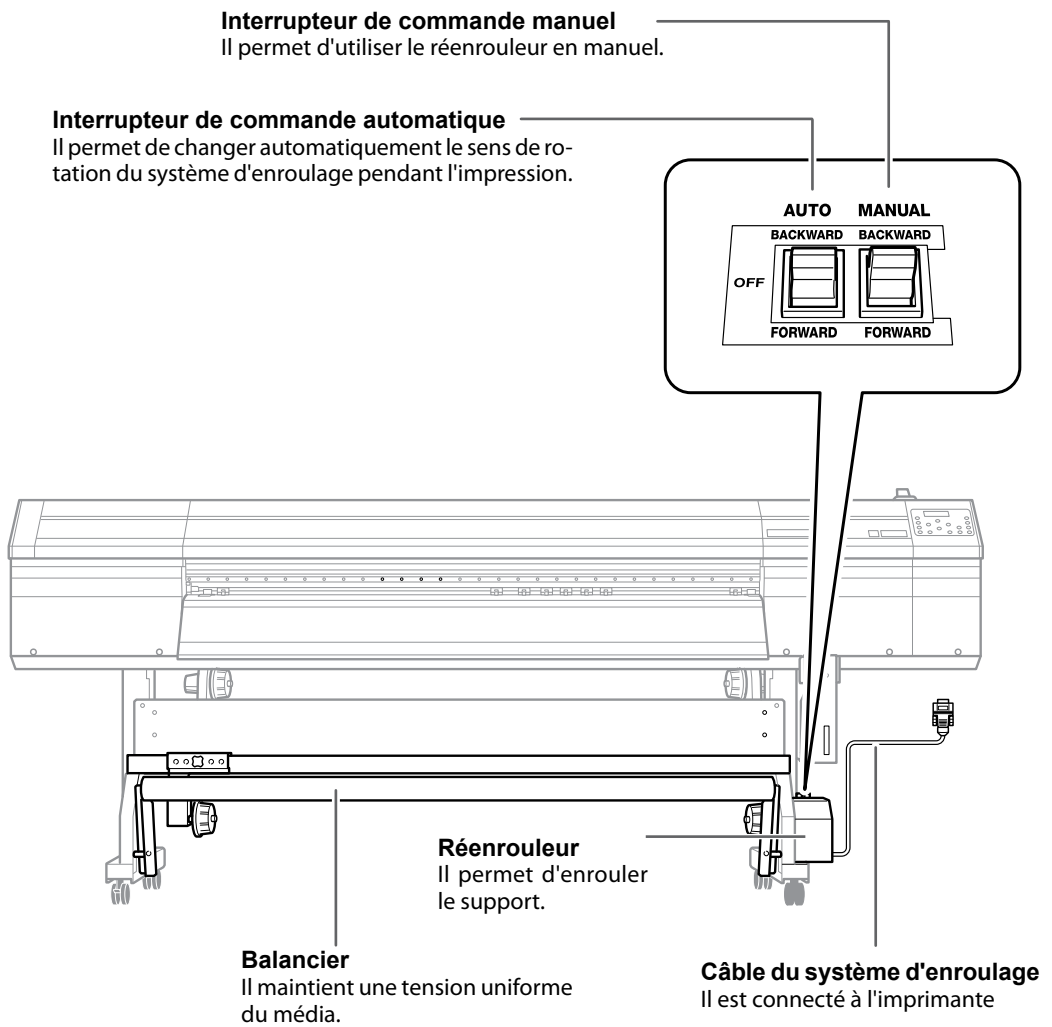
Panneau de commande

Dans ce document, les touches du panneau de contrôle sont identifiés comme suit :

-  **Touche MENU**
-  **Touche de lecture du média**
-  **Touche ENTER**
-  **Touches Curseur**
-  **Touche PAUSE**
-  **Touche de nettoyage**
-  **Touche de test d'impression**
-  **Touche TEST CUT**
-  **Touche de point de base**
-  **Touche CUT CONFIG**
-  **Touche CUT CONFIG**
-  **Touche pour la découpe de la feuille**

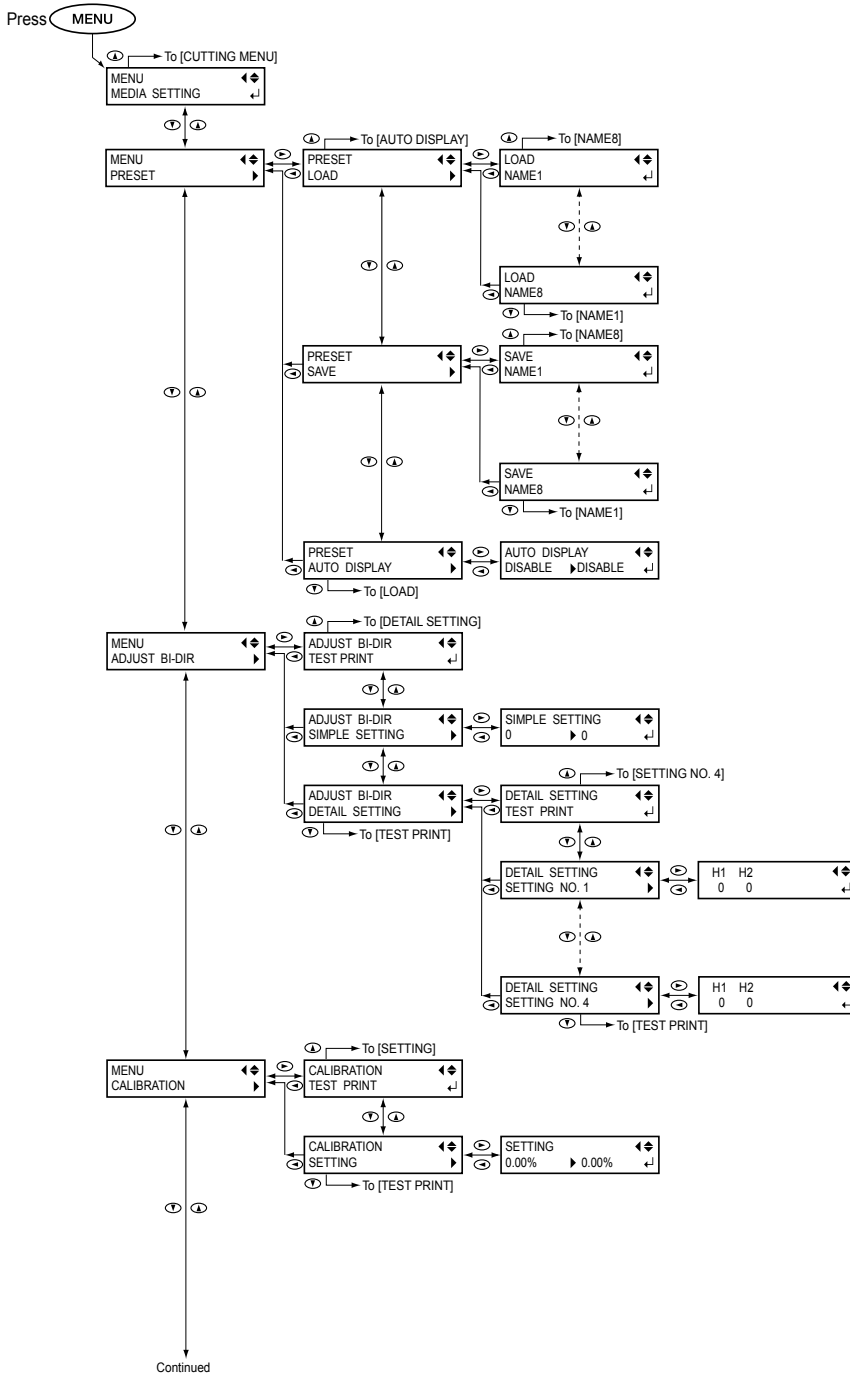
Réenrouleur

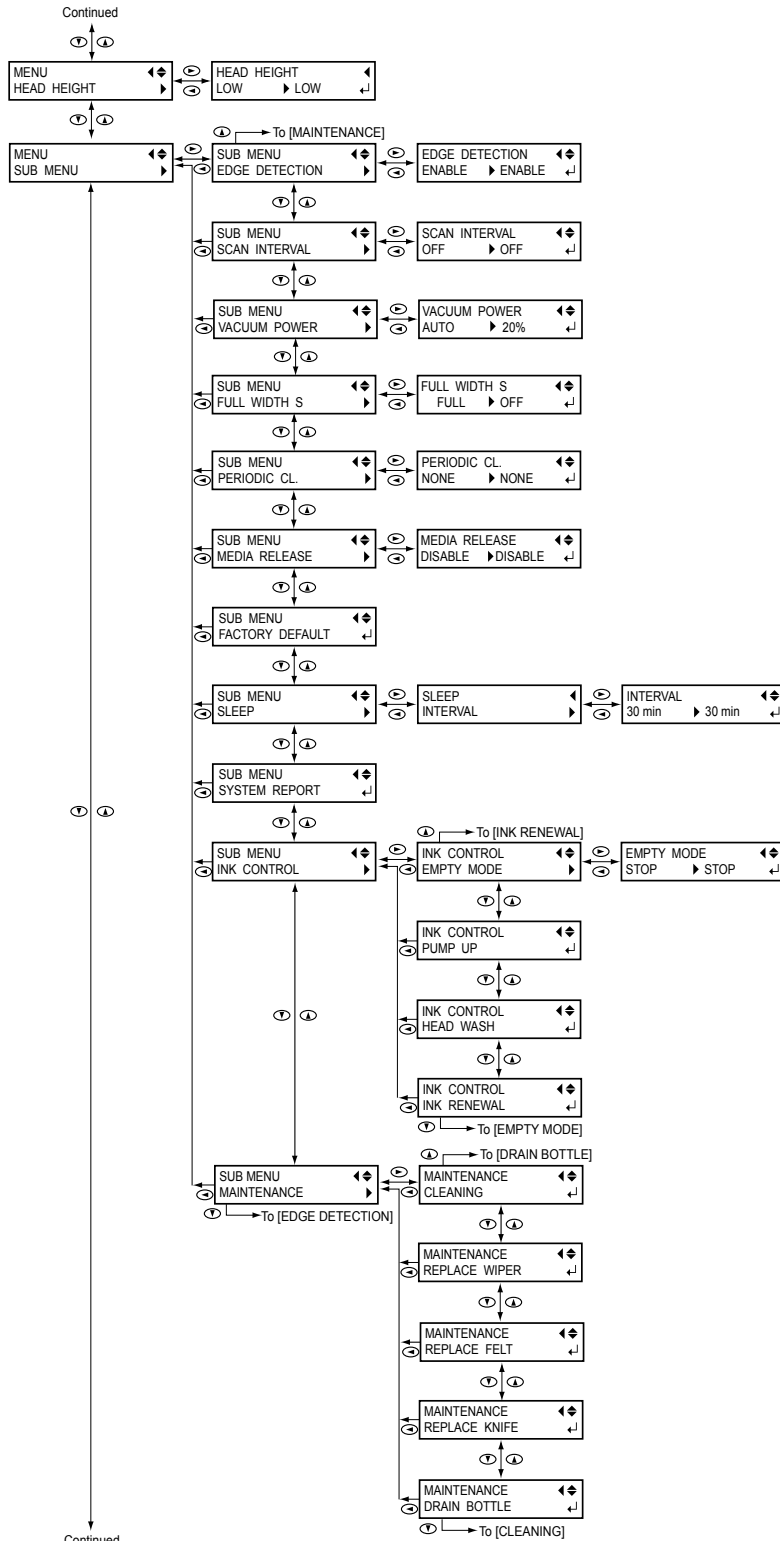
1

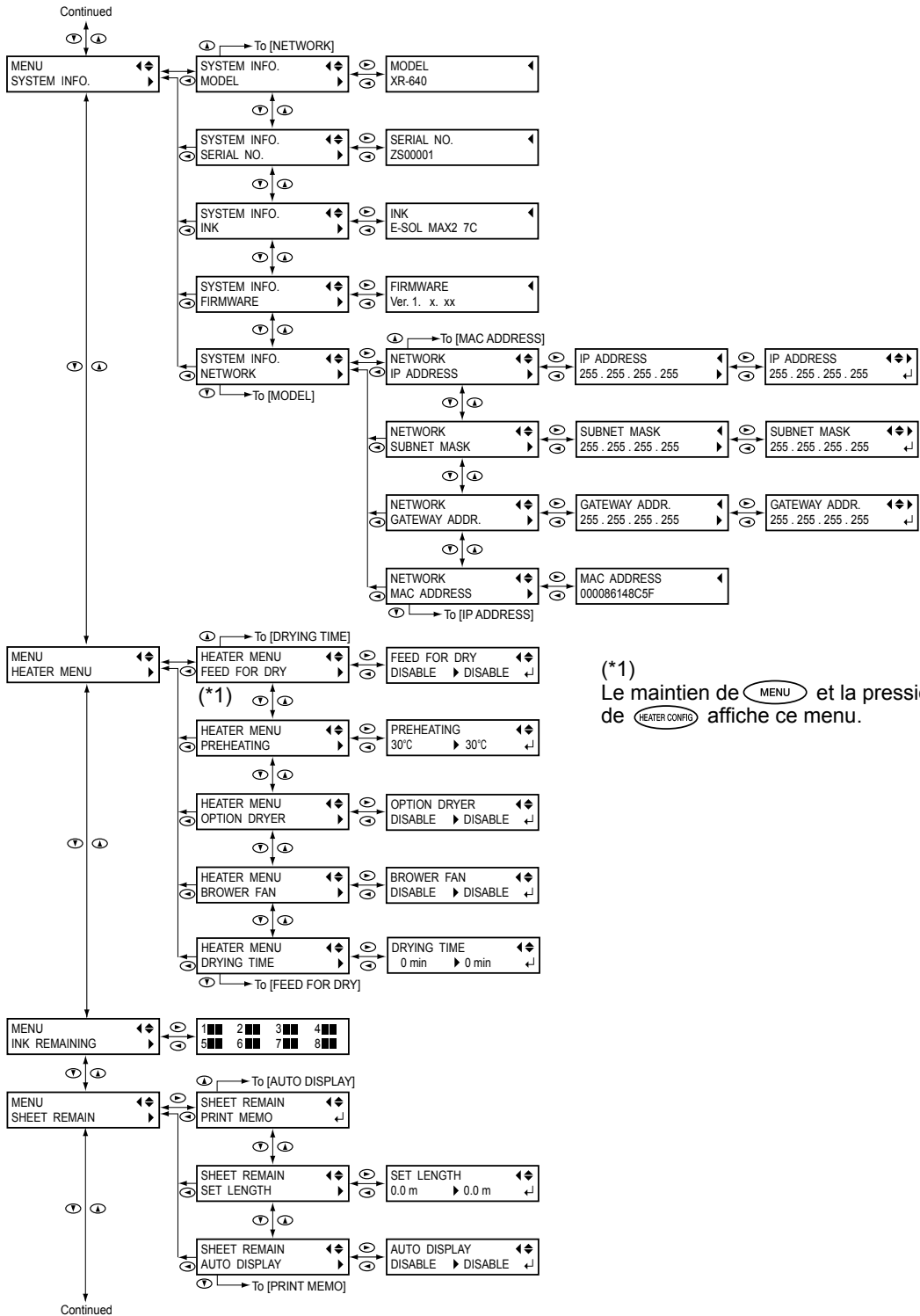
Principales
caractéristiques

Liste des menus

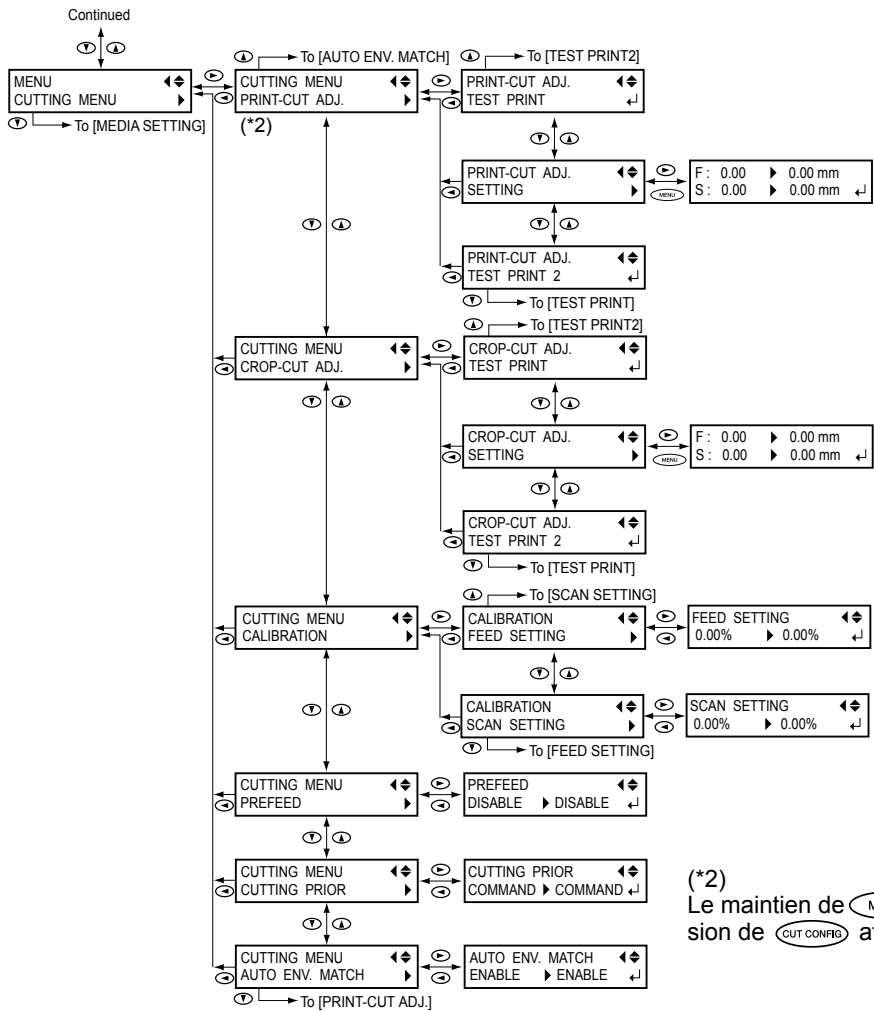
Menu principal





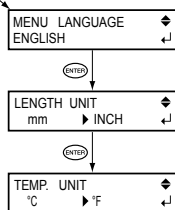


(*1) Le maintien de **MENU** et la pression de **HEATER CONFIG** affiche ce menu.

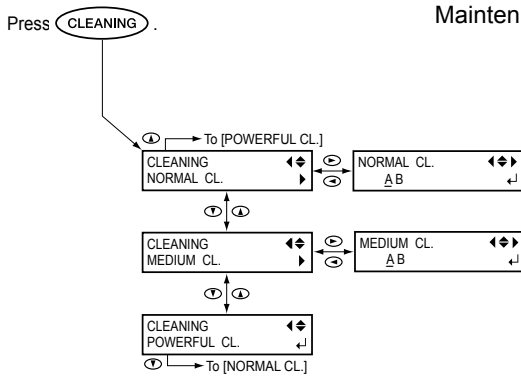


Menu Langue et Unité

Hold down **MENU** and switch on the sub power.



Menu Nettoyage

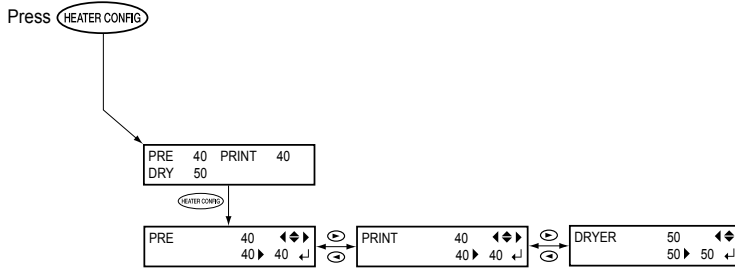


Maintenir enfoncé **CLEANING** pendant une seconde ou plus.

Nettoyage des têtes pour tous les groupes

☞ P. 62, "Nettoyage simultané de toutes les têtes."

Menu Configuration Coupe



Menu Configuration Coupe







Utilisation en toute sécurité

La manipulation ou l'utilisation inadéquate de cette machine peut causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous.




I

Principales caractéristiques

Avis sur les avertissements


 ATTENTION	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de la machine.
 PRUDENCE	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. *On entend par dommage matériel dégât ou tout autre effet indésirable sur la maison, les meubles et les animaux domestiques.


À propos des symboles


	Le symbole \triangle 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 \ominus 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 \bullet prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à ne pas 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, câble d'alimentation et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.**
Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.


 **Débrancher le câble d'alimentation 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.

 **ATTENTION**

 **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.

⚠ PRUDENCE



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.

⚠ PRUDENCE



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.

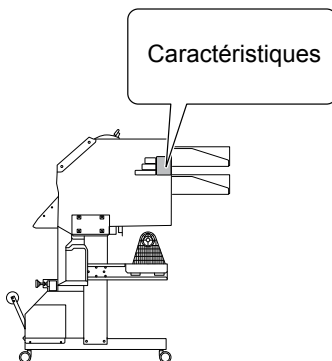
⚠ **Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie**

⚠ 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.



⚠ ATTENTION



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 câble d'alimentation et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.

ATTENTION



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.



Manipuler le câble d'alimentation, 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.

ATTENTION



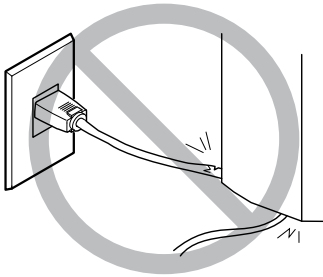
S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.

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

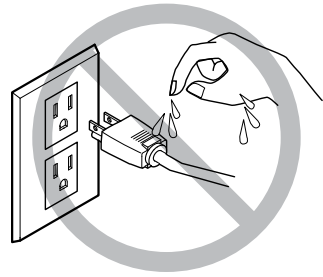


Ne pas utiliser le cordon électrique fourni avec d'autres produits.

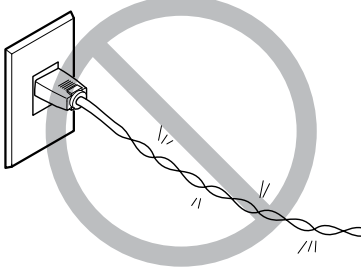
⚠ Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



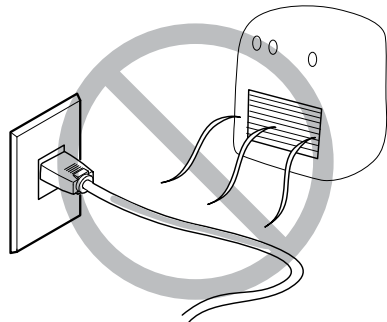
Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.



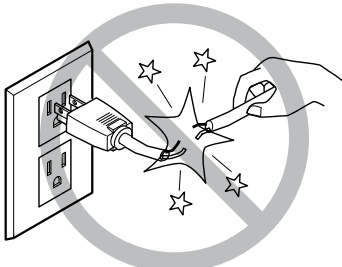
Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



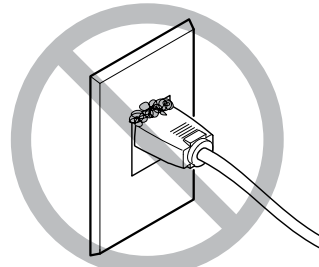
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



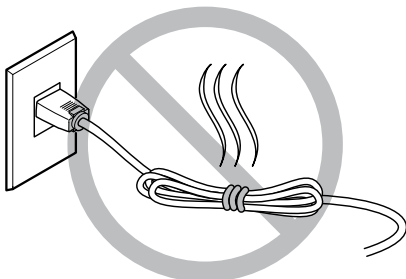
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



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 usés 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.

 **ATTENTION**



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 brut maximum de cette machine atteint 300 kg (661 lb.)
Le poids du support est de 40 kg (88 lb.)**


ATTENTION


 **Installer l'appareil à un endroit stable et plat et capable de supporter son poids.**
Le poids total de l'appareil peut être de 300 kg (661 lb.). 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 6 personnes ou plus.**
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'en suivrait un accident grave, par exemple l'écrasement de membres ou du corps.


 **Prendre les mesures de sécurité adéquates pour l'entreposage des rouleaux de support 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 support et de subir des blessures graves.

 **La manutention du support 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 séchoir chauffent. Faire preuve de prudence pour éviter un incendie ou des brûlures.

 **Quand aucun travail d'impression n'est en cours, retirer tout support 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 support qui ne peut pas supporter la chaleur.**
L'utilisation d'un support qui ne supporte pas la chaleur peut détériorer le support, créer un risque d'incendie ou causer l'émission de gaz toxiques.

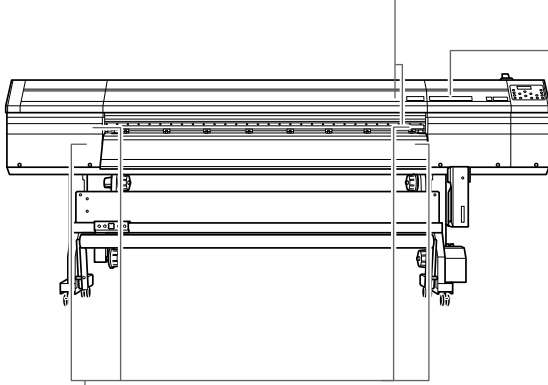
⚠ Vignettes d'avertissement

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.

WARNING :
HAZARDOUS MOVING PARTS KEEP FINGERS
AND OTHER BODY PARTS AWAY.

Attention : Têtes d'impression mobiles

N'insérez pas votre main au-dessous du couvercle avant. La tête d'impression se déplace à haute vitesse à l'intérieur du couvercle avant, ce qui est très dangereux.



Attention : Risque de pincement

Faire attention de ne pas coincer les doigts pendant le chargement du support ou lors de la fermeture du couvercle.



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 usés sont inflammables. Les garder loin de toute flamme nue.



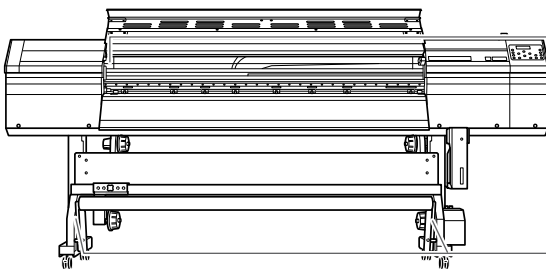
L'encre est toxique

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



Attention : Température élevée

La platine et la surface de séchage chauffent. Être prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.



Attention : Température élevée

La platine et la surface de séchage chauffent. Être prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.



Attention : Température élevée

La platine et la surface de séchage chauffent. Être prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.



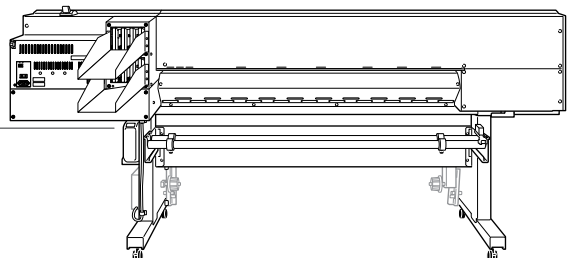
Inflammable

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'utilisation

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

Imprimante

Cet appareil est un dispositif de précision.

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

L'installer en un lieu approprié

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

Les têtes d'impression sont fragiles.

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

L'appareil chauffe.

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

Cartouches d'encre

Il existe de différents types de cartouches d'encre.

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

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

- Ne pas les laisser tomber ou les secouer fortement. L'impact pourrait rompre la poche interne et provoquer une fuite d'encre.
- Ne jamais essayer de démonter les cartouches.
- Ne jamais essayer de les remplir d'encre.
- En cas de taches d'encre sur les mains ou les vêtements, procéder au lavage dès que possible. Il peut être difficile d'éliminer les taches si l'encre a séché.

Stockage

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

Chapitre 2

Opérations de base

Préparation du matériau	34
Type de matériau	34
Matériaux compatibles	35
Mise en marche	36
Mise en marche	36
Fonction économie d'énergie (mode Veille)	36
Chargement du matériau	37
Chargement du rouleau de matériau	37
Chargement de la feuille de matériau.....	45
Réglages initiaux (correction du décalage pour une impression bidirectionnelle plus précise).....	47
Installation du Matériau.....	49
À propos du menu [Media Setting] (Configuration du matériau)....	49
Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau)).....	49
Impression	60
Réglage de la position de début d'impression.....	60
Tests d'impression et nettoyage courant	61
Remarques importantes sur la coupe.....	63
Configuration du test de coupe et de la force de la lame	64
Préparation à la réception de données d'un ordinateur.....	65
Lancement de l'impression	66
Pause et annulation de l'impression	67
Séparation du média	67
Extinction	69
Extinction	69

Type de matériau

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

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

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

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

Matériaux compatibles

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

Dimensions

Largeur (pour matériaux en rouleaux ou en feuilles)

315 à 1625 mm

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

0.08 mm à 0.22 mm (en fonction de la composition du matériau)

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

Impression uniquement : 1.0 mm

Avec découpe : 0.4 mm

Diamètre externe du rouleau

210 mm

Diamètre interne du tube de carton (âme)

7.62 mm ou 50.8 mm

Poids du rouleau

40 kg

Autres conditions

Les matériaux ci-après ne peuvent pas être utilisés.

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

Mise en marche

Mise en marche

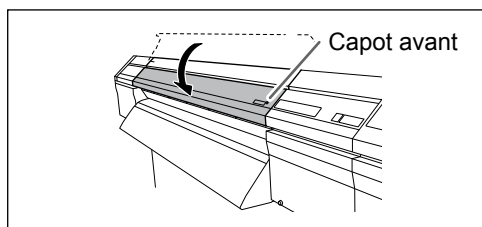
⚠ ATTENTION

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

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

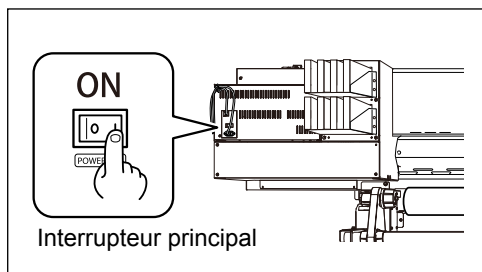
Procédure

1



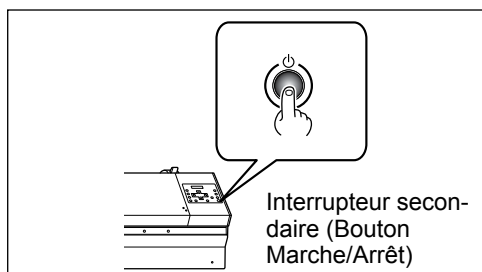
Fermer le capot avant.

2



Enclencher l'interrupteur principal.

3



Presser l'interrupteur secondaire (bouton de marche/arrêt).

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

Fonction économie d'énergie (mode Veille)

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

Cette configuration du mode veille peut être modifiée. Afin de réduire la consommation d'énergie et d'éviter tout problème tel que la surchauffe, il est toutefois conseillé de paramétrer le temps d'activation du mode veille à 30 minutes maximum.

☞ P. 148, "Réglage de l'intervalle d'activation du mode Veille (Fonction économie d'énergie)"

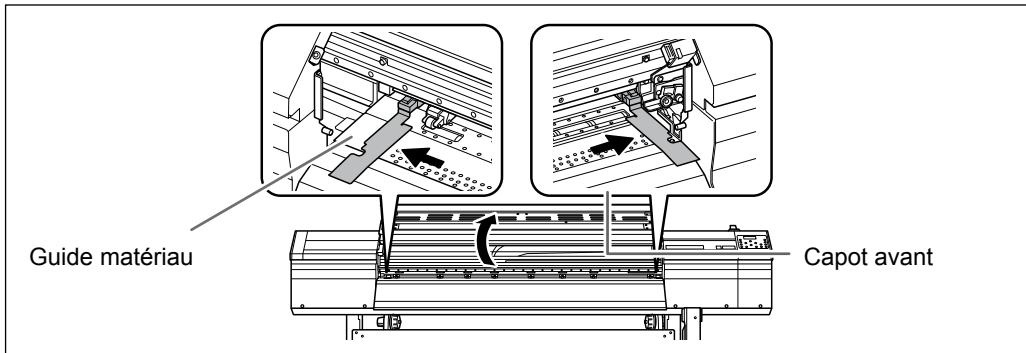
Chargement du matériau

Chargement du rouleau de matériau

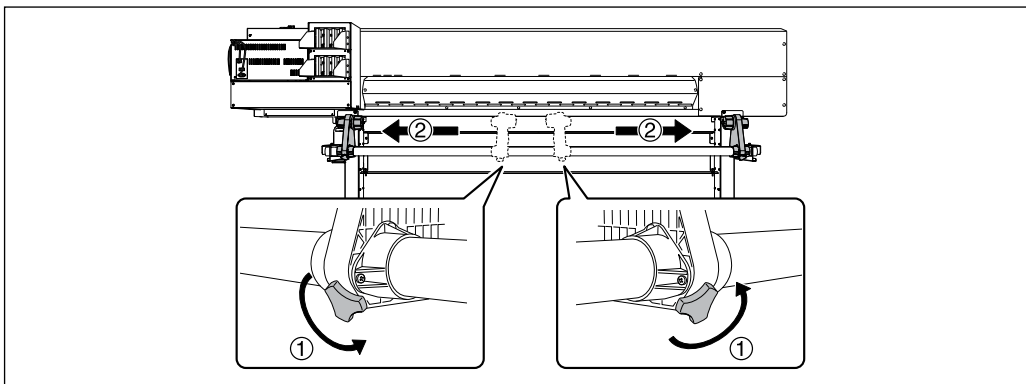
- ⚠ PRUDENCE** Charger le rouleau de façon correcte afin d'éviter que le matériau tombe et provoque des blessures.
- ⚠ PRUDENCE** Un rouleau de matériau pèse en environ 40 kg. À manipuler avec prudence afin d'éviter des blessures.
- ⚠ PRUDENCE** Ne jamais charger de médias de plus de 40 kg. L'appareil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

1. Installation du matériau sur le support.

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



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

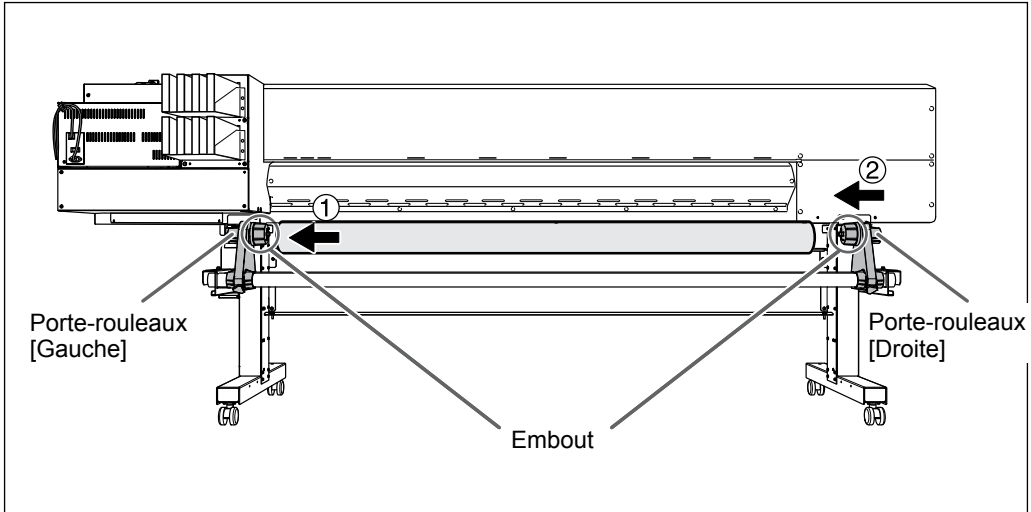


3 ① Insérer le tube carton (âme) sur l'embout du support [gauche].

Ne pas fixer le support du matériau pour le moment.

② Déplacer le support [Droit] et insérer l'embout de l'extrémité dans l'âme en carton du matériau.

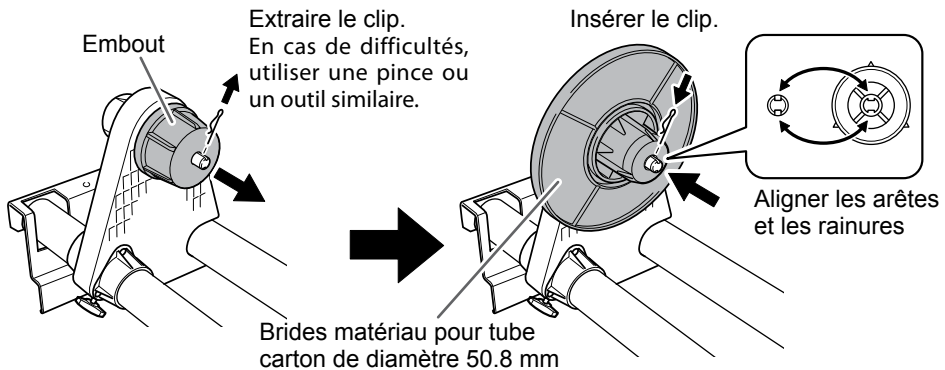
Le fixer solidement afin d'éviter que le matériau se desserre.



IMPORTANT! Installation conformément aux procédures.

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

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

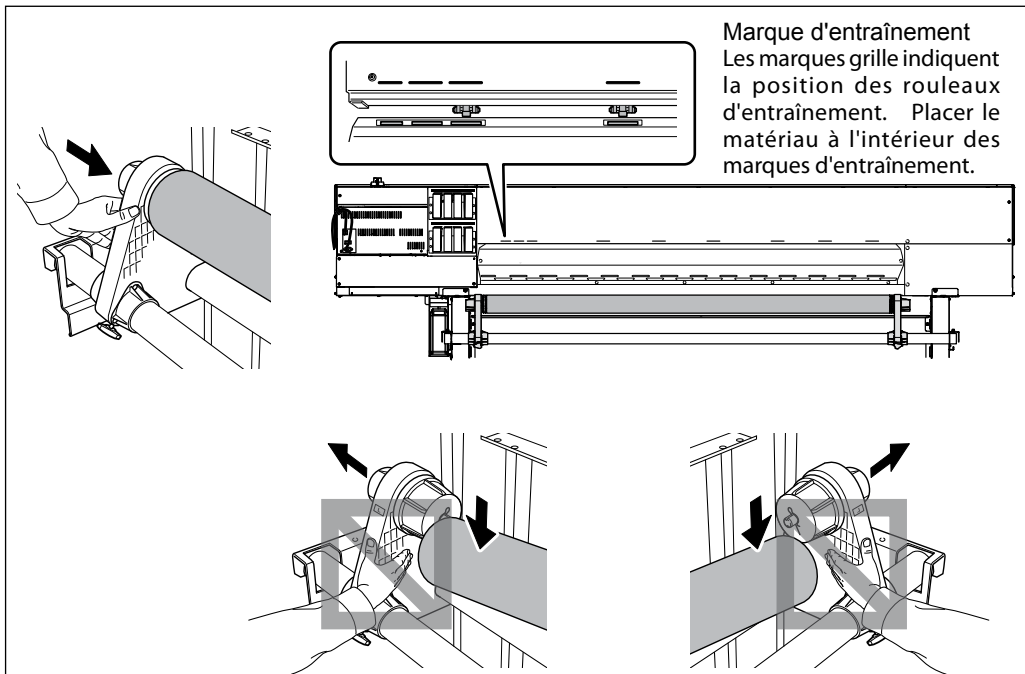


4 Maintenir le côté externe du support [gauche] et positionner les bords droit et gauche du matériau pour qu'il coïncide avec les repères.

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

⚠ PRUDENCE Ne pas effectuer cette opération en maintenant une partie autre que les composants indiqués.

Le matériau risque de tomber du support en provoquant des blessures.

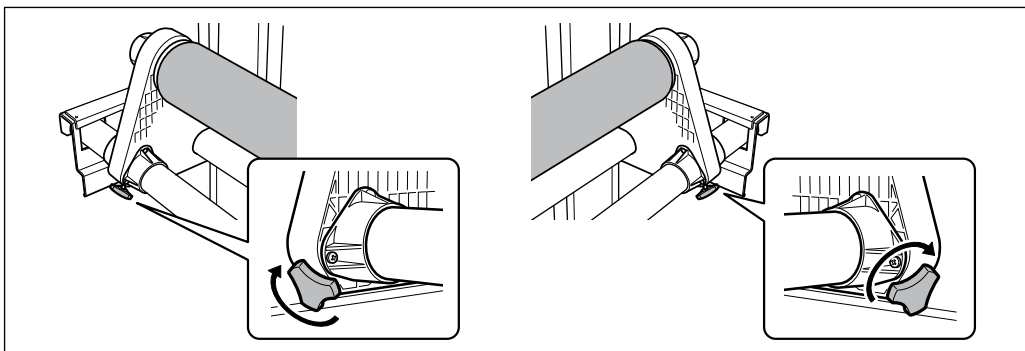


IMPORTANT! Définir enfin les positions latérales droite et gauche du matériau.

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

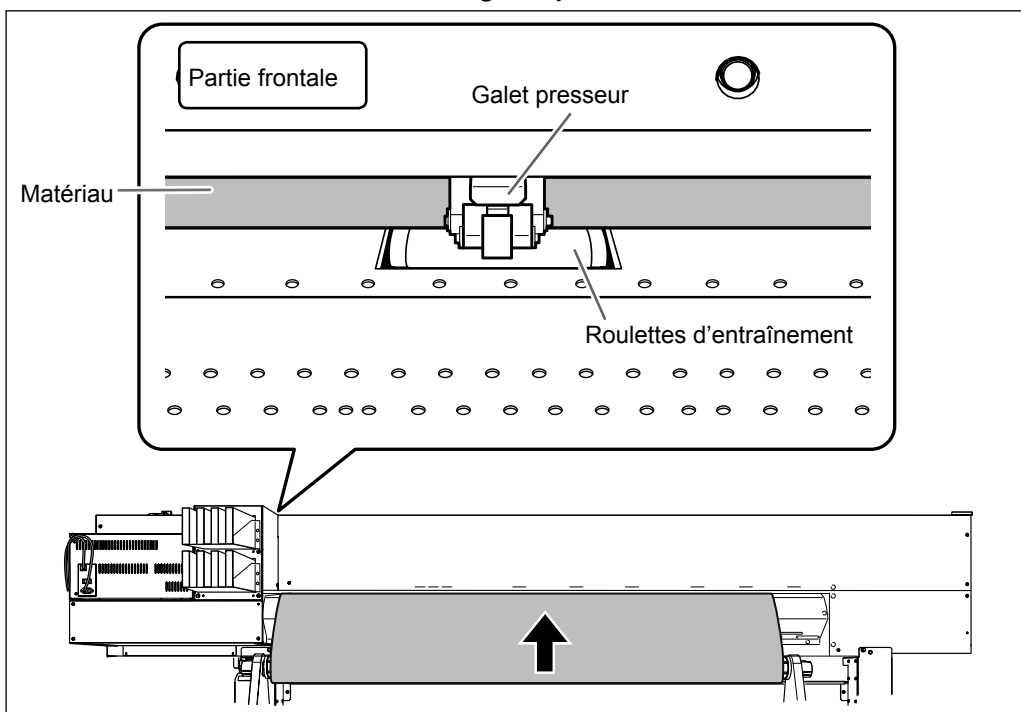
5 Fixer le support en serrant légèrement les vis.

La vis de fixation pourrait s'abîmer en cas de serrage excessif.

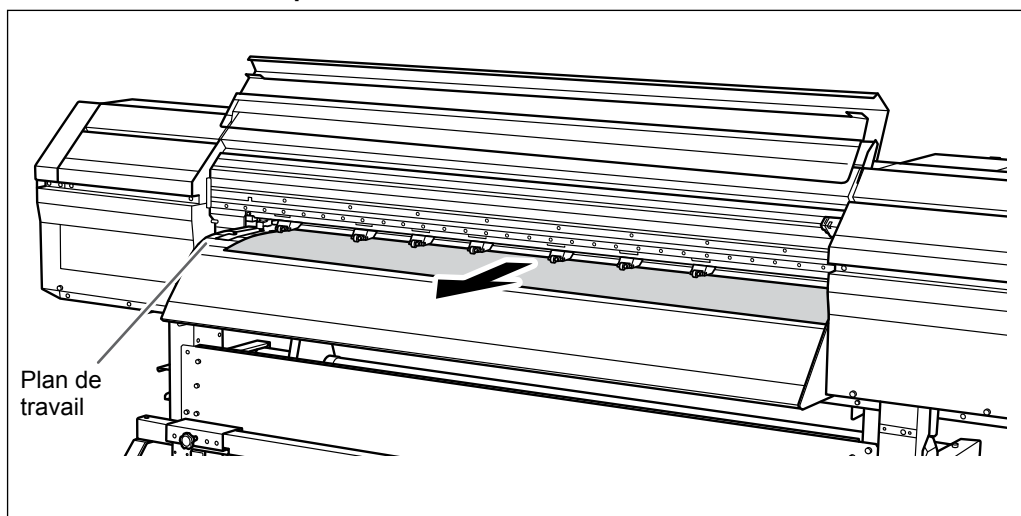


2. Passer le matériau à travers l'imprimante et fixer les supports.

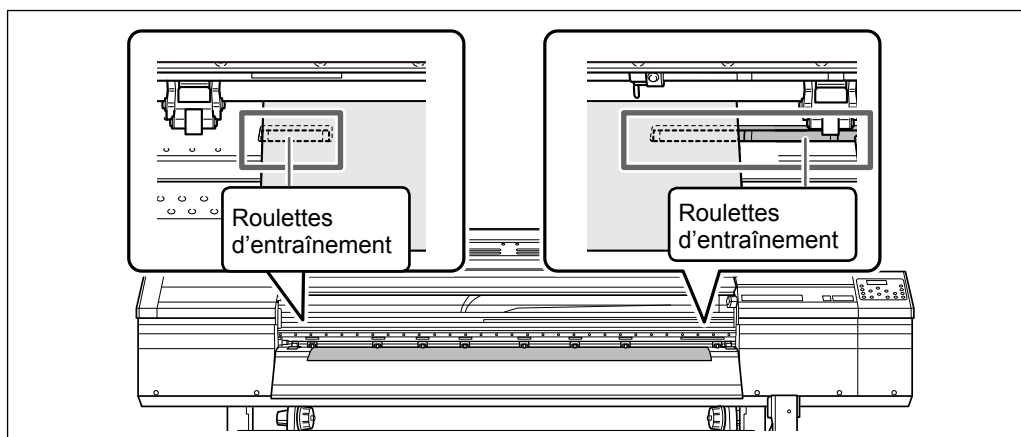
- ① Passer l'extrémité du matériau entre les galets presseurs et les rouleaux d'entraînement.



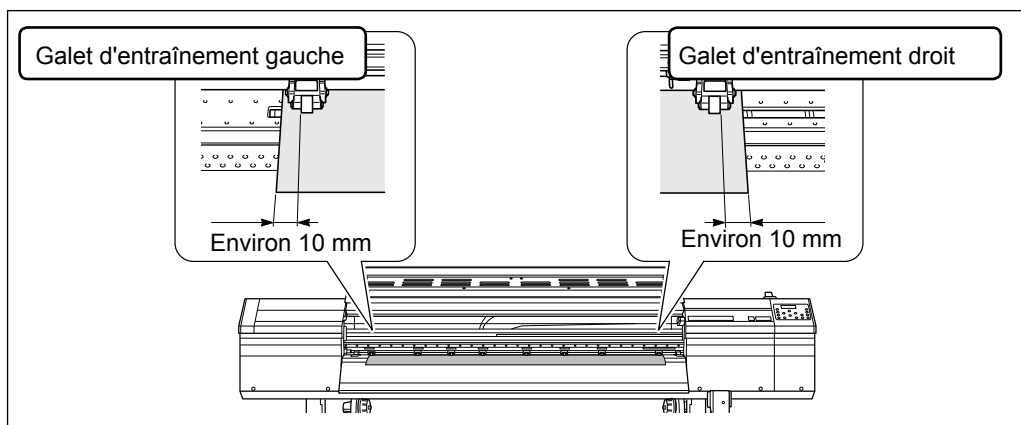
- ② Tirer le matériau sur le plateau.



- 3 **Vérifier que les deux bords du matériau soient positionnés sur les rouleaux d'entraînement.**
Veiller à placer le bord droit du matériau sur les rouleaux d'entraînement droits.



- 4 **Positionner les galets presseurs droit et gauche sur les deux bords du support.**
Les positionner à environ 10 mm des bords du matériau.



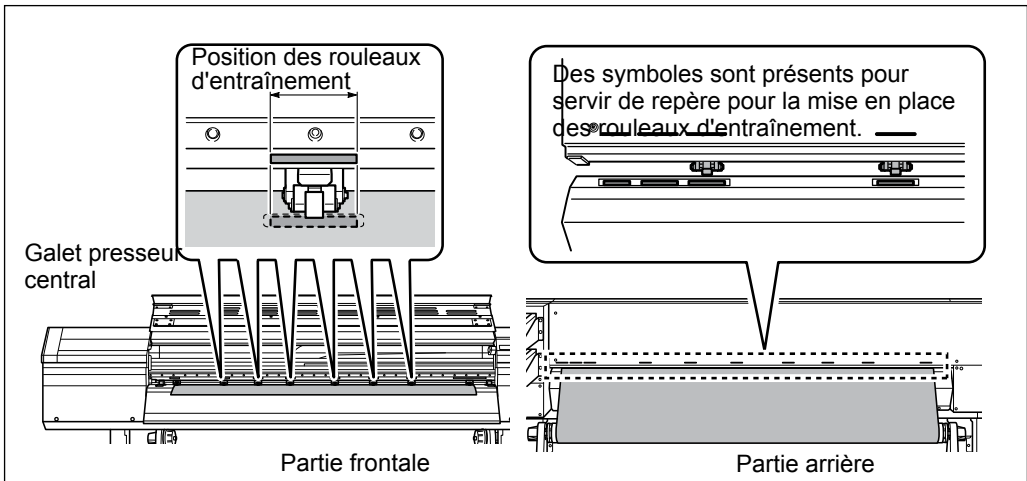
IMPORTANT!

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

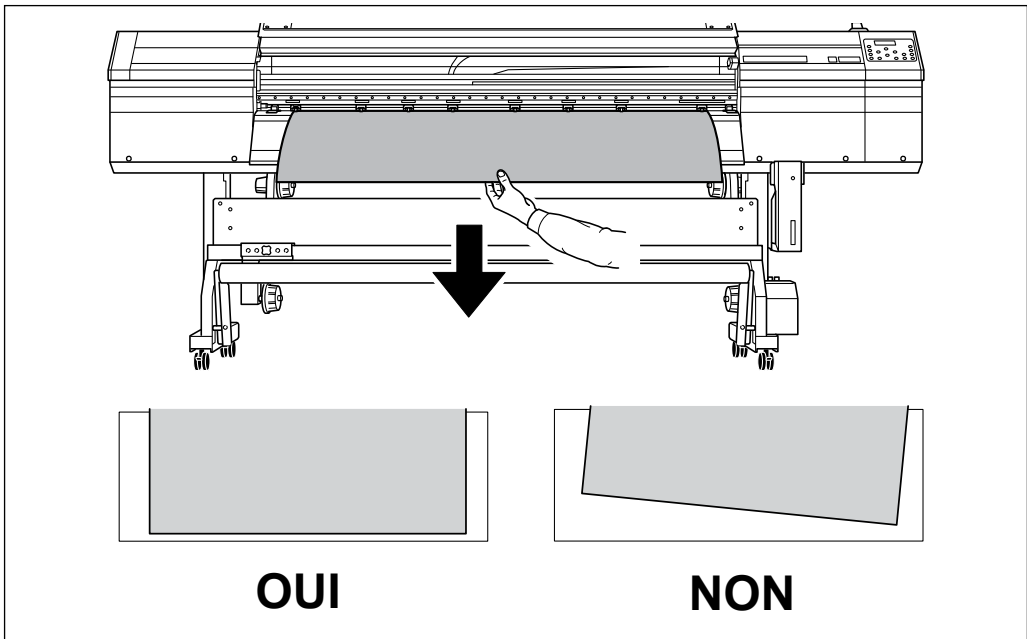
5 Mettre en place les galets presseurs centraux

A NOTER

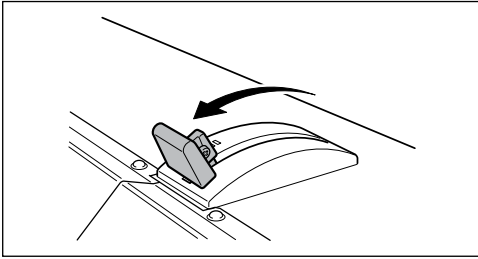
Pour les galets presseurs intermédiaires, choisir des positions aussi uniformément espacées que possible par rapport à la largeur du matériau. Les galets presseurs médians ne peuvent toutefois pas être abaissés ailleurs qu'au-dessus des galets d'entraînement. Vous pouvez varier le nombre de galets presseurs intermédiaires utilisés en fonction de la largeur et de la composition du matériau. L'augmentation du nombre utilisé permet de rendre plus stable l'alimentation du matériau.



6 Maintenez le matériau au centre et le dévider, en le maintenant bien droit et en veillant à ce que toutes les parties du matériau soient tendues.



7



Tirer le levier de chargement en arrière vers vous pour maintenir le matériau en place.

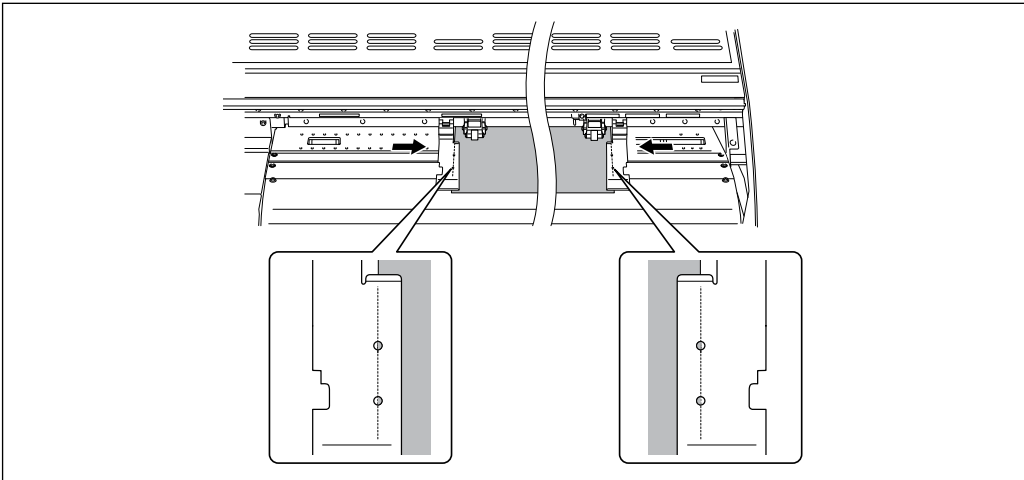
3. Fixer le matériau à l'aide des guides.

1

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

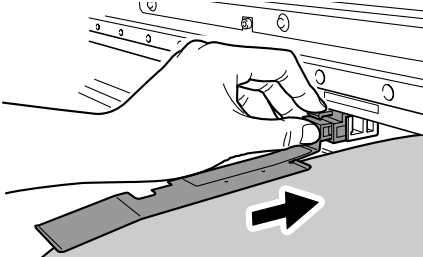
En cas d'opérations de coupe uniquement, ne pas utiliser les guides.

☞ P. 63, "Remarques importantes sur la coupe"



Remarques importantes concernant l'usage des pinces de maintien


Insérer les pinces de maintien à fond jusqu'à ce qu'un déclic se fasse entendre, et s'assurer qu'elles ne présentent pas de jeu. Un montage incorrect peut entraîner une mauvaise position du matériau rendant l'impression impossible ou entraîner un dysfonctionnement ou une mauvaise qualité d'impression.



2 Fermer le capot avant.

3  Appuyer sur   pour sélectionner "ROLL."
Appuyer sur .

4 Appuyer sur .

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

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

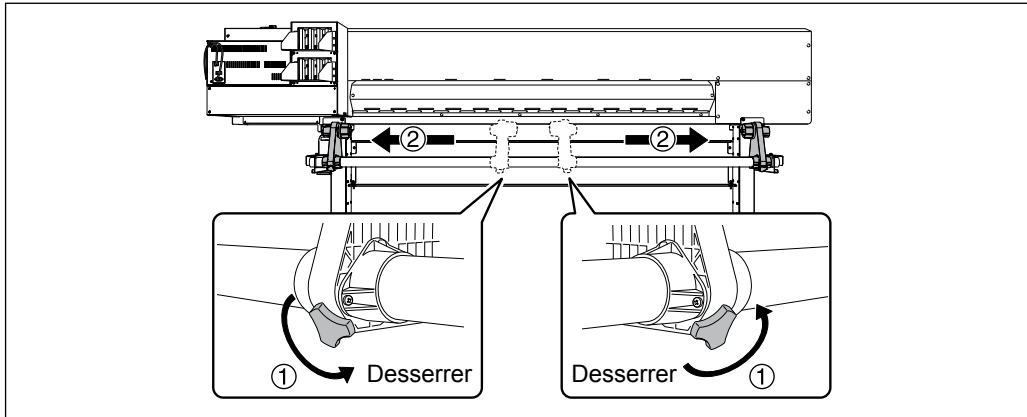
Si le matériau en rouleau reste chargé pendant une période prolongée, celui-ci peut se déformer, risquant de donner une qualité d'impression médiocre et de provoquer des pannes du moteur. Il est donc préférable de l'enlever et de le stocker s'il n'est pas utilisé.

Chargement de la feuille de matériau

Procédure

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

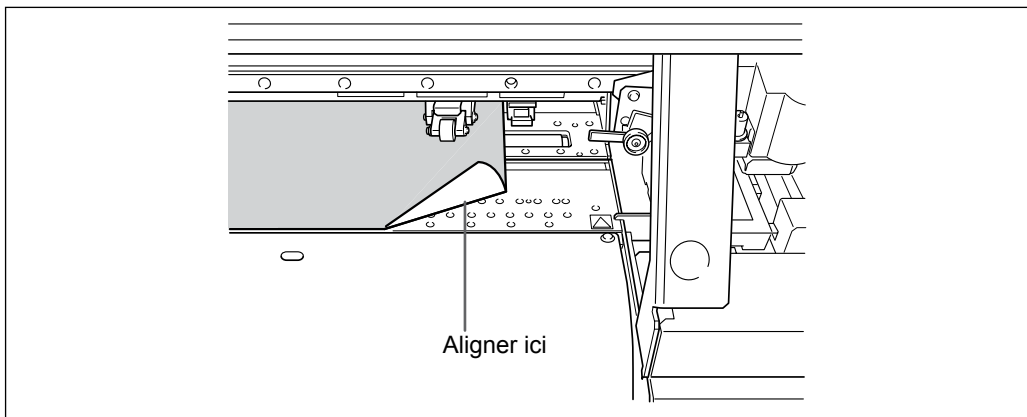
Les positionner de sorte à ce qu'ils ne gênent pas le matériau lorsqu'il pend à l'arrière de l'appareil. Les retirer avec l'arbre s'ils gênent le matériau. Pour toute information sur leur retrait, veuillez consulter le "Guide d'installation".



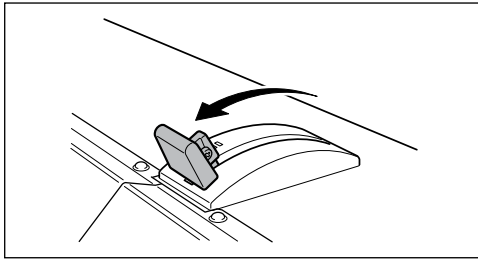
2 Passer le matériau à travers l'imprimante et fixer les supports.

↳ P. 37, "Chargement du rouleau de matériau" Procédure 2. 1 à 5 de [Loading Roll Media] (Chargement du matériau en rouleau)

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



4



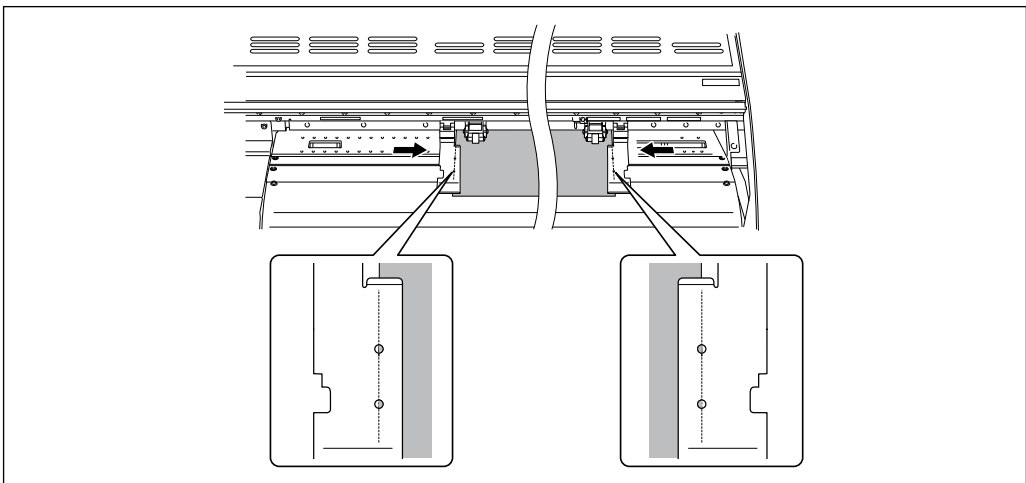
Tirer le levier de chargement en arrière vers vous pour maintenir le matériau en place.

5

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

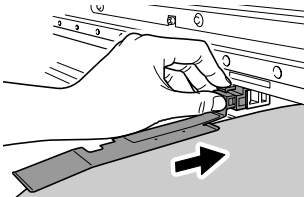
En cas d'opérations de coupe uniquement, ne pas utiliser les guides.

➤ P. 49, "Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))"



Remarques importantes concernant l'usage des pinces de maintien

Insérer les pinces de maintien à fond jusqu'à ce qu'un déclic se fasse entendre, et s'assurer qu'elles ne présentent pas de jeu. Un montage incorrect peut entraîner une mauvaise position du matériau rendant l'impression impossible ou entraîner un dysfonctionnement ou une mauvaise qualité d'impression.



6

Fermer le capot avant.

7



Appuyer sur pour sélectionner "PIECE."
Appuyer sur .

8

Appuyer sur .

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

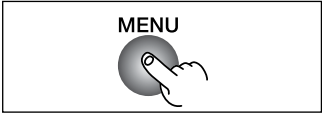
Réglages initiaux (correction du décalage pour une impression bidirectionnelle plus précise)

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

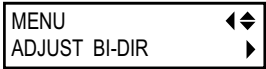
- Première utilisation de l'appareil
- Premier changement de matériau
- Nouvelle correction pour optimiser l'impression (simple correction du désalignement pour l'impression bidirectionnelle). ↪ P. 109, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"

1. Imprimer un motif de test.


- 1**




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



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



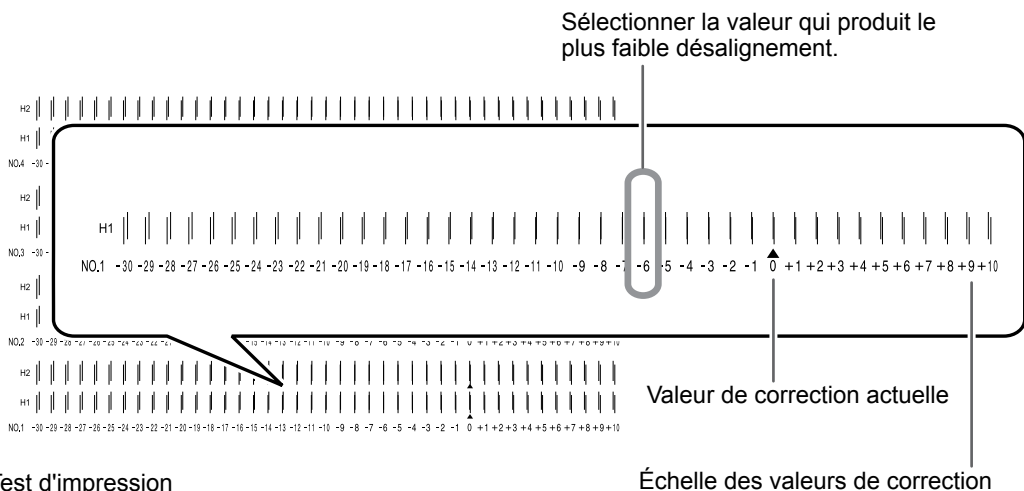
Appuyer sur **▶**.
- 4**



Appuyer sur **ENTER**.
Un motif de test est imprimé.
L'impression terminée, appuyer sur **▼**.

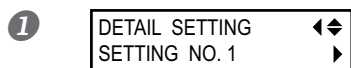
2. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.

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

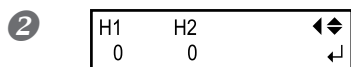






3. Entrer la valeur de correction que vous avez lue.

Entrer la valeur de correction respectivement pour H1 et H2.




Appuyer sur  .



Appuyer sur   pour sélectionner H1 ou H2.
Appuyer sur   pour sélectionner la valeur de correction.

Sélectionner les valeurs que vous lisez dans la phase 2. pour les valeurs de correction.

L'opération terminée, appuyer sur  .

Cela termine [SETTING NO.1]. Maintenir enfoncé  et régler les valeurs de correction pour [SETTING NO.2] à [SETTING No.4] de la même façon.

3 Appuyer sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Installation du Matériau

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

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

Les détails de configuration pouvant être mémorisés en tant que menu préconfiguré, les opérations seront facilitées en enregistrant les étapes de configuration lors de l'utilisation du même type de matériau. Une fois les configurations de base mémorisées en tant que préconfiguration, des réglages pourront être apportés en fonction des exigences. Les configurations du menu [Media Setting] (Configuration du matériau) peuvent aussi être effectuées de façon isolée.

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

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

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

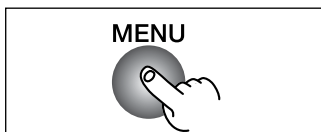
1. Menu [Media Setting] (Configuration du matériau)

1 Charger le matériau.

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

➤ P. 37, "Chargement du matériau"

2



Appuyer sur **MENU**.

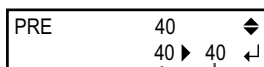
3



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

2. Régler la température du préchauffage, du chauffage et du séchoir.

1



Préréglage actuel
température :

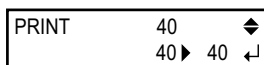
Température
à régler

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

Température conseillée : 40 °C

Presser **ENTER** pour valider.

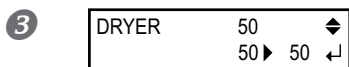
2



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

Température conseillée : 40 °C

Presser **ENTER** pour valider.



Régler la température à l'aide de ▲ ▼ .
 Température conseillée : 50 °C
 Presser ENTER pour valider.

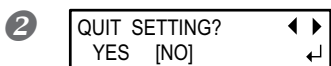
Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir P. 104, "Réglage de la température du système de chauffage du matériau"

2
Opérations de base

Suppression des réglages

Procédure

1 Appuyer sur MENU pendant le réglage.



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

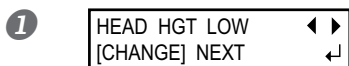
Appuyer sur ENTER .



L'écran revient en condition illustrée ci-contre.

En sélectionnant [NO] (Non), l'écran redevient tel qu'il était au moment de presser MENU .

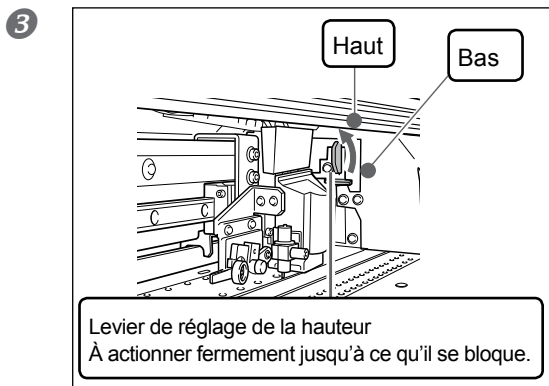
3. Réglage de la hauteur de la tête



Appuyer sur ◀ pour sélectionner [CHANGE].
 Presser ENTER pour valider.



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



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

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

A NOTER

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

4 Fermer le capot avant.

Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir P. 112, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

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

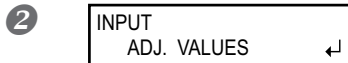
A NOTER

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



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

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



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



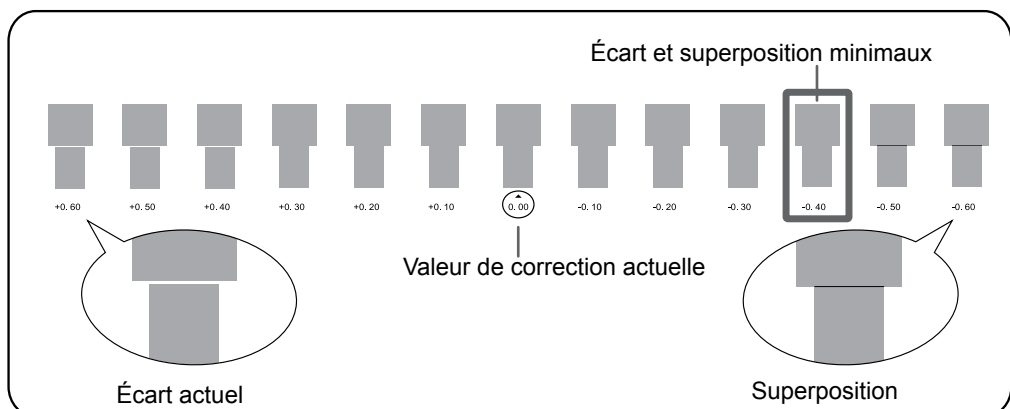
Régler la valeur de correction à l'aide de .
Presser pour valider.

Valeur de correction
actuelle

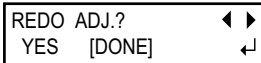
Valeur à régler

Choix d'une valeur de correction

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



4



[Confirmer/Régler à nouveau]

Appuyer sur **pour sélectionner [YES] (Oui).**

Presser **pour valider.**

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

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

Appuyer sur **pour sélectionner [DONE].**

Presser **pour valider.**

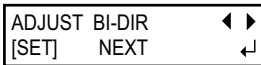
Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir *z* P. 110, "Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)"

5. Correction du désalignement en impression bidirectionnelle

A NOTER

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

1

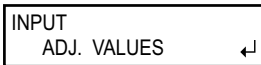


Appuyer sur **pour sélectionner [SET] (Régler).**

Presser **pour valider.**

Le test type de correction bidirectionnelle est élaboré.

2



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

3



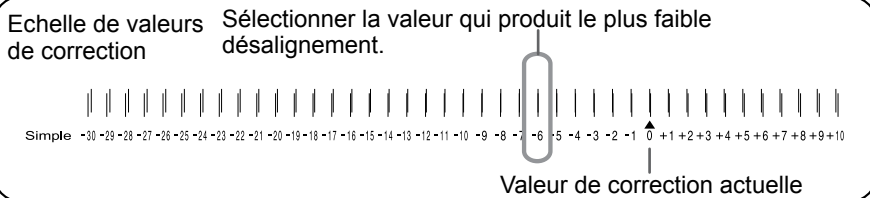
Sélectionner la valeur de correction à l'aide de .

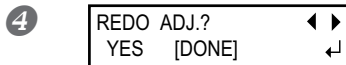
Presser **pour valider.**

Valeur de correction actuelle Valeur à régler

Choix d'une valeur de correction

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





[Confirmer/Régler à nouveau]

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

Presser ENTER pour valider.

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

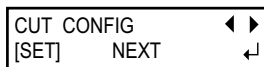
[Pour passer à l'étape suivante après avoir effectué la correction]

Appuyer sur ▶ pour sélectionner [DONE].

Presser ENTER pour valider.

Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir P. 109, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"

6. Procéder ou non aux configurations pour la coupe



[Impression seule]

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

Presser ENTER pour valider.

Passer à la procédure 10.

[Printing & Cutting]

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

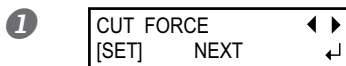
Presser ENTER pour valider.

Passer à la procédure 7.

7. Réglage de la force de la lame

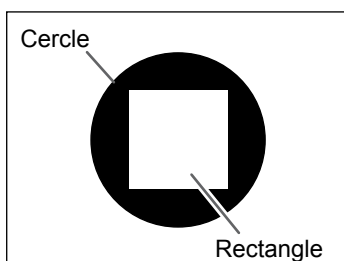
A NOTER

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



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



Presser ENTER pour valider.






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

2

CONTINUE ADJ. ?	◀ ▶
[YES] DONE	↵




[Deux formes sont détachées séparément]
Appuyer sur  **pour sélectionner [DONE].**
Presser  **pour valider.**
 Passer à la procédure 8.

[Deux formes sont détachées ensemble/le support papier est également coupé]
Appuyer sur  **pour sélectionner [YES] (Oui).**
Presser  **pour valider.**
 Passer à la procédure 3 

3

CUT FORCE	↕
50 gf ▶ 50 gf	↵



Valeur de correction actuelle Valeur à régler



Régler la force de la lame à l'aide de   .
 Si deux formes sont détachées ensemble ⇒ augmenter la force de la lame.
 Si le support papier est également coupé ⇒ réduire la force de la lame.
Presser  **pour valider.**


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

4

REDO ADJ.?	◀ ▶
YES [DONE]	↵

[Deux formes sont détachées séparément]
Appuyer sur  **pour sélectionner [DONE].**
Presser  **pour valider.**
 Passer à la procédure 8.

[Deux formes sont détachées ensemble]
Appuyer sur  **pour sélectionner [YES] (Oui).**
Presser  **pour valider.**
 Couper à nouveau le gabarit de test. Revenir à la procédure 3 et répéter l'opération de réglage.

Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir  P. 118, "Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule"



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

A NOTER

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

1

PRINT-CUT ADJ.	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

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

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

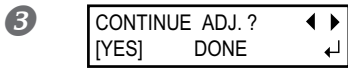
2 Vérifier le résultat de l'opération.

Vérification du gabarit de test (P&C1)
 Vérifier que les positions d'impression et de coupe soient bien alignées.

Les positions de coupe et d'impression sont désalignées.

Les positions de coupe et d'impression sont alignées.

2 Opérations de base



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

Appuyer sur pour sélectionner [DONE].

Presser pour valider.

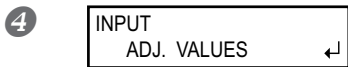
Passer à la procédure 9.

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

Appuyer sur pour sélectionner [YES] (Oui).

Presser pour valider.

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

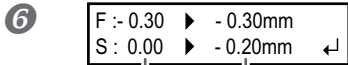


À l'apparition de la figure ci-contre, appuyer sur .

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

Vérification du gabarit de test (P&C2)
 Le point d'intersection de la ligne de coupe et de l'échelle des valeurs de correction représente la valeur de correction. Vérifier la direction de balayage et le sens d'avance.

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



Valeur de correction actuelle

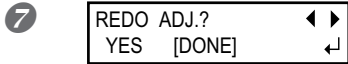
Valeur à régler

Régler la valeur de correction de FEED (alimentation) côté (F) à l'aide de .

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

Presser pour valider.

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



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

Appuyer sur pour sélectionner [DONE].

Presser pour valider.

Passer à la procédure 9.

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

Appuyer sur pour sélectionner [YES] (Oui).

Presser pour valider.

Revenir à la procédure 6, ajuster la valeur de réglage, puis

répéter la procédure 6 et 7 jusqu'à ce qu'un alignement optimal soit obtenu.

Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir P. 132, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe)"

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

A NOTER

Lors du retrait du support imprimé et de son rechargement pour la coupe, utiliser les crop marks (repères). Dans ce cas, la correction doit être effectuée car les positions d'impression et de coupe peuvent être décalées, même en utilisant les repères, en raison de la composition du support.



[Pour effectuer une impression suivie d'une découpe]

Appuyer sur pour sélectionner [NEXT] (Suivant).

Passer à la procédure 10.

[Pour effectuer une impression et une coupe séparément]

Appuyer sur pour sélectionner [SET] (Régler).

Presser pour valider.

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

2 Vérifier le résultat de l'opération.

Vérification du gabarit de test (C&C1)
 Vérifier que les positions d'impression et de coupe soient bien alignées.

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

3 CONTINUE ADJ. ? ◀ ▶
 [YES] DONE ↵

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

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

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

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

4 INPUT
 ADJ. VALUES ↵

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

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

Vérification du gabarit de test (C&C2)
 Le point d'intersection de la ligne de coupe et de l'échelle des valeurs de correction représente la valeur de correction. Vérifier la direction de balayage et le sens d'avance.

Échelle des valeurs de correction

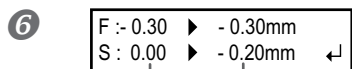
Côté [FEED] (Alimentation)

Direction de balayage

Ligne de coupe

Ligne de coupe

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



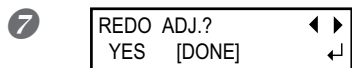
Valeur de correction actuelle Valeur à régler

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

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

Presser pour valider.

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



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

Appuyer sur pour sélectionner [DONE].

Presser pour valider.

Passer à la procédure 10.

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

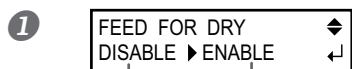
Appuyer sur pour sélectionner [YES] (Oui).

Presser pour valider.

Revenir à la procédure 6, ajuster la valeur de réglage, puis répéter la procédure 6 et 7 jusqu'à ce qu'un alignement optimal soit obtenu.

Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir *z* P. 132, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe)"

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



Réglage actuel Réglage modifié

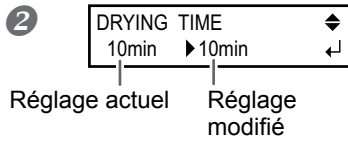
Appuyer sur pour sélectionner le choix.
Presser pour valider.

A NOTER

Méthode de séchage après impression

Après l'impression de la première page, configurer l'alimentation du matériau de sorte que le bord libre de la zone imprimée se positionne sur le séchoir. Pour s'assurer que toute la zone imprimée est séchée, sélectionner [ENABLE]. Si [DISABLE] est sélectionné, le bord libre de la zone imprimée n'avance pas jusqu'au séchoir, sauf en cas d'impression consécutive.

Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir *z* P. 106, "Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir"



Appuyer sur pour régler le choix.

Exemple de réglage du temps (guide général) :

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

Presser pour valider.

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

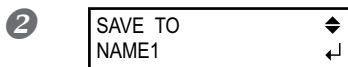
Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir P. 107, "Réglage du temps de séchage après impression"

11. Sauvegarde des configurations en tant que préconfigurations



Appuyer sur pour sélectionner [SAVE] (Enregistrer).
 Presser pour valider.

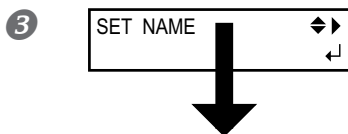
En sélectionnant [NEXT] (Suivant), les réglages effectués sont mémorisés. Les réglages seront par contre écrasés ou supprimés en rouvrant le menu [Media Setting] (Configuration du matériau) ou à la coupure de l'interrupteur principal de l'appareil.



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

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

Presser pour valider.

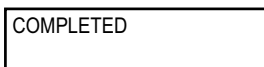


Sélectionner les caractères à l'aide de .
 Saisir le caractère suivant à l'aide de .

Continuer de cette façon pour saisir tous les caractères.

15 caractères maximum peuvent être saisis.

Presser pour valider.



Pour la méthode de réglage individuel de cet élément réglage et la description, voir P. 100, "Sauvegarde de plusieurs réglages sous une préconfiguration donnée et nommée"

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

Réglage de la position de début d'impression

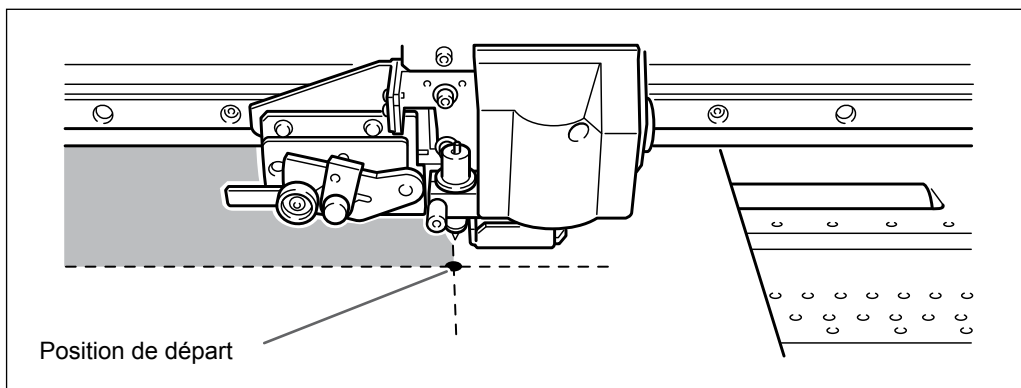
La position de départ de l'impression peut être réglée en tout point (l'impression se produit même en l'absence de ce réglage). À noter cependant que ce réglage doit être fait pour chaque page.

Procédure

- 1 Ouvrir le capot avant.
- 2 Déplacer le centre de la lame ainsi que la position de départ de l'impression à l'aide de



Seul le chariot de découpe se déplace.



- 3 Une fois la position définie, presser **BASE POINT**.

W1100mm
B

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

A NOTER

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

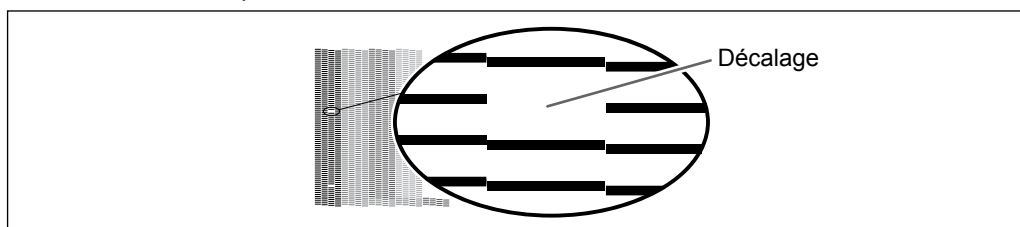
Tests d'impression et nettoyage courant

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

Test d'impression

Procédure

- 1 **Réglage de la position de début d'impression.**
 ☞ P. 60, "Réglage de la position de début d'impression"
- 2 **Maintenir TEST PRINT pendant au moins une seconde.**
 Un motif de test est imprimé.



Nettoyage ordinaire

Procédure

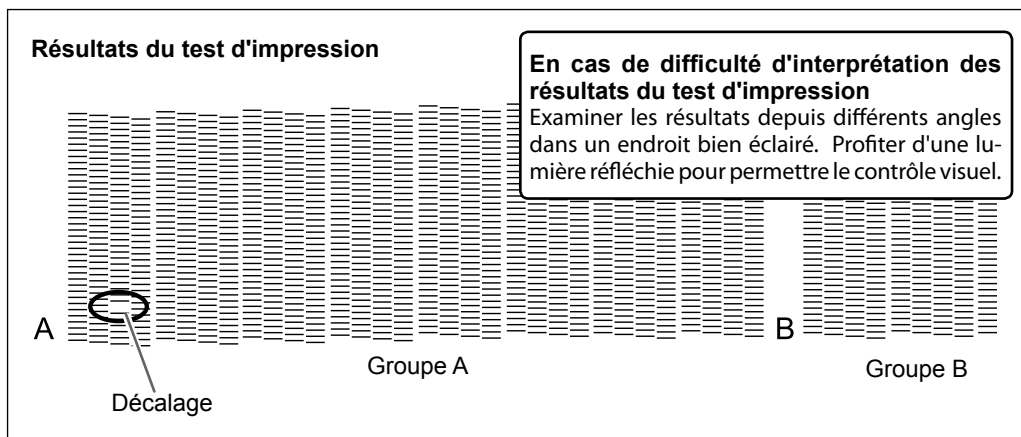
- 1 **Appuyer sur CLEANING.**
- 2

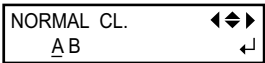




CLEANING	◀▶
NORMAL CL.	▶

Appuyer sur ▶.

3 Contrôler le groupe en ce qui concerne le décalage en examinant les résultats du test d'impression.

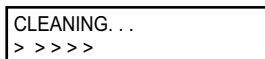
Avec un nettoyage normal, seuls les groupes de la tête d'impression présentant un décalage sont nettoyés.



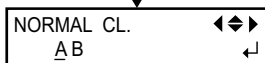
- 4**  **Appuyer sur   pour sélectionner le groupe de têtes n'ayant pas à être nettoyé. Appuyer sur   pour éliminer le groupe affiché. Répéter cette procédure pour n'afficher que les groupes dont les têtes nécessitent un nettoyage.**

Seuls les groupes A ou B affichés sont des objectifs pour le nettoyage.

- 5 Appuyer sur .**



L'écran de la figure ci-contre apparaît et le nettoyage commence.



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


- 6 Appuyer sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.**

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

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

☞ P. 78, "Inefficacité du nettoyage ordinaire"

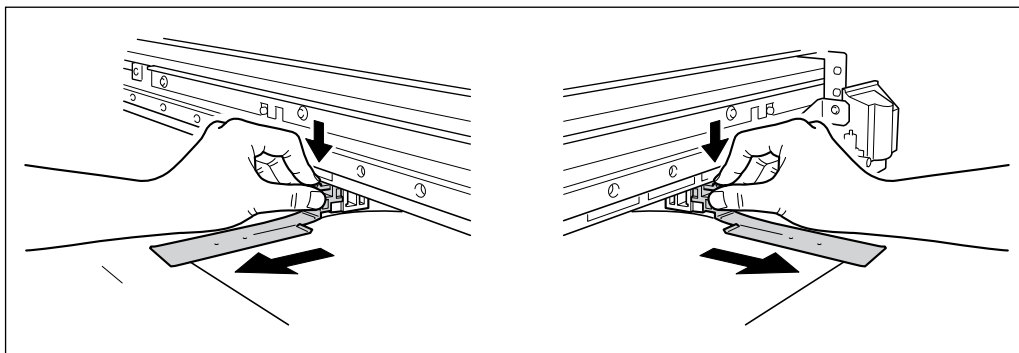
Nettoyage simultané de toutes les têtes.

Maintenir  pendant au moins une seconde. Le nettoyage de toutes les têtes commence automatiquement.

Remarques importantes sur la coupe

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

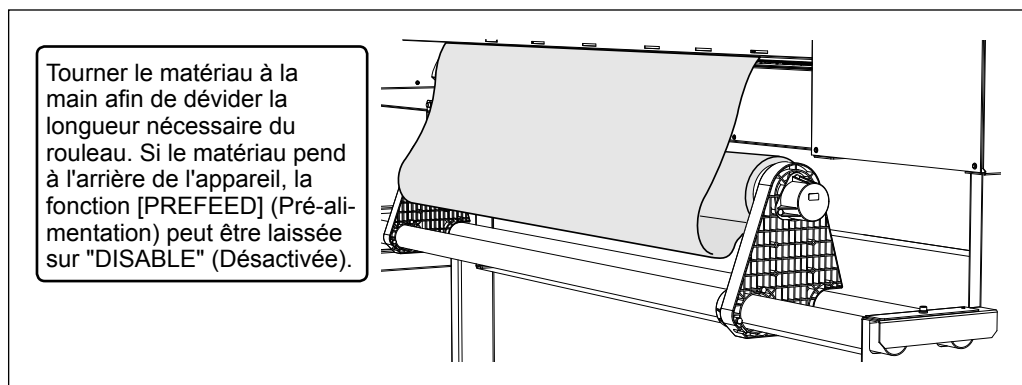
En cas de seule coupe, ôter les guides ou les déplacer en position non en contact avec le matériau.



Quand on utilise le matériau en rouleau et qu'on effectue seulement la coupe, il faut laisser pendre le matériau à l'arrière de la machine. (ou bien configurer le menu [PREFEED] (pré-alimentation) sur "ENABLE" (Activé)).

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

Pour le menu [PREFEED], voir P. 118, "Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule"



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

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

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

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

1. Réalisation du test de coupe

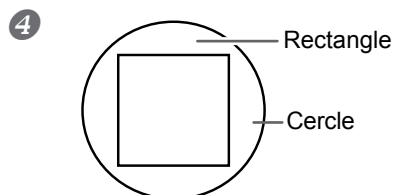
- 1 Appuyer sur     pour déplacer le chariot de découpe sur le point où le test doit être effectué.

La position du test de coupe peut être définie librement.

- 2 Fermer le capot avant.

- 3 Maintenir  pendant au moins une seconde.

Le gabarit de test est découpé.



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

[Deux formes sont détachées séparément]

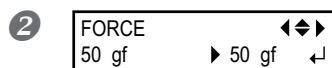
Aucun réglage n'est nécessaire, la force de la lame est correcte.

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

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

2. Réglage de la force de la lame.

- 1 Appuyer sur .



Appuyer sur   pour sélectionner la valeur.

[Deux formes sont détachées ensemble]


Augmenter de la force de la lame.

[Le support papier est également coupé]

Réduire la force de la lame.

Presser  pour valider.

Revenir au menu de base.

La pression de  permet d'entrer dans le menu de configuration coupe. Les réglages des autres conditions de coupe peuvent par ailleurs être effectuées, outre la force de la lame. Veuillez consulter les pages suivantes. Veuillez consulter les pages suivantes.

☞ P. 119, "Réglage précis des conditions de coupe"

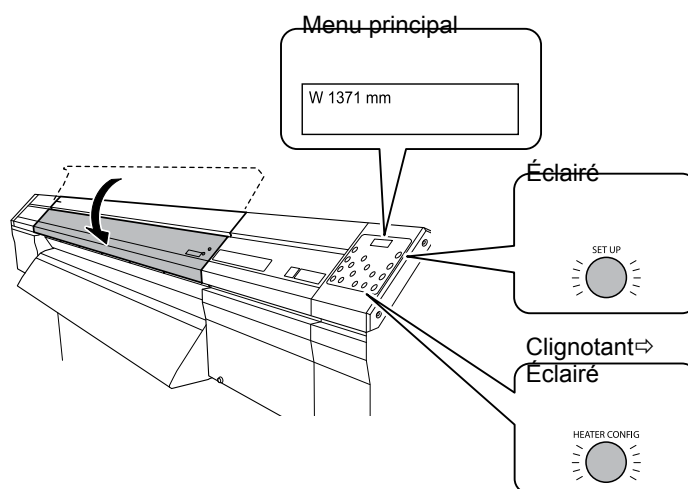
Préparation à la réception de données d'un ordinateur

Quand P. 37, "Chargement du matériau" et P. 49, "Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))" sont terminés, préparez-vous à recevoir les données d'un ordinateur.

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

Procédure

- 1 Fermer le capot avant.
- 2 Vérifier que **SET UP** soit éclairé en mode fixe.
Si **SET UP** n'est pas allumé, tirer le levier de chargement et appuyer sur **SET UP**.
- 3 Attendre que **HEATER CONFIG** soit éclairé en mode fixe.
- 4 Contrôler que le menu principal soit affiché.
Si tel n'est pas le cas, presser **MENU**, puis **◀**.



A NOTER

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

- L'appareil ne fonctionne pas si le capot avant est ouvert.
- Ne jamais ouvrir ce capot lorsqu'une impression est en cours : l'impression s'interrompt.
- Les données en provenance de l'ordinateur ne sont pas prises en compte si **SET UP** est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que **HEATER CONFIG** ne s'éclaire pas. (Si le pré-chauffeur, le chauffeur de tête et le séchoir sont réglés sur "OFF," l'impression est possible même si **HEATER CONFIG** n'est pas allumé.)
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas prises en compte autrement qu'à partir du menu principal.

Lancement de l'impression

Quand l'opération de P. 65, "Préparation à la réception de données d'un ordinateur" est terminée, vous pouvez démarrer l'impression. Pour imprimer, les procédures ci-après sont nécessaires :

① Création des données d'impression

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

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

Utiliser le logiciel RIP "Roland VersaWorks" fourni. Pour toute information sur l'installation et l'utilisation de Roland VersaWorks, veuillez consulter le "Guide de démarrage rapide Roland VersaWorks" et l'Aide de Roland VersaWorks. En cas d'utilisation de l'encre blanche et argent métallisé, veuillez consulter le "GUIDE SUR LES ENCRE DE COULEURS SPÉCIALES".

IMPORTANT! Instructions à respecter

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

A NOTER

Si l'encre est épuisée

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

☞ P. 73, "Remplacement des cartouches d'encre"

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

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

☞ P. 72, "Vérification de l'encre restante"

Pause et annulation de l'impression

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

Procédure

- 1 Appuyer sur **PAUSE** avant la fin de l'impression.
Permet de suspendre l'impression.
Appuyer à nouveau sur PAUSE pour relancer l'impression.
Pour annuler l'impression, passer à la procédure suivante sans appuyer sur **PAUSE**.
- 2

TO CANCEL, HOLD DOWN SETUP KEY

À l'apparition de l'écran ci-contre, presser et maintenir SET UP pendant au moins une seconde.
L'impression est ainsi annulée.
- 3 Interrompre l'envoi des données d'impression depuis l'ordinateur.

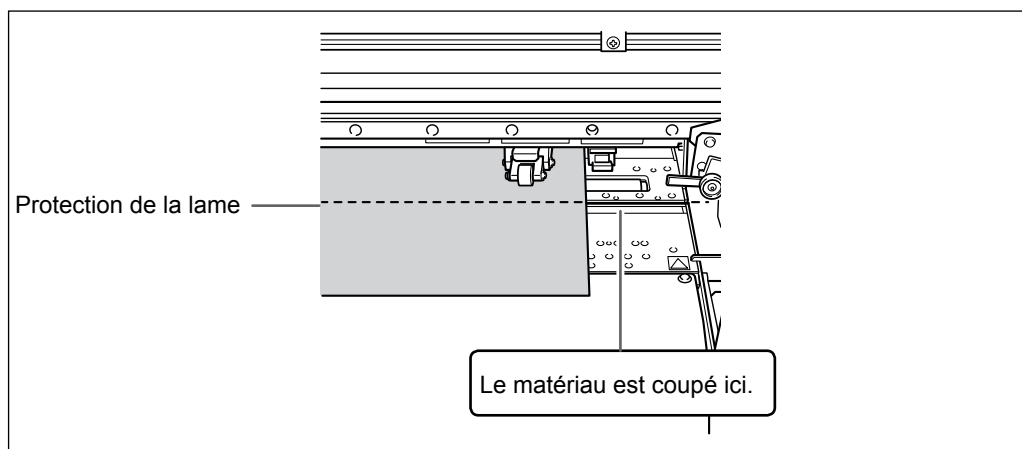
Séparation du média

Procédure

- 1 Fermer le capot avant.
- 2 Contrôler que **SET UP** s'éclaire.
- 3 Maintenir **SHEET CUT** pendant au moins une seconde.


REMOVE MEDIA CLAMPS	↵
------------------------	---

Si les guides du matériau sont fixés, l'écran illustré en figure apparaît. Ouvrir le capot avant, retirer les pinces de maintien du support droite et gauche et appuyer sur **ENTER**.



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

IMPORTANT! Séparation du matériau

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

IMPORTANT! Tenir compte de la composition du matériau

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

Extinction

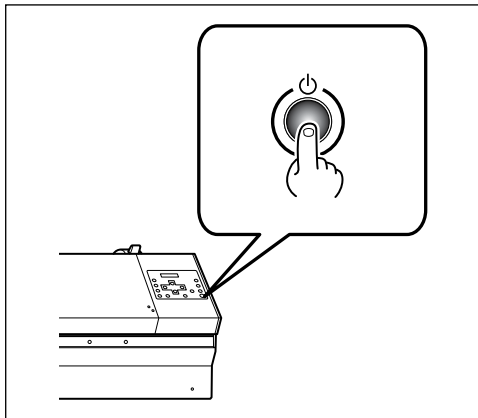
⚠ ATTENTION

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

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

Procédure

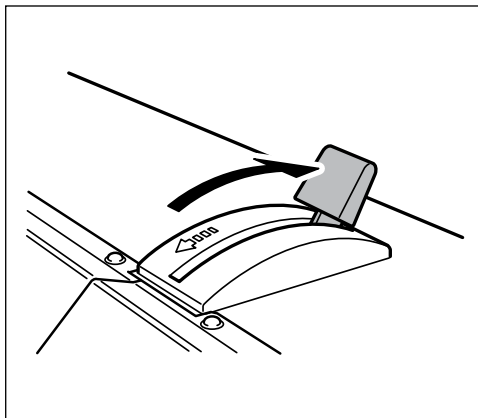
1



Presser ce bouton pendant au moins une seconde.

L'interrupteur secondaire est coupé. Effectuer cette opération quand l'impression est terminée.

2



Pousser le levier de chargement vers l'arrière.

Ramener en arrière le levier de chargement, quand la machine n'est pas utilisée, même si l'alimentation électrique n'est pas désactivée.

IMPORTANT!

Laisser l'interrupteur principal toujours allumé.

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

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

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

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

Chapter 3

Entretien:

Utilisation de l'imprimante dans les meilleures conditions

Vérification de l'encre restante et remplacement des cartouches	72
Vérification de l'encre restante	72
Remplacement des cartouches d'encre	73
Entretien quotidien	74
Élimination de l'encre usagée.....	74
Nettoyage	76
Soin et entretien des têtes d'impression	77
Inefficacité du nettoyage ordinaire.....	78
Nettoyage intermédiaire	78
Nettoyage approfondi	79
Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois	80
Nettoyage manuel nécessaire	80
Nettoyage manuel de la tête d'impression	81
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression	85
Persistance de problèmes tels que décalages d'impression.....	85
Remplacement des pièces d'usure.....	87
Remplacement de la raclette	87
Remplacement de la raclette en feutre.....	90
Remplacement de la lame.....	93
Remplacement du massicot	95
En cas d'inutilisation prolongée	97
Entretien permanent.....	97
Fonction Alarme.....	97
Maintenance spéciale	98
Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur	98
Évacuer l'encre restant à l'intérieur de la machine.....	98

Vérification de l'encre restante

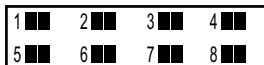
Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.



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

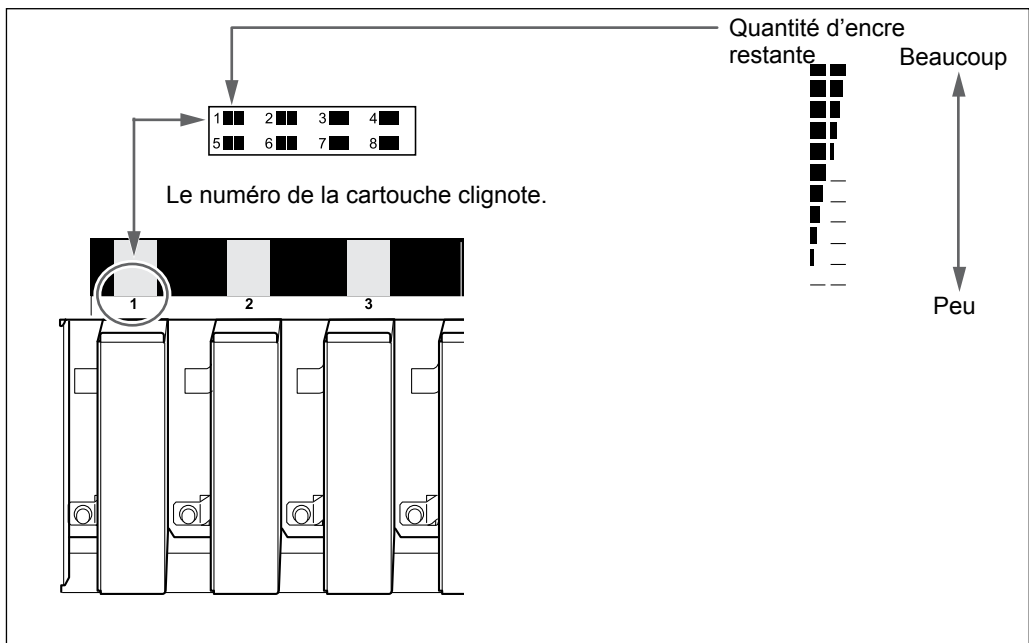
Appuyer sur **▶**.



■ indique la quantité d'encre restante. En présence de plusieurs encres

■, la quantité d'encre restante est supérieure.

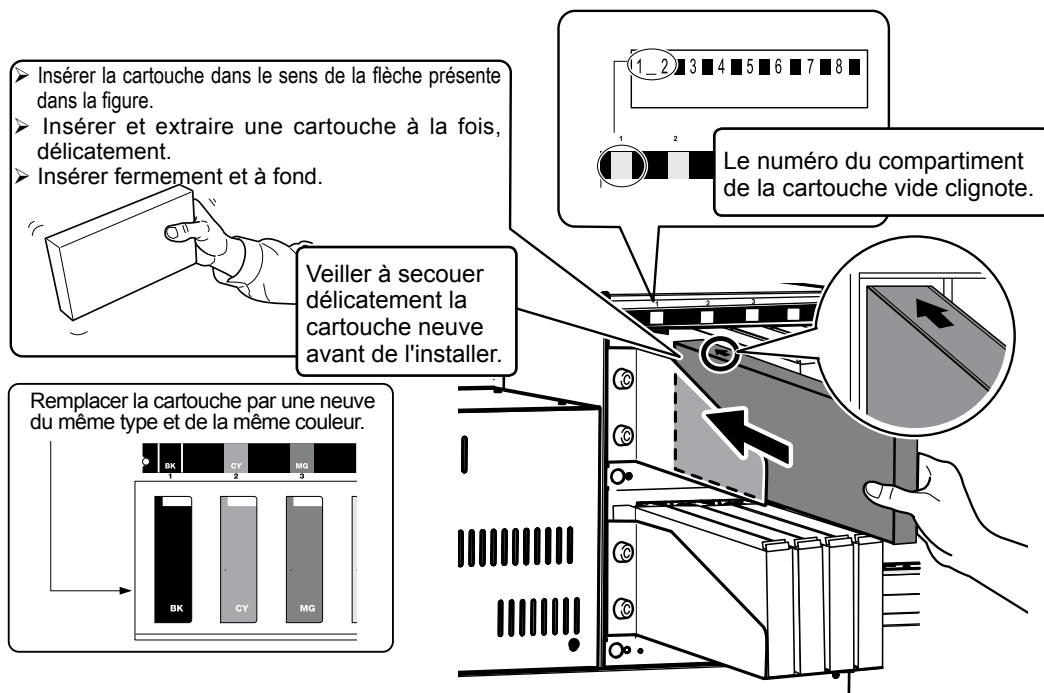
* L'écran donne une indication approximative sur la quantité d'encre restante. Il peut exister une différence par rapport à la quantité restante réelle.



3 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Remplacement des cartouches d'encre

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



IMPORTANT! Remarques importantes sur le remplacement des cartouches d'encre

- Insérer et extraire une cartouche à la fois, délicatement.
- Veiller à remplacer la cartouche par un modèle identique.
- Ne jamais utiliser de cartouche d'encre utilisée précédemment sur d'autres appareils, même de modèle identique.
- Ne jamais mélanger des cartouches de types différents.
- Ne pas laisser l'appareil avec une cartouche d'encre extraite. Les têtes d'impression pourraient s'encrasser.
- Ne jamais insérer ou extraire une cartouche d'encre partiellement utilisée.
- Ne jamais extraire une cartouche d'encre pendant que l'imprimante fonctionne.

ATTENTION

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

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

Élimination de l'encre usagée

CHECK
DRAIN BOTTLE

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

Procédure

1 CHECK
DRAIN BOTTLE

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

2 Appuyer sur **MENU**.

3 MENU
SUB MENU

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

Presser **▶**, puis **▲**.

4 SUB MENU
MAINTENANCE

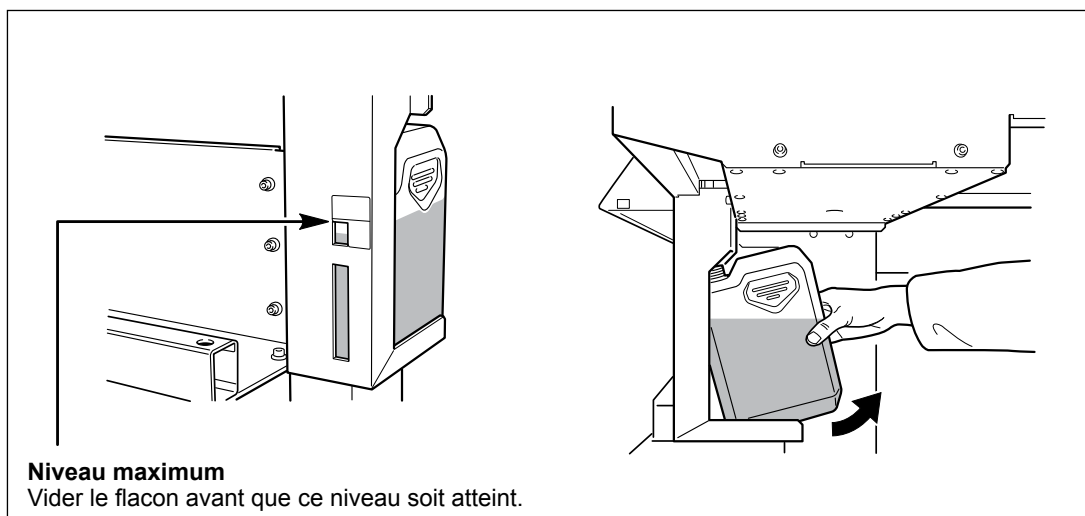
Presser **▶**, puis **▲**.

5 MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE

Appuyer sur **ENTER**.

6 EMPTY
DRAIN BOTTLE

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



⚠ PRUDENCE

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

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



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



Appuyer sur **ENTER**.

9 Appuyer sur **MENU** **←** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

⚠ ATTENTION Ne jamais stocker de liquides usagés à proximité de flammes libres afin d'éviter tout risque d'incendie.

⚠ PRUDENCE Pour stocker provisoirement les liquides usagés, les laisser dans le flacon de vidange fourni ou dans un conteneur solide et étanche, comme un bidon métallique ou un réservoir en polyéthylène, bien fermé.
Toute fuite de liquide ou de vapeur peut provoquer des odeurs, des incendies ou des malaises.

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

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

Nettoyage

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

afin d'éviter tout risque d'incendie.

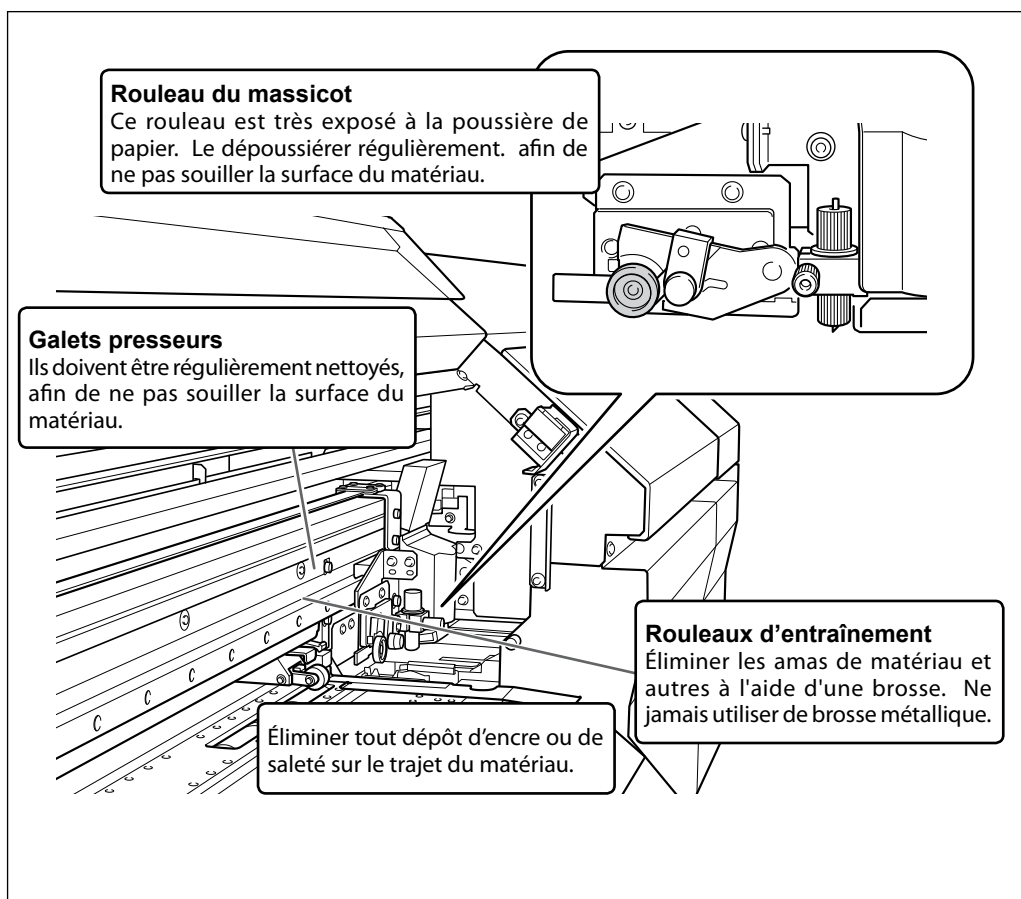
⚠ PRUDENCE Avant toute opération de nettoyage, éteindre l'imprimante et attendre le refroidissement du plan de travail et du séchoir (environ 30 min.).

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

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

A NOTER

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



Soin et entretien des têtes d'impression

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

Entretien quotidien

➤ Tests d'impression et nettoyage courant

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

☞ P. 61, "Tests d'impression et nettoyage courant"

Entretien périodique

➤ Nettoyage intermédiaire/approfondi

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

☞ P. 78, "Nettoyage intermédiaire"

☞ P. 79, "Nettoyage approfondi"

➤ Nettoyage manuel de la tête d'impression

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

☞ P. 81, "Nettoyage manuel de la tête d'impression"

* Les têtes d'impression sont des composants sujets à l'usure. Son remplacement périodique est nécessaire, à une fréquence qui dépend de l'utilisation. Les têtes sont disponibles chez les revendeurs agréés Roland DG Corp.

Inefficacité du nettoyage ordinaire

A NOTER

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

Nettoyage intermédiaire

Ces types de nettoyage doivent être effectués si des problèmes tels que des décalages d'impression persistent malgré un nettoyage ordinaire (P. 61, "Tests d'impression et nettoyage courant").

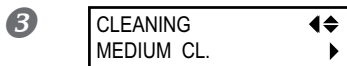
Procédure

1 Effectuer un test d'impression.

☞ P. 61, "Test d'impression"

Quand un test d'impression est terminé, veiller à enlever le matériau.

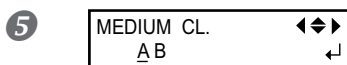
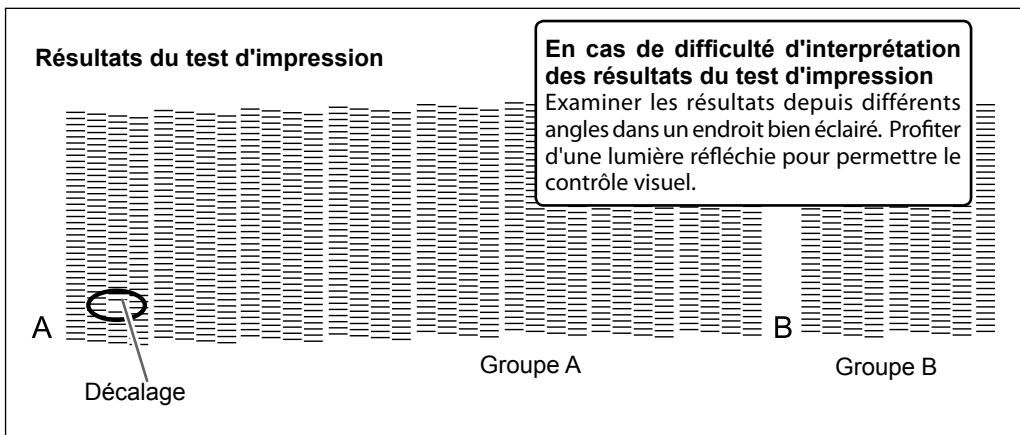
2 Appuyer sur **CLEANING**.



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

4 Contrôler le groupe en ce qui concerne le décalage en examinant les résultats du test d'impression.

Avec un nettoyage intermédiaire, seuls les groupes de la tête d'impression présentant un décalage sont nettoyés.



Appuyer sur **◀** **▶** pour choisir le groupe de tête qui ne doit pas être nettoyé.

Appuyer sur **▲** **▼** pour éliminer le groupe affiché.

Répéter cette procédure pour n'afficher que les groupes dont les têtes nécessitent un nettoyage.

Seuls les groupes A ou B affichés sont des objectifs pour le nettoyage.

6 Appuyer sur  **.**

L'écran de la figure ci-contre apparaît et le nettoyage commence.

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



7 Appuyer sur   **dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.**

Effectuer un "powerful cleaning" si des problèmes tels que des décalages d'impression persistent malgré un nettoyage moyen.

Nettoyage approfondi

Procédure

1 Appuyer sur  **.**

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

L'écran de la figure ci-contre apparaît et le nettoyage commence.

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

3 Appuyer sur   **dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.**

Inefficacité du nettoyage "Powerfull" (approfondi)

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

☞ P. 81, "Nettoyage manuel de la tête d'impression"

Nettoyage manuel nécessaire

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

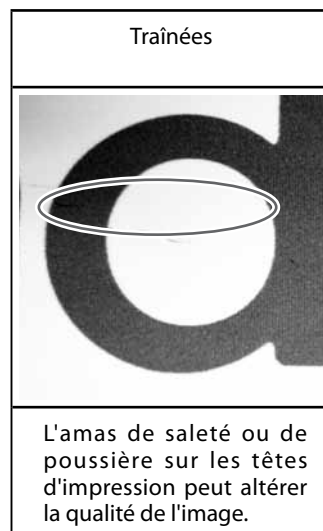
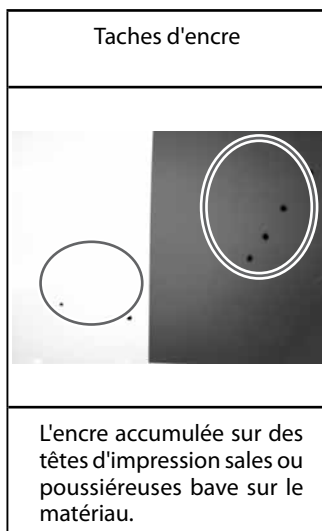
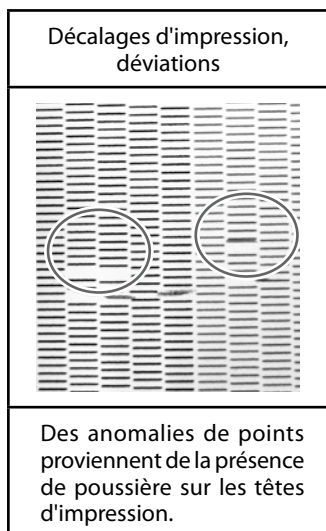
Pour conserver les meilleures conditions d'impression le nettoyage manuel doit être effectué plus d'une fois par mois. Cette opération prend environ 10 minutes.

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

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

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

- ≪ P. 87, "Remplacement de la raclette"
- ≪ P. 90, "Remplacement de la raclette en feutre"



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

Nettoyage manuel de la tête d'impression

IMPORTANT!

Remarques importantes sur cette procédure

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

Émission d'un signal sonore au cours du nettoyage

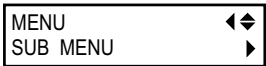
Un signal sonore retentit 30 minutes après le début des opérations. A ce moment-là, arrêter le travail et suivre la procédure à la phase **3.** page 84 pour fixer le capot L (G-GAUCHE) et le capot R (D-DROIT), puis fermer le capot avant. Presser **ENTER** pour sortir du menu de nettoyage automatique. Recommencer ensuite la procédure depuis le début.

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

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

1 Ôter tout matériau de l'appareil

2 Appuyer sur **MENU**.

3 

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

4 

Appuyer sur **▶**.

5 

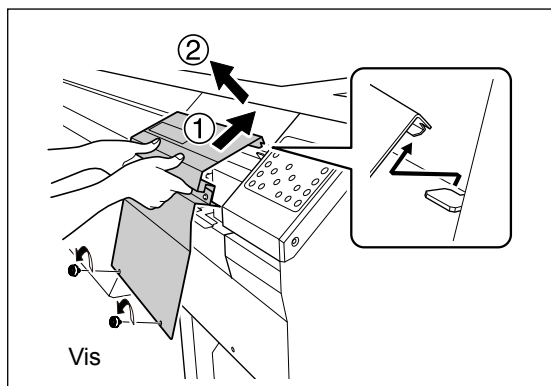
Appuyer sur **ENTER**.

Le chariot d'impression se déplace vers la gauche de la machine.

6

OPEN COVER R

À l'apparition de l'écran ci-contre, ouvrir le capot R (D-DROIT).

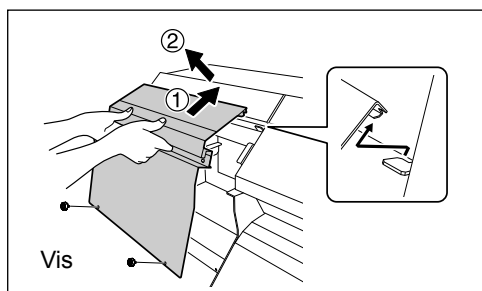


Enlever les vis, soulever le capot D dans le sens de ①, puis le tirer dans le sens de ②.

7

OPEN COVER R

Ouvrir le capot L (G-GAUCHE).



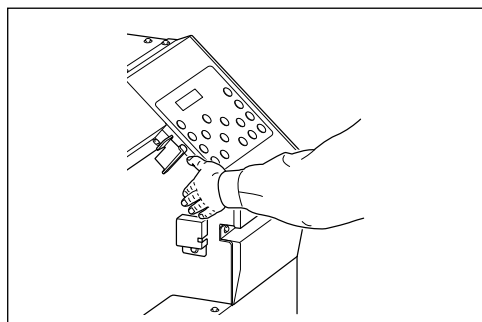
Enlever les vis, soulever le capot G dans le sens de ①, puis le tirer dans le sens de ②.

FINISHED?



Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

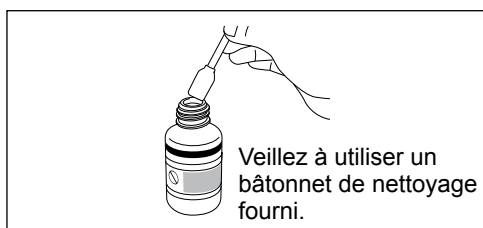
8



Toucher le point indiqué en figure pour décharger toute électricité statique

2. Utilisation du bâtonnet de nettoyage.

1

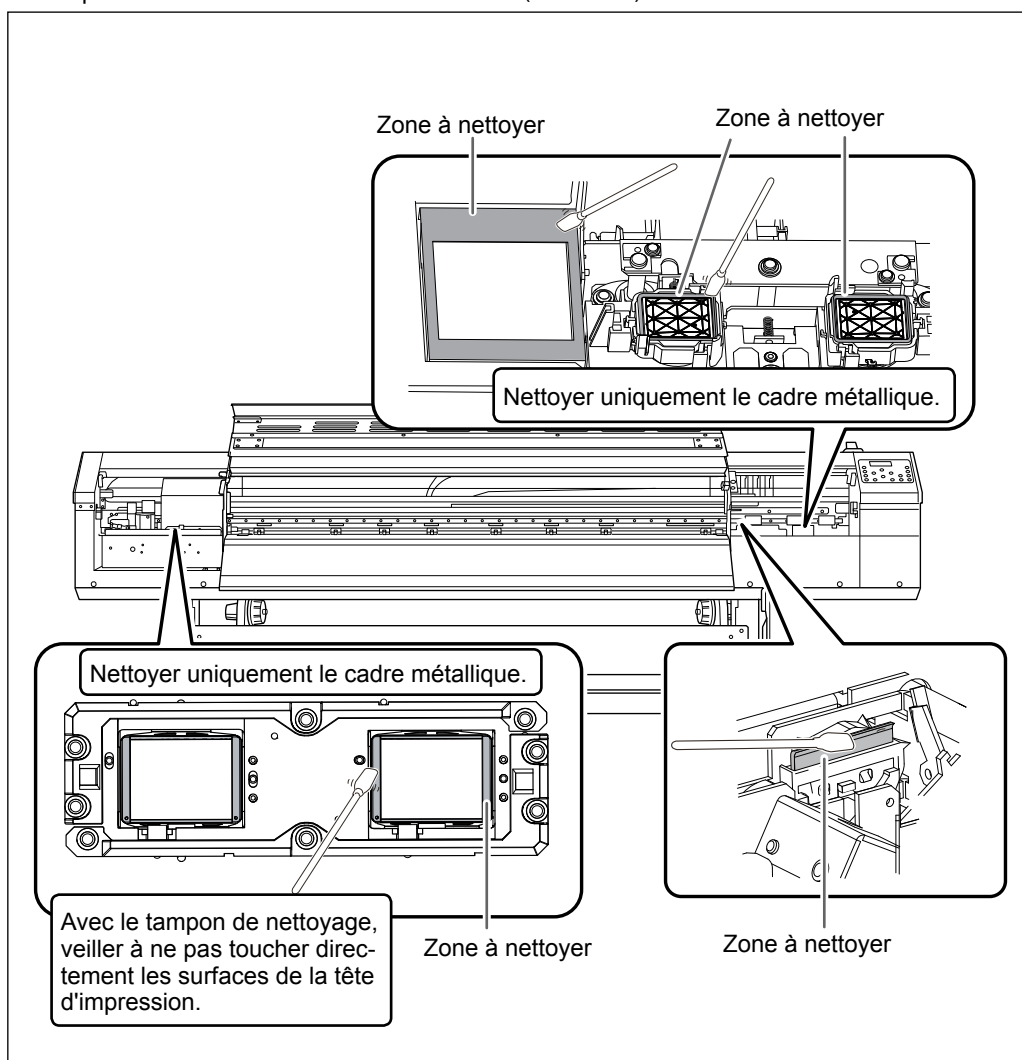


Humidifier le bâtonnet avec le liquide de nettoyage.

2

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

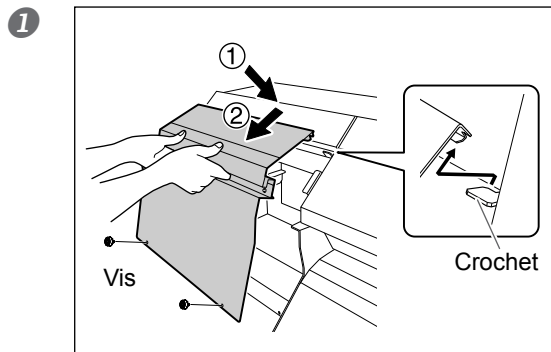
Veiller particulièrement à éliminer les amas fibreux (bouloches).



3

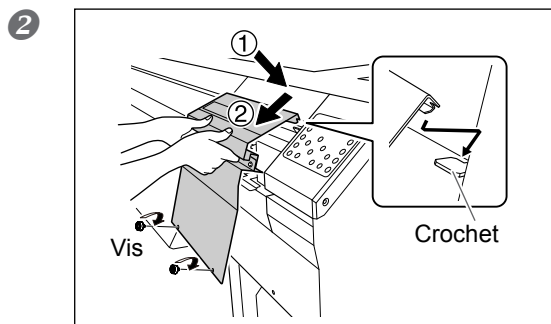
Entretien

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



Fixer le capot G.

Abaisser le capot G dans le sens de ①, le bloquer avec le crochet puis l'abaisser dans le sens de ②. Enfin, le fixer avec les vis.



Fixer le capot D.

Abaisser le capot D dans le sens de ①, le bloquer avec le crochet puis l'abaisser dans le sens de ②. Enfin, le fixer avec les vis.

3 Appuyer sur **ENTER**.

CLEANING...
>>>>

L'écran de la figure ci-contre apparaît et le nettoyage commence.

MAINTENANCE ←→
CLEANING ↵

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

4 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

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

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

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

☞ P. 80, "Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois"

Persistance de problèmes tels que décalages d'impression

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

IMPORTANT!

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

➤ P. 74, "Entretien quotidien"

➤ P. 78, "Inefficacité du nettoyage ordinaire"

➤ P. 80, "Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois"

Procédure

1 Videz le fluide qui a été évacué dans le flacon de vidange.

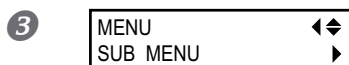
En se reportant à P. 74, "Élimination de l'encre usagée", jeter le fluide évacué. Commencer depuis la phase

2.

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

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

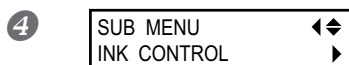
2 Appuyer sur **ENTER**.



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

Appuyer sur **▶**.

Presser deux fois **▲**.



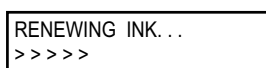
Presser **▶**, puis **▲**.



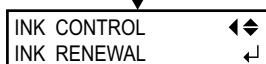
Appuyer sur **▶**.



Vérifier que la bouteille de vidange soit vide, puis appuyer sur **ENTER**.



L'écran ci-contre apparaît.



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

7 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

A NOTER

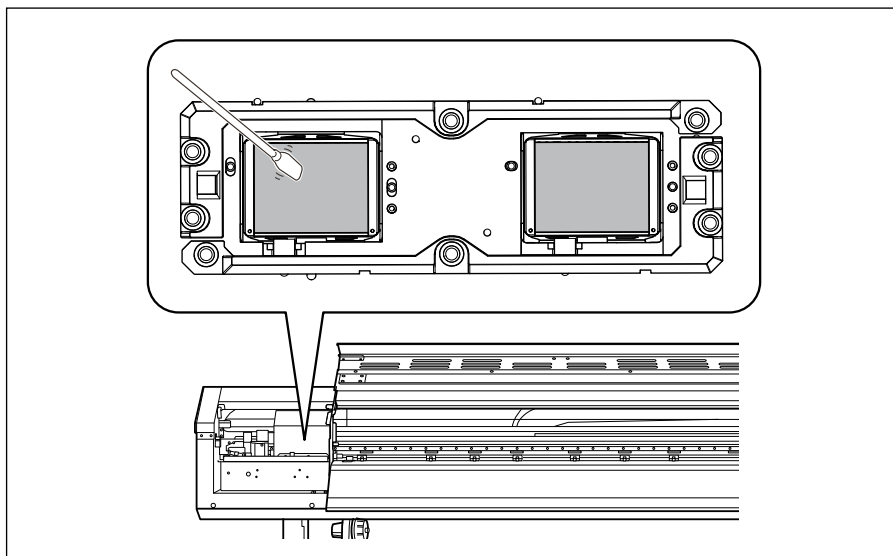
Nettoyage de la surface de la tête en dernier recours

En cas de persistance de décalage et/ou déviations malgré un nettoyage répété, le nettoyage de la surface de la tête peut être la solution de secours. La surface de la tête (buse) présentant un mécanisme très fragile, veiller à intervenir avec une extrême précaution. À noter que cette opération est une solution de secours. Elle peut avoir des effets négatifs sur les composants intègres. Pour toute question, veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

Procédure

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

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



Remplacement des pièces d'usure

Remplacement de la raclette

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

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

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

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

1. Afficher le menu [REPLACE WIPER]

① TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

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

② Retirer tout matériau du plan de travail.

③ Appuyer sur **MENU**.

④ MENU
SUB MENU ▶

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

Presser **▶**, puis **▲**.

⑤ SUB MENU
MAINTENANCE ▶

Presser **▶**, puis **▼**.

⑥ MAINTENANCE
REPLACE WIPER ↵

Appuyer sur **ENTER**.

NOW PROCESSING..

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

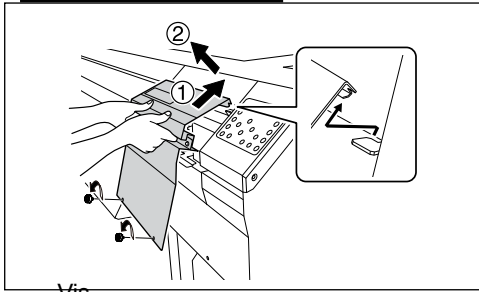
↓
OPEN FRONT
COVER

⑦ Ouvrir le capot avant.

8

OPEN COVER R

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



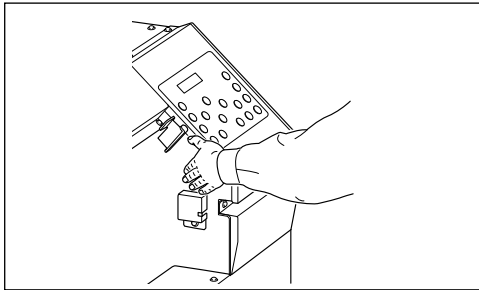
Enlever les vis, soulever le capot D dans le sens de ①, puis le tirer dans le sens de ②.

Vis

FINISHED?

Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

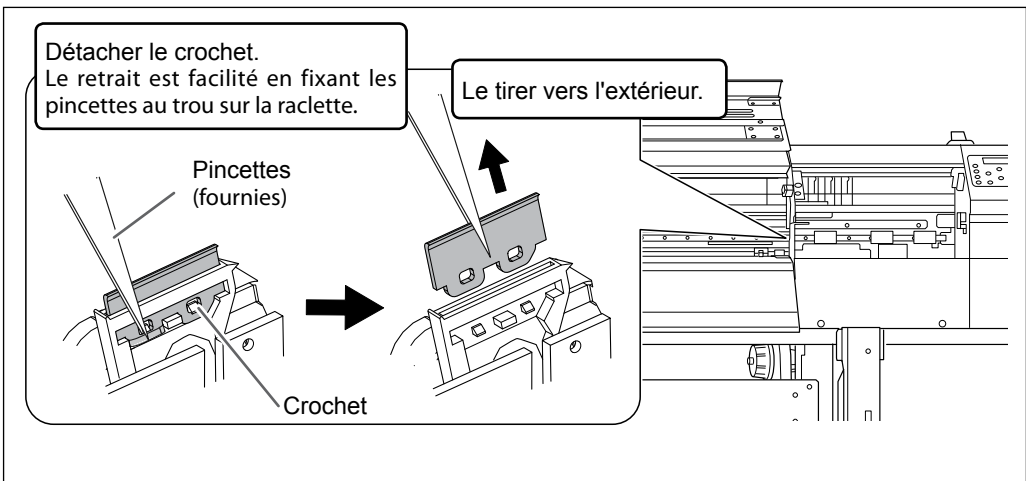
9



Toucher le point indiqué en figure pour décharger toute électricité statique

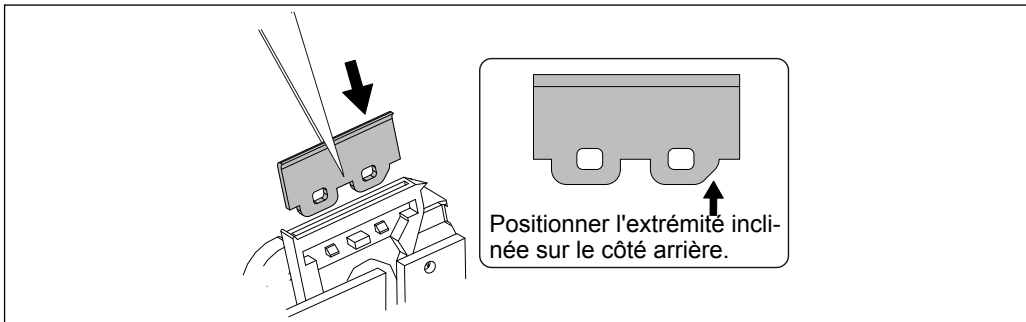
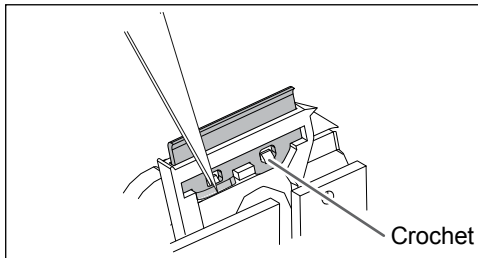
2. Remplacement de la raclette.

1 Extraire la raclette usagée.

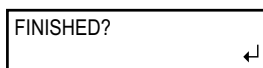


2 Insérer la raclette neuve.

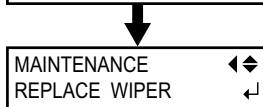
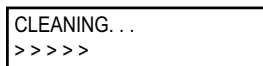
Positionner l'extrémité inclinée sur le côté arrière. Inversement, le nettoyage correct est impossible.

**3****Fixer le crochet.**

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

3. Quitter le menu de remplacement de la raclette de nettoyage.**1 Fixer le capot D.****2 Fermer le capot avant.****3**

Appuyer sur **ENTER**.



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

4

Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

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

Effectuer un test d'impression pour vérifier les résultats.

☞ P. 80, "Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois"

Remplacement de la raclette en feutre

TIME FOR
FELT REPLACE ↵

La raclette en feutre est l'élément utilisé pour nettoyer les têtes d'impression. Quand cet écran s'affiche sur l'écran d'affichage, il est temps de procéder au remplacement. Remplacer au moyen d'un élément neuf.

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

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

3

Entretien

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

1 TIME FOR
FELT REPLACE ↵

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

2 Ôter tout matériau de l'appareil.

3 Appuyer sur **MENU**.

4 MENU
SUB MENU ▶

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

5 SUB MENU
MAINTENANCE ▶

Appuyer sur **▶**. Presser deux fois **▼**.

6 MAINTENANCE
REPLACE FELT ↵

Appuyer sur **ENTER**.

NOW PROCESSING..



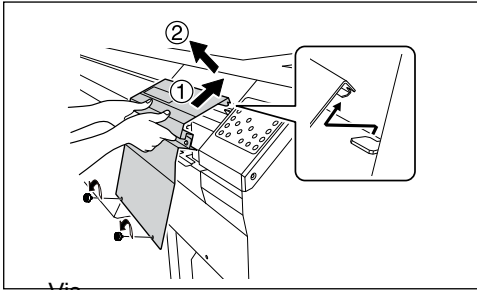
OPEN FRONT
COVER

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

7 Ouvrir le capot avant.

8 OPEN COVER R

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

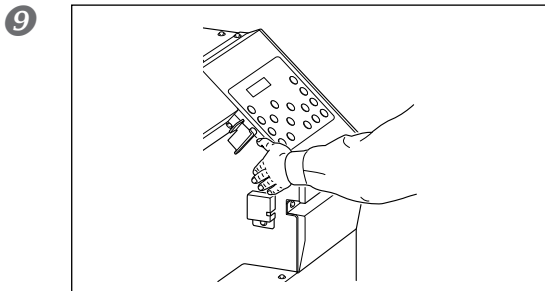


Enlever les vis, soulever le capot D dans le sens de ①, puis le tirer dans le sens de ②.

Vis

FINISHED?

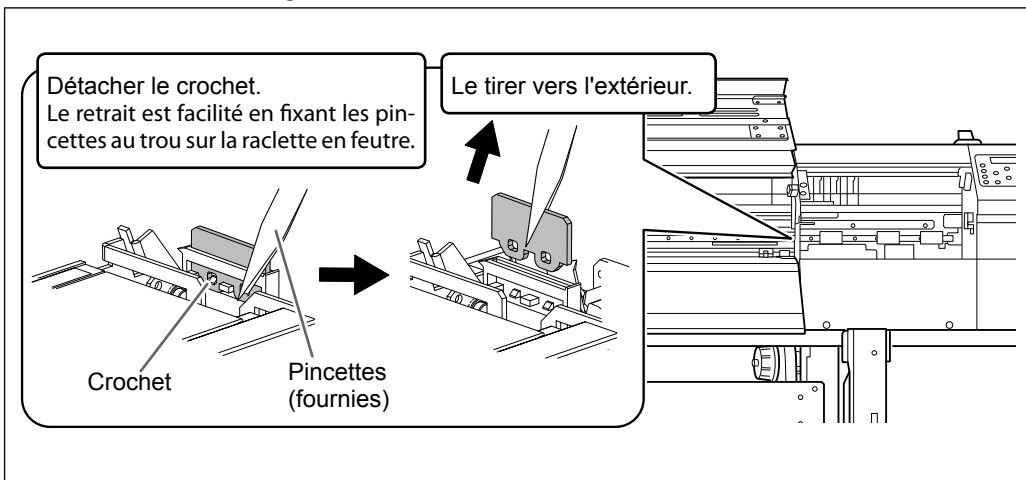
Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.



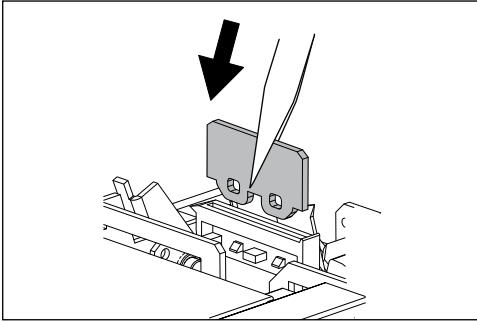
Toucher le point indiqué en figure pour décharger toute électricité statique

2. Remplacement de la raclette en feutre.

1 Extraire la raclette usagée.

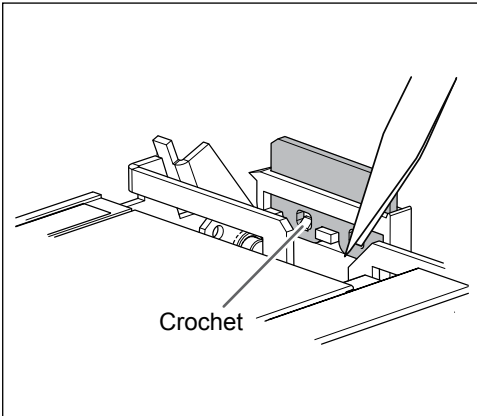


2



Insérer la raclette neuve.

3



Fixer le crochet.

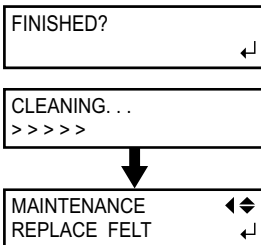
S'assurer que le crochet soit fixé afin d'éviter tout problème de décalages ou autres.

3. Quitter le menu de remplacement de la raclette de nettoyage.

1 Fixer le capot D.

2 Fermer le capot avant.

3



Appuyer sur **ENTER**.

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

4

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

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

Effectuer un test d'impression pour vérifier les résultats.

☞ P. 80, "Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois"

Remplacement de la lame

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

⚠ PRUDENCE Veiller à exécuter ces opérations en respectant ces instructions. Ne jamais toucher de zones différentes de celles indiquées ici.

Un mouvement inattendu de l'appareil peut provoquer des blessures.

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

1. Accéder au menu de remplacement de la lame.

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

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

Presser **▶**, puis **▲**.

3

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

Appuyer sur **▶**.

4

MAINTENANCE	◀▶
REPLACE KNIFE	◀↵

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

Appuyer sur **ENTER**.

5

NOW PROCESSING . .

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

↓

OPEN FRONT COVER

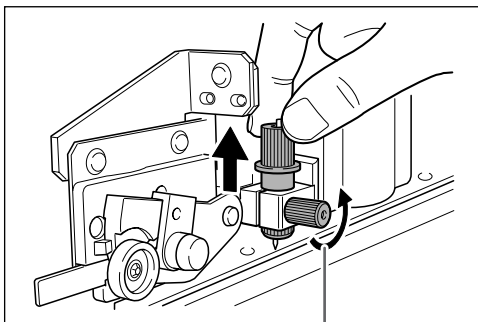
6 Ouvrir le capot avant.

FINISHED?	↵
-----------	---

Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

2. Changer la lame.

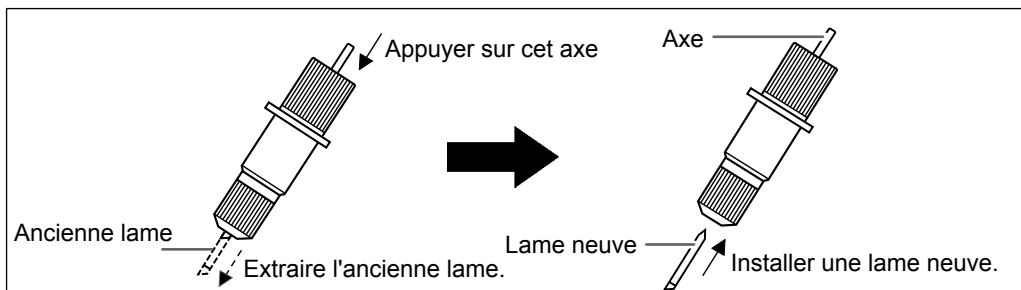
1



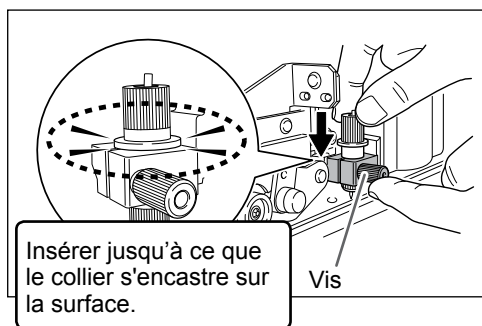
Retirer le porte-lame.

Desserrez la molette.

2 Changer la lame.



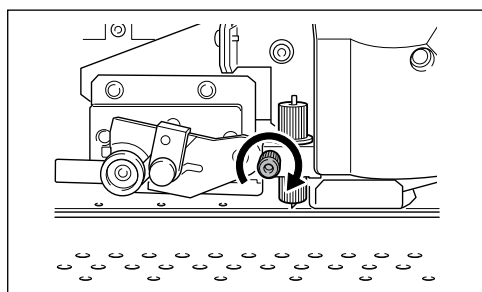
3



Soutenir la vis par le bas et insérer le porte-lame

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

4



Serrer la vis.

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

3. Sortir du menu de remplacement de la lame.

1 Fermer le capot avant.

Appuyer sur **ENTER**.

2 Appuyer sur **MENU **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.**

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

- ✦ P. 119, "Réglage précis des conditions de coupe"
- ✦ P. 121, "Réglage précis des dimensions de coupe"

Remplacement du massicot

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

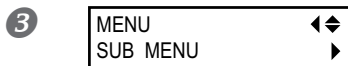
⚠ PRUDENCE Veiller à exécuter ces opérations en respectant ces instructions. Ne jamais toucher de zones différentes de celles indiquées ici.
Un mouvement inattendu de l'appareil peut provoquer des blessures.

⚠ PRUDENCE Ne jamais toucher pas la pointe du massicot avec les doigts.
afin d'éviter des blessures.

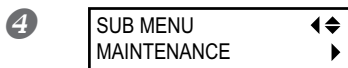
1. Remplacement du massicot

① Ôter tout matériau de l'appareil.

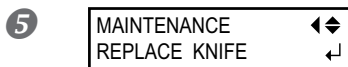
② Appuyer sur **MENU**.



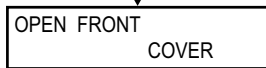
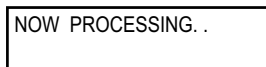
Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Presser **▶**, puis **▲**.



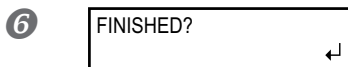
Appuyer sur **▶**.



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



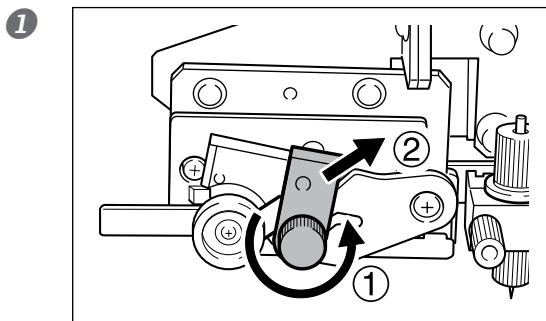
Le chariot de coupe se déplace en un point permettant le changement de la lame, puis l'écran ci-contre apparaît.



Ouvrir le capot avant.

Les opérations préparatoires sont terminées lorsque cet écran apparaît.

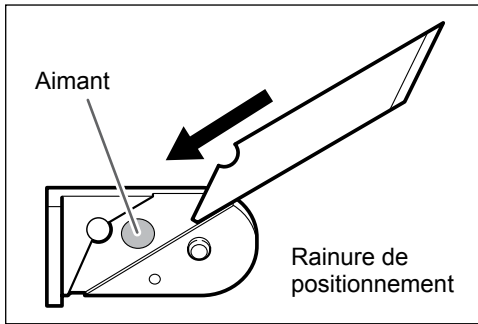
2. Remplacement du massicot



Remplacer le massicot.

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

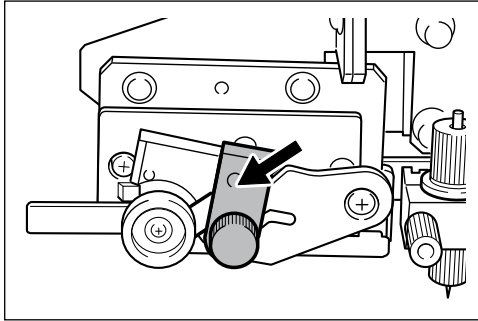
2



Installer une lame neuve.

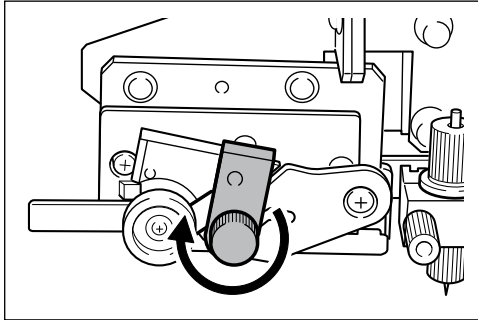
La lame est maintenue en place par l'aimant.

3



L'insérer doucement dans la rainure.

4



Serrer la vis.

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

3. Sortir du menu de remplacement de la lame.

1

Fermer le capot avant.

Appuyer sur **ENTER**.

2

Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

En cas d'inutilisation prolongée

Entretien permanent

Mettre l'appareil sous tension une fois par mois.

Actionner l'interrupteur secondaire une fois par mois. À la mise sous tension, la machine effectue une série d'opérations importantes, dont certaines permettent d'éviter par exemple le dessèchement des têtes d'impression. Si l'imprimante reste inactive pendant une longue période, les têtes d'impression risquent de s'abîmer. Veiller donc à la mettre sous tension pour lui permettre d'effectuer ces opérations automatiques.

Maintenir une température et une humidité relative constantes.

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

Fonction Alarme

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

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

Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

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

Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▲**.

3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▼**.

4

INK CONTROL	◀▶
HEAD WASH	↵

Presser **ENTER** pour exécuter.

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 SOL INK et six fausses cartouches. 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 automatiquement.

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

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

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

Appuyer sur **▶**.

3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

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

Presser **▶**, puis **▼**.

4

INK CONTROL	◀▶
PUMP UP	↵

Presser **ENTER** pour exécuter.

Description

Cette opération évacue l'encre restant à l'intérieur de l'imprimante. C'est une procédure préliminaire à des tâches de maintenance. Cette opération nécessite deux cartouches de nettoyage. 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 automatiquement. Il n'est pas nécessaire d'effectuer cette procédure dans le cadre de la maintenance quotidienne.

Chapitre 4

Partie pratique


Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration	100
Sauvegarde de plusieurs réglages sous une préconfiguration donnée et nommée	100
Chargement d'une préconfiguration enregistrée.....	102
Chargement automatique d'un pré-réglage enregistré quand le matériau est chargé	102
Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau	103
Définition et description du système de chauffage du matériau	103
Réglage de la température du système de chauffage du matériau	104
Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage	106
Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir.....	106
Réglage du temps de séchage après impression	107
Utilisation d'un séchoir en option	108
Utilisation d'une unité de soufflage-ventilation	108
Utilisation intégrale de la fonction Correction.....	109
Correction du désalignement en impression bidirectionnelle.....	109
Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle.....	110
Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)	110
Réglage en fonction des types et conditions du matériau	112
Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau	112
Utilisation de matériaux transparents.....	113
Impression de matériaux difficiles à sécher	113
Utilisations de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe ...	114
Accélération de la sortie de matériaux étroits	115
Prévention de bavures et de décalages sur le matériau	116
Utilisation de matériaux collants	117
Utilisation intégrale de la fonction coupe	118
Astuces et conseils pour le réglage de la coupe.....	118
Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule	118
Réglage précis des conditions de coupe	119
Réglage précis des dimensions de coupe	121
Correction de la distance pendant la coupe.....	122
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe	123
Priorité des Réglages de coupe de la machine sur les réglages d'un Computer Side du logiciel RIP.....	125
Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique.....	126
Impression et coupe séparées.....	127
Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées.....	127
Impression avec Crop Marks (repères).....	127
Alignement automatique et coupe	129
Alignement manuel et coupe	131
Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe).....	132
Utilisation du système d'élévation du matériau	135
Caractéristiques du réenrouleur du matériau.....	135
Sélections à effectuer au moment de l'installation du support	135
Conditions de fonctionnement pour le système de prélèvement	135
Mandrin	136
Modalités de prélèvement du matériau.....	136
Modalités d'enlèvement du matériau prélevé	141

Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration


Sauvegarde de plusieurs réglages sous une préconfiguration donnée et nommée

Procédure


1 Appuyer sur .

2 

Presser  pour afficher la figure ci-contre.
Presser , puis .

3 


Appuyer sur .

4 


Appuyer   pour sélectionner un choix de NAME1 à 8.

presser  pour valider.

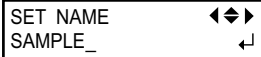
Les réglages du menu sont enregistrés.

5 

Presser   pour saisir un caractère.

Une fois le caractère choisi, presser .

Les caractères utilisables sont les lettres "A" à "Z", les chiffres "0" à "9" et le tiret "-". Jusqu'à 15 caractères peuvent être saisis, espaces inclus.

6 

Presser   pour saisir un caractère.

Continuer ainsi pour saisir tous les caractères.

La saisie terminée, presser  pour valider.

7 Appuyer sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

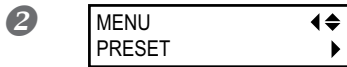
[PRE] (Preheater) (Préchauffage) [PRINT] (Impression), (Print heater) (Chauffage), [DRYER] (Séchoir)	☞ P. 104, "Réglage de la température du système de chauffage du matériau"
[PREHEATING] (Préchauffage)	☞ P. 106, "Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage"
[DRYING TIME] (Temps de séchage)	☞ P. 107, "Réglage du temps de séchage après impression"
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING] (Réglage configuration bidirectionnelle simple)	☞ P. 109, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING] (réglage configuration bidirectionnelle détaillée)	☞ P. 110, "Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle"
[CALIBRATION] (Étalonnage)	☞ P. 110, "Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)"
[EDGE DETECTION] (Détection des bords)	☞ P. 113, "Utilisation de matériaux transparents"
[SCAN INTERVAL] (Intervalle de balayage)	☞ P. 113, "Impression de matériaux difficiles à sécher"
[VACUUM POWER] (Force d'aspiration)	☞ P. 114, "Utilisations de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe"
[FULL WIDTH S] (Largeur totale minimale)	☞ P. 115, "Accélération de la sortie de matériaux étroits"
[FEED FOR DRY] (Alimentation pour séchage)	☞ P. 106, "Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir"
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED] (Force, vitesse, offset, accélération)	☞ P. 119, "Réglage précis des conditions de coupe"
[CALIBRATION] (Étalonnage) (in the [CUTTING MENU]) (Menu coupe)	☞ P. 122, "Correction de la distance pendant la coupe"
[PRINT-CUT ADJ.] (Réglage coupe-impression)	☞ P. 123, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe"
[CROP-CUT ADJ.] (Réglage de la séparation)	☞ P. 132, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe)"
[BROWER FAN] (ventilateur)	☞ P. 108, "Utilisation d'une unité de soufflage-ventilation"
[MEDIA RELEASE] (relâchement du matériau) :	☞ P. 117, "Utilisation de matériaux collants"

☞ P. 102, "Chargement d'une préconfiguration enregistrée"

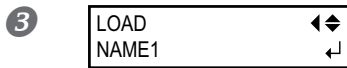
Chargement d'une préconfiguration enregistrée

Procédure

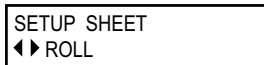
1 Appuyer sur **MENU**.



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



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



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

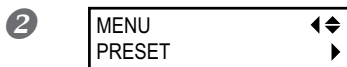
Description

Cette fonction charge un pré réglage sauvegardé. L'un des huit pré réglages peut être sélectionné (Si aucun nom ne leur a été attribué, ils sont identifiés comme NAME1 à NAME8). En chargeant un pré réglage quand **SET UP** est éclairé, **SET UP** s'éteint. Dans ce cas, monter le levier de chargement, vérifier que le matériau soit correctement chargé, puis abaisser levier de chargement afin que l'impression puisse sortir.

Chargement automatique d'un pré réglage enregistré quand le matériau est chargé

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.



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



Appuyer sur **▶**.



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

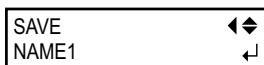
5 Appuyer sur **ENTER** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

Une fois que "ENABLE" est sélectionné, l'écran de chargement d'un pré réglage s'affiche toujours quand le matériau est chargé. Suivre la procédure indiquée ci-dessous pour utiliser le pré réglage chargé.

Comment utiliser le pré réglage chargé

Quand vous appuyez sur **SET UP** à la fin du processus de chargement du matériau, l'écran présenté dans la figure apparaît. Quand vous appuyez sur **ENTER**, le pré réglage affiché à l'écran est chargé. (La pression de **SET UP** effectuée avant la pression de **ENTER** effectue l'installation avec les réglages actuels sans charger les pré réglages.)



Le pré réglage affiché à l'écran est le dernier pré réglage chargé ou le dernier pré réglage enregistré. Vous pouvez sélectionner d'autres pré réglages en appuyant sur **▲** et **▼**.

Définition et description du système de chauffage du matériau

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

Préchauffeur

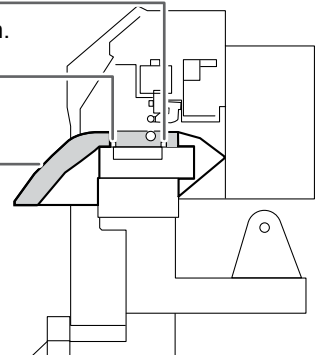
Ce dispositif réchauffe le matériau avant l'impression.

Chauffage

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

Séchoir

Permet d'accélérer le séchage de l'encre.



* En utilisant un séchoir en option, vous pouvez accélérer davantage le séchage de l'encre.

➤ P. 108, "Utilisation d'un séchoir en option"

⚠ ATTENTION

PRUDENCE : températures élevées

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

⚠ ATTENTION

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

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

⚠ ATTENTION

Ne pas utiliser de matériaux non compatibles avec la chaleur,

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

⚠ ATTENTION

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

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

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

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

Réglage de la température du système de chauffage du matériau


Procédure

1 Appuyer sur .

2

PRE	35	PRINT	35
DRY	50		

La température actuelle s'affiche.

Pressez  une seconde fois.

3

DRYER	50	◀▶
	50▶	50◀

Appuyer sur  pour sélectionner l'unité.

4

DRYER	50	◀▶
	50▶	55◀

Appuyer sur   pour sélectionner une température.

La valeur peut être configurée sur "OFF".

Presser  pour valider.

5 Appuyer sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Estimation et suggestion de réglage de température

La température optimale pour le système de chauffage dépend du type de matériau et des différents modes d'impression. Utilisez les règles suivantes comme guide général, et modifier les valeurs en conséquence.

Préchauffeur	Le régler sur une température égale ou inférieur à la température du chauffeur d'impression. Le préchauffeur sert principalement à chauffer le matériau graduellement. Cela parce que le matériau a plus de chances de se rétracter ou de se froisser s'il est chauffé trop brusquement.
Chauffage	Ce chauffage sert essentiellement à améliorer l'adhérence de l'encre et à éviter toute bavure. Si l'encre forme des grumeaux ou des bavures, augmenter la température. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.
Séchoir	Si le séchage de l'encre est insuffisant, augmenter la température. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.
Relation entre mode d'impression et température	La température optimale pour le système de chauffage dépend du type de matériau et des différents modes d'impression. En présence de bavures ou de séchage insuffisant même après avoir augmenté la température, essayer d'utiliser un mode d'impression du programme RIP offrant une meilleure qualité d'image. Par ailleurs, pour utiliser un mode d'impression plus rapide, augmenter la température.
Quantité d'encre	Le fait de modifier la quantité d'encre en utilisant les paramètres du programme RIP peut donner de meilleurs résultats. Si des problèmes tels que les bavures persistent même après avoir augmenté la température, essayer de réduire la quantité d'encre.
Autre points à prendre en compte	En présence de réglages conseillés pour la température, le mode d'impression et autres valeurs telles que les modalités d'utilisation du matériau, ceux-ci devront être pris en compte.

Exemples de températures préréglées

Matériau	Température
Type: Bannière en voile (PVC) Épaisseur: 300 à 400 µm (12 à 16 mil)	Préchauffeur : 40°C Chauffage : 40°C Séchoir: 50°C
Type: Film de marquage (PVC, avec adhésif) Épaisseur: 60 à 100 µm (2.5 à 4 mil, papier de doublure non compris)	Préchauffeur : 40°C Chauffage : 40°C Séchoir: 50°C

- Il s'agit seulement d'estimations approximatives. Les configurations doivent être adaptées au type de matériau utilisé.
- L'utilisation du système de chauffage matériau ne rend pas nécessairement possible l'application de l'encre à n'importe quel type de support. Veiller à tester à l'avance.
- Les résultats peuvent varier considérablement selon le mode d'impression et d'autres facteurs. Effectuer des réglages appropriés au matériau.
- Lorsque des suggestions de réglages sont données pour la température, le mode d'impression et autres, utilisez-les.

Description

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

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

Réglages par défaut

[PRE]: 40°C
[PRINT]: 40°C
[DRY]: 50°C

Contrôle du système de chauffage du matériau lors du préchauffage

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

Procédure

1 Maintenez enfoncé **MENU** et appuyez sur **HEATER CONFIG**.

2

HEATER MENU	◀▶
PREHEATING	▶

Appuyer sur **▼** pour afficher l'écran ci-contre.
Appuyer sur **▶**.

3

PREHEATING	◀▶
30°C	▶ MENU ↵

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

4 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Réglages par défaut

[PREHEATING] (préchauffage) : 30°C

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

Procédure

1 Maintenez enfoncé **MENU** et appuyez sur **HEATER CONFIG**.

2

HEATER MENU	◀▶
FEED FOR DRY	▶

Appuyer sur **▶**.

3

FEED FOR DRY	◀▶
DISABLE	▶ ENABLE ↵

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

4 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

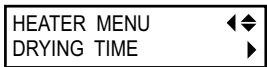

- "ENABLE" (Activer) : le matériau est alimenté jusqu'à ce que le bord libre de la zone d'impression se positionne sur le séchoir. Une marge de la position de fin d'impression à la position de départ de l'impression suivante est fixée à 200 mm. La marge réglée sur l'ordinateur est ignorée.
 - P. 108, "Utilisation d'un séchoir en option"
- "DISABLE" (Désactivé) : l'alimentation du matériau s'arrête à la fin de l'impression. Dans ce cas, le bord libre de la zone imprimée n'avance pas jusqu'au séchoir, sauf en cas d'impression consécutive.

Réglages par défaut

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

Réglage du temps de séchage après impression

Procédure

- 1 Maintenez enfoncé **MENU** et appuyez sur **HEATER CONFIG**.
- 2  Appuyez sur **▲** pour afficher l'écran ci-contre.
Appuyez sur **▶**.
- 3  Appuyez sur **▲** **▼** pour sélectionner l'intervalle.
Presser **ENTER** pour valider.
- 4 Appuyez sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

Définir l'intervalle après impression de la première page. L'opération suivante ne commence pas tant que le temps réglé n'est pas écoulé. **PAUSE** clignote pendant l'intervalle. Quand on appuie sur **PAUSE** alors que **PAUSE** est allumé, l'intervalle est terminé et que l'opération suivante a commencé. En maintenant pressé **SET UP** pendant que **PAUSE** clignote, l'impression est annulée.












Ce réglage peut également être effectué dans le programme RIP. Ce réglage est utilisé dès qu'il a été paramétré dans le logiciel RIP.

Réglages par défaut

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

Utilisation d'un séchoir en option

Procédure

- 1 Maintenez enfoncé  et appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse. Appuyez sur .
- 3  Appuyez sur   pour sélectionner "ENABLE" (Activer) Presser  pour valider.
- 4 Appuyez sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

Cela commute le séchoir en option sur "ENABLE" ou "DISABLE".



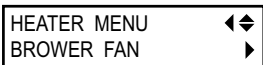








Quand on utilise un séchoir en option, il faut régler [OPTION DRYER] sur "ENABLE". Et l'on peut accélérer davantage le séchage de l'encre. Veuillez contacter votre revendeur Roland DG Corp. agréé pour les modèles de séchoir conseillés. Pour plus de détails concernant l'utilisation d'un séchoir en option, voir la documentation du séchoir utilisé.

Réglages par défaut

[OPTION DRYER]: DISABLE (Désactivé)

Utilisation d'une unité de soufflage-ventilation

Procédure

- 1 Maintenez enfoncé  et appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse. Appuyez sur .
- 3  Appuyez sur   pour sélectionner "ENABLE" (Activer) Presser  pour valider.
- 4 Appuyez sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

Cela commute l'unité de séchage-ventilation en option sur "ENABLE" ou "DISABLE".

Quand on utilise une unité de séchage-ventilation, sélectionner "ENABLE". Et l'on peut accélérer davantage le séchage de l'encre. Veuillez contacter votre revendeur Roland DG Corp. agréé pour les modèles d'unité de séchage-ventilation conseillés. Pour plus de détails concernant l'utilisation d'une d'unité de séchage-ventilation, voir la documentation de l'unité de séchage-ventilation utilisée.

Réglages par défaut

[BROWER FAN] (ventilateur) : DISABLE (Désactivé)

Utilisation intégrale de la fonction Correction

Correction du désalignement en impression bidirectionnelle

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀▶
ADJUST BI-DIR	▶

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

Appuyer sur **▶**.

3

ADJUST BI-DIR	◀▶
TEST PRINT	↵

Appuyer sur **ENTER**.

Un motif de test est imprimé.

En fin d'impression, **▼** **▶** dans cet ordre.

4

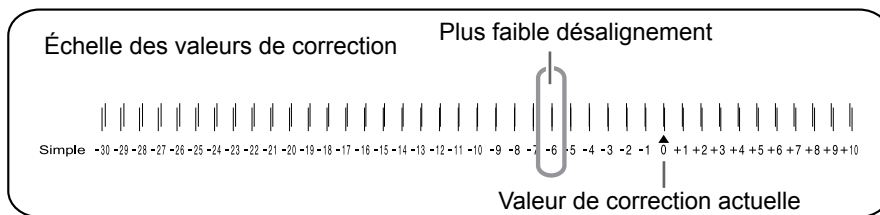
SIMPLE SETTING	◀▶
0	▶ -6 ↵

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

Presser **ENTER** pour valider.

Choix d'une valeur de correction

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



5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

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

☞ P. 123, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe"

Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle

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

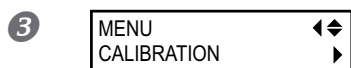
Pour plus d'informations sur le fonctionnement, voir P. 47, "Réglages initiaux (correction du décalage pour une impression bidirectionnelle plus précise)"

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

Procédure

1 Avec un matériau en rouleau, s'assurer qu'il ne soit pas affaissé.

2 Appuyer sur **MENU**.



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

Appuyer sur **▶**.



Appuyer sur **ENTER**.

Un motif de test est imprimé.

En fin d'impression, **▼ ▶** dans cet ordre.

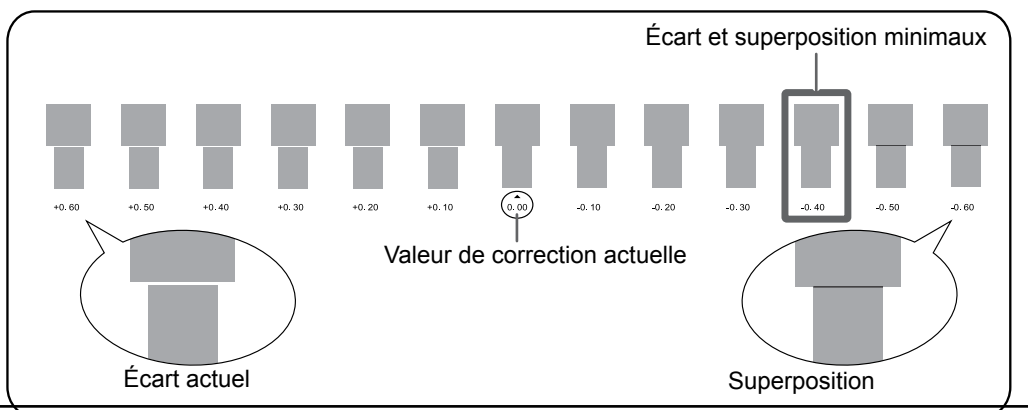


Appuyer sur **▲ ▼** pour sélectionner une valeur de correction.

Presser **ENTER** pour valider.

Choix d'une valeur de correction

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



6 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

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


Réglages par défaut



[SETTING] (Réglage) : 0.00%

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

Procédure

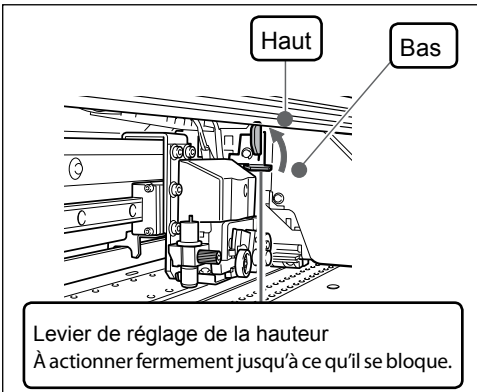
1 Appuyer sur .

2 

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


3 

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

4 
Levier de réglage de la hauteur
À actionner fermement jusqu'à ce qu'il se bloque.

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

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

5 

Fermer le capot avant.

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

6 Appuyer sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

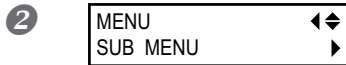
Selon le matériau employé, ce dernier peut se plisser ou se désengager du plateau lors de l'impression, ce qui augmente les risques de contact avec les têtes d'impression. Dans ce cas, régler la hauteur de la tête sur "HIGH" (haut). Avec ce dernier réglage (HIGH/haut), la qualité peut être inférieure par rapport au réglage "LOW" (bas). Dans ces cas, veuillez consulter les pages ci-dessous.

- ≠ P. 47, "Réglages initiaux (correction du décalage pour une impression bidirectionnelle plus précise)"
- ≠ P. 109, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"
- ≠ P. 116, "Prévention de bavures et de décalages sur le matériau"

Utilisation de matériaux transparents

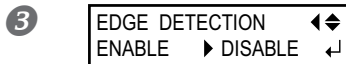
Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.



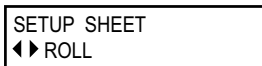
Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.

Presser deux fois **▶**.



Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "DISABLE" (Désactiver)

Presser **ENTER** pour valider.



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

Description

Ce réglage active ou désactive la détection des bords principal et libre du matériau. Il est normalement réglé sur "ENABLE" (Activé). Lorsqu'un matériau transparent est chargé, le régler sur "DISABLE" (Désactivé).

Quand "DISABLE" est sélectionné, "ROLL," "TU," et "TU2" sont disponibles dans le réglage du support. A ce moment-là, régler la marge du bord avant du matériau sur la position de départ impression à 75 mm ou plus.

Si [EDGE DETECTION] (Détection bord) est réglé sur "DISABLE" (Désactivé), l'impression ne s'interrompt pas lorsque le matériau est épuisé. Dans ce cas, appuyer immédiatement sur **PAUSE** pour interrompre l'impression. Le plan de travail ou autre peut alors être souillé par l'encre ou de l'encre peut pénétrer dans l'appareil et l'endommager.

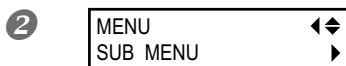
Réglages par défaut

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

Impression de matériaux difficiles à sécher

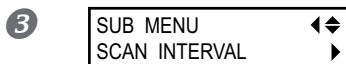
Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.



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

Presser **▶**, puis **▼**.



Appuyer sur **▶**.



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

Des valeurs plus élevées ralentissent progressivement le mouvement du matériau, ce qui vous permet d'augmenter proportionnellement le temps de séchage.

Presser **ENTER** pour valider.

5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

Procédure à utiliser lorsque l'encre sèche difficilement malgré l'utilisation du système de chauffage. Ce réglage peut également être effectué dans le programme RIP. Une fois le réglage effectué dans le logiciel RIP, il sera utilisé et le réglage fait sur l'imprimante sera ignoré.

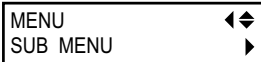
Réglages par défaut

[SCAN INTERVAL] (Intervalle de balayage) : OFF

Utilisations de matériaux sujets à fissuration/à alimentation complexe

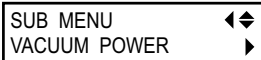
Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2 

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

Appuyer sur **▶**.
Presser deux fois **▼**.

3 

Appuyer sur **▶**.

4 

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

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

AUTO

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

Presser **ENTER** pour valider.

5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

Ce réglage peut également être effectué dans le programme RIP. Une fois le réglage effectué dans le logiciel RIP, il sera utilisé et le réglage fait sur l'imprimante sera ignoré.

Réglages par défaut

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

Accélération de la sortie de matériaux étroits

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀	▶
SUB MENU		▶

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

Appuyer sur **▶**.

3

SUB MENU	◀	▶
FULL WIDTH S		▶

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

Appuyer sur **▶**.

4

FULL WIDTH S	◀	▶
FULL	▶	OFF

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

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

OFF

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

FULL

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

Presser **ENTER** pour valider.

5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

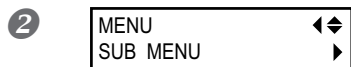
Réglages par défaut

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

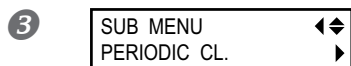
Prévention de bavures et de décalages sur le matériau

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.



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



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



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

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

10 à 990 min

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

NONE (Aucun)

Le nettoyage automatique n'est pas effectué.

Presser **ENTER** pour valider.

5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

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

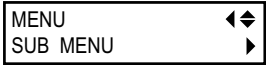
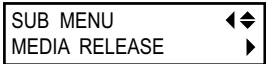
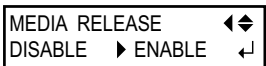
En sélectionnant "PAGE" ou une valeur de 10 à 990 min., les dépôts d'encre sont éliminés avant ou pendant l'impression. Dans ces cas, les temps d'impression seront cependant plus longs.

Réglages par défaut

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

Utilisation de matériaux collants

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
- 2  Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyer sur **▶**.
- 3  Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyer sur **▶**.
- 4  Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE" (Activer)
Presser **ENTER** pour valider.
- 5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

Réglages par défaut

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



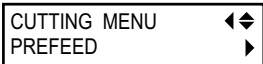








Utilisation intégrale de la fonction coupe

Astuces et conseils pour le réglage de la coupe

- **En réglant le poste [PREFEED] sur "ENABLE" (activé), l'appareil fait avancer automatiquement le matériau et le soulève à nouveau avant qu'il soit coupé. Il n'est donc pas nécessaire de dévider le matériau à l'arrière de l'appareil avant de procéder à cette opération.**
 - ✎ P. 118, "Prévention de la traction excessive du matériau lors des opérations de coupe seule"
- **Pour de meilleurs résultats, éteindre le système de chauffage matériau et laisser refroidir l'appareil avant de procéder à la coupe.**
 - ✎ P. 104, "Réglage de la température du système de chauffage du matériau"
- **La pointe de la protection du porte-lame peut rayer, tacher ou endommager la surface imprimée. Dans ce cas, augmenter l'extension de la lame.**
 - ✎ P. 121, "Réglage précis des dimensions de coupe"

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

Procédure

- 1 Maintenez enfoncé  et appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyez sur .
- 3  Appuyez sur   pour sélectionner "ENABLE" (Activer)
Presser  pour valider.
- 4 Appuyez sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

Réglages par défaut

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

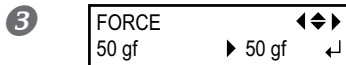
Réglage précis des conditions de coupe

Procédure

1 Réalisation d'un test de coupe

☞ P. 131, "Alignement manuel et coupe" Procédure 1.

2 La coupe des gabarits de test terminée, presser **CUT CONFIG**.



Appuyer sur **◀** **▶** pour sélectionner la condition de découpe à régler.

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

[Force]

Règle la force (Pression) de la lame. (Réglage par défaut 50gf)

[Speed] (Vitesse) :

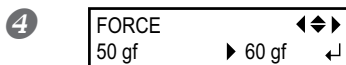
Règle la vitesse de coupe. Réglage par défaut : 30 cm/s).

[OFFSET]

Règle l'offset (compensation) de la lame. Entrez une des valeurs d'offset listée. (Réglage par défaut : 0.250 mm)

[UP-SPEED] (Accélération) :

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

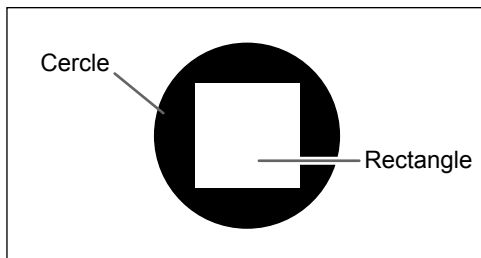


Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur.
Presser **ENTER** pour valider.

Évaluation des résultats d'un test de coupe

Contrôler la forme du motif de test.

Si la forme découpée est tordue. ⇨ Diminuer la valeur de [Speed].



Détacher le cercle.

Si le rectangle se détache aussi. ⇨ Augmenter la valeur de [Force].

S'il reste des zones non découpées. ⇨ Diminuer la valeur de [Speed].

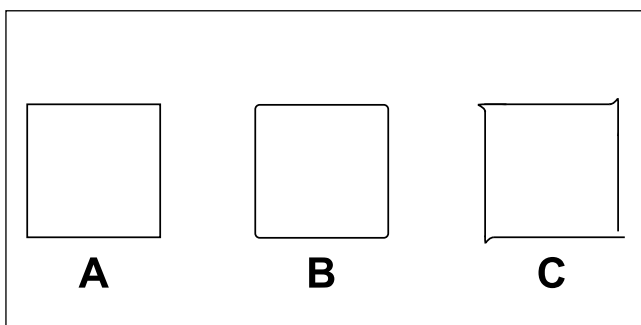
Détacher le rectangle.

La lame doit laisser de légères traces sur le papier support. ⇨ Ne pas modifier la valeur de [OFFSET].

La trace de la lame est indistinct. ⇨ Augmenter la valeur de [Force].

La trace de la lame est trop profonde et le papier support est aussi coupé. ⇨ Diminuer la valeur de [Force].

Contrôler la forme du rectangle.



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

B Les coins sont arrondis. ⇨ Augmenter la valeur de [OFFSET].

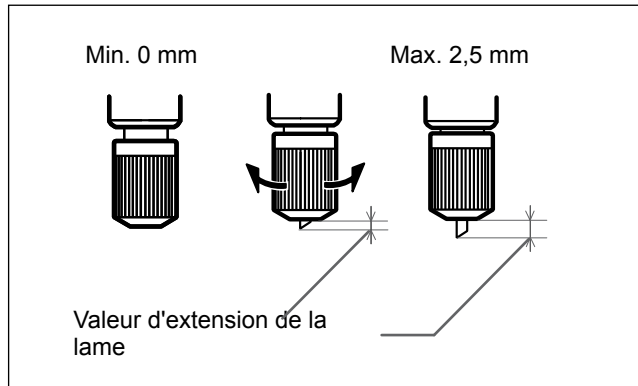
C. (Les coins ont des "cornes"). ⇨ Diminuer la valeur de [OFFSET].

5 Appuyer sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Réglage précis des dimensions de coupe

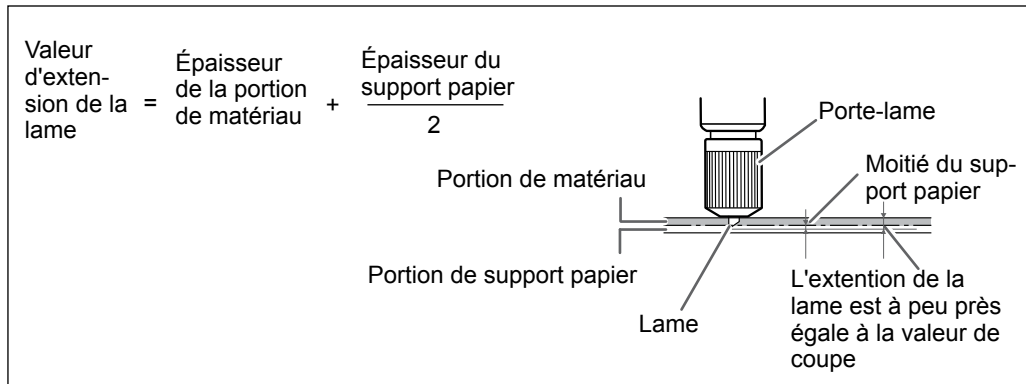
Pour effectuer un réglage précis de la profondeur de coupe, par exemple pour découper un matériau avec support papier fin, de bons résultats peuvent être obtenus en réglant la pointe de la lame. Tourner l'extrémité du support de lame pour régler l'extension de la lame. Chaque repère de l'indicateur correspond à 0.1 millimètre. Un réglage de 0.5 millimètre peut être effectué avec un tour complet de la protection.

À noter qu'en cas d'extension trop faible de la lame, le bout de la protection risque de toucher, d'endommager et de souiller la surface imprimée. Il est important de veiller particulièrement à ce réglage avec un média sur lequel l'encre adhère difficilement.



Estimation approximative de la valeur d'extension de la lame

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



Correction de la distance pendant la coupe

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

Procédure

1 Maintenez enfoncé  et appuyez sur .

2  Appuyer deux fois sur  pour afficher l'écran ci-contre.

Appuyer sur .

3 

Appuyer sur .



Appuyer sur   pour sélectionner une valeur de correction.

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

Presser  pour valider.

Presser , puis .

4 

Appuyer sur .



Appuyer sur   pour sélectionner une valeur de correction.

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

Presser  pour valider.

5 Appuyer sur   dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

Réglages par défaut

[FEED SETTING] (Réglage alimentation) : 0.00%

[SCAN SETTING] (Réglage balayage) : 0.00%

Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe

Remarque : Pour ce réglage, veiller à configurer la valeur de correction de [CUTTING MENU CALIBRATION] (Étalonnage menu coupe) à "0.00%".

☞ P. 122, "Correction de la distance pendant la coupe"

Procédure

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

☞ P. 126, "Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique"

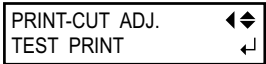
- 2 Procéder à la correction bidirectionnelle.

☞ P. 109, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"

☞ P. 110, "Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle"

- 3 Maintenez enfoncé **MENU** et appuyez sur **CUT CONFIG**.

- 4  Appuyez sur **▶**.

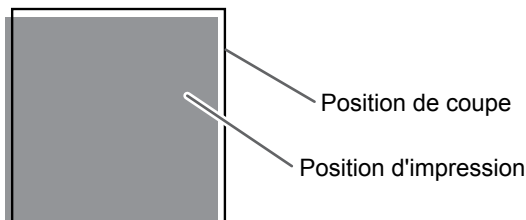
- 5  Appuyez sur **ENTER**.

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

Si une correction est nécessaire, suivre la procédure suivante.

Vérification du gabarit de test (P&C1)

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



Les positions d'impression et de coupe sont désalignées.

Les positions d'impression et de coupe sont alignées.

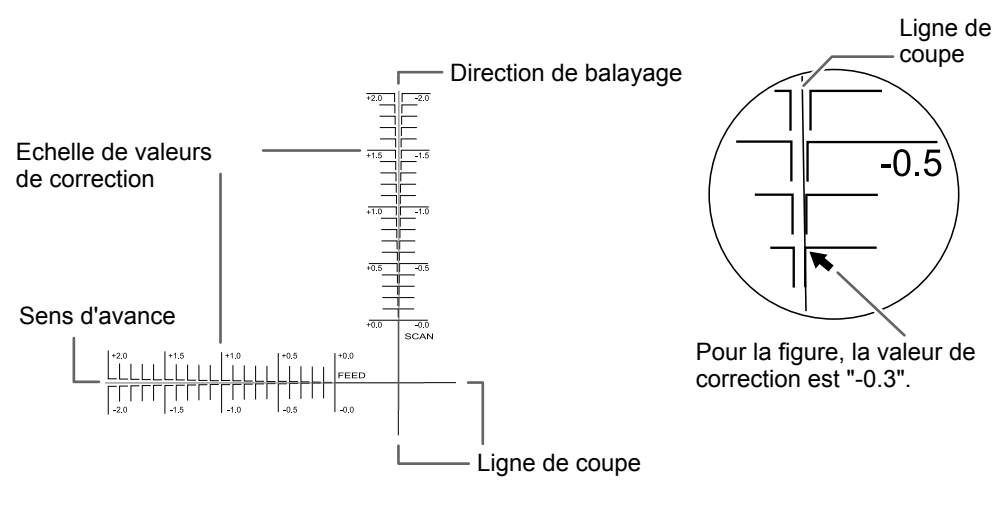
- 6  Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre. Appuyez sur **ENTER**.

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

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

Vérification du gabarit de test (P&C2)

Le point d'intersection de la ligne de coupe et de l'échelle des valeurs de correction représente la valeur de correction. Vérifier respectivement la direction de balayage et le sens d'avance.



7 PRINT-CUT ADJ. SETTING

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

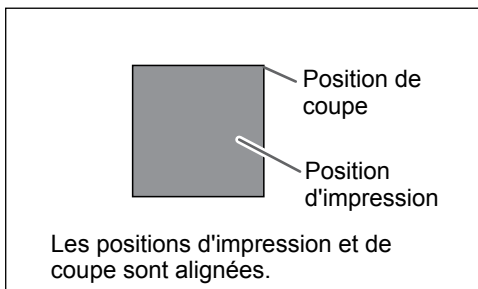
8 F : -0.30 ▶ -0.30mm
S : 0.00 ▶ -0.20mm

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

9 PRINT-CUT ADJ. TEST PRINT

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

Le motif de test (P&C1) est imprimé et coupé. Si les lignes d'impression et de coupe sont alignées, le réglage est terminé. Si d'autres corrections sont nécessaires, repasser à la procédure 8 et affiner le réglage.



Description

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

Réglages par défaut

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

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

Priorité des Réglages de coupe de la machine sur les réglages d'un Computer Side du logiciel RIP

Procédure

- 1 Maintenez enfoncé **MENU** et appuyez sur **CUT CONFIG**.
- 2

CUTTING MENU	◀◆
CUTTING PRIOR	▶

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

CUTTING PRIOR	◀◆
COMMAND ▶ MENU	↵

Appuyer sur ▲ ▼ pour sélectionner "MENU".
Presser ENTER pour valider.
- 4 Appuyer sur **MENU** ◀ dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

Vous pouvez aussi effectuer les réglages pour les conditions de coupe au moyen du programme RIP. Par défaut, les réglages effectués dans le programme RIP sont prioritaires. Pour donner la priorité aux conditions de coupe réglées sur l'appareil, désactiver les réglages du programme RIP, ou procéder au réglage décrit ci-dessus.

Réglages par défaut

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

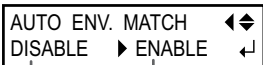
Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique

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

Procédure

1 Maintenez enfoncé **MENU** et appuyez sur **CUT CONFIG**.

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

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

Réglage actuel Réglage modifié

4 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Réglages par défaut

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

Impression et coupe séparées

Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées

Le matériau imprimé peut être retiré puis rechargé pour la coupe.
(Exemple : Réalisation d'un pelliculage ou autre après impression, puis rechargement du matériau et réalisation de la coupe). Procéder ensuite à l'alignement afin d'éviter des décalages entre l'impression effectuée et les lignes de coupe. Effectuer ce réglage selon la procédure ci-après.

Procédure

1 Impression avec Crop Marks

☞ P. 127, "Impression avec Crop Marks (repères)"

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

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

☞ P. 129, "Alignement automatique et coupe"

☞ P. 131, "Alignement manuel et coupe"

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

☞ P. 132, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe)"

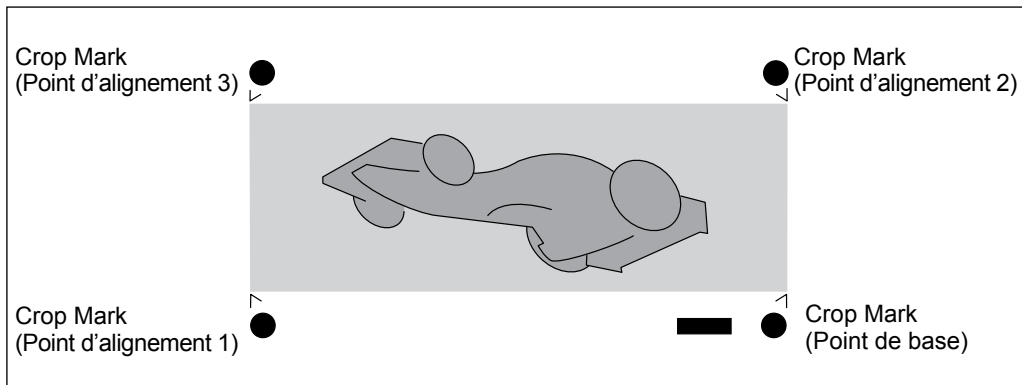
Impression avec Crop Marks (repères)

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

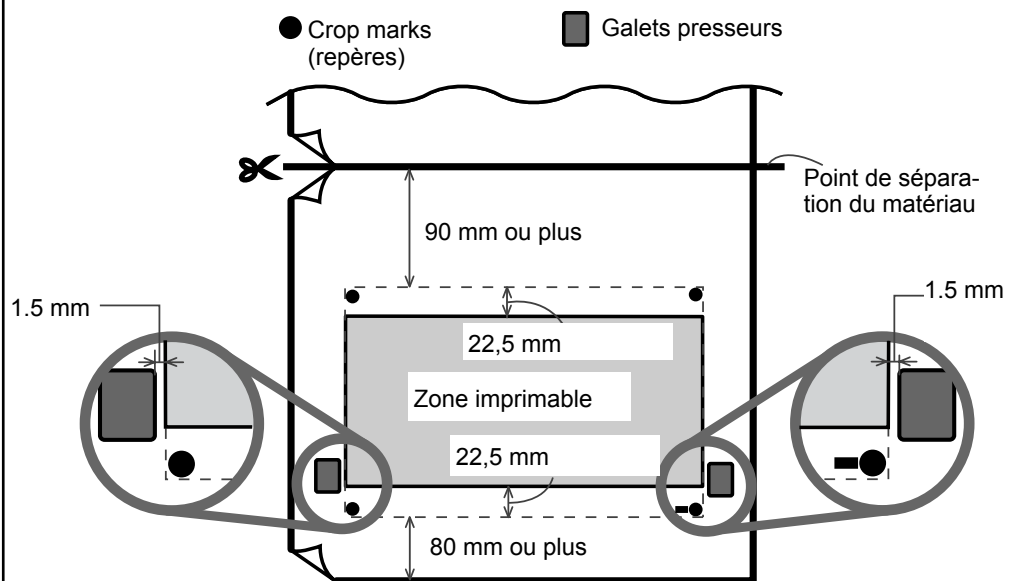
IMPORTANT!

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

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



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



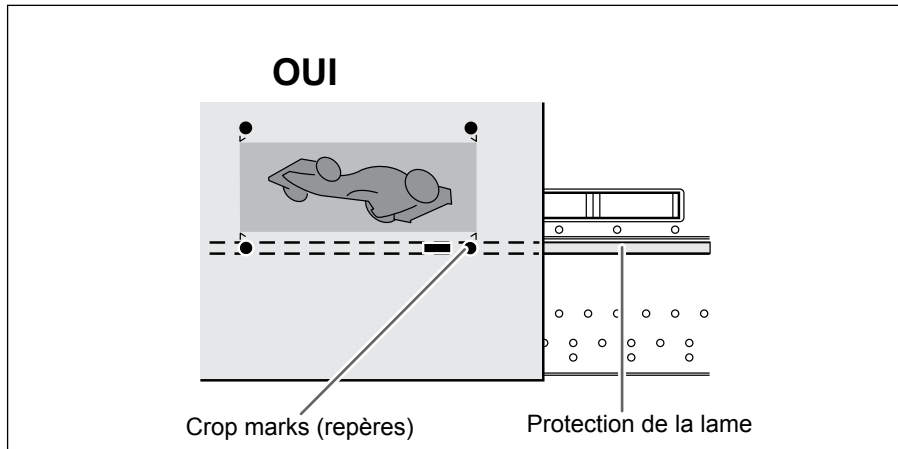
Lors de l'impression avec crop marks (repères), régler une marge d'au moins 90 mm avant la position de début d'impression suivante. Les valeurs de marges peuvent être définies avec le logiciel RIP utilisé. Pour de plus amples informations sur cette configuration, veuillez consulter la documentation du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

Alignement automatique et coupe

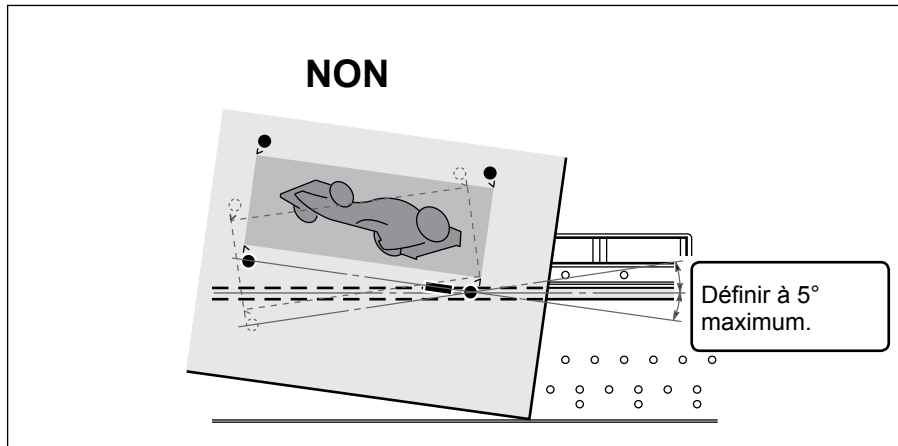
En effectuant le réglage pour la lecture des crop marks (repères) lors de l'envoi des données de coupe par l'ordinateur, l'alignement est effectué avec ou sans crop marks, tel que défini en automatique. Pour de plus amples informations sur cette configuration, veuillez consulter la documentation du programme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

Notes pour le réglage du matériau

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



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



Si l'alignement automatique n'est pas possible

CROPMARK ERROR
NOT FOUND

Si l'appareil ne parvient pas à détecter les crop marks (repères), l'écran ci-dessous apparaît et l'opération s'interrompt. Appuyer sur n'importe quelle touche pour revenir à l'écran initial. Recharger le matériau et renvoyer les données.

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

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

☞ P. 131, "Alignement manuel et coupe"

Arrêt de la détection et lancement de la coupe

Procédure

1 Presser **PAUSE pendant la détection des crop marks (repères).**

La détection s'interrompt. Selon le contenu des données, un certain temps peut s'écouler avant que la détection en cours s'arrête.

2 **CANCEL CROPMARK DETECTION? Appuyer sur **ENTER**.**

La détection s'arrête et la coupe commence.


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

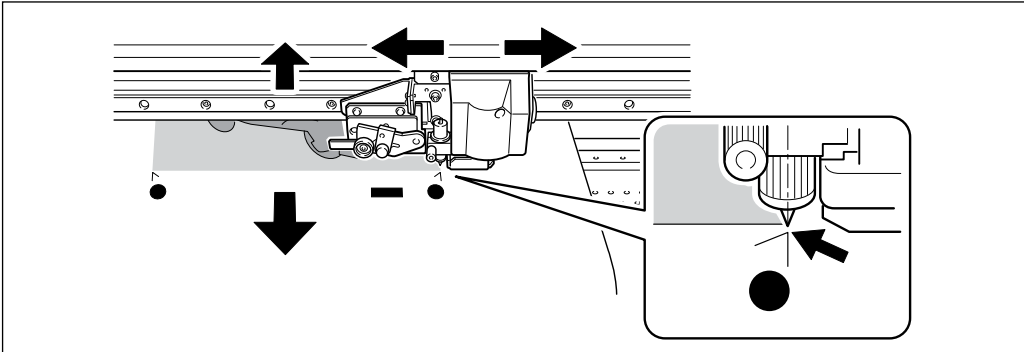
☞ P. 132, "Correction du désalignement des positions d'impression et de coupe avec les Crop Marks (repères de coupe)"

Alignement manuel et coupe

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

1. Définir le point de départ.

- ① Utiliser     pour aligner le centre de la lame sur le point indiqué en figure.



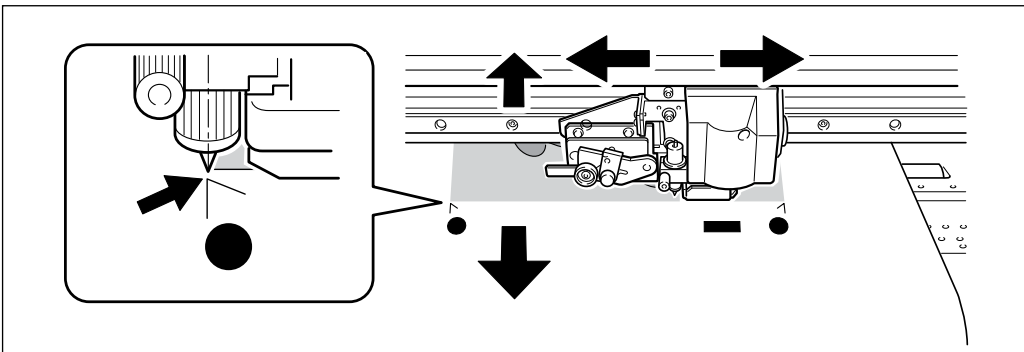
- ② Appuyer sur .

W 1 2 0 0 mm
B

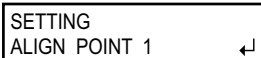
Le caractère "B" apparaît en bas à gauche de l'écran de réglage. Le point de base est réglé.

2. Définir les points d'alignement.

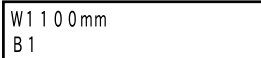
- ① Utiliser     pour aligner le centre de la lame sur le point indiqué en figure.



2 Maintenir **BASE POINT** pendant au moins une seconde.

3 

À l'apparition de l'écran ci-contre, appuyer sur **ENTER**.
Le numéro du point d'alignement réglé est défini automatiquement.



Le point d'alignement est réglé.

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

4 Répéter la procédure de 1 ~ 3 pour définir les autres points d'alignement nécessaires.

5 Envoyer les données de coupe et effectuer la coupe.

A NOTER Notes sur les points d'alignement

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

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

Remarque : Pour ce réglage, veiller à configurer la valeur de correction de [CUTTING MENU CALIBRATION] (Étalonnage menu coupe) à "0.00%".

☞ P. 122, "Correction de la distance pendant la coupe"

Procédure

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

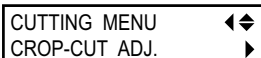
☞ P. 126, "Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique"

2 Procéder à la correction bidirectionnelle.

☞ P. 109, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"

☞ P. 110, "Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle"

3 Maintenez enfoncé **MENU** et appuyez sur **CUT CONFIG**.

4 

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

5 CROP-CUT ADJ. ◀↕
TEST PRINT ↵

Appuyer sur **ENTER**.

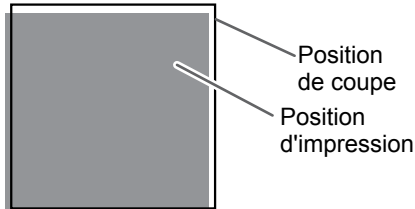
Le motif de test (C&C1) est imprimé et coupé.

Si une correction est nécessaire, suivre la procédure

suivante.

Vérification du gabarit de test (C&C1)

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



Les positions d'impression et de coupe sont désalignées.



Les positions d'impression et de coupe sont alignées.

6 CROP-CUT ADJ. ◀↕
TEST PRINT 2 ↵

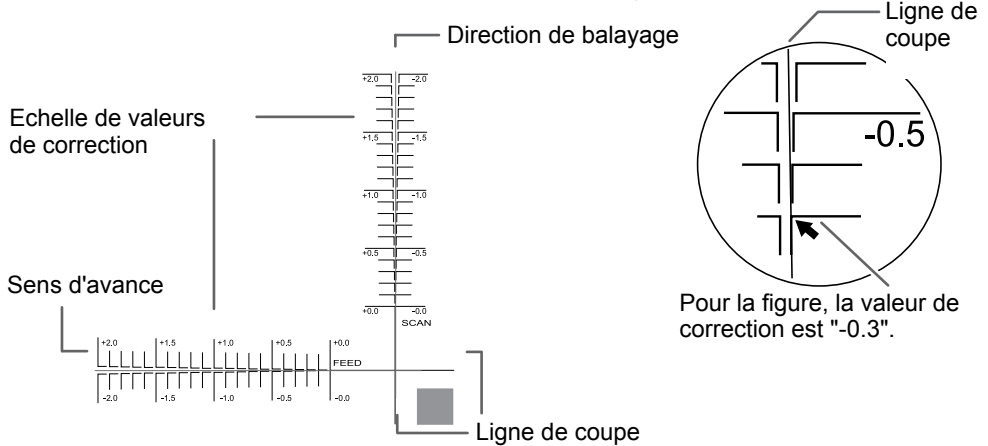
Presser **▲** pour afficher la figure ci-contre.

Appuyer sur **ENTER**.

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

Vérification du gabarit de test (C&C2)

Le point d'intersection de la ligne de coupe et de l'échelle des valeurs de correction représente la valeur de correction. Vérifier respectivement la direction de balayage et le sens d'avance.

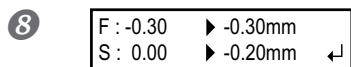







Pour la figure, la valeur de correction est "-0.3".

7 CROP-CUT ADJ. ◀↕
SETTING ▶


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

Appuyer sur **▶**.

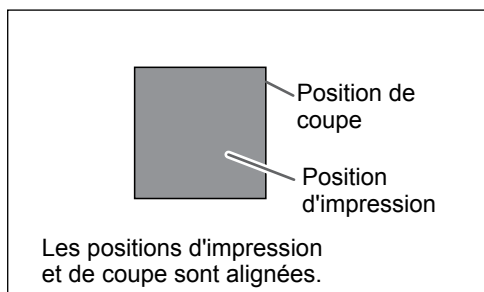


Presser   pour sélectionner une valeur de correction de [F] (direction d'alimentation du matériau). Presser   pour sélectionner une valeur de correction de [S] (direction de déplacement de la tête). Presser  pour valider.



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

Le motif de test (C&C1) est imprimé et coupé. Si les lignes d'impression et de coupe sont alignées, le réglage est terminé. Si d'autres corrections sont nécessaires, repasser à la procédure 8 et affiner le réglage.



Description

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

Réglages par défaut

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

Utilisation du système d'élévation du matériau

Caractéristiques du réenrouleur du matériau

L'utilisation du réenrouleur permet d'imprimer avec prélèvement automatique du matériau. Cela permet un fonctionnement sans surveillance de nuit et une impression efficace sur les supports longs.


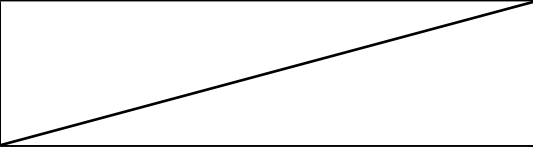


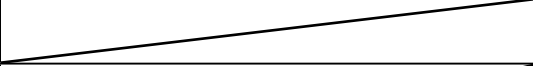
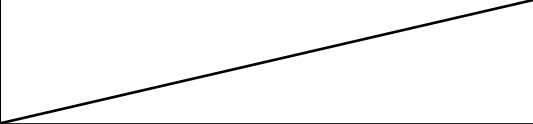

Sélections à effectuer au moment de l'installation du support

Quand le réenrouleur est utilisé, sélectionner "TU" ou "TU2" dans [SETUP SHEET]. "TU" et "TU2" ont les caractéristiques suivantes.

TU	Effectue l'opération d'impression en prélevant automatiquement le matériau d'impression. A sélectionner quand seule l'opération d'impression est effectuée, sans opération de reprise.
TU2	A sélectionner quand l'opération d'impression s'accompagne d'une opération de reprise, comme par exemple quand seule l'opération de coupe ou l'opération d'impression et de coupe est effectuée. Le matériau n'est pas prélevé quand l'impression est effectuée avant l'opération de reprise. Il est à noter que l'impression pendant un temps prolongé en une seule fois peut faire que le matériau touche le sol et se salisse. ☞ P. 140, "Au sujet de l'impression en longueur en une fois quand "TU2" est sélectionné"

Conditions de fonctionnement pour le système de prélèvement

Certaines conditions de fonctionnement pour le système de prélèvement diffèrent entre "TU" et "TU2."

TU	TU2
Ne jamais actionner l'interrupteur de commande manuel de l'unité d'enroulage quand le levier de chargement est poussé vers l'arrière.	
Ne pas alimenter le matériau en sens inverse en pressant la touche . Une panne pourrait se produire en raison de la traction excessive du matériau.	
Ne pas utiliser la fonction automatique de séparation. Si la séparation automatique a été configurée dans le logiciel RIP, la séparation du matériau est effectuée tout de suite après la fin de l'impression d'une page. En cas d'impression et d'élévation continue sur deux pages ou plus, désactiver la fonction de séparation automatique dans le programme RIP. L'élévation s'interrompt dès que le matériau a été séparé.	
A ne jamais utiliser pendant la coupe Ne jamais utiliser le réenrouleur quand vous n'effectuez pas d'opérations de coupe. L'utilisation n'est possible que lorsque l'on effectue l'impression.	
Quand on fait sortir le matériau vers l'avant de la machine en appuyant sur , il faut veiller à régler le point de base.	
Régler la fonction [PREFEED] sur "DISEMBLE".	
Régler la fonction [FEED FOR DRY] sur "DISEMBLE". ☞ P. 106, "Séchage du bord libre de la zone d'impression sur le séchoir"	
Réglages des marges Si vous pouvez régler les marges sur l'ordinateur, réglez-les chacune sur 40 mm ou plus.	

Mandrin

Pour le mandrin, utiliser l'élément inclus.

Le mandrin inclus est une pièce spéciale destinée exclusivement à l'utilisation avec cette machine. L'utilisation d'une autre pièce que celle fournie peut entraîner une rotation sans traction ou d'autres problèmes empêchant le prélèvement du matériau.

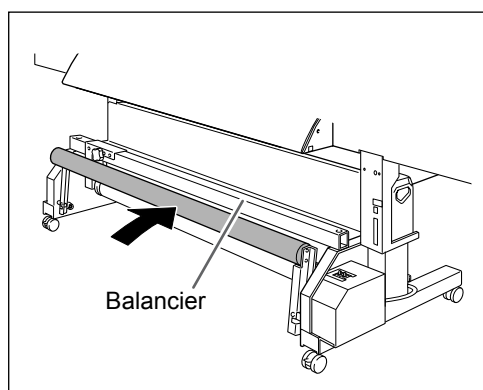
Le mandrin est une pièce soumise à usure.

Le mandrin est une pièce soumise à usure. Le cycle de remplacement varie en fonction des conditions d'utilisation, mais pour assurer un bon prélèvement du matériau, contrôler l'état du mandrin et le remplacer si nécessaire. Pour acheter une pièce de remplacement, veuillez contacter votre revendeur Roland DG Corp. agréé.

Modalités de prélèvement du matériau

1. Faire passer le média dans l'imprimante.

1

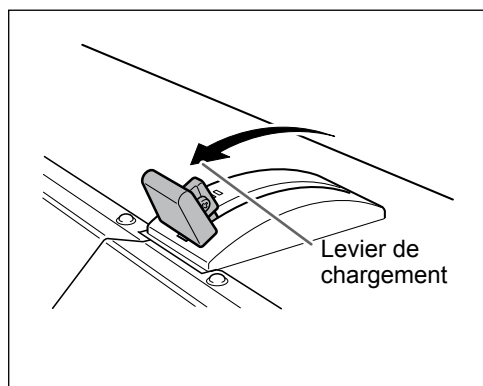


Déplacer le rouleau tendeur vers l'arrière de l'appareil.

2. Charger le matériau en rouleau.

☞ P. 37, "Chargement du matériau"

3



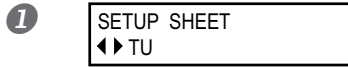
Tirer le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.

4

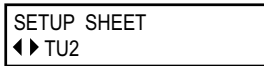
Partie
Pratique

2. Fixer le média sur le mandrin.

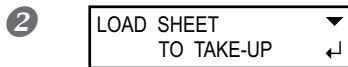
Quand fixe le mandrin, il faut l'insérer de façon sûre sur les extrémités du réenrouleur. Pour plus d'informations sur la façon de fixer le mandrin, voir le Guide d'installation.



Appuyer sur pour sélectionner "TU" ou "TU2."

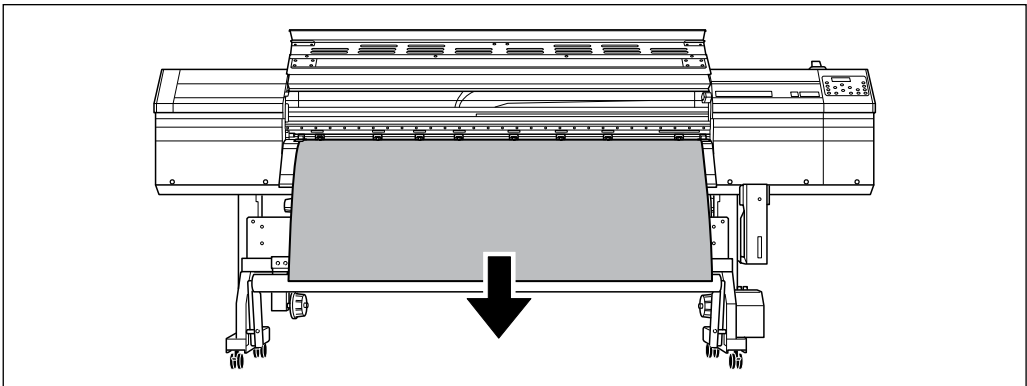


Appuyer sur .



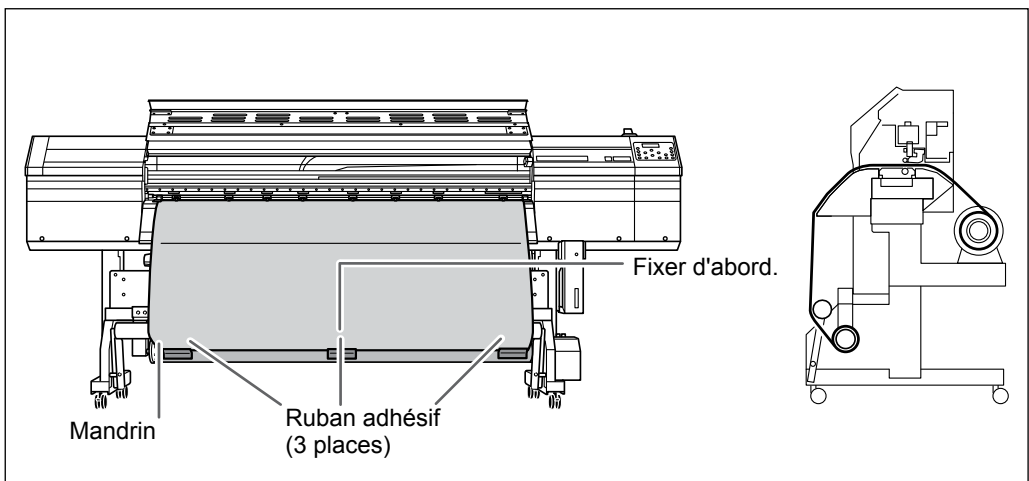
Appuyer sur pour dévider le média jusqu'à ce que son bord avant atteigne le mandrin.

La longueur du support peut être ajustée par paliers de 10 millimètres en appuyant sur (pour un mouvement continu du support, maintenir la touche.)

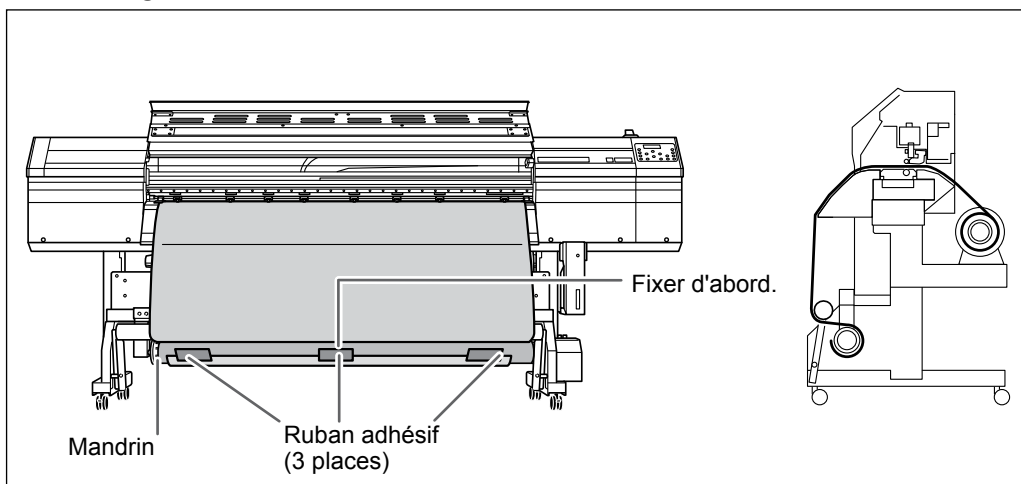


3 Fixez le matériau en place avec le ruban en trois endroits (le milieu et les deux côtés) de telle sorte que le matériau ne forme pas un angle.

■ Enroulage vers l'extérieur



■ Enroulage vers l'intérieur



4 Appuyer sur **ENTER**.

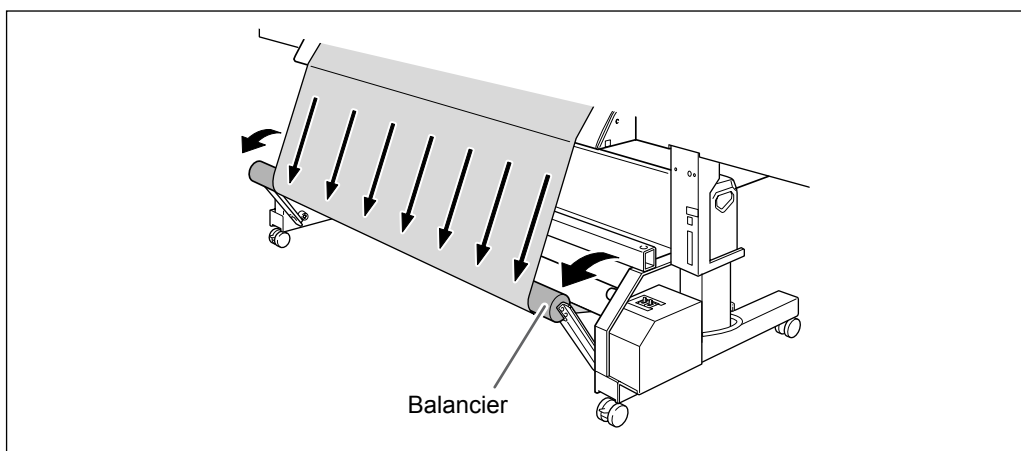
Le support avance vers l'avant.

5

TILT DANCER
ROLLER TO FRONT ↵

Tirer le balancier vers soi.

S'assurer que le média soit tendu et appuyer sur **ENTER**.



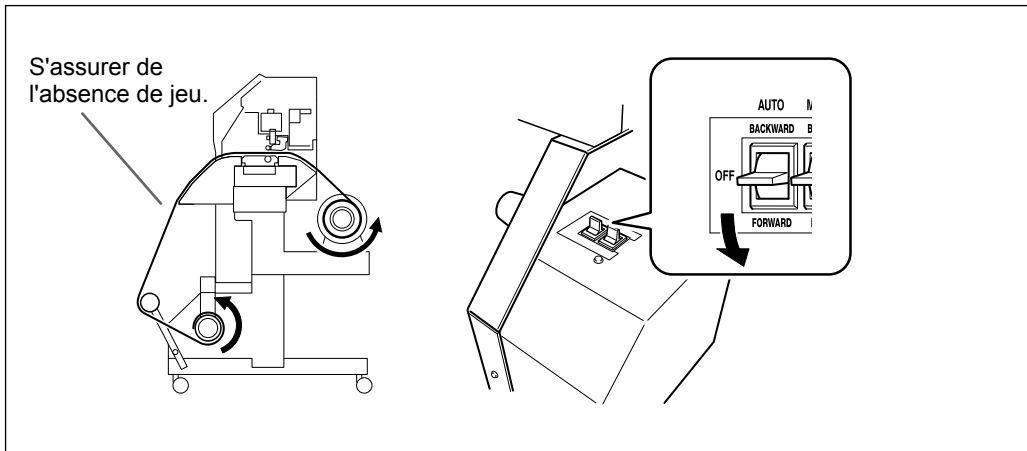
3. Effectuer les réglages du réenrouleur.

1

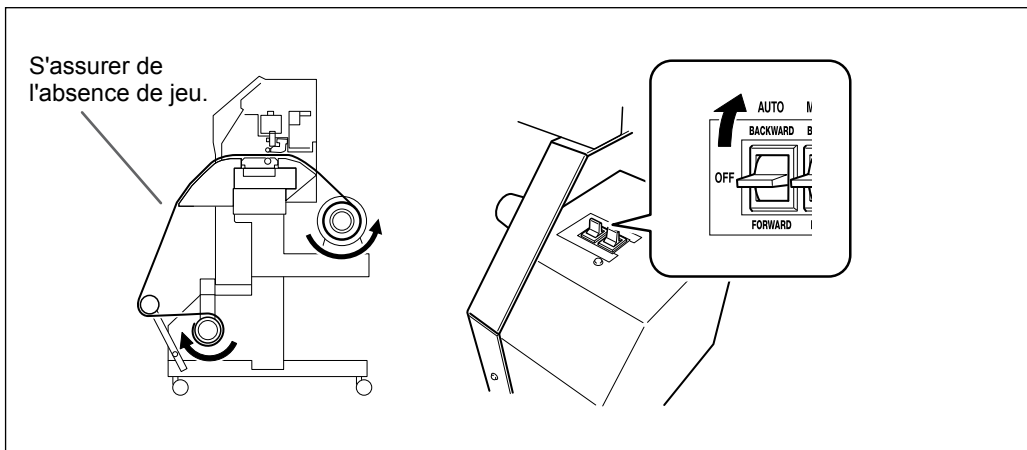
CHECK
TAKE-UP SETTING ↵

Procéder au réglage de l'interrupteur de commande automatique sur l'unité d'enroulage.

■ Enroulage vers l'extérieur



■ Enroulage vers l'intérieur



Au début de l'enroulage, s'assurer que l'extrémité du média ne s'enroule ou ne se froisse pas.

2

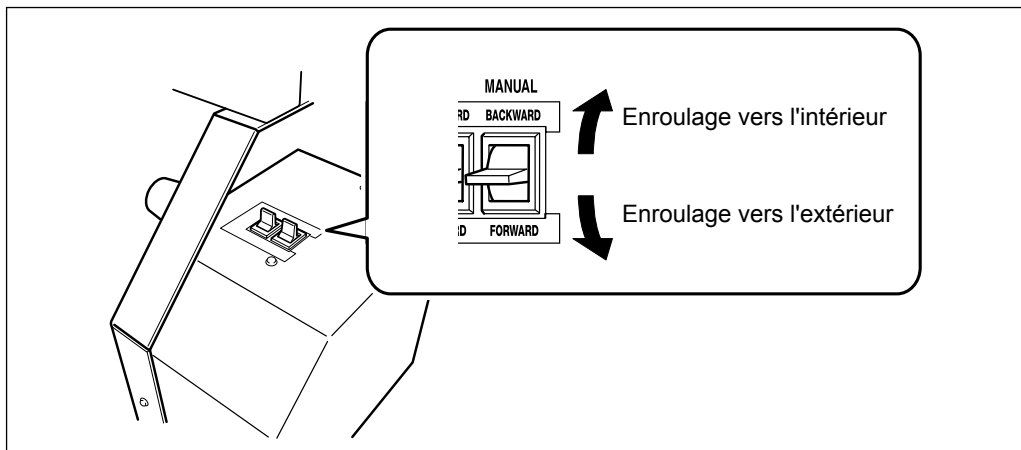
Appuyer sur **ENTER**.

W 1200 m

Le réglage est terminé quand cet écran apparaît.

Mode d'emploi de l'interrupteur MANUAL sur le réenrouleur

Vous pouvez prélever le matériau en utilisant l'interrupteur MANUAL.



Au sujet de l'impression en longueur en une fois quand "TU2" est sélectionné

Si un matériau trop long est imprimé en une fois quand "TU2" est sélectionné, le matériau pourrait se salir en touchant le sol. Pour éviter ce phénomène, prévoir une sortie d'environ 300 mm.

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

☞ Voir les explications suivantes lors de l'utilisation de Roland VersaWorks.

Impression en limitant la longueur (Roland VersaWorks)

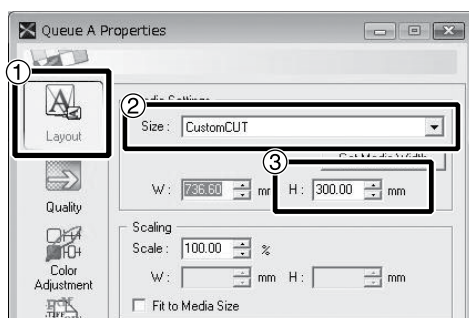
Ce paragraphe décrit l'impression avec limitation de la longueur, en utilisant Roland VersaWorks (RVW). Pour toute information sur l'utilisation détaillée de RVW, veuillez consulter le manuel RVW.

Procédure

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

Sélectionner le répertoire utilisé pour la saisie

2



1 Cliquer sur

2 Dans [Size] (Dimension), de "Media Settings" (Configurations matériau), sélectionner "CustomCUT" (coupe sur mesure)

3 Configurer "H".

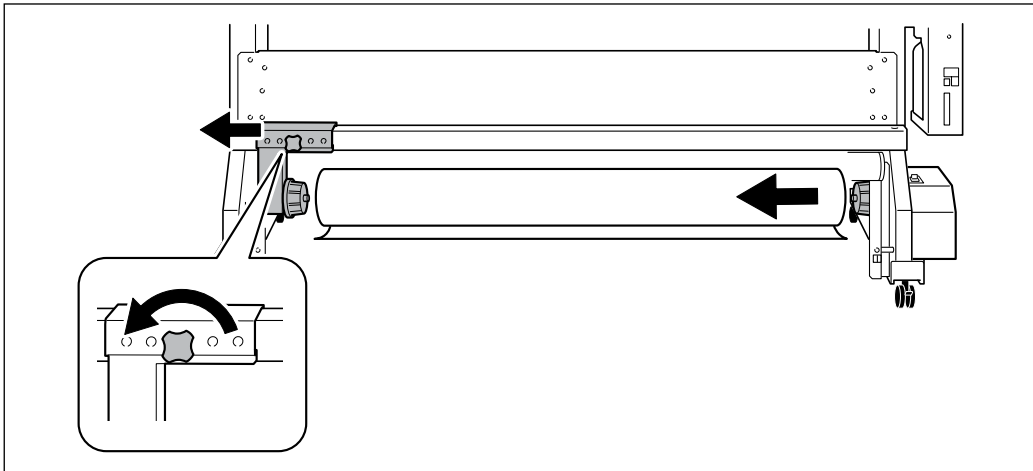
Fenêtre "Que Properties" (Propriétés file)
(Le choix et la méthode de la fenêtre "Job Setting"
(Configuration tâche) sont identiques à cette procédure).

Modalités d'enlèvement du matériau prélevé

- ⚠ PRUDENCE** Le retrait du média enroulé de l'unité doit être effectué par au moins deux personnes.
Risque de blessure en cas de tentative par une personne sans assistance.

Retrait du média enroulé

- 1 **Séparation du média.**
↪ P. 140, "Au sujet de l'impression en longueur en une fois quand "TU2" est sélectionné"
- 2 **Maintenir le mandrin pour éviter qu'il chute.**
- 3 **Desserrer le bras de fixation du bras et déplacer le bras.**
- 4 **Extraire le mandrin des brides.**



Chapitre 5

Pour

les administrateurs

Gestion des opérations d'impression.....	144
Impression d'un rapport-système	144
Détermination des évènement lors de l'épuisement de l'encre ...	144
Affichage de la quantité de matériau restant.....	145
Vérification des réglages de la quantité restante à chaque changement du matériau.....	146
Impression de la quantité de matériau restant	147
Gestion-système de l'imprimante.....	148
Configuration du Menu Langue et de l'unité de mesure	148
Réglage de l'intervalle d'activation du mode Veille (Fonction économie d'énergie).....	148
Affichage des informations-système de l'appareil	149
Restauration de tous les réglages aux valeurs initiales.....	150
Changement de type d'encre	151
Au sujet du changement de type d'encre	151
Changement du type d'encre	151

Gestion des opérations d'impression

Impression d'un rapport-système

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

Procédure

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

MENU	◀	▶
SUB MENU		

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

SUB MENU	◀	▶
SYSTEM REPORT		↵

 Appuyer plusieurs fois sur **▼** jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.
Appuyer sur **ENTER**.
Lancer l'impression.
- 4 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

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

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

Procédure

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

MENU	◀	▶
SUB MENU		

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

SUB MENU	◀	▶
INK CONTROL		

 Presser deux fois **▶**.
- 4

EMPTY MODE	◀	▶
STOP	▶	CONT.

 Presser **▲** **▼** pour valider.
"STOP" : Arrête immédiatement l'impression lorsqu'une cartouche s'épuise.
"CONT" (continue) : L'impression continue lorsqu'une cartouche s'épuise.
Lorsqu'une cartouche s'épuise, un signal sonore retentit.
Presser **ENTER** pour valider.
- 5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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

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


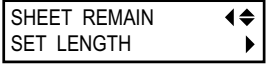

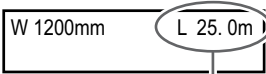

Réglages par défaut

[EMPTY MODE] (Mode vide) : STOP

Affichage de la quantité de matériau restant

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

Procédure

- 1 Appuyer sur **MENU**.
 - 2  **Presser deux fois **▲** pour afficher la figure ci-contre. Presser **▶**, puis **▼**.**
 - 3  **Appuyer sur **▶**.**
 - 4  **Presser **▲** **▼** pour régler la quantité de matériau en cours restant. Presser **ENTER** pour valider.**
 - 5  **Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.**
L'affichage est mis à jour.
-  Si le réglage n'a pas été fait, la valeur de référence clignote.

Description

Si ce réglage est supprimé, par exemple en retirant le matériau ou en montant le levier de chargement, la quantité restante affichée se met à clignoter sur l'écran. S'agissant d'une valeur de matériau restant, elle n'est pas actualisée automatiquement lors du changement du matériau. Le réglage doit donc être refait à cette occasion. Il est à noter, toutefois, que lorsque le matériau en feuille est chargé (autrement dit, quand [SETUP SHEET] est réglé sur "PIECE"), le réglage de la quantité de matériau restant se fait automatiquement.

Cette valeur peut aussi être affichée automatiquement à chaque changement de matériau. Voir le paragraphe suivant "Vérification des réglages de la quantité restante à chaque changement de matériau".

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

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

Régler l'affichage de

SET LENGTH	◀◆
0.0 m	▶ 25.0 m
	◆↓

 à chaque changement de matériau.

Procédure

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

MENU	◀◆
SHEET REMAIN	▶

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

SHEET REMAIN	◀◆
AUTO DISPLAY	▶

 Appuyer sur **▶**.
- 4

AUTO DISPLAY	◀◆
DISABLE	▶ ENABLE
	◆↓

 Appuyer sur **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE" (Activer)
Presser **ENTER** pour valider.
En réglant sur "ENABLE" (Activer), le menu [EDGE DETECTION] doit être réglé sur "ENABLE" (Activer).
☞ P. 113, "Utilisation de matériaux transparents"
- 5 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

Pour éviter de répéter les réglages à chaque changement de matériau, configurer ce menu sur "ENABLE" (Activer). S'assurer toutefois d'avoir aussi configuré le menu [EDGE DETECTION] (voir P. 113, "Utilisation de matériaux transparents") sur "ENABLE" (Activer). Dans le cas contraire, [SHEET REMAIN] (Feuilles restantes) ne sera pas automatiquement affiché.

Par ailleurs, lorsque le matériau en feuille est chargé (autrement dit, quand [SETUP SHEET] est réglé sur "PIECE"), le réglage de la quantité de matériau restant se fait automatiquement, et ce menu ne s'affiche donc pas.

Réglages par défaut

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

Impression de la quantité de matériau restant

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

Procédure

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

MENU	◀◆
SHEET REMAIN	▶

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

SHEET REMAIN	◀◆
PRINT MEMO	↵

 Appuyer sur **ENTER**.
Lancer l'impression.
- 4 Appuyer sur **MENU** **◀** dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.

Description

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


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

Gestion-système de l'imprimante




Configuration du Menu Langue et de l'unité de mesure

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




Procédure

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




MENU LANGUAGE	↕
ENGLISH	↵

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

LENGTH UNIT	↕
mm ▶ INCH	↵

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

TEMP. UNIT	↕
°C ▶ °F	↵

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

Réglages par défaut


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

[LENGTH UNIT] (Unité de longueur) : mm



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

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



Procédure

- 1 **Appuyer sur** .
- 2




MENU	↔
SUB MENU	▶

Appuyer plusieurs fois sur  **jusqu'à ce que l'écran ci-contre apparaisse.**
Appuyer sur .
- 3



SUB MENU	↔
SLEEP	▶

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

INTERVAL	↔
30 min ▶ 15 min	↵

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

W 1346 mm	
SETUP SHEET	↔
▶ ROLL	

Appuyer sur   **dans cet ordre pour revenir à l'écran initial.**

Réglages par défaut

[INTERVAL] (Intervalle) : 30min

Affichage des informations-système de l'appareil

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

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2 **MENU**
SYSTEM INFO.

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

Les informations suivantes peuvent être affichées.

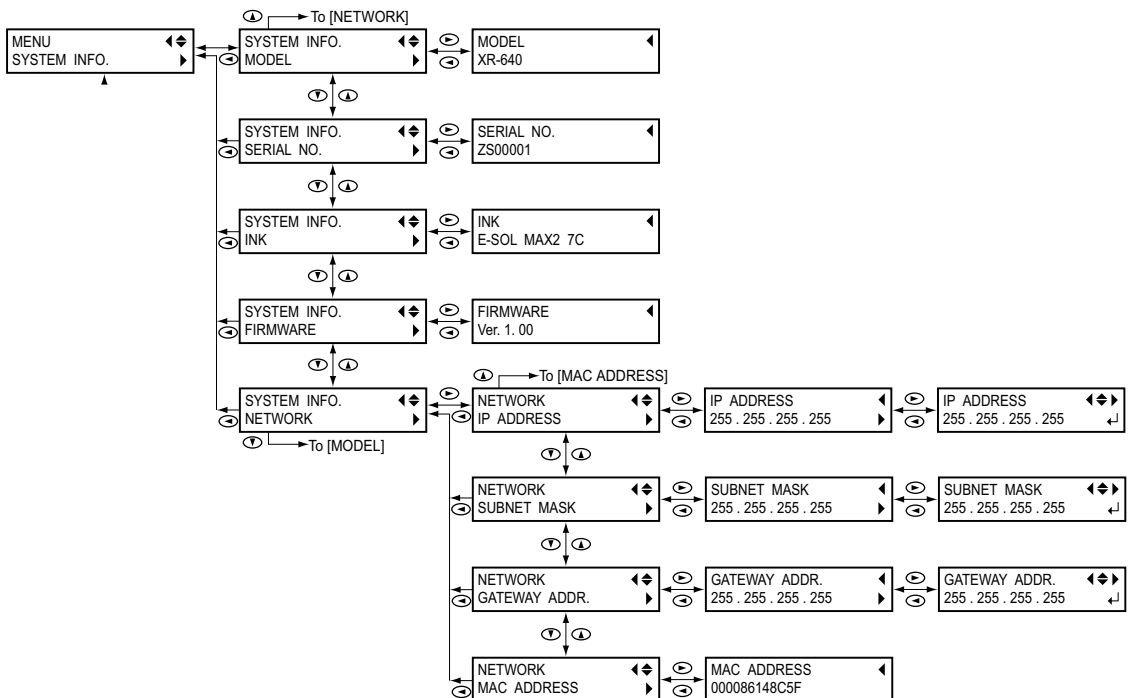
[MODEL] (Modèle) : nom du modèle

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

[INK] (Encre) : type d'encre

[FIRMWARE] : version firmware

[NETWORK] (Réseau) : Réglage d'un réseau tel que IPadress



Restauration de tous les réglages aux valeurs initiales

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

Procédure

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀	▶
SUB MENU		▶

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

3

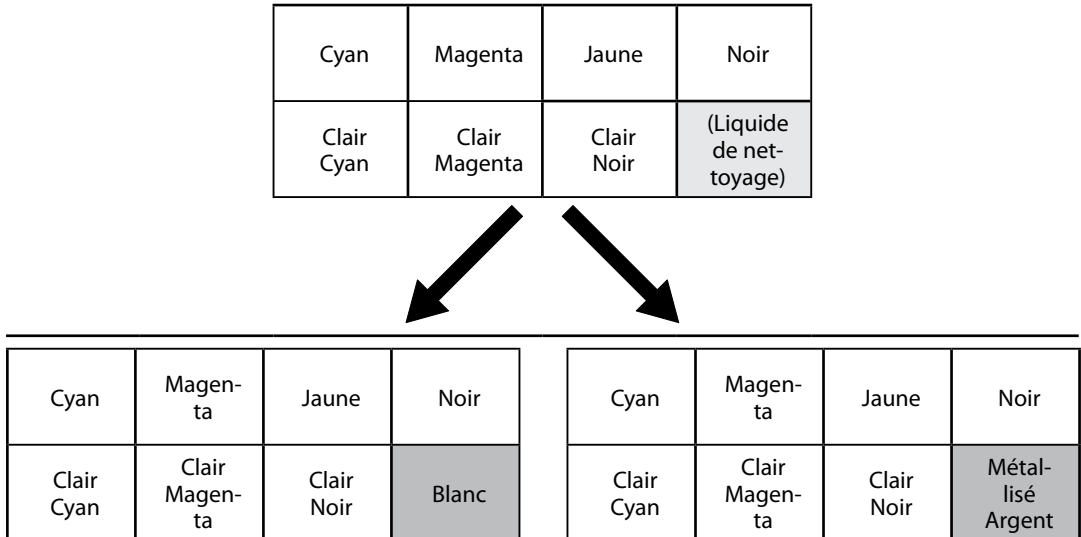
SUB MENU	◀	▶
FACTORY DEFAULT		↵

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

Changement de type d'encre

Au sujet du changement de type d'encre

Sur cette machine, vous pouvez changer le type d'encre vous-même dans les cas suivants:



* Dans d'autres cas, l'intervention d'un technicien du service technique est nécessaire. Veuillez contacter votre revendeur Roland DG Corp. agréé.

Changement du type d'encre

Cette opération nécessite les éléments suivants. Les préparer avant de commencer l'opération.

- Nouvelle fausse cartouche: 6 pièces
- Liquide de nettoyage
- Tige de nettoyage

Veuillez contacter votre revendeur Roland DG Corp. agréé pour leur achat.

1. Drainer l'encre dans la machine.

1 Appuyer sur **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

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

3



SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

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


4


INK CONTROL	◀▶
PUMP UP	↵

 Appuyer sur **ENTER**.

- 5  Vérifier que la bouteille de vidange soit chargée, puis appuyer sur .

- 6 En suivant les instructions à l'écran, enlever et introduire les cartouches SOL INK et les fausses cartouches.

- 7  Quand le drainage de l'encre est terminé, le message indiqué dans la figure apparaît.
Enlever le bouteille de vidange et jeter l'encre de vidange.
Après avoir jeté l'encre de vidange, remonter la bouteille de vidange.

- 8 Appuyer sur .
L'alimentation électrique secondaire se coupe automatiquement.

IMPORTANT!

Passer à la procédure suivante dès que l'alimentation secondaire se désactive. Si l'on laisse la machine avec l'encre vidangée, cela endommage les têtes d'impression.

2. L'alimentation électrique secondaire se coupe automatiquement.

- 1  Presser l'interrupteur secondaire (bouton de marche/arrêt).

- 2  Appuyer sur  ou .

- 3  Appuyer sur   pour sélectionner le type d'encre.
Sélectionner le type d'encre selon la couleur utilisée, blanc ou argent métallisé.

Blanc (W)	Argent métallisé (MT)	Mode Encre I
○	○	E-SOL MAX2 LkW
○	○	E-SOL MAX2 LkMT

- 4 Après avoir sélectionné le Type d'Encre, appuyer sur .

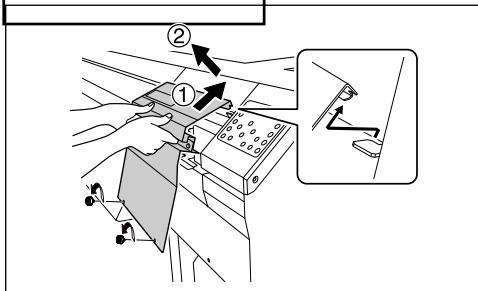
- 5  Confirmer que le Type d'Encre est correct, puis utiliser   pour sélectionner [Yes].
Appuyer sur .

- 6  Vérifiez que le flacon de vidange est installé.
Appuyer sur .

3. Utilisation du bâtonnet de nettoyage.

1 OPEN COVER R

À l'apparition du message ci-contre, ouvrir le capot D.



Enlever les vis, soulever le capot R dans le sens de ①, puis le tirer dans le sens de ②.

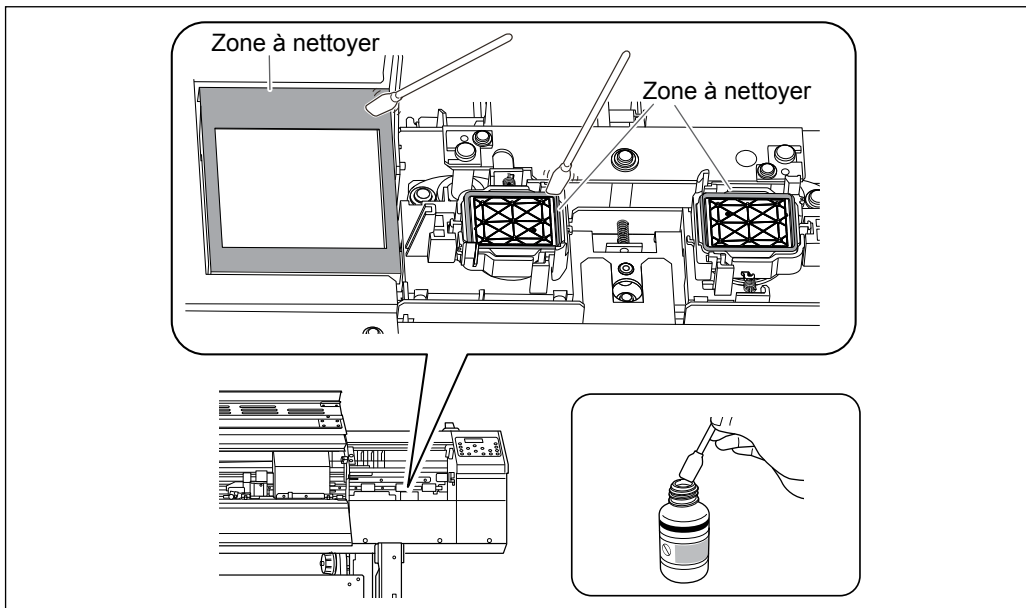
Vis

2 APPLY CLEANING LIQUID ←

Quand le message ci-contre apparaît, mettre la tige de nettoyage dans le fluide de nettoyage et nettoyer l'endroit indiqué.

Utiliser une tige de nettoyage par séance de nettoyage, puis jeter la tige après l'utilisation. La réutilisation des tiges de nettoyage peut réduire la

qualité d'impression.



3 Après le nettoyage, installer le couvercle R.

4 APPLY CLEANING LIQUID ←

Appuyer sur **ENTER**.

5 Pour les administrateurs

5. Nettoyer les têtes d'impression.

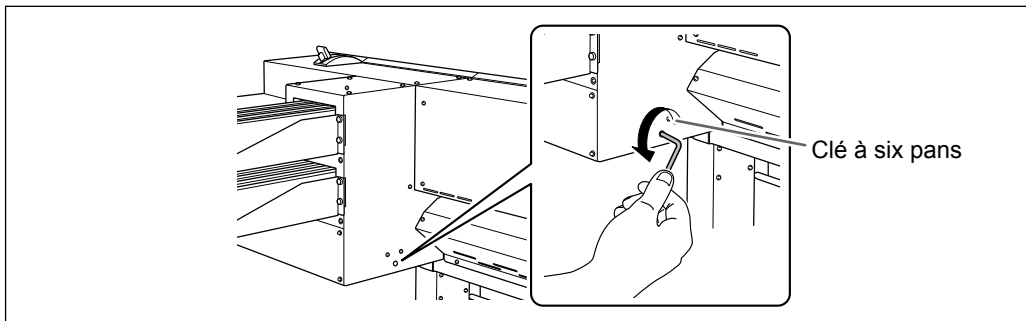
IMPORTANT!

Cette opération prend environ 5 minutes. Pendant cette opération, ne pas s'éloigner de la machine et terminer cette opération en suivant les instructions à l'écran. Le fait de s'éloigner avant que cette opération soit terminée pourrait endommager les têtes d'impression et rendre la machine inutilisable.

1 CLOSE THE VALVE

Introduire la clef pour vis à six pans fourni dans l'orifice présenté dans la figure ci-dessous. La faire tourner dans la direction de la flèche jusqu'à ce que le buzzer sonne une fois et la tenir avec la main.

La valve se ferme.



NOW PROCESSING..

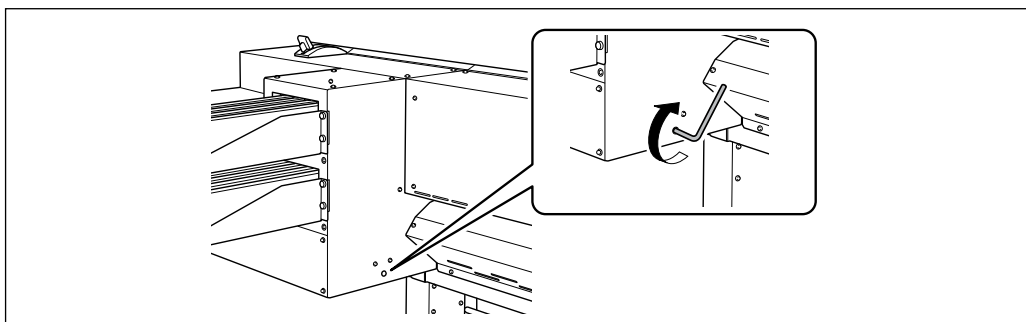
Tout en tenant la clef avec la main, attendre que l'instruction suivante s'affiche.

2 OPEN THE VALVE

Quand la clef présentée sur la gauche apparaît et que le buzzer sonne deux fois, tourner la clef dans le sens de la flèche présentée dans la figure jusqu'à ce que le buzzer sonne une fois.

La valve s'ouvre.

Ouvrir la valve immédiatement bien que le nettoyage continue à l'intérieur de la machine même une fois que l'écran présenté à gauche apparaît. Le fait de laisser la valve fermée peut endommager les têtes d'impression.



NOW PROCESSING..

Attendre que l'opération suivante affichée apparaisse.

3 En suivant les instructions à l'écran, répéter les phases 1 et 2.

4

CHECK
DRAIN BOTTLE ↵

S'assurer qu'aucun fluide ne déborde de la bouteille de vidange et appuyer sur **ENTER**.

SETUP SHEET
◀▶ROLL

Lorsque cet écran apparaît, le remplissage est terminé.

Chapitre 6

Lire ce chapitre en cas de problème. QUESTIONS FRÉQUENTES

L'imprimante ne démarre pas	158
L'imprimante ne fonctionne pas.....	158
Le réenrouleur ne fonctionne pas	159
Le système de chauffage ne chauffe pas.....	160
Séparation du média impossible	160
Impossible de sélectionner "EDGE" et "PIECE".....	160
Impression ou coupe de qualité impossible	161
Résultats d'impression médiocres ou présence de bandes horizontales	161
Les couleurs sont inhomogènes ou irrégulières	162
Le matériau se salit pendant l'impression	163
Décalage ou déviation de la découpe	164
Bourrage du matériau	165
Bourrage du matériau.....	165
Irrégularité de l'alimentation du matériau	166
Le matériau gondole ou se rétracte.....	166
L'alimentation du matériau n'est pas droite	167
Irrégularité de l'alimentation du matériau	167
Enroulage irrégulier du média.....	168
Enroulage irrégulier du média	168
Arrêt de la tête d'impression. Explications	169
Première étape	169
Les têtes d'impression ne bougent toujours pas	169
Apparition d'un message	171
Apparition d'un message d'erreur	173

L'imprimante ne démarre pas

L'imprimante ne fonctionne pas

L'imprimante est-elle sous tension ?

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

☞ P. 36, "Mise en marche"

SET UP est-il éclairé ?

L'impression est impossible lorsque **SET UP** est éteint.

Pousser le levier de chargement vers l'arrière, fermer le capot avant et appuyer sur **SET UP**.

☞ P. 65, "Préparation à la réception de données d'un ordinateur"

Le capot avant est-il ouvert ?

Fermer les capots avant, gauche et droit.

Le menu principal est-il affiché ?

Menu principal

W 1200 m

Si le menu principal n'est pas affiché, l'impression ne démarre pas même si les données sont envoyées par l'ordinateur. Aller au

menu principal, appuyer sur **MENU**, puis appuyer sur **◀**.

☞ P. 65, "Préparation à la réception de données d'un ordinateur"

PAUSE est-il éclairé ?

Quand **PAUSE** s'éclaire, l'opération est suspendue. Pour repartir, presser **PAUSE**. **PAUSE** s'éteint et l'impression redémarre.

☞ P. 67, "Pause et annulation de l'impression"

L'encre est-elle épuisée ?

1_2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■

Quand les données d'impression sont envoyées pendant que l'écran ci-contre est affiché, un message apparaît et un bip sonore retentit. Les opérations sont suspendues parallèlement. Dès que la cartouche d'encre est remplacée par une neuve, l'impression ou la coupe redémarre.

☞ P. 73, "Remplacement des cartouches d'encre"

☞ P. 144, "Détermination des évènements lors de l'épuisement de l'encre"

Un message est-il affiché à l'écran ?

- ☞ P. 171, "Apparition d'un message"
- ☞ P. 173, "Apparition d'un message d'erreur"

Le câble est-il branché ?

Brancher le câble en toute sécurité.

- ☞ "Setup Guide" (Guide d'installation)

Le routage du réseau est-il approprié ?

Essayer de connecter l'ordinateur et l'appareil sur le même concentrateur (hub), ou de les connecter directement à l'aide d'un câble croisé. S'il est ainsi possible d'imprimer, le problème vient du réseau.

Le réseau est-il correctement configuré ?

Si le câblage est correct et qu'aucun problème n'est détecté sur le réseau, contrôler les adresses IP et les autres paramètres. Ils doivent être corrects à la fois sur l'appareil et sur l'ordinateur. Procéder à nouveau aux configurations en veillant à ce que l'adresse IP n'entre pas en conflit avec les adresses d'autres dispositifs du réseau, que la configuration du port du logiciel RIP spécifie bien l'adresse IP configurée sur la machine, à l'absence de faute de frappe dans les paramètres ou autre.

- ☞ "Setup Guide" (Guide d'installation)
- ☞ P. 149, "Affichage des informations-système de l'appareil"

Le logiciel RIP a-t-il été fermé de façon anormale ?

Vérifier que le logiciel RIP fonctionne correctement, puis éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

- ☞ "Roland VersaWorks Quick Start Guide" (Guide de démarrage rapide Roland VersaWorks)

Le réenrouleur ne fonctionne pas

Le câble est-il branché ?

Connecter le câble du réenrouleur à la machine. Pour effectuer le réenroulement automatiquement pendant l'impression, effectuer le réglage également pour l'interrupteur AUTO.

- ☞ "Setup Guide" (Guide d'installation)
- ☞ P. 136, "Modalités de prélèvement du matériau"

Le système de chauffage ne chauffe pas

Le matériau a-t-il été chargé ?

Le système de chauffage du matériau n'atteint pas la température présélectionnée si le témoin **SET UP** est éteint (par défaut). Charger le matériau et attendre que l'appareil chauffe.

☞ P. 103, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Utiliser la machine en un lieu à température de 20 à 32 °C.

Séparation du média impossible

Le massicot est-il installé ?

La coupe du matériau est impossible si le massicot n'est pas installé.

☞ P. 95, "Remplacement du massicot"

Impossible de sélectionner "EDGE" et "PIECE".

[EDGE DETECTION] (Détection bords) est-il réglé sur "DISABLE" (Désactivé)?

Si "EDGE DETECTION" est réglé sur "DISABLE", le bord avant et le bord arrière du matériau ne peuvent pas être détectés et donc "EDGE" et "PIECE" ne peuvent pas être sélectionnés dans "SETUP SHEET". Pour sélectionner "EDGE" ou "PIECE", régler "ENABLE" sur "EDGE DETECTION".

☞ P. 113, "Utilisation de matériaux transparents"

Impression ou coupe de qualité impossible

Résultats d'impression médiocres ou présence de bandes horizontales

Les têtes provoquent-elles des décalages d'impression ?

Effectuer un test d'impression et vérifier qu'aucun décalage ne se produise. Dans le cas contraire, procéder à un nettoyage de la tête.

- ☞ P. 61, "Tests d'impression et nettoyage courant"
- ☞ P. 78, "Inefficacité du nettoyage ordinaire"

La hauteur de la tête est-elle correcte ?

L'impression avec le paramètre [HEAD HEIGHT] (hauteur de la tête) configuré sur "HIGH" (haut) est de moins bonne qualité que lorsqu'il est sur "LOW" (bas). Laisser ce paramètre sur "LOW" (bas) sauf en cas de nécessité (utilisation d'un matériau épais par exemple).

- ☞ P. 112, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

Une correction de l'alimentation a-t-elle été effectuée ?

Un fort désalignement dans l'alimentation du matériau peut donner une impression de mauvaise qualité et avec des bandes horizontales. Procéder au réglage sur l'ordinateur afin de l'adapter au type de matériau utilisé ou effectuer la correction sur l'imprimante.

- ☞ P. 110, "Réduction des bandes horizontales et similaires (fonction correction de l'alimentation)"

Une correction bidirectionnelle a-t-elle été effectuée ?

Lors de l'impression bidirectionnelle, utiliser l'option [ADJUST BI-DIR] (réglage bidirectionnel) pour effectuer une correction. La valeur optimale de correction peut varier surtout en fonction de l'épaisseur du matériau. Définir ou sélectionner une valeur de correction adaptée au matériau. Si une nouvelle correction est nécessaire, par exemple si le réglage effectué avec [SIMPLE SETTING] (réglage simple) n'améliore pas l'impression, utiliser [DETAIL SETTING] (Réglage détaillé).

- ☞ P. 109, "Correction du désalignement en impression bidirectionnelle"
- ☞ P. 110, "Correction plus précise du désalignement en impression bidirectionnelle"

Le système de chauffage du matériau est-il à la bonne température ?

Si l'encre forme des grumeaux ou des bavures, augmenter la température. Attention : une température trop élevée peut abîmer le matériau ou le faire gondoler.

- ☞ P. 103, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Le système de chauffage du matériau peut ne pas chauffer suffisamment si la température ambiante est inférieure à 20°C. Par ailleurs, bien que le système de chauffage atteigne la température programmée, un matériau trop froid peut donner des résultats de mauvaise qualité. Avant d'imprimer, laisser le matériau atteindre la température ambiante.

Le mode d'impression est-il approprié ?

Si la qualité d'impression reste médiocre bien que le système de chauffage du matériau soit en température, essayer d'imprimer en mode "qualité supérieure". Selon le type de matériau, des bavures peuvent apparaître avec ce mode et les résultats peuvent varier de façon significative, en fonction des configurations du logiciel RIP (sélection du profil couleur par exemple). Les configurations doivent être adaptées au type de matériau utilisé.

L'imprimante est-elle installée en lieu stable et de niveau ?

Ne jamais installer l'appareil en position inclinée, instable ou sujette à des vibrations. S'assurer également que les têtes d'impression ne soient pas exposées aux courants d'air. Ces facteurs pourraient générer des lacunes d'impression ou altérer la qualité d'impression.

Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas correctement chargé ou installé, son alimentation peut être irrégulière aboutissant à une mauvaise qualité d'impression. S'assurer que le matériau ait été correctement chargé et installé.

☞ P. 167, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

Les réglages de l'option [PRESET] (pré-alimentation) sont-ils appropriés ?

Si les réglages sélectionnés dans l'option [PRESET] (Pré-alimentation) ne sont pas adaptés au type de matériau, l'impression peut être de mauvaise qualité. Sélectionner les réglages les plus adaptés au type de matériau utilisé.

☞ P. 49, "Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))"

☞ P. 100, "Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration"

Les couleurs sont inhomogènes ou irrégulières

Les cartouches d'encre ont-elles été délicatement secouées avant de les installer ?

Secouer délicatement les cartouches neuves avant de les installer.

Le matériau est-il gondolé ?

Si le matériau est gondolé et dévie du plan de travail, les couleurs peuvent être irrégulières ou la qualité d'impression altérée.

☞ P. 167, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

L'impression a-t-elle été interrompue ?

Lorsque l'impression est interrompue, les couleurs peuvent être altérées à la reprise de l'impression. Éviter d'interrompre l'impression. Par défaut, l'impression s'interrompt lorsque l'encre restante s'épuise sur l'appareil. Avant de procéder à une longue impression, vérifier la quantité d'encre restant dans les cartouches. L'impression peut aussi être interrompue lorsque les données n'arrivent pas assez vite de l'ordinateur. Il est conseillé de n'effectuer aucune autre opération sur l'ordinateur lorsqu'une impression est en cours.

L'imprimante est-elle installée en lieu stable et de niveau ?

Ne jamais installer l'appareil en position inclinée, instable ou sujette à des vibrations. S'assurer également que les têtes d'impression ne soient pas exposées aux courants d'air. Ces facteurs pourraient générer des lacunes d'impression ou altérer la qualité d'impression.

Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas correctement chargé ou installé, son alimentation peut être irrégulière aboutissant à une mauvaise qualité d'impression. S'assurer que le matériau ait été correctement chargé et installé.

- ☞ P. 167, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

Les paramètres de fonctionnement sont-ils configurés aux valeurs appropriées ?

Selon les réglages des options comme [FULL WIDTH S] (largeur totale) et [PERIODIC CL.] (nettoyage périodique), des couleurs irrégulières peuvent apparaître. Si les réglages ont été modifiés, essayer de restaurer les valeurs par défaut.

- ☞ P. 115, "Accélération de la sortie de matériaux étroits"
- ☞ P. 116, "Prévention de bavures et de décalages sur le matériau"

Les réglages de l'option [PRESET] (pré-alimentation) sont-ils appropriés ?

Si les réglages sélectionnés dans l'option [PRESET] (Pré-alimentation) ne sont pas adaptés au type de matériau, l'impression peut être de mauvaise qualité. Sélectionner les réglages les plus adaptés au type de matériau utilisé.

- ☞ P. 100, "Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration"

Le matériau se salit pendant l'impression

Les têtes d'impression est-elle en contact avec le matériau ?

Il se peut que la hauteur des têtes d'impression soit trop basse. Par ailleurs, si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, il peut se gondoler ou se relâcher et entrer en contact avec les têtes.

- ☞ P. 112, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"
- ☞ P. 166, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

Les têtes d'impression sont-elles sales ?

Des gouttes d'encre peuvent couler sur le matériau lors de l'impression dans les cas ci-après :

- **Amas de poussière fibreuse (bouloches) autour de la tête.**
- **Présence d'encre sur la tête suite à un frottement contre le matériau.**

Procéder alors au nettoyage manuel des têtes. Il est conseillé d'effectuer régulièrement un nettoyage de la tête.

- ☞ P. 80, "Opérations d'entretien à effectuer plus d'une fois par mois"

- **Faible humidité en traction.**

Utiliser l'appareil en un lieu à humidité relative de 35 à 80% (sans condensation).

Les galets presseurs ou les guides du matériau sont-ils sales ?

Les nettoyer régulièrement.

- ☞ P. 76, "Nettoyage"

Décalage ou déviation de la découpe

Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas correctement chargé ou installé, ou si son alimentation est irrégulière, la qualité de coupe peut être altérée. S'assurer que le matériau ait été correctement chargé et installé.

☞ P. 167, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

Les réglages des conditions de coupe sont-ils appropriés ?

Un décalage ou une déviation de la coupe peut se produire si la vitesse de coupe ou la force de la lame est trop élevée. Essayer de modifier les conditions de coupe. Si le matériau a un fort support adhésif, la couche adhésive se recolle sur elle-même immédiatement après la coupe. Toutefois, si un test de coupe montre que le décollement du matériau et les traces de la lame sur le support papier sont optimales, le matériau peut être correctement coupé. Veiller à ne pas configurer une force de lame trop élevée.

☞ P. 100, "Utilisation intégrale de la fonction de préconfiguration"

L'impression est-elle trop longue ?

En cas d'impression immédiatement suivie d'une coupe notamment, plus la page est longue (à savoir la distance de retour du matériau après impression), plus le risque de décalage existe. Il est conseillé de limiter la longueur de chaque page au minimum nécessaire.

Un matériau sujet à forte dilatation et contraction est-il utilisé ?

En cas d'impression immédiatement suivie d'une coupe, un décalage peut se produire si le matériau se dilate ou se contracte. Dans ce cas, essayer d'imprimer avec les crop marks (repères), régler le point de base et un ou plusieurs points d'alignement puis procéder à la coupe. Ceci permet de corriger la dilatation ou la contraction du matériau.

L'option [AUTO ENV. MATCH] (adaptation environnementale automatique) est-elle réglée sur "DISABLE" (désactivé) ?

Les positions d'impression et de coupe peuvent se décaler par effet de la température ou de l'humidité ambiante. En réglant [AUTO ENV. MATCH] (adaptation environnementale automatique) sur "ENABLE" (activé), une adaptation aux conditions environnementales est effectuée afin de corriger le décalage.

☞ P. 126, "Affichage des réglages de la fonction de correction environnementale automatique"

Le réglage de l'option [CALIBRATION] (étalonnage) ([CUTTING MENU] (option menu coupe)) est-il correct ?

En cas d'impression immédiatement suivie d'une découpe, passer au [CUTTING MENU] (menu coupe) et régler la valeur de [CALIBRATION] (étalonnage) à "0.00".

☞ P. 122, "Correction de la distance pendant la coupe"

Les galets presseurs sont-ils correctement positionnés ?

Veiller à positionner les galets presseurs sur les rouleaux d'entraînement. Dans le cas contraire, un désalignement du matériau peut se produire.

☞ P. 37, "Chargement du matériau"

En cas de bourrage du matériau

Dès l'apparition d'un message d'erreur en raison d'un bourrage de matériau, corriger immédiatement l'anomalie. Les têtes d'impression peut alors se détériorer.

☞ P. 176, "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (Extinction pour erreur moteur)"

Le matériau est gondolé ou affaissé ?

Plusieurs facteurs peuvent faire gondoler ou affaisser le matériau. Voir le paragraphe suivant pour résoudre le problème.

☞ P. 167, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

La hauteur des têtes est-elle trop basse ?

Essayer d'augmenter la hauteur de la tête. Le matériau peut inévitablement se gondoler ou s'affaisser. Tenir compte de ce facteur pour régler la hauteur des têtes.

☞ P. 112, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

Irrégularité de l'alimentation du matériau

Une alimentation irrégulière du matériau peut générer une série d'anomalies : mauvaise qualité d'impression, contact des têtes d'impression avec le matériau, positionnements décalés, bourrages. Procéder comme suit.

Le matériau gondole ou s'affaisse.

Le matériau est-il correctement chargé et installé de façon sûre ?

L'alimentation est irrégulière si le matériau n'est pas droit ou si sa tension n'est pas identique à gauche et à droite. Recharger le matériau.

☞ P. 49, "Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))"

Le matériau est-il resté longtemps chargé ?

Le matériau peut se gondoler ou s'affaisser s'il est chauffé sur une période prolongée. En fin d'impression, éteindre l'interrupteur secondaire ou retirer le matériau.

Les guides du matériau ont-ils été installés ?

Lors des opérations d'impression, s'assurer d'avoir fixé les guides du matériau.

Le matériau a-t-il été chargé alors que le chauffage était chaud ?

En chargeant le matériau quand le système de chauffage est monté en température, une élévation trop brutale de sa température se produit : le matériau peut se gondoler ou s'affaisser en cours d'impression. Avant de charger le matériau, éteindre l'interrupteur secondaire et attendre le refroidissement du plan de travail.

☞ P. 103, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température du système de chauffage du matériau est-elle trop élevée ?

Régler la température à une valeur adaptée au type de matériau.

☞ P. 103, "Utilisation intégrale du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Utiliser l'appareil en un lieu à température de 20 à 32°C. À une température ambiante inférieure à 20°C, selon le type ou la largeur du matériau, celui-ci peut se gondoler ou se déformer. Dans ce cas, baisser la température du système de chauffage d'environ 2°C. Pour obtenir des résultats d'impression homogènes, l'appareil doit être utilisé à une température ambiante de 20 à 32°C.

La température du local est-elle trop élevée ?

Utiliser l'appareil en un lieu à humidité relative de 35 à 80% (sans condensation).

Le matériau utilisé est-il dévié ?

En utilisant un tel matériau, celui-ci peut se gondoler.

L'alimentation du matériau n'est pas droite

Le matériau est-il correctement chargé et installé de façon sûre ?

L'alimentation est irrégulière si le matériau n'est pas droit ou si sa tension n'est pas identique à gauche et à droite. Recharger le matériau.

☞ P. 49, "Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))"

Irrégularité de l'alimentation du matériau

Le matériau ou les axes heurtent-ils un autre objet ?

Vérifier que le matériau et les axes n'entrent en contact avec aucun objet. L'impression pourrait en être affectée, même si l'alimentation semble régulière.

☞ P. 49, "Installation du matériau (menu [Media Setting] (Configuration du matériau))"

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. Ne pas utiliser de matériaux trop épais.

Les rouleaux d'entraînement sont-ils sales ?

Contrôler que les rouleaux d'entraînement soit exempts d'amas de matériaux étrangers tels que chutes de matériau.

☞ P. 76, "Nettoyage"

Enroulage irrégulier du média

Enroulage irrégulier du média

L'avance du média est-elle instable ?

Différents facteurs peuvent rendre l'alimentation du matériau instable. Voir le paragraphe suivant pour résoudre le problème.

☞ P. 167, "Irrégularité de l'alimentation du matériau"

Le mandrin est-il correctement installé ?

Fixer le mandrin dans les embouts d'extrémité. Si le mandrin n'est pas correctement fixé, il risque de tourner sans traction et ne pas parvenir à enrouler le média.

☞ "Setup Guide" (Guide d'installation)

Le mandrin est-il plié ou affaissé ?

Le média ne peut pas être enroulé régulièrement si le mandrin est plié ou affaissé.

Le mandrin fourni est-il utilisé ?

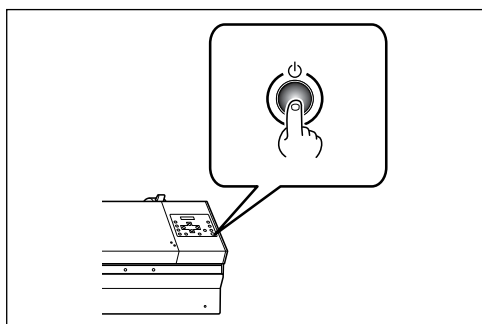
Pour le mandrin, utiliser l'élément inclus. L'utilisation d'une autre pièce que celle fournie peut entraîner une rotation sans traction ou d'autres problèmes empêchant le prélèvement du matériau.

☞ P. 136, "Mandrin"

Arrêt de la tête d'impression. Explications

En cas d'arrêt du chariot de la tête d'impression au-dessus du plan de travail, intervenir immédiatement pour éviter que les têtes se sèchent.

Première étape



Éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

En présence d'un bouchage, retirer le matériau.

Si le chariot de la tête d'impression se déplace en position d'attente (sous le capot D), l'opération a réussi.

Si les têtes d'impression ne bougent toujours pas

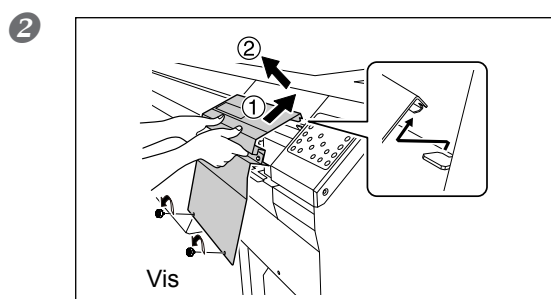
Essayer d'éteindre et de rallumer l'interrupteur principal et l'interrupteur secondaire à la suite.

Les têtes d'impression ne bougent toujours pas

Dans ce cas, exécuter la procédure de secours ci-après. Veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

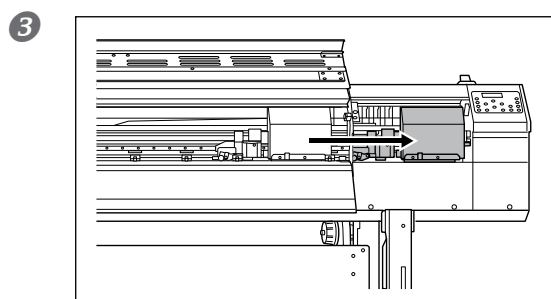
Procédure

1 Éteindre l'interrupteur principal et ouvrir le capot avant.



Ôter le capot R.

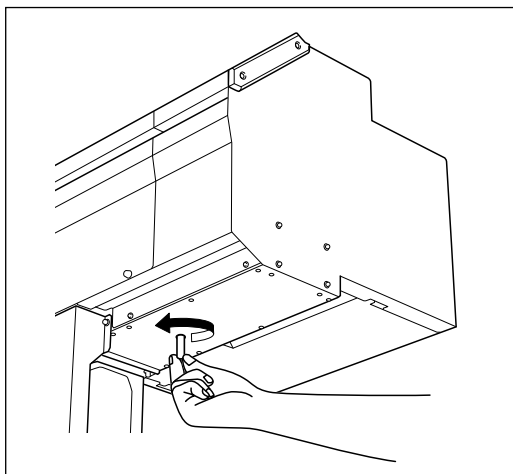
Enlever les vis, soulever le capot R dans le sens de ① puis le tirer dans le sens de ②.



Déplacer délicatement à la main le chariot de la tête d'impression jusqu'à la position d'attente.

Quand vous entendez un dé clic, c'est que les têtes sont en place.

4

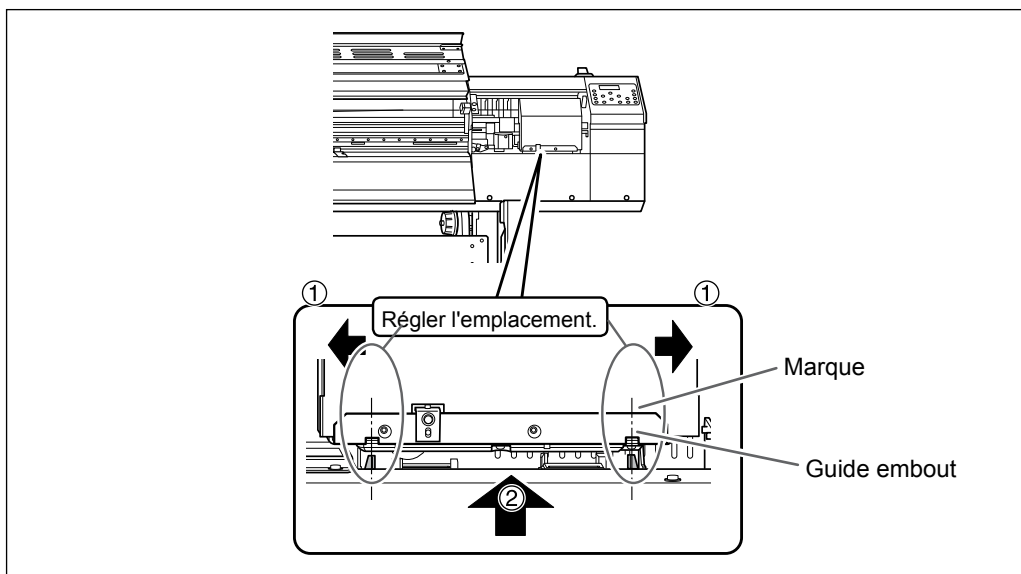


Introduire l'embout pour chariot d'impression dans l'ouverture à la base de la machine et tourner doucement.

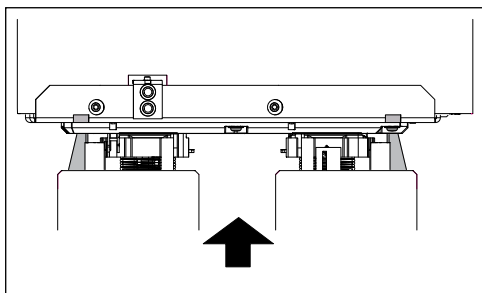
L'embout se soulève.

5

- ① Déplacer le chariot de la tête d'impression pour aligner la marque sur le guide de l'embout.
- ② Tourner encore l'outil pour amener l'embout près des têtes.



6



Dès que les têtes d'impression sont en contact avec l'embout, tourner l'embout pour chariot d'impression d'un ou deux tours supplémentaires.

S'assurer que les têtes d'impression soient opportunément recouvertes par l'embout.

Apparition d'un message

Ci-après figurent les principaux messages affichés à l'écran de l'appareil pour indiquer l'opération à effectuer. Ils n'indiquent en aucun cas une erreur. Suivre les indications fournies et agir en conséquence.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■]

Faible quantité d'encre restante. Remplacer la cartouche d'encre indiquée par le numéro qui clignote par une cartouche neuve. (L'affichage varie selon le nombre de logements de cartouche d'encre utilisés).

[PRESS POWER KEY TO CLEAN] (Presser le bouton marche/arrêt pour procéder au nettoyage)

Apparaît quand l'appareil n'a pas été utilisé pendant près d'un mois. Actionner l'interrupteur secondaire une fois par mois.

☞ P. 97, "En cas d'inutilisation prolongée"

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L or COVER R)] (Fermer le capot avant, gauche ou droit)

Fermer le capot avant, le capot gauche ou le capot droit. Par sécurité, le chariot ne fonctionne pas si un capot est ouvert.

[SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY]

Charger le matériau. Ce message apparaît quand une tentative de test d'impression a été effectuée sans aucun matériau chargé.

[END OF THE SHEET]

Le bord arrière du matériau a été détecté pendant le fonctionnement. Appuyer sur n'importe quel bouton sur le pupitre de commande pour enlever le message. Charger le nouveau matériau.

[CHECK DRAIN BOTTLE] (Vérifier le flacon de collecte)

Apparaît lorsque qu'une certaine quantité de liquide s'est accumulée dans le flacon de collecte. Appuyer sur **ENTER** pour supprimer le message. À l'apparition de ce message, passer au menu [DRAIN BOTTLE] (flacon de collecte) et vider le flacon.

☞ P. 74, "Élimination de l'encre usagée"

[INSTALL DRAIN BOTTLE] (Installer le flacon de collecte)

Vérifier si le flacon de collecte est installé. Installer le flacon, puis presser **ENTER**.

☞ P. 74, "Élimination de l'encre usagée"

[NOW HEATING...] (En cours de chauffage)

Attendre que le système de chauffage du matériau ait atteint la température programmée. L'impression démarre lorsque **HEATER CONFIG** s'éclaire.

L'impression peut être arrêtée en maintenant **SET UP** pendant au moins une seconde pendant que ce message est affiché. En appuyant sur **PAUSE** l'impression démarre immédiatement, sans attendre que la température programmée soit atteinte.

[REMOVE MEDIA CLAMPS]

Cela apparaît si **SHEET CUT** est enfoncé alors que les prises du matériau sont fixées. Enlever les prises du matériau et appuyer sur **ENTER**.

[TIME FOR MAINTENANCE] (Date d'intervention d'entretien)

Procéder à un nettoyage manuel des têtes d'impression. Après vérification, appuyer sur **ENTER** .

- ☞ P. 81, "Nettoyage manuel de la tête d'impression"

[TIME FOR WIPER REPLACE] (Date de remplacement de la raclette ou de la raclette en feutre)

Remplacer la raclette ou la raclette en feutre. Après vérification, appuyer sur **ENTER** .

- ☞ P. 87, "Remplacement de la raclette"
- ☞ P. 90, "Remplacement de la raclette en feutre"

[OPEN THE VALVE] (Ouvrir la vanne)

Ouvrir la vanne. Il s'agit du composant utilisé lors du nettoyage des têtes à l'occasion du premier remplissage d'encre après la livraison de l'appareil. Ne pas l'utiliser sauf pour remplir l'encre pour la première fois et la "Sélection du type d'encre". Une mauvaise fermeture de la vanne peut provoquer des anomalies, dont l'évacuation de l'encre NG.

- ☞ "Setup Guide" (Guide d'installation)
- ☞ P. 151, "Changement du type d'encre"

Apparition d'un message d'erreur

Ce paragraphe décrit les messages d'erreur qui peuvent s'afficher sur l'écran de l'appareil et la marche à suivre pour résoudre le problème. Si l'action décrite ne résout pas le problème, ou si un message d'erreur non traité ici apparaît, veuillez contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

[ALIGN POINT POSITION INVALID] (Position point d'alignement non valide)

Une tentative de réglage du point d'alignement en une position où le réglage est impossible a été effectuée.

Aucun point d'alignement ne peut être réglé si l'angle entre le point de base et le point d'alignement est excessif. Recharger le matériau correctement afin de réduire cet angle, puis régler à nouveau les points de base et d'alignement de sorte à les adapter aux crop marks (repères).

☞ P. 127, "Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées"

[OPTION-DRYER IS NOT CONNECTED]

Quand l'unité de séchage-chauffage n'est pas connectée à l'imprimante, [OPTION DRYER] est réglé sur "ENABLE." Eteindre l'alimentation secondaire et l'alimentation principale, puis connecter l'unité de séchage-chauffage à l'imprimante.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?] (Fin de chauffage. Continuer ?)

Le chauffage ou le séchoir n'a pas atteint la température programmée.

Ce problème peut survenir en raison d'une température trop basse du local dans lequel l'imprimante est installée. Il est conseillé d'augmenter la température. Pour continuer en attendant que la température monte, appuyer sur **ENTER**. Pour lancer immédiatement l'impression, appuyer sur **PAUSE**.

[CARRIAGES ARE SEPARATED] (Chariots séparés)

Les chariots d'impression et de coupe ont été incorrectement désolidarisés.

Un problème tel qu'un bourrage du matériau s'est produit, empêchant un fonctionnement correct. L'opération ne peut pas continuer. Éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND] (Erreur. Crop Mark non trouvé)

La détection automatique des crop marks (repères) ne peut pas être effectuée.

Charger le matériau en position correcte et effectuer à nouveau une détection des crop marks (repères). En fonction du matériau, la détection automatique des crop marks (repères) peut être impossible. Si une nouvelle détection automatique des crop marks (repères) provoque toujours une erreur, effectuer une détection manuelle.

☞ P. 127, "Réalisation d'une impression et d'une coupe séparées"

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?] (Impression/coupe impossible. Continuer ?)

Le format des données, crop marks (repères) compris, est supérieur à la zone d'impression ou de coupe du matériau chargé.

Pour poursuivre l'opération sans correction, appuyer sur **ENTER**. Dans ce cas, la partie au-delà de la zone d'impression ou de coupe et les crop marks (repères) ne seront pas imprimés. Pour arrêter l'impression, interrompre l'envoi des données de l'ordinateur et relever le levier de chargement. Agrandir la zone d'impression ou de coupe en remplaçant le matériau par un morceau plus grand ou en déplaçant les galets presseurs, puis renvoyer les données.

Le format des données d'impression est trop petit.

Régler la dimension de la direction de balayage des données à au moins 65 mm . Pour poursuivre l'opération sans correction, appuyer sur **ENTER** . Dans ce cas, les données sont imprimées sans les crop marks (repères). Pour arrêter l'impression, interrompre l'envoi des données de l'ordinateur et relever le levier de chargement. Modifier la taille des données, puis les renvoyer. Aucune limitation de taille des données n'existe dans le sens de l'alimentation du matériau.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C] (Température trop élevée)

La température du local où est installé l'appareil est supérieure à la température limite de fonctionnement de l'appareil.

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre l'interrupteur secondaire. La température affichée est la température ambiante actuelle du local d'installation. Augmenter la température du local à une température permettant de faire fonctionner l'appareil (15 à 32°C), laisser l'appareil atteindre la température ambiante, puis le mettre sous tension.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C] (Température trop basse)

La température du local où est installé l'appareil est inférieure à sa température limite de fonctionnement.

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre l'interrupteur secondaire. La température affichée est la température ambiante actuelle du local d'installation. Augmenter la température du local à une température permettant de faire fonctionner l'appareil (15 à 32°C), laisser l'appareil atteindre la température ambiante, puis le mettre sous tension.

[SERVICE CALL xxxx] (Appel de service)

Une anomalie irréversible s'est produite, ou un remplacement de pièce est indispensable, ne pouvant être effectué que par un technicien du service assistance.

Noter le numéro affiché et éteindre l'interrupteur secondaire. Une fois l'appareil éteint, contacter le revendeur agréé Roland DG Corp. et communiquer le numéro qui s'est affiché à l'écran.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?] (Feuille trop petite. Continuer ?)

Le format des données est supérieur à la zone d'impression ou de coupe du matériau chargé.

Pour poursuivre l'opération sans correction, appuyer sur **ENTER** . Dans ce cas, la partie dépassant la zone d'impression ou de coupe ne sera pas imprimée. Pour arrêter l'impression, interrompre l'envoi des données de l'ordinateur et relever le levier de chargement. Agrandir la zone d'impression ou de coupe en remplaçant le matériau par un morceau plus grand ou en déplaçant les galets presseurs, puis renvoyer les données.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN] (Erreur configuration feuille. Régler à nouveau)

****SET UP** a été pressé, sans aucun média chargé.**

Presser une touche quelconque pour annuler l'erreur. Charger le média et pousser le levier de chargement vers l'arrière, puis appuyer sur **SET UP** .

☞ P. 37, "Chargement du matériau"

[EDGE DETECTION] (Détection bords) est configuré sur "ENABLE" (Activé), mais un matériau transparent a été chargé.

Relever le levier de chargement, régler [EDGE DETECTION] (Détection bords) sur [DISABLE] (Désactivé) et recharger le matériau.

☞ P. 113, "Utilisation de matériaux transparents"

Le matériau chargé est trop petit.

Presser une touche quelconque pour annuler l'erreur. Remplacer le matériau par un matériau de dimensions adaptées.

[SETUP SHEET AGAIN]

L'installation du matériau est annulée car deux conditions ou plus ne sont pas satisfaites.

- "EDGE" ou "PIECE" est sélectionné dans [SETUP SEET], quand l'installation du matériau est effectuée.
- "AUTO DISPLAY est réglé sur "ENABLE" (l'écran de chargement d'un préréglage s'affiche au moment de l'installation du matériau).
 - ☞ P. 102, "Chargement automatique d'un préréglage enregistré quand le matériau est chargé"
- Dans le préréglage chargé, "EDGE DETECTION" est réglé sur "DISABLE" (la détection des bords avant et arrière du matériau est désactivée).
 - ☞ P. 113, "Utilisation de matériaux transparents"

Quand "EDGE DETECTION" est réglé sur "DISABLE," vous ne pouvez pas sélectionner "EDGE" ou "PIECE" dans [SETUP SHEET]. Aussi le réglage est-il annulé si deux ou plus des conditons ci-dessus sont présentes. Si vous voulez sélectionner "EDGE" ou "PIECE," appeler un préréglage pour lequel "ENABLE" a été sélectionné pour [EDGE DETECTION], ou régler [EDGE DETECTION] sur "ENABLE" avant [SETUP SHEET].

[DATA ERROR CANCELING...] (Suppression erreur données...)

L'impression s'est arrêtée suite à un problème décelé dans les données reçues.

L'opération ne peut pas continuer. Vérifier le câble de connexion ou l'ordinateur et répéter les opérations à partir du chargement du matériau.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT (LEFT) POS]

Le galet presseur gauche (droit) est positionné en un point où il ne maintient pas le matériau.

Pour commencer, basculer le levier de chargement vers l'arrière et déplacer le galet presseur gauche (ou droite) en bonne position.

☞ P. 37, "Chargement du matériau"

[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]

(SET UP) a été pressé sans avoir préalablement abaissé les rouleaux presseurs.

Presser une touche quelconque pour annuler l'erreur. Pousser le levier de chargement vers l'arrière, puis appuyer sur (SET UP).

Les galets presseurs ont été soulevés pendant que (SET UP) était allumé.

L'erreur est supprimée automatiquement après une courte attente. Ne déplacer le levier de chargement pendant que l'impression est en cours.

[WRONG CARTRIDGE] (Cartouche erronée)

La cartouche d'encre installée est inutilisable.

Extraire la cartouche pour annuler l'erreur. Utiliser une cartouche de type indiqué.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF] (Éviter le séchage. Éteindre l'interrupteur)

Les têtes d'impression ont été forcées à rester en position d'attente pour éviter leur dessèchement.

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre et rallumer l'interrupteur secondaire.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (Régler la hauteur de la tête à xxx)

La hauteur de la tête d'impression est inférieure à la hauteur indiquée dans le programme RIP.

Cet avertissement indique que les têtes d'impression est trop basse pour l'épaisseur de matériau spécifiée dans le programme RIP. La tête se déplace en un point permettant d'actionner le levier de correction de la hauteur. Corriger la hauteur affichée, puis presser **ENTER**.

☞ P. 112, "Réglage de la hauteur de la tête en fonction de l'épaisseur du matériau"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (Extinction pour erreur moteur)

Une anomalie du moteur s'est produite.

L'opération ne peut pas continuer. Éteindre l'interrupteur secondaire. Éliminer ensuite la cause de l'anomalie et allumer l'interrupteur secondaire immédiatement. En laissant la machine sans correction de l'anomalie, les têtes d'impression risquent de se dessécher et de s'abîmer.

Cette erreur peut être causée par divers facteurs, comme une erreur de chargement du matériau, un bourrage ou une force excessive exercée sur le matériau.

Bourrage du matériau.

Retirer délicatement le matériau bloqué. Les têtes d'impression peuvent aussi être endommagées. Procéder à un nettoyage de la tête, effectuer un test d'impression et vérifier les résultats.

Le matériau a été tiré avec une force excessive.

Une tension excessive a été appliquée au matériau. D'autres interventions sont nécessaires pour résoudre le problème. Pousser tout d'abord le levier de chargement vers l'arrière et ajuster le matériau pour le détendre légèrement, puis allumer l'interrupteur secondaire.

[WRONG HEAD IS INSTALLED]

Une tête d'impression inutilisable est installée.

Éteindre l'interrupteur secondaire. Après avoir coupé l'alimentation, contacter votre revendeur agréé Roland DG Corp.

Chapitre 7

Principales

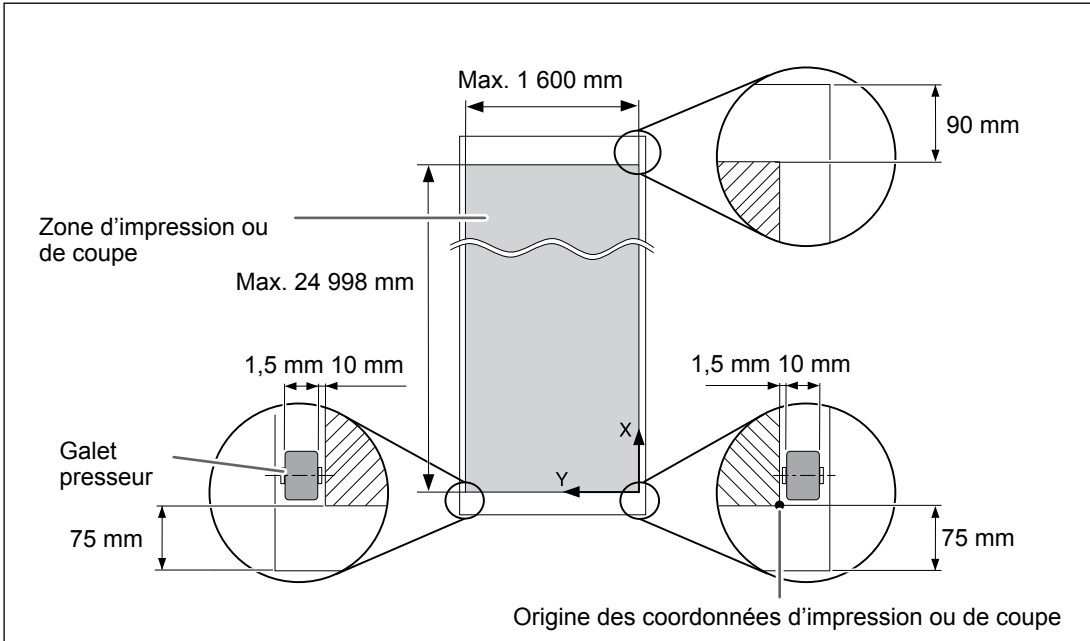
caractéristiques

Zone d'impression/coupe	178
Zone maximale	178
Zone maximale avec utilisation des Crop Marks (repères)	178
Position de séparation du matériau pendant l'impression continue	179
Lame	180
Positions des étiquettes de caractéristiques d'alimentation et numéro de série	181
Caractéristiques	182

Zone d'impression/coupe

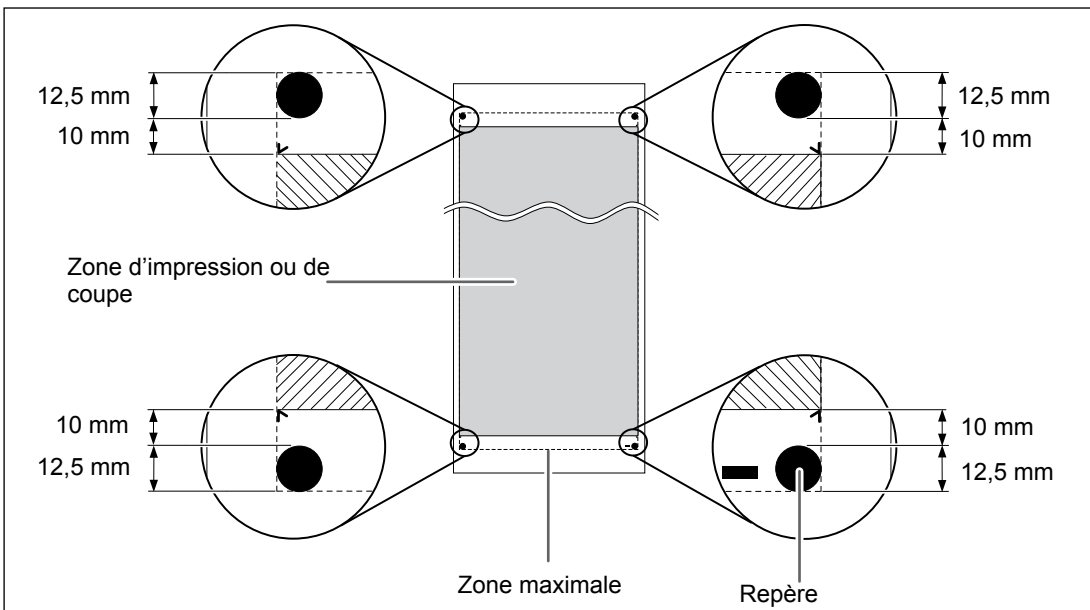
Zone maximale

La zone d'impression ou de coupe dans le plan horizontal (sens de déplacement du chariot) est déterminée par la position des galets presseurs.



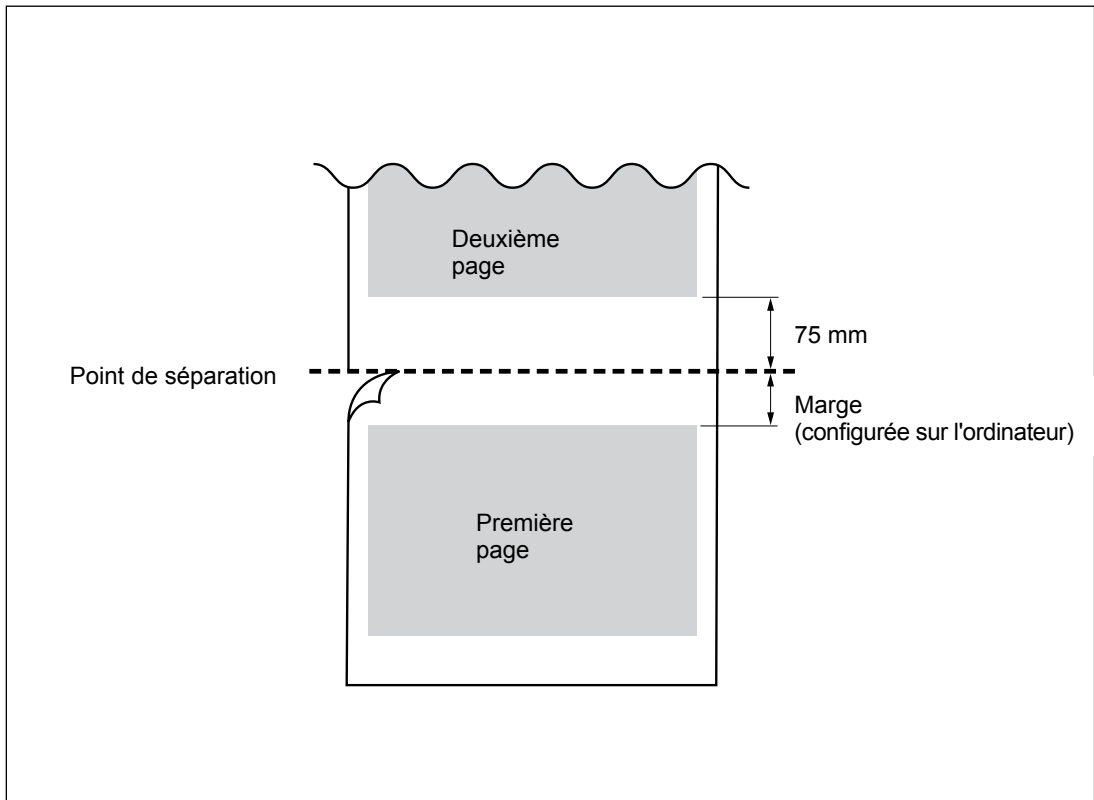
Zone maximale avec utilisation des crop marks (repères)

En utilisant les crop marks (repères), la zone d'impression ou de coupe est réduite de la valeur égale à la taille de ces derniers.



Position de séparation du matériau pendant l'impression continue

Lorsque la commande de séparation du matériau est envoyée par l'ordinateur, le matériau est coupé à la position indiquée dans la figure ci-dessous.



Les conditions de coupe et la durée de lame varient en fonction du matériau et des conditions d'utilisation, même en utilisant des lames identiques. La durée de vie varie par ailleurs en fonction du type de lame. Un guide succinct est fourni ci-après.

Lame	Matériau	Force de la lame	Compensation (offset) de la lame	Durée de la lame* (guide général)
ZEC-U1005	Vinyle de signalisation commun	50 à 150 gf	0,25 mm	8 000 m
ZEC-U5025	Vinyle de signalisation commun	30 à 100 gf	0,25 mm	4 000 m
	Vinyle fluorescent	120 à 200 gf	0,25 mm	4 000 m
	Vinyle réfléchissant	100 à 200 gf	0,25 mm	4 000 m

En présence de zone non coupées malgré une augmentation de la force de la lame à une valeur supérieure de 50 à 60 gf aux valeurs du tableau, la lame doit être remplacée.

*Les valeurs de "Durée de la lame" sont des estimations pour la coupe de matériaux de type identique.

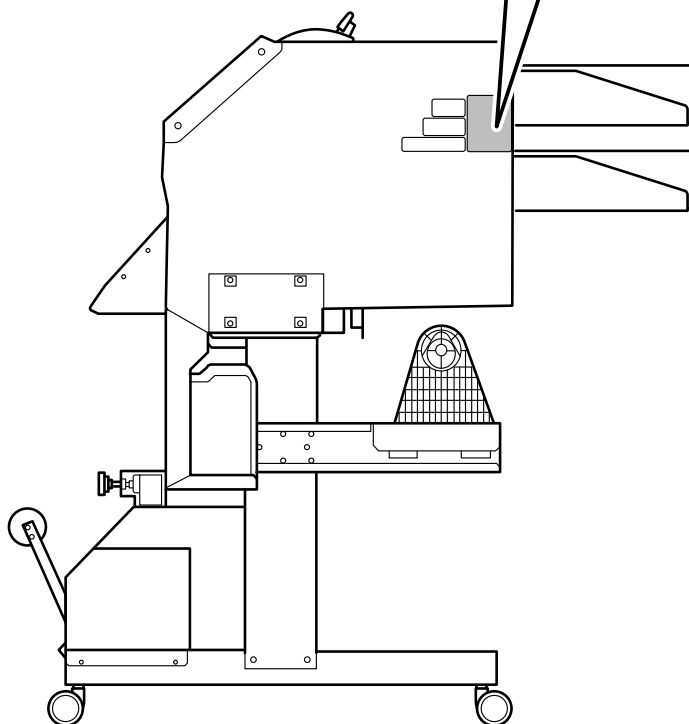
Positions étiquettes caractéristiques alimentation et numéro de série

Numéro de série

Nécessaire pour contacter un service de maintenance, de réparation ou d'assistance technique. Ne jamais décoller l'étiquette ou la laisser se salir.

Puissance

Utiliser une prise électrique conforme aux conditions de tension, fréquence et ampérage indiquées ici.



Caractéristiques

		XR-640
Système d'impression/coupe		Système piézo-électrique à jet d'encre/système de déplacement du support
Matériau	Largeur	315 à 1 625 mm
	Épaisseur	Maximum 1,0 mm avec liner, pour l'impression Maximum 0,4 mm avec liner et 0,22 mm sans liner, pour la coupe
	Diamètre externe du rouleau	Maximum 210 mm
	Poids du rouleau	Max. 40 kg
	Diamètre de l'âme	50,8 mm ou 76,2 mm
Largeur d'impression/coupe (*1)		Max. 1 600 mm
Caractéristiques touches à encre	Types	Cartouche 440-cc (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair, noir clair) Cartouche 220-cc (argent métallisé, blanc)
	Couleurs	Sept couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair, noir clair) ou Sept couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair, noir clair, blanc) ou Sept couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair, noir clair, argent métallisé) ou Huit couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair, argent métallisé, blanc)
Résolution d'impression (points par pouce)		Maximum 1440 dpi
Vitesse de coupe		10 à 600 mm/s (direction d'alimentation du matériau: 10 à 300 mm/s)
Force de la lame		30 à 300 gf
Lame de coupe	Type	Compatibles avec série CAMM-1Roland
	Offset de la lame (compensation)	0,000 à 1500 mm
Résolution du logiciel (en coupe)		0,025 mm/pas
Précision de la distance (en impression) (*2)(*3)		Erreur inférieure à $\pm 0,3$ % de la distance parcourue, ou $\pm 0,3$ mm. La plus forte valeur.
Précision de la distance (en coupe) (*2)		Erreur inférieure à $\pm 0,4$ % de la distance parcourue, ou $\pm 0,3$ mm. La plus forte valeur. En cas de correction de la distance (configuration de [CUTTING MENU] (menu coupe) - [CALIBRATION] (étalonnage)) : Erreur inférieure à $\pm 0,2$ % de la distance parcourue, ou $\pm 0,1$ mm. La plus forte valeur.
Reproductibilité (en coupe) (*2)(*4)		$\pm 0,1$ mm ou inférieure
Précision d'alignement pour l'impression et la coupe (*2) (*5)		$\pm 0,5$ mm ou inférieure
Précision d'alignement pour l'impression et la coupe avec rechargement du matériau (*2) (*6)		Erreur inférieure à $\pm 0,5$ % de la distance parcourue, ou ± 3 mm. La plus forte valeur.
Unité séchoir		Type de chauffage, champ de réglage des températures préconfigurées : 30 à 55°C
Dispositif de fixation encre (*7)		Chauffage / préchauffage, champ de réglage des températures préconfigurées : 30 à 50°C
Connectivité		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, commutation automatique)
Fonction économie d'énergie		Mise en veille automatique
Caractéristiques d'alimentation		CA 100 à 120 V $\pm 10\%$, 12 A, 50 / 60 Hz ou AC 220 à 240 V $\pm 10\%$, 6,5 A, 50 / 60 Hz
Puissance	En fonction :	Env. 1 600 W
	En mode Veille	Env. 47 W
Niveau de bruit acoustique	En fonction :	65 dB (A) ou inférieur
	En standby	45 dB (A) ou inférieur

Dimensions (avec base) (*8)		2 948 (L) x 1 211 (P) x 1 260 (H) mm
Poids (avec base)		205 kg
Environnemental	Sous tension (*8)	Température : 15 à 32°C (20°C ou plus conseillé), humidité : HR 35 à 80% (sans condensation)
	Hors tension	Température : 5 à 40°C, humidité : HR 20 à 80% (sans condensation)
Accessoires		Bases, câble d'alimentation, lame, porte-lame, guides matériau, support matériau, lame de rechange du massicot, logiciel RIP, mode d'emploi, etc.

*1

La longueur d'impression ou de coupe est sujette aux limitations du programme.

*2

- Type de matériau : Média indiqué par Roland DG Corp.
- Température : 25°C, humidité : 50%
- Le matériau en rouleau doit être correctement chargé.
- Applicable si tous les galets presseurs fournis sont utilisés.
- Marges latérales : 25 mm ou plus à gauche et à droite
- Marge avant : 35 mm ou supérieure
- Dilatation/contraction du matériau non comprise
- Non garanti en cas d'utilisation du chauffage ou du séchoir.
- Toutes les fonctions de réglage ou de correction de cet appareil ont été correctement réalisées

*3

- Course de l'impression: 1 m

*4

- L'option [PREFEED] (pré-alimentation) doit être sur [ENABLE] (Activé)

Valeurs garantissant la précision de répétition

- Matériaux de largeur supérieure à 610 mm : Longueur 4 000 mm
- Matériaux de largeur inférieure ou égale à 610 mm : Longueur 8 000 mm

*5

- Avec matériaux de longueur inférieure à 3000 mm
- Hors effets de déplacement oblique et de dilatation et rétraction du matériau.

*6

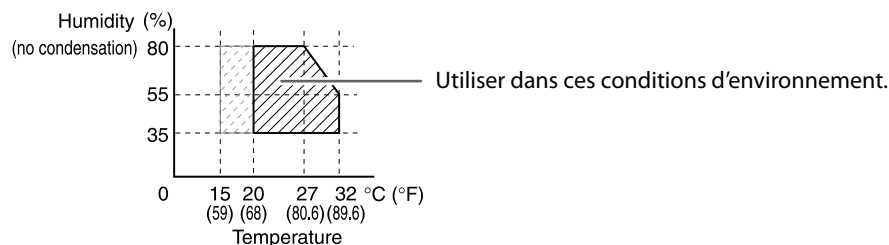
- Format des données : 1000 mm dans la direction d'avance du média, 1 600 mm dans le sens de déplacement du chariot
- Pas de pelliculage
- Détection automatique de crop marks (repères) en 4 points quand le matériau est rechargé.
- Pendant la coupe, l'option [PREFEED] (pré-alimentation) doit être réglée sur "ENABLE" (Activé)
- Hors éventuel décalage dû à la dilatation/rétraction du matériau et/ou à son rechargement

*7

- Chauffage nécessaire après mise sous tension. Cette opération peut prendre 5 à 20 minutes, en fonction de l'environnement
- Selon la température ambiante et la largeur du matériau, la température préconfigurée peut ne pas être atteinte.

*8

- Environnement de fonctionnement



 **Roland**



1000009569

R1-120905