



VersaCAMM
SP-540i/SP-300i

USER'S MANUAL

Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit.

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

Ce produit utilise un logiciel GNU à licence publique (General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL)). Vous avez le droit d'acquérir, de modifier et de distribuer le code source de ce logiciel GPL/LGPL. Vous pouvez obtenir le code source GPL/LGPL utilisé dans ce produit par téléchargement, depuis le site web suivant .
URL: <http://www.rolanddg.com/gpl/>

RolandDG Corp. a obtenu la licence de la technologie MMP du Groupe TPL.

For the USA

**FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION
RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATE-
MENT**

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

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

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

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

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

For Canada

CLASS A NOTICE

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

CLASSE A AVIS

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

For California

WARNING

This product contains chemicals known to cause cancer, birth defects and other reproductive harm, including lead.

REMARQUE

Instructions de mise à la terre

En cas de dysfonctionnement ou de panne, la mise à la terre fournit une voie de moindre résistance au courant électrique pour réduire le risque d'électrocution. Cet outil est équipé d'un cordon électrique doté d'un conducteur de mise à la terre de l'appareil et d'une fiche de mise à la terre. La fiche doit être branchée dans une prise correspondante correctement installée et mise à la terre conformément aux dispositions en vigueur en la matière.

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

Un mauvais branchement du conducteur de mise à la terre de l'appareil peut entraîner un risque d'électrocution. Le conducteur présentant une isolation dont la surface extérieure est verte avec ou sans bandes jaunes est le conducteur de mise à la terre de l'appareil. S'il est nécessaire de réparer ou de remplacer le cordon électrique ou la fiche, il convient de ne pas brancher le conducteur de mise à la terre de l'appareil à une borne sous tension.

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

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

Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé.

Instructions de fonctionnement

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

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

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

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

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

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

Pour les pays UE

ATTENTION

Ceci est un produit de la classe A. Dans un environnement domestique cet appareil peut causer des interférences radio, auquel cas l'utilisateur pourrait être tenu d'adopter les mesures appropriées.

Pour les pays UE



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

Représentant autorisé pour l'UE:
Roland DG Corporation, German Office Halskestr. 7, 47877 Willich, Allemagne

Table des Matières

 To Ensure Safe Use	6
 Pour utiliser en toute sécurité	13
Remarques importantes sur la manipulation et l'usage	20
Imprimante	20
Cartouches d'encre	21
Chapitre 1 Introduction	23
1-1 Introduction	24
Caractéristiques de la machine	24
A propos de la notation employée dans ce manuel.....	24
1-2 Noms et fonctions des pièces	25
Imprimante.....	25
Panneau de commande.....	27
Chapitre 2 Fonctionnement	29
2-1 Mise sous/hors tension	30
Mise sous/hors tension.....	30
Fonction d'économie d'énergie.....	31
2-2 Chargement et séparation du matériau	32
Comment charger le matériau	32
Comment séparer le matériau.....	38
2-3 Réglage du système de chauffage du matériau	39
A quoi sert le système de chauffage du matériau ?.....	39
Réglage de la température du système de chauffage.....	39
Instructions générales pour les températures pré-réglées.....	40
2-4 Lancer l'impression	41
Préparation à la réception de données depuis un ordinateur	41
Test d'impression et nettoyage	42
2-5 S'il n'y a plus d'encre	43
Vérification du niveau d'encre restant	43
S'il n'y a plus d'encre.....	43
2-6 Réaliser une découpe	45
Pour réaliser une découpe	45
Effectuer un test de découpe.....	46
Faire le réglage de pression de la lame	47
Chapitre 3 Maintenance et réglages	49
3-1 Entretien quotidien et maintenance	50
Comment jeter l'encre usagée.....	50
Nettoyage.....	51
Entretien et maintenance des têtes d'impression	52
3-2 Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace.....	53
Procéder à un nettoyage plus puissant.....	53
Si le nettoyage plus puissant n'est pas efficace.....	53
3-3 Utilisation du kit de nettoyage	54
Cas où le kit de nettoyage devient indispensable.....	54
Comment effectuer un nettoyage avec le kit.....	54
3-4 Remplacement des consommables	58
Remplacement des raclettes de nettoyage (wipers).....	58
Remplacement de la lame.....	60
Remplacement de la lame du massicot	62
3-5 En cas d'inutilisation prolongée	65
Continuer à entretenir l'appareil.....	65

Chapitre 4 Guide de Référence	67
4-1 Interruption ou annulation de l'impression	68
Annulation avant la fin de l'impression.....	68
4-2 Régler la position de départ de l'impression	69
Régler la position de début d'impression.....	69
4-3 Réglages de l'imprimante pour l'adapter au matériau	70
Sauvegarder les réglages optimum pour un matériau comme pré-réglages	70
Charger un pré-réglage sauvegardé.....	71
Nommer un pré-réglage.....	71
4-4 Optimiser l'impression selon l'épaisseur du matériau	72
Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau (Modèle 54").....	72
Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle.....	73
Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle.....	74
Effectuer une correction de l'avance pour éliminer les bandes horizontales	75
Effectuer la correction de la distance pendant la découpe	76
4-5 Adaptation aux différents types de matériaux	78
Utilisation d'un matériau transparent.....	78
Impression sur un matériau difficile à sécher.....	78
Empêcher le matériau de glisser.....	79
Accélérer la sortie des matériaux à laize étroite.....	79
Empêcher l'encrassement du matériau et le détourné pendant l'impression	80
Imprimer sur un matériau ayant tendance à gondoler	81
Chargement d'un matériau en feuilles	82
4-6 Définir le fonctionnement de l'imprimante	84
Adaptation automatique à l'environnement.....	84
Déterminer le fonctionnement lorsqu'il n'y a plus d'encre	84
Régler la durée avant activation du mode Veille.....	85
Désactiver le mode veille.....	85
Changer la langue des menus et les unités de mesure	86
Réinitialiser tous les réglages sur leurs valeurs initiales	86
4-7 Changer la méthode de séchage	87
Désactiver le chauffage d'impression et le sécheur.....	87
Déterminer le fonctionnement du système de chauffage.....	87
Séchage du bord avant de la zone imprimée	88
4-8 Les différents réglages de découpe	89
Prise en compte des conditions de découpe réglées sur la machine	89
Régler précisément des conditions de découpe	89
Régler précisément la valeur de découpe	91
Éviter de tirer trop fortement sur le matériau pendant une découpe	91
Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe.....	92
4-9 Réaliser une impression et une découpe séparées.....	95
Pour réaliser une impression et une découpe séparées.....	95
Impression avec hironnelles (Crop Marks)	95
Alignement automatique et découpe.....	96
Alignement manuel et découpe.....	97
Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe avec hironnelles	98
4-10 Réglages réseau	101
Régler l'adresse IP, du masque de sous-réseau, etc.....	101
4-11 Visualiser les informations sur le matériau et le système.....	102
Afficher la quantité de matériau restant.....	102
Vérifier le réglage de la quantité restante chaque fois que le matériau est changé.....	102
Imprimer la quantité de matériau restant.....	103
Voir le numéro de série, la version du logiciel, et autres informations	103
Voir les réglages réseau.....	104
Imprimer un rapport-système	104

4-12 Procéder à la maintenance	106
Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur	106
Évacuer l'encre restant à l'intérieur de la machine	106
4-13 Liste des menus	107
Menu principal	107
Menu Langue et Unité	111
Menu Fonction	112
Chapitre 5 Dépannage	113
5-1 Si la machine ne fonctionne pas	114
L'imprimante ne fonctionne pas	114
Système de chauffage inactif	114
5-2 L'impression n'est pas satisfaisante	115
Impression peu nette ou présentant des bandes horizontales	115
Les couleurs sont instables ou irrégulières	115
Le matériau est sali pendant l'impression	116
Mauvais alignement ou déviation de la découpe	116
5-3 En cas de bourrage du matériau	117
En cas de bourrage du matériau	117
5-4 Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable	118
Le matériau dévie ou glisse	118
Le matériau n'est pas droit	118
L'avance du matériau n'est pas régulière	118
5-5 Les têtes d'impression ne bougent plus	119
Par quoi commencer	119
Si les têtes ne bougent toujours pas	119
5-6 Si un message s'affiche	120
5-7 Si un message d'erreur s'affiche	121
Chapitre 6 Caractéristiques	123
6-1 Matériau utilisable	124
Conditions requises	124
6-2 Zone d'impression ou de découpe	125
Format maximum	125
Format maximum avec hirondelles	125
Position du massicotage en impression continue	126
6-3 À propos des lames	127
6-4 Étiquettes des normes électriques et n° de série	128
6-5 Caractéristiques techniques	129

Company names and product names are trademarks or registered trademarks of their respective holders.



To Ensure Safe Use

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

About WARNING and CAUTION Notices

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

About the Symbols

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

 **Incorrect operation may cause injury.**

 **WARNING**

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

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

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

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

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

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

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

 **CAUTION**

 **Exercise caution to avoid being pinched or becoming caught.**
Exercise caution to avoid being pinched or becoming caught.

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

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

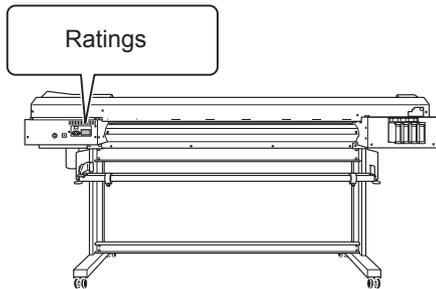
 **Never climb or lean on the machine.**
The machine is not made to support a person. Climbing or leaning on the machine may dislodge components and cause a slip or fall, resulting in injury.

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

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

⚠ WARNING

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



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

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

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

⚠ WARNING

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

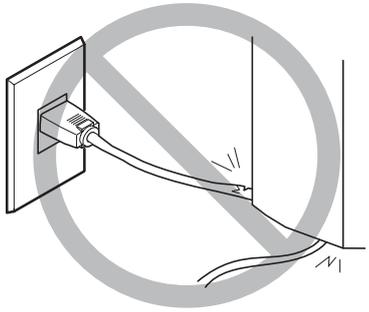
! When using an extension cord or power strip, use one that adequately satisfies the machine's ratings (for voltage, frequency, and current). Use of multiple electrical loads on a single electrical outlet or of a lengthy extension cord may cause fire.

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

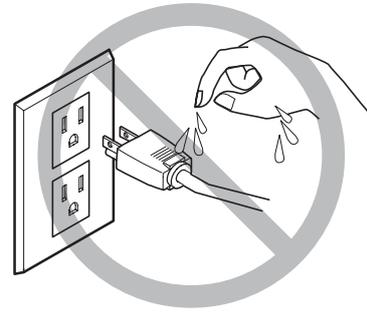
! Position so that the power plug is within immediate reach at all times. This is to enable quick disconnection of the power plug in the event of an emergency. Install the machine next to an electrical outlet. Also, provide enough empty space to allow immediate access to the electrical outlet.

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

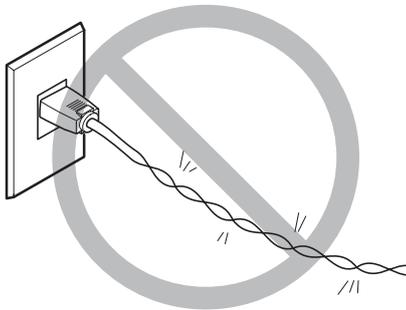
⚠ Important notes about the power cord, plug, and electrical outlet



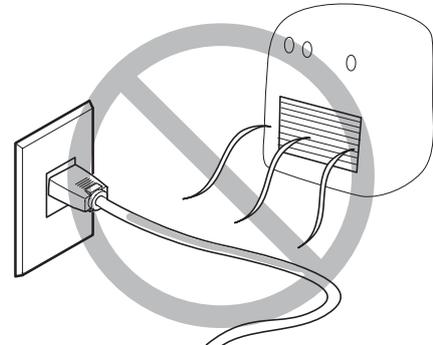
Never place any object on top or subject to damage.



Never allow to get wet.



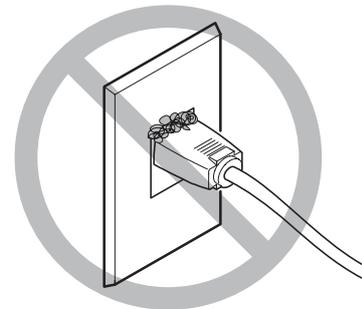
Never bend or twist with undue force.



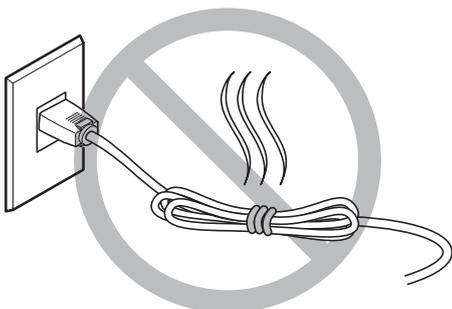
Never make hot.



Never pull with undue force.



Dust may cause fire.



Never bundle, bind, or roll up.

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

 **WARNING**



If you're using a model that uses ECO-SOL MAX ink, keep open flame away from the work area.

Ink and discharged fluid are flammable.



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

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

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



Never place an ink cartridge in fire.

Ink may flow out, catch fire, and spread fire to other nearby objects.



Never drink or sniff ink, cleaning fluid, or discharged fluid, or allow them to come in contact with the eyes or skin.

Doing so may be hazardous to the health.

 **CAUTION**



Ensure adequate ventilation for the work area.

Failing to perform ventilation may result in a health hazard or danger of combustion due to ink fumes.



Never allow an ink cartridge to be subjected to impact, and never attempt to disassemble.

Ink may leak.

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

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

 **This machine weighs 160 kg (353 lb.). Media weighs 30 kg (66 lb.).**

 **WARNING**

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

The total weight of the machine may reach 160 kg (353 lb.) or more (120 kg (265 lb.) or more for the 30-inch model). Installation in an unsuitable location may cause a major accident, including tip over, fall, or collapse.

 **Unloading and emplacement are operations that must be performed by six persons or more (by four persons or more for the 30-inch model).**

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

 **WARNING**

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

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

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

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

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

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

 **WARNING**

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

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

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

 **WARNING**

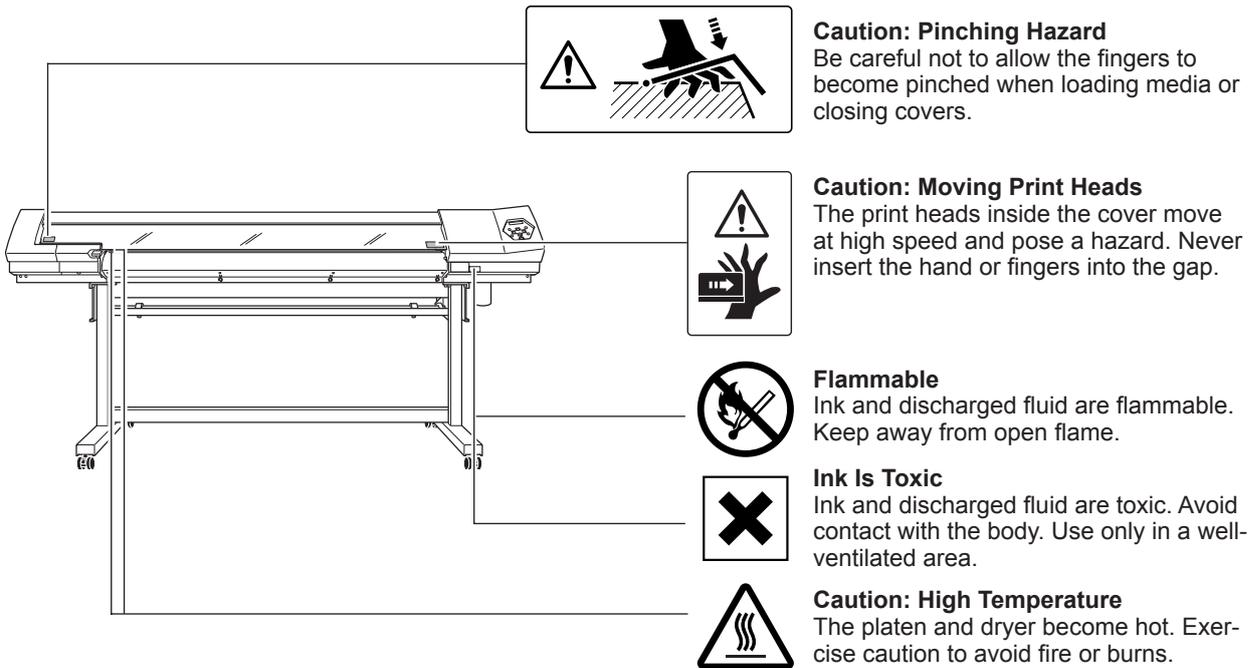
 **Never use media that cannot withstand heat.**

Doing so may degrade the media, or may result in fire or the release of toxic gases.

Warning Labels

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

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



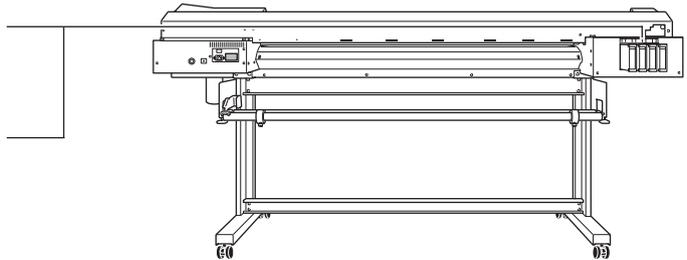
Flammable

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



Ink Is Toxic

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





Pour utiliser en toute sécurité

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

Avis sur les avertissements

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

À propos des symboles

	Le symbole  attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution."
	Le symbole  avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole  prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.

Ce document est le guide d'installation pour les appareils SP-540i et SP-300i. Dans le document, les noms suivants sont utilisés pour établir la différence entre les deux modèles, lorsque c'est nécessaire.

SP-540i — Modèle de 54 po

SP-300i — Modèle de 30 po

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 maintenance de l'appareil de le toucher.**

L'utilisation ou la maintenance 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.



Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.

PRUDENCE



Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coincement.

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



Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.

Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.



Utiliser l'appareil dans un endroit propre et bien éclairé.

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



Ne jamais grimper ni s'appuyer sur la machine.

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



Attention : outil de coupe.

Cet appareil contient un outil interne. Pour éviter les blessures, manipuler l'outil avec soin.

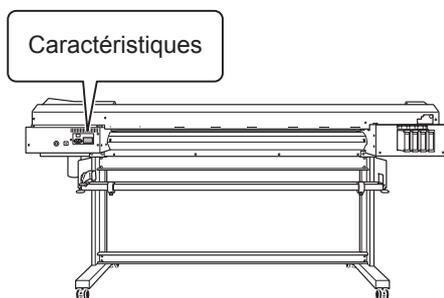
⚠ Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie

⚠ ATTENTION



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

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



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

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



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

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



Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.

Une combustion ou une explosion pourraient se produire.

⚠ ATTENTION



Manipuler le 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.

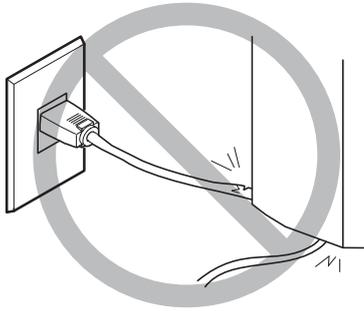
Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.



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.

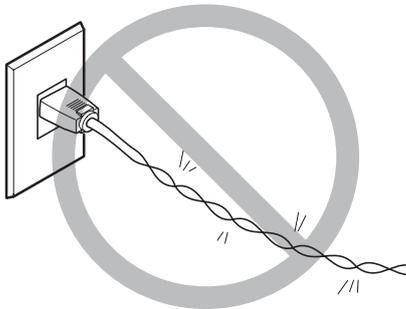
⚠ Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



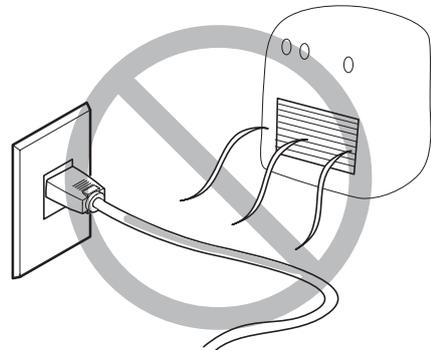
Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.



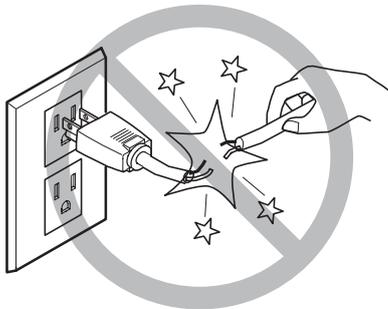
Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



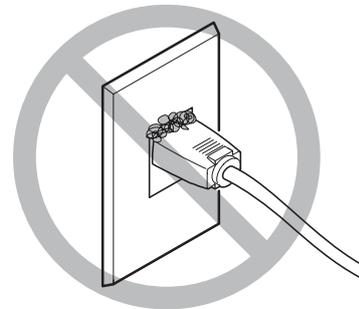
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



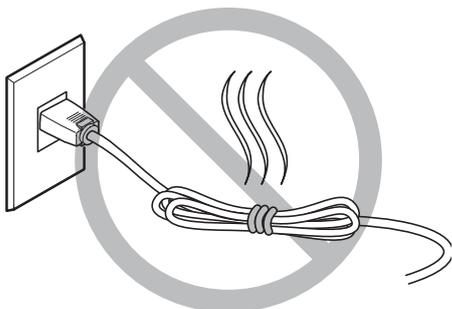
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



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**



S'il s'agit d'un modèle qui utilise l'encre ECO-SOL MAX, ne pas approcher une flamme nue de l'espace de travail.
L'encre et les liquides usés sont inflammables.



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

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

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



Ne jamais incinérer une cartouche d'encre.
De l'encre pourrait couler, s'enflammer et le feu se répandre à des objets proches.



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

 **PRUDENCE**



S'assurer que le lieu de travail est bien aéré.
L'absence d'aération adéquate peut créer une situation dangereuse pour la santé ou un risque de combustion à cause des vapeurs qui émanent de l'encre.



Ne jamais soumettre une cartouche d'encre à des chocs. Ne jamais tenter d'ouvrir une cartouche d'encre.
De l'encre pourrait s'échapper.

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

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

 **Le poids de cet appareil est de 160 kg (353 lb.)
Le poids du support est de 30 kg (66 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 160 kg (353 lb.) ou plus (120 kg (265 lb.) ou plus pour le modèle de 30 pouces). Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement, la chute ou l'écrasement.

 **Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins six personnes (quatre personnes ou plus pour le modèle de 30 po).**

Les tâches qui exigent un effort trop grand si elles sont exécutées par un petit nombre de personnes peuvent être cause de blessures. La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.

 **ATTENTION**

 **S'assurer de verrouiller les roulettes de la base.**

Si l'appareil devait commencer à basculer, il s'ensuivrait un accident grave, par exemple l'écrasement de membres ou du corps.

 **Prendre les mesures de sécurité adéquates pour l'entreposage des rouleaux de 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.

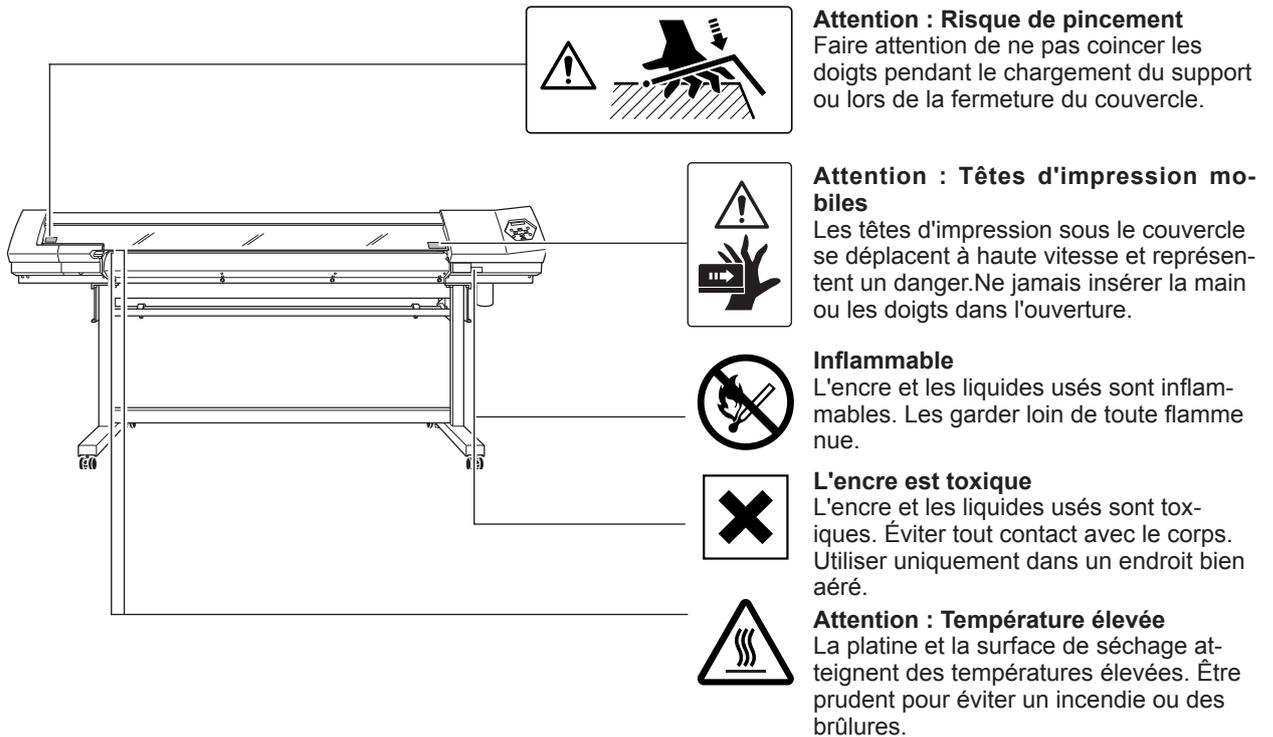
 **ATTENTION**

 **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.



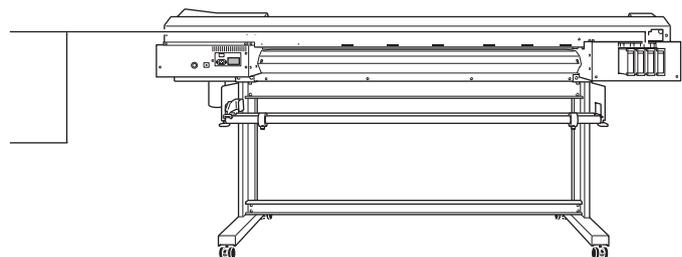
Inflammable

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



L'encre est toxique

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



Remarques importantes sur la manipulation et l'usage

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

Imprimante

Cette machine est un appareil de précision.

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

L'installer dans un endroit approprié.

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

Les têtes d'impression sont délicates.

- Ne pas les toucher si ce n'est pas nécessaire ou laisser le matériau les froter. De mauvaises manipulations peuvent les endommager.
- Les têtes d'impression peuvent être endommagées si elles se dessèchent. La machine évite cette dessiccation automatiquement, mais une opération incorrecte peut rendre cette fonction inopérante. Respecter les instructions mentionnées dans ce manuel.
- Ne laissez jamais la machine avec une cartouche d'encre retirée : 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. Leur remplacement périodique est nécessaire, l'intervalle entre deux remplacements dépend de l'intensité d'utilisation.

Cette machine chauffe.

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

Cartouches d'encre

Cartouches d'encre de différents types .

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

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

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

Stockage

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

Chapitre 1

Introduction

1-1 Introduction

Caractéristiques de la machine

Il s'agit d'une machine destinée à la signalétique qui ajoute des fonctionnalités de découpe à une imprimante pouvant fournir une excellente qualité d'image, elle peut s'adapter à différents usages, allant de la création d'autocollants, découpe de lettres et petits tirages d'étiquettes à la production de panneaux, enseignes et autres.

- Non seulement il est possible de l'utiliser comme une imprimante ou une machine de découpe, mais aussi de réaliser une découpe consécutive à une impression. Grâce à sa fonction Crop-Mark (Hirondelles) il est possible d'obtenir un alignement parfait et de procéder à la découpe après avoir rechargé le matériau imprimé ayant été enlevé de la machine pour plastification ou autre.
- Un serveur d'impression intégré permet la connexion directe à un réseau.
- Cette machine est équipée d'un système de chauffage du matériau composé d'un chauffage d'impression destiné à améliorer la fixation de l'encre et à accélérer le séchage, ainsi que d'un sécheur qui va encore accélérer le séchage après l'impression. Ce procédé améliore la productivité et permet une diversification des types de matériaux employés.
- Un logiciel RIP de traitement d'image (Raster Image Processor) est fourni en standard. Il récupère les données de sortie tels que les fichiers PostScript provenant d'un autre programme, procède au traitement de l'image de base sur l'ordinateur, et transmet les données à la machine.
- En installant un réenrouleur (disponible séparément) il devient possible de réenrouler automatiquement le matériau pendant l'impression. Ceci autorise un fonctionnement de nuit sans surveillance et accroît le rendement des gros travaux d'impression.

A propos de la notation employée dans ce manuel

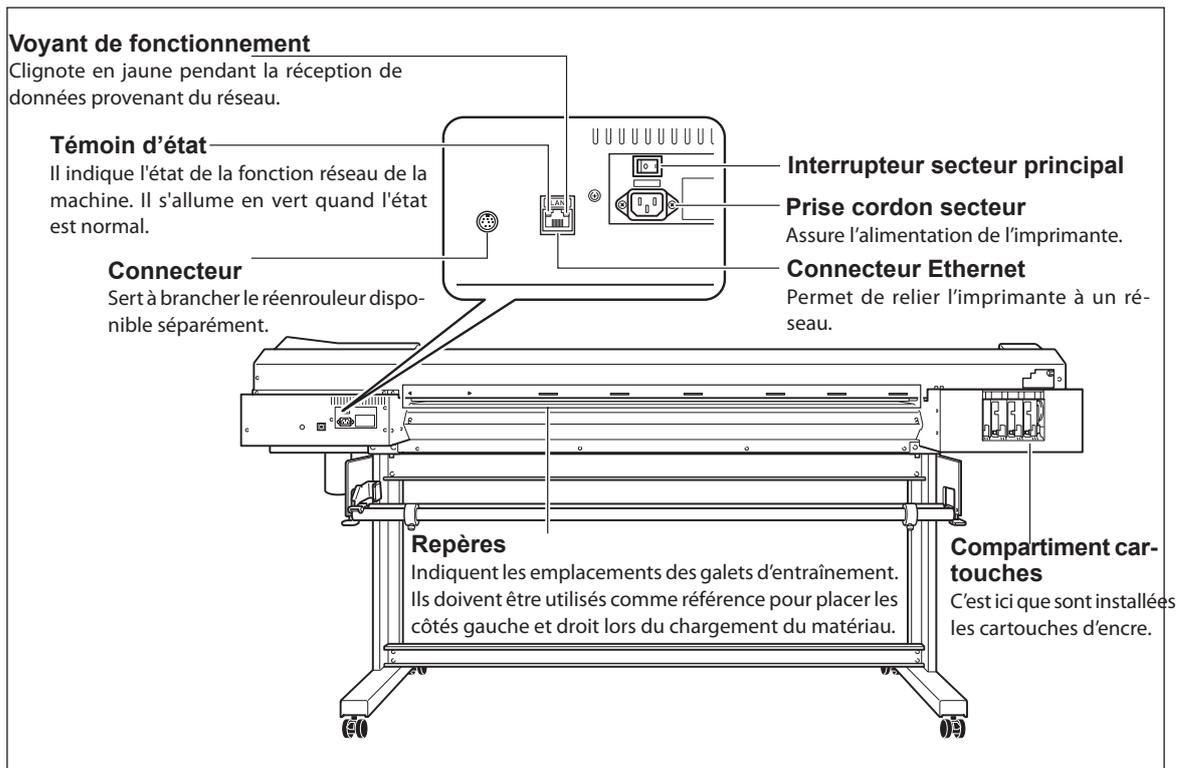
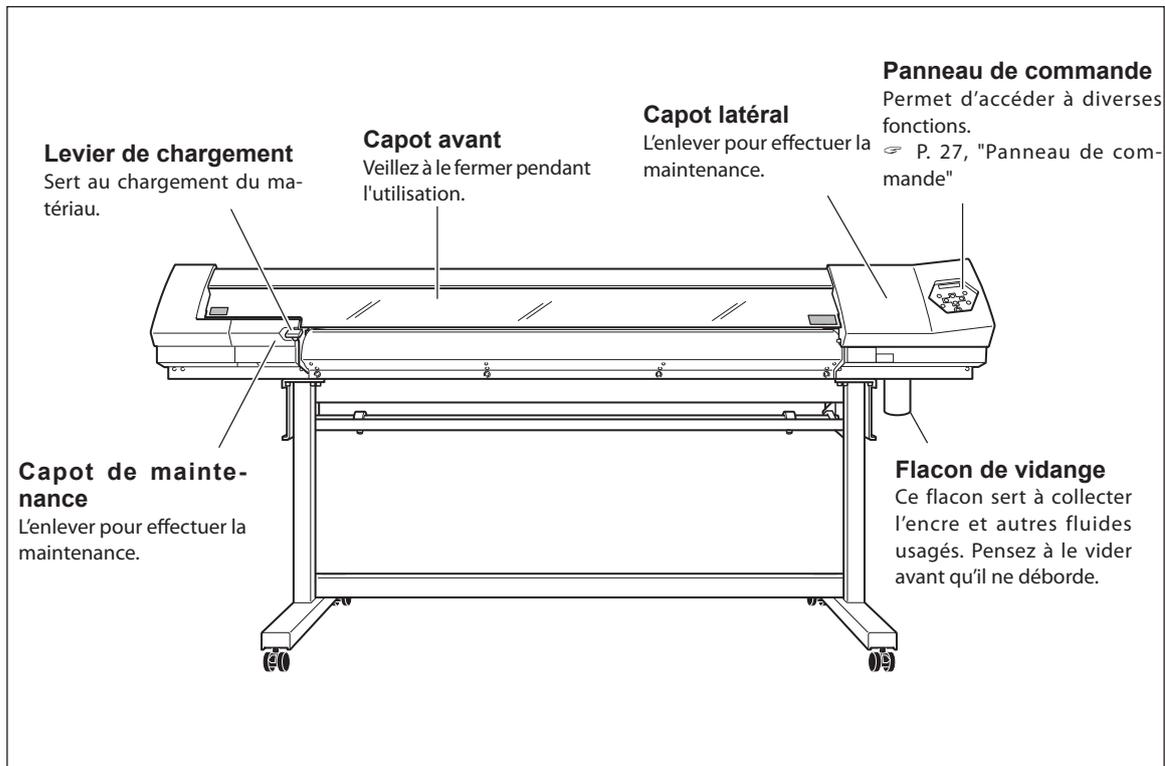
Le présent document est le manuel de l'utilisateur de la SP-540i et de la SP-300i. Le présent document utilise la notation suivante pour permettre la distinction entre les deux modèles quand cela est nécessaire.

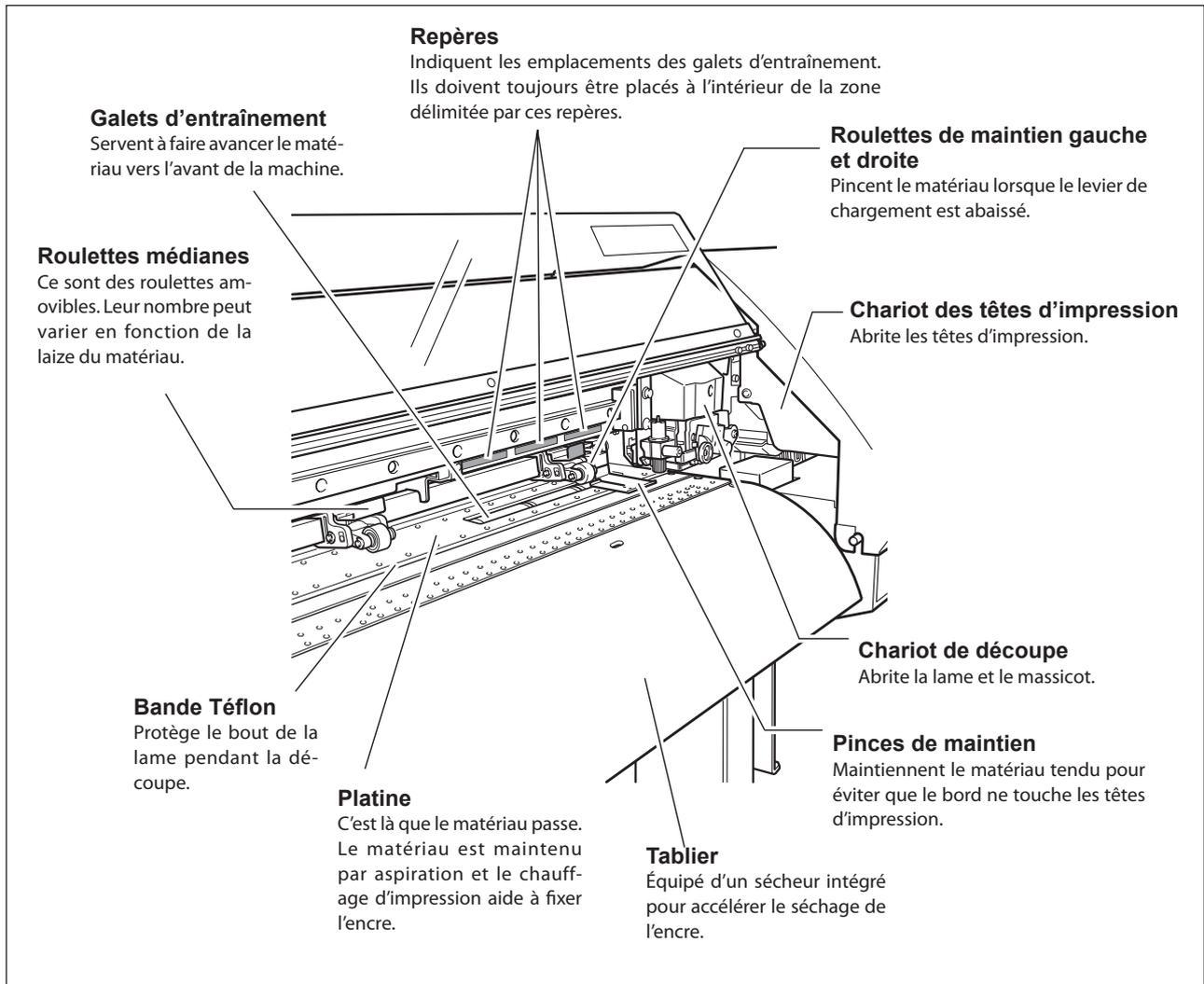
SP-540i — Modèle 54 pouces
SP-300i — Modèle 30 pouces

De plus, la plupart des illustrations de ce document décrivent la SP-540i.

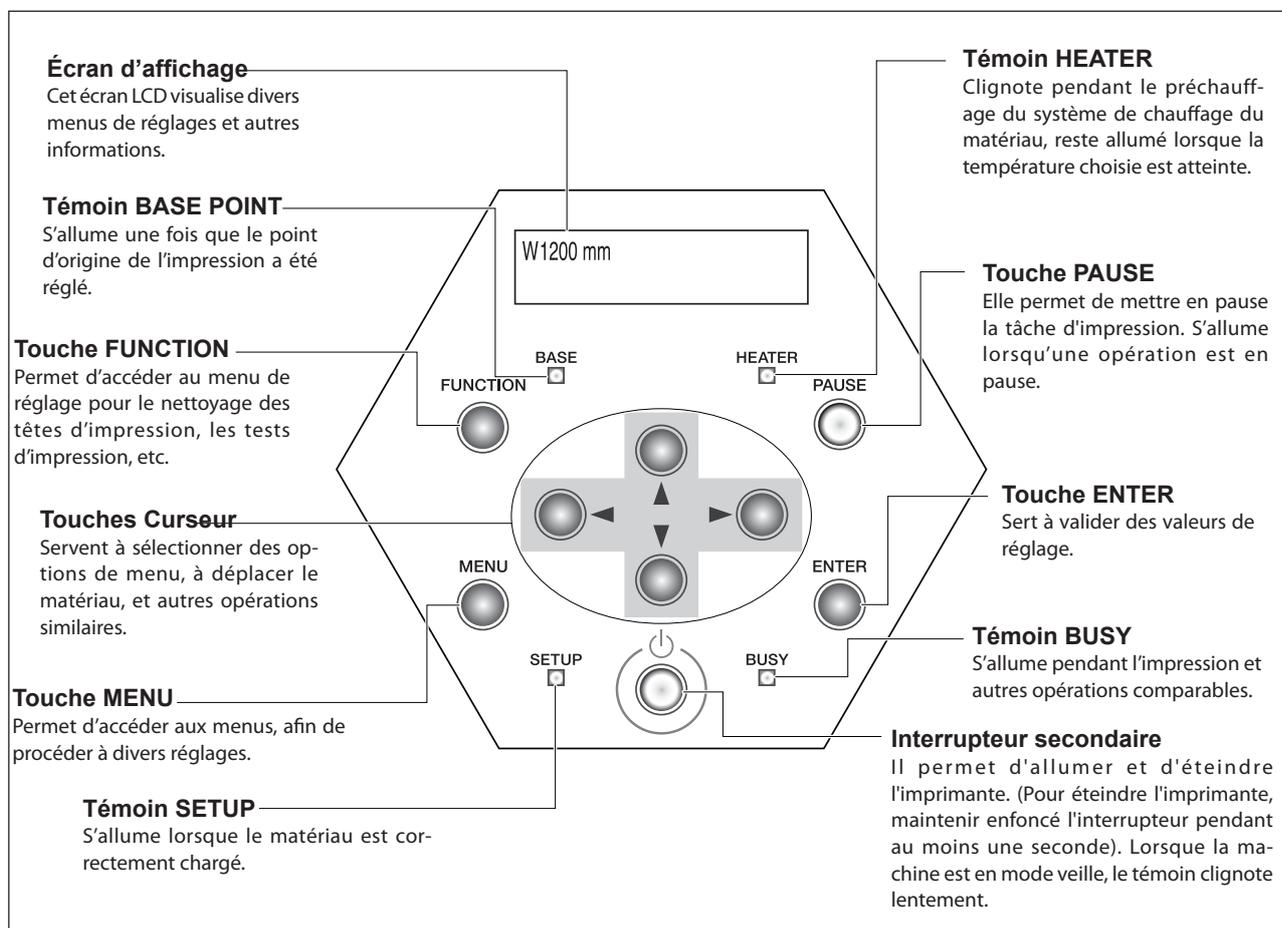
1-2 Noms et fonctions des pièces

Imprimante





Panneau de commande



Convention d'écriture

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

	Touche MENU
	Touche FUNCTION
	Touche ENTER
	Touche PAUSE
	Touches Curseur
	Témoin SETUP
	Témoin BUSY
	Témoin BASE POINT
	Témoin HEATER

Chapitre 2

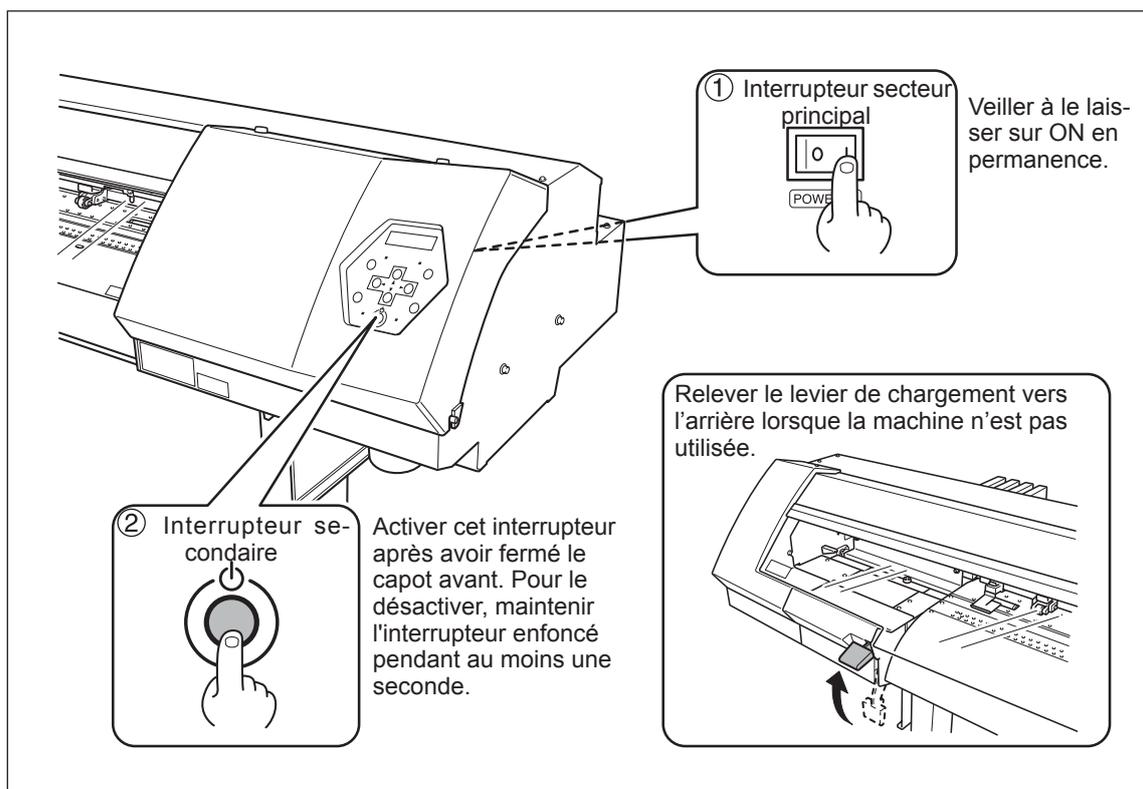
Fonctionnement

2-1 Mise sous/hors tension

Mise sous/hors tension

Cette machine est munie de deux interrupteurs secteur : un interrupteur principal et un secondaire. Il faut commuter les deux pour pouvoir utiliser la machine, dans cet ordre : d'abord l'interrupteur principal puis l'interrupteur secondaire. En fin de production, désactiver l'interrupteur secondaire. Soulever également le levier de chargement. Laisser toujours l'interrupteur principal ① sur ON, ne jamais l'éteindre.

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



Remarque importante sur la mise hors tension

Ne jamais désactiver l'interrupteur principal et ne jamais débrancher le cordon d'alimentation brusquement pendant le fonctionnement. Cela pourrait endommager les têtes d'impression. Il faut toujours commencer par l'éteindre via l'interrupteur secondaire. Si la machine est éteinte accidentellement, remettez-la sous tension immédiatement.

Fonction d'économie d'énergie

Cette machine possède une fonction d'économie d'énergie, qui la fait passer en mode veille au bout d'une durée déterminée sans fonctionner – elle consomme alors moins d'énergie. Par défaut, cette durée programmée en usine est de 30 minutes. Vous pouvez modifier le paramétrage du temps ou du passage en mode veille. Vous pouvez aussi désactiver la fonction d'économie d'énergie.

☞ P. 85, "Réglage de la durée avant passage en mode Veille", p. 85, "Désactivation du mode Veille"

Lorsque la machine se trouve en mode Veille, le témoin de l'interrupteur secondaire clignote lentement, et le dispositif de chauffage s'arrête.

Pour rétablir le mode de fonctionnement normal, il suffit d'utiliser le panneau de commande ou d'effectuer des opérations, par exemple envoyer à l'imprimante des données depuis l'ordinateur (alors qu'un matériau a été chargé).

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

2-2 Chargement et séparation du matériau

Comment charger le matériau

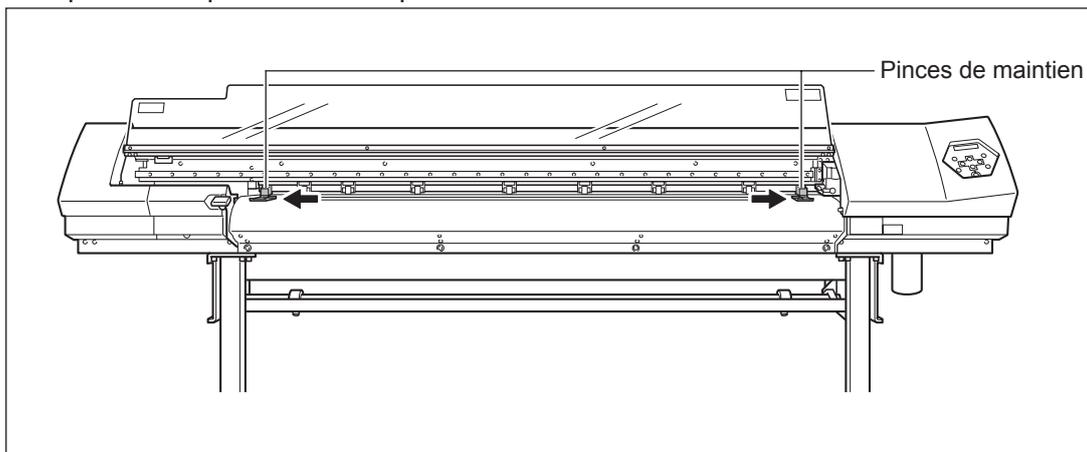
Le matériau peut être de deux sortes : matériau enroulé autour d'un tube en carton (appelé "matériau en rouleau") et matériau non-enroulé (ou "matériau en feuilles"). Cette section explique comment charger un matériau, en prenant comme exemple le matériau en rouleau. Pour savoir comment charger le matériau en feuilles, reportez-vous à la page indiquée ci-dessous.

☞ P. 82, "Chargement d'un matériau en feuilles"

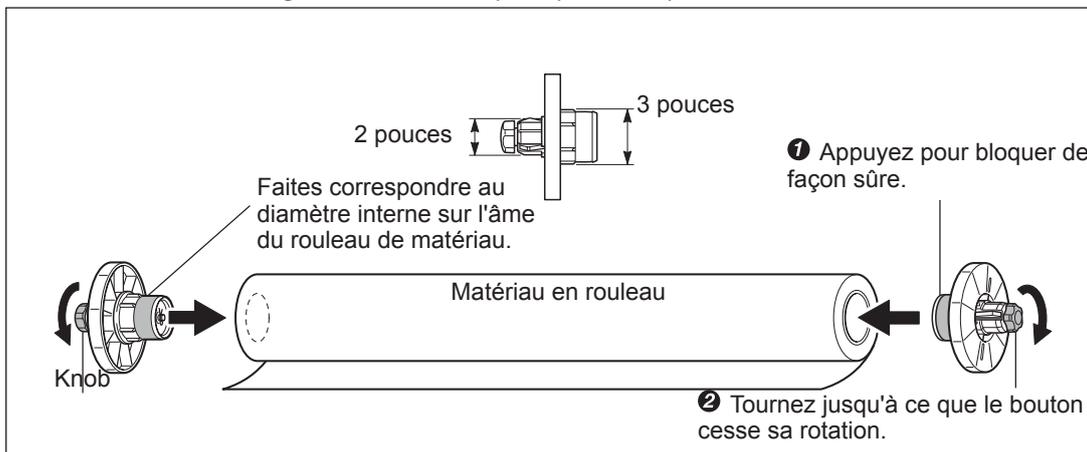
- ⚠ PRUDENCE** Prenez soin de charger correctement le matériau en rouleau. Sinon le matériau pourrait tomber et provoquer des blessures.
- ⚠ PRUDENCE** Un rouleau de matériau pèse en environ 30 kg. Pour ne pas vous blesser, manipulez-le avec précaution.
- ⚠ PRUDENCE** Ne jamais charger un matériau pesant plus de 30 kg (ou plus de 20 kg pour le modèle 30 pouces). La machine pourrait ne pas supporter ce poids et basculer, ce qui ferait chuter le matériau.

1. Faire passer le matériau dans la machine et le positionner correctement à gauche et à droite.

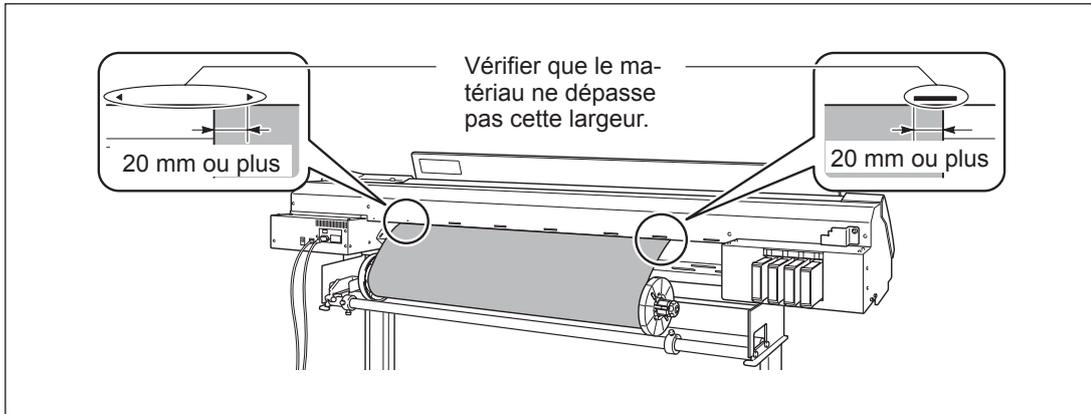
- 1 Ouvrez le capot avant. Déplacez les pinces de chaque côté.



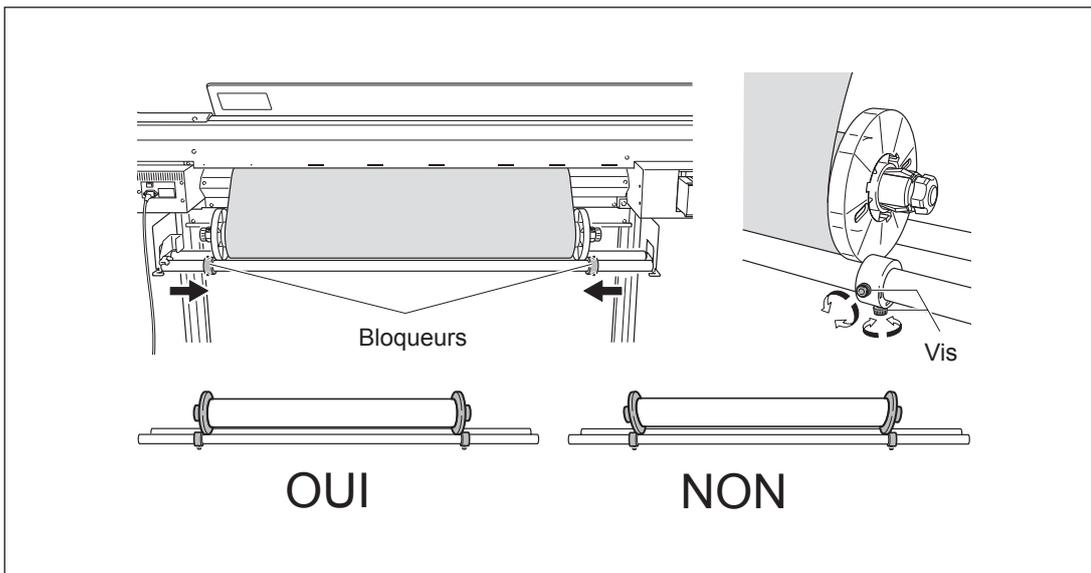
- 2 Fixez les flasques sur le rouleau de matériau. Si le diamètre interne du rouleau est de 3 pouces, introduisez les flasques dans le tube, puis tournez chaque bouton à fond dans le sens des aiguilles d'une montre pour que les flasques soient bien fixés.



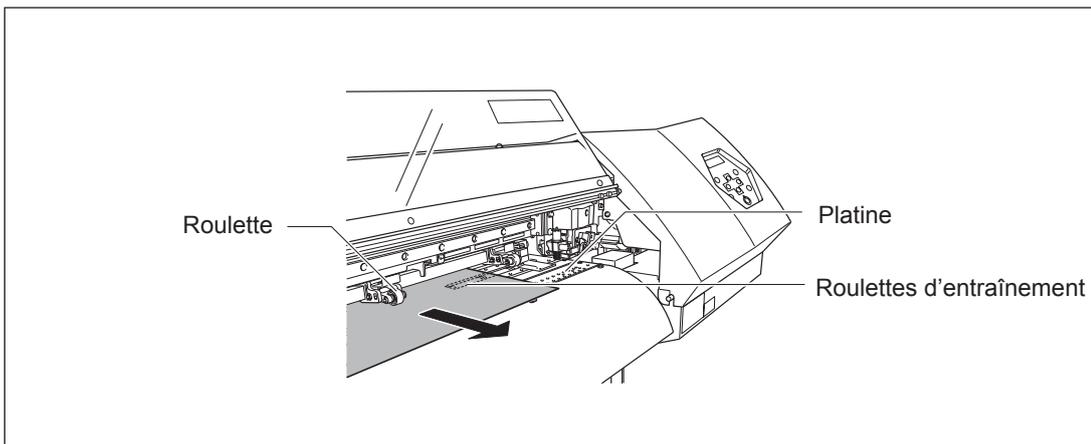
- 3 Placez le rouleau de matériau sur les axes et positionnez les bords gauche et droit sur les repères.



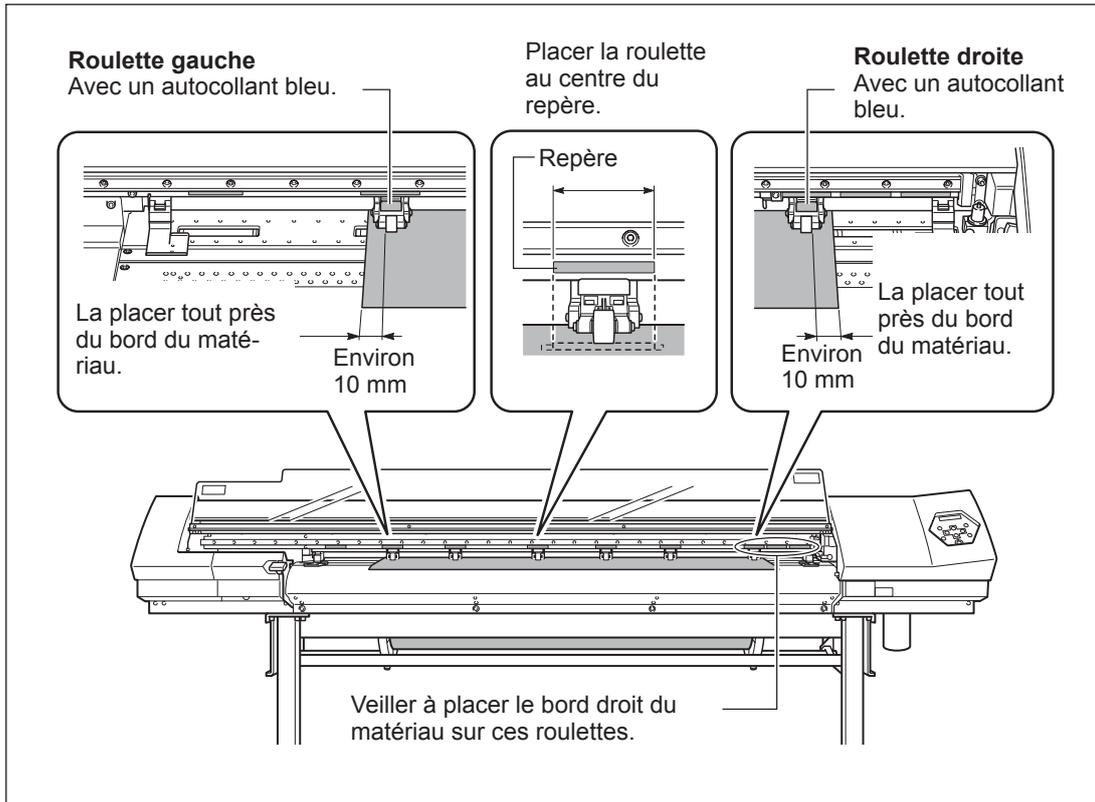
- 4 Mettez les bloqueurs en place, alignés sur la laize du matériau. Vérifiez que les flasques sont bien droits. Un chargement correct du matériau est impossible si l'un des flasques est de travers.



- 5 Passez le bord avant du matériau entre les galets et les roulettes d'entraînement puis faites-le avancer pour qu'il recouvre la platine.

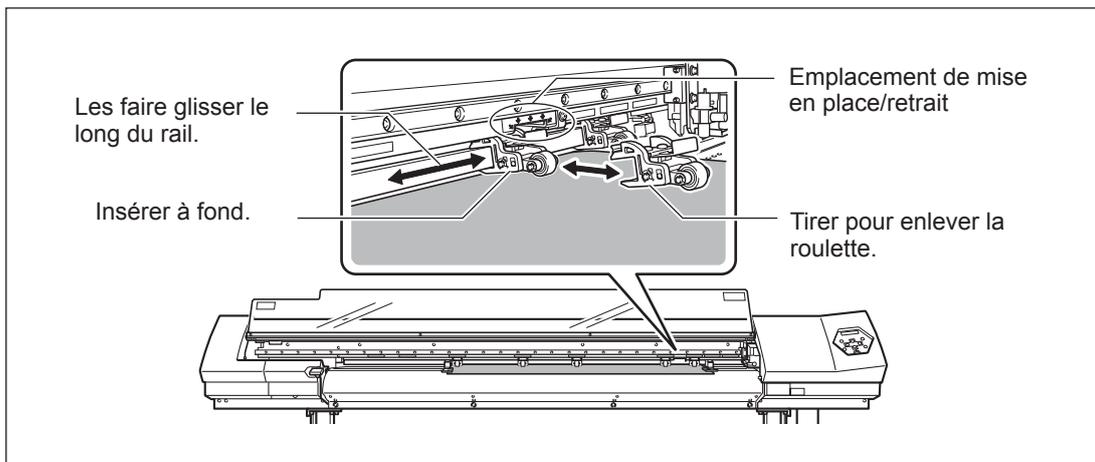


- 6 Vérifiez que les deux bords du matériau se trouvent au-dessus des roulettes d'entraînement, puis placez les roulettes au-dessus des galets recouverts par le matériau. Placez les roulettes au centre de chacun des repères afin de les positionner au-dessus des galets. Veillez à placer les roulettes gauche et droite (repérées par un autocollant bleu) sur les bords du matériau. Disposez les roulettes médianes au-dessus des galets répartis entre les roulettes gauche et droite. Enlevez les roulettes inutiles, il faut avoir le même nombre de roulettes médianes que de galets



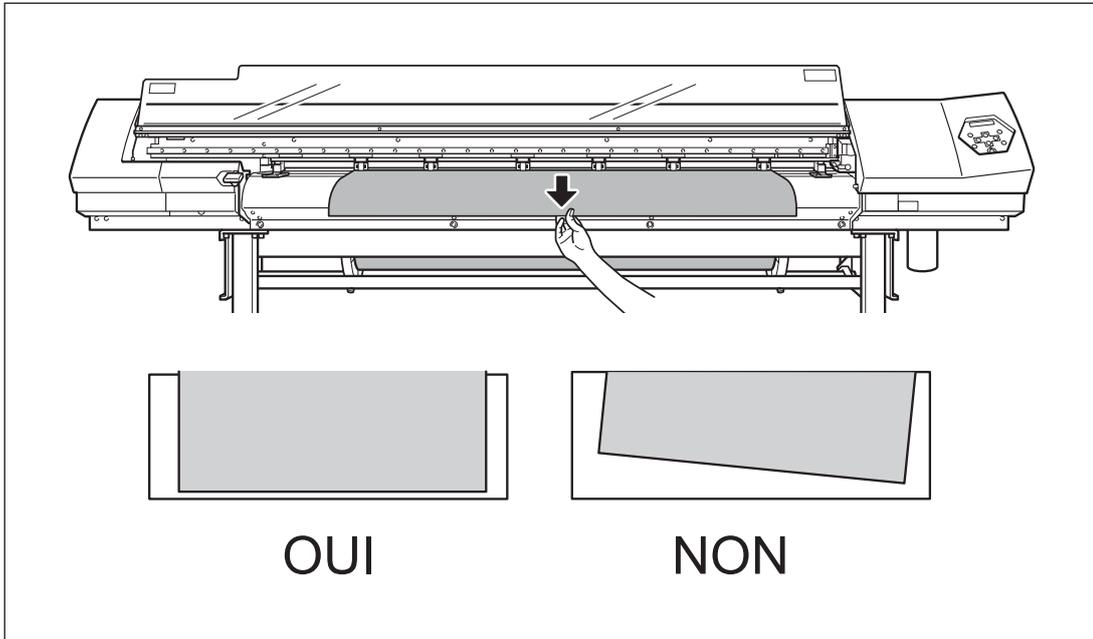
Mise en place et retrait des roulettes médianes

Les mettre en place et les retirer à l'endroit indiqué sur la figure.

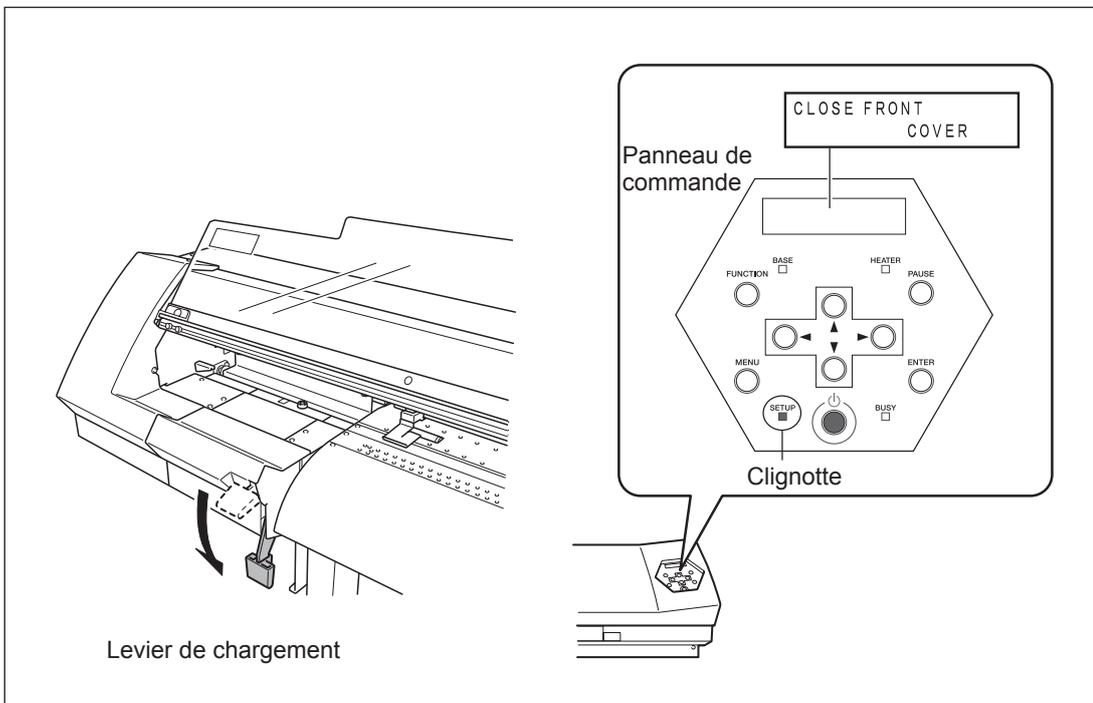


2. Maintenir le matériau en place sans faire de pli.

- 1 Maintenez le matériau au centre et le dévider, en le maintenant bien droit.
Vérifier que le matériau est bien tendu sur toute la laize.

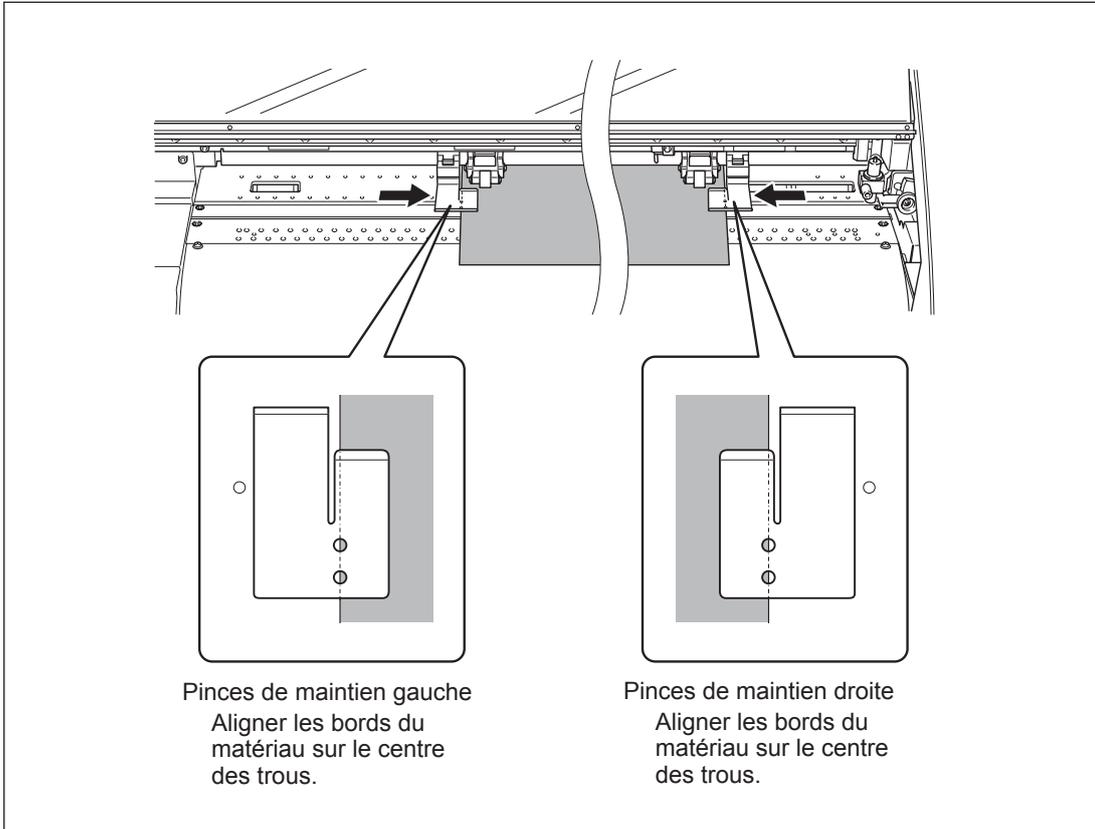


- 2 Abaissez le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.
SETUP commence à clignoter, puis l'écran représenté sur la figure apparaît.

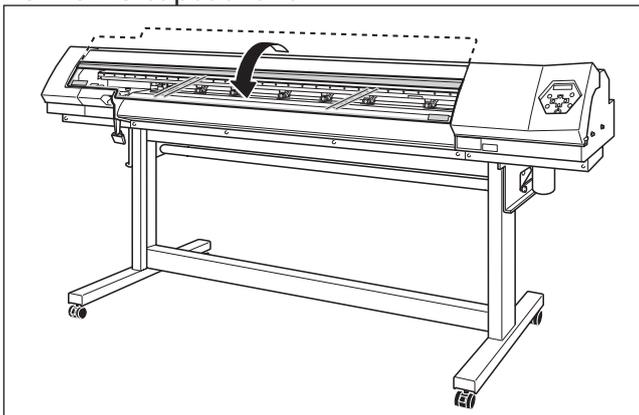


3. Maintenir le matériau à l'aide des pinces.

- ① Placer les pinces de maintien comme indiqué sur la figure ci-dessous.



- ② Fermez le capot avant.



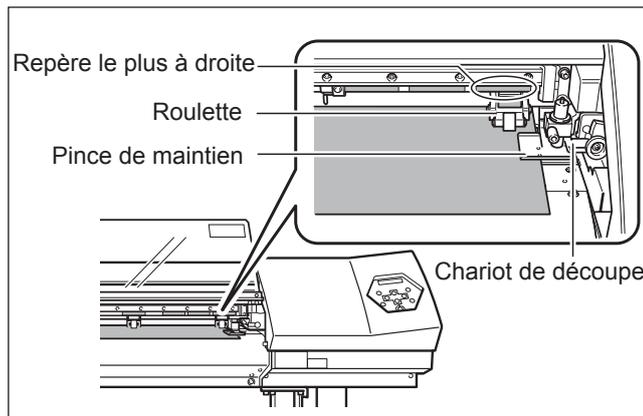
W1200mm

Lorsque l'initialisation est terminée, **SETUP** reste allumé, et la laize imprimable est affichée.

Ceci achève le chargement du matériau.

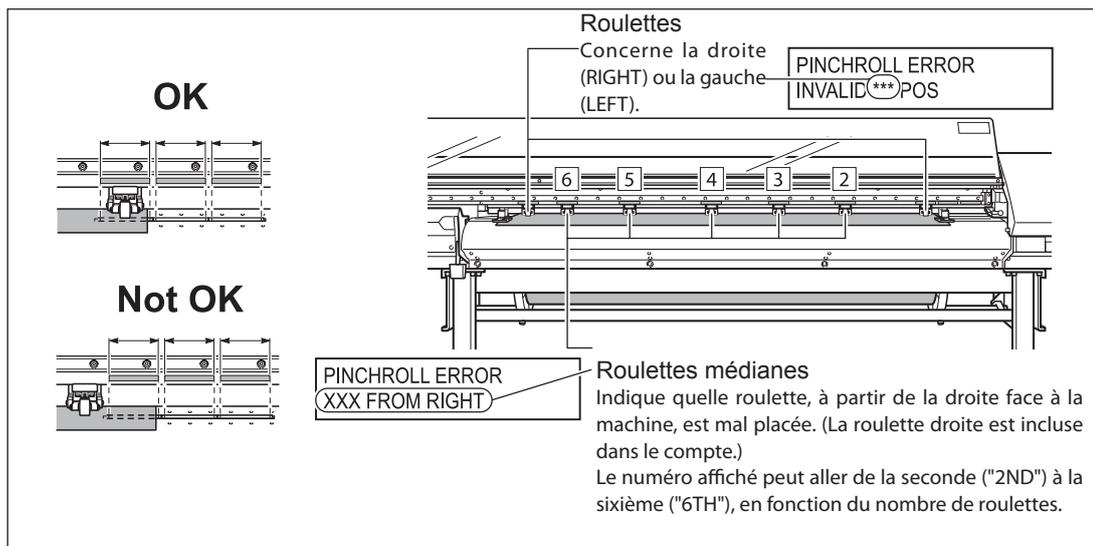
Remarques importantes concernant l'usage des pinces de maintien

- Placez les pinces aux endroits corrects. Si elles ne sont pas bien placées, le matériau peut s'accrocher ou provoquer des problèmes qui empêcheront une bonne impression.
- Pendant l'impression, le matériau peut bouger vers le côté gauche et toucher les pinces ou s'échapper. Après qu'environ 1 m de matériau se soit dévidé, vérifiez le positionnement des pinces. Si le matériau commence à glisser, ajustez leur positionnement.
- En déplaçant une pince vers l'extrémité droite de la platine comme le montre la figure ci-dessous, elle peut être cachée par le chariot de découpe et il devient alors impossible de la retirer sans une action préalable. Dans ce cas, chargez d'abord le matériau puis abaissez le levier de chargement. Lorsque **SETUP** est allumé, utilisez  pour déplacer le chariot de découpe à un endroit qui laissera la pince de maintien accessible, vous pourrez alors la retirer ou la déplacer.



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

Si le message représenté dans la figure apparaît quand vous fermez le capot avant, contrôlez la position des roulettes et les roulettes du milieu. Elles doivent être placées au-dessus des galets d'entraînement. De plus, s'il y a plus de roulettes médianes installées que de galets utilisés, retirez les roulettes médianes en trop.



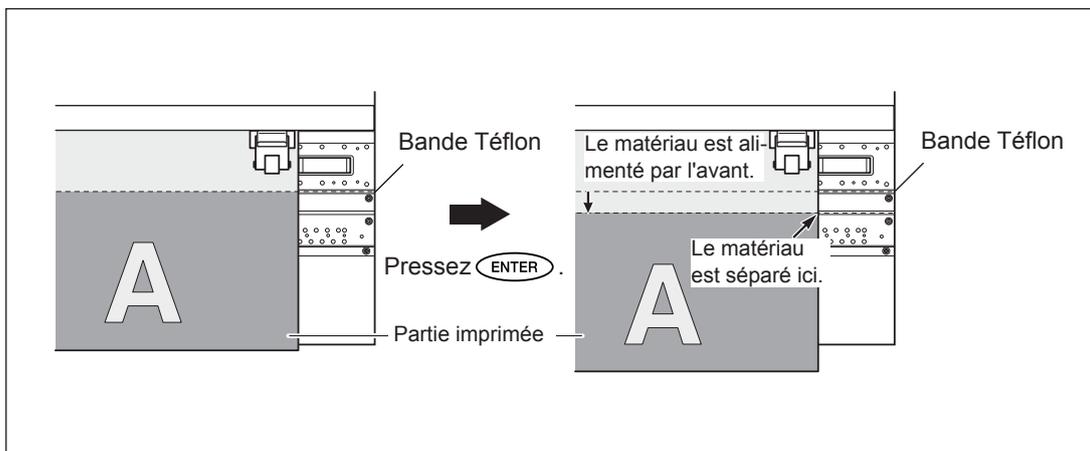
Enlever le matériau en rouleau lors des périodes d'inutilisation.

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

Comment séparer le matériau

Procédure

- 1 Fermez le capot avant.
Vérifier que le témoin **SETUP** est allumé.
- 2  Pressez **FUNCTION**.
Pressez  plusieurs fois.
- 3 Pressez **ENTER**.
Le matériau est coupé.
L'emplacement de la coupe sur le matériau est indiqué dans la figure ci-dessous.



Vous pouvez faire les réglages dans le programme afin d'avoir une séparation automatique du matériau après une impression ou une découpe. Pour de plus amples informations sur la façon de faire ce réglage, reportez-vous à la documentation du logiciel que vous utilisez.

Remarques importantes concernant l'usage des pinces de maintien longues

Lorsque vous utilisez les pinces de maintien longues, veillez à désactiver la séparation du matériau. Un blocage de la lame du massicot pourrait provoquer une panne ou endommager la machine. Si vous désirez séparer le matériau après une impression, enlevez d'abord les pinces de maintien longues, puis réglez l'option de menu [MEDIA CLAMP] sur un réglage autre que [LONG].

☞ P. 81, "Imprimer sur un matériau qui gondole facilement"

Faire attention à la composition du matériau

- Pour certains types de matériau, la séparation n'est pas possible.
- Certains types de matériau peuvent adhérer au plateau après une séparation. Si c'est le cas, découpez-le à la main.
- Lorsque le matériau est maintenu à l'aide des pinces courtes, en fonction du type de matériau employé, il se peut qu'il se détache des pinces lors de la séparation. Après avoir coupé le matériau, vérifiez qu'il est toujours bien maintenu en place.

Lorsque vous effectuez une séparation, n'utilisez jamais  pour rembobiner le matériau.

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

2-3 Réglage du système de chauffage du matériau

A quoi sert le système de chauffage du matériau ?

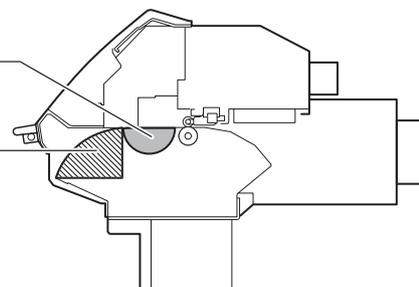
Cette machine est équipée d'un système de chauffage du matériau qui réchauffe le matériau. Ce chauffage sert essentiellement à améliorer la fixation de l'encre et à sécher l'encre. Vous pouvez intervenir sur les réglages de température pour adapter le chauffage au type de matériau et à la vitesse d'impression.

Chauffage d'impression

Ce dispositif sert principalement à améliorer la fixation de l'encre.

Sécheur

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



⚠ ATTENTION

Attention: températures élevées

La platine et le sécheur deviennent chauds. Prendre toutes les précautions pour éviter de se brûler.

⚠ ATTENTION

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

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

⚠ ATTENTION

Ne jamais utiliser de matériau ne pouvant pas supporter la chaleur.

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

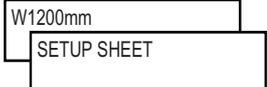
⚠ ATTENTION

Ne jamais utiliser la platine ou le sécheur pour d'autres tâches que celles pour lesquelles ils ont été conçus, comme pour faire sécher des vêtements.

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

Réglage de la température du système de chauffage

Procédure

-  Pressez **FUNCTION**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner [PRINT] (chauffage d'impression) ou [DRYER] (sécheur).
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour régler la valeur.
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
-  Pressez **FUNCTION** pour revenir au menu de base.

Par défaut, le chauffage d'impression et le sécheur ne montent pas d'emblée à la température désirée. Lorsque le matériau a été correctement chargé et **SETUP** que est allumé, le préchauffage démarre pour atteindre la température pré-réglée.

Instructions générales pour les températures préréglées

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

Guide général de réglage

Chauffage d'impression

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

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

Sécheur

Si le séchage de l'encre est perfectible, augmentez la température. Notez cependant qu'une température trop élevée peut endommager le matériau ou le froisser.

Relation entre mode d'impression et température

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

Quantité d'encre

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

- Lorsque des suggestions de réglages sont données pour la température, le mode d'impression et autres, utilisez-les.
- Selon l'environnement d'utilisation la température du dispositif de chauffage d'impression ou du sécheur peut dépasser la température préréglée, mais cela n'est pas un problème.

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

Si la machine est utilisée à une température ambiante inférieure à 20°C, en fonction du type ou de la laize du matériau, le matériau peut gondoler ou des phénomènes liés à la température peuvent se produire. Si c'est le cas, essayez de baisser la température du système de chauffage d'environ 2°C.

Pour obtenir des résultats d'impression stable, il vaut mieux que la machine soit utilisée dans une température ambiante comprise entre 20 et 32°C.



2-4 Lancer l'impression

Préparation à la réception de données depuis un ordinateur

Quand vous avez terminé de charger le matériau et d'effectuer les réglages de la température pour le système de chauffage du matériau, suivez les étapes indiquées ci-dessous. Cette procédure permet à la machine de recevoir des données de l'ordinateur et de procéder à l'impression. Lorsque les données d'impression comportent des tracés de découpe, vous pouvez procéder à la découpe immédiatement après l'impression.

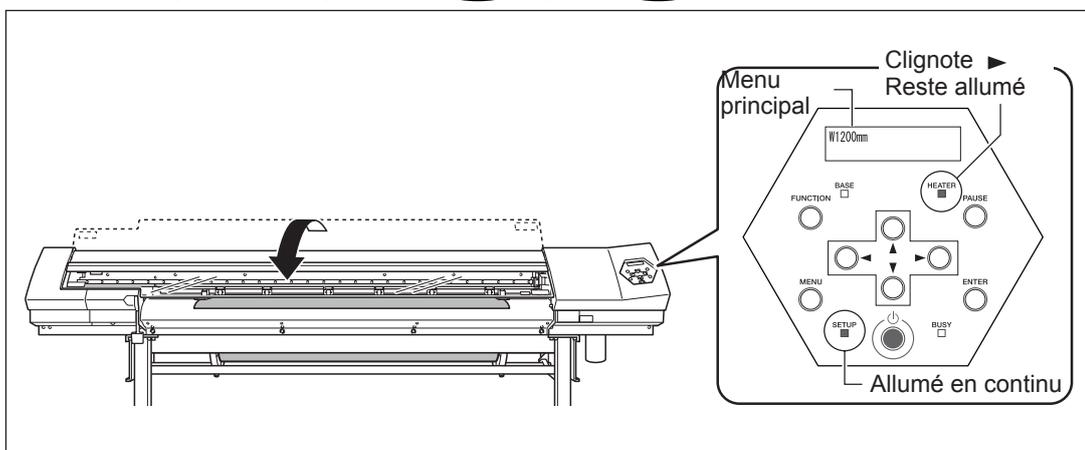
Notez toutefois, que si vous procédez à une découpe seule, le déroulement de l'opération sera différent de la procédure mentionnée ci-dessous.

☞ P. 45, "Réaliser une découpe"

⚠ PRUDENCE Ne jamais toucher les têtes d'impression en mouvement.
Les têtes d'impression se déplacent à grande vitesse. Le contact pourrait causer des blessures.

Procédure

- 1 Fermez le capot avant.
- 2 Assurez-vous que **SETUP** est allumé de façon continue.
Si ce n'est pas le cas, abaissez le levier de chargement.
- 3 Attendez jusqu'à ce que **HEATER** cesse de clignoter et soit allumé de façon continue.
- 4 Vérifiez que vous êtes au niveau du menu de base.
Si ce n'est pas le cas, pressez **MENU**, puis **←**.



L'impression est impossible dans les situations suivantes

- La machine ne fonctionne pas quand le capot avant est ouvert. Par conséquent, ne l'ouvrez jamais pendant l'impression. Cela interrompt l'impression.
- Les données de l'ordinateur ne sont pas acceptées quand **SETUP** est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que **HEATER** ne s'allume pas.
- Les données provenant de l'ordinateur ne sont pas acceptées si vous ne vous trouvez pas au niveau du menu de base.

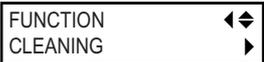
Règles à observer

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

Test d'impression et nettoyage

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

Effectuer un test d'impression

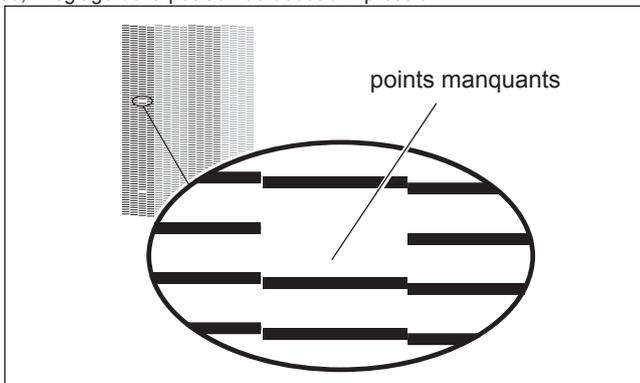
1  Pressez .
Pressez .

2  Pressez .

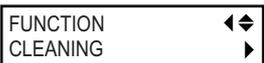
3 Pressez .

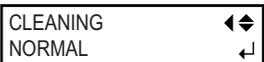
Un motif de test est imprimé. Vous pouvez imprimer le motif de test où vous le désirez.

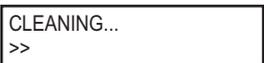
☞ P. 69, "Réglage de la position de début d'impression"



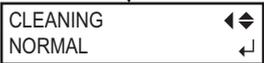
Comment effectuer un nettoyage avec le kit

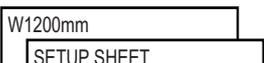
1  Pressez .
Pressez .

2  Pressez .
Pressez .

3  Pressez .
Le nettoyage commence.



 Lorsque c'est terminé, cet écran réapparaît.

4  Pressez  pour revenir au menu de base.

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

Si le problème persiste, essayez un second nettoyage.

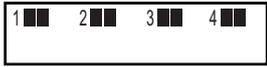
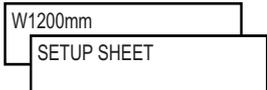
Si, après deux ou trois nettoyages, le problème n'est toujours pas résolu, alors essayez une autre méthode de nettoyage.

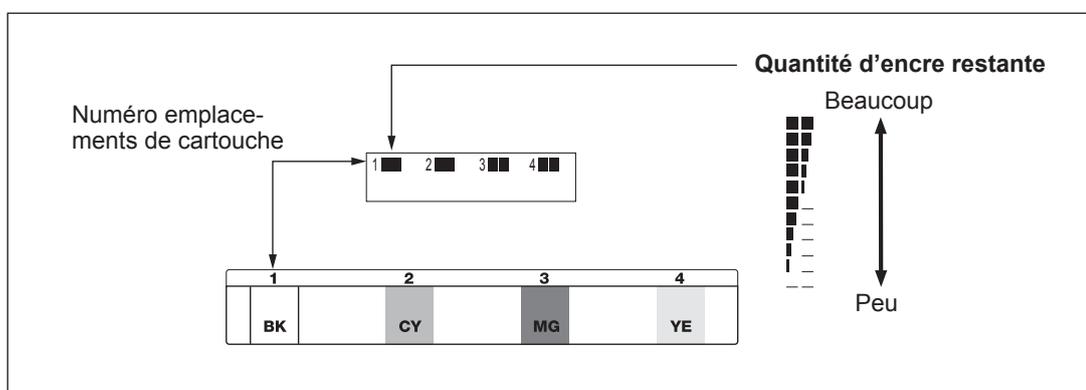
☞ P. 53, "Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace"

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

Vérification du niveau d'encre restant

Procédure

-  Pressez **MENU**.
Pressez **▲** plusieurs fois.
-  Pressez **▶**.
-  Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.



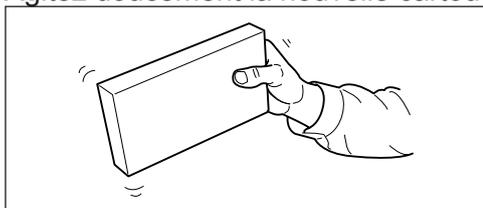
L'écran LCD indique de façon approximative la quantité d'encre restante. Cette indication peut différer légèrement de la quantité effectivement restante.

S'il n'y a plus d'encre

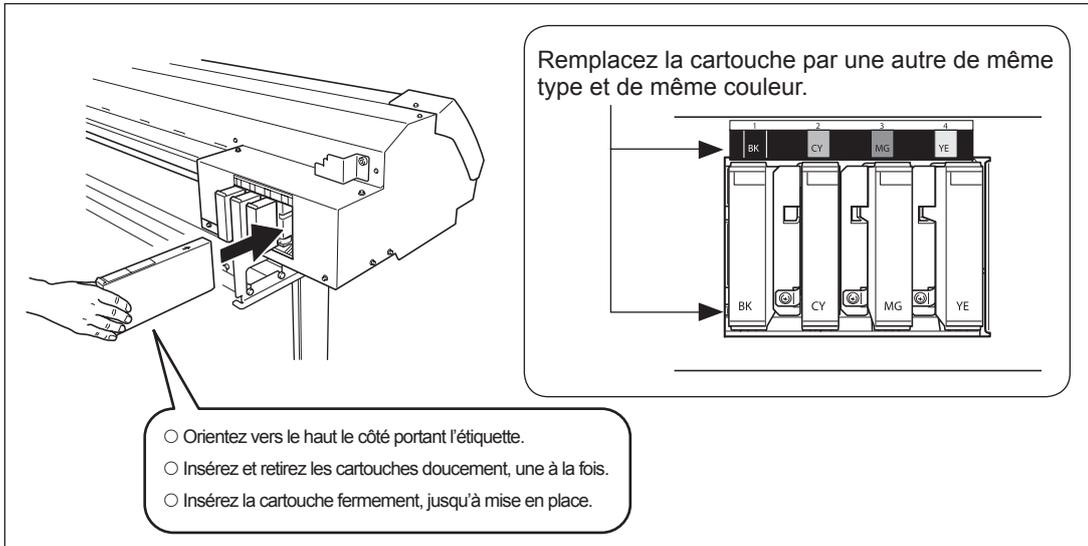
Lorsqu'il n'y a plus d'encre en cours d'impression, une alarme sonore retentit, et l'impression est suspendue (à moins que vous n'ayez changé les réglages par défaut). Retirez la cartouche vide et remplacez-la par une nouvelle. L'impression reprend.

Procédure

-  Le numéro du compartiment de la cartouche vide clignote.
- Agitez doucement la nouvelle cartouche.



- 3 Retirez la cartouche vide et remplacez-la immédiatement par une neuve.



Remarques importantes concernant le remplacement des cartouches d'encre

- Remplacez toujours une cartouche par un modèle identique. Ne mélangez jamais des éléments de types différents.
- Ne laissez jamais la machine avec une cartouche d'encre retirée : les têtes d'impression pourraient s'encrasser.
- Ne jamais insérer ou enlever une cartouche d'encre partiellement utilisée.
- N'enlevez jamais brutalement une cartouche d'encre alors que l'imprimante fonctionne.
- Lorsque l'impression est interrompue, les couleurs peuvent être altérées à la reprise de l'impression. Avant de procéder à un travail d'impression long, vérifiez la quantité d'encre restant dans les cartouches.

⚠ ATTENTION Si vous utilisez un modèle employant de l'encre ECO-SOL MAX, ne placez jamais l'encre, le liquide de nettoyage ou les fluides usagés aux endroits suivants.

- Près d'une flamme nue
- Dans un endroit où la température peut être élevée
- À proximité d'eau de Javel, de produits chimiques, explosifs ou assimilés
- À la portée des enfants

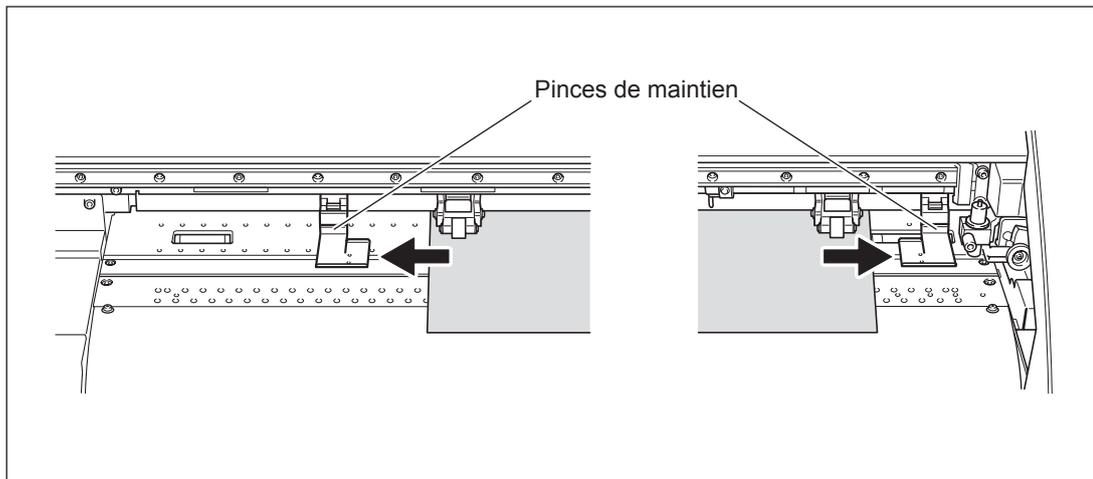
Vous risqueriez de provoquer un incendie. L'ingestion accidentelle par un enfant représente un risque pour sa santé.

2-6 Réaliser une découpe

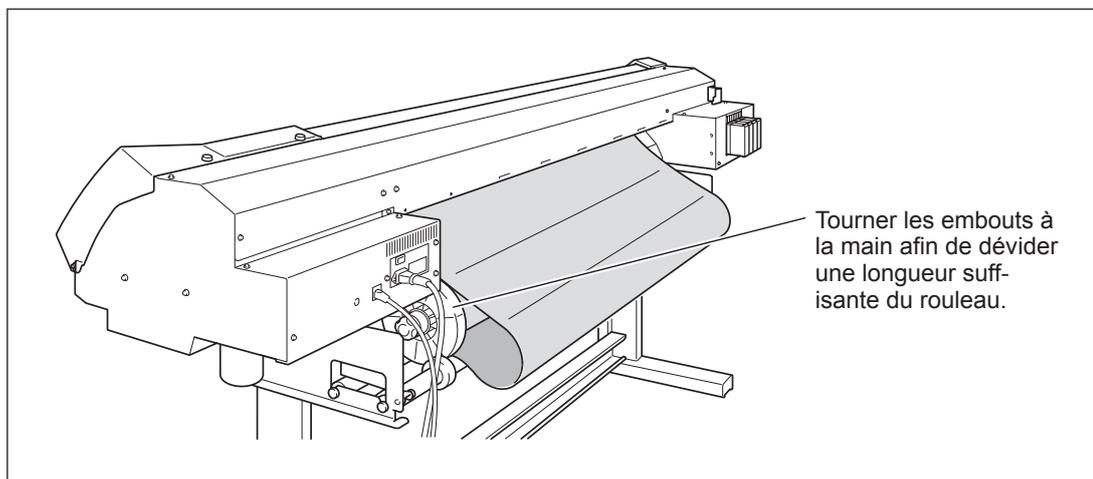
Pour réaliser une découpe

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

- Amenez les pinces de maintien du matériau à des emplacements où ils ne pincent pas le matériau. En alternative, enlevez les pinces de maintien.



- Lorsque vous effectuez une découpe seule, puis que vous séparez la partie découpée du matériau en rouleau, laissez le matériau pendre librement à l'arrière de la machine. Si vous ne respectez pas cette consigne, une erreur moteur risque de se produire ou le rouleau pourrait tomber car une force excessive serait exercée.



Remarques importantes concernant la découpe

- N'utilisez jamais de pinces. Vous pouvez aussi les enlever lorsque vous ne les utilisez pas.
☞ P. 81, "Imprimer sur un matériau qui gondole facilement"
- Lorsque vous effectuez une impression suivie d'une découpe, laissez sécher le matériau suffisamment avant de commencer la découpe. Utilisez votre programme RIP pour régler le temps de séchage. Pour de plus amples informations sur la façon de faire ce réglage, reportez-vous à la documentation du logiciel que vous utilisez. Le temps de séchage varie en fonction du matériau utilisé.

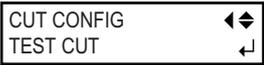
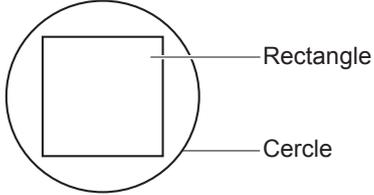
Astuces et conseils pour la découpe

- Si vous utilisez la fonction [PREFEED] (réglée sur "ENABLE"), le matériau avance automatiquement puis revient en place avant que la découpe ne soit effectuée. C'est pourquoi il est nécessaire de dévider le matériau à l'arrière de la machine avant de procéder à cette opération.
☞ P. 91, "Éviter que le matériau ne soit tiré trop fortement lors d'une découpe"
- Lorsque vous effectuez une découpe, éteignez le chauffage de l'impression ainsi que le sécheur et laissez la température redescendre avant de procéder à la découpe, vous aurez des résultats plus stables.
☞ P. 87, "Éteindre le chauffage de l'impression et le sécheur"
- Le bout du capuchon du porte-outil peut rayer ou abîmer la surface imprimée. Si cela se produit, augmentez le dépassement de la lame.
☞ P. 91, "Réglage précis de la valeur de découpe"

Effectuer un test de découpe

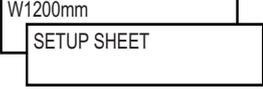
Pour obtenir une découpe de qualité, nous vous recommandons de procéder à un test de découpe, avant de réaliser la découpe elle-même, afin de vérifier la qualité de la découpe sur le matériau employé.

Effectuer un test de découpe

- 1 Utilisez  pour amener le chariot de découpe à l'emplacement où vous souhaitez effectuer le test de découpe.
Vous pouvez placer l'emplacement du test de découpe où vous le désirez.
- 2  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
- 3  Pressez .
- 4  Fermez le capot avant.
Pressez .
Le motif de test est découpé.
- 5 Détachez les formes découpées, afin de vérifier la qualité de la découpe.
Si les deux formes se détachent ensemble, refaites le réglage de pression de la lame.
☞ P. 47, "Effectuer le réglage de la pression de la lame"

Faire le réglage de pression de la lame

Procédure

- 1**  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
- 2**  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
- 3**  Pressez .
Utilisez   pour saisir la valeur.
- 4**  Pressez .
Ceci termine les réglages.
- 5**  Pressez  pour revenir au menu de base.

Dans le menu de configuration de la découpe [CUT CONFIG], vous pouvez aussi effectuer les réglages des autres conditions de découpe. Reportez-vous aux pages suivantes.

☞ P. 89, "Réglage précis des conditions de découpe"

Chapitre 3

Maintenance et réglages

3-1 Entretien quotidien et maintenance

Comment jeter l'encre usagée

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

CHECK
DRAIN BOTTLE

Pressez **ENTER**

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

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

1 MENU
SUB MENU

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

2 SUB MENU
MAINTENANCE

Pressez **▶**.
Pressez **▲**.

3 MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE

Pressez **▶**.
Pressez **▲**.

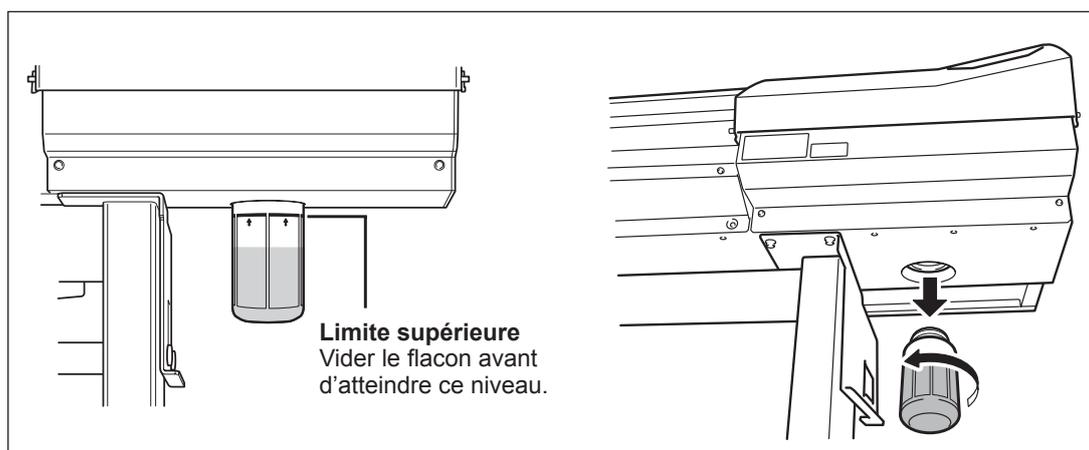
4 EMPTY
DRAIN BOTTLE

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

2. Vider le flacon en jetant le fluide évacué.

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

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



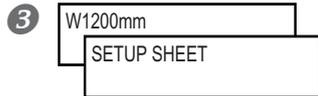
3. Remettre en place le flacon vidé et remettre le compteur à zéro.



Pressez **ENTER**.
L'écran représenté sur cette figure apparaît.



Pressez **ENTER** une seconde fois.



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

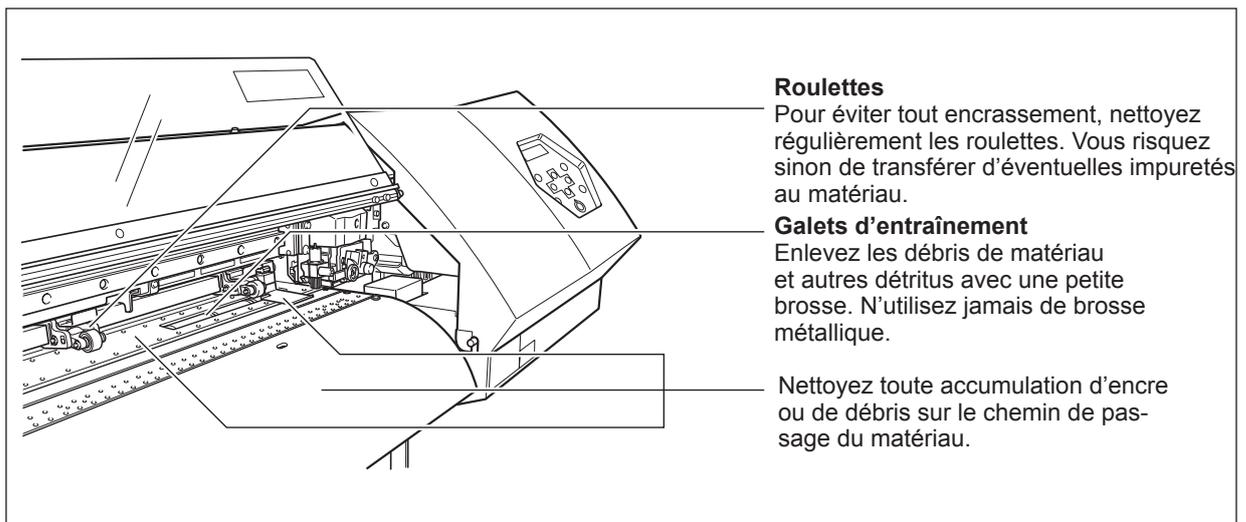
⚠ ATTENTION Ne stockez jamais de fluides usagés près d'une flamme.
Risque d'incendie.

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

Jetez proprement les fluides évacués, en respectant la réglementation et les lois en vigueur dans votre pays.

Les fluides évacués sont inflammables et contiennent des ingrédients toxiques. N'essayez jamais d'incinérer les liquides évacués ou de les jeter avec les déchets ordinaires. Par ailleurs, ne les jetez pas dans les égouts, rivières ou fleuves. Respectez l'environnement !

Nettoyage



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

⚠ PRUDENCE Avant de vous lancer dans le nettoyage, éteignez l'imprimante et attendez le refroidissement complet du plan de travail et du sécheur (ce qui prend environ 30 mn). Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures, ou des brûlures par contact avec les zones chaudes.

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

Entretien et maintenance des têtes d'impression

Entretien régulier

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

☞ P. 42, "Tests d'impression et nettoyage", p. 53, "Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace"

Entretien et maintenance périodiques

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

☞ P. 54, "Utilisation du kit de nettoyage"

Note: Les têtes d'impression sont des composants sujets à l'usure. Leur remplacement périodique est nécessaire selon la fréquence d'utilisation. Achetez-les auprès de votre revendeur agréé ou de votre SAV Roland DG Corp.

3-2 Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace

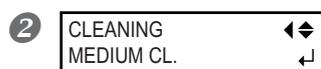
Procéder à un nettoyage plus puissant

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

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

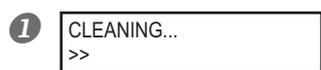


Pressez **FUNCTION**.
Pressez **▼** plusieurs fois.

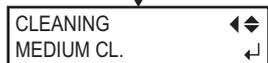
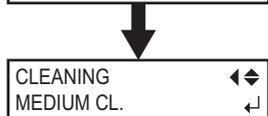


Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour choisir "MEDIUM CL." ou "POWERFUL CL.".

2. Commencer le nettoyage.



Pressez **ENTER**.
Si vous avez choisi "MEDIUM CL."
L'écran représenté sur cette figure apparaît, puis le nettoyage commence.



Lorsque c'est terminé, cet écran apparaît. Passez à l'Étape 4.



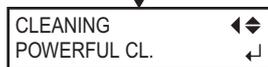
Si vous avez choisi "POWERFUL CL."
L'écran représenté sur cette figure apparaît. Passez à l'Étape 2.

- 2 Vérifiez le niveau du flacon de vidange.
Si le liquide évacué atteint presque la limite supérieure, retirez-le, videz-le et remettez-le en place.

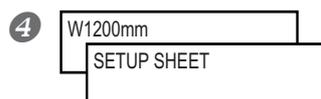
☞ P. 50, "Comment jeter l'encre usagée", étape 2.



Pressez **ENTER**.
L'écran représenté sur cette figure apparaît, puis le nettoyage commence.



Lorsque c'est terminé, cet écran réapparaît. Passez à l'Étape 4.



Pressez **FUNCTION** pour revenir au menu de base.

Si le nettoyage plus puissant n'est pas efficace

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

☞ P. 54, "Utilisation du kit de nettoyage"

3-3 Utilisation du kit de nettoyage

Cas où le kit de nettoyage devient indispensable

Entretien et maintenance périodiques

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

Si des problèmes d'impression surviennent fréquemment

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

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

Comment effectuer un nettoyage avec le kit

Remarques importantes à propos de cette procédure

- Pour éviter que les têtes ne se dessèchent, terminer cette procédure en moins de 30 minutes.
- Une alerte sonore retentit au bout de 30 minutes. A ce moment-là, arrêtez la tâche et suivez la procédure de l'étape 4. page 56 pour fixer le capot latéral et le capot de maintenance, puis fermez le capot avant. Appuyez sur **ENTER** pour quitter le mode nettoyage manuel. Après cela, redémarrez la procédure depuis le départ.
- N'utilisez jamais d'autres ustensiles que les bâtonnets de nettoyage fournis. Des cotons-tiges ou autres produits pelucheux pourraient endommager les têtes.
- Ne touchez jamais la surface des buses des têtes.
- Frottez les éponges très doucement, en appliquant aussi peu de pression que possible. Veillez à ne pas frotter trop fort et à ne pas causer d'écrasement.

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

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

1 Enlevez le matériau.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

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

3

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

 Pressez **▶**.
Pressez **▲**.

4

MAINTENANCE	◀▶
CLEANING	↵

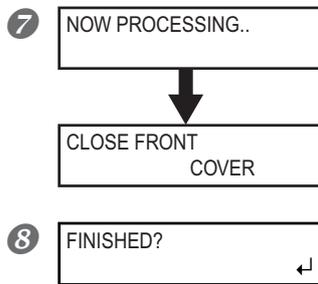
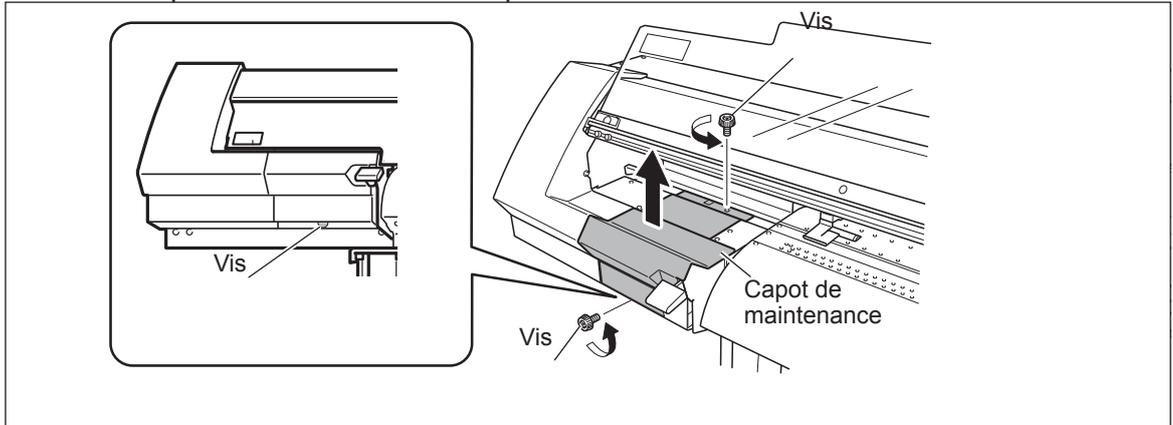
 Pressez **▶**.

5

OPEN MAINTENANCE COVER	◀
	↵

 Pressez **ENTER**.

6 Ouvrez le capot avant et enlevez le capot de maintenance.



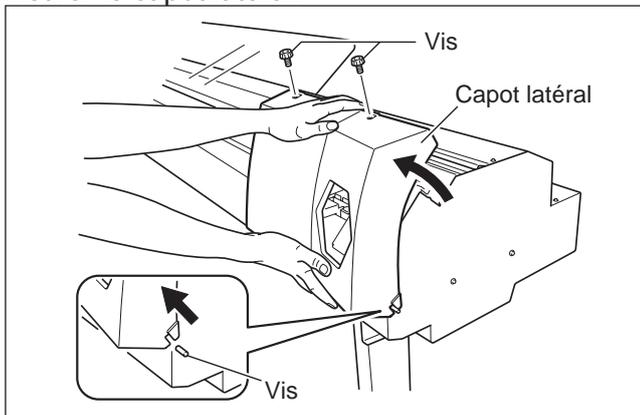
Fermez le capot avant et appuyez **ENTER**.

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

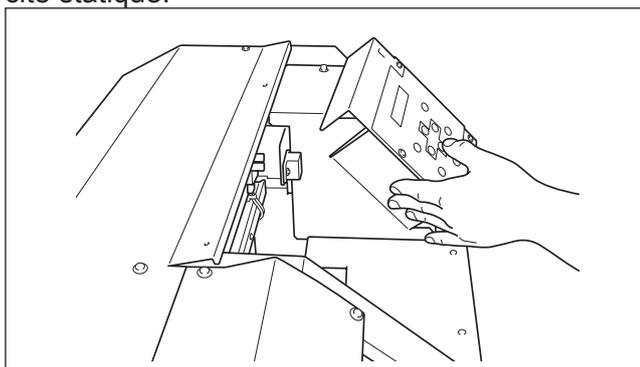
Ouvrez le capot avant.
Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.

2. Retirer le capot latéral.

1 Retirer le capot latéral.



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



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

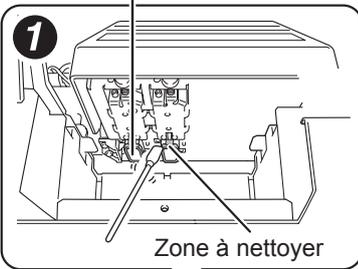
Adoptez l'ordre ci-dessous .

Bâtonnets de nettoyage

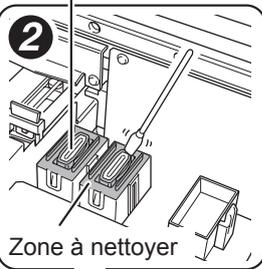

Veillez à utiliser un des bâtonnets de nettoyage fournis.

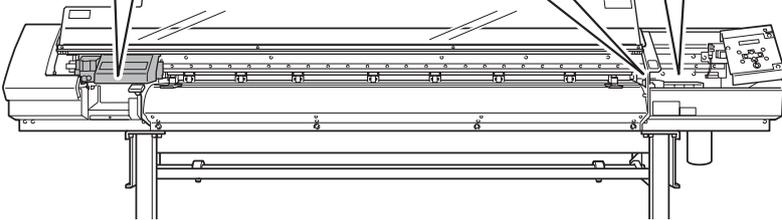
 **Ne touchez jamais la surface de la buse.**
Ne nettoyer que le cadre métallique.

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

1  Zone à nettoyer

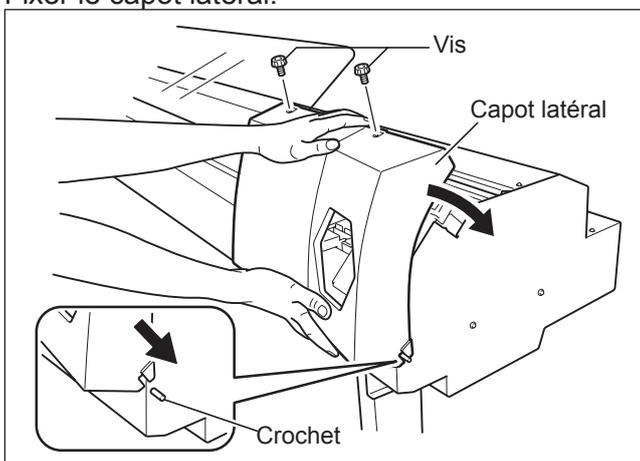
3  Zone à nettoyer

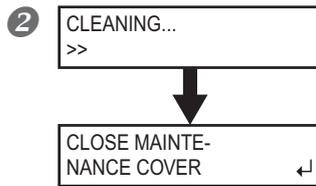
2  Zone à nettoyer



4. Remettre en place le capot latéral et de maintenance puis quitter le mode de nettoyage manuel.

1 Fixer le capot latéral.

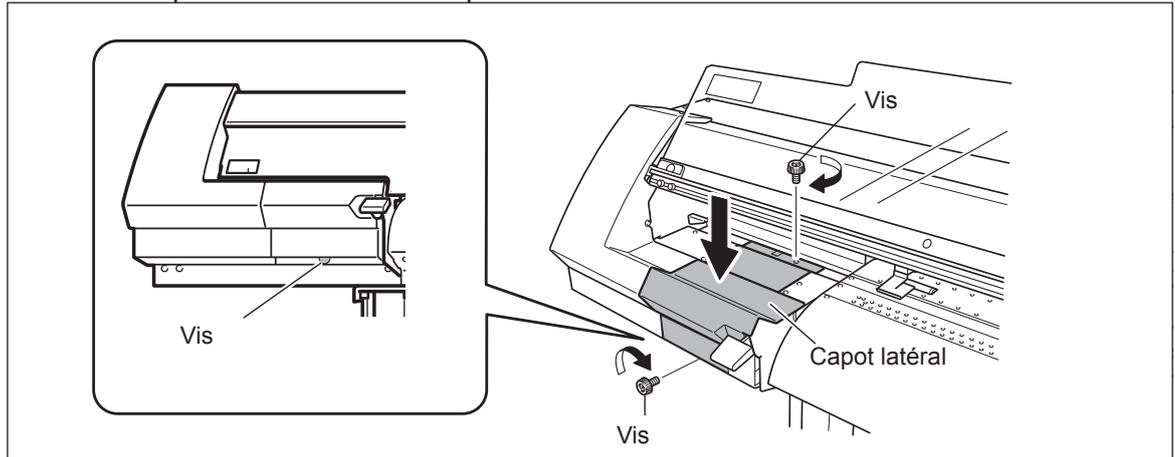




Fermez le capot avant.
Pressez **ENTER**.

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

3 Ouvrez le capot avant et fixez le capot de maintenance.



4 Fermez le capot avant.
Pressez **ENTER**.



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

5. Procédez à un test d'impression pour vérifier les résultats de la procédure.

Effectuez un test d'impression pour vérifier les résultats.

Effectuez plusieurs fois le nettoyage automatique si nécessaire.

☞ P. 42, "Tests d'impression et nettoyage"

3-4 Remplacement des consommables

Remplacement des raclettes de nettoyage (wipers)



Press **ENTER**

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

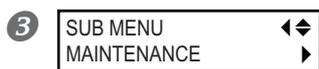
⚠ PRUDENCE Suivez scrupuleusement les instructions suivantes, et ne touchez jamais une partie de l'appareil non spécifiée dans les instructions. Tout mouvement brusque de la machine peut provoquer des blessures.

1. Afficher le menu [REPLACE WIPER].

1 Enlevez le matériau de la platine.



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



Pressez **▶**.
Pressez **▲**.

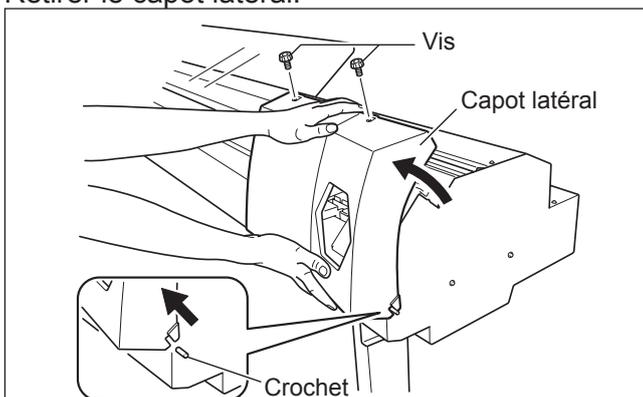


Pressez **▶**.
Pressez **▼**.
Pressez **ENTER**.

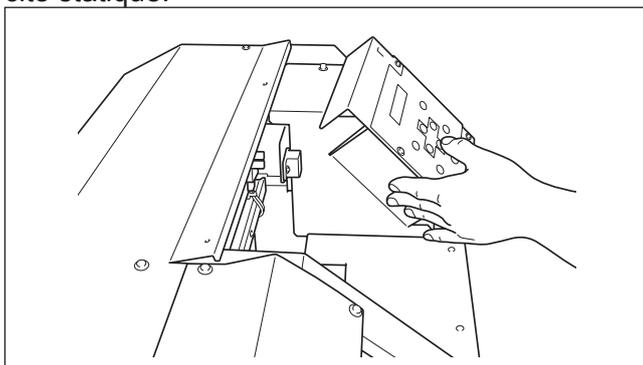


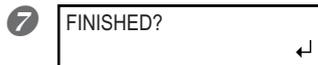
Le chariot des têtes d'impression se déplace à un endroit permettant le remplacement des raclettes de nettoyage, puis l'écran représenté sur la figure apparaît.

5 Retirer le capot latéral.



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

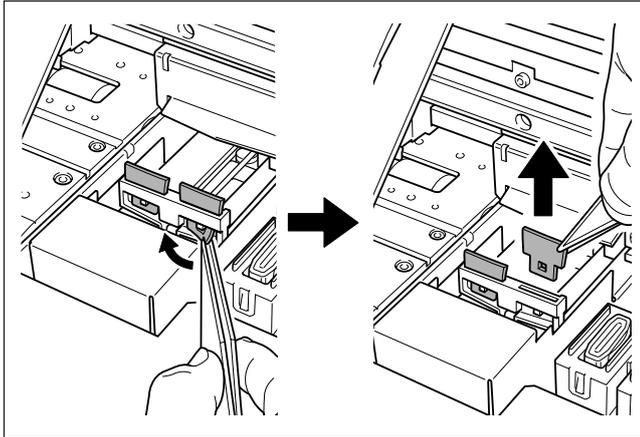




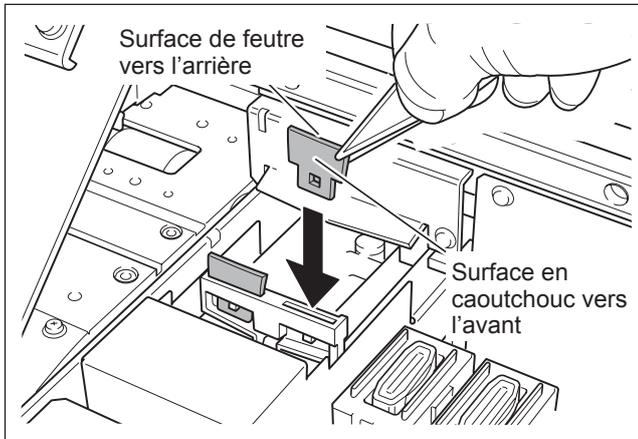
Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.

2. Remplacement des raclettes de nettoyage (wipers) Utilisez les pinces fournies.

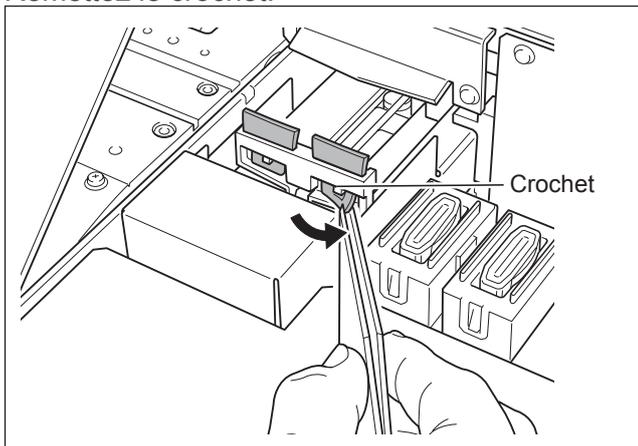
- 1 Enlevez les anciennes raclettes.
Détachez le crochet et retirez-le.



- 2 Insérez les raclettes neuves.

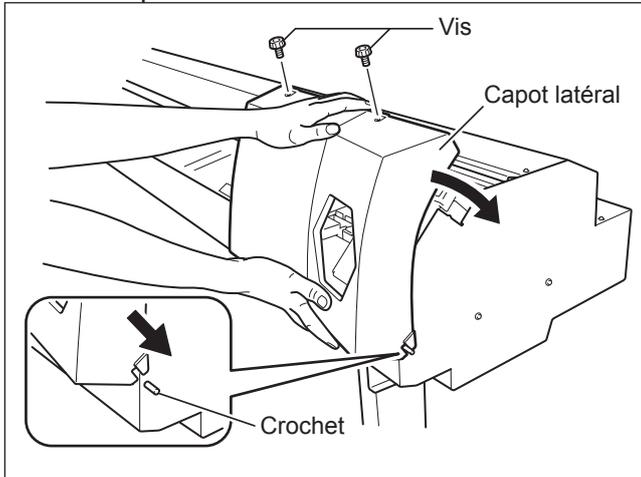


- 3 Remettez le crochet.



3. Remettre en place le capot latéral et quitter le mode de remplacement.

1 Fixer le capot latéral.



2 CLEANING...
>>

Pressez **ENTER**.

MAINTENANCE
REPLACE WIPER

Après avoir quitté le mode de remplacement des raclettes, l'écran représenté sur cette figure apparaît.

3 SETUP SHEET

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

4 Procédez à un test d'impression pour vérifier les résultats de la procédure.

☞ P. 42, "Tests d'impression et nettoyage"

Remplacement de la lame

Si la lame est usée, remplacez-la par la lame de rechange fournie.

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

⚠ PRUDENCE Ne pas toucher le bout de la lame avec les doigts. Vous risqueriez de vous blesser.

1. Passer en mode de remplacement de lame.

1 MENU
SUB MENU

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

2 SUB MENU
MAINTENANCE

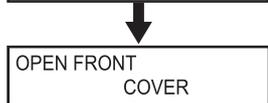
Pressez **▶**.
Pressez **▲**.



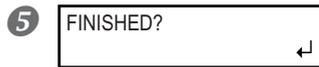
Pressez .
Pressez  plusieurs fois.



Pressez .



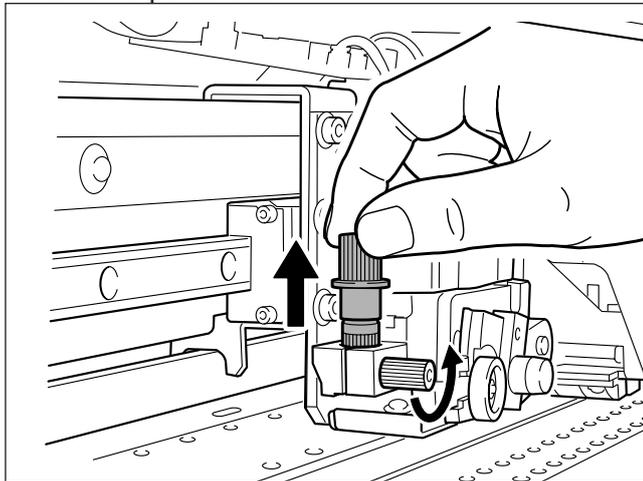
Le chariot de coupe se déplace à un endroit permettant le remplacement de la lame, puis l'écran représenté sur la figure apparaît.



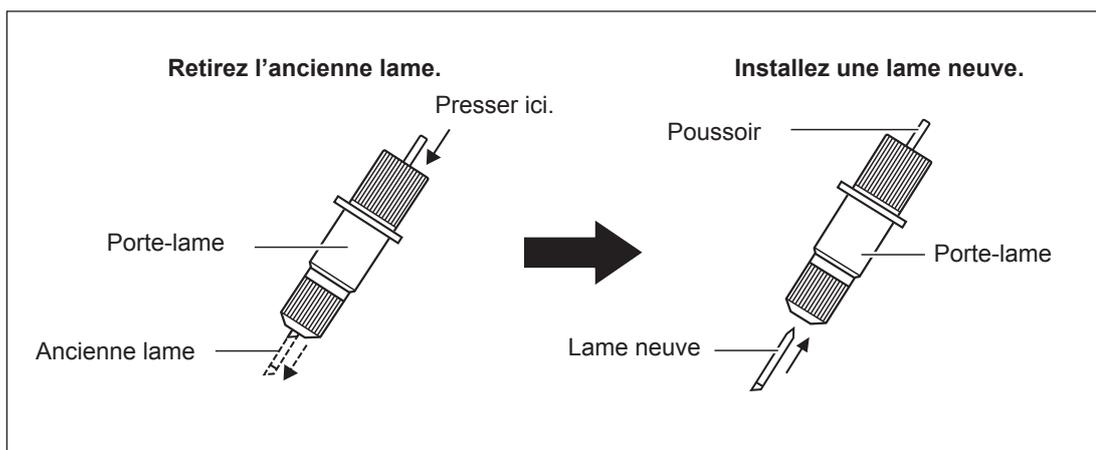
Ouvrez le capot avant.
Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.

2. Remplacer la lame.

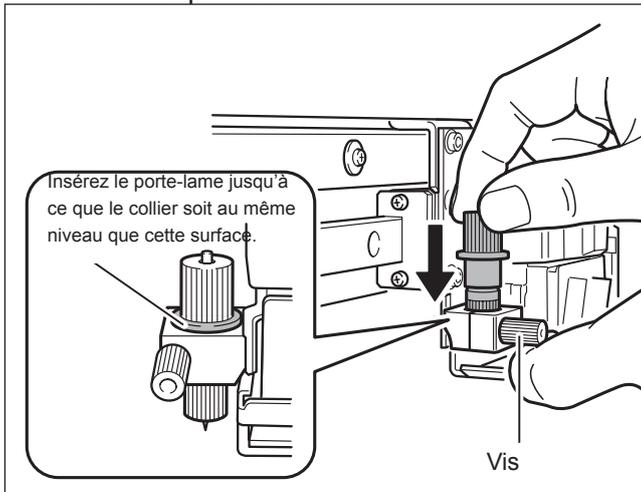
1 Enlevez le porte-outil.



2

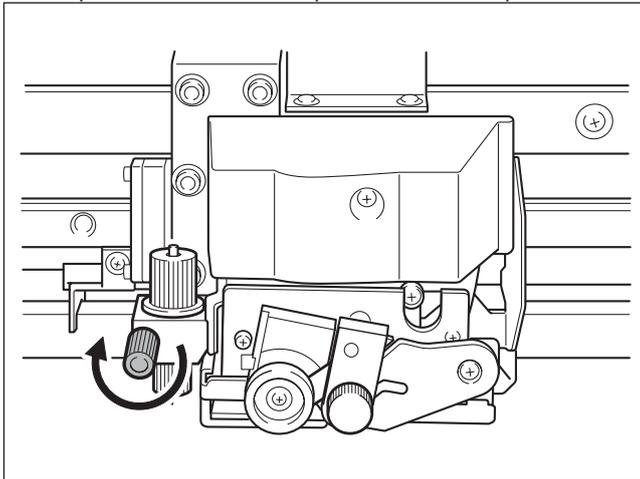


3 Réinstallez le porte-outil.



4 Resserrez la vis.

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



3. Quitter le mode de remplacement de la lame.



Fermez le capot avant.
Pressez **ENTER**.
Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.

Remplacement de la lame du massicot

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

PRUDENCE

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

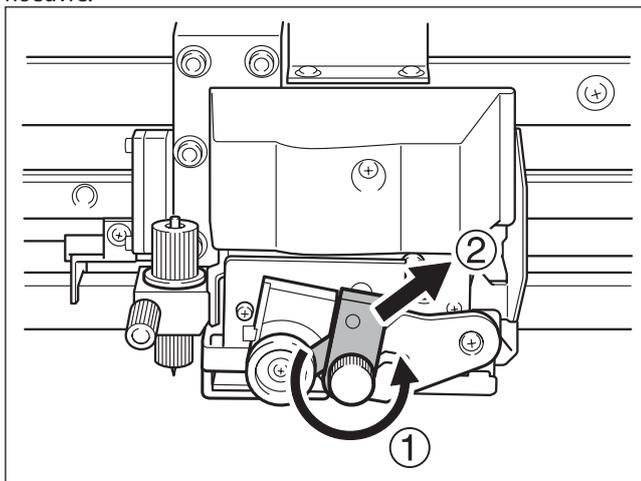
⚠ PRUDENCE Ne pas toucher le bout du couteau de séparation avec les doigts.
Vous risqueriez de vous blesser.

1. Passer en mode de remplacement de lame.

- | | |
|---|---|
| <p>1</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> MENU ◀▶
 SUB MENU ▶ </div> | <p>Pressez MENU .
 Pressez ▼ plusieurs fois.</p> |
| <p>2</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> SUB MENU ◀▶
 MAINTENANCE ▶ </div> | <p>Pressez ▶ .
 Pressez ▲ .</p> |
| <p>3</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> MAINTENANCE ◀▶
 REPLACE KNIFE ◀↵ </div> | <p>Pressez ▶ .
 Pressez ▼ plusieurs fois.</p> |
| <p>4</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> NOW PROCESSING.. </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> OPEN FRONT
 COVER </div> | <p>Pressez ENTER .</p> <p>Le chariot de coupe se déplace à un endroit permettant le remplacement de la lame, puis l'écran représenté sur la figure apparaît.</p> |
| <p>5</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> FINISHED? ◀↵ </div> | <p>Ouvrez le capot avant.
 Les préparatifs sont terminés lorsque cet écran apparaît.</p> |

2. Remplacer la lame du massicot.

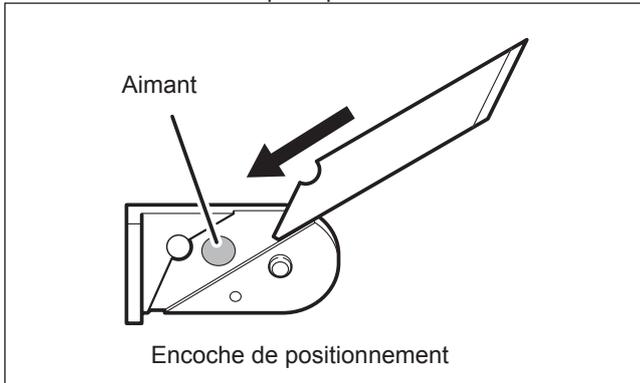
- 1** Enlever la lame du massicot.
- ① Desserrez la vis jusqu'à ce qu'elle ressorte.
 - ② Saisissez la vis et tirez-la doucement dans le sens indiqué par la flèche. Ne la tirez pas vers vous lors de cette manœuvre.



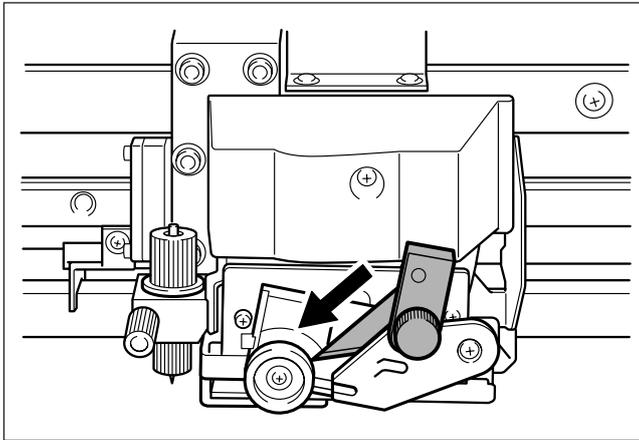
3-4 Remplacement des consommables

2 Installez un couteau neuf.

La lame est maintenue en place par un aimant.

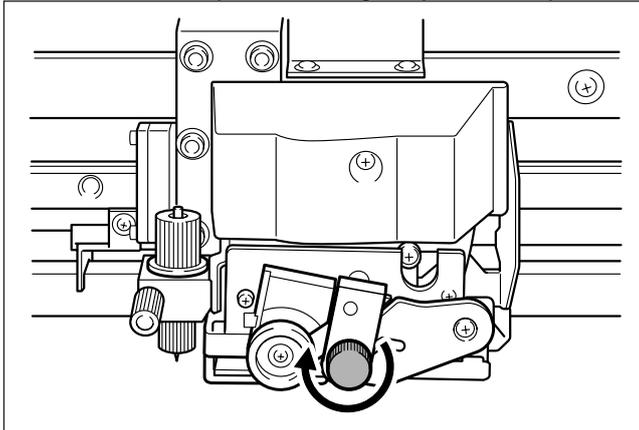


3 Insérez-la doucement dans l'encoche.

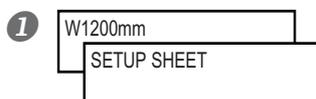


4 Resserrez la vis.

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



3. Quitter le mode de remplacement de la lame.



Fermez le capot avant.
Pressez **ENTER** .
Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.

3-5 En cas d'inutilisation prolongée

Continuer à entretenir l'appareil

Mettez-le sous tension au moins une fois par mois

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

Maintenez l'imprimante à une température et à une hygrométrie relative constantes

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

☞ Le Guide d'Installation décrit également ce qu'il faut faire lorsque la machine doit rester inutilisée pendant une longue période. Veuillez vous reporter à ce guide.

Chapitre 4

Guide de Référence

4-1 Interruption ou annulation de l'impression

Annulation avant la fin de l'impression

Procédure

-  Pressez **PAUSE**.
L'écran représenté sur cette figure apparaît.
- Maintenez enfoncé **PAUSE** pendant au moins une seconde.
- Arrêtez l'envoi des données d'impression depuis l'ordinateur.

Description

PAUSE interrompt l'impression et la coupe.

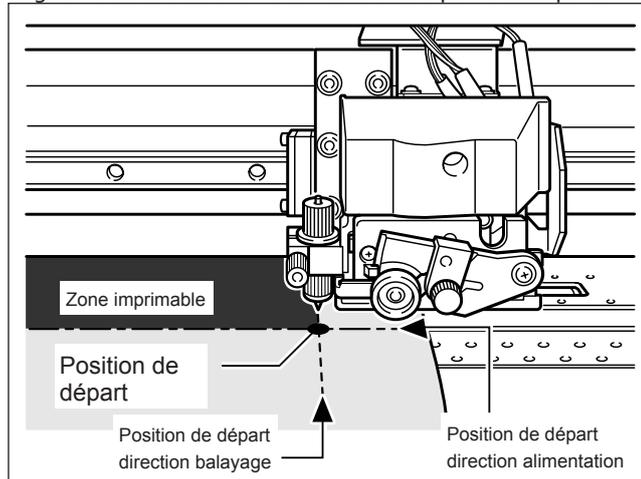
Appuyer sur **PAUSE** à nouveau reprend l'impression, mais une rayure horizontale apparaît à l'endroit où l'impression a été interrompue. Nous vous déconseillons d'utiliser ce processus de reprise d'impression.

4-2 Régler la position de départ de l'impression

Régler la position de départ de l'impression

Procédure

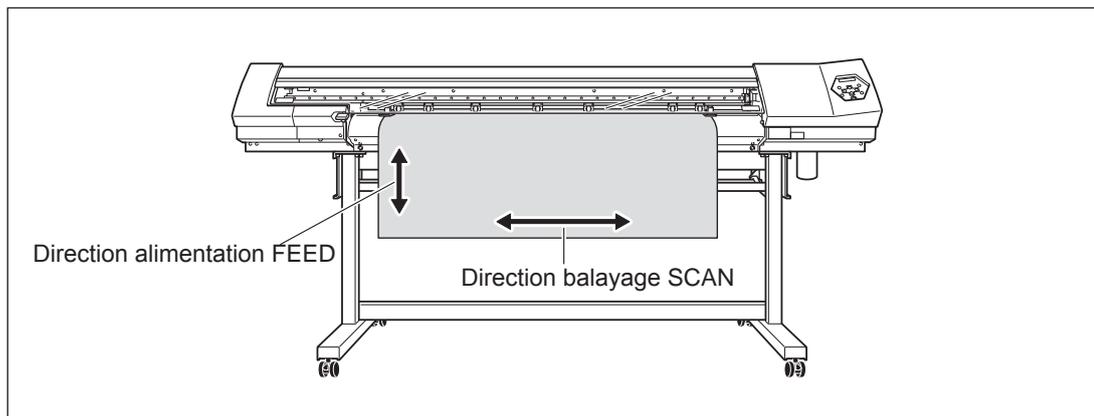
- 1 Utilisez     pour déplacer le chariot de coupe.
Alignez le centre de la lame sur le nouveau point de départ.



- 2  Pressez .

- 3  Pressez  pour enregistrer.

Indique que la position de départ a été réglée.



Description

Vous pouvez régler le point de départ où vous voulez. Veuillez cependant noter que ce réglage doit être fait individuellement pour chaque page. Lorsque l'impression d'une page se termine, le positionnement du point de départ reprend sa valeur par défaut. Lorsque le positionnement est défini, le voyant  s'allume et l'écran affiche la lettre "B" ainsi que la laize imprimable en fonction de la position de départ.

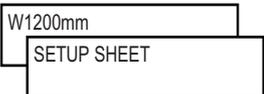
Cette fonction est également disponible lorsque vous imprimez ou découpez les différents motifs de test, pur vous évitez de gâcher trop de matériau. Notez toutefois, que les positions gauche et droite ne sont pas remises à leurs valeurs par défaut pour les motifs de test.

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

4-3 Réglages de l'imprimante pour l'adapter au matériau

Sauvegarder les réglages optimum pour un matériau comme préréglages

Procédure

- 1  Pressez  .
- 2  Pressez  .
Pressez  .
- 3  Pressez  .
Utilisez   pour choisir un des préréglages "NAME1" à "NAME8."
Pressez  pour enregistrer.
Les réglages actuels seront sauvegardés dans le préréglage choisi à l'étape 3.
- 4  Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

Grâce au menu [PRESET] vous pouvez aisément modifier les différents réglages permettant d'optimiser l'impression en fonction du matériau employé.

Le fait de devoir effectuer ces réglages à chaque changement de matériau peut devenir fastidieux. C'est pourquoi il peut s'avérer utile de sauvegarder les différents réglages optimisés pour un type de matériau sous la forme d'un préréglage (ou Preset). La prochaine fois que vous utiliserez ce matériau, vous retrouverez tous vos réglages optimum simplement en chargeant le préréglage sauvegardé.

Les réglages effectués dans les menus mentionnés ci-dessous peuvent être sauvegardés sous la forme de préréglages.

[PRINT] (Chauffage d'impression), [DRYER]	☞ P. 39, "Réglage du système de chauffage du matériau"
[EDGE DETECTION]	☞ P. 78, "Utilisation d'un matériau transparent"
[SCAN INTERVAL]	☞ P. 78, "Impression sur un matériau difficile à sécher"
[VACUUM POWER]	☞ P. 79, "Empêcher le matériau de glisser"
[FULL WIDTH S]	☞ P. 79, "Accélérer l'impression des matériaux à laize étroite"
[FEED FOR DRY]	☞ P. 88, "Séchage du bord avant de la zone imprimée"
[CALIBRATION] (dans le menu [CUTTING MENU])	☞ P. 76, "Effectuer une correction à distance pendant la coupe"
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	☞ P. 89, "Réglage précis des conditions de découpe"
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	☞ P. 73, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	☞ P. 74, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle de façon plus précise"
[CALIBRATION]	☞ P. 75, "Effectuer une correction de l'avance pour éliminer les bandes horizontales"
[PRINT-CUT ADJ.]	☞ P. 92, "Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe"
[CROP-CUT ADJ.]	☞ 98, "Correction de l'alignement des positions d'impression et découpe avec hirondelles"
[PREHEATING]	☞ P. 87, "Déterminer le fonctionnement du système de chauffage"

Jusqu'à huit types de préréglages peuvent être enregistrés. Vous pouvez attribuer un nom à chacun d'entre eux. Utiliser des noms de matériaux vous aidera à reconnaître ces préréglages.

☞ P. 71, "Charger un préréglage sauvegardé", p. 71 "Nommer un préréglage"

Charger un préréglage sauvegardé

Procédure

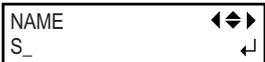
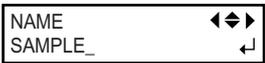
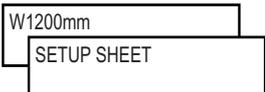
- 1  Pressez **MENU**.
- 2  Pressez **▶** deux fois.
Utilisez **▲** **▼** pour choisir le nom du préréglage à charger.
- 3  Pressez **ENTER** pour le charger.
Les réglages changent et l'écran représenté sur la figure apparaît.

Description

Ceci charge le préréglage sauvegardé. Vous pouvez sélectionner un des huit préréglages. (Si vous ne leur avez pas donné de noms, ils s'appellent NAME1 à NAME8.) Si vous chargez un préréglage pendant que **SETUP** est allumé, **SETUP** s'éteint. Si cela se produit, relevez le levier de chargement, vérifiez que le matériau est correctement chargé, puis abaissez le levier de chargement afin de rendre la sortie possible.

Nommer un préréglage

Procédure

- 1  Pressez **MENU**.
Pressez **▶**.
Pressez **▼** deux fois.
- 2  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour choisir un des noms NAME1 à NAME8.
Pressez **▶**.
- 3  Utilisez **▲** **▼** pour entrer un caractère.
Pressez **▶**.
- 4  Utilisez **▲** **▼** pour entrer le caractère suivant.
Continuer ainsi pour entrer tous les caractères. Lorsque vous avez terminé, pressez **ENTER**.
- 5  Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.

Description

Permet d'attribuer un nom à un préréglage enregistré. Utiliser des noms de matériaux facilitera la reconnaissance. Les caractères utilisables sont les lettres de "A" à "Z", les chiffres de "0" à "9" et le tiret "-". Vous disposez de 15 caractères par nom, espaces inclus.

4-4 Optimiser l'impression selon l'épaisseur du matériau

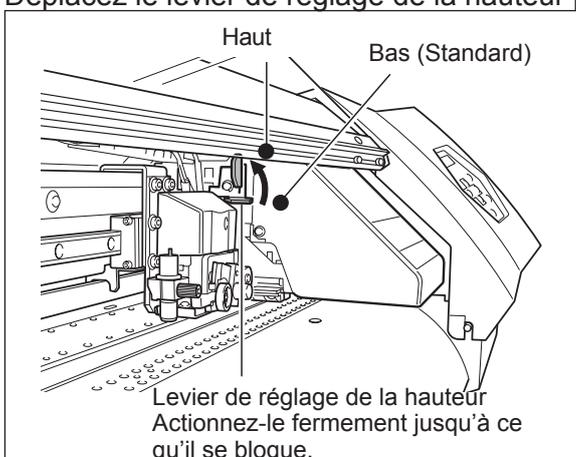
Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau (Modèle 54")

Procédure

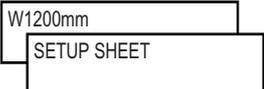
1  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.

2  Pressez .

3 Ouvrez le capot avant.
Déplacez le levier de réglage de la hauteur pour régler la hauteur de la tête.



4  Fermez le capot avant.
Le chariot des têtes d'impression se porte dans sa position d'origine, puis l'écran représenté sur cette figure apparaît.

5  Pressez  pour revenir au menu de base.

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. Lorsque vous utilisez un tel matériau, réglez la hauteur des têtes sur "HIGH" (position haute). (Sur le modèle 30 pouces, la hauteur des têtes n'est pas réglable.)

La qualité d'impression quand la hauteur de la tête est réglée sur "HIGH" pourrait être inférieure à la qualité obtenue avec "LOW." Si c'est le cas, se reporter aux pages indiquées ci-dessous.

☞ P. 73, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle", p. 74, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle de façon plus précise", p. 80, "Empêcher la salissure du matériau et le détournement pendant l'impression"

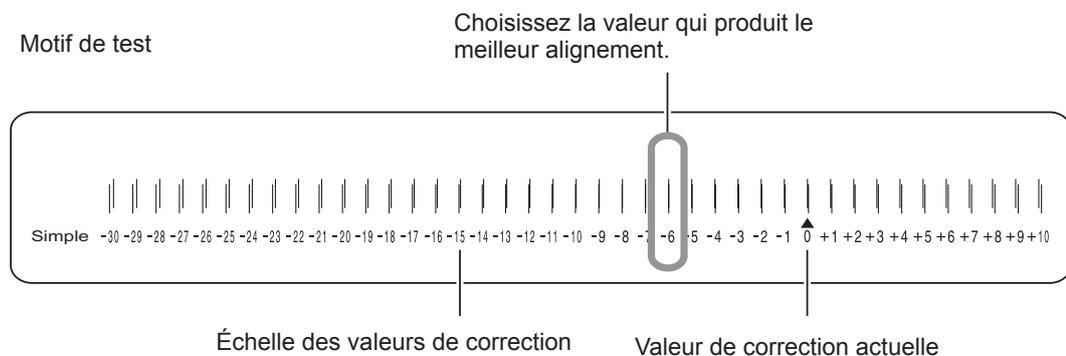
Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle

Procédure

1. Imprimer un motif de test.

- 1  Pressez .
Pressez .
- 2  Pressez .
Pressez  pour commencer l'impression.

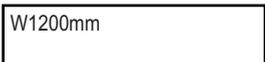
2. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.



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

- 1  Pressez .
- 2  Pressez .
Use   pour régler la valeur de correction.
Pressez  pour valider le réglage.

4. Revenir au menu de base.

-  Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

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

Ce réglage sert également à corriger l'alignement des positions d'impression et de découpe. Dans ce cas, vérifiez ou modifiez ce réglage.

☞ P. 92, "Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe", p. 98, "Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe avec hirodnelles"

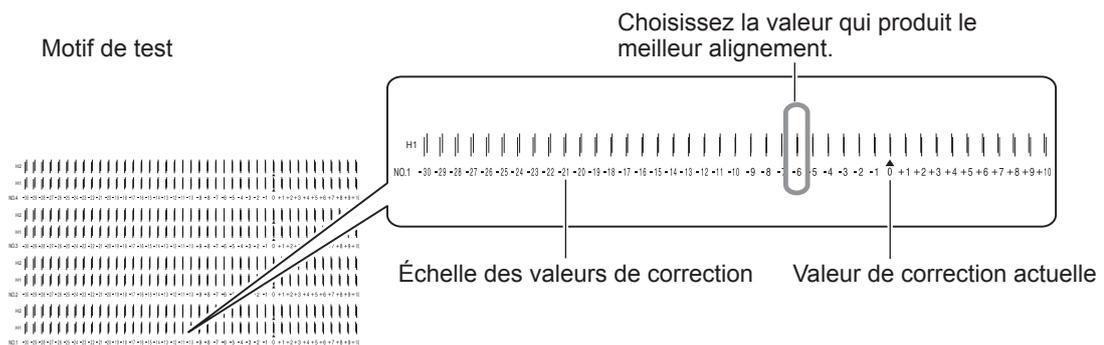
Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle

Procédure

1. Imprimer un motif de test.

- | | | |
|---|--|---|
| 1 | MENU ◀▶
ADJUST BI-DIR ▶ | Pressez  .
Pressez  . |
| 2 | ADJUST BI-DIR ◀▶
DETAIL SETTING ▶ | Pressez  .
Pressez  . |
| 3 | DETAIL SETTING ◀▶
TEST PRINT ↵ | Pressez  .
Pressez  pour commencer l'impression. |

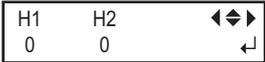
2. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.



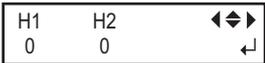
3. Entrer les valeurs de correction que vous avez lues.

Entrez les valeurs de correction adéquates, de H1 à H2.

- | | | |
|---|---|---|
| 1 | DETAIL SETTING ◀▶
SETTING NO.1 ▶ | Pressez  . |
| 2 | H1 H2 ◀▶
0 0 ↵ | Pressez  .
Utilisez   pour sélectionner. Utilisez   pour régler la valeur de correction.
Pressez  pour terminer les réglages de [SETTING NO.1]. |
| 3 | DETAIL SETTING ◀▶
SETTING NO.2 ▶ | Pressez  . |
| 4 | H1 H2 ◀▶
0 0 ↵ | Pressez  .
Utilisez   pour sélectionner. Utilisez   pour régler la valeur de correction.
Pressez  pour terminer les réglages de [SETTING NO.2]. |
| 5 | DETAIL SETTING ◀▶
SETTING NO.3 ▶ | Pressez  . |

6  Pressez .
Utilisez   pour sélectionner. Utilisez   pour régler la valeur de correction.
Pressez  pour terminer les réglages de [SETTING NO.3].

7  Pressez .

8  Pressez .
Utilisez   pour sélectionner. Utilisez   pour régler la valeur de correction.
Pressez  pour terminer les réglages de [SETTING NO.4].

4. Revenir au menu de base.

W1200mm

Pressez  pour revenir au menu de base.

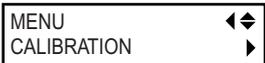
Description

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

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

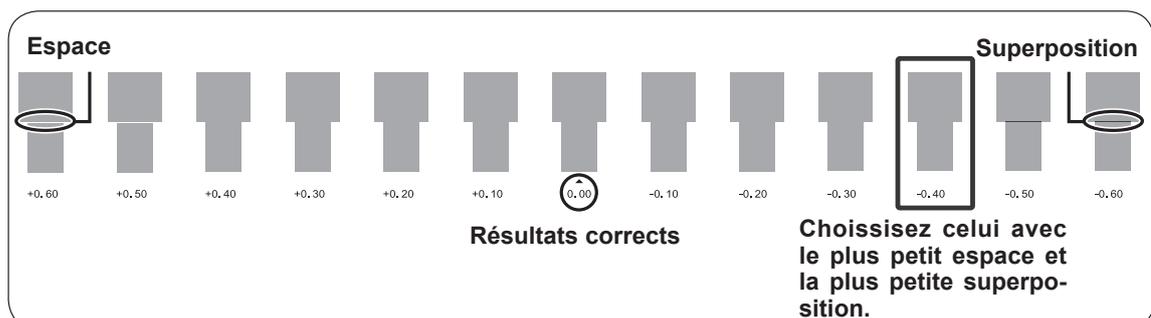
Procédure

1. Imprimer un motif de test.

1  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.

2  Pressez .
Pressez  pour commencer l'impression.

2. Vérifier le motif de test imprimé.

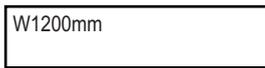


3. Entrer la valeur de correction.



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

4. Revenir au menu de base.



Pressez pour revenir au menu de base.

Description

La distance du mouvement du matériau subit de légères variations dues à l'épaisseur du matériau et à la température du système de chauffage. Lorsque l'amplitude du mouvement s'accroît, des rayures horizontales sont plus susceptibles de se produire durant l'impression. Nous vous recommandons d'effectuer une correction en fonction du matériau utilisé et en tenant compte du système de chauffage. Répétez plusieurs fois le processus d'impression des motifs de test et de saisie d'une valeur de correction afin de trouver le réglage optimal.

Vous pouvez aussi effectuer ce réglage depuis l'ordinateur (par ex., en choisissant le type de matériau dans le programme RIP que vous utilisez). Lorsque c'est le cas, ce réglage prévaut sur celui fait sur l'imprimante.

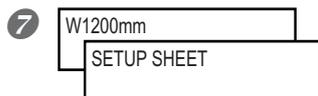
Réglage par défaut

[SETTING]: 0.00%

Effectuer la correction de la distance pendant la découpe

Procédure

- 1 Pressez .
 Pressez .
- 2 Pressez .
 Pressez plusieurs fois.
- 3 Pressez .
- 4 Pressez .
 Utilisez pour régler la valeur de correction.
 Pressez pour valider le réglage dans le sens de l'avance
 [FEED SETTING].
- 5 Pressez .
 Pressez .
- 6 Pressez .
 Utilisez pour régler la valeur de correction.
 Pressez pour valider le réglage dans le sens de la largeur
 [SCAN SETTING].



Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

La distance du mouvement du matériau change légèrement selon l'épaisseur du matériau. Cela signifie que la longueur d'une ligne lors de la coupe diffère du réglage de longueur dans les données. Vous pouvez définir une valeur de correction lorsque vous désirez faire correspondre avec précision les longueurs des tracés de découpe.

Lorsque vous effectuez une impression immédiatement suivie d'une découpe, réglez cette valeur sur "0.00". Sinon les positions d'impression et de découpe ne seront pas alignées.

Réglage par défaut

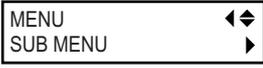
[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

4-5 Adaptation aux différents types de matériaux

Utilisation d'un matériau transparent

Utilisation d'un matériau transparent

-  Pressez **MENU**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
-  Pressez **▶** deux fois.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "DISABLE."
-  Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
Les réglages changent et l'écran représenté sur la figure apparaît.

Description

Ce réglage active ou désactive la détection des bords avant et latéraux du matériau. Normalement il est réglé sur "ENABLE". Lorsqu'un matériau transparent est chargé, réglez-le sur "DISABLE".

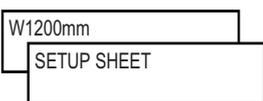
Si [EDGE DETECTION] est réglé sur "DISABLE", la machine ne peut pas détecter qu'il n'y a plus de matériau. Si le matériau s'épuise pendant que l'impression est en cours, appuyez immédiatement sur **PAUSE** pour quitter l'impression. S'il n'y a plus de matériau alors qu'une impression est en cours, appuyez immédiatement sur **PAUSE** pour arrêter l'impression.

Réglage par défaut

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Impression sur un matériau difficile à sécher

Procédure

-  Pressez **MENU**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
-  Pressez **▶**.
Pressez **▼**.
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour paramétrer la valeur.
Pressez **ENTER**.
-  Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.

Description

Utilisez cette procédure lorsque l'encre sèche difficilement même en utilisant le système de chauffage. Des valeurs plus élevées ralentissent progressivement le mouvement du matériau, ce qui vous permet d'augmenter proportionnellement le temps de séchage. Le temps d'impression est plus long, en fonction du ralentissement.

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

Réglage par défaut

[SCAN INTERVAL]: OFF

Empêcher le matériau de glisser

Procédure

- 1



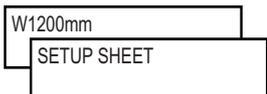
Pressez **MENU**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
- 2



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



Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour paramétrer la valeur.
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 4



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

Description

Le plateau procède par "aspiration" pour saisir le matériau et le maintenir de façon stable. Si le matériau se désengage du plateau parce qu'il est gondolé ou froissé, le fait d'augmenter la force d'aspiration peut aider à résoudre ce problème. À l'inverse, lorsque le matériau est fragile et ne peut être déplacé régulièrement, la réduction de cette force d'aspiration peut être la solution. Réglé sur "AUTO", la force de l'aspiration est réglée automatiquement au niveau optimal en fonction de la laize du matériau. Vous pouvez également effectuer ce réglage à partir de l'ordinateur. Lorsque c'est le cas, ce réglage prévaut sur celui fait sur l'imprimante.

Réglage par défaut

[VACUUM POWER]: AUTO

Accélérer la sortie des matériaux à laize étroite

Procédure

- 1



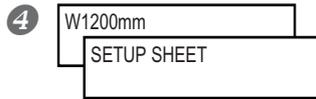
Pressez **MENU**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
- 2



Pressez **▶**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
- 3



Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "SHEET" ou "OFF".
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.



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

Description

Réduire l'amplitude du déplacement des têtes au minimum nécessaire réduit le temps de sortie. C'est efficace principalement lorsque vous utilisez un matériau de faible laize. "SHEET" adapte l'ampleur du déplacement des têtes à la laize du matériau. "OFF" adapte l'ampleur du déplacement des têtes aux données à restituer. Le mouvement est limité au minimum requis et c'est le réglage qui permet la sortie la plus rapide. Veuillez cependant noter qu'en raison de la vitesse désormais variable du déplacement du matériau, les couleurs peuvent être irrégulières. "FULL" rend constante en permanence la vitesse de déplacement du matériau.

Réglage par défaut

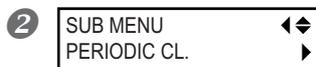
[FULL WIDTH S]: FULL

Empêcher l'encrassage du matériau et du Bleeding pendant l'impression

Procédure



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



Pressez **▶**.
Pressez **▼** plusieurs fois.



Pressez **▶**.
Utilisez **▲** et **▼** pour sélectionner une valeur de "10 min" à "990 min," ou "PAGE."
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.



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

Description

L'encre a tendance à se coaguler à la surface des têtes quand vous utilisez un matériau sujet à l'accumulation de charge statique, quand la température ambiante est basse ou quand la hauteur de la tête est réglée sur "HIGH." Dans certaines conditions l'encre pourrait être transférée sur le matériau ou causer du Bleeding. Dans ce cas, utilisez cette procédure. L'encre amalgamée est enlevée au début de l'impression. Si cette option est réglée sur "PAGE", un nettoyage automatique sera effectué avant chaque impression. Si elle est réglée sur une valeur allant de "10min" à "990min", un nettoyage automatique sera effectué lorsque le temps d'impression cumulé atteint la valeur que vous avez choisie ici.

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

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

☞ P. 72, "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau (Modèle 54" uniquement)"

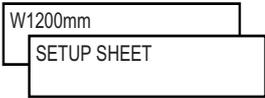
Réglage par défaut

[PERIODIC CL.]: NONE

Imprimer sur un matériau ayant tendance à gondoler

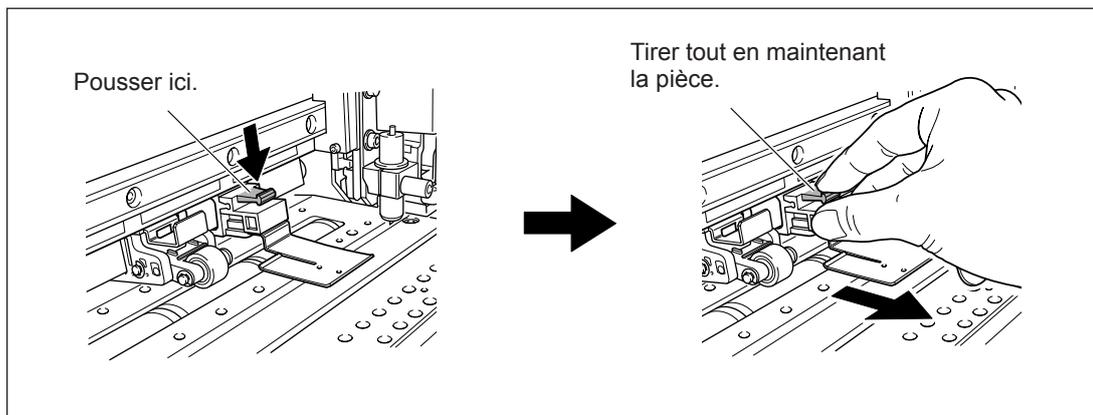
Procédure

1. Régler l'option de menu [MEDIA CLAMP] sur [LONG].

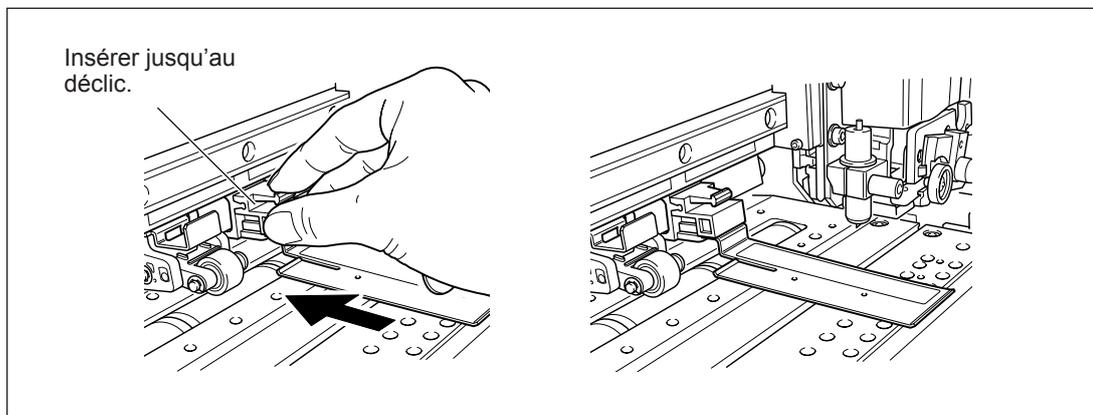
- 1**  Pressez **MENU**.
Pressez **▲** plusieurs fois.
- 2**  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "LONG."
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 3**  Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.

2. Remplacer les pinces de maintien courtes par des longues.

- 1** Otez les pinces de maintien courtes.



- 2** Mettez en place les pinces de maintien longues.



Description

Si vous désirez maintenir en place le matériau d'une façon plus sûre, par exemple pour imprimer sur un matériau ayant tendance à gondoler, utilisez les pinces de maintien longues pour fixer les bords du matériau bien en place.

Notez que lorsque vous employez ces pinces, il faut vous assurer que le réglage mentionné ci-dessus a bien été effectué, afin d'empêcher toute opération de séparation du matériau. En effet, lors d'une opération de séparation, les pinces de maintien longues installées risqueraient de toucher le massicot, ce qui provoquerait un dysfonctionnement.

Si l'option de menu [MEDIA CLAMPS] est réglée sur [LONG], la séparation du matériau n'est pas effectuée.

☞ P. 38, "Comment séparer le matériau"

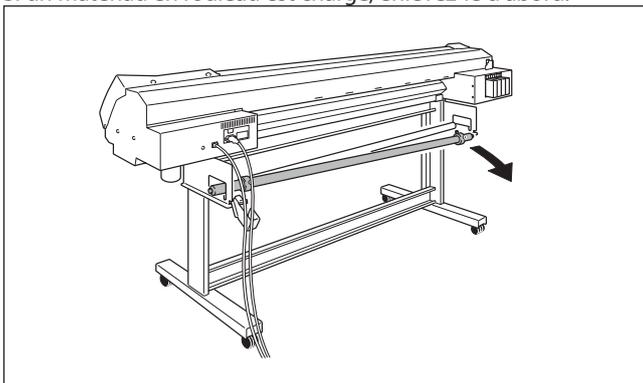
Chargement d'un matériau en feuilles

Pour charger un matériau de taille standard ou tout autre matériau non enroulé (matériau en feuille), suivre la procédure ci-dessous.

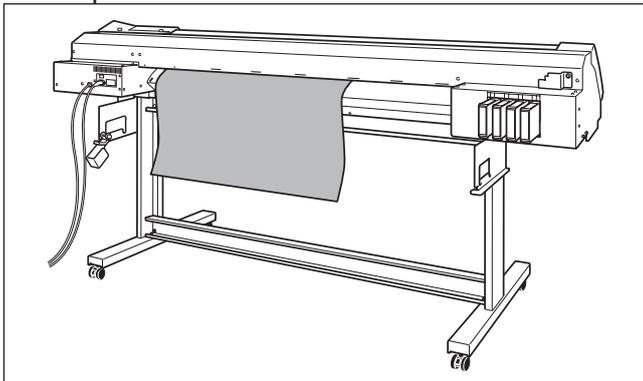
Procédure

1 Enlevez les deux axes.

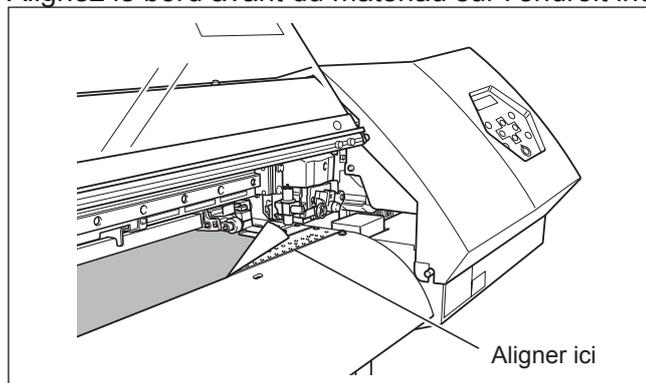
Si un matériau en rouleau est chargé, enlevez-le d'abord.



2 Faites passer le matériau à travers la machine.



- ③ Alignez le bord avant du matériau sur l'endroit indiqué sur la figure.



- ④ Abaissez le levier de chargement pour maintenir le matériau en place.
- ⑤ Si vous effectuez l'impression, fixez les pinces et fermez le capot avant.
Voir également les pages suivantes.

☞ P. 32, "Chargement du matériau", étape 3.

4-6 Définir le fonctionnement de l'imprimante

Adaptation automatique à l'environnement

Procédure

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

Description

Ce réglage active ou désactive la fonction de réglage automatique pour optimiser l'état de la machine en fonction de l'environnement dans lequel elle est utilisée (température et humidité). Ce réglage automatique peut réduire le mauvais alignement dans le sens du déplacement du chariot pendant l'impression ou la découpe. Normalement il est réglé sur "ENABLE".

Réglage par défaut

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Déterminer le fonctionnement lorsqu'il n'y a plus d'encre

Procédure

-  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
-  Pressez .
Pressez  deux fois.
-  Pressez  deux fois.
Utilisez   pour régler la valeur.
Pressez  pour valider le réglage.
- Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

Vous permet de modifier selon vos besoins le fonctionnement de l'imprimante lorsqu'une cartouche d'encre est vide. "STOP" arrête immédiatement l'impression lorsqu'une cartouche est presque vide. Dans la mesure où l'interruption d'une impression en cours peut conduire à des couleurs irrégulières, il est préférable de s'assurer qu'il y a une quantité d'encre suffisante avant de commencer l'impression.

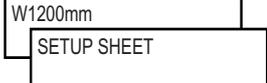
"CONT." (continue) est un mode qui n'arrête pas automatiquement l'impression. Lorsque la quantité d'encre restante atteint un niveau à peu près égal à un mètre carré, une alerte sonore est émise mais l'impression continue sans interruption. Pour remplacer une cartouche, vous devez soit attendre la fin de l'impression soit appuyer sur **PAUSE** pour interrompre l'impression. Notez que l'impression ne s'arrête pas même si la cartouche est entièrement vide.

Réglage par défaut

[EMPTY MODE]: STOP

Réglage de la durée avant activation du mode Veille

Procédure

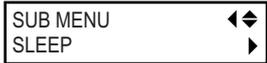
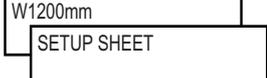
- 1  Pressez **MENU**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
- 2  Pressez **▶**.
Pressez **▲** plusieurs fois.
- 3  Pressez **▶** deux fois.
Utilisez **▲** **▼** pour régler la valeur.
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
- 4  Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.

Réglage par défaut

[INTERVAL]: 30min

Désactiver le mode veille

Procédure

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

Réglage par défaut

[SETTING]: ENABLE

Changer la langue des menus et les unités de mesure

Procédure

- 1**  Maintenez  et activez l'alimentation secondaire. Utilisez   pour choisir la langue d'affichage (menus).
Pressez .
- 2**  Utilisez   pour sélectionner l'unité de mesure de longueur.
Pressez .
- 3**  Utilisez   pour sélectionner l'unité de mesure de température.
Pressez .

Description

Ceci définit la langue et les unités de mesure qui seront affichées à l'écran du panneau de commande.

Réglage par défaut

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH
[LENGTH UNIT]: mm
[TEMP. UNIT]: °C

Réinitialiser tous les réglages sur leurs valeurs initiales

Procédure

- 1**  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
- 2**  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
Pressez  pour exécuter la fonction.

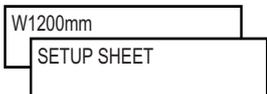
Description

Cette option de menu ramène tous les réglages à leur valeur d'origine, sauf pour les réglages de [LANGUAGE], [LENGTH UNIT] et [TEMP. UNIT].

4-7 Changer la méthode de séchage

Désactiver le chauffage d'impression et le sécheur

Procédure

-  Pressez **FUNCTION**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner [PRINT] (chauffage d'impression) ou [DRYER] (sécheur).
Température actuelle du sécheur
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "OFF".
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
Température pré-réglée actuelle
-  Pressez **FUNCTION** pour revenir au menu de base.

Description

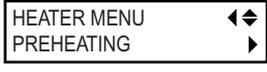
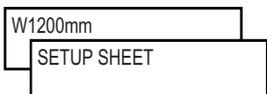
Cette option de menu permet d'effectuer les réglages de température pour le chauffage d'impression et le sécheur, mais vous pouvez aussi l'utiliser pour désactiver ces deux fonctions. Pour ce faire, réglez-le sur [OFF].
Notez cependant que vous pouvez aussi effectuer ce réglage à partir de votre ordinateur. Lorsque c'est le cas, ce réglage prévaut sur celui fait sur l'imprimante.

Réglage par défaut

[PRINT] (chauffage d'impression) : 35°C (94°F)
[DRYER] (sécheur) : 40°C (104°F)

Déterminer le fonctionnement du système de chauffage

Procédure

-  Pressez **MENU**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
-  Pressez **▶**.
Pressez **▼**.
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour régler la valeur.
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
-  Pressez **MENU** pour revenir au menu de base.

4-7 Changer la méthode de séchage

Description

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

"MENU" permet de chauffer en permanence selon la température sélectionnée, sans abaissement de celle-ci lorsque le témoin **SETUP** est éteint.

"30°C" abaisse la température du système de chauffage du matériau à une température fixe (30°C) lorsque le témoin **SETUP** est éteint.

"OFF" désactive le système de chauffage du matériau lorsque le témoin **SETUP** est éteint.

Réglage par défaut

[PREHEATING]: 30°C

Séchage du bord avant de la zone imprimée

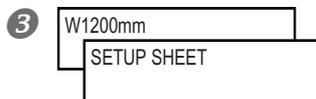
Procédure



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



Pressez **▶** deux fois.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE".
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.



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

Description

Lorsque cette option de menu est réglée sur "ENABLE", une avance supplémentaire du matériau est effectuée afin que l'extrémité de la zone imprimée soit positionnée juste au-dessus du sécheur.

La marge entre la position finale de l'impression et la position de départ suivante est réglée sur une valeur d'au moins 100 millimètres.

Quand un réglage de marge de moins de 100 millimètres a été effectué sur l'ordinateur, ce réglage est ignoré et une valeur de marge de 100 millimètres est utilisée.

Cependant, quand un réglage de marge de plus de 100 millimètres a été effectué sur l'ordinateur, le réglage de l'ordinateur est utilisé pour la valeur de marge.

Si cette option de menu est réglée sur "DISABLE", l'avance du matériau s'arrête dès la fin de l'impression. Dans ce cas, l'extrémité de la zone imprimée n'avance pas jusqu'au sécheur, à moins qu'une opération d'impression ne prenne la suite.

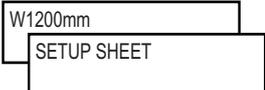
Réglage par défaut

[FEED FOR DRY]: DISABLE

4-8 Les différents réglages de découpe

Prise en compte des conditions de découpe réglées sur la machine

Procédure

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

Description

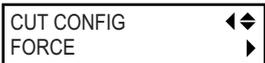
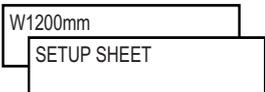
Vous pouvez aussi faire les réglages des conditions de découpe sur l'ordinateur. Par défaut, les réglages effectués sur l'ordinateur ont la priorité. Pour que ce soit les conditions de découpe réglées sur la machine qui aient la priorité, il faut soit désactiver les réglages de l'ordinateur, soit faire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

Réglage par défaut

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Réglage précis des conditions de découpe

Procédure

-  Pressez **FUNCTION**.
Pressez **▼** plusieurs fois.
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour choisir la condition de découpe à régler.
-  Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour saisir la valeur.
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.
-  Pressez **FUNCTION** pour revenir au menu de base.

Description

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

☞ P. 46, "Effectuer un test de coupe"

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

[SPEED]: Règle la vitesse de découpe.

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

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

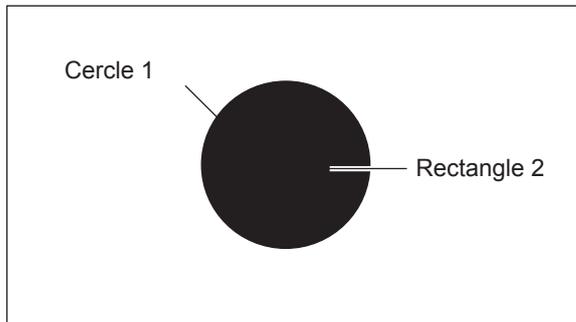
Évaluation des résultats d'un test de découpe

1 Observez la forme du motif de test.

Si la forme découpée est tordue.

Réduisez la vitesse de découpe.

2



Détachez le cercle 1.

Si le rectangle 2 se détache aussi.

Augmenter la pression de la lame.

S'il reste des zones non découpées.

Réduisez la vitesse de découpe.

3 Détachez le rectangle 2.

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

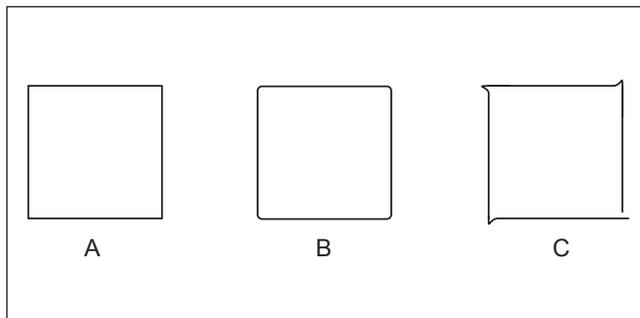
La trace de la lame est indistinct.

Augmenter la pression de la lame.

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

Réduisez la pression de la lame.

4



Observer la forme du rectangle 2.

A. La forme est correcte.

B. Les coins sont arrondis.

Augmenter la valeur d'offset de la lame.

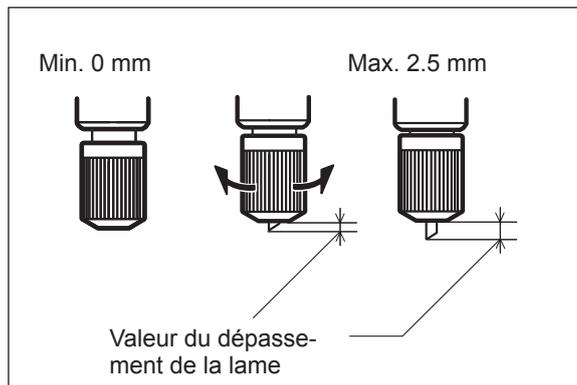
C. Les coins ont des "cornes".

Réduisez la valeur d'offset de la lame.

Réglage précis de la valeur de découpe

Lorsque vous voulez effectuer un réglage précis et fin de la valeur de découpe, comme par exemple lors de la découpe d'un matériau avec un papier fin de support, vous pouvez obtenir de bons résultats en réglant la pointe de la lame. Tournez la pointe du porte-lame de façon à régler l'extension de la lame. Chaque repère de l'indicateur correspond à 0,1 millimètre et le réglage pour 0,5 millimètre peut se faire en tournant la pointe d'un tour complet.

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



Estimation approximative de la valeur du dépassement de la lame

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

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

Éviter de tirer trop fortement sur le matériau pendant une découpe

Procédure

1.

MENU	◀▶
CUTTING MENU	▶

 Pressez .
Pressez .
2.

CUTTING MENU	◀▶
PREFEED	▶

 Pressez .
Pressez plusieurs fois.



Pressez .
Utilisez pour sélectionner "ENABLE".
Pressez pour valider le réglage.



Pressez pour revenir au menu de base.

Description

Lorsque vous effectuez une découpe seule, il peut être pratique de régler la fonction [PREFEED] sur "ENABLE" (activée). Ainsi le matériau sera dévidé en fonction de la quantité de données envoyées par l'ordinateur avant de procéder à la découpe. Il ne sera donc plus nécessaire de tourner les embouts à la main pour dévider le matériau à chaque fois que vous procédez à une découpe. Notez toutefois, que le matériau avancera même si vous faites seulement une impression, dans ce cas, réglez la fonction sur "DISABLE", lorsqu'il n'est pas nécessaire de dévider le matériau.

Réglage par défaut

[PREFEED]: DISABLE

Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe

Procédure

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

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

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

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

1 Chargez le matériau.

☞ P. 32, "Chargement du matériau," p. 82, "Chargement d'un matériau en feuilles"

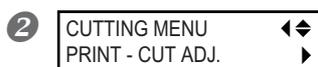
2 Effectuez la correction bidirectionnelle.

☞ P. 73, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle", p. 74, "Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle"

3. Imprimer un motif de test et le découper.



Pressez .
Pressez .

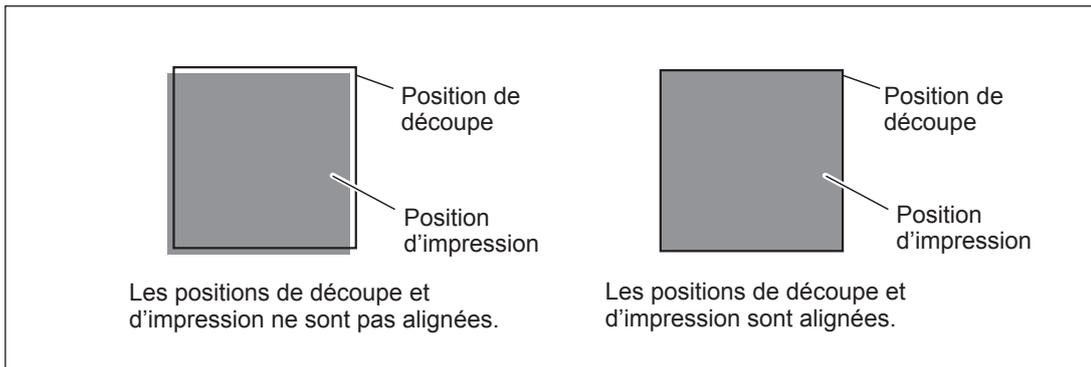


Pressez .

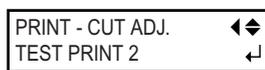


Pressez .
Pressez .

Le motif de test sera imprimé en trois endroits : de chaque côté et au centre.
Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes ci-dessous.

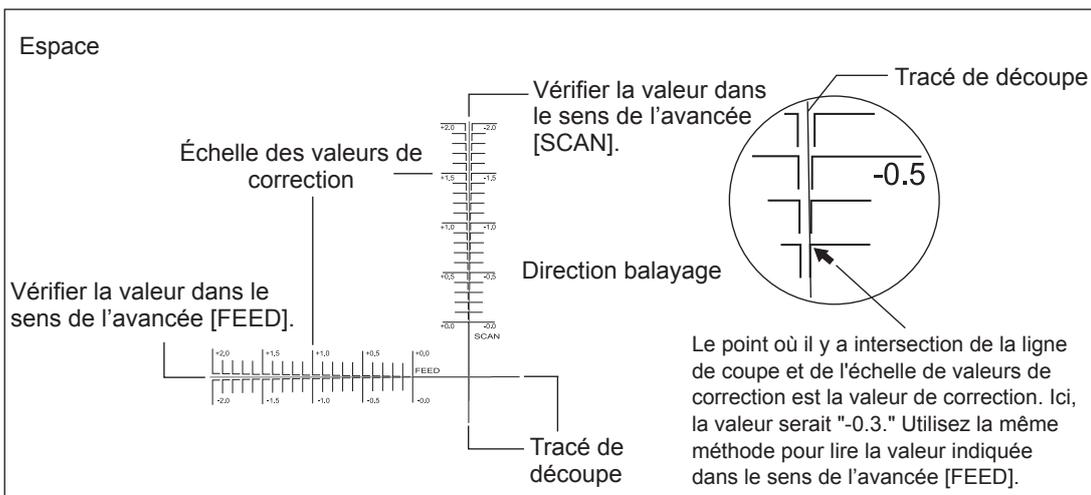


4. Imprimer et découper un motif de test pour régler les valeurs de correction.



Pressez .
Pressez pour exécuter la fonction.

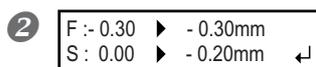
5. Lire les valeurs de correction sur le motif de test.



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



Pressez .



Pressez .
Utilisez pour régler la valeur de correction de [F] (dans le sens de l'avance).
Utilisez pour régler la valeur de correction de [S] (dans le sens de balayage).
Pressez pour valider le réglage.



Pressez .

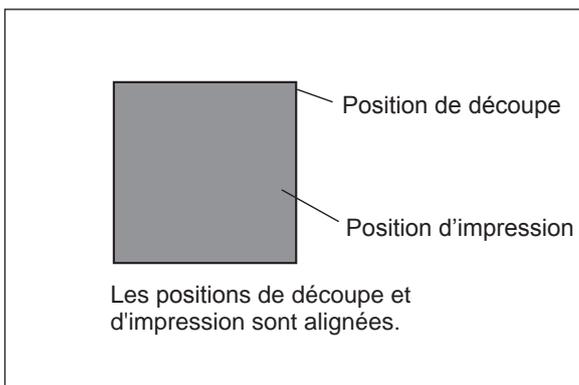
7. Vérifier les résultats du réglage.



Pressez .
Pressez  pour exécuter la fonction.

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

Si d'autres réglages sont nécessaires, revenez à l'étape **6.** et faites des réglages plus précis.



Description

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

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

Réglage par défaut

[F] (sens de l'avance): 0.00 mm

[S] (sens de la largeur): 0.00 mm

4-9 Réaliser une impression et une découpe séparées

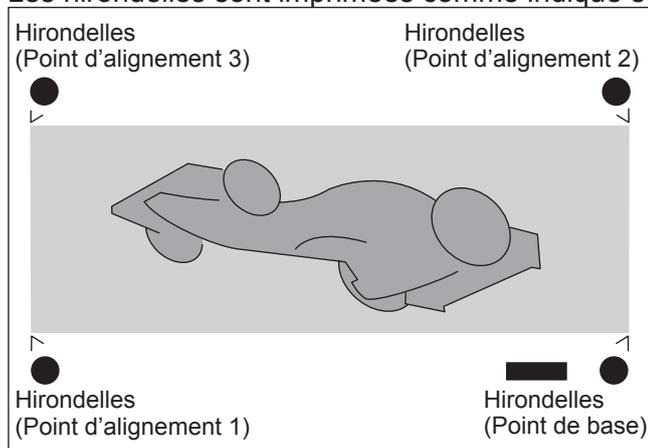
Pour réaliser une impression et une découpe séparées

Si vous avez enlevé le matériau imprimé et que vous devez le recharger pour procéder à la découpe, il vous faudra l'aligner afin de faire correspondre le résultat imprimé et les lignes de découpe. Cela doit se faire quand, par exemple, on effectue une lamination ou un autre traitement après l'impression, il convient alors de recharger le matériau et d'effectuer la découpe. Dans ces cas-là, l'impression est effectuée avec des hirondelles. Grâce à celles-ci, l'alignement sera automatique, du fait de la détection des hirondelles imprimées au moment de la découpe.

Impression avec hirondelles (Crop Marks)

Utilisez votre logiciel RIP pour faire les réglages permettant d'imprimer des hirondelles. Pour de plus amples informations sur la façon de faire ce réglage, reportez-vous à la documentation du logiciel que vous utilisez. Les repères d'alignement et symboles dessinés à l'aide de programmes graphiques ne peuvent pas servir d'hirondelles.

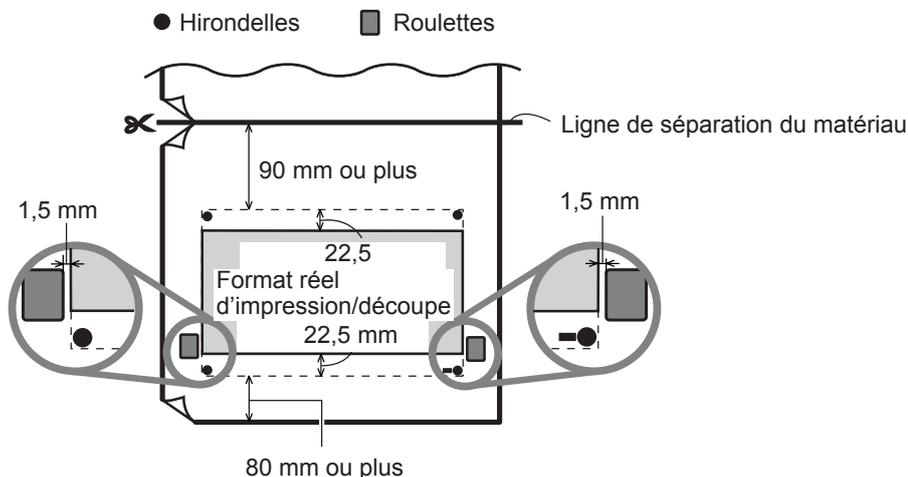
Les hirondelles sont imprimées comme indiqué sur cette figure.



Format de matériau permettant la détection automatique des hirondelles

Lorsque vous imprimez avec des hirondelles, réglez une marge d'au moins 90 mm avant la position de début d'impression suivante.

Vous pouvez régler les valeurs de marges avec le logiciel que vous utilisez. Pour de plus amples informations sur la façon de faire ce réglage, reportez-vous à la documentation du logiciel que vous utilisez.

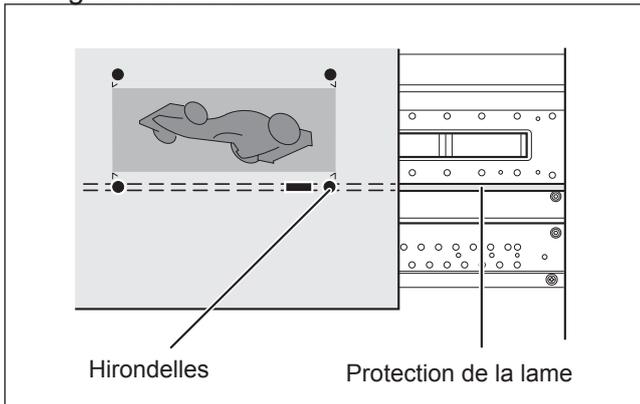


Alignement automatique et découpe

Si vous avez effectué le réglage pour la lecture des hironnelles lors de l'envoi des données de découpe par l'ordinateur, l'alignement est effectué en fonction de la présence ou de l'absence des hironnelles déterminées automatiquement. Pour de plus amples informations sur la façon de faire ce réglage, reportez-vous à la documentation du logiciel que vous utilisez.

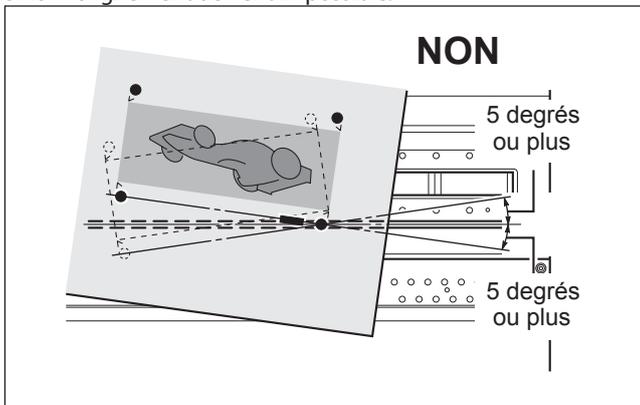
Procédure

1 Chargez le matériau.



Ne pas incliner de plus de 5 degrés.

Sinon l'alignement devient impossible.



2 Envoyer les données de découpe.

L'alignement est effectué automatiquement, puis la découpe commence.

Si l'alignement automatique n'est pas possible

CROPMARK ERROR
NOT FOUND ↵

Si la machine ne détecte pas les hironnelles, l'écran représenté à droite apparaît et l'opération s'arrête.

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

1 Rechargez le matériau, puis renvoyez à nouveau les données.

2 Si cela ne résout pas le problème, procédez alors à un alignement manuel.

☞ P. 97, "Alignement manuel et découpe"

Si les hirondelles ne peuvent pas être détectées facilement à cause de problèmes dus au matériau (qui gondole ou autre), effectuez alors un alignement manuel. Si vous désirez effectuer un alignement automatique sur un matériau d'une grande longueur, nous vous recommandons d'effectuer la sortie en séparant les données en plusieurs formats aussi petits que possibles. Sur de grands formats, des erreurs dues au matériau qui gondole ou autre, rendent impossible une détection fiable.

Pour arrêter la détection

1 CANCEL CROPMARK
DETECTION? ↵

Pressez **PAUSE**.

La détection est arrêtée. Selon le contenu des données, un certain temps pourrait s'écouler avant que la détection s'arrête effectivement.

2 Pressez **ENTER**.

Cela arrête la détection et démarre la coupe.

Note: Après avoir appuyé **PAUSE** lors de l'étape 1, il est aussi possible de reprendre la détection ou d'annuler l'impression.

☞ P. 68, "Interrompre ou annuler l'impression"

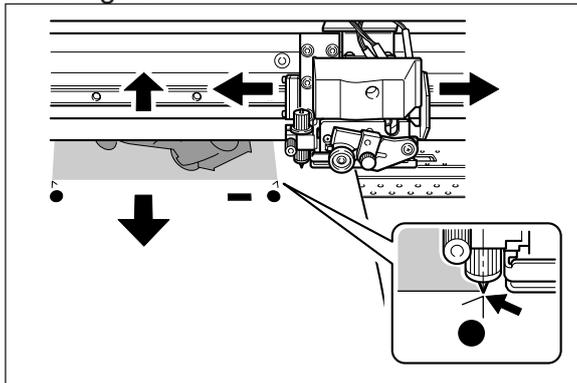
Alignement manuel et découpe

En fonction du type de matériau, il peut être impossible de détecter les hirondelles automatiquement. Quand les hirondelles ne peuvent pas être détectées automatiquement, il convient de procéder à l'alignement manuellement.

Procédure

1. Régler le point de départ.

1 Utilisez **◀**, **▶**, **▲**, **▼** pour aligner le centre de la lame sur le point indiqué sur la figure.



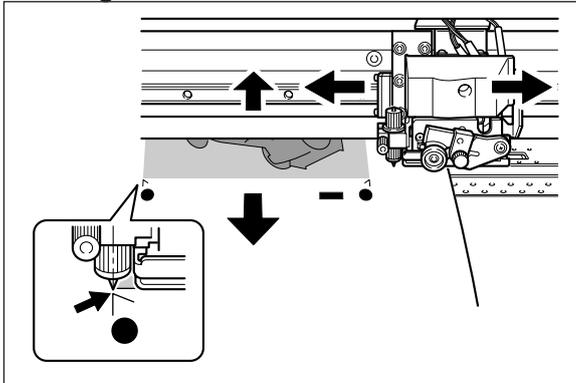
2 W1100mm
B

Pressez **FUNCTION**.

Pressez **ENTER**.

2. Régler les points d'alignement.

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



- 2

BASE POINT	
ALIGN POINT 1	

Pressez .
Pressez .

Le numéro du point d'alignement que vous réglez est déterminé automatiquement.

- 3

W1100 mm
B1

Pressez .
Pressez  pour revenir au menu de base.

Cela indique que le Base Point et le Point d'alignement 1 ont été déterminés.

- 4 Répéter les étapes 1 à 3 pour spécifier les autres points d'alignement.
5 Envoyer les données et effectuer la découpe.

À propos des points d'alignement

Les numéros des points d'alignement sont déterminés par rapport à l'emplacement du point de départ. Vous ne pourrez régler les points d'alignement qu'après avoir défini le point de départ. Modifier le réglage du point de départ annule les points d'alignement définis auparavant.

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

Procédure

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

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

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

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

1 Chargez le matériau.

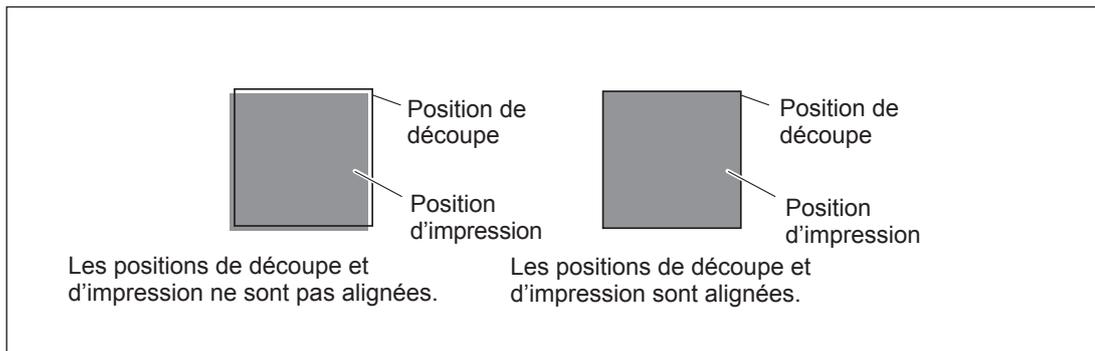
☞ P. 32, "Chargement du matériau", p. 82, "Chargement d'un matériau en feuilles"

2 Effectuez la correction bidirectionnelle.

☞ P. 73, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle", p. 74, "Correction plus précise de l'alignement en impression bidirectionnelle"

3. Imprimer un motif de test et le découper.

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | MENU ◀▶
CUTTING MENU ▶ | Pressez  .
Pressez  . |
| 2 | CUTTING MENU ◀▶
CROP - CUT ADJ. ▶ | Pressez  .
Pressez  . |
| 3 | CROP - CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵ | Pressez  .
Pressez  . |

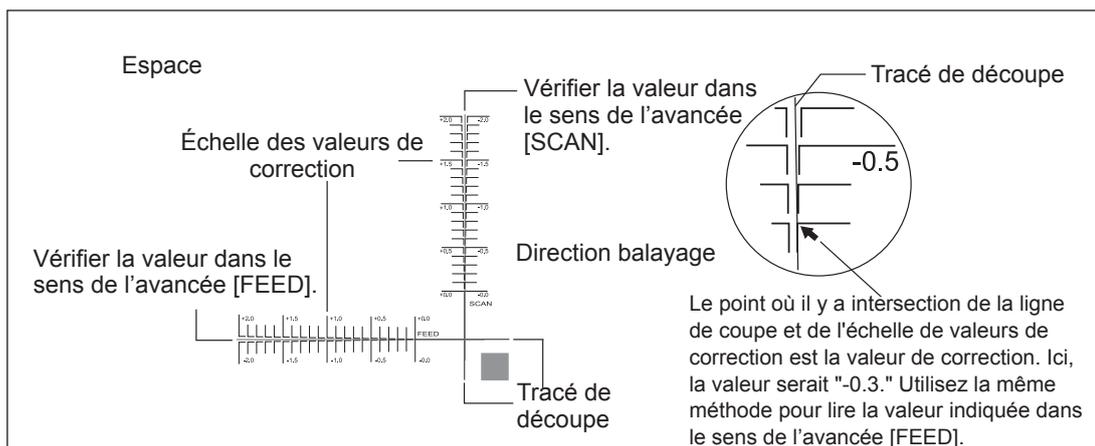


Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes ci-dessous.

4. Imprimer et découper un motif de test pour faire les réglages.

- | | |
|--|---|
| CROP - CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT 2 ↵ | Pressez  .
Pressez  pour exécuter la fonction. |
|--|---|

5. pour exécuter la fonction.



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

1 CROP - CUT ADJ.
SETTING

Pressez .

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

Pressez .

Utilisez   pour régler la valeur de correction de [F] (dans le sens de l'avance).

Utilisez   pour régler la valeur de correction de [S] (dans le sens de balayage).

Pressez  pour valider le réglage.

3 CROP - CUT ADJ.
SETTING

Pressez .

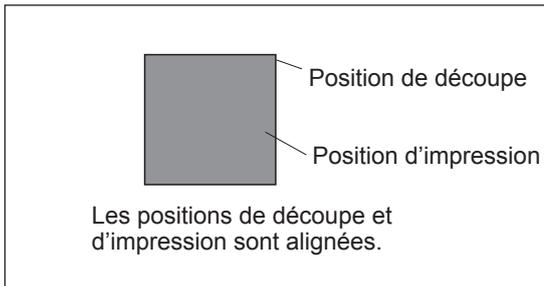
7. Vérifier les résultats du réglage.

CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT ↵

Pressez .

Pressez  pour exécuter la fonction.

Si les lignes d'impression et de coupe sont alignées, le réglage est terminé. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, répétez l'étape 6. et effectuez le réglage fin.



Description

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

Réglage par défaut

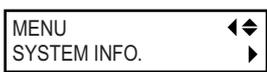
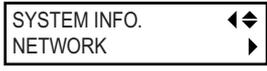
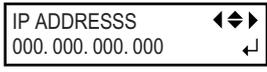
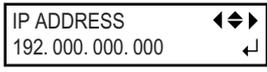
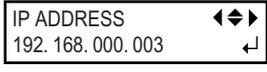
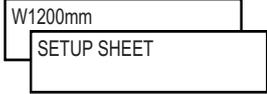
[F] (sens de l'avance): 0.00 mm

[S] (sens de la largeur): 0.00 mm

4-10 Réglages réseau

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

Procédure

- 1**  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
- 2**  Pressez .
Pressez .
- 3**  Pressez .
Utilisez   pour choisir l'élément à régler.
- 4**  Pressez  deux fois.
Utilisez   pour sélectionner le numéro de l'adresse.
- 5**  Pressez .
- 6**  Répétez **4** et **5** pour paramétrer tous les numéros d'adresse.
Lorsque vous en avez terminé avec ce réglage, pressez .
- 7**  Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

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

[IP ADDRESS]: Adresse IP

[SUBNET MASK]: Masque de sous-réseau

[GATEWAY ADDR.]: Adresse de passerelle

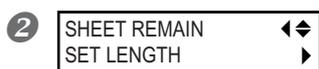
4-11 Visualiser les informations sur le matériau et le système

Afficher la quantité de matériau restant

Procédure



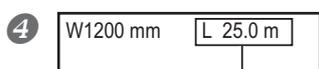
Pressez **MENU**.
Pressez **▲** deux fois.



Pressez **▶**.
Pressez **▼**.



Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour régler la quantité de matériau restant.
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.



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

L'afficheur est mis à jour.



Si la configuration n'a pas été effectuée, la valeur paramétrée clignote.

Description

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

Vous pouvez aussi faire en sorte que cette valeur soit affichée automatiquement à chaque fois que vous changez de matériau. Voir le paragraphe suivant "Vérifier le réglage de la quantité restante chaque fois que le matériau est changé".

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

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

Procédure



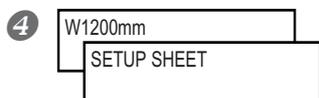
Pressez **MENU**.
Pressez **▲** deux fois.



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



Pressez **▶**.
Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner "ENABLE".
Pressez **ENTER** pour valider le réglage.



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

Description

Le fait d'activer cette fonction en la réglant sur "ENABLE" affiche automatiquement la valeur [SHEET REMAIN] à chaque fois que vous changez de matériau et terminez son installation.

Cela rend impossible le passage à l'opération suivante tant que vous n'avez pas réactualisé le réglage de la quantité restante. C'est utile pour vous éviter d'oublier ce réglage à chaque changement de matériau.

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

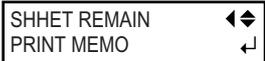
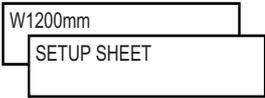
☞ P. 78, "Utilisation d'un matériau transparent"

Réglage par défaut

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Imprimer la quantité de matériau restant

Procédure

- 1  Pressez .
Pressez  deux fois.
- 2  Pressez .
Pressez  pour imprimer.
- 3  Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

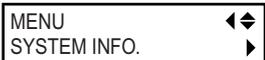
Imprime la quantité de matériau restant qui est affichée dans le menu de base. C'est utile pour garder une trace de la longueur de matériau restant. Imprimez cette valeur avant de changer de matériau vous pourrez ainsi vous y référer et utiliser cette valeur pour refaire ce réglage la prochaine fois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

Notez toutefois, que si vous continuez à imprimer, la sortie suivante commencera en haut de la partie où a été imprimée la quantité de matériau restant. Après avoir imprimé la quantité de matériau restant, nous vous recommandons de couper cette partie du matériau avant d'imprimer à nouveau.

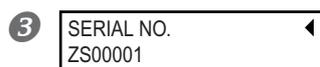
☞ P. 38, "Comment séparer le matériau"

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

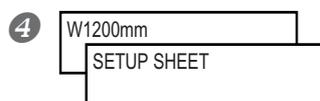
Procédure

- 1  Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
- 2  Pressez .
Utilisez   pour choisir les informations que vous désirez voir.

4-11 Visualiser les informations sur le matériau et le système



Pressez .



Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

Vous pouvez voir les informations suivantes.

[MODEL]: nom du modèle

[SERIAL NO.]: numéro de série

[INK]: Type d'encre

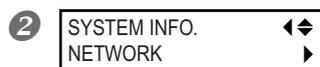
[FIRMWARE]: Version du logiciel

Voir les réglages réseau

Procédure



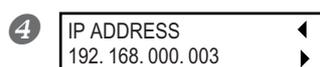
Pressez .
Pressez  plusieurs fois.



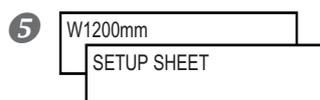
Pressez .
Pressez .



Pressez .
Utilisez   pour choisir les informations que vous désirez voir.



Pressez .



Pressez  pour revenir au menu de base.

Description

Vous pouvez voir les informations suivantes.

[IP ADDRESS]: Adresse IP

[SUBNET MASK]: Masque de sous-réseau

[GATEWAY ADDR.]: Adresse de passerelle

[MAC ADDRESS]: Adresse Mac

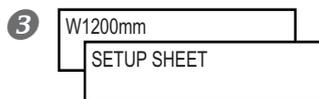
Imprimer un rapport-système

Procédure

1 Pressez .
Pressez  plusieurs fois.



Pressez .
Pressez  plusieurs fois.
Pressez  pour commencer l'impression.



Pressez  pour revenir au menu de base.

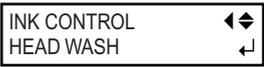
Description

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

4-12 Procéder à la maintenance

Évacuer l'encre et nettoyer l'intérieur

Procédure

-  Pressez  .
Pressez  plusieurs fois.
-  Pressez  .
Pressez  deux fois.
-  Pressez  .
Pressez  deux fois.
Pressez  pour exécuter la fonction.

Description

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

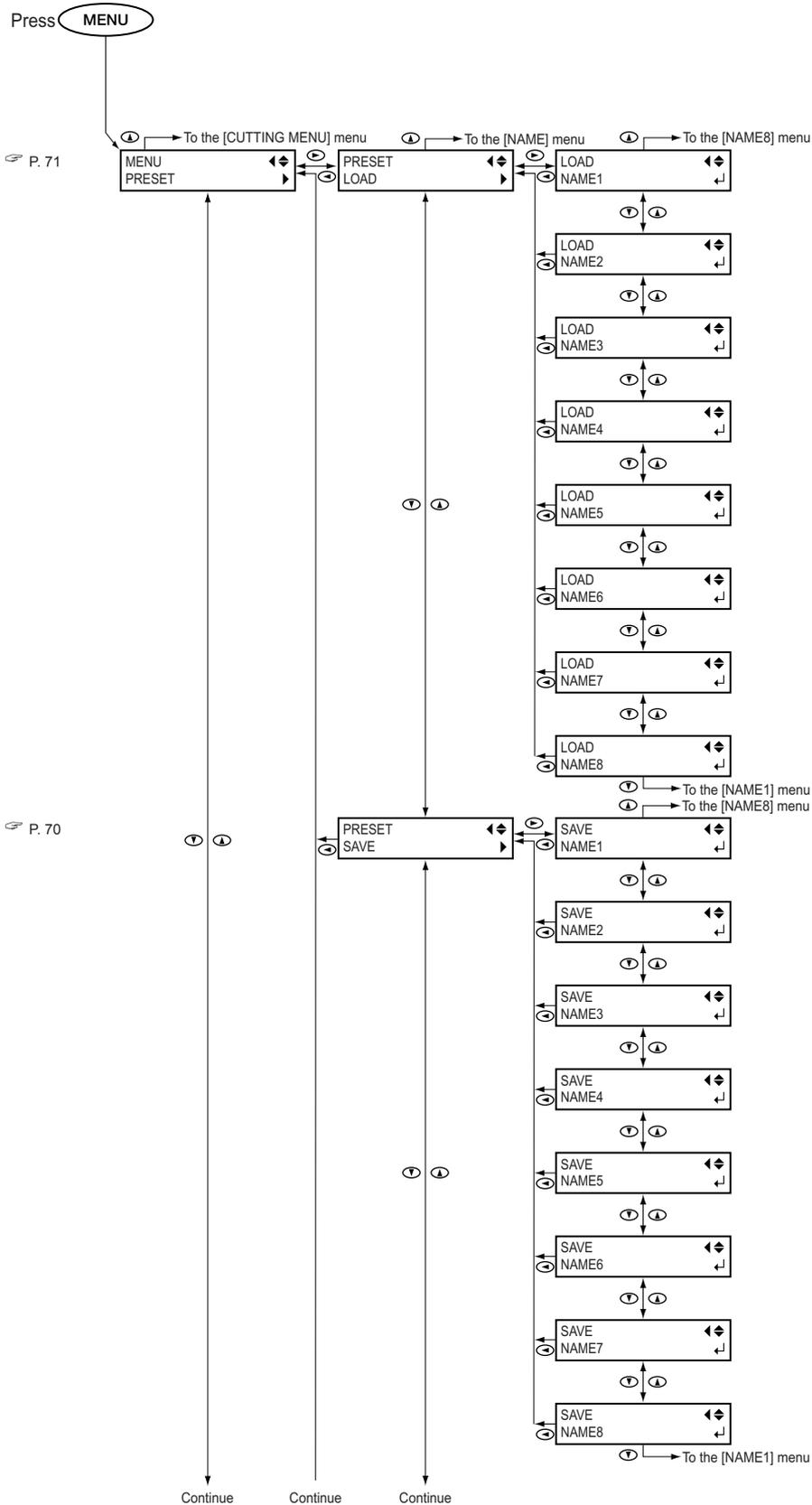
-  Pressez  .
Pressez  plusieurs fois.
-  Pressez  .
Pressez  deux fois.
-  Pressez  .
Pressez  .
Pressez  pour exécuter la fonction.

Description

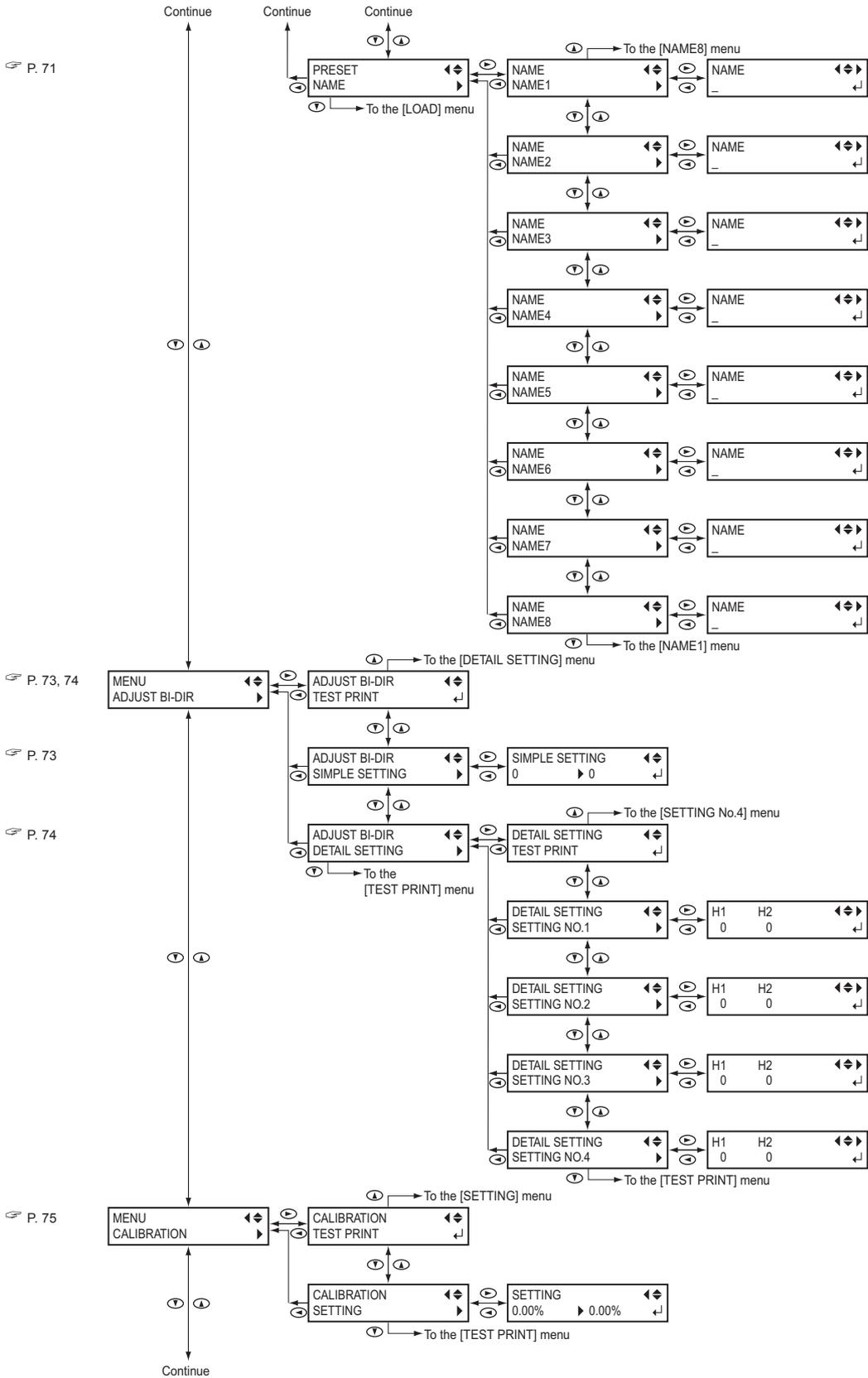
Cette opération évacue l'encre restant à l'intérieur de l'imprimante. C'est une procédure préliminaire à des tâches de maintenance. L'écran affiche les instructions à suivre pour insérer et enlever les cartouches. Suivez-les pour exécuter cette procédure. Lorsque la procédure est terminée, l'alimentation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

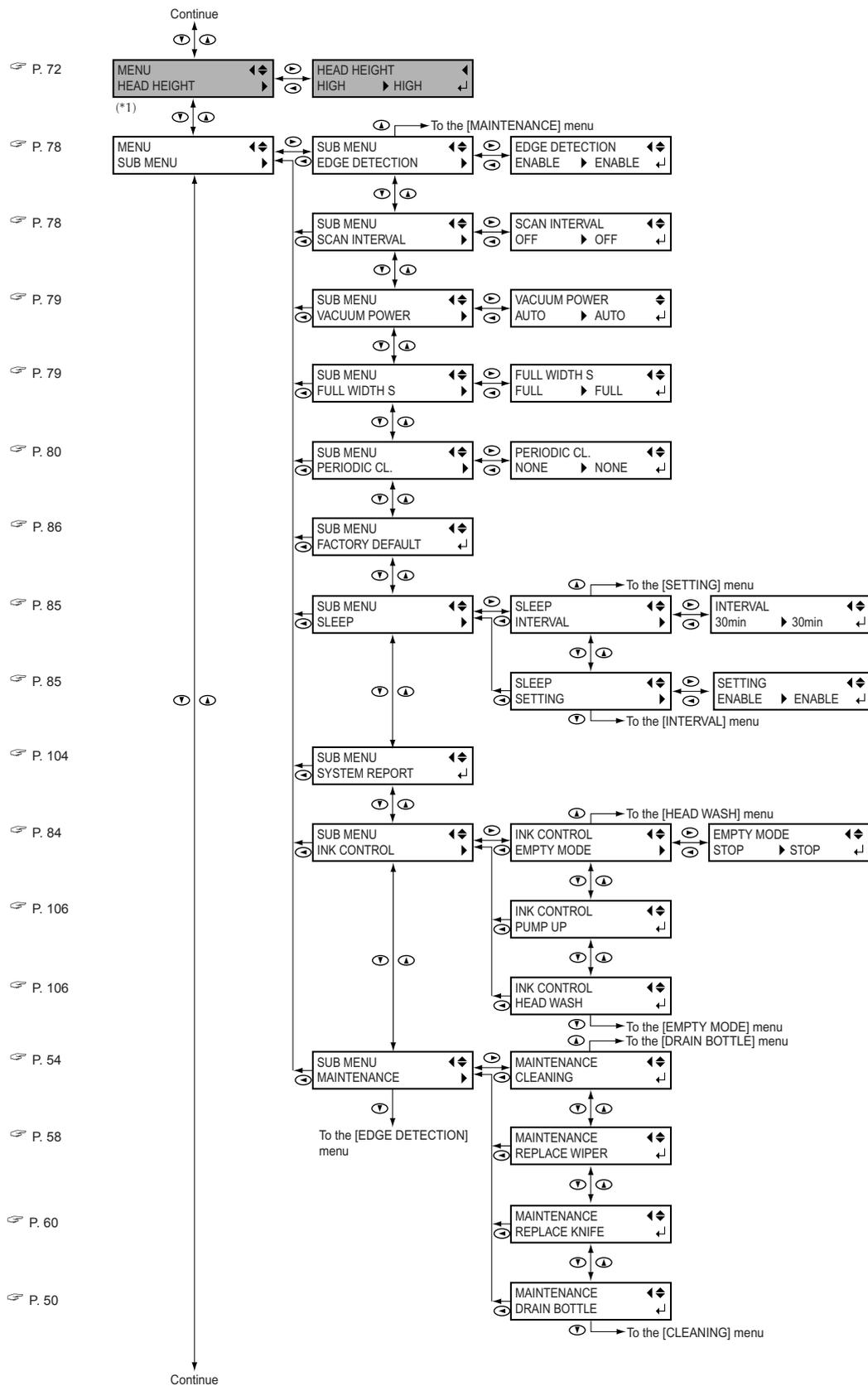
4-13 Liste des menus

Menu principal



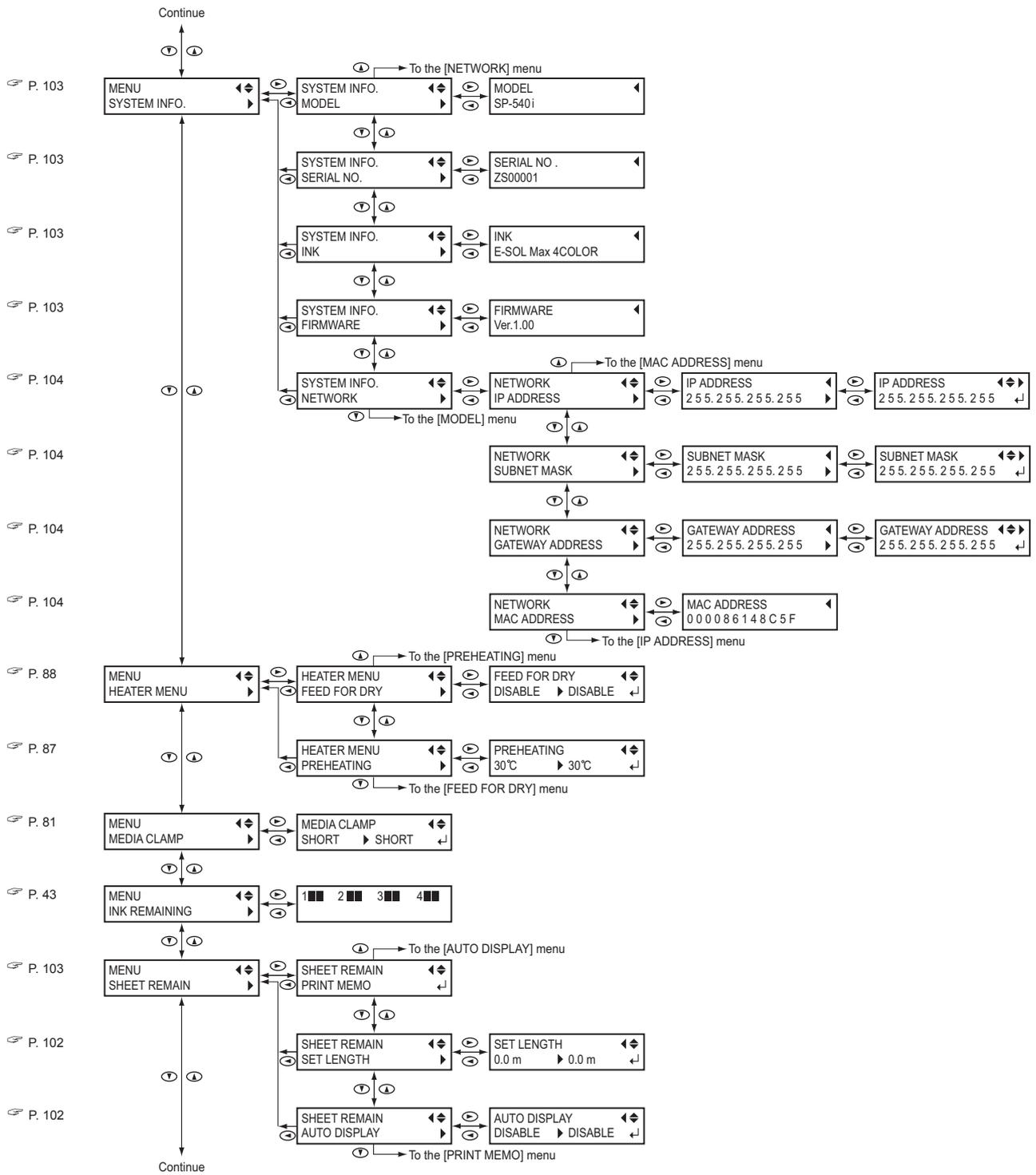
4-13 Liste des menus

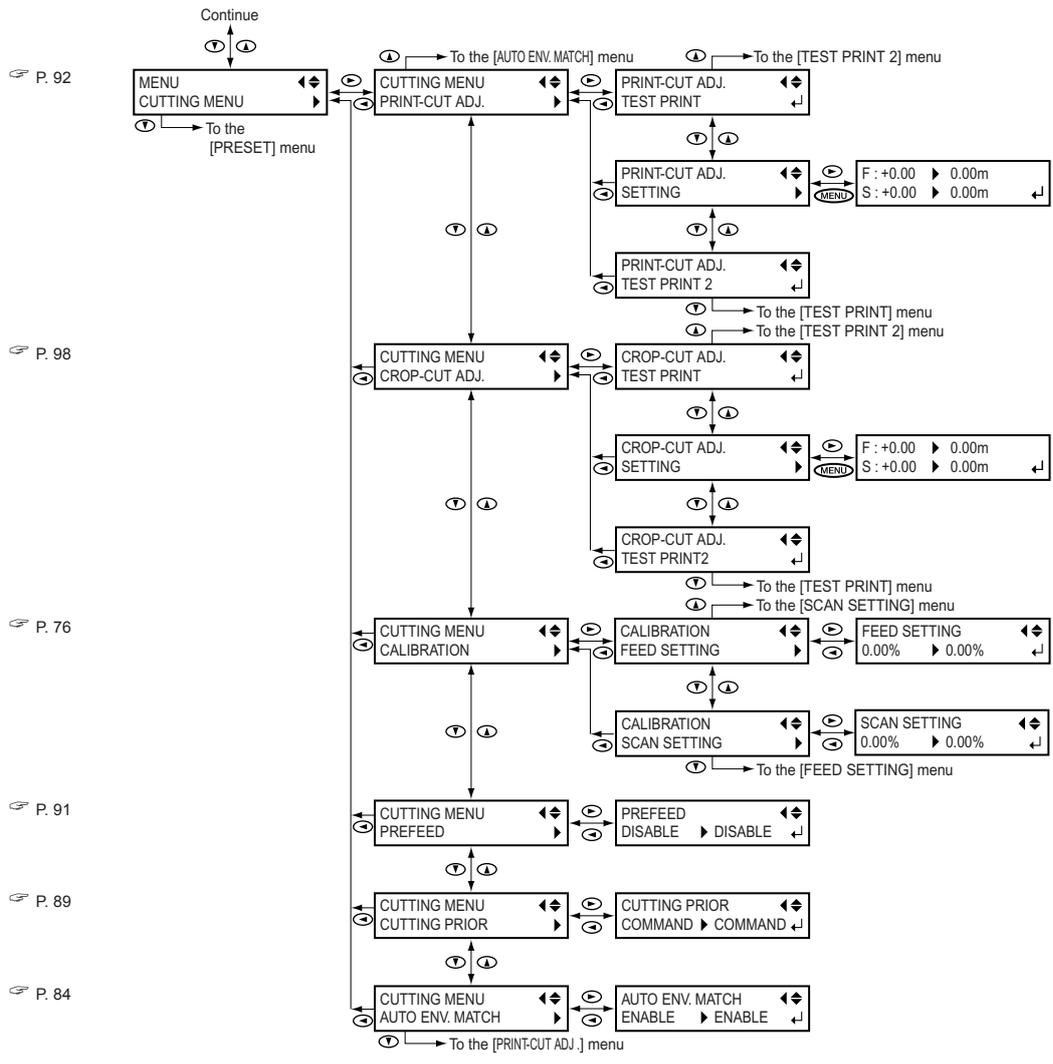




(*1) Cela ne s'affiche que sur le modèle 54 pouces.

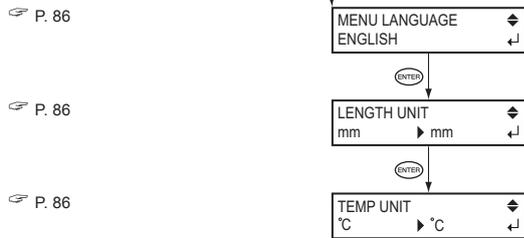
4-13 Liste des menus



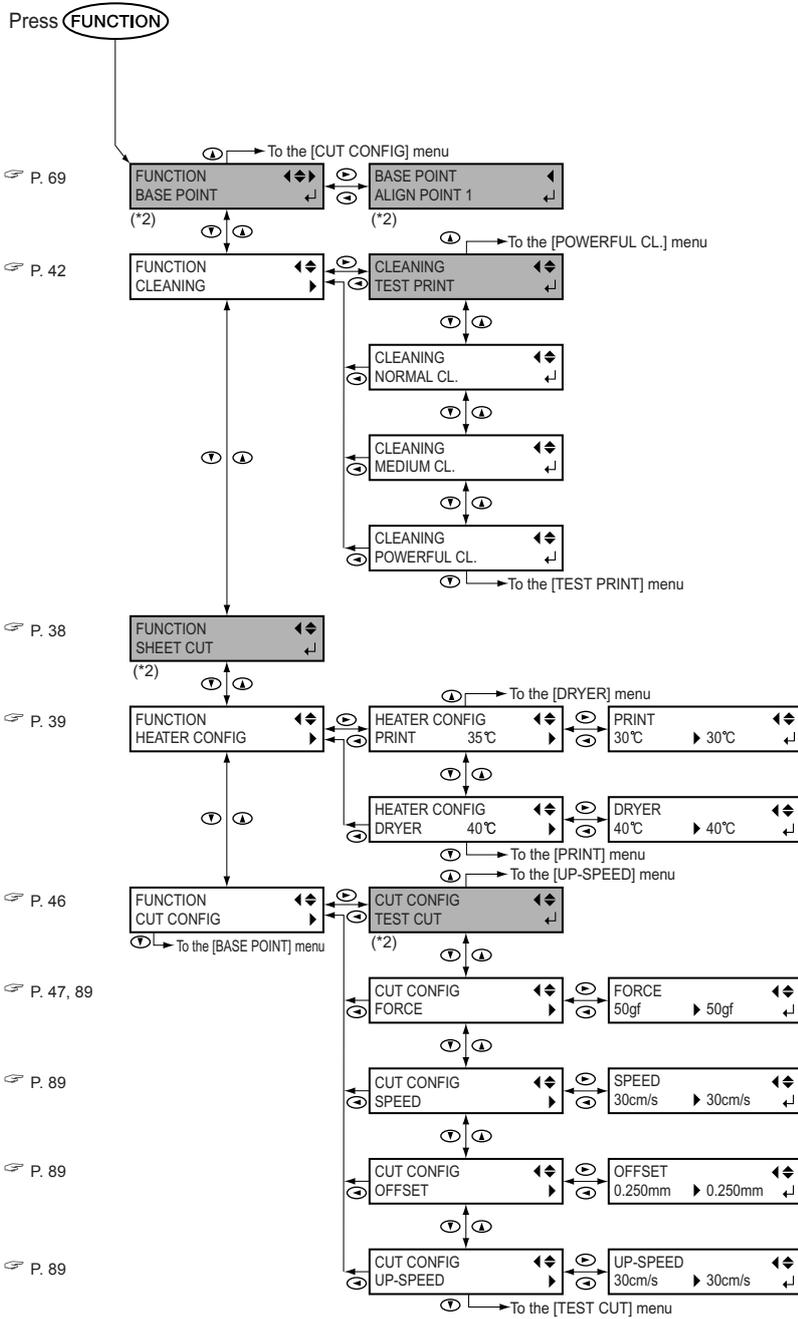


Menu Langue et Unité

Tout en maintenant **MENU** enfoncé, actionnez l'interrupteur secondaire.



Menu Fonction



(*2) N'est pas affiché si aucun matériau n'est chargé (donc lorsque **SETUP** est éteint).

Chapitre 5

Dépannage

5-1 Si la machine ne fonctionne pas

L'imprimante ne fonctionne pas

L'imprimante est-elle sous tension ?

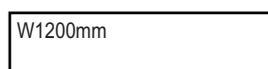
Allumez l'interrupteur principal de l'imprimante puis l'interrupteur secondaire et assurez-vous que le voyant POWER est allumé.

SETUP est-il allumé ?

L'impression est impossible lorsque le voyant **SETUP** est éteint. Abaissez le levier de chargement.

Le capot avant est-il ouvert ?

Fermez le capot avant.



Top menu

Le menu de base est-il affiché ?

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

☞ P. 41, "Préparation à la réception de données depuis un ordinateur"

PAUSE est-il allumé ?

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



Y a-t-il de l'encre ?

Si un bip sonore retentit et que l'écran représenté dans la figure ci-dessous apparaît pendant l'envoi de données d'impression (qui s'interrompt), c'est que la cartouche d'encre indiquée par un numéro clignotant est vide. En même temps, le fonctionnement s'interrompt. Quand la cartouche d'encre est remplacée par une cartouche neuve, l'impression ou la coupe démarre.

☞ P. 43, "En cas d'épuisement de l'encre"

☞ P. 84, "Déterminer le fonctionnement lorsqu'il n'y a plus d'encre"

Y a-t-il un message affiché à l'écran ?

☞ P. 120, "Si un message apparaît"

☞ P. 121, "Si un message d'erreur apparaît"

Le cordon est-il connecté ?

Assurez-vous de la bonne connexion du cordon.

Le routage réseau est-il correct ?

Essayez de relier l'ordinateur et la machine au même concentrateur (hub), ou en les connectant directement l'un à l'autre à l'aide d'un câble. S'il est possible d'imprimer, c'est que le problème vient du réseau lui-même.

La connexion réseau est-elle correcte ?

Si les connexions du câble sont sûres et qu'aucun problème n'est constaté sur le réseau lui-même, assurez-vous que l'adresse IP et

les autres paramètres sont corrects. Les paramètres doivent être corrects tant sur la machine que sur l'ordinateur. Refaites ces réglages en veillant à ce qu'il n'y ait pas de doublons d'adresses IP avec les autres appareils reliés au réseau, que le réglage de port du logiciel RIP spécifie bien l'adresse IP réglée sur la machine, qu'il n'y a pas d'erreurs de frappe ou autre.

☞ Guide d'installation

☞ P. 104, "Voir les réglages réseau"

Le logiciel RIP fonctionne-t-il de façon anormale ?

Vérifiez que le logiciel RIP tourne correctement, puis éteignez et rallumez l'alimentation secondaire.

Système de chauffage inactif

Le matériau a-t-il été chargé ?

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

☞ P. 87, "Déterminer le fonctionnement du système de chauffage"

La température ambiante est-elle trop basse ?

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

5-2 L'impression n'est pas satisfaisante

Impression peu nette ou présentant des bandes horizontales

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

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

☞ P. 42, "Tests d'impression et nettoyage"

☞ P. 53, "Si le nettoyage des têtes n'est pas efficace"

La hauteur de la tête est-elle correcte ?

L'impression, quand l'option [HEAD HEIGHT] est paramétrée sur "HIGH" est de moindre qualité que lorsqu'elle est paramétrée sur "LOW." Gardez ce paramètre sur "LOW" sauf quand le changement est nécessaire, par exemple en cas d'utilisation d'un matériau épais.

☞ P. 72, "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau (Modèle 54" uniquement)"

Avez-vous effectué une correction de l'avance ?

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

☞ P. 75, "Effectuer une correction de l'avance pour éliminer les bandes horizontales"

Avez-vous effectué une correction bidirectionnelle ?

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

☞ P. 73, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle"

☞ P. 74, "Correction de l'alignement en impression bidirectionnelle de façon plus précise"

La température du chauffage d'impression est-elle correcte ?

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

☞ P. 39, "Réglage du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Le système de chauffage du matériau pourrait ne pas chauffer suffisamment quand la température ambiante est inférieure à 20°C. Par ailleurs, même si le système de chauffage du matériau atteint ses températures pré-réglées, l'efficacité pourrait ne pas être apparente si le matériau est complètement gelé. Avant d'imprimer, laissez le matériau atteindre la température de la pièce.

Le mode d'impression est-il approprié ?

S'il est impossible d'obtenir une impression satisfaisante même quand le système de chauffage du support est à une température

élevée, essayez d'utiliser un mode d'impression haute qualité. Selon le matériau, des bavures pourraient se produire en mode d'impression haute qualité et les résultats pourraient varier considérablement selon les paramétrages de votre logiciel RIP (tels que la sélection de profil de couleur). Choisissez des paramétrages appropriés au type de matériau que vous employez.

L'imprimante est-elle installée à un endroit stable et de niveau ?

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

Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, l'alimentation des matériaux pourrait ne pas être régulière ou l'impression pourrait être compromise. Assurez-vous que le matériau est chargé et installé correctement.

☞ P. 118, "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

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

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

☞ P. 70, "Sauvegarder des pré-réglages optimisés pour un type de matériau"

☞ P. 71, "Recharger un pré-réglage sauvegardé"

Les couleurs sont instables ou irrégulières

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

Si vous utilisez un modèle qui emploie de l'encre ECOSOL MAX, il faut secouer doucement les cartouches neuves avant de les installer.

Le matériau est-il froissé ?

Si le matériau est froissé et dévie de la platine, les couleurs peuvent être irrégulières et la qualité d'impression devenir médiocre.

☞ P. 118, "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

Le matériau est-il détendu ?

L'impression au moyen d'un support en rouleau détendu peut provoquer des irrégularités de couleur.

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

Lorsque l'impression est interrompue, les couleurs peuvent être altérées à la reprise de l'impression. Évitez de telles interruptions. Par défaut, l'impression s'interrompt quand l'encre présente à l'intérieur de la machine est épuisée. Avant de procéder à un travail d'impression long, vérifiez la quantité d'encre restant dans les cartouches.

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

L'imprimante est-elle installée à un endroit stable et de niveau ?

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

Les paramètres de fonctionnement ont-ils les valeurs appropriées ?

Selon les réglages des options de menu tels que [FULL WIDTH S] et [PERIODIC CL.], des couleurs irrégulières peuvent apparaître. Si les réglages ont été modifiés, essayez de les remettre à leur valeur par défaut.

☞ P. 79, "Accélérer l'impression des matériaux à laize étroite"

☞ P. 80, "Empêcher l'encrassage du matériau et le détourné pendant l'impression"

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

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

☞ P. 70, "Sauvegarder des pré-réglages optimisés pour un type de matériau"

☞ P. 71, "Recharger un pré-réglage sauvegardé"

Le matériau est sali pendant l'impression

Les têtes d'impression sont-elles en contact avec le matériau ?

Il se peut que la hauteur des têtes d'impression soit trop basse. De même, si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, il peut se froisser ou se désengager et entrer en contact avec les têtes.

☞ P. 118, "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

☞ P. 72, "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau (Modèle 54" uniquement)"

Les têtes d'impression sont-elles sales ?

Ce qui suit peut être la cause de salissures d'encre sur le matériau durant l'impression.

○ Accumulation de poussière fibreuse (peluches) autour des têtes.

○ Encre sur les têtes suite à un frottement contre le matériau. Si cela se produit, nettoyez les têtes en utilisant le kit de nettoyage. Nous vous recommandons d'effectuer régulièrement un nettoyage des têtes.

☞ P. 54, "Utilisation du kit de nettoyage"

Les roulettes ou les pinces sont-elles sales ?

Nettoyez-les régulièrement.

☞ P. 51, "Nettoyage"

Mauvais alignement ou déviation de la découpe

Le matériau est-il chargé et installé correctement ?

Si le matériau n'est pas chargé et installé correctement, ou que l'alimentation des matériaux n'est pas régulière, la coupe pourrait être compromise. Assurez-vous que le matériau est chargé et installé correctement.

☞ P. 118, "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

Les réglages des conditions de découpe sont-ils appropriés ?

Un mauvais alignement ou une déviation de la découpe peuvent se produire si la vitesse de découpe est trop rapide ou si la pression de la lame est trop élevée. Essayez de modifier les conditions de découpe. Si le matériau a un fort support adhésif, la couche adhésive peut se recoller sur elle-même juste après la découpe. Toutefois, si le test de découpe démontre que le décollement du matériau et les traces de la lame sur le papier support sont optimales, c'est que le matériau a été correctement découpé. Attention dans ce cas à ne pas forcer sur le réglage de pression de la lame.

La longueur de l'impression est-elle trop longue ?

Dans le cas d'une impression immédiatement suivie d'une découpe, plus la page est longue (c'est-à-dire la distance de retour du matériau après impression), plus il y a de risques qu'un décalage se produise. Il vaut mieux avoir des longueurs de page réduites au minimum.

Utilisez-vous un matériau sensible à la dilatation ou à la contraction ?

Dans le cas d'une impression immédiatement suivie d'une découpe, un décalage peut se produire si le matériau s'étire ou se contracte. Si c'est le cas, essayez d'imprimer en plaçant des hirondelles, puis réglez le point de base et un ou plusieurs points d'alignement puis procédez à la découpe. Ceci corrigera la dilatation ou la contraction du matériau.

L'option [AUTO ENV. MATCH] est-elle réglée sur "DISABLE" ?

Les positions d'impression et de découpe peuvent se décaler à cause de la température ou de l'humidité ambiantes. En régler [AUTO ENV. MATCH] sur "ENABLE" une adaptation aux conditions environnementales est effectuée afin de corriger ce décalage.

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

Le réglage de [CALIBRATION] pendant la découpe est-il correct ?

Dans le cas d'une impression immédiatement suivie d'une découpe, allez dans le menu [CUTTING MENU] et réglez la valeur de [CALIBRATION] sur "0.00".

☞ P. 76, "Effectuer une correction à distance pendant la coupe"

5-3 En cas de bourrage du matériau

En cas de bourrage du matériau

Si un message d'erreur s'affiche à cause d'un bourrage du matériau, corrigez immédiatement le problème. Sinon les têtes d'impression pourraient s'abîmer.

☞ P. 122, [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Le matériau dévie ou glisse-t-il ?

Plusieurs facteurs peuvent conduire à une déviation ou à un glissement du matériau. Veuillez vous référer à la section mentionnée ci-après et résoudre le problème.

☞ P. 118, "Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable"

La hauteur des têtes est-elle trop basse ?

Essayez de les relever. Inévitablement le matériau peut légèrement gondoler ou se froisser, tenez-en compte pour régler la hauteur des têtes.

☞ P. 72, "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau (Modèle 54" uniquement)"

5-4 Le matériau se plisse, rétrécit ou l'avance est instable

Divers problèmes peuvent se produire si l'avance du matériau n'est pas régulière : mauvaise qualité d'impression, contact des têtes d'impression avec le matériau, déviation ou mauvais alignement, bourrage du matériau. Prendre les mesures suivantes.

Le matériau dévie ou glisse

Le matériau est-il chargé bien droit ?

Le défilement n'est pas régulier si le matériau n'est pas bien droit (chargé de travers) ou si sa tension n'est pas égale à gauche et à droite. En cas de doute, procédez à un nouveau chargement du matériau.

Le matériau chargé a-t-il eu le temps de prendre la température ambiante ?

S'il est chauffé pendant trop longtemps, le matériau peut rétrécir ou se gondoler. À la fin de l'impression, pensez à éteindre l'interrupteur secteur secondaire, ou à enlever le matériau de l'imprimante.

Des pinces de maintien ont-elles été posées ?

Pour faire une impression, utilisez les pinces de maintien.

Le matériau a-t-il été chargé alors que le chauffage d'impression n'avait pas eu le temps de refroidir ?

Charger le matériau alors que le système de chauffage a atteint sa température de fonctionnement peut provoquer une élévation trop rapide de sa température : du coup, le matériau peut se gondoler, ou rétrécir en cours d'impression. Avant de charger le matériau, éteignez l'interrupteur secteur secondaire de l'appareil, et attendez le refroidissement du système de chauffage.

La température du système de chauffage est-elle trop élevée ?

Réglez la température à une valeur appropriée en fonction du type de matériau.

☞ P. 39, "Réglage du système de chauffage du matériau"

La température ambiante est-elle trop basse ?

Utilisez la machine dans un environnement où la température est comprise entre 20 et 32°C. Si la machine est utilisée dans un environnement où la température ambiante est inférieure à 20°C, en fonction du type ou de la laize du matériau, celui-ci peut se mettre à gondoler ou subir des déformations. Si c'est le cas, essayez de baisser la température du système de chauffage d'environ 2°C.

Pour obtenir des résultats d'impression stable, il vaut mieux que la machine soit utilisée dans une température ambiante comprise entre 20 et 32°C.

Le matériau n'est pas droit

Le matériau est-il chargé bien droit ?

Le défilement n'est pas régulier si le matériau n'est pas bien droit (chargé de travers) ou si sa tension n'est pas égale à gauche et à droite. En cas de doute, procédez à un nouveau chargement du matériau.

L'avance du matériau n'est pas régulière

Le matériau ou les axes mobiles butent-ils contre un autre objet ?

Vérifiez que le matériau et les axes mobiles ne touchent rien. L'impression pourrait en être affectée, même si l'alimentation semble régulière.

Le matériau est-il trop épais ?

Un matériau trop épais peut non seulement provoquer un défilement irrégulier, mais aussi endommager les têtes d'impression, ce qui se traduit par des dysfonctionnements divers. N'utilisez donc pas de matériau trop épais.

Les galets d'entraînement sont-ils sales ?

Vérifiez un éventuel encrassement des galets d'entraînement, suite à l'accumulation de matériaux étrangers – découpes de matériau, par exemple.

5-5 Les têtes d'impression ne bougent plus

Si les têtes d'impression restent immobiles au-dessus de la platine, réagissez immédiatement sous peine de voir les têtes se dessécher rapidement.

Par quoi commencer

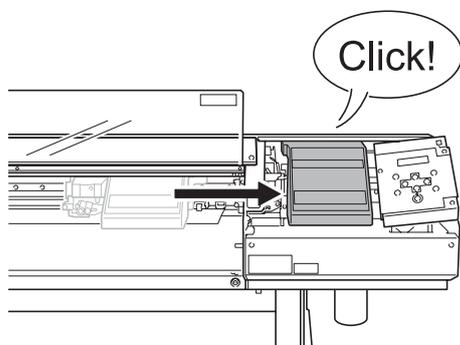
Éteignez puis rallumez l'interrupteur secondaire. (S'il y a un bourrage du matériau, retirez-le de la machine.) Si les têtes reviennent alors à leur position d'attente (sous le capot droit), cela signifie que l'opération a réussi.

Si les têtes ne bougent pas, essayez d'éteindre/rallumer l'imprimante au niveau de l'interrupteur principal, puis secondaire.

Si les têtes ne bougent toujours pas

Si les têtes ne bougent toujours pas, prenez les mesures d'urgence décrites ci-après, puis contactez votre revendeur ou SAV agréé Roland DG Corp.

1. Désactivez l'interrupteur principal et ouvrez le capot avant.
2. Oter le capot latéral.
3. Déplacez doucement à la main les têtes d'impression jusqu'à la position d'attente.
4. Quand vous entendez un déclic, c'est que les têtes sont en place.



5. Appuyez doucement sur le côté droit pour vérifier que les têtes ne bougent pas vers la gauche.

Si elles bougent vers la gauche, déplacez-les à nouveau en appuyant doucement sur la gauche et vérifiez qu'elles sont bien en place.

5-6 Si un message s'affiche

Voici les principaux messages susceptibles d'apparaître dans l'écran de la machine, afin de vous avertir de tel ou tel problème. Ils n'indiquent pas une erreur. Suivez les instructions et agissez en conséquence.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■]

Seule une petite quantité d'encre reste. Remplacez la cartouche indiquée par le numéro clignotant par une cartouche neuve.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

Apparaît lorsque la machine est restée inutilisée pendant un mois. Cette fonction a pour but de vous rappeler d'allumer l'alimentation secondaire une fois par mois.

☞ P. 65, "En cas d'inutilisation prolongée"

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, SIDE COVER or MAINTENANCE COVER)]

Fermez le capot avant, le capot latéral ou le capot de maintenance. Par mesure de sécurité, le chariot ne fonctionne pas quand un capot est ouvert.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]

Chargez le matériau. Ce message apparaît si vous avez essayé d'effectuer un test d'impression alors qu'aucun matériau n'était chargé.

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Apparaît lorsque qu'une certaine quantité de liquide a été collectée dans le flacon de vidange. Pour faire disparaître ce message, pressez ENTER. Si cet écran apparaît, allez dans le menu [DRAIN BOTTLE] et videz le flacon.

☞ P. 50, "Comment jeter l'encre usagée"

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Vérifiez si le flacon de vidange est bien en place. Après vérification/mise en place, pressez ENTER.

[NOW HEATING...]

Attendez que le système de chauffage du matériau ait atteint la température pré réglée. L'impression commence quand HEATER s'allume. Vous pouvez arrêter l'impression en maintenant PAUSE pendant au moins une seconde alors que ce message est affiché. Presser PAUSE redémarre l'impression immédiatement, sans attendre que la température pré réglée ne soit atteinte.

[TIME FOR MAINTENANCE]

Ce message indique qu'il est temps de nettoyer les têtes d'impression à l'aide du kit de nettoyage fourni. Après vérification, appuyez sur ENTER.

☞ P. 54, "Utilisation du kit de nettoyage"

[TIME FOR WIPER REPLACE]

Il est temps de remplacer les raclettes de nettoyage. Après vérification, appuyez sur ENTER.

☞ P. 58, "Remplacement des raclettes de nettoyage (wipers)"

5-7 Si un message d'erreur s'affiche

Cette section décrit les messages d'erreur qui peuvent apparaître sur l'écran de la machine, et ce qu'il faut faire pour résoudre le problème. Si l'action décrite ici ne résout pas le problème, ou si un message d'erreur non abordé ici apparaît, veuillez contacter votre revendeur ou SAV agréé Roland DG Corp.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Il y a eu une tentative de réglage du point d'alignement à un endroit inadéquat.

Aucun point d'alignement ne peut être réglé si l'angle entre ce point et le point de base est trop important.

Rechargez le matériau correctement, afin de réduire cet angle, puis réglez à nouveau les points de base et d'alignement.

⇨ P. 96, "Alignement automatique et découpe"

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Les têtes d'impression ont été forcées à rester en position Standby pour éviter leur dessèchement.

L'opération est alors arrêtée. Éteignez puis rallumez l'interrupteur secondaire.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Le format des données avec les hirondelles est plus grand que la zone d'impression ou de découpe du matériau chargé.

Pour poursuivre l'opération sans rien corriger, pressez **ENTER**. Dans ce cas, la partie dépassant la zone d'impression ou de découpe et les hirondelles ne seront pas restituées. Pour arrêter, stoppez l'envoi des données depuis l'ordinateur, puis relevez le levier de chargement. Agrandissez la zone d'impression ou de découpe en chargeant un matériau plus large ou en changeant les positions des roulettes, puis renvoyez les données.

Le format des données à restituer est trop petit.

Le format des données doit être au moins de 65 mm.

Pour poursuivre l'opération sans rien corriger, pressez **ENTER**. Dans ce cas, les données sont imprimées sans les hirondelles. Pour arrêter, stoppez l'envoi des données depuis l'ordinateur, puis relevez le levier de chargement. Changez la taille des données, puis renvoyez-les. Il n'y a pas de limitation de format dans le sens de l'avance du matériau.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Les chariots d'impression et de découpe ont été déconnectés de manière incorrecte.

Un problème s'est produit, par ex. un bourrage du matériau, qui empêche un fonctionnement correct. L'opération est alors arrêtée. Éteignez puis rallumez l'interrupteur secondaire.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

La détection automatique des hirondelles ne peut pas être effectuée.

Chargez le matériau en position correcte puis effectuez à nouveau une détection des hirondelles. En fonction du matériau, il peut être impossible de détecter les hirondelles automatiquement. Si une nouvelle détection automatique des hirondelles donne toujours une erreur, effectuez une détection manuelle.

⇨ P. 97, "Alignement manuel et découpe"

[DATA ERROR CANCELING...]

La sortie s'est arrêtée suite à un problème décelé dans les données reçues.

L'opération est alors arrêtée. Le problème peut venir de données erronées, du câble de connexion ou de l'ordinateur, vérifiez-les puis reprenez, en commençant par recharger le matériau.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

Le chauffage d'impression ou le sècheur n'a pas atteint la température pré-réglée.

Ce problème peut survenir parce que la température du local dans lequel l'imprimante est installée est trop basse. Nous vous recommandons alors d'augmenter la température. Si vous désirez continuer à attendre la montée de la température, pressez **ENTER**. Pour lancer immédiatement l'impression, appuyez sur **PAUSE**.

[LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED]

Une séparation du matériau a été tentée alors que [MEDIA CLAMP] est réglé sur "LONG".

Pour éviter tout dysfonctionnement ou dommage à la machine, les opérations de séparation sont impossibles si [MEDIA CLAMP] est réglé sur "LONG." Utilisez **ENTER** pour revenir à l'écran d'origine, puis enlevez les pinces de maintien, ou remplacez-les par les courtes et réglez [MEDIA CLAMP] sur "SHORT".

⇨ P. 38, "Comment séparer le matériau"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Une erreur est survenue au niveau du moteur.

L'opération est alors arrêtée. Mettez la machine hors tension via l'interrupteur secondaire. Ensuite, éliminez la cause de l'erreur, puis mettez immédiatement la machine sous tension au moyen de l'interrupteur secondaire. Si vous laissez la machine sans corriger l'erreur, les têtes vont se dessécher, ce qui les abîment. Cette erreur peut être causée par divers facteurs, comme par exemple une erreur dans le chargement du matériau, un bourrage, ou une opération déplaçant le matériau avec une force excessive.

En cas de bourrage du matériau.

Retirez doucement le matériau froissé. Les têtes d'impression peuvent aussi être endommagées. Effectuez un nettoyage des têtes, puis faites un test et vérifiez les résultats.

Si le matériau a été tiré avec une force excessive.

Une tension excessive a été appliquée au matériau, et d'autres actions sont nécessaires pour recouvrer un état normal. Tout d'abord, poussez le levier de chargement vers l'arrière et ajustez le matériau pour lui laisser un peu de mou, puis rallumez

l'interrupteur secondaire.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

La roulette droite est positionnée à un endroit où elle ne maintient pas le matériau.

Relevez le levier de chargement et déplacez la roulette droite à l'endroit correct.

⇨ P. 32, "Chargement et séparation du matériau"

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

La roulette gauche est positionnée à un endroit où elle ne maintient pas le matériau.

Relevez le levier de chargement et déplacez la roulette gauche à l'endroit correct.

⇨ P. 32, "Chargement et séparation du matériau"

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Les roulettes médianes sont mal positionnées et ne pincent pas le matériau.

Relevez le levier de chargement et déplacez les roulettes médianes sur les emplacements corrects.

⇨ P. 32, "Chargement et séparation du matériau"

Trop de roulettes médianes ont été installées.

Relevez le levier de chargement et enlevez toutes les roulettes médianes qui ne sont pas positionnées au-dessus de galets. Le nombre de roulettes médianes utilisées varie en fonction de la laize du matériau chargé.

⇨ P. 32, "Chargement et séparation du matériau"

[SERVICE CALL xxxx]

Une erreur irrémédiable est intervenue, ou un remplacement de pièce est indispensable, ne pouvant être effectué que par un technicien de SAV agréé.

Notez le numéro affiché, puis mettez l'imprimante hors tension via l'interrupteur secteur secondaire. Une fois l'imprimante éteinte, prenez contact avec votre revendeur ou SAV agréé Roland DG Corp., et communiquez-lui le numéro apparu sur l'écran.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Le format des données est plus grand que la zone d'impression ou de découpe du matériau chargé.

Pour poursuivre l'opération sans rien corriger, pressez **ENTER**. Dans ce cas, la partie dépassant la zone d'impression ou de découpe ne sera pas restituée. Pour arrêter, stoppez l'envoi des données depuis l'ordinateur, puis relevez le levier de chargement. Agrandissez la zone d'impression ou de découpe en chargeant un matériau plus large ou en changeant les positions des roulettes, puis renvoyez les données.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Le levier de chargement a été abaissé alors qu'aucun

matériau n'était chargé.

Relevez le levier de chargement, placez le matériau correctement, puis abaissez-le.

⇨ P. 32, "Chargement et séparation du matériau"

Un matériau transparent a été chargé alors que [EDGE DETECTION] est réglé sur "ENABLE".

Relevez le levier de chargement, réglez [EDGE DETECTION] sur [DISABLE], puis rechargez le matériau.

⇨ P. 78, "Utilisation d'un matériau transparent"

Le matériau chargé est trop petit.

Appuyez sur n'importe quelle touche pour annuler le message d'erreur. Chargez un matériau ayant le format adéquat.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

La température ambiante dans le local où est installée la machine est supérieure à la température limite de fonctionnement de l'appareil.

L'opération est alors arrêtée. Mettez la machine hors tension via l'interrupteur secondaire. La température affichée est la température ambiante actuelle du lieu d'installation. Portez la température du lieu d'installation à une valeur à laquelle le fonctionnement est possible (15 à 32°C) et attendez que la machine atteigne la température ambiante, puis mettez-la sous tension.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

La température ambiante dans le local où est installée la machine est inférieure à la température limite de fonctionnement de l'appareil.

L'opération est alors arrêtée. Mettez la machine hors tension via l'interrupteur secondaire. La température affichée est la température ambiante actuelle du lieu d'installation. Portez la température du lieu d'installation à une valeur à laquelle le fonctionnement est possible (15 à 32°C) et attendez que la machine atteigne la température ambiante, puis mettez-la sous tension.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (54-inch model only)

La hauteur des têtes d'impression est plus basse que celle spécifiée sur l'ordinateur.

Cet avertissement indique que la hauteur des têtes d'impression est trop basse pour l'épaisseur de matériau spécifiée sur l'ordinateur. Les têtes vont se placer à un endroit où vous pourrez actionner le levier de réglage de hauteur. Réglez les têtes à la hauteur indiquée, puis pressez **ENTER**.

⇨ P. 72, "Ajuster la hauteur des têtes en fonction de l'épaisseur du matériau (Modèle 54" uniquement)"

[WRONG CARTRIDGE]

La cartouche d'encre installée n'est pas utilisable.

Enlevez la cartouche pour annuler le message d'erreur. N'utilisez que des cartouches d'encre de type spécifié.

Chapitre 6

Caractéristiques

6-1 Matériau utilisable

Conditions requises

Laize du matériau

Modèle 54 pouces

210 à 1.371 mm

Modèle 30 pouces

182 à 762 mm

Épaisseur de matériau pouvant être découpée (A)

0,08 à 0,22 mm

(selon la composition du matériau)

Épaisseur maximum du matériau (avec papier support) (B)

Impression seule : 1,0 mm

Pendant la coupe : 0,4 mm

Diamètre externe du rouleau (C)

180 mm

Diamètre du tube de carton (interne) (D)

50,8 mm ou 76,2 mm

Poids du rouleau

Modèle 54 pouces

30 kg

Modèle 30 pouces

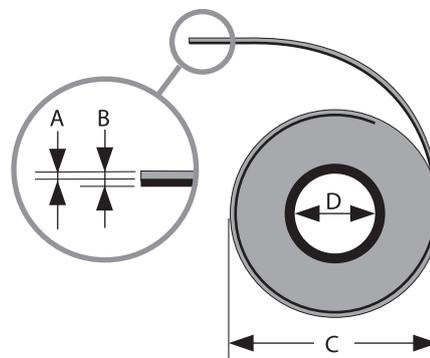
20 kg

Autres conditions

Un matériau tel que ceux mentionnés ci-dessous ne peut être employé.

- Matériau enroulé vers l'intérieur (dont la surface à imprimer se trouve à l'intérieur du rouleau)
- Matériau dont la fin est attachée au tube de carton (axe)
- Matériau fortement replié ou ayant tendance à se réenrouler
- Matériau ne pouvant pas supporter la chaleur du système de chauffage
- Matériau dont le tube de carton (axe) est plié ou écrasé
- Matériau qui plie sous son propre poids lors du chargement
- Matériau sur rouleau détendu
- Matériau enroulé de façon irrégulière

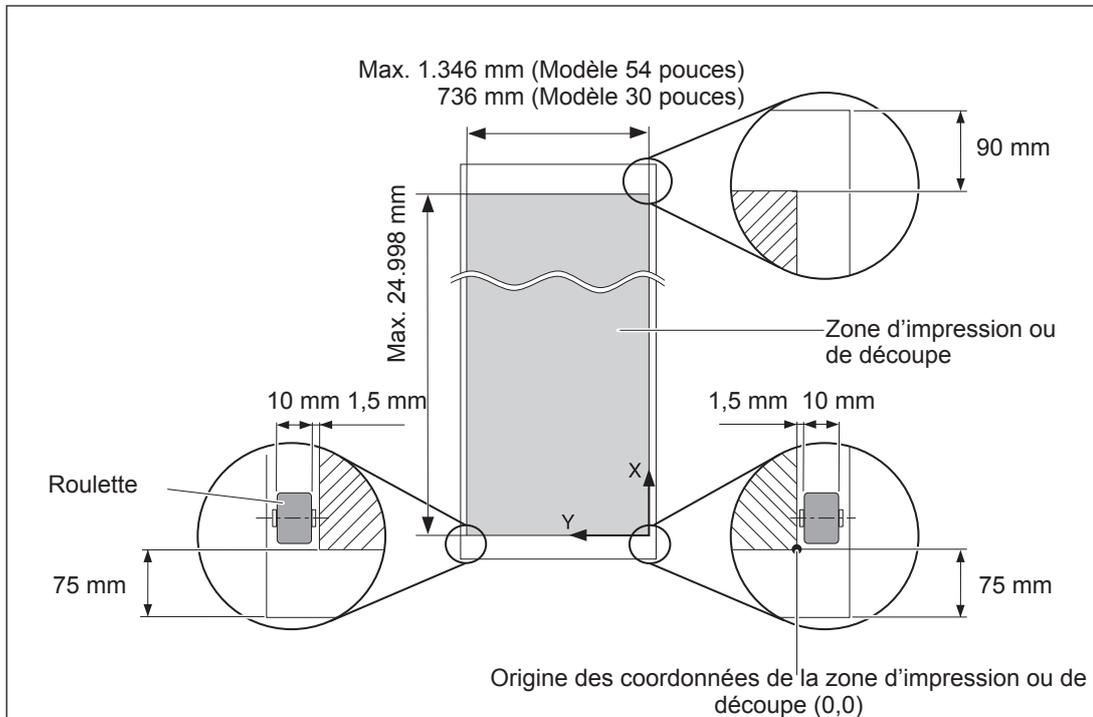
Cette machine peut ne pas être en mesure d'imprimer n'importe quel type de matériau. Lors du choix du matériau, faites d'abord un test pour être sûr qu'une qualité d'impression satisfaisante peut être obtenue.



6-2 Zone d'impression ou de découpe

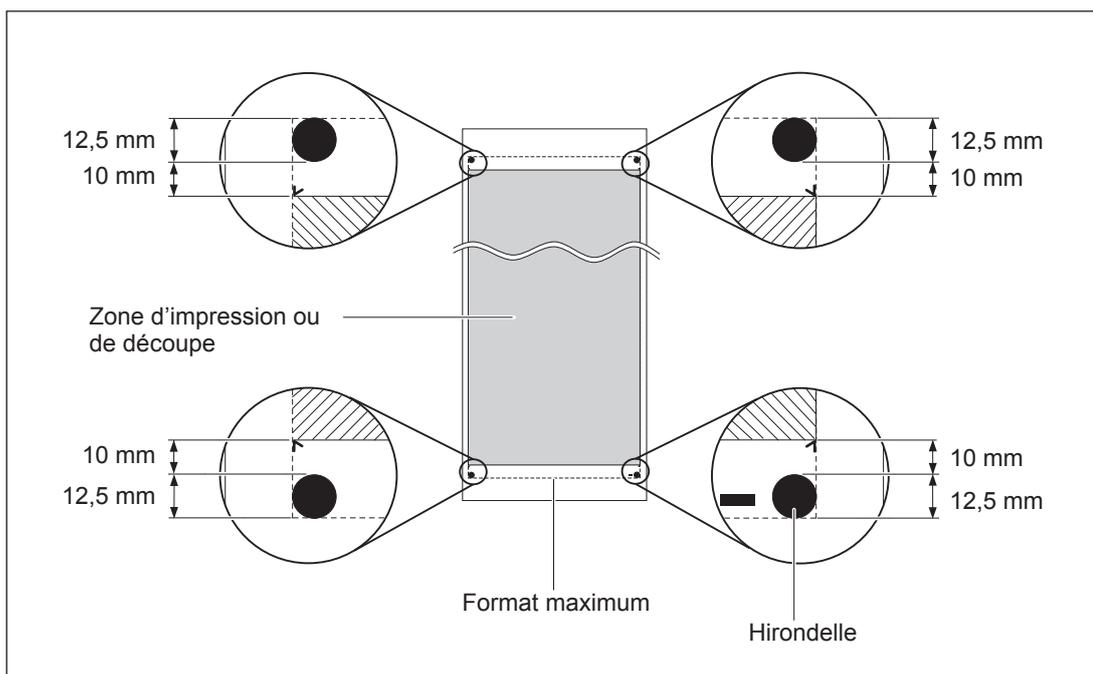
Format maximum

La zone d'impression ou de découpe dans le plan horizontal (dans le sens du déplacement du chariot) est déterminée par la position des roulettes.



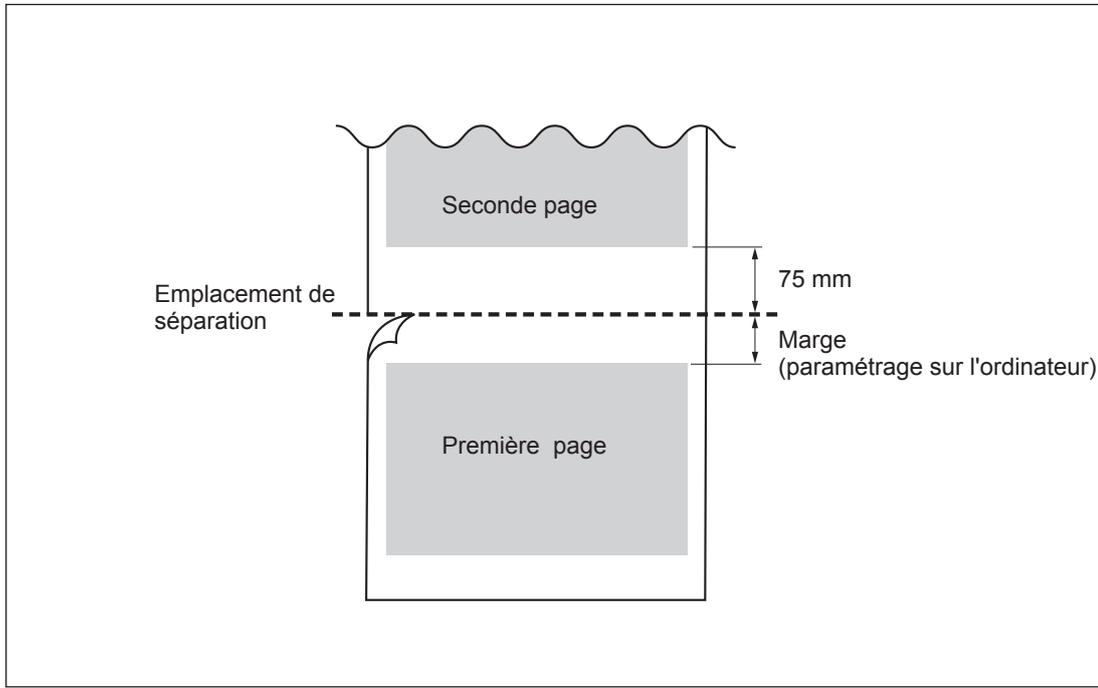
Format maximum avec hirondelles

Lorsque des hirondelles sont imprimées, la zone d'impression ou de découpe est réduite d'une valeur égale à la taille des hirondelles.



Position du massicotage en impression continue

La position du massicotage utilisée lorsqu'une commande de séparation du matériau est envoyée depuis l'ordinateur est déterminée comme ceci.



6-3 À propos des lames

Conditions de découpe et durée de vie d'une lame varient en fonction du matériau et des conditions d'utilisation, même pour des lames identiques. La durée de vie diffère également en fonction du type de lame. Ce guide vous permettra de faire des estimations.

Lame	Matériau	Pression de la lame	Valeur du décalage	Durée de vie* (indication)
ZEC-U1005	Vinyle commun	50 à 150 gf	0,25 mm	8 000 m
ZEC-U5025	Vinyle 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

Si le matériau n'est pas totalement découpé même en augmentant de 50 à 60 gf les valeurs ci-dessous, cela signifie qu'il est temps de changer de lame. Remplacez-la par une neuve.

*Les valeurs de "Durée de vie" sont des estimations établies pour des matériaux de type identique.

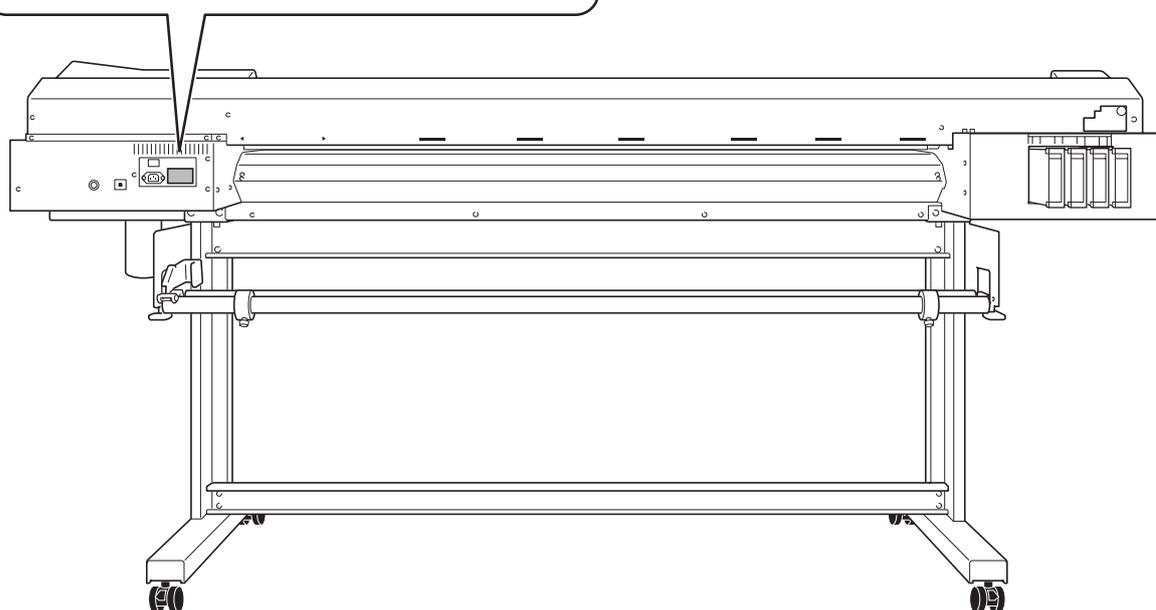
6-4 Étiquettes des normes électriques et n° de série

Numéro de série

Nécessaire lorsque vous faites appel à un service de maintenance, de réparation ou d'assistance technique. Ne jamais l'enlever ou la laisser se salir.

Puissance électrique

Utiliser une prise électrique satisfaisant aux exigences de tension, fréquence et ampérage mentionnées ici.



6-5 Caractéristiques techniques

		SP-540i	SP-300i
Méthode d'impression		Jet d'encre piezo-électrique	
Matériau	Largeur	210 à 1,371 mm	182 à 762 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 découpe	
	Diamètre ext. rouleau	Maximum 180 mm (7 in.)	
	Poids du rouleau	Maximum 30 kg	Maximum 20 kg
	Diamètre interne	50.8 mm ou 76.2 mm	
Laizes d'impression/découpe (*1)		Maximum 1 346 mm	Maximum 736 mm
Cartouches d'encre	Types	Cartouche 220-cc / Cartouche 440-cc	
	Couleurs	Quatre couleurs (cyan, magenta, jaune et noir)	
Résolution d'impression (points par pouce)		Maximum 1 440 dpi	
Vitesse de découpe		10 à 300 mm/s	
Pression de la lame		30 à 300 gf	
Lame de coupe	Type	Compatibles avec la gamme CAMM-1 Roland	
	Dépassement	0 à 1,5 mm	
Résolution logicielle (en découpe)		0,025 mm/pas	
Précision de la distance (impression) (*2) (*3)		Erreur inférieure à $\pm 0,3\%$ de la distance parcourue, ou ± 0.3 mm, selon le plus grand	
Précision de la distance (découpe) (*3)		Erreur inférieure à $\pm 0,4\%$ de la distance parcourue, ou ± 0.3 mm, selon le plus grand. Lorsque la correction de distance a été effectuée (si le réglage de [CALIBRATION] - [CUTTING ADJ.] a été fait) : Erreur inférieure à $\pm 0,2\%$ de la distance parcourue, ou $\pm 0,1$ mm, selon le plus grand.	
Répétabilité (en découpe) (*3) (*4)		± 0.1 mm ou moins	
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe (*3) (*5)		± 0.5 mm ou moins	
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe avec repositionnement du matériau (*3) (*6)		Erreur inférieure à $\pm 0,5\%$ de la distance parcourue, ou ± 3 mm, selon le plus grand	
Système de chauffage du matériau (*7)		Système de chauffe, plage de réglage des températures pré-réglées : 30 à 45°C Sécheur, plage de réglage des températures pré-réglées : 30 à 50°C	
Connectique		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, commutation automatique)	
Fonction économie d'énergie		Mise en veille automatique	
Caractéristiques électriques		AC 100 à 120 V $\pm 10\%$, 7,6 A, 50/60 Hz or AC 220 à 240 V $\pm 10\%$, 3,9 A, 50/60 Hz	AC 100 à 120 V $\pm 10\%$, 5,5 A, 50/60 Hz or AC 220 à 240 V $\pm 10\%$, 2,8 A, 50/60 Hz
Alimentation électrique	En fonction	Env.1030 W	Env.730 W
	En mode Veille	Env.14 W	
Niveau sonore	En fonction	64 dB (A) ou moins	
	En standby	40 dB (A) ou moins	
Dimensions (avec stand) (*8)		2.310 (L) x 740 (P) x 1.125 (H) mm	1.700 (L) x 740 (P) x 1.125 (H) mm
Poids (avec stand)		112 kg	89 kg
Environnement	Sous tension (*9)	Température: 15 à 32°C (20°C ou plus recommandé), humidité : 35 à 80%RH (sans condensation)	
	Hors tension	Température: 5 à 40°C, humidité : 20 à 80%RH (sans condensation)	
Accessoires		Stand exclusif, cordon secteur, lame, porte-outil, pinces de maintien, embouts, lame de rechange du massicot, kit de nettoyage, logiciel RIP, mode d'emploi, etc.	

6-5 Caractéristiques techniques

*1

La longueur d'impression ou de découpe est soumise aux limitations du programme ou du pilote.

*2

- Type de matériau : film PET Roland, longueur imprimable : 1 m
- Température: 25°C, humidité : 50%

*3

Non assurée lorsque le chauffage de l'impression ou le sécheur est utilisé.

*4

Les conditions suivantes doivent être satisfaites :

- Type de support: Matériau spécifié par Roland DG Corp.
- Le matériau en rouleau doit être chargé sur l'axe.
- Marges latérales: 25 mm ou plus de chaque côté
- Marge avant: 35 mm ou plus
- Sans compter la dilatation/contraction du matériau

Valeurs pour lesquelles la précision de répétition est assurée

- Modèle 54 pouces
 - Matériau dont la laize dépasse 610 mm : Longueur 4 000 mm
 - Matériau ayant une laize de 610 mm au plus : Longueur 8 000 mm
- Modèle 30 pouces
 - Longueur 3 000 mm

*5

- En supposant que la longueur du matériau soit inférieure à 3 000 mm
- Température: 25°C (25,00°C)
- Sans compter un possible décalage dû à la dilatation/contraction du matériau et/ou à son rechargement.

*6

- Type de support: film PET Roland
- Taille des données: 1 000 mm dans le sens de l'avance du matériau (feed), 1 346 mm dans le sens de la largeur (scan)
- Pas de laminage
- Lors du rechargement du matériau, détection automatique des hirondelles en quatre endroits.
- Pendant la coupe l'option de menu [PREFEED] doit être réglée sur [ENABLE].
- Température: 25°C (25,00°C)
- Sans compter les effets dus à une déviation du mouvement et à la dilatation/contraction du matériau.

*7

- L'appareil doit chauffer après l'allumage. Cela pourrait prendre de 5 à 20 minutes selon l'environnement de fonctionnement.
- Les irrégularités de température peuvent être plus ou moins importantes en fonction des conditions ambiantes ou de la laize du matériau.

*8

- La profondeur est de 1 000 mm lorsque le plateau à cartouches est installé.

*9

Environnement de fonctionnement

