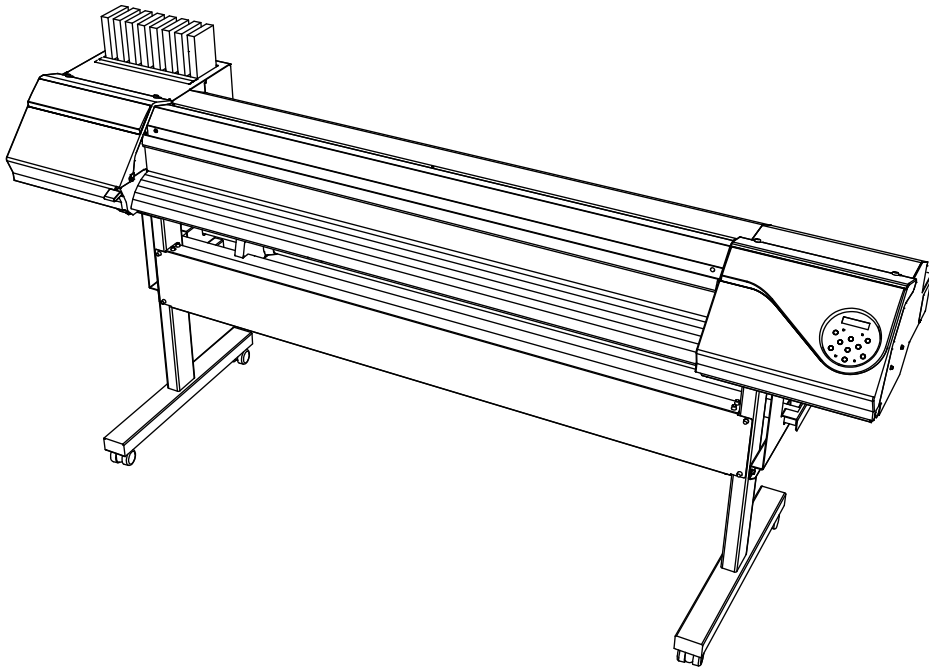


VersaCAMM

VS-640

MODE D'EMPLOI



Nous vous remercions d'avoir opté pour ce produit.

- Pour garantir une utilisation correcte ainsi qu'une maîtrise parfaite du produit, veuillez lire intégralement ce mode d'emploi et le conserver dans un endroit sûr.
 - La copie ou le transfert non autorisé de ce manuel, en tout ou en partie, est interdit.
 - Le contenu de ce mode d'emploi ainsi que les caractéristiques et l'aspect de ce produit peuvent être modifiés sans avis préalable.
 - Le mode d'emploi et le produit ont été préparés et testés avec tout le soin possible. Si vous trouvez la moindre erreur d'impression ou autre, veuillez nous en informer.
 - Roland DG décline toute responsabilité pour toute perte ou dommage, direct ou indirect, pouvant résulter de l'utilisation de ce produit, que ce produit présente ou non un dysfonctionnement.
 - Roland DG décline toute responsabilité pour toute perte ou dommage, direct ou indirect, pouvant être engendré à travers un article fabriqué avec ce produit.
-

Roland DG Corporation

Pour les États-Unis

FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT

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

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

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

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

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

Pour le Canada

CLASS A

NOTICE

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

CLASSE A

AVIS

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

Pour la Californie

AVERTISSEMENT

Ce produit contient des substances chimiques et du plomb pouvant provoquer des cancers, des malformations fœtales et d'autres atteintes au système reproductif.

Pour les pays de l'UE

AVERTISSEMENT

Ce produit est un appareil de classe "A". Dans un environnement domestique, ce produit peut causer des interférences radio auquel cas l'utilisateur peut être tenu de prendre les mesures qui s'imposent.

Pour les pays de l'UE



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

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

NOTICE

Instructions de mise à la terre

En cas de dysfonctionnement ou de panne, la mise à la terre offre une voie de moindre résistance au courant électrique afin de réduire le risque d'électrocution. Cette machine est dotée d'un cordon d'alimentation comportant un fil et une broche de terre. La fiche doit être branchée à une prise installée correctement et raccordée à la terre conformément aux réglementations et à la législation locales.

Ne modifiez pas la fiche fournie. Si elle ne convient pas pour la prise secteur, faites changer la prise par un électricien qualifié.

Une mauvaise connexion du fil de terre peut entraîner une électrocution. Le fil dont l'isolant est vert strié (ou non) de jaune est le fil de terre. En cas de réparation ou de remplacement du câble d'alimentation ou de la fiche, ne branchez pas le fil de terre à une mauvaise broche.

Consultez un électricien qualifié si vous ne comprenez pas bien les instructions de mise à la terre ou si vous doutez que l'appareil soit convenablement mis à la terre.

Utilisez exclusivement des rallonges de 3 fils dotées de fiches à 3 broches et des prises à 3 orifices acceptant la fiche de l'appareil.

Faites réparer ou remplacer immédiatement tout cordon d'alimentation endommagé.

Instructions concernant l'utilisation

TRAVAILLEZ DANS UN ENDROIT PROPRE. Un environnement encombré est source d'accidents.


NE L'UTILISEZ PAS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. N'utilisez pas de matériel électrique dans des endroits humides, mouillés ou sous la pluie. Travaillez dans un endroit bien éclairé.

DEBRANCHEZ L'APPAREIL avant tout entretien ou remplacement d'accessoires (lames, pièces, cutters etc.).

LIMITEZ LE RISQUE DE DEMARRAGE INTEMPESTIF. Vérifiez que l'interrupteur est coupé avant de brancher l'appareil au secteur.

UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDES. Les accessoires recommandés sont indiqués dans le mode d'emploi. L'utilisation d'accessoires non adaptés risque d'entraîner des blessures.

NE LAISSEZ JAMAIS L'APPAREIL FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. METTEZ L'APPAREIL HORS TENSION. Ne quittez jamais l'appareil avant qu'il ne soit complètement arrêté.

Chapitre 1 Atouts de la machine	5
Nom et fonction des éléments.....	6
Imprimante.....	6
Panneau de commandes.....	8
Liste des menus	9
Menu principal.....	9
Menu 'Language' et 'Unit'.....	12
Menu 'Function'.....	13
 Pour une utilisation en toute sécurité.....	14
Remarques sur le maniement et l'utilisation	21
Chapitre 2 Opérations élémentaires	23
Préparation du support.....	24
Types de support.....	24
Supports compatibles	25
Mise sous tension	26
Mise sous tension de la machine.....	26
Fonction d'économie d'énergie (mode de veille)	26
Chargement du support	27
Charger un support en rouleau.....	27
Charger des feuilles	34
Réglage initial (réglage précis de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle).....	36
Configuration du support.....	38
Présentation du menu 'Media Setting'.....	38
Configuration du support (menu 'Media Setting')	38
Production	49
Réglage du point de départ	49
Tests d'impression et nettoyage	50
Remarque importante sur la découpe.....	51
Test de découpe et réglage de pression de la lame.....	52
Préparer la réception des données transmises par l'ordinateur	54
Lancer la production	55
Interruption ou annulation de la tâche.....	56
Couper le support	56
Mise hors tension de la machine.....	58
Mise hors tension	58
Chapitre 3 Entretien:	
Pour garder l'imprimante en excellent état	59
Vérifier l'encre résiduelle et remplacer les cartouches.....	60
Vérifier la quantité d'encre résiduelle.....	60
Remplacer les cartouches d'encre.....	61
Entretien quotidien	62
Entretien des cartouches d'encre	62
Mise au rebut de l'encre de vidange.....	62
Nettoyage.....	64
Entretien des têtes d'impression.....	65
Si le nettoyage normal des têtes est inefficace	66
Nettoyage 'Medium'/'Powerful'	66

Entretien à effectuer plus d'une fois par mois	67
Cas où le nettoyage manuel s'impose	67
Nettoyage manuel des têtes d'impression.....	68
Si les problèmes comme les points manquants persistent	73
Si les problèmes comme les points manquants persistent.....	73
Remplacement de pièces usées	76
Remplacement du racloir	76
Remplacer le racloir en feutre.....	79
Remplacement de la lame.....	82
Remplacement de la lame du couteau de séparation	84
En cas d'inactivité prolongée	86
Poursuivez les opérations d'entretien.....	86
Fonction de rappel sonore.....	86
Chapitre 4 Pratique	87
Utilisation des réglages mémorisés	88
Sauvegarde des réglages.....	88
Charger des réglages mémorisés	90
Exploitation du chauffage du support.....	91
Qu'est-ce que le système de chauffage?.....	91
Réglage de la température du chauffage du support	92
Pilotage du système de chauffage du support durant le préchauffage.....	94
Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé	94
Réglage du temps de séchage après l'impression	95
Ajustement des réglages.....	96
Alignement pour l'impression bidirectionnelle	96
Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle	97
Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales.....	97
Réglages pour différents types de supports	99
Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support	99
Support transparent.....	100
Impression de supports séchant difficilement	100
Supports se froissant facilement/dont l'avance est difficile	101
Accélérer le traitement de supports étroits	102
Eviter les salissures et les points manquants sur le support.....	103
Support collant.....	104
Désactivation de certaines séries de buses (mode CMYKLcLm)	105
Utilisation de la fonction de découpe	106
Conseils et astuces pour la découpe	106
Eviter des tractions excessives sur le support lors de la découpe uniquement	106
Affiner les réglages de découpe.....	107
Réglage précis de la profondeur de découpe.....	109
Correction de la distance durant la découpe	110
Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe.....	111
Réglage de priorité des réglages de découpe	113
Adaptation automatique à l'environnement.....	114
Séparer l'impression et la découpe	115
Impression et découpe séparées.....	115
Impression avec hirondelles ('crop marks')	115
Alignement automatique et découpe	117


Alignement manuel et découpe.....	119
Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles.....	120
Utilisation du système d'enroulement	123
Utilisation de l'enrouleur quand le support doit pouvoir reculer.....	123
Comportement de l'enrouleur avec le réglage 'TU2'	123
Chapitre 5 Aux administrateurs.....	125
Gestion des opérations de sortie	126
Impression d'un rapport sur le système.....	126
Comportement de la machine lorsque l'encre manque	126
Afficher la quantité résiduelle de support.....	127
Invitation à entrer la quantité résiduelle lors du changement de support.....	128
Imprimer la quantité résiduelle de support.....	129
Gestion du système de l'imprimante	130
Choix de la langue des menus et des unités de mesure.....	130
Réglage du délai d'activation du mode de veille ('Sleep').....	130
Désactiver le mode de veille ('Sleep').....	131
Affichage d'informations sur la machine.....	132
Rétablissement de tous les réglages d'usine	133
Chapitre 6 Lisez ce chapitre quand vous rencontrez un problème	135
L'imprimante ne démarre pas.....	136
L'imprimante ne fonctionne pas.....	136
Le système de chauffage du support ne fonctionne pas.....	137
Impossible de couper (séparer) le support.....	137
La qualité d'impression/de découpe n'est pas excellente	138
L'objet imprimé est de qualité médiocre ou comporte des bandes horizontales.....	138
L'impression des couleurs est instable ou irrégulière.....	139
De l'encre coule sur le support et souille l'objet.....	140
Décalage entre l'impression et la découpe.....	140
Bourrage du support	142
Bourrage du support.....	142
L'avance du support est irrégulière	143
Le support se froisse ou rétrécit.....	143
L'avance du support n'est pas droite	144
L'avance du support est irrégulière.....	144
Les têtes d'impression ne bougent plus	145
Avant tout	145
Si les têtes refusent toujours de bouger	145
Messages.....	147
Un message d'erreur apparaît	149
Chapitre 7 Fiche technique.....	153
Surface d'impression/de découpe.....	154
Surface maximum	154
Surface utile avec des hirondelles.....	154
Emplacement de la séparation du support durant l'impression continue.....	155
Informations concernant la lame	156

Emplacement de l'étiquette et du numéro de série.....	157
Caractéristiques techniques.....	158

Les noms de firmes et de produits figurant dans ce manuel sont les marques commerciales ou déposées de leurs détenteurs respectifs.

Chapitre 1

Atouts de la machine

Sommaire.....	1
Nom et fonction des éléments	6
Imprimante.....	6
Panneau de commandes.....	8
Liste des menus.....	9
Menu principal	9
Menu 'Language' et 'Unit'	12
 Menu 'Function'	13
Pour une utilisation en toute sécurité	14
Remarques sur le maniement et l'utilisation	21

Nom et fonction des éléments

1

Imprimante

Avant

Couvercle avant

Gardez-le fermé et ouvrez-le uniquement quand c'est nécessaire (chargement de support etc.).

Couvercle D

Retirez ce couvercle pour effectuer l'entretien.

Panneau de commandes

☞ "Nom et fonction des éléments", p. 6

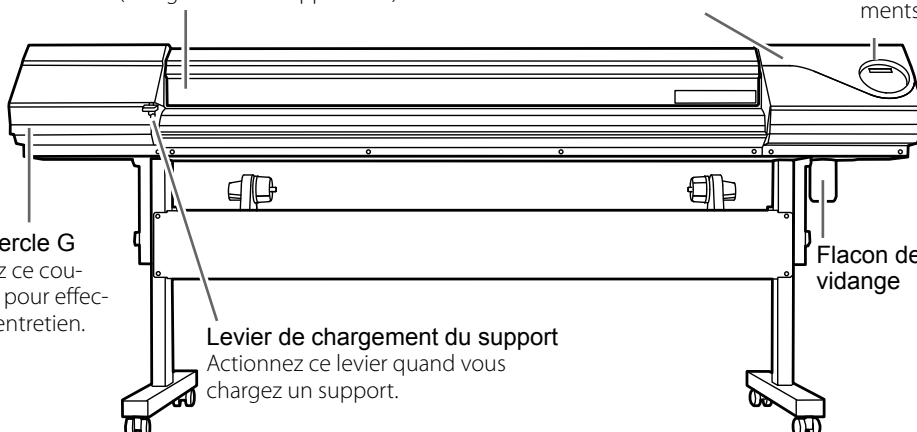
Couvercle G

Retirez ce couvercle pour effectuer l'entretien.

Levier de chargement du support

Actionnez ce levier quand vous chargez un support.

Flacon de vidange



Arrière

Témoin de statut

Indique l'état de l'imprimante au sein du réseau. Il s'allume en vert quand l'état est normal.

Prise

Réservée au système d'enroulement du support disponible séparément.

Témoin d'activité

Clignote en jaune lors de la réception de données en provenance du réseau.

Interrupteur d'alimentation principale

Prise du cordon d'alimentation

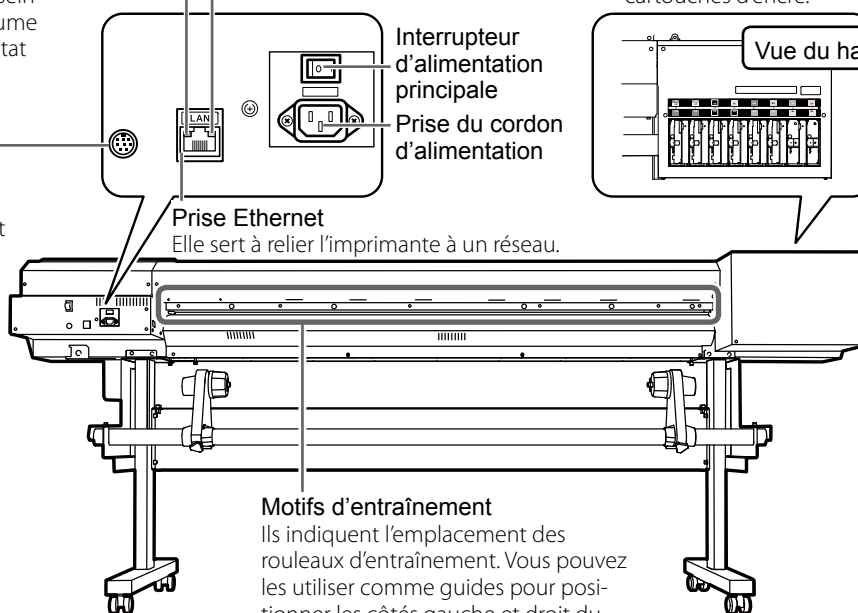
Prise Ethernet

Elle sert à relier l'imprimante à un réseau.

Logements des cartouches

C'est là que vous installez les cartouches d'encre.

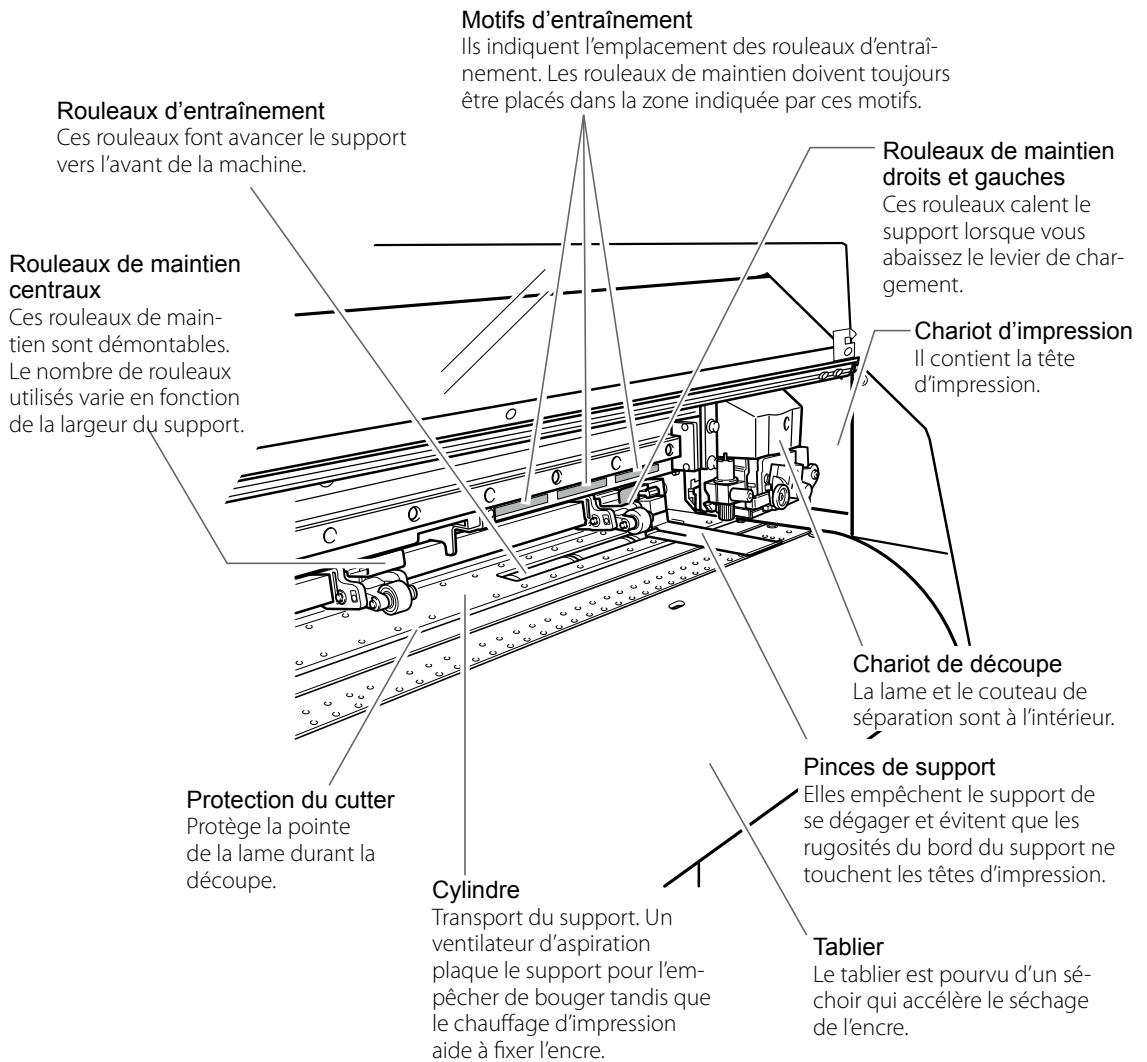
Vue du haut



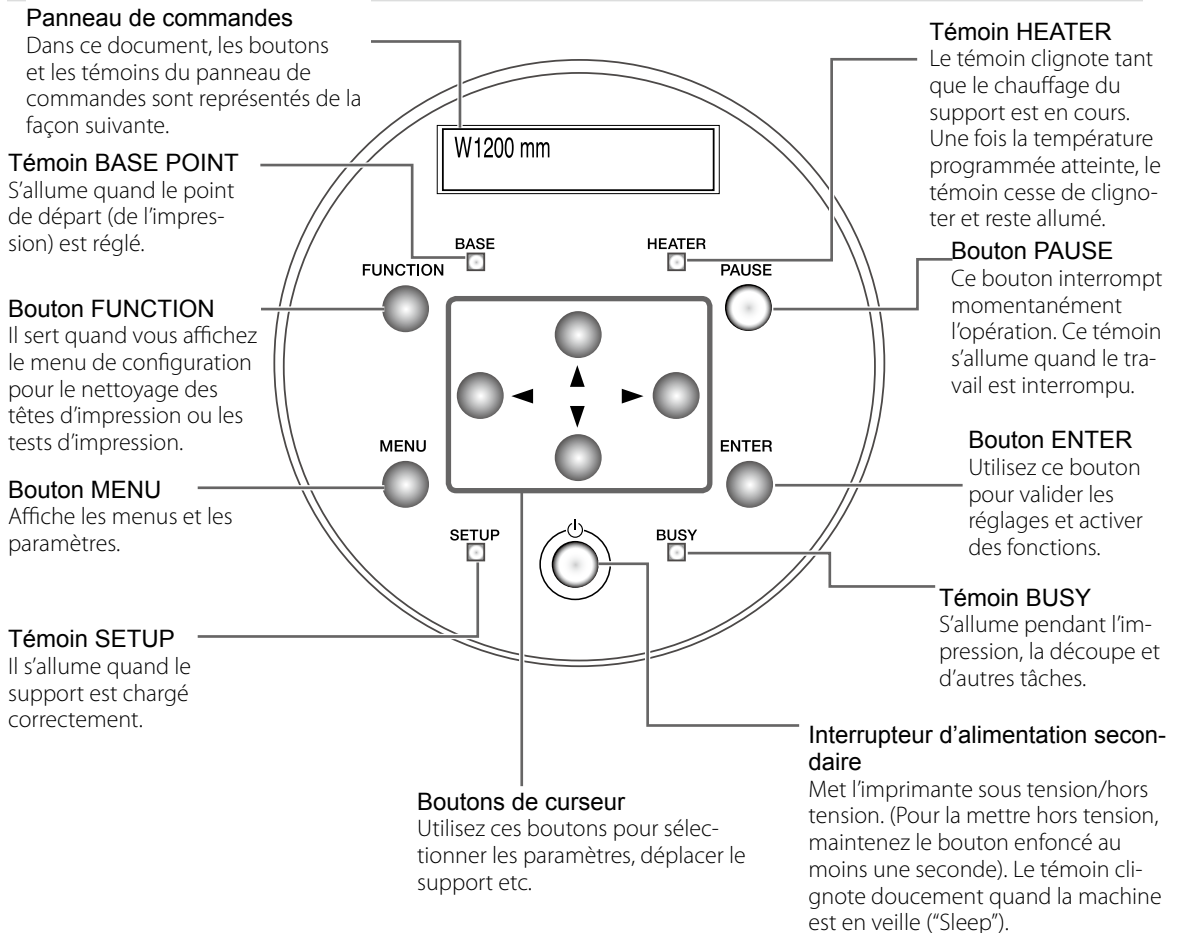
Motifs d'entraînement

Ils indiquent l'emplacement des rouleaux d'entraînement. Vous pouvez les utiliser comme guides pour positionner les côtés gauche et droit du support.

Sous le couvercle avant/Autour de la tête d'impression

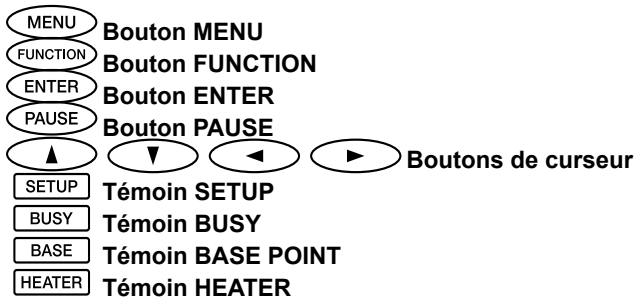


Panneau de commandes



Représentation des commandes

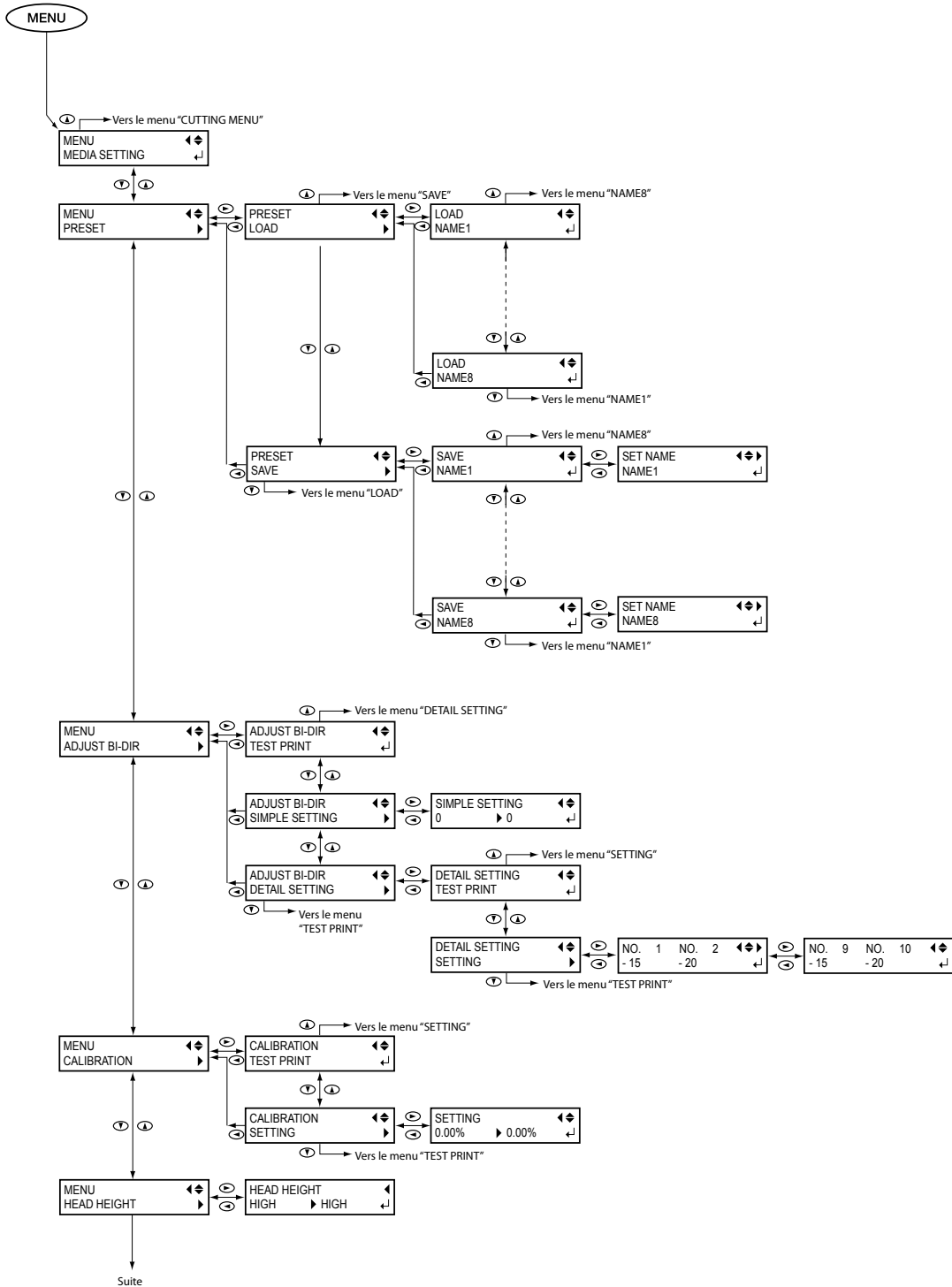
Dans ce document, les boutons et les témoins du panneau de commandes sont représentés de la façon suivante.

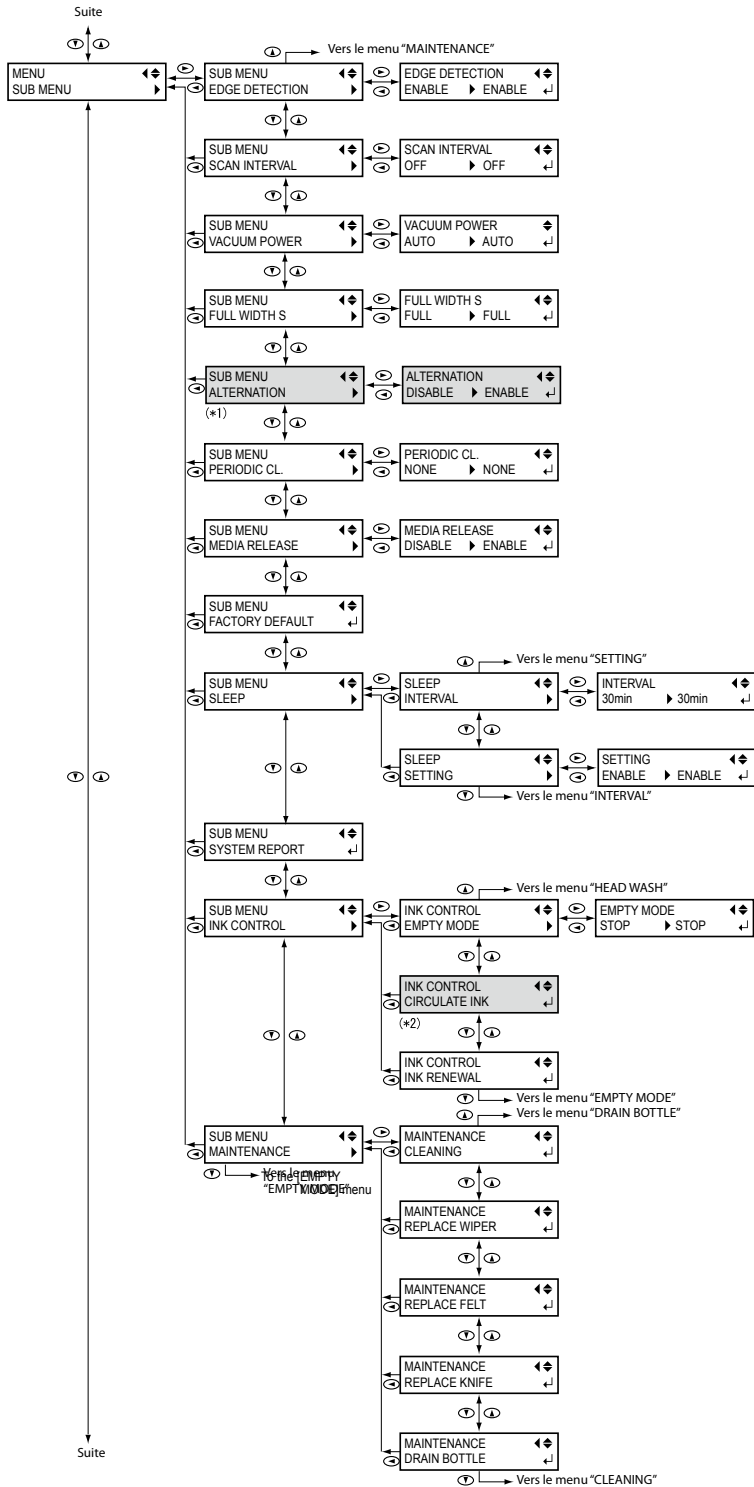


Liste des menus

Menu principal

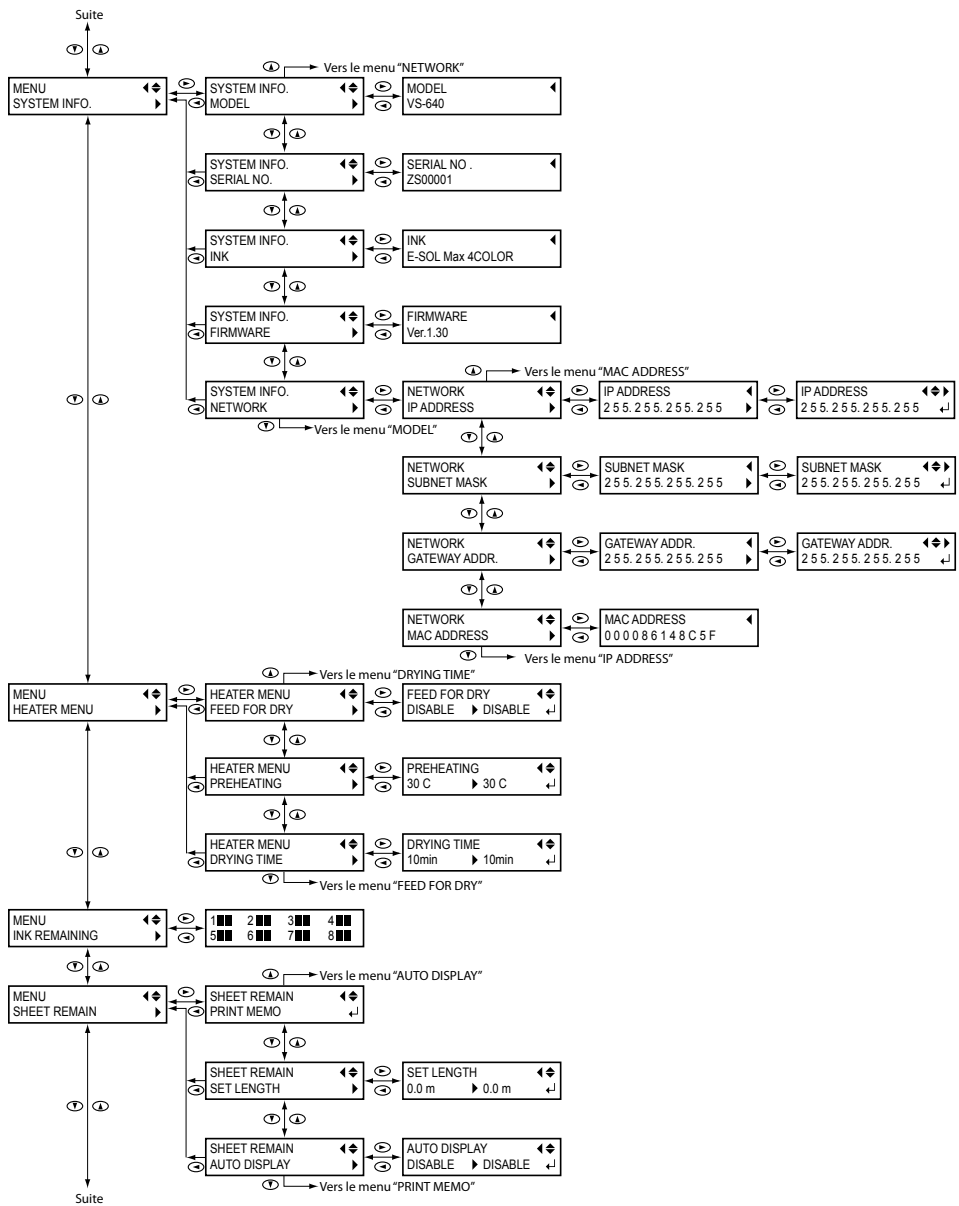
1

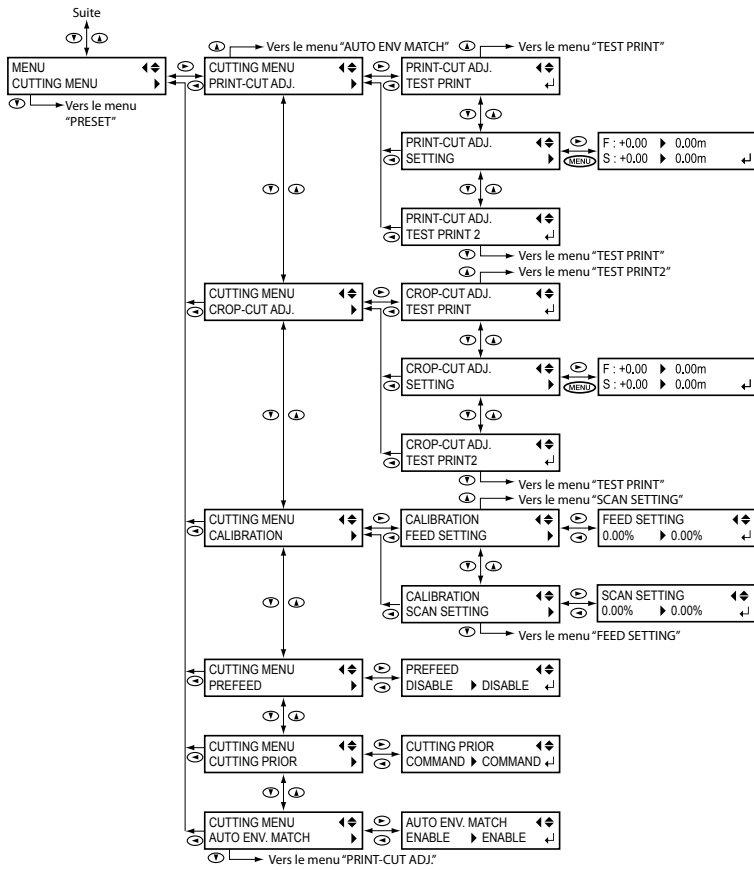




(*1) Ce menu n'apparaît que quand le mode d'encre CMYKcLm est sélectionné.

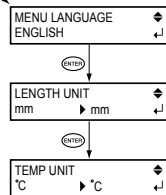
(*2) Ce menu n'apparaît que quand le mode d'encre CMYKcLmWMT est sélectionné.



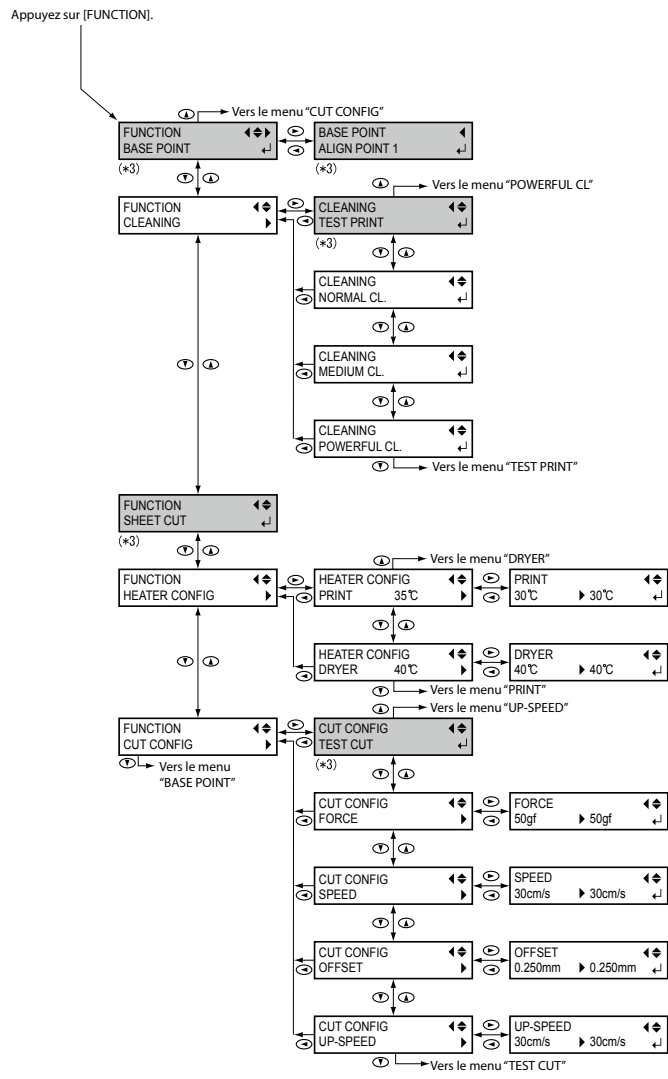


Menu 'Language' et 'Unit'

Maintenez [MENU] enfoncé et activez l'alimentation secondaire.



Menu 'Function'





(*3) Ce n'est pas affiché si aucun support n'est chargé (c.-à-d. quand [SETUP] est éteint).

Pour une utilisation en toute sécurité







1

Toute manipulation ou utilisation incorrecte de cette machine peut causer des blessures ou des dégâts matériels. Les consignes à observer pour éviter des blessures ou des dommages sont repérées comme suit dans ce manuel:

Note sur les avertissements AVERTISSEMENT et ATTENTION

 AVERTISSEMENT	Ces informations avertissent l'utilisateur d'un danger de mort ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
 Attention	Ce message appelle à la prudence car il y a risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. Remarque: Les "dommages matériels" font référence aux dégâts ou à d'autres effets néfastes sur le lieu d'utilisation, le mobilier et d'éventuels animaux domestiques.


Symboles


	Le symbole  attire l'attention de l'utilisateur sur des instructions importantes ou des 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  attire l'attention de l'utilisateur sur des procédures qu'il ne peut jamais effectuer (interdites). Le dessin à l'intérieur du cercle précise ce qu'il est interdit de faire. Le symbole à gauche signifie qu'il ne faut jamais tenter de démonter l'appareil.
	Le symbole  indique les opérations qu'il faut effectuer. L'opération à effectuer est indiquée par un dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche indique qu'il faut débrancher le cordon d'alimentation de la prise secteur.


 **Une manipulation incorrecte peut entraîner des blessures.**


1


AVERTISSEMENT


 Veuillez suivre les procédures décrites dans ce manuel. Ne laissez jamais une personne non familiarisée avec l'utilisation ou la manipulation de cette machine s'approcher de cette dernière. Des erreurs de manipulation peuvent provoquer un accident.

 Evitez que des enfants ne viennent jouer à proximité la machine. La machine contient des éléments pouvant provoquer des blessures. Celles-ci peuvent aller jusqu'à provoquer une cécité, un étouffement ou d'autres accidents graves.


 N'utilisez jamais la machine quand vous êtes fatigué ou après avoir bu de l'alcool ou pris des médicaments. L'utilisation de la machine exige un opérateur en pleine possession de ses moyens. Si ce n'est plus le cas, il y a risque d'accident.

 N'utilisez jamais cette machine à d'autres fins que celles pour lesquelles elle a été conçue. Evitez également tout usage excessivement intensif. Cela risque de provoquer un incendie.


 Utilisez exclusivement les accessoires (options, consommables, cordon d'alimentation etc.) recommandés expressément pour cette machine. D'autres accessoires risquent d'entraîner un accident.


 Avant de nettoyer la machine et les accessoires, débranchez le cordon d'alimentation. Si vous effectuez ces opérations alors que la machine est branchée au secteur, vous risquez une électrocution ou d'éventuelles blessures.


AVERTISSEMENT


 N'ouvrez jamais le boîtier et n'apportez jamais de modifications à la machine. Cela peut provoquer un incendie, une électrocution ou des blessures. Confiez les réparations à un technicien qualifié et agréé.


Attention

 Veillez à ce que le lieu d'installation soit suffisamment aéré. Un apport d'air frais insuffisant est à long terme nocif pour la santé et l'accumulation de vapeurs peut provoquer un incendie.

 N'utilisez jamais la machine en portant une cravate, un collier ou des vêtements amples. Attachez soigneusement vos cheveux s'ils sont longs. Sinon, il y a risque d'entraînement par la machine et de blessure.

 Travaillez uniquement dans un endroit propre et bien éclairé. Si vous utilisez la machine dans un endroit sombre ou encombré, vous risquez de vous blesser en trébuchant ou en vous coinçant les mains dans une partie de la machine.

 Ne montez et ne vous appuyez jamais sur la machine. La machine n'est pas conçue pour cela. En montant ou en vous appuyant sur la machine, vous risquez de déloger des pièces, de tomber et de vous blesser. La machine elle-même peut tomber et vous blesser.

 Prudence: Outil aiguisé. Cette machine contient un outil. Veillez à ne pas vous blesser avec cet outil.

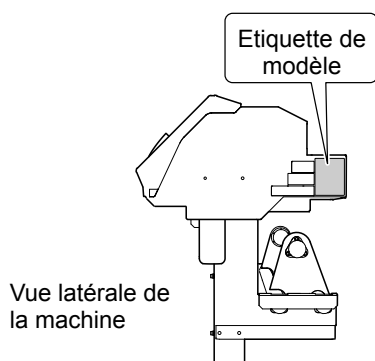
 **Danger de court-circuit, de décharge, d'électrocution ou d'incendie**

 **AVERTISSEMENT**



Branchez la machine à une prise secteur correspondant aux caractéristiques imprimées sur l'étiquette de modèle de la machine.

Une tension inadéquate ou un courant insuffisant risque de provoquer un incendie ou une électrocution.



N'utilisez jamais la machine à l'extérieur ou à des endroits soumis à une forte humidité ou, a fortiori, à la pluie ou à l'eau. Ne touchez jamais la machine avec des mains mouillées.

Cela peut provoquer un incendie ou une électrocution.



Ne laissez jamais tomber des objets comme des trombones, épingles à cheveux, pièces de monnaie, allumettes, etc. à l'intérieur de la machine. Ne renversez pas de liquide à l'intérieur de la machine.

Les pièces de monnaie, allumettes, liquides etc. parvenant à l'intérieur de la machine par les fentes d'aération risquent de provoquer un incendie ou une électrocution. Dans ce cas, débranchez immédiatement le cordon d'alimentation et contactez votre revendeur Roland DG agréé.

 **AVERTISSEMENT**



Ne laissez jamais des enfants s'approcher de la machine. N'utilisez jamais d'aérosols combustibles à proximité de la machine. N'utilisez jamais la machine à des endroits où il y a accumulation de gaz.

Il y a risque d'incendie ou d'explosion.



Soyez prudent avec le cordon d'alimentation, la fiche et la prise secteur utilisée. Si un de ces éléments est endommagé, débranchez immédiatement la machine.

Cela peut provoquer un incendie, une électrocution ou des blessures.



Si vous utilisez une rallonge, elle doit correspondre aux caractéristiques imprimées sur l'étiquette de modèle.

Ne branchez en outre aucun autre appareil à consommation élevée sur ce circuit car cela peut provoquer un incendie.



Veillez à brancher la machine à la terre.

C'est le seul moyen d'éviter un incendie en cas de dysfonctionnement.



Placez toujours la machine de sorte à offrir un accès immédiat au cordon d'alimentation.

En cas de problème, vous devez pouvoir débrancher immédiatement la prise d'alimentation. Placez la machine à côté d'une prise secteur. Laissez toutefois assez de place pour un accès immédiat au cordon.

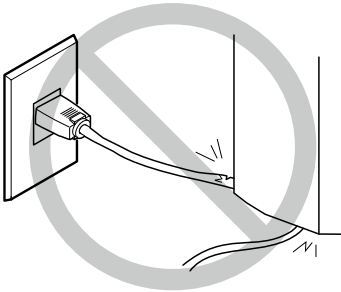


Si vous remarquez une anomalie (fumée ou étincelles, odeur de brûlé, bruit inhabituel) durant l'utilisation, débranchez immédiatement le cordon d'alimentation. N'utilisez jamais de câble ou autre élément endommagé.

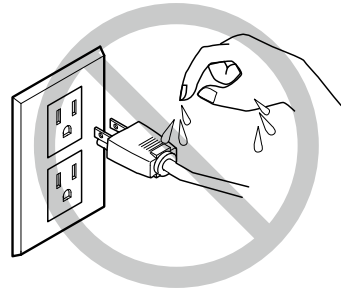
Cela peut provoquer un incendie, une électrocution ou des blessures. Contactez votre revendeur Roland DG agréé.

⚠ Remarques importantes sur le cordon d'alimentation, la fiche et la prise secteur

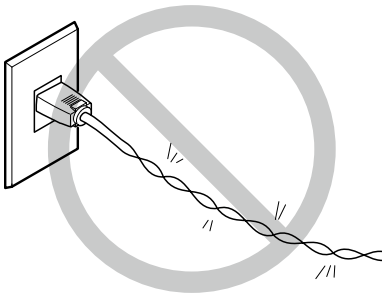
1



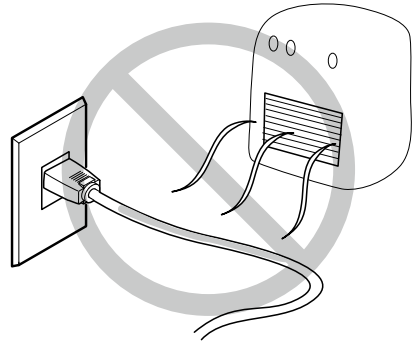
Ne placez jamais d'objet sur le cordon et ne l'endommagez pas.



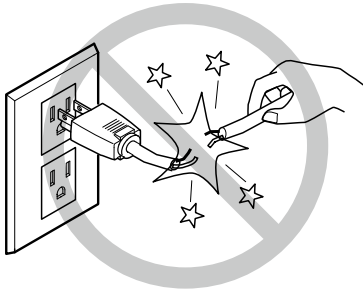
Ne le mouillez jamais.



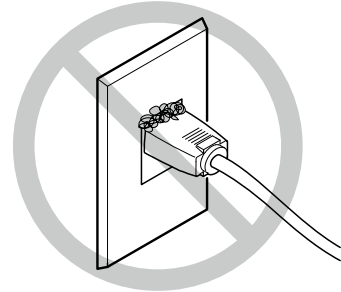
Évitez de le plier ou de le tordre avec force.



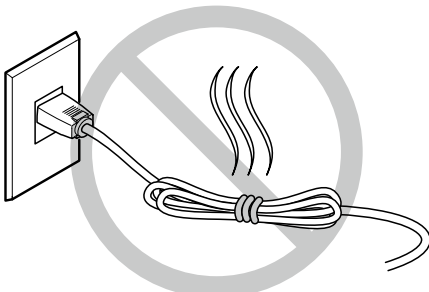
Évitez de le chauffer.



Évitez de tirer dessus avec une force excessive.



La poussière risque de provoquer un incendie.



Évitez de l'assembler avec d'autres câbles, de le lier ou de l'enrouler.

 L'encre, le liquide de nettoyage et l'encre vidangée sont inflammables et toxiques.

AVERTISSEMENT



Evitez toute flamme nue dans la zone de travail.

L'encre et le liquide de vidange sont inflammables.



N'entreposez jamais d'encre, de liquide d'entretien ni de liquide vidangé dans les endroits suivants:

- A proximité de flamme nue
- Dans des lieux soumis à des températures extrêmement élevées.
- A proximité d'agents blanchissants ou autres agents oxydants ou de matières explosives.
- Dans des lieux accessibles aux enfants. Il y a risque d'incendie. Les liquides mentionnés sont toxiques.



Ne placez jamais les cartouches d'encre à proximité d'un feu.

L'encre risque de fuir, de prendre feu et de provoquer un incendie.

AVERTISSEMENT



Ne buvez et n'inhalez jamais d'encre, de liquide de nettoyage ni de liquide de vidange et évitez tout contact de ces liquides avec la peau et les yeux.

C'est nocif pour votre santé.



Attention



Veillez à ce que le lieu d'installation soit suffisamment aéré.

Un apport d'air frais insuffisant est à la longue nocif pour la santé et l'accumulation de vapeurs peut provoquer un incendie.



Ne soumettez jamais les cartouches à des chocs violents et n'essayez jamais de les démonter.

L'encre risque de fuir.


En cas d'ingestion ou de malaise

- Si cela devait se produire, rincez immédiatement les yeux à l'eau durant au moins 15 minutes. Si l'irritation des yeux persiste, consultez un médecin.
- En cas de contact avec la peau, lavez-vous immédiatement avec du savon. Si de l'irritation ou de l'inflammation se déclare, consultez un médecin.
- Après ingestion, ne faites surtout pas vomir mais appelez immédiatement un médecin. Toute tentative de provoquer des vomissements peut entraîner un risque d'étouffement.
- En cas de malaise provoqué par les émanations, passez immédiatement dans un lieu bien aéré et reposez-vous. En cas de persistance des vertiges ou des nausées, consultez un médecin.

 **Cette machine pèse 200kg. Le support pèse 40kg.**

I

 **AVERTISSEMENT**

 **Placez la machine sur une surface plane, stable et capable de supporter le poids de la machine.**

Cette machine peut peser jusqu'à 200kg. Son installation sur un site inapproprié peut causer un grave accident, notamment le renversement ou la chute de la machine, voire un effondrement.


 **Le déchargement et le déballage doivent être effectués par 6 personnes au moins.**

Des tâches nécessitant un effort excessif suite à un manque d'intervenants peuvent entraîner des blessures. Si un objet lourd tombe, il risque de blesser quelqu'un.


 **AVERTISSEMENT**

 **N'oubliez pas de bloquer les roulettes du pied.**

Si la machine venait à se renverser, son poids ne permettrait pas d'arrêter sa chute. Cela peut provoquer un grave accident en écrasant ou blessant sérieusement quelqu'un.

 **Quand vous rangez un support en rouleau, assurez-vous qu'il ne risque pas de rouler ou de tomber.**


Les rouleaux de support peuvent entraîner des blessures graves.


 **Il faut au moins deux personnes pour manier un rouleau de support. Elles doivent veiller à éviter les chutes.**

Toute tentative de soulever seul un rouleau de support lourd peut entraîner des blessures.

 **Danger d'incendie, de brûlures ou d'émission de gaz toxiques**

 **AVERTISSEMENT**

 **Prudence: températures élevées.**
Le séchoir et d'autres parties de la machine chauffent considérablement. Soyez prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.

 **Quand vous avez fini d'imprimer, mettez la machine hors tension ou retirez le support chargé.**

Le réchauffement continu de la même portion de support peut provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques.

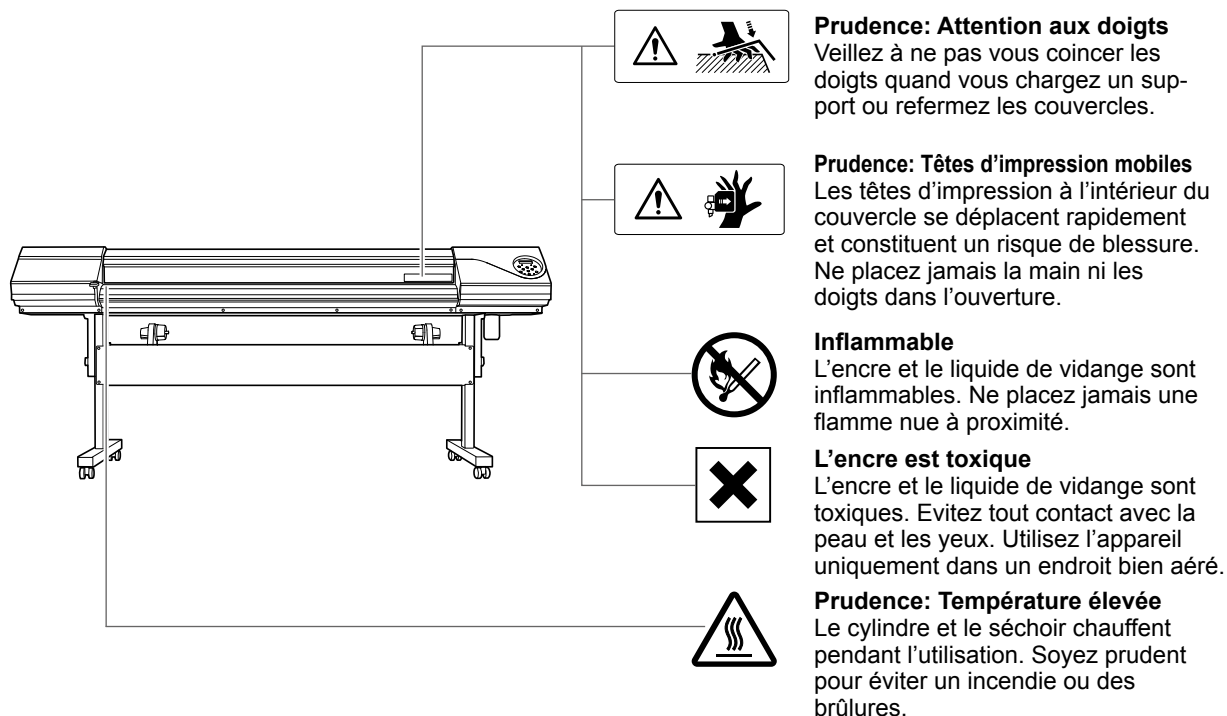
 **AVERTISSEMENT**

 **N'utilisez jamais de support ne résistant pas à la chaleur.**

Cela risque d'endommager le support. En outre, cela peut provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques.

⚠ Etiquettes d'avertissement

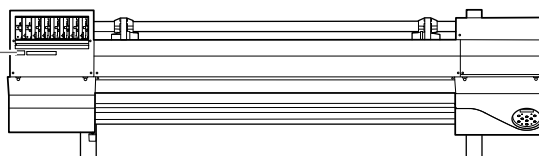
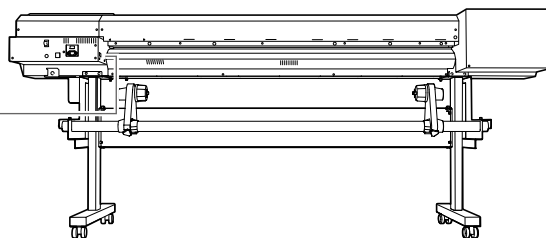
Des étiquettes d'avertissement indiquent clairement les parties potentiellement dangereuses de la machine. Le sens de ces avertissements est décrit ci-dessous. Respectez-les scrupuleusement. En outre, ne retirez jamais les étiquettes et veillez à ce qu'elles restent lisibles.



⚡ **Prudence: Haute tension**
La dépose du couvercle entraîne des risques de décharges ou d'électrocution dus à une tension élevée.

🚫 **Inflammable**
L'encre et le liquide de vidange sont inflammables. Ne placez jamais une flamme nue à proximité.

✖ **L'encre est toxique**
L'encre et le liquide de vidange sont toxiques. Evitez tout contact avec la peau et les yeux. Utilisez l'appareil uniquement dans un endroit bien aéré.



Remarques sur le maniement et l'utilisation

Cette machine est un appareil de précision. Pour en obtenir un rendement optimal, veuillez observer les consignes importantes ci-dessous. Le non-respect de ces consignes peut entraîner une baisse des performances voire un dysfonctionnement ou une panne de la machine.

1

Imprimante

Cette machine est un appareil de précision.

- Maniez-la avec soin, ne la soumettez jamais à des chocs ou une force excessive.
- Ne mettez jamais la main ni les doigts sans raison à l'intérieur du couvercle, des logements des cartouches ou d'autres parties internes de la machine.

Installez la machine à un endroit approprié.

- Installez-la dans un lieu où la température et l'humidité ambiante sont conformes aux plages prescrites.
- Choisissez un lieu tranquille, stable et offrant de bonnes conditions d'utilisation.

Les têtes d'impression sont fragiles.

- Ne les touchez jamais inutilement et veillez à ce que le support ne les gratte pas. Le manque de précautions peut endommager les têtes.
- Les têtes d'impression peuvent être endommagées si l'encre sèche. La machine empêche automatiquement le séchage de l'encre mais une manipulation incorrecte peut rendre cette fonction inopérante. Utilisez correctement la machine, de la façon décrite dans ce manuel.
- Ne laissez pas la machine trop longtemps dépourvue d'une ou de plusieurs cartouches d'encre. Si le logement reste trop longtemps sans cartouche, l'encre résiduelle peut sécher et obstruer les têtes d'impression.
- Les têtes d'impression sont soumises à l'usure. Les têtes d'impression doivent être régulièrement remplacées. La fréquence de ce remplacement dépend de l'utilisation de la machine.

Cette machine chauffe.

- Ne couvrez jamais les orifices de ventilation avec une toile, du ruban adhésif etc.

Cartouches d'encre

Il existe plusieurs types de cartouches d'encre.

- Choisissez un type de cartouche compatible avec l'imprimante. Utilisez exclusivement des pièces d'origine de Roland DG Corp.

Ne les soumettez jamais à des chocs violents et n'essayez jamais de les démonter.

- Ne faites jamais tomber les cartouches et ne les secouez jamais avec force. L'impact risquerait de rompre le sachet à l'intérieur et de causer une fuite d'encre.
- Ne démontez pas les cartouches d'encre.
- Ne tentez jamais de remplir des cartouches vides.
- Si vous recevez de l'encre sur vous, lavez-la immédiatement. Après un certain temps, ces taches d'encre peuvent devenir tenaces.

Entreposage

- **Conservez les cartouches neuves dans un endroit bien ventilé et où la température est comprise entre -20 et 40°C.**

Chapitre 2

Opérations élémentaires

Préparation du support	24
Types de support	24
Supports compatibles	25
Mise sous tension	26
Fonction d'économie d'énergie (mode de veille)	26
Chargement du support	27
Charger un support en rouleau	27
Charger des feuilles	42
Réglage initial (réglage précis de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle)	36
Configuration du support	38
Présentation du menu 'Media Setting'	38
Configuration du support (menu 'Media Setting')	38
Production	49
Réglage du point de départ	49
Tests d'impression et nettoyage	50
Remarque importante sur la découpe	51
Test de découpe et réglage de pression de la lame	52
Préparer la réception des données transmises par l'ordinateur	54
Lancer la production	55
Interruption ou annulation de la tâche	56
Couper le support	56
Mise hors tension de la machine	58

Préparation du support

Types de support

Dans ce manuel, le papier utilisé pour la production est appelé "support". Cette machine permet d'utiliser deux types principaux de supports.

- Support en rouleau: support enroulé sur un tube en carton.
- Support en feuilles: un support non enroulé sur un tube en carton et disponible en feuilles de tailles standard.

2

Les supports en rouleau et en feuilles se déclinent en diverses qualités de papier adaptées à différents usages. Pour en savoir plus sur les différents supports, veuillez contacter votre fournisseur. Vous pouvez également vous procurer des supports sur notre site web:

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

Supports compatibles

Cette machine ne permet pas d'imprimer sur n'importe quel type de support. Lors du choix du support, effectuez un test pour vous assurer que le support en question produit une bonne qualité d'impression.

Dimensions

Largeur (pour support en rouleau et en feuille)

210~1625mm (8.3 to 64")

A) Epaisseur découpable (pour support en rouleau et en feuille)

0,08mm~0,22mm (selon la composition du support)

B) Epaisseur maximum (pour support en rouleau et en feuille)

Impression uniquement: 1,0mm

Pour la découpe: 0,4mm

Diamètre extérieur du rouleau

210mm

Diamètre intérieur du rouleau en carton (centre)

76,2mm (3") ou 50,8mm (2")

Remarque: Pour un rouleau d'un diamètre intérieur de 2", il faut utiliser les flasques optionnels. Pour plus d'informations sur les éléments disponibles en options, veuillez contacter votre revendeur agréé ou vous adresser à nous.

Poids du rouleau

40kg

Remarque: Quand vous utilisez l'enrouleur, les supports compatibles dépendent de sa capacité.

Conditions supplémentaires

Cette machine ne permet pas d'utiliser les types de supports suivants:

- Des supports dont l'extrémité est attachée au tube en carton (au cœur du rouleau).
- Des supports très déformés ou qui ont une forte tendance à se réenrouler.
- Des supports non conçus pour résister à la chaleur produite par le système de chauffage.
- Des supports dont le tube central en carton est plié ou écrasé.
- Des supports pliant sous l'effet de leur propre poids quand vous les chargez.
- Des supports sur un rouleau affaissé
- Des supports enroulés de façon irrégulière

Mise sous tension

Mise sous tension de la machine

⚠ Attention

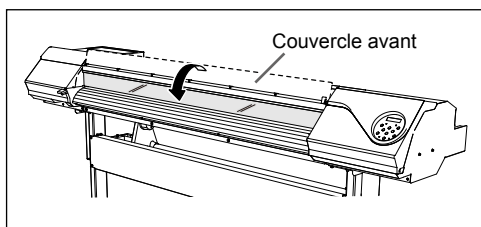
Quand la machine est au repos, retirez le support chargé ou coupez l'alimentation secondaire.

Le réchauffement continu de la même portion de support peut provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques.

2

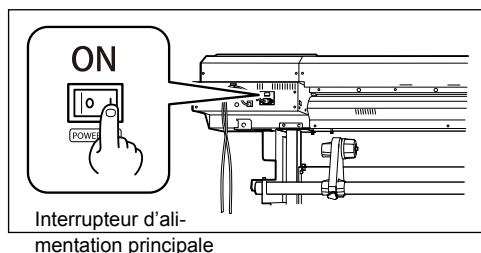
Procédure

1



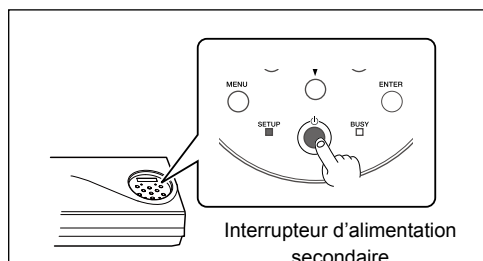
Fermez le couvercle avant.

2



Actionnez le commutateur d'alimentation principal.

3



Appuyez sur le bouton d'alimentation secondaire.

Remarque: Pour en savoir plus sur l'installation des cartouches d'encre et la sélection de la langue d'affichage à l'écran, voyez le guide d'installation.

Fonction d'économie d'énergie (mode de veille)

Cette machine possède un mode de veille qu'elle active après une période d'inactivité prolongée. A la sortie d'usine, le délai d'activation de ce mode est de 30 minutes. Quand l'appareil est en mode de veille, l'interrupteur d'alimentation secondaire clignote lentement. Pour rétablir le mode de fonctionnement normal de la machine, il suffit d'utiliser le panneau de commandes ou d'envoyer des données depuis l'ordinateur (quand un support est chargé).

Vous pouvez changer les réglages du mode de veille. Cependant, pour réduire la consommation électrique et éviter des problèmes de surchauffe, nous vous conseillons de conserver le mode de veille et de régler le temps d'activation du mode de veille sur 30 minutes maximum.

☞ «Réglage du délai d'activation du mode de veille ('Sleep')», p. 130, «Désactiver le mode de veille ('Sleep')», p. 131

Chargement du support

Charger un support en rouleau



Attention

Chargez correctement le support en rouleau.

Sinon le rouleau peut tomber et entraîner des blessures.



Attention

Les rouleaux de support pèsent environ 40kg. Soyez prudent pour éviter de vous blesser.



Attention

N'utilisez jamais de rouleau de support pesant plus de 40kg.

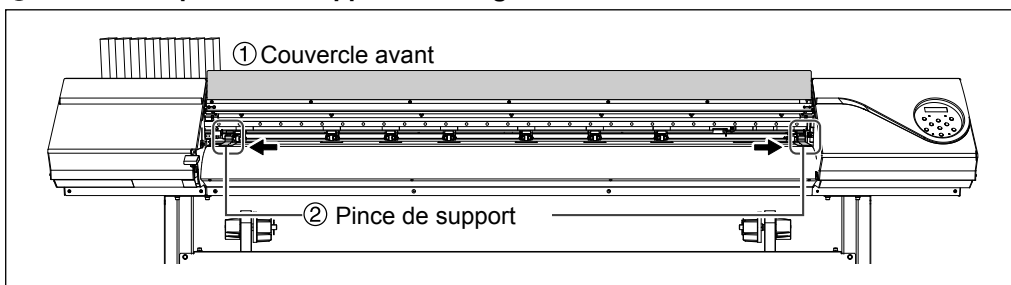
La machine risque de ne pas supporter le poids et de basculer ou de faire tomber le rouleau.

2

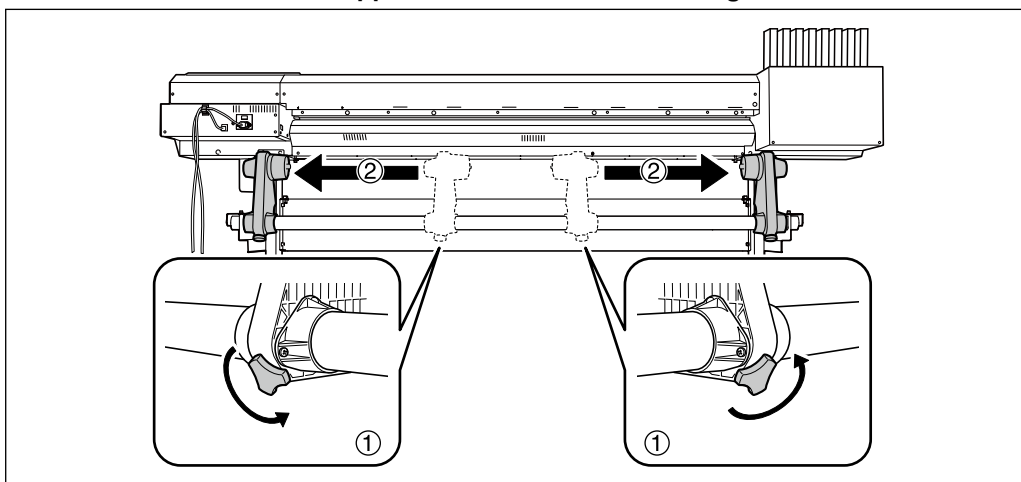
1. Installez le rouleau de support sur les fixations de support.

Remarque: Les fixations de support de cette machine sont conçues pour un rouleau ayant un tube en carton d'un diamètre intérieur de 3". Pour un rouleau d'un diamètre intérieur de 2", il faut utiliser les flasques optionnels. Pour plus d'informations sur les éléments disponibles en options, veuillez contacter votre revendeur agréé ou vous adresser à nous.

- 1 ① Ouvrez le couvercle avant.
- 2 ② Ecartez les pinces de support vers la gauche et la droite.

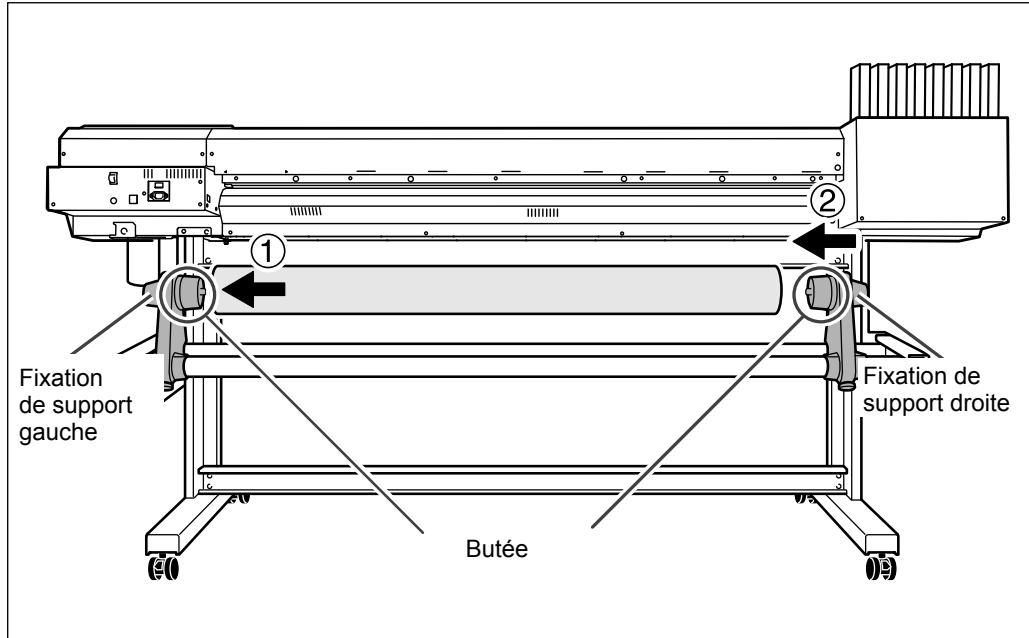


- 2 ① Desserrez les vis de serrage des fixations de support.
- 2 ② Ecartez les fixations de support à bout de course vers la gauche et la droite.



- 3** ① **Glissez le tube en carton sur la butée de la fixation de support gauche.**
Ne bloquez pas encore la fixation de support.
- ② **Faites coulisser la fixation de support droite et introduisez sa butée dans le tube en carton du rouleau.**

Insérez correctement la butée pour bien maintenir le rouleau de support.



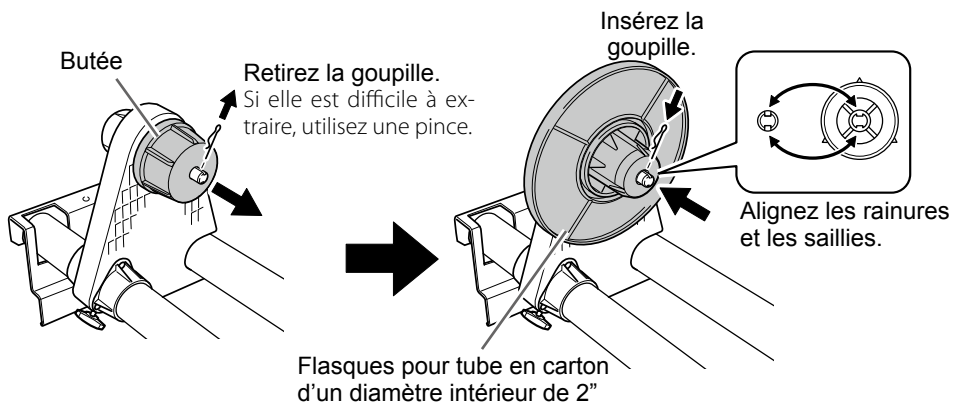
Important!

Respectez la procédure d'installation.

Pour charger le support, la fixation de support gauche doit être placée près du bord gauche, comme illustré. Ne bloquez jamais la fixation de support avant d'avoir chargé le support. Si vous chargez le support sans effectuer ces opérations dans le bon ordre, l'avance du support risque d'être entravée et l'impression décevante.

Flasques pour tube en carton d'un diamètre intérieur de 2"

* Les flasques pour tube en carton d'un diamètre intérieur de 2" sont disponibles en option.



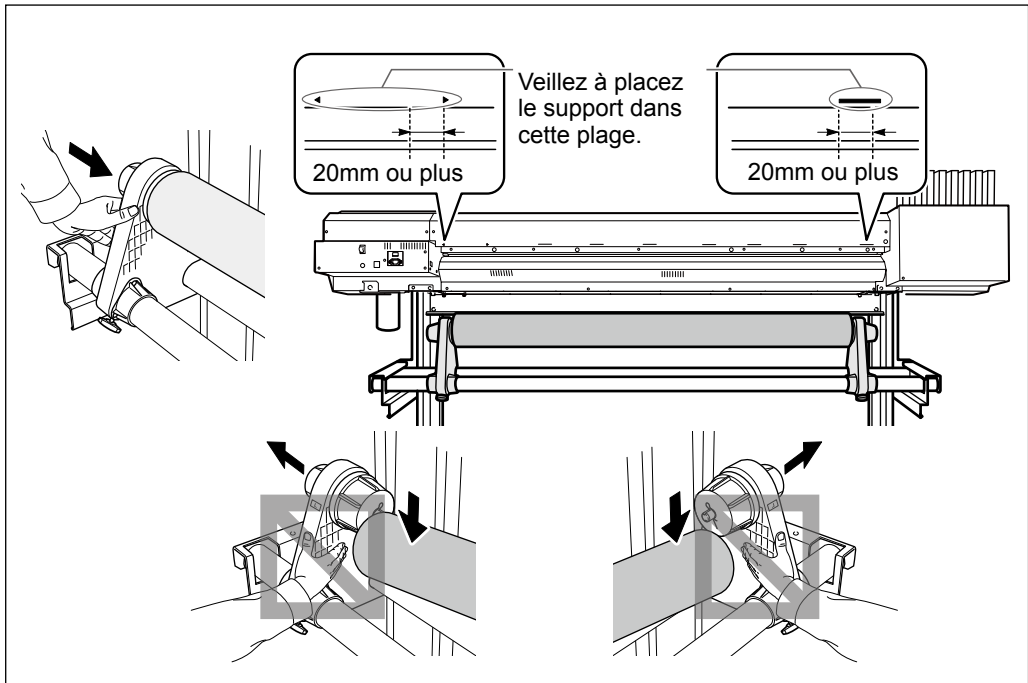
4 Tenez la fixation de support gauche par l'extérieur et positionnez les bords gauche et droit du support en fonction des motifs d'entraînement.

Pour amener le support à la bonne position, poussez sur la partie extérieure des fixations de support pour déplacer le rouleau. Ne poussez pas sur le rouleau pour le déplacer.

⚠ Attention

N'effectuez jamais cette opération en tenant un autre endroit que celui spécifié.

Le rouleau peut tomber de la fixation et blesser quelqu'un.

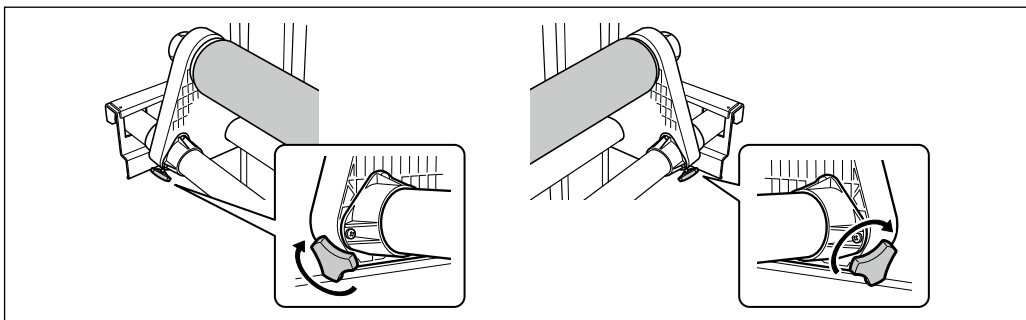


IMPORTANT!

L'alignement des bords gauche et droit du support sont réglés définitivement à ce stade-ci.

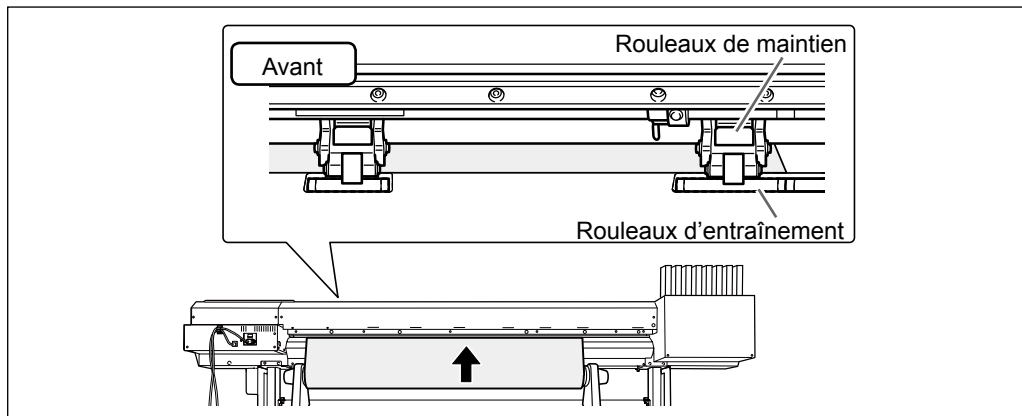
Si, en plaçant les rouleaux de maintien, vous découvrez que les bords gauche et droit du support ne sont pas à la bonne position, recommencez la procédure à partir de ce stade. Si vous tentiez de corriger de force la position du support en tirant dessus, le support risque de ne plus être droit, ce qui nuirait à l'avance et à la qualité de l'impression.

5 Bloquez les fixations de support en serrant légèrement les vis de serrage.

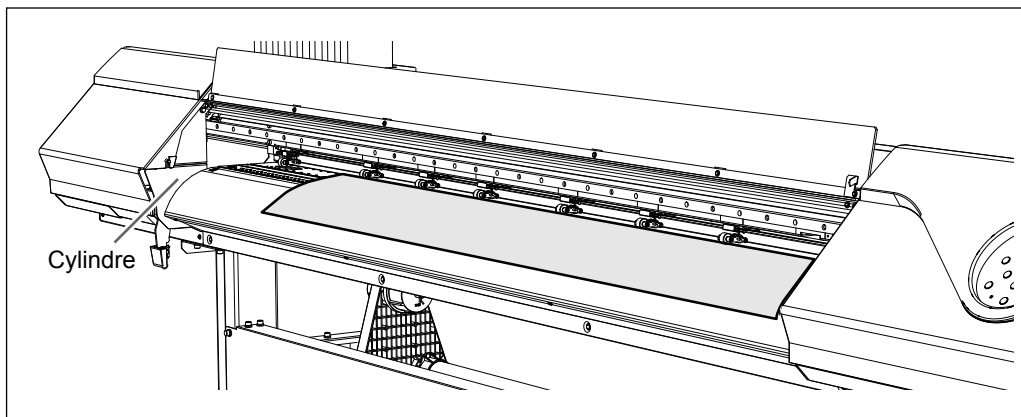


2. Insérez le support dans l'imprimante et bloquez les fixations de support.

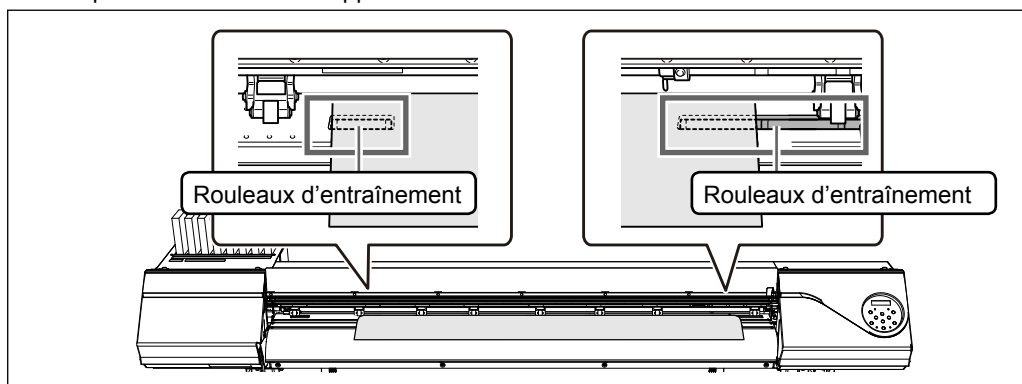
- 1 Faites passer le bord avant du support entre les rouleaux d'entraînement et les rouleaux de maintien.



- 2 Tirez le support sur le cylindre.

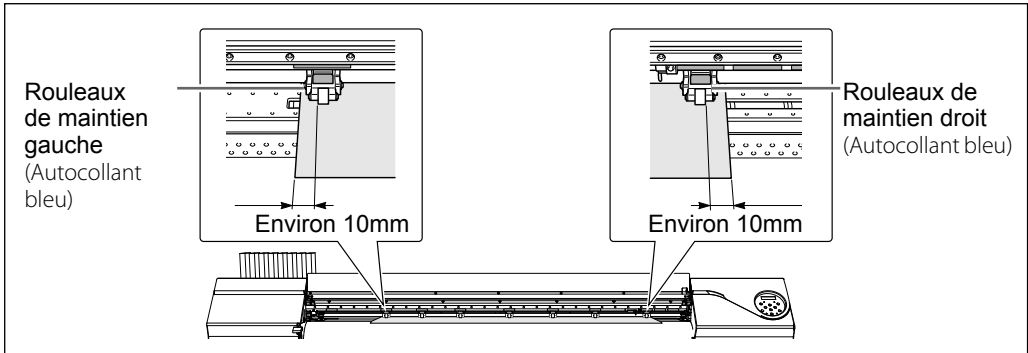


- 3 Vérifiez que les deux bords du support se trouvent sur les rouleaux d'entraînement. Veillez à placer le bord droit du support sur les rouleaux d'entraînement situés à l'extrémité droite.



4 Placez les rouleaux de maintien gauche et droit (dotés d'autocollants bleus) sur les bords du support.

Placez-les à environ 10mm des bords du support.

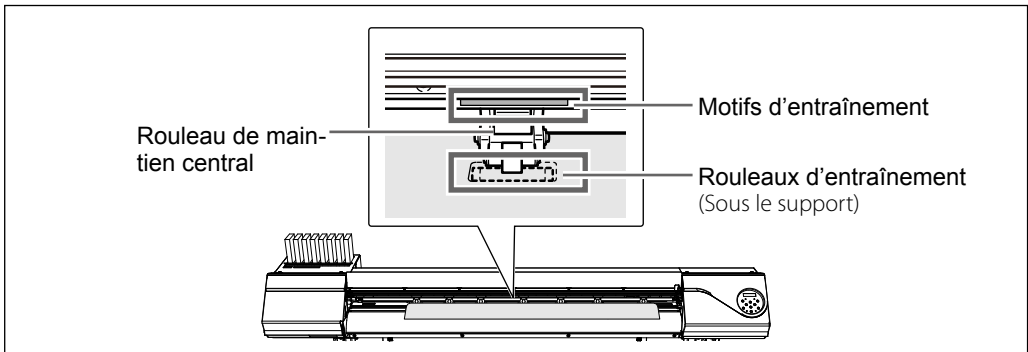


Important!

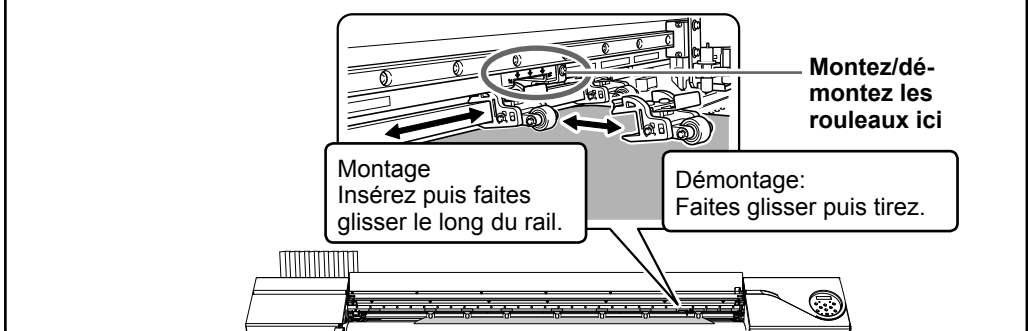
Si vous voulez corriger la position du support, retournez à la procédure 1 et recommencez les opérations à partir de l'étape [1.4]. Si vous tentiez de corriger de force la position du support en tirant dessus, le support risque de ne plus être droit, ce qui nuirait à l'avance et à la qualité de l'impression.

5 Placez les rouleaux de maintien au-dessus de tous les rouleaux d'entraînement couverts par le support.

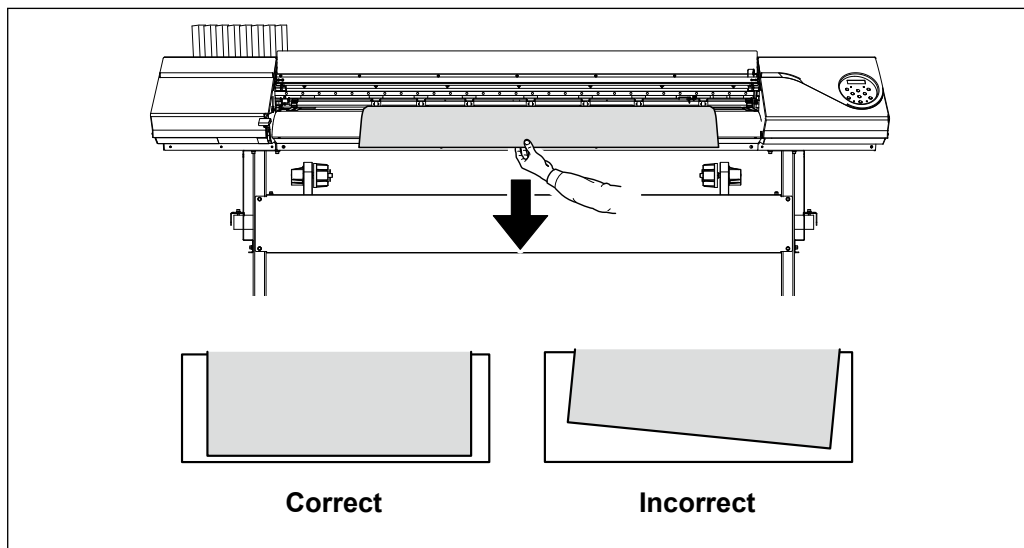
Les motifs d'entraînement indiquent l'endroit où se trouvent les rouleaux d'entraînement. Retirez les rouleaux de maintien inutilisés.



Monter et démonter les rouleaux de maintien centraux

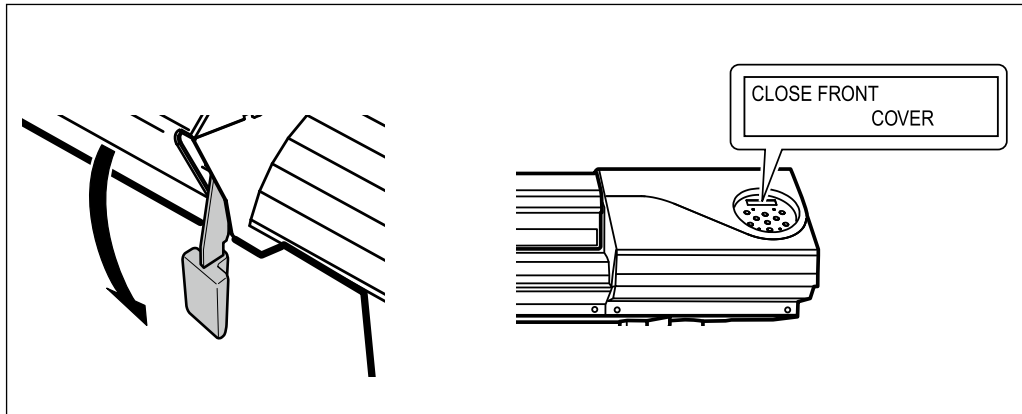


- ⑥ Tenez le support au centre et déroulez-le doucement en veillant à le maintenir bien droit et bien tendu.



- ⑦ Abaissez le levier de chargement pour immobiliser le support.

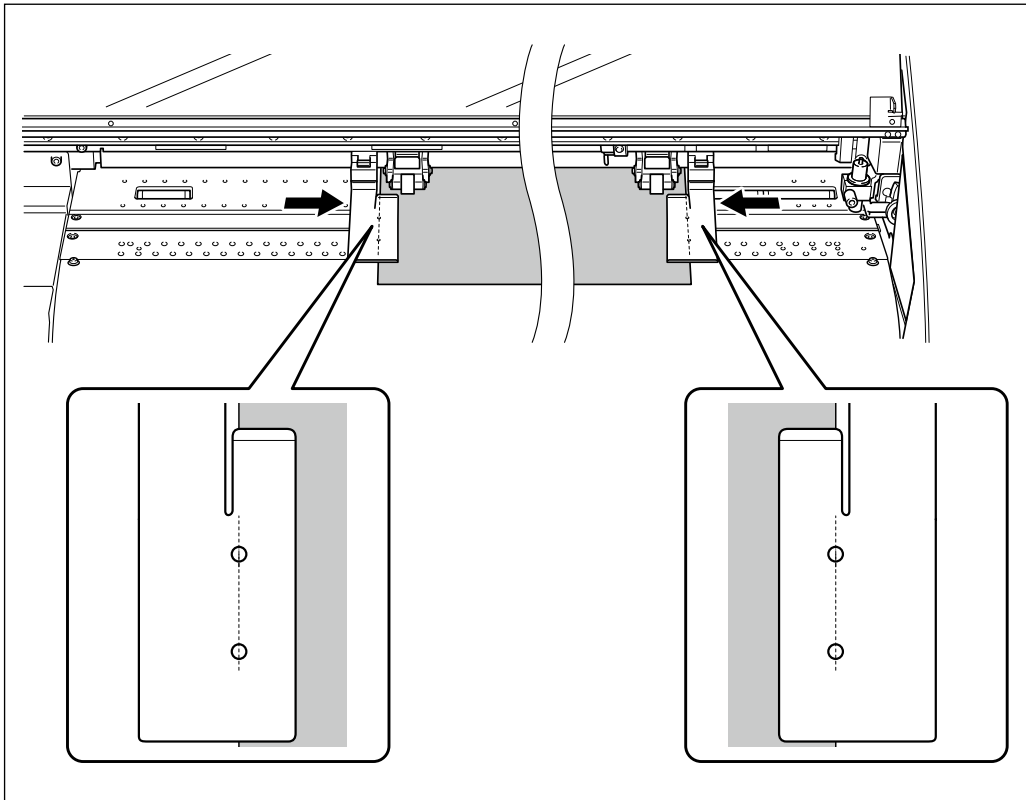
SETUP se met à clignoter et l'affichage suivant apparaît à l'écran.



3. Fixez les bords du support avec les pinces pour support.

- 1 **① Alignez les pinces pour support gauche et droite au-dessus des bords gauche et droit du support.**
 - 2 **② Alignez les bords du support avec le centre des orifices des pinces pour support.**
- Lorsque vous effectuez une découpe uniquement, n'utilisez jamais les pinces pour support.

☞ «Remarque importante sur la découpe», p. 51



- 2 **Fermez le couvercle avant.**

Quand vous refermez le couvercle avant, le chariot d'impression se déplace et détecte la largeur du support. Cette opération s'appelle initialisation. A la fin de l'initialisation, **SETUP** reste allumé et la largeur imprimable est affichée à l'écran. Le chargement du support est terminé.

Important! Enlevez le rouleau de support si vous ne l'utilisez pas.

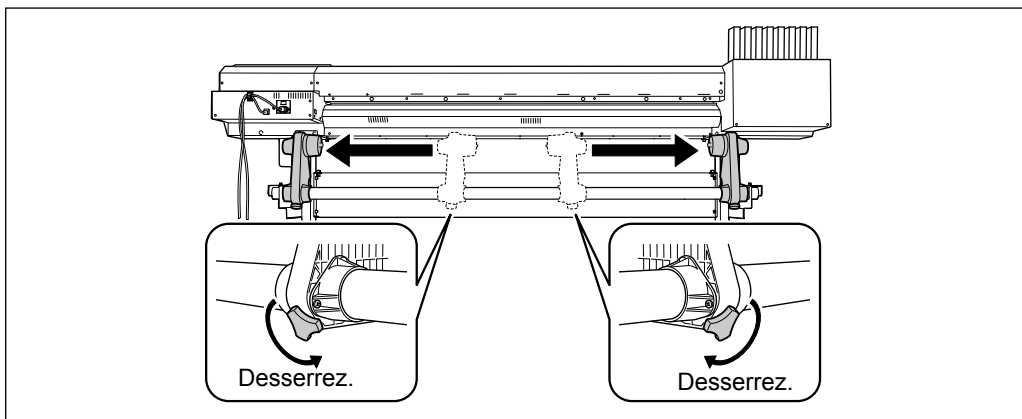
Si le support en rouleau reste chargé sans être utilisé de façon prolongée, le support peut se déformer. La qualité de l'impression ainsi que l'avance peuvent s'en ressentir; enlevez et rangez donc ce type de support lorsque vous ne l'utilisez pas.

Charger des feuilles

Procédure

1 **Ecartez les fixations de support vers la gauche et la droite.**

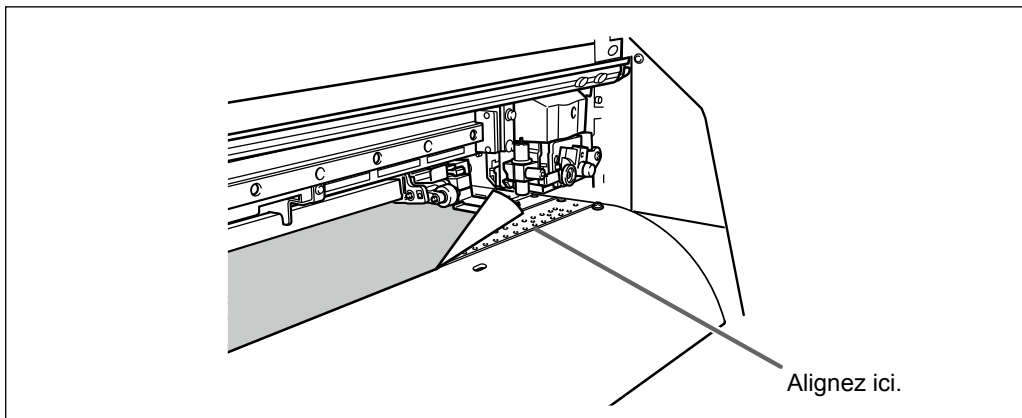
Amenez-les à un endroit où elles ne touchent pas le support quand il pend à l'arrière de la machine. Si elles touchent le support, démontez les fixations et l'axe. Pour en savoir plus sur le démontage, voyez le "Setup Guide".



2 **Insérez le support dans l'imprimante et bloquez les fixations de support.**

☞ Procédure (2.1~5) sous «Charger un support en rouleau», p. 27.

3 **Alignez le bord avant du support avec l'emplacement illustré.**

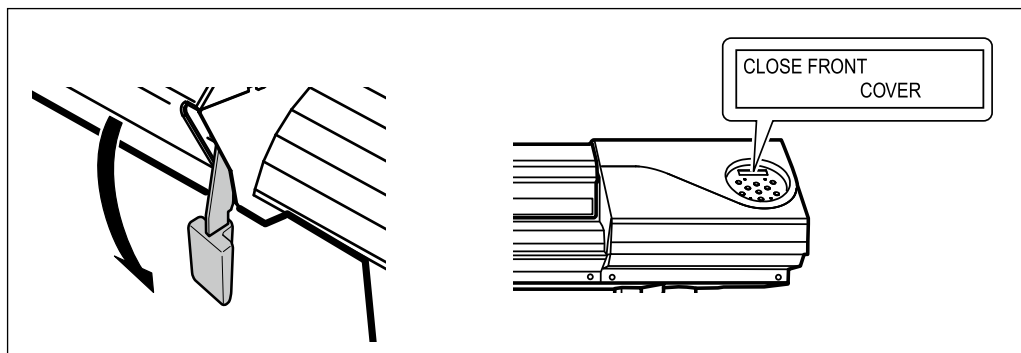


4 Abaissez le levier de chargement pour immobiliser le support.

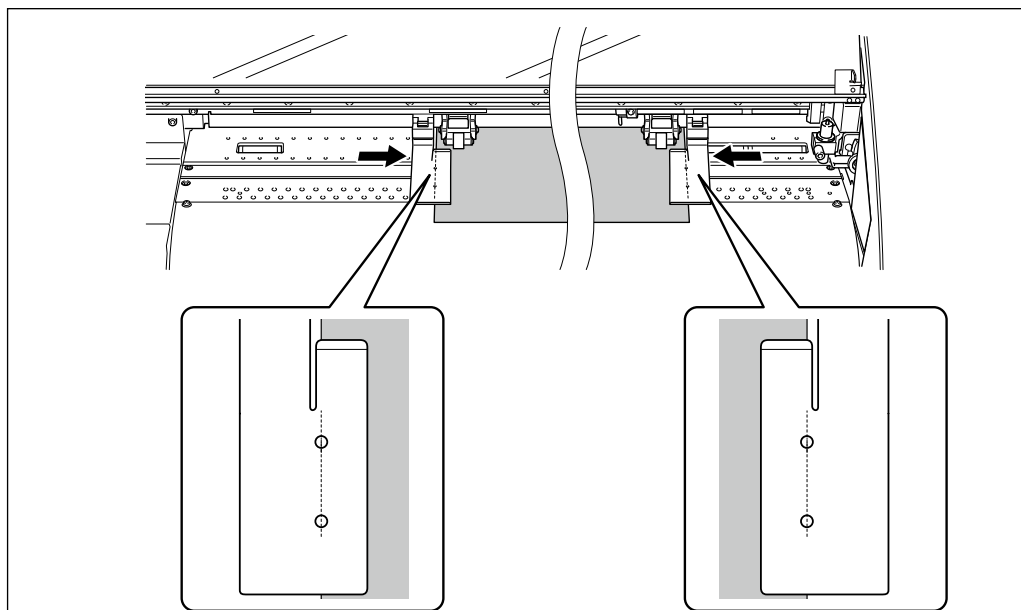
SETUP se met à clignoter et l'affichage suivant apparaît à l'écran.

Lorsque vous effectuez une découpe uniquement, n'utilisez jamais les pinces pour support.

☞ «Test d'impression», p. 50



- 5**
- ① Alignez les pinces pour support gauche et droite au-dessus des bords gauche et droit du support.
 - ② Alignez les bords du support avec le centre des orifices des pinces pour support.



6 Fermez le couvercle avant.

Quand vous refermez le couvercle avant, le chariot d'impression se déplace et détecte la largeur du support. Cette opération s'appelle initialisation. A la fin de l'initialisation, **SETUP** reste allumé et la largeur imprimable est affichée à l'écran. Le chargement du support est terminé.

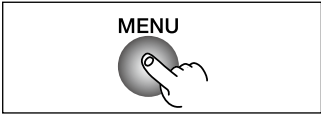
Réglage initial (réglage précis de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle)


Effectuez le réglage initial (réglage précis de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle) de cette machine. Effectuez ce réglage dans les cas suivants:

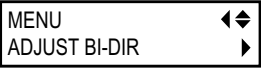
- Lors de la première utilisation de la machine.
- Lors du chargement d'un support utilisé pour la première fois.
- Lorsque l'impression requiert un réglage plus précis que le réglage d'alignement simple pour l'impression bidirectionnelle. ➤ »Alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 96.




Procédure


- 1**





Appuyez sur .
- 2**






Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur  puis sur .
- 3**




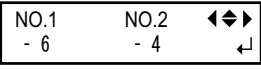
Appuyez sur .
- 4**









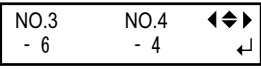
Appuyez sur .
L'appareil imprime un motif de test.
Quand l'impression est terminée, appuyez sur .
- 5**






Appuyez sur .
- 6**



Appuyez sur   pour choisir la valeur de correction "No.1".
Appuyez sur .
Appuyez sur   pour choisir la valeur de correction "No.2".
Appuyez sur .
- 7**

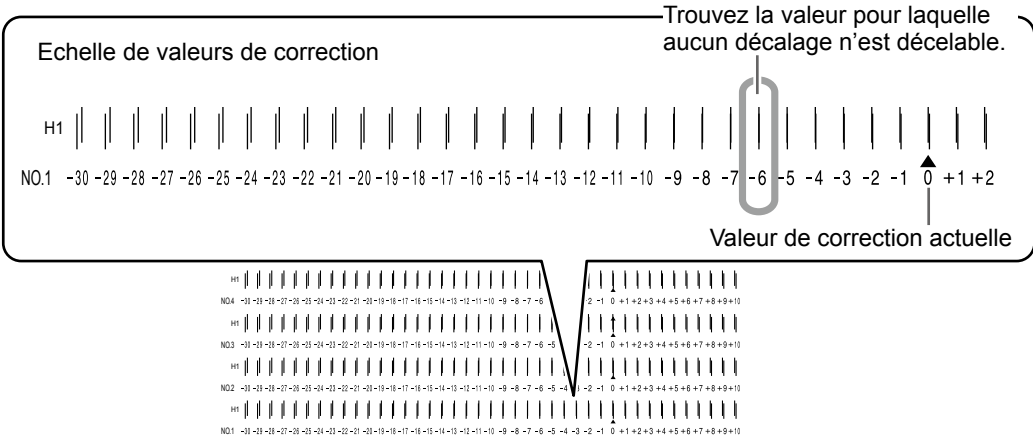


Appuyez sur   pour choisir la valeur de correction "No.3".
Appuyez sur .

Réglez les valeurs de correction No.4~No.10 de la même façon.

Sélection d'une valeur de correction

Trouvez la valeur pour laquelle aucun décalage n'est décelable entre les 2 lignes.



2

8

NO.9	NO.10	◀▶
- 6	- 4	↵

Quand le réglage des valeurs de correction est terminé, appuyez sur **ENTER**.

9

W 1 2 0 0 mm

Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Configuration du support

Présentation du menu 'Media Setting'

Pour garantir un résultat optimal en fonction de la taille et du type de support utilisé, vous pouvez régler divers paramètres. Le réglage de tous ces paramètres en se référant à ce document peut cependant être assez ardu. C'est pourquoi cette machine propose un menu "Media Setting" qui vous guide dans ces réglages de façon interactive. Ce menu vous permet d'effectuer tous les réglages de base en suivant simplement les instructions affichées à l'écran.

Ces réglages peuvent ensuite être sauvegardés sous forme de configuration préprogrammée, ce qui vous permet de gagner du temps quand vous utilisez un support de type similaire. Après avoir sauvegardé les réglages de base sous forme de configuration, vous pouvez affiner les réglages selon vos besoins. Les paramètres réglés au sein du menu "Media Setting" peuvent aussi être réglés individuellement.

2

Configuration du support (menu 'Media Setting')

- Impression uniquement: Effectuez les opérations **1.** à **6.** et **10.,11.**
- Impression et découpe: Effectuez toutes les opérations de **1.** à **11.**

Remarque: Si vous n'avez pas besoin de régler un paramètre, vous pouvez passer au suivant en sélectionnant "NEXT".

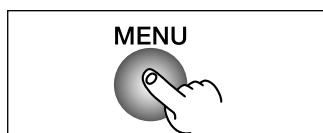
1. Sélection du menu 'Media Setting'

1 Chargez un support.

Vérifiez qu'il est bien tendu. Si ce n'est pas le cas, le réglage des valeurs de correction ne sera pas bon.

☞ «Chargement du support», p. 27.

2



Appuyez sur **MENU**.

3



Quand la page illustrée apparaît, appuyez sur **ENTER**.

2. Réglage de température du chauffage d'impression et du séchoir

1

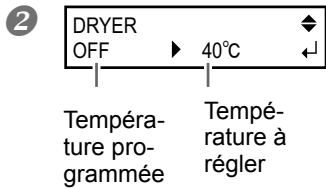


Température programmée Température à régler

Réglez la température avec **▲** **▼**.

Température recommandée: 35°C

Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.



Réglez la température avec ▲ ▼.

Température recommandée: 40°C

Appuyez sur ENTER pour confirmer votre réglage.

Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Réglage de la température du chauffage du support», p. 92.

2

Annulation du réglage

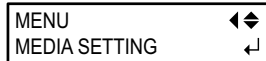
Procédure

1 Appuyez sur MENU durant le réglage.

2

QUIT SETTING?	◀ ▶
YES [NO]	↕

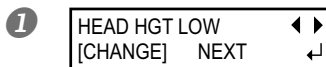
Appuyez sur ◀ pour choisir "YES".
Appuyez sur ENTER.



L'affichage illustré ci-contre réapparaît.

Si vous sélectionnez "NO", l'écran affiche à la nouveau la page affichée quand vous aviez appuyé sur MENU.

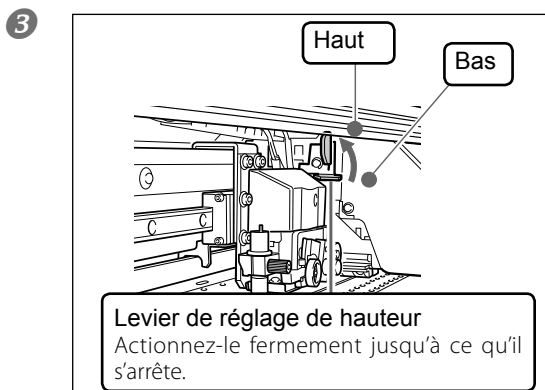
3. Réglage de la hauteur des têtes



Appuyez sur ◀ pour choisir "CHANGE".
Appuyez sur ENTER pour confirmer votre réglage.



Quand la page ci-contre est affichée, ouvrez le couvercle avant.



Actionnez le levier pour régler la hauteur des têtes.

Quand vous le déplacez dans la direction "High", le signal sonore retentit deux fois. Il ne retentit qu'une fois pour indiquer la direction "Low".

Réglage normal: "Low". Si le support est froissé et se détache du cylindre, réglez-le sur "High".

4 Fermez le couvercle avant.

Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support» à la p. 99.

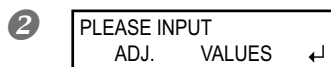
4. Réglage de l'avance (suppression des bandes horizontales)

“Feed” correspond au sens de l'avance du support. Un changement subtil de l'avance du support dû à l'épaisseur de ce dernier peut provoquer l'apparition de bandes horizontales sur l'objet imprimé.

2



Appuyez sur pour choisir “[SET]”.
Appuyez sur pour confirmer votre réglage.
La machine imprime un test de réglage de l'avance.



Quand la page illustrée apparaît, appuyez sur .

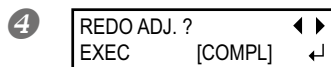
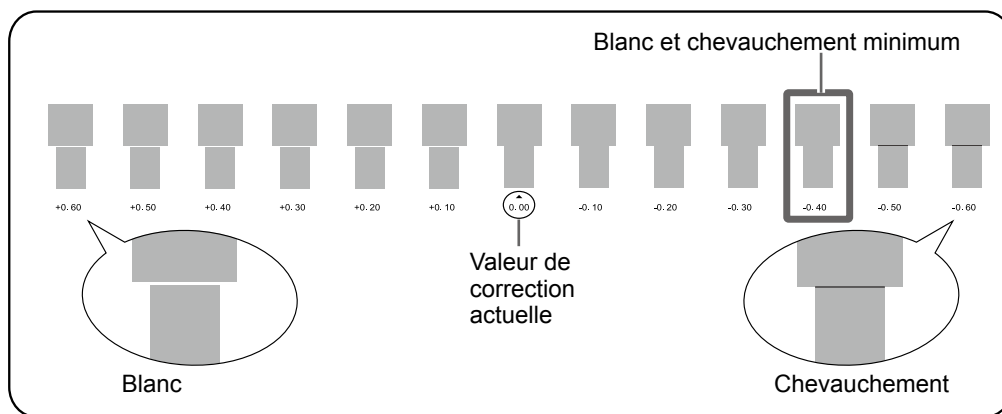


Valeur de correction actuelle Valeur à régler

Utilisez pour entrer la valeur de correction.
Appuyez sur pour confirmer votre réglage.

Sélection d'une valeur de correction

Sélectionnez la valeur minimisant le blanc et le chevauchement entre les rectangles supérieur et inférieur.



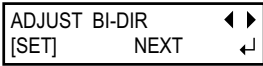
Nouvelle confirmation/nouveau réglage
Appuyez sur pour choisir “[EXEC]”.
Appuyez sur pour confirmer votre réglage.
La machine imprime un nouveau test de réglage de l'avance. Retournez à l'étape 3 et recommencez le réglage.



Passer au paramètre suivant quand le réglage est terminé
Appuyez sur pour choisir “[COMPL]”.
Appuyez sur pour confirmer votre réglage.

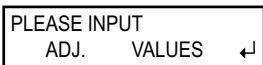
Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales», p. 97.

5. Réglage de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle

Cette machine travaille en mode d'impression bidirectionnelle (les têtes impriment à l'aller et au retour). Cette méthode est appelée "impression bidirectionnelle". Cette méthode réduit le temps de production mais elle peut occasionner un léger décalage d'alignement entre l'impression à l'aller et au retour. Le réglage de l'alignement pour impression bidirectionnelle permet de remédier à ce problème.




1 

Appuyez sur  pour choisir "SET".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
La machine imprime un test de réglage de l'alignement.

2 

Quand la page illustrée apparaît, appuyez sur .

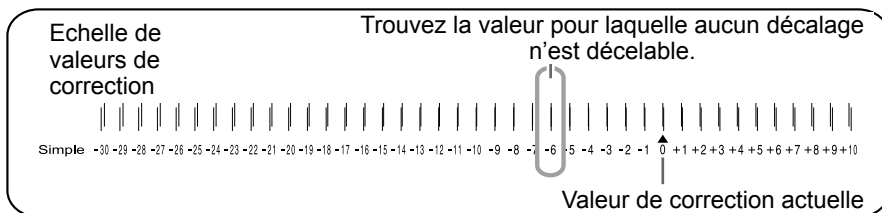
3 

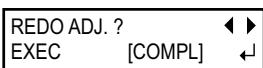
Utilisez   pour entrer la valeur de correction.
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.



Valeur de correction actuelle Valeur à régler



Sélection d'une valeur de correction

Trouvez la valeur pour laquelle aucun décalage n'est décelable entre les 2 lignes.



4 

Nouvelle confirmation/nouveau réglage
Appuyez sur  pour choisir "EXEC".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
La machine imprime un nouveau test de réglage de l'alignement. Retournez à l'étape 3 et recommencez le réglage.

Passer au paramètre suivant quand le réglage est terminé
Appuyez sur  pour choisir "COMPL".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.


Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 96.

6. Réglage ou non des paramètres de découpe

CUT CONFIG	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

Impression uniquement


Appuyez sur  pour choisir "NEXT".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Passez à l'étape 10.

Impression et découpe

Appuyez sur  pour choisir "SET".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Passez à l'étape 7.


7. Réglage de la pression de la lame

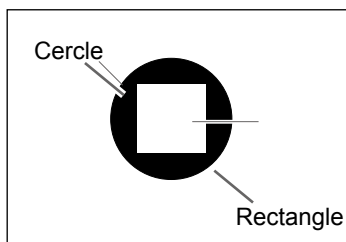
Pour obtenir une découpe optimale, effectuez un test de découpe pour régler la pression de la lame.

1

CUT FORCE	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

Appuyez sur  pour choisir "SET".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.





La machine effectue un test de découpe. Un cercle et un rectangle sont découpés. Détachez les deux formes.

2

CONTINUE ADJ. ?	◀ ▶
[EXEC] COMPL	↵


Les deux formes se détachent séparément


Appuyez sur  pour choisir "COMPL".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Passez à l'étape 8.

Les deux formes restent attachées/la couche inférieure est également découpée

Appuyez sur  pour choisir "EXEC".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Passez à l'étape 3.


3

CUT FORCE	◄ ►
50gf ▶ 50gf	↵

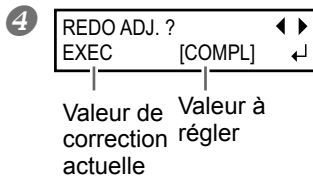
Utilisez   pour régler la pression de la lame.

Si deux objets restent attachés l'un à l'autre, augmentez la pression de la lame.

Si la couche inférieure est également découpée, réduisez la pression de la lame.

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Recommencez le test de découpe. Vérifiez le résultat.



Les deux formes se détachent séparément

Appuyez sur  pour choisir "COMPL".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Passez à l'étape 8.

Les deux formes se détachent ensemble

Appuyez sur  pour choisir "EXEC".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Recommencez le test de découpe. Retournez à l'étape 3 et recommencez le réglage.

2


Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Affiner les réglages de découpe» à la p. 107.

8. Réglage de l'alignement pour l'impression ou la découpe

Un décalage subtil entre l'impression et la découpe peut être dû à l'épaisseur du support ou à la hauteur des têtes. Effectuez la correction en fonction du support utilisé.



Appuyez sur  pour choisir "SET".

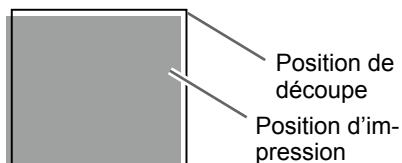
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

La machine imprime et découpe le motif de test (P&C1). Le motif de test est imprimé à trois endroits sur le support: aux deux bords et au centre.

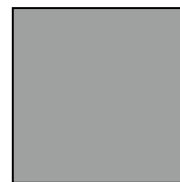
2 **Examinez attentivement le résultat du test.**

Examen du résultat du test (P&C1)

Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.



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



Les positions d'impression et de découpe sont alignées.

3 CONTINUE ADJ. ? [EXEC] CANCE

Les positions d'impression et de découpe sont alignées
Appuyez sur **▶** pour choisir "COMPL".
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.
Passez à l'étape 9.

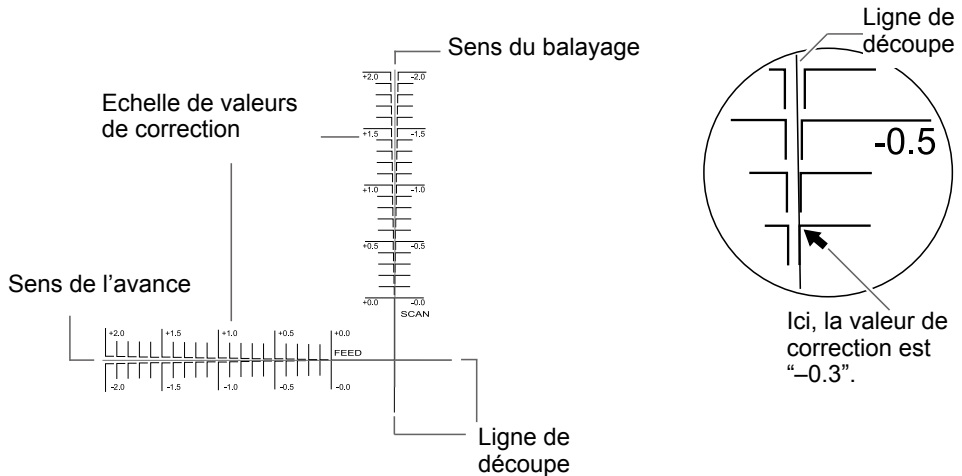
Les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées
Appuyez sur **◀** pour choisir "EXEC".
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.
Le motif de test (P&C2) déterminant les valeurs de correction est imprimé et découpé. Passez à l'étape (4).

4 PLEASE INPUT ADJ. VALUES

Quand la page illustrée apparaît, appuyez sur **ENTER**.

Examen du résultat du test (P&C2)

Le point d'intersection entre la ligne de découpe et l'échelle de valeurs de correction correspond à la valeur de correction. Vérifiez l'alignement dans le sens du balayage et de l'avance.



5 Vérifiez les valeurs de correction sur base du motif de test.

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

Valeur de correction actuelle Valeur à régler

Utilisez **▲** **▼** pour entrer la valeur de correction dans le sens de l'avance ("F" pour "Feed").

Utilisez **◀** **▶** pour entrer la valeur de correction dans le sens du balayage ("S" pour "Scan").

Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

La machine imprime et découpe à nouveau le motif de test (P&C1). Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.

7 REDO ADJ. ? EXEC [COMPL]

Les positions d'impression et de découpe sont alignées
Appuyez sur **▶** pour choisir "COMPL".
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.
Passez à l'étape (9).

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

Appuyez sur  pour choisir "EXEC".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Retournez à l'étape (6) et recommencez le réglage. Recommencez les étapes (6) et (7) jusqu'à ce que l'alignement soit parfait.

Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe», p. 111.

2

9. Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles

Si vous devez retirer puis recharger le support imprimé pour le découper, utilisez des hirondelles. Selon la composition du support, l'impression et la découpe peuvent ne pas être alignées même si vous utilisez des hirondelles. Dans ce cas, il faut régler l'alignement.

1

CROP-CUT ADJ. ◀ ▶
[SET] NEXT ↵

Impression suivie de la découpe

Appuyez sur  pour choisir "NEXT".

Passez à l'étape (10).

Impression et découpe séparées

Appuyez sur  pour choisir "SET".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

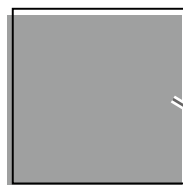
La machine imprime et découpe le motif de test (C&C1). Passez à l'étape (2).

2

Examinez attentivement le résultat du test.

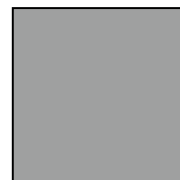
Examen du résultat du test (C&C1)

Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.



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

Position de découpe
Position d'impression





Les positions d'impression et de découpe sont alignées

3

CONTINUE ADJ. ? ◀ ▶
[EXEC] CANCEL ↵

Les positions d'impression et de découpe sont alignées

Appuyez sur  pour choisir "COMPL".

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

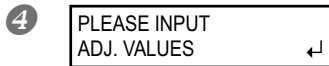
Passez à l'étape (10).

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

Appuyez sur  pour choisir "EXEC".

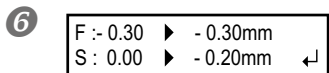
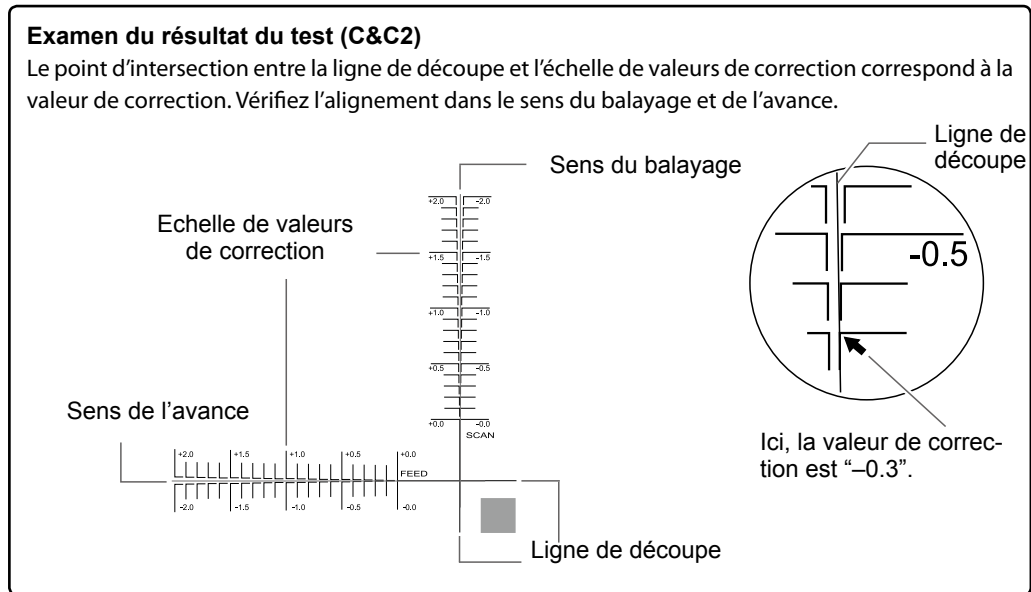
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Le motif de test (C&C2) déterminant les valeurs de correction est imprimé et découpé.





Quand la page illustrée apparaît, appuyez sur .



5 Vérifiez les valeurs de correction sur base du motif de test.




Valeur de correction actuelle

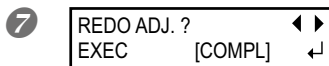
Valeur à régler

Utilisez   pour entrer la valeur de correction dans le sens de l'avance ("F" pour "Feed").



Utilisez   pour entrer la valeur de correction dans le sens du balayage ("S" pour "Scan").

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.



La machine imprime et découpe à nouveau le motif de test (P&C1). Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.



Les positions d'impression et de découpe sont alignées

Appuyez sur  pour choisir "COMPL".
 Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
 Passez à l'étape 10.

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





Appuyez sur  pour choisir "EXEC".
 Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Retournez à l'étape (6) et recommencez le réglage. Recommencez les étapes (6) et (7) jusqu'à ce que l'alignement soit parfait.

Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles», p. 120.

2

10. Choix de la méthode et du temps de séchage après l'impression

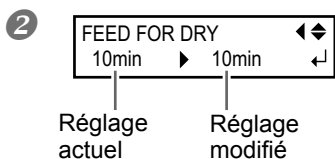
1  Appuyez sur   pour faire votre choix.
 Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Réglage actuel Réglage modifié

Méthode de séchage après l'impression

Après l'impression de la 1ère page, effectuez les réglages nécessaires pour que le support avance jusqu'à ce que le bord arrière de l'impression soit au-dessus du séchoir. Pour veiller à ce que toute la zone imprimée soit séchée, sélectionnez "ENABLE". Si vous sélectionnez "DISABLE", l'extrémité de l'objet imprimé n'avance pas jusqu'au séchoir (sauf si une autre impression suit la première).

Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé», p. 94.



Appuyez sur pour faire votre choix.

Exemple de réglage du temps (indication générale):

* Le réglage du temps dépend du type de support et de la qualité d'impression.
 <Conditions> Production avec retour en arrière; utilisation des rouleaux de maintien centraux; support en vinyle non couché
 <Temps> environ trois minutes

Appuyez sur pour confirmer votre réglage.

Temps de séchage après l'impression

Temps de séchage après l'impression de la 1ère page L'opération suivante ne commence qu'après écoulement de ce délai.

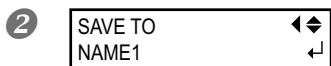
Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Réglage du temps de séchage après l'impression», p. 95.

11. Sauvegarde des réglages sous forme de configuration 'Preset'

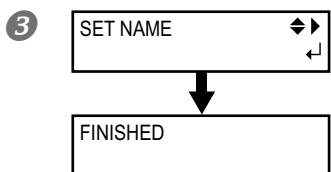


Appuyez sur pour choisir "SAVE".
 Appuyez sur pour confirmer votre réglage.

Si vous sélectionnez "NEXT", les réglages effectués sont conservés mais vous sélectionnez à nouveau le menu "Media Setting" ou si vous coupez l'alimentation de la machine, vos réglages sont perdus.



Choisissez la mémoire de destination avec .
 Vous avez le choix parmi les mémoires NAME1~8
 Appuyez sur pour confirmer votre réglage.



Sélectionnez les caractères avec .
 Utilisez pour passer au caractère suivant.
 Entrez ensuite les caractères suivants de la même façon.
 Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères.
 Appuyez sur pour confirmer votre réglage.

Pour en savoir plus sur ce paramètre et savoir comment le régler individuellement, voyez «Utilisation des réglages mémorisés», p. 88.

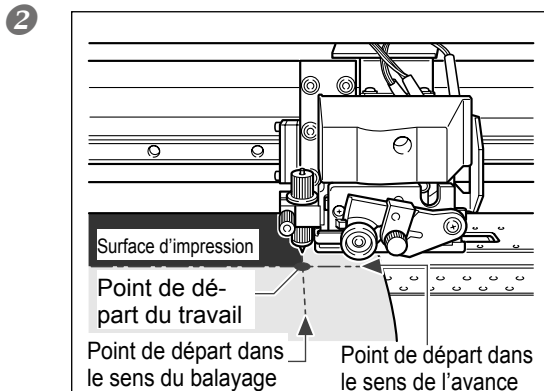
Les réglages du menu "Media Setting" sont terminés.

Réglage du point de départ

Vous pouvez régler le point de départ du travail où vous voulez (mais ce n'est pas indispensable). Notez toutefois que ce réglage doit alors être effectué individuellement pour chaque page.

Procédure

1 Ouvrez le couvercle avant.



Utilisez pour aligner le centre de la lame avec le point de départ.

Seul le chariot de découpe se déplace.

3 Quand l'endroit est sélectionné, appuyez sur .

4 Quand la page illustrée apparaît, appuyez sur pour confirmer le réglage.

W1100mm
B

s'allume. L'écran affiche le caractère "B" et la largeur utile à partir de la position choisie.

Notez cependant que pour les motifs de test, les positions des bords gauche et droit ne sont pas ramenées à leurs valeurs par défaut.

Si vous utilisez l'enrouleur disponible en option, n'appuyez jamais sur . L'enrouleur risque d'exercer une traction excessive sur le support et de produire une erreur ou un dysfonctionnement.

Tests d'impression et nettoyage

Nous vous conseillons d'effectuer un test avant de lancer l'impression pour vous assurer qu'il ne manque pas de points. S'il manque des points, effectuez un nettoyage (normal) de la tête d'impression.

Test d'impression

2

Procédure

1 Réglage du point de départ

☞ «Réglage du point de départ», p. 49

2 Appuyez sur **FUNCTION.**

3

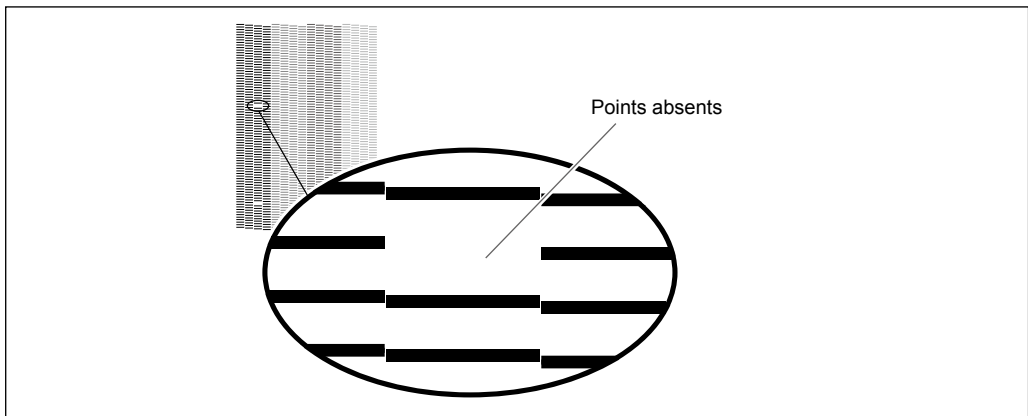
FUNCTION	◀▶
CLEANING	▶

Appuyez sur **▼ pour afficher la page illustrée.**
Appuyez sur **▶.**

4


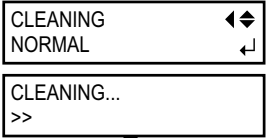


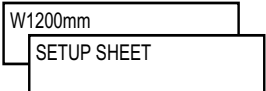
CLEANING	◀▶
TEST PRINT	↵

Appuyez sur **ENTER.**
 La machine imprime un motif de test.



Effectuer un nettoyage normal

Procédure

- 1 Appuyez sur **FUNCTION**.
- 2  Appuyez sur **▼** pour afficher la page illustrée. Appuyez sur **▶** puis sur **▼**.
- 3  Appuyez sur **ENTER**.
Le nettoyage normal démarre.

 Quand le nettoyage est terminé, le message ci-dessous réapparaît.
- 4  Appuyez sur **FUNCTION** pour retourner à la page originale.

- 5 **Avant de lancer l'impression, il vaut mieux effectuer un nouveau test pour vérifier la qualité d'impression.**

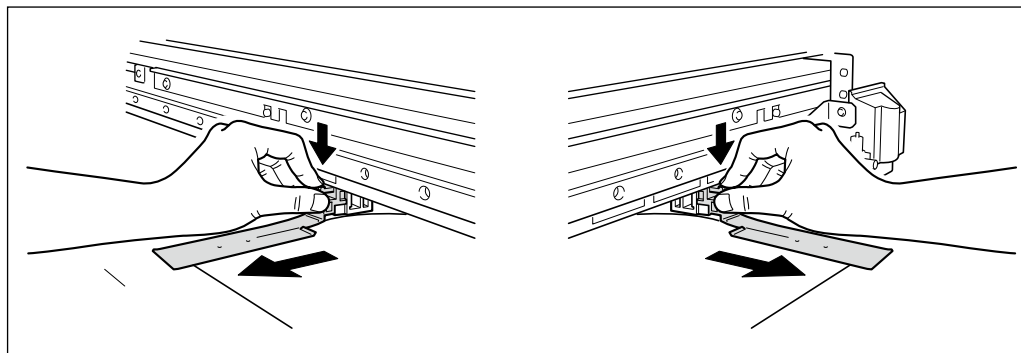
Si le problème persiste, procédez à nouveau au nettoyage des têtes. Si l'imprimante a été utilisée durant une période prolongée, le problème peut persister après deux ou trois cycles de nettoyage. Changez alors de méthode de nettoyage.

☞ «Si le nettoyage normal des têtes est inefficace», p. 66.

Remarque importante sur la découpe

Lorsque vous effectuez une découpe uniquement, n'utilisez jamais les pinces pour support.

Lorsque vous n'effectuez qu'une découpe, retirez les pinces de support ou placez-les à un endroit où elles ne bloquent pas le support.



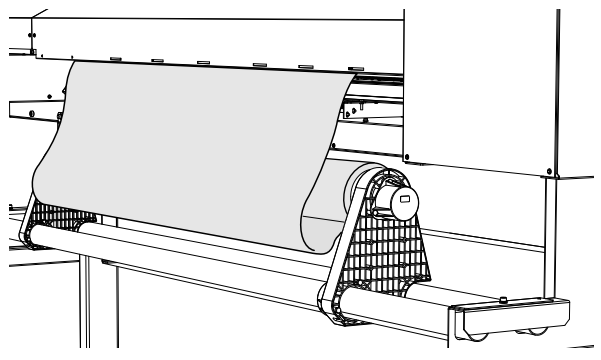
Lorsque vous n'effectuez que la découpe avec un support en rouleau, laissez pendre le support à l'arrière de la machine (ou réglez le paramètre "PREFEED" sur "ENABLE").

Faute de quoi, cela pourrait entraîner une erreur d'avance ou une chute du rouleau due à une tension excessive du support.

Pour le paramètre "PREFEED", voyez «Éviter des tractions excessives sur le support lors de la découpe uniquement», p. 106

2

Tournez le rouleau à la main pour dérouler la portion de support voulue.
Lorsque vous laissez pendre le support à l'arrière de la machine, vous pouvez laisser le paramètre "PREFEED" sur "DISABLE".








Quand vous effectuez une impression suivie immédiatement d'une découpe, laissez l'encre sécher suffisamment avant de lancer la découpe.

Réglez le temps de séchage avec le logiciel RIP. Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP. Le temps de séchage dépend du support utilisé.



Test de découpe et réglage de pression de la lame

Pour une découpe de qualité, nous vous conseillons d'effectuer un test de découpe du support au préalable. Réglez la pression de la lame en fonction de la qualité de la découpe.


1. Test de découpe

- 1 Déplacez le chariot de découpe avec     à l'endroit voulu pour le test de découpe.
Vous pouvez choisir l'emplacement du test de découpe.
- 2 Fermez le couvercle avant.
Appuyez sur .
- 3

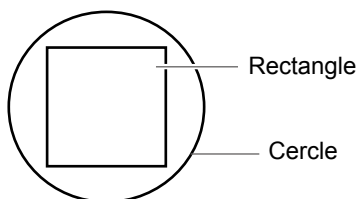
FUNCTION	◀◆
CUT CONFIG	▶

 Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 4

CUT CONFIG	◀◆
TEST CUT	↵

 Appuyez sur .
La machine effectue un test de découpe.

5



Détachez les objets découpés pour vérifier la qualité de la découpe.

Les deux formes se détachent séparément

Vous n'avez pas besoin d'effectuer le réglage car la pression de la lame est bonne.

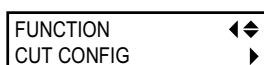
Les deux formes restent attachées/la couche inférieure est également découpée

Passez à la section suivante pour régler la pression de la lame.

2

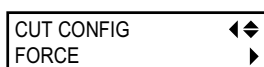
2. Régler la pression de la lame

1



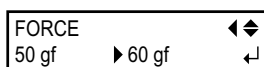
Appuyez sur .

2



Appuyez sur .

3




Appuyez sur   pour sélectionner la valeur.
Les deux formes se détachent ensemble

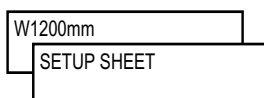
Augmentez la pression de la lame.

La couche inférieure est aussi découpée

Réduisez la pression de la lame.

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

4



Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Dans le menu "CUT CONFIG", vous pouvez effectuer des réglages pour d'autres paramètres de découpe en plus de la pression de la lame. Voyez les pages suivantes.

☞ «Affiner les réglages de découpe», p. 107

Préparer la réception des données transmises par l'ordinateur

Après avoir effectué les opérations sous «Chargement du support», p. 27 et «Configuration du support (menu 'Media Setting')», p. 38, préparez la machine à recevoir les données transmises par l'ordinateur.

⚠ Attention

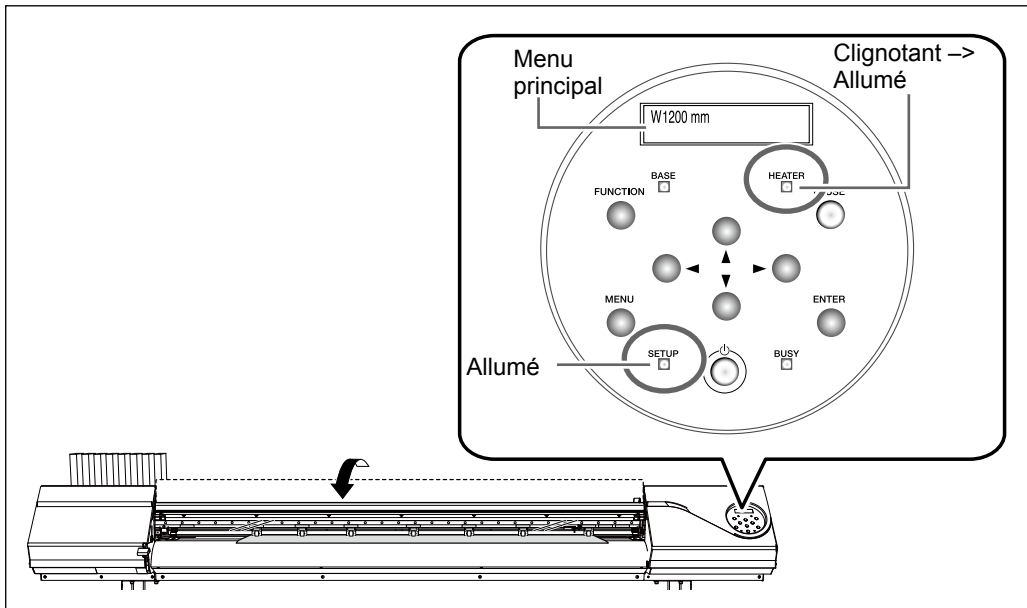
Ne touchez jamais les têtes d'impression durant le fonctionnement.

Les têtes d'impression se déplacent très rapidement. Elles peuvent vous blesser.

2

Procédure

- 1 Fermez le couvercle avant.
- 2 Vérifiez que **SETUP** reste allumé.
Si le témoin ne s'allume pas, abaissez le levier de chargement.
- 3 Attendez que **HEATER** cesse de clignoter et reste allumé.
- 4 Vérifiez que le menu principal est affiché.
Si ce n'est pas le cas, appuyez sur **MENU** puis sur **◀**.



La production est impossible dans les cas suivants

- La machine ne fonctionne pas tant que le couvercle avant est ouvert.
- Ne l'ouvrez jamais quand une impression est en cours. Cela arrêterait l'impression.
- Les données transmises par l'ordinateur ne sont pas reçues tant que **SETUP** est éteint.
- L'impression ne démarre pas tant que le témoin **HEATER** est éteint.
- Les données transmises par l'ordinateur ne sont pas acceptées si le menu principal n'est pas affiché.

Lancer la production

Quand vous avez effectué les opérations décrites sous «Préparer la réception des données transmises par l'ordinateur», vous pouvez lancer la production. Au préalable, il faut effectuer les opérations suivantes:

① Créer des données

Créez des données de sortie avec un logiciel de votre choix de type Adobe Illustrator ou autre. Pour savoir comment générer ces données, voyez la documentation accompagnant votre logiciel.

② Transmission des données à cette machine avec un logiciel RIP

Utilisez le logiciel RIP fourni "Roland VersaWorks". Pour savoir comment installer et utiliser Roland VersaWorks, voyez le "Roland VersaWorks Quick Start Guide" et l'aide en ligne de Roland VersaWorks.

Si vous utilisez l'encre blanche et l'encre argentée métallique, voyez le "Special Color Ink Guide".

Important! Points à observer

- Veillez à installer les pinces de support pour l'impression. Faute de quoi, le support peut gondoler et accrocher aux têtes d'impression.
- Pendant le travail, ne touchez pas la partie du support déjà imprimée. Cela risquerait de bloquer l'avance du support ou de provoquer un frottement de ce dernier contre les têtes, entraînant un bourrage ou un endommagement des têtes.
- Laissez le levier de chargement relevé quand vous n'utilisez pas la machine.

Quand l'encre s'épuise

Si une cartouche d'encre est épuisée durant l'impression, l'appareil émet un signal d'avertissement et le numéro du logement correspondant apparaît à l'écran.

☞ «Remplacer les cartouches d'encre», p. 61

Avant de commencer l'impression d'un projet important, vérifiez si les cartouches sont suffisamment remplies.

Avant de commencer l'impression d'un projet important, vérifiez si les cartouches sont suffisamment remplies. Si l'encre s'épuise et interrompt l'impression, cela peut provoquer une différence d'intensité des couleurs à la reprise de l'impression.

☞ «Vérifier la quantité d'encre résiduelle», p. 60

Interruption ou annulation de la tâche

Vous pouvez interrompre ou annuler l'impression en cours. Nous déconseillons de poursuivre l'impression car des bandes horizontales sont clairement visibles à l'endroit où le travail a été interrompu.

Procédure

2

- 1 Appuyez sur **PAUSE** durant le travail.

Ce bouton interrompt l'opération.

Appuyez de nouveau sur PAUSE pour relancer l'impression.

Pour annuler la tâche, passez à l'étape suivante sans appuyer sur **PAUSE**.

- 2

TO CANCEL, HOLD DOWN PAUSE KEY

Quand la page illustrée ci-contre apparaît, maintenez le bouton PAUSE enfoncé pendant au moins une seconde.

Vous annulez ainsi l'impression.

- 3 Arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur.

Couper le support

Procédure

- 1 Fermez le couvercle avant.

- 2 Vérifiez que **SETUP** est allumé.

- 3 Appuyez sur **FUNCTION**.

- 4

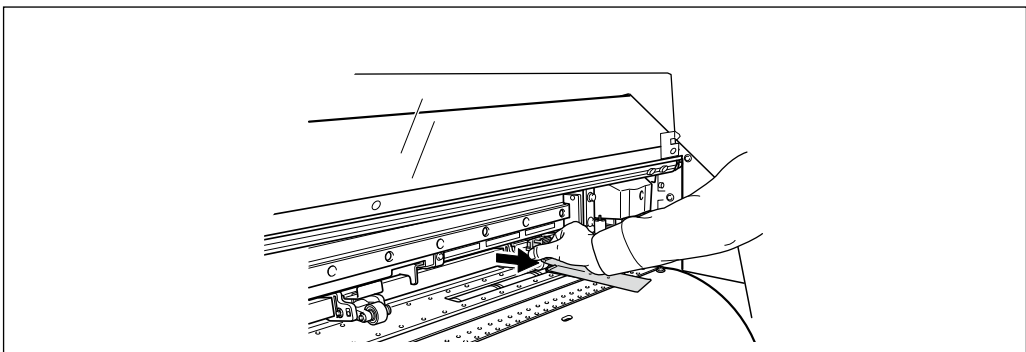
FUNCTION	↕
SHEET CUT	↵

Appuyez plusieurs fois sur ▼ pour afficher la page illustrée.

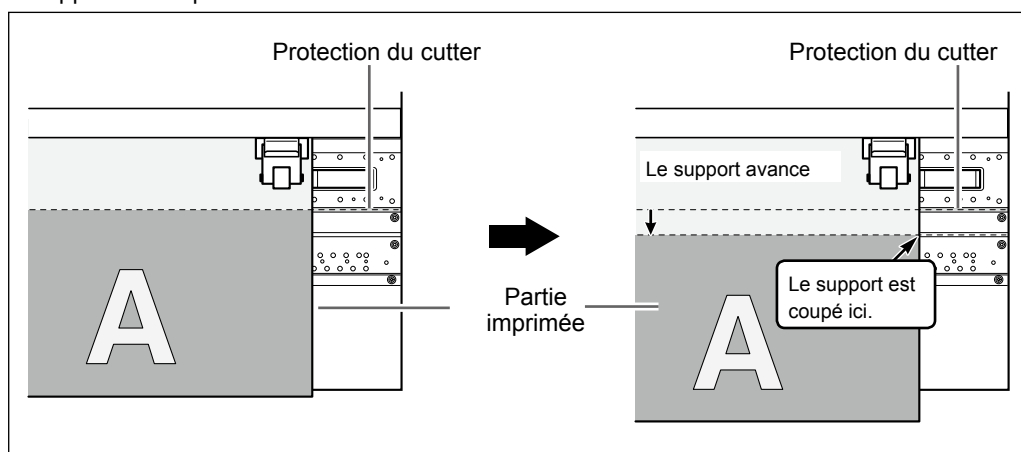
Appuyez sur ENTER.

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

Si les pinces de support sont attachées, le message illustré suivant apparaît à l'écran. Ouvrez le couvercle avant et détachez les pinces de support gauche et droite.



- 5 Appuyez sur **ENTER**.
Le support est coupé.



Vous pouvez programmer au sein du logiciel RIP la coupure automatique du support après l'impression ou la découpe. Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP.

IMPORTANT! Coupure du support

- Veillez à retirer les pinces de support. Si vous coupez le support sans enlever les pinces, l'opération est interrompue suite à la détection des pinces de support.
- Si vous n'enlevez pas les pinces de support avant de lancer la coupure automatique du support à partir de l'ordinateur, les pinces sont détectées et la coupure annulée.
- Avant de couper le support, évitez de le faire reculer avec le bouton **▲**. En effet, si l'extrémité de l'objet ne se trouve pas devant le cylindre, la découpe est effectuée au mauvais endroit.

Important! Faites attention à la composition du support

- Il est parfois impossible de couper certains supports.
- Certains supports peuvent rester sur le cylindre après la découpe. Si le support reste sur le cylindre, enlevez-le à la main.

Mise hors tension de la machine

Mise hors tension

⚠ Attention

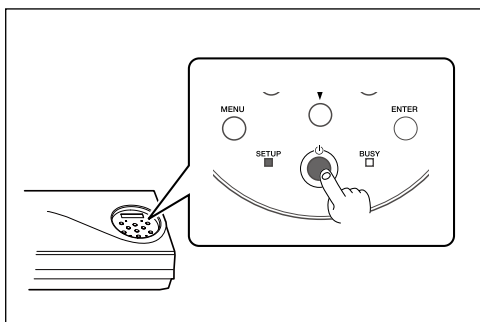
Quand la machine n'est pas utilisée, retirez le support chargé ou coupez l'alimentation secondaire.

Le réchauffement continu de la même portion de support peut provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques.

2

Procédure

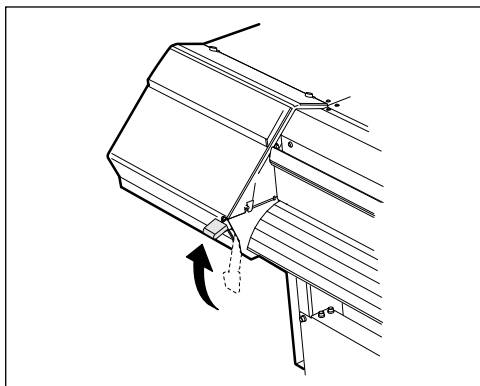
1



Coupez l'alimentation secondaire après l'impression.

Maintenez l'interrupteur d'alimentation secondaire enfoncé pendant au moins une seconde.

2



Relevez le levier de chargement.

Même si vous ne coupez pas l'alimentation, relevez le levier de chargement.

IMPORTANT!

L'alimentation principale doit toujours être activée

Ne coupez jamais l'alimentation principale. En laissant l'alimentation principale activée, l'entretien périodique est effectué automatiquement. Si cet entretien périodique n'est pas effectué, cela peut entraîner des dysfonctionnements de la machine (problème de têtes d'impression etc.).

Ne mettez jamais la machine hors tension avec son interrupteur d'alimentation principale ou en débranchant le cordon d'alimentation tant qu'une tâche est en cours.

Si vous mettez l'imprimante hors tension avec son interrupteur principal ou en débranchant le cordon d'alimentation tant qu'une tâche est en cours, vous risquez d'endommager les têtes d'impression. Veuillez à désactiver auparavant l'alimentation secondaire.

Si l'alimentation principale est accidentellement coupée, rétablissez-la immédiatement.

Chapitre 3

Entretien:

Pour garder l'imprimante en excellent état

Vérifier l'encre résiduelle et remplacer les cartouches	60
Vérifier la quantité d'encre résiduelle	60
Remplacer les cartouches d'encre	61
Entretien quotidien	62
Entretien des cartouches d'encre	62
Mise au rebut de l'encre de vidange	62
Nettoyage	64
Entretien des têtes d'impression	65
Si le nettoyage normal des têtes est inefficace	66
Nettoyage 'Medium'/'Powerful'	66
Entretien à effectuer plus d'une fois par mois	67
Cas où le nettoyage manuel s'impose	67
Nettoyage manuel des têtes d'impression	68
Si les problèmes comme les points manquants persistent	73
Remplacement de pièces usées	76
Remplacement du racloir	76
Remplacer le racloir en feutre	79
Remplacement de la lame	82
«Remplacement de la lame du couteau de séparation» à la p. 84	
En cas d'inactivité prolongée	86
Poursuivez les opérations d'entretien	86
Fonction de rappel sonore	86

Vérifier l'encre résiduelle et remplacer les cartouches

Vérifier la quantité d'encre résiduelle

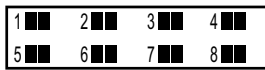
Procédure

1 Appuyez sur **MENU**.

2

MENU	◀▶
INK REMAINING	▶

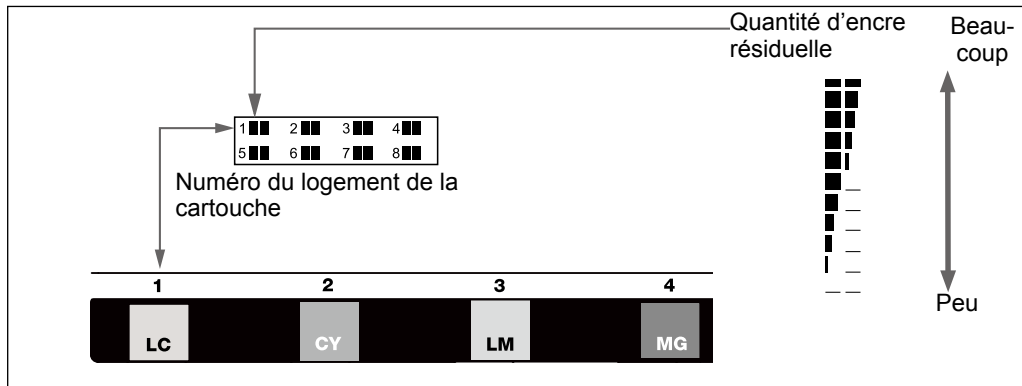
Appuyez plusieurs fois sur le bouton **▲**, jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse.



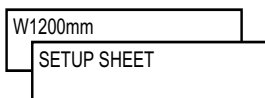
Appuyez sur **▶**.

■ indique la quantité d'encre résiduelle. Plus il y a de ■, plus la quantité d'encre restante est importante.

* L'écran affiche un niveau d'encre approximatif. Cette indication n'est cependant pas très précise.

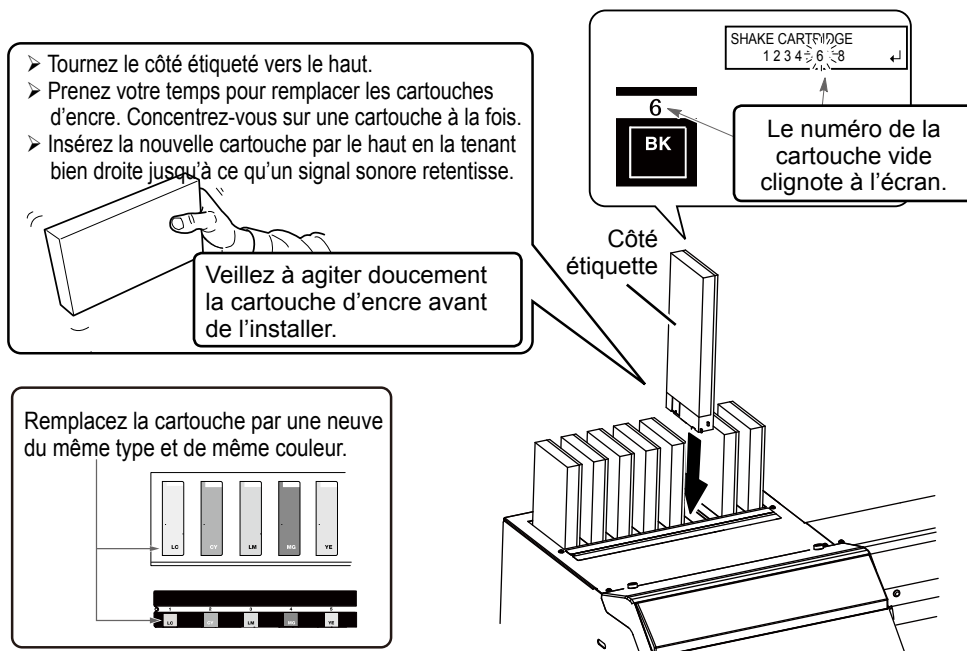


3 Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.



Remplacer les cartouches d'encre

Si une cartouche d'encre est épuisée durant l'impression, l'appareil émet un signal d'avertissement et interrompt l'impression (à moins que vous n'ayez changé les réglages par défaut). Retirez la cartouche vide et installez-en une neuve. L'impression reprend alors.



3

Remarques importantes sur le remplacement de cartouches

- Insérez et retirez-les doucement. Concentrez-vous sur une cartouche à la fois.
- N'insérez jamais de cartouche de travers en forçant dessus. Insérez-la bien droite. Une cartouche insérée de travers risque de causer des fuites d'encre.
- Remplacez uniquement la cartouche par une neuve du même type.
- N'utilisez jamais de cartouche ayant déjà été utilisée sur une autre machine même si elle est de type identique.
- Ne mélangez jamais des types de cartouches différents.
- Ne laissez pas la machine trop longtemps dépourvue d'une ou de plusieurs cartouches d'encre. Les têtes risquent de sécher.
- N'installez et ne retirez jamais une cartouche d'encre entamée.
- Ne retirez jamais subitement une cartouche d'encre pendant l'impression.

⚠ Attention

N'entrez jamais d'encre, de liquide d'entretien ni de liquide vidangé dans les endroits suivants:

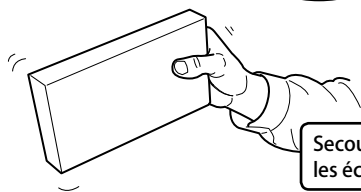
- A proximité de flamme nue
 - Dans des lieux soumis à des températures extrêmement élevées.
 - A proximité d'agents blanchissants ou autres agents oxydants ou de matières explosives.
 - Dans des lieux accessibles aux enfants.
- Il y a un risque d'incendie. Les liquides mentionnés sont toxiques.

Entretien quotidien

Entretien des cartouches d'encre

SHAKE CARTRIDGE

Quand le message indiqué apparaît, retirez la cartouche d'encre dont le numéro clignote et secouez-la doucement. Pour garantir une qualité d'impression constante, secouez régulièrement les cartouches d'encre. Quand vous réinsérez la cartouche dans son logement ou quand vous appuyez sur **ENTER**, le message disparaît.



Secouez-la doucement pour éviter les éclaboussures d'encre.

3

Mise au rebut de l'encre de vidange

CHECK
DRAIN BOTTLE

La bouteille de vidange récolte l'encre usée et le liquide de nettoyage. Vidangez l'encre avant que la bouteille ne soit pleine. Quand le liquide vidangé atteint un certain niveau, le message indiqué dans l'illustration apparaît à l'écran. Mettez l'encre de vidange au rebut de la façon décrite plus loin.

Procédure

- 1** **CHECK
DRAIN BOTTLE**

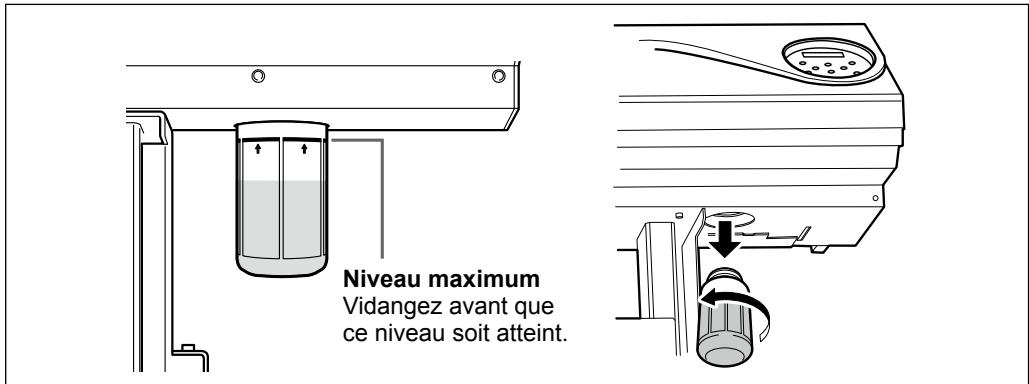
Quand le message illustré ci-contre apparaît, appuyez sur **ENTER**.
- 2** Appuyez sur **MENU**.
- 3** **MENU
SUB MENU**

Appuyez plusieurs fois sur le bouton **▼**, jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse. Appuyez sur **▶** puis sur **▲**.
- 4** **SUB MENU
MAINTENANCE**

Appuyez sur **▶** puis sur **▲**.
- 5** **MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE**

Appuyez sur **ENTER**.

- 6  **Quand l'affichage illustré ci-contre apparaît, détachez le flacon de vidange et videz-le.**

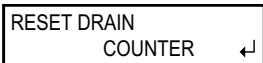



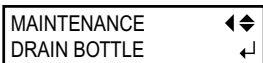

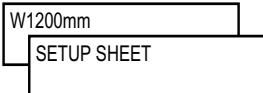
⚠ Attention

Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran.

A défaut, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.

- 7  **Fixez le flacon vidé.**
Appuyez sur .

- 8  **Appuyez sur .**

- 9  **Appuyez sur  pour retourner à la page originale.**
- 

⚠ Attention

Ne conservez jamais de liquide vidangé à proximité d'une flamme nue. Cela risque de provoquer un incendie.

⚠ Attention

Conservez provisoirement l'encre usée dans le flacon de vidange fourni ou dans un récipient hermétique en métal ou en polyéthylène, en veillant à refermer correctement le capuchon du récipient.

Si ce liquide se renverse ou en cas d'émanations, il y a risque de malaise, de difficultés respiratoires ou d'incendie.

Mettez le liquide de vidange au rebut en respectant l'environnement et les lois en vigueur.

Le liquide de vidange est inflammable et toxique. Ne mettez jamais le liquide vidangé dans le feu et ne le jetez pas avec les ordures ménagères. Ne le versez pas dans un égout, une rivière, etc. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

Nettoyage

⚠ Attention

N'appliquez jamais d'essence, d'alcool, de dissolvant ou d'autre produit inflammable sur la machine.

Cela risque de provoquer un incendie.

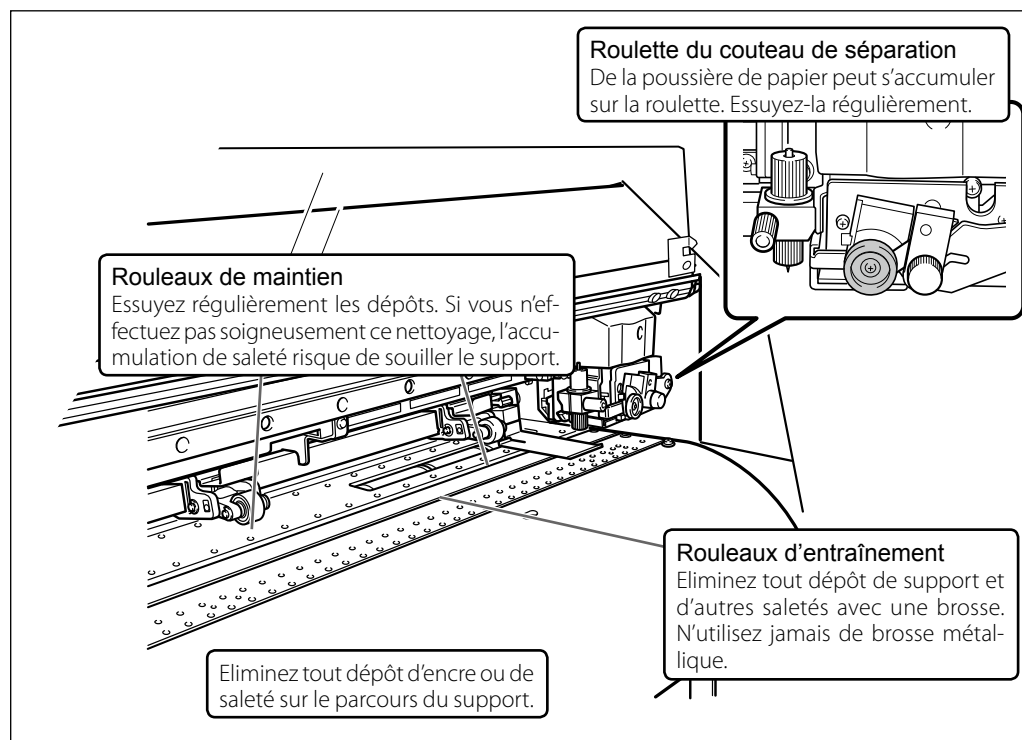
⚠ Attention

Avant le nettoyage, coupez l'alimentation secondaire et attendez environ 30 minutes que le cylindre et le séchoir soient refroidis.

Un mouvement soudain de la machine peut entraîner des blessures et vous risquez de vous brûler sur des éléments très chauds.

Essuyez quotidiennement tout dépôt d'encre ou de saleté sur le parcours du support et à d'autres endroits. Les rouleaux de maintien, les rouleaux d'entraînement et le cylindre, notamment, peuvent avoir des dépôts. Nettoyez avec un chiffon imbibé d'eau et bien essoré. Si nécessaire, ajoutez un détergent neutre.

- Cette machine est un appareil de précision particulièrement sensible à la poussière et à la saleté. Nettoyez-la quotidiennement.
- Cette machine ne doit en aucun cas être graissée ou huilée.



Entretien des têtes d'impression

Une qualité d'impression optimale nécessite un entretien régulier des têtes d'impression. Il faut effectuer un entretien quotidien plus un entretien périodique.

Entretien quotidien

➤ **Nettoyage normal**

Nous conseillons d'effectuer un nettoyage normal au début de la journée de travail.

☞ «Tests d'impression et nettoyage», p. 50

Entretien périodique

➤ **Nettoyages "Medium" et "Powerful"**

Si, après plusieurs nettoyages normaux, les problèmes d'impression (points absents etc.) persistent, effectuez un nettoyage moyen ("Medium") ou puissant ("Powerful").

☞ «Nettoyage 'Medium'/'Powerful'», p. 66

➤ **Nettoyage manuel des têtes d'impression**

Les têtes d'impression doivent être nettoyées manuellement selon une fréquence variant avec l'utilisation.

☞ «Nettoyage manuel des têtes d'impression», p. 68

* Les têtes d'impression sont soumises à l'usure. Les têtes d'impression doivent être régulièrement remplacées. La fréquence de ce remplacement dépend de l'utilisation de la machine. Veuillez vous les procurer auprès de votre revendeur Roland DG

Si le nettoyage normal des têtes est inefficace




Nettoyage 'Medium'/'Powerful'

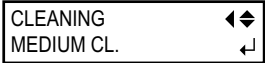


Si le nettoyage "normal" ne permet pas de d'obtenir le résultat escompté, faites appel au mode de nettoyage plus intensif ("Medium"). Si cela ne change rien, effectuez le nettoyage le plus puissant, "Powerful".

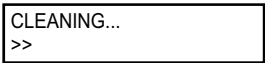
Notez, cependant, que les modes de nettoyage "Medium" et "Powerful" consomment plus d'encre qu'un nettoyage normal et qu'une utilisation trop fréquente peut endommager les têtes d'impression. Sélectionnez-les donc lorsque c'est vraiment indispensable.

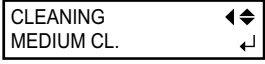
Procédure

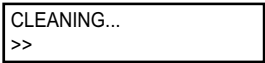
1 Appuyez sur .

2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .

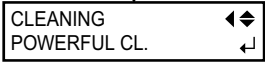
3  Appuyez sur  ou  pour choisir "Medium".
Si "Medium" est insuffisant, sélectionnez "Powerful".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

4  "Medium"
L'affichage suivant apparaît et le nettoyage démarre.
Quand le nettoyage est terminé, le message ci-dessous réapparaît.





"Powerful"
L'affichage suivant apparaît et le nettoyage démarre.
Quand le nettoyage est terminé, le message ci-dessous réapparaît.



5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Si le nettoyage 'Powerful' est inefficace

Si, après plusieurs nettoyages en mode "Powerful", les problèmes d'impression (points absents etc.) persistent, nettoyez manuellement les têtes d'impression. Ce nettoyage peut se révéler efficace si vous l'effectuez périodiquement, selon la fréquence d'utilisation.

☞ «Nettoyage manuel des têtes d'impression», p. 68

Entretien à effectuer plus d'une fois par mois

Cas où le nettoyage manuel s'impose

Effectuez un nettoyage manuel plus d'une fois par mois.

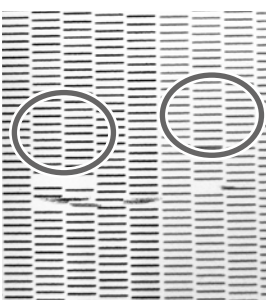
Pour conserver une qualité d'impression constante, effectuez un nettoyage manuel plus d'une fois par mois. Le nettoyage manuel prend environ 10 minutes.

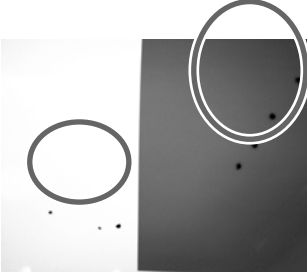
Un nettoyage manuel est recommandé dans les cas suivants

Il est recommandé d'effectuer un nettoyage manuel quand un des problèmes suivants se présente et ne peut être résolu par les fonctions de nettoyage automatique telles que le nettoyage normal.

Sachez également que le remplacement du racloir ou du racloir en feutre peut contribuer à résoudre ces problèmes.

☞ «Remplacement du racloir», p. 76, «Remplacer le racloir en feutre», p. 79

Points manquants ou déflexion

Les défauts d'impression sont dus aux dépôts sur la tête d'impression.

Gouttes d'encre

L'encre qui adhère à une tête d'impression sale goutte sur le support.

Trainées de souillures

Les dépôts de souillure ou de poussière sur la tête d'impression peuvent entraver la qualité de l'image.

- * Si vous tombez à court de tiges ou de liquide de nettoyage pour le nettoyage manuel, commandez-les auprès de votre revendeur Roland DG agréé.
- * Les têtes d'impression sont soumises à l'usure. Les têtes d'impression doivent être régulièrement remplacées. La fréquence de ce remplacement dépend de l'utilisation de la machine. Veuillez vous les procurer auprès de votre revendeur Roland DG

Nettoyage manuel des têtes d'impression

Remarques importantes sur cette opération

- Avant de commencer, retirez le support.
- Veillez à terminer cette procédure en moins de 30 minutes afin d'éviter que les têtes ne sèchent. La machine émet un signal d'avertissement après 30 minutes.
- Effectuez ce nettoyage manuel exclusivement avec une des tiges de nettoyage fournies. L'utilisation de cotons-tiges ou de tout autre objet plucheux risque d'endommager les têtes. Si vous n'avez plus de tige de nettoyage, vous pouvez vous en procurer auprès de votre revendeur Roland DG agréé.
- Ne plongez jamais une tige de nettoyage déjà utilisée dans le liquide de nettoyage. Cela dégraderait le liquide de nettoyage.
- Ne frottez jamais les buses de la tête d'impression.
- Caressez doucement les éponges, en veillant à appliquer une pression aussi légère que possible. Évitez de les frotter ou de les gratter. Ne les pressez en aucun cas.

Un avertissement sonore retentit durant le nettoyage

Un avertissement sonore retentit 30 minutes après le début de l'opération. Cessez alors le travail, remettez les couvercles gauche et droit puis fermez le couvercle avant. Appuyez sur **ENTER** pour quitter le menu de nettoyage manuel. Ensuite, recommencez la procédure depuis le début.

Attention

Suivez scrupuleusement les instructions données dans cette section et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions. Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

1. Affichez le menu de nettoyage manuel des têtes d'impression.

1 Retirez le support.

2 Appuyez sur **MENU**.

3  Appuyez plusieurs fois sur le bouton **▼**, jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse. Appuyez sur **▶** puis sur **▲**.

4  Appuyez sur **▶**.

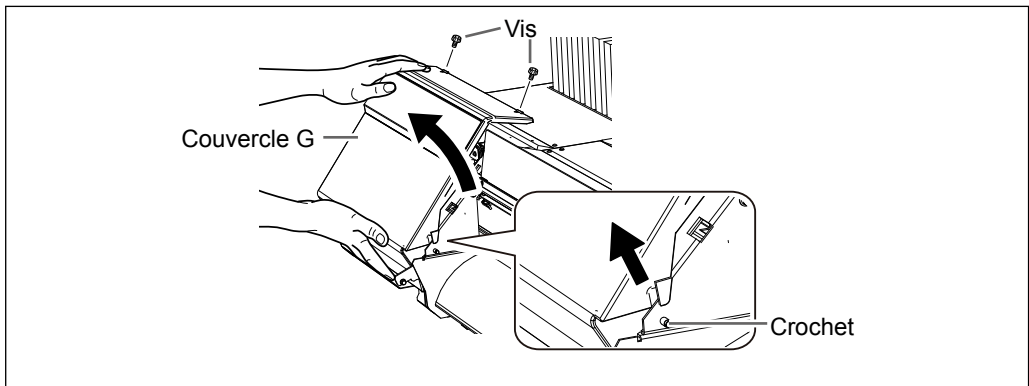
5  Appuyez sur **ENTER**.

6

OPEN COVER L



Quand la page illustrée apparaît, ouvrez le couvercle gauche.

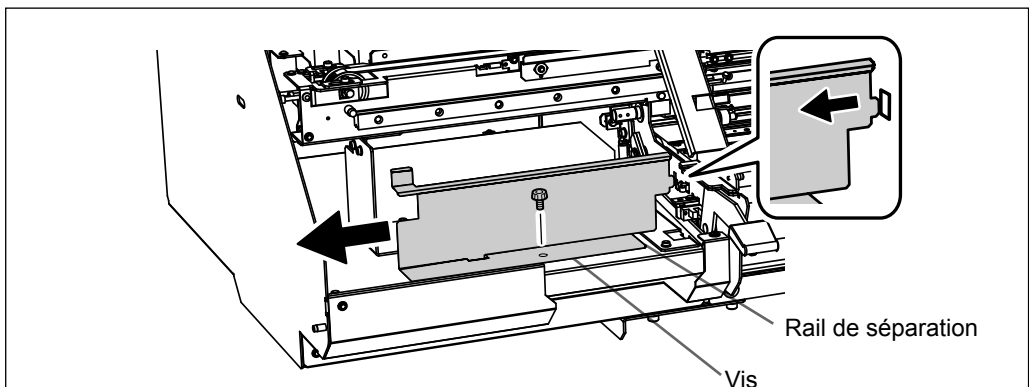


REMOVE

CUTTING RAIL



Retirez le rail de séparation (coupure).
Appuyez sur **ENTER**.

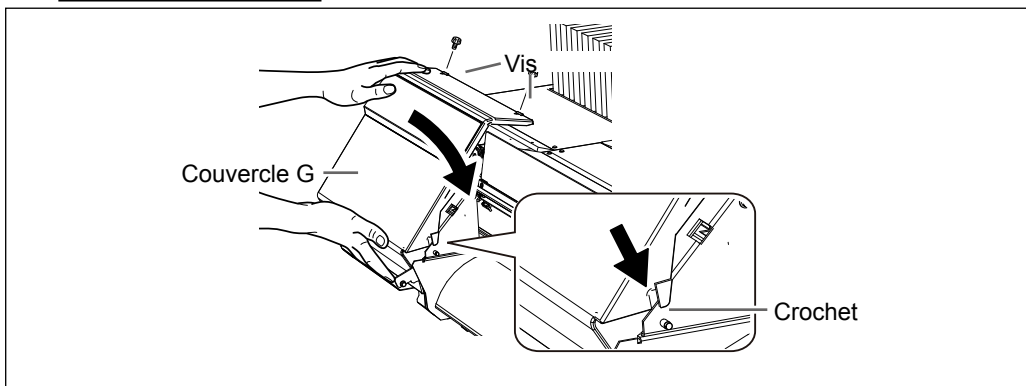


7

CLOSE COVER L



Fermez le couvercle gauche.



3

8 CLOSE FRONT COVER

Fermez le couvercle avant.

Le chariot d'impression se déplace vers la gauche de la machine et l'affichage suivant apparaît à l'écran.

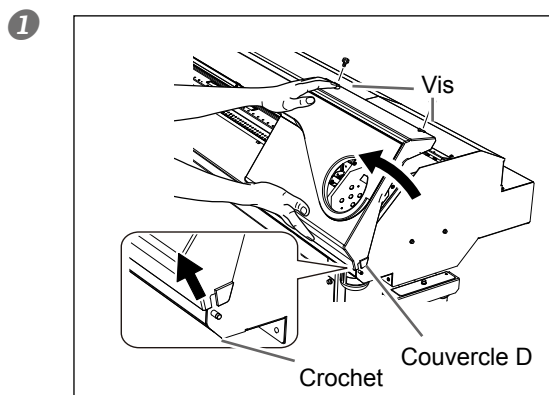
8 OPEN COVER L

Ouvrez le couvercle gauche.

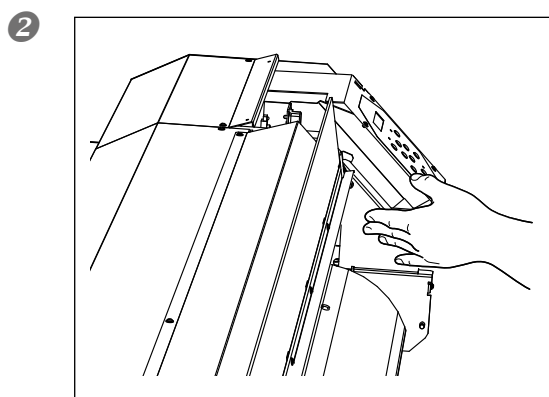
FINISHED?

L'affichage illustré indique que l'opération est terminée.

2. Retirez le couvercle droit.



Retirez le couvercle droit.



Touchez l'endroit indiqué sur l'illustration suivante pour éliminer toute électricité statique de votre corps.

3. Effectuez le nettoyage avec une tige de nettoyage.



Humidifiez la tige de nettoyage avec du liquide de nettoyage.

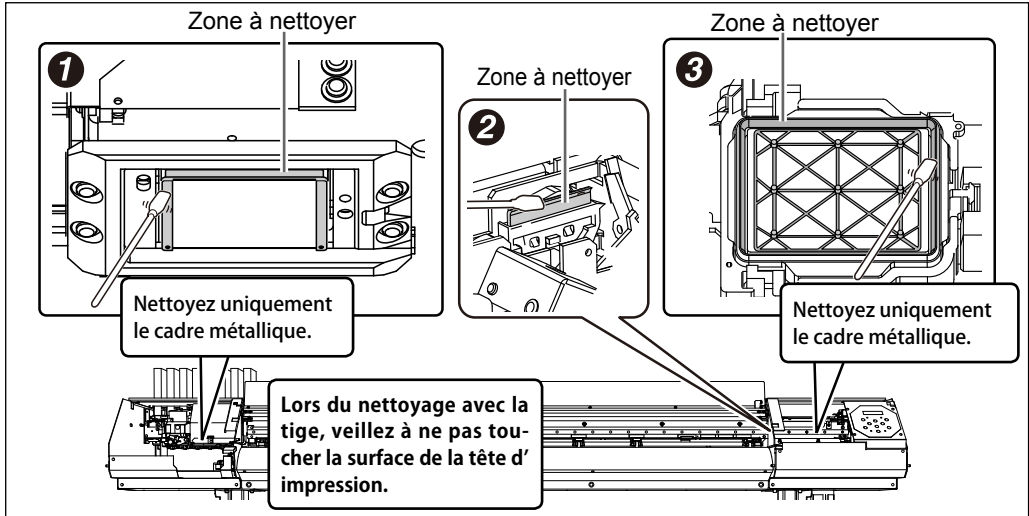
Utilisez exclusivement les tiges de nettoyage fournies.

2 Vérifiez que le rail de séparation (coupure) est retiré.

Si le rail de séparation n'est pas retiré, fermez tous les couvercles et recommencez les opérations à partir du début. Si vous poursuivez les opérations sans retirer le rail de séparation, vous risquez d'endommager les têtes d'impression.

3 Effectuez le nettoyage dans l'ordre illustré ci-dessous.

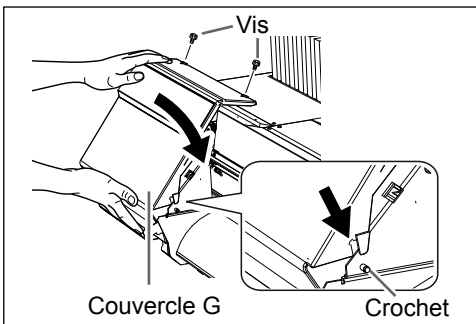
Veillez notamment à éliminer les amas fibreux de poussière.



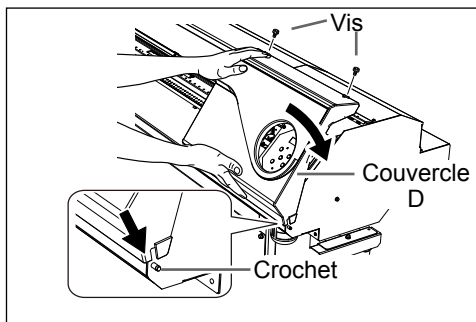
3

4. Rattachez les couvercles G et D puis quittez le menu de nettoyage manuel.

1



Remontez le couvercle gauche (G).



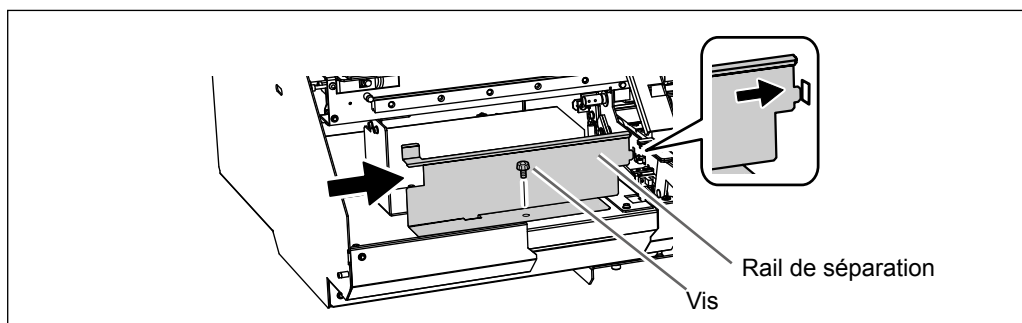
Remontez le couvercle droit (D).

2 Fermez le couvercle avant.

3 Appuyez sur **ENTER**.

4 **OPEN COVER L** Le chariot d'impression se déplace vers la droite de la machine et l'affichage illustré apparaît à l'écran.
Ouvrez le couvercle gauche.

5 **REPLACE CUT RAIL** Remontez le rail de coupure.
Appuyez sur **ENTER.**



6 **CLOSE COVER L** Remontez le couvercle gauche (G).
Appuyez sur **ENTER.**

CLEANING...
>>

MAINTENANCE
CLEANING

7 **W1200mm SETUP SHEET** Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

5. Effectuez un test d'impression pour vérifier le résultat de la procédure.

Effectuez un test d'impression pour vérifier l'efficacité du nettoyage.

Nettoyez les têtes d'impression avec la fonction de nettoyage à plusieurs reprises si nécessaire.

☞ «Tests d'impression et nettoyage», p. 50

Si les problèmes comme les points manquants persistent

Si les problèmes comme les points manquants persistent

Si, après plusieurs nettoyages (normal puis "Medium" et "Powerful") ou après le nettoyage manuel, les problèmes d'impression (points absents etc.) persistent, effectuez les opérations décrites ci-dessous.

Une grande quantité d'encre est vidangée au cours de cette opération. Effectuez les opérations décrites ci-dessous uniquement si, après plusieurs nettoyages (normal puis "Medium" et "Powerful") ou après le nettoyage manuel, des points continuent à manquer.

☞ «Entretien quotidien», p. 62, «Entretien à effectuer plus d'une fois par mois», p. 67, «Si le nettoyage normal des têtes est inefficace», p. 66

Procédure

- 1 Appuyez sur **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Appuyez plusieurs fois sur le bouton **▼**, jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse.
Appuyez sur **▶**.
Appuyez deux fois sur **▲**.
- 3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

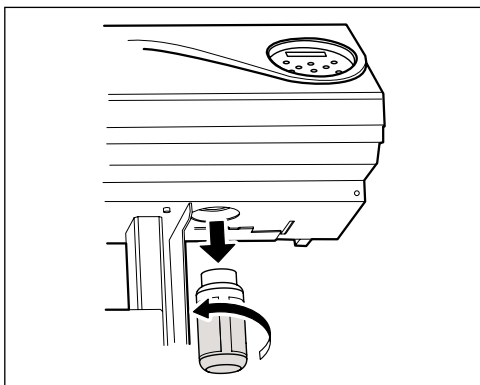
 Appuyez sur **▶** puis sur **▲**.
- 4

INK CONTROL	◀▶
INK RENEWAL	↵

 Appuyez sur **ENTER**.
- 5

EMPTY	◀
DRAIN BOTTLE	↵

 Quand l'affichage illustré ci-contre apparaît, détachez le flacon de vidange et videz-le.



⚠ Attention Il faut absolument effectuer cette opération.

Une grande quantité d'encre est vidangée au cours de cette opération. Si vous ne videz pas l'encre immédiatement, l'encre usée risque de déborder du flacon lors des opérations ultérieures.

⚠ Attention Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran.

A défaut, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.


- 6

EMPTY	◀
DRAIN BOTTLE	↵

 Fixez le flacon vidé à la machine.
Appuyez sur **ENTER** ..

- 7  **Quand le message indiqué apparaît, retirez toutes les cartouches et secouez-les.**

Secouez-la doucement pour éviter les éclaboussures d'encre.

Réinstallez les cartouches d'encre dans leur logement.
Appuyez sur .



L'affichage suivant apparaît à l'écran.

- 8  **Quand l'affichage illustré ci-contre apparaît, détachez le flacon de liquide usé et videz-le.**

Attention

Il faut absolument effectuer cette opération.

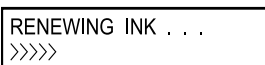
Une grande quantité d'encre est vidangée au cours de cette opération. Si vous ne videz pas l'encre immédiatement, l'encre usée risque de déborder du flacon lors des opérations ultérieures.

Attention

Avant d'enlever le flacon de vidange, attendez que le message "EMPTY DRAIN BOTTLE" apparaisse à l'écran.


A défaut, le liquide vidangé se trouvant dans le tuyau risque de se répandre sur vos mains, le sol etc.

- 9  **Fixez le flacon vidé à la machine.**
Appuyez sur .



L'affichage suivant apparaît à l'écran.

Quand le nettoyage est terminé, le message ci-dessous réapparaît.




- 10  **Appuyez sur  pour retourner à la page originale.**

Présentation du menu 'CIRCULATE INK'



Le menu "CIRCULATE INK" (circulation d'encre) n'apparaît que quand le mode d'encre WMT est sélectionné. Ce menu n'est nécessaire que lorsque vous transportez la machine. Pour en savoir plus sur l'opération, voyez le "Setup Guide".

☞ [Setup Guide]

Nettoyage de la tête en dernier recours

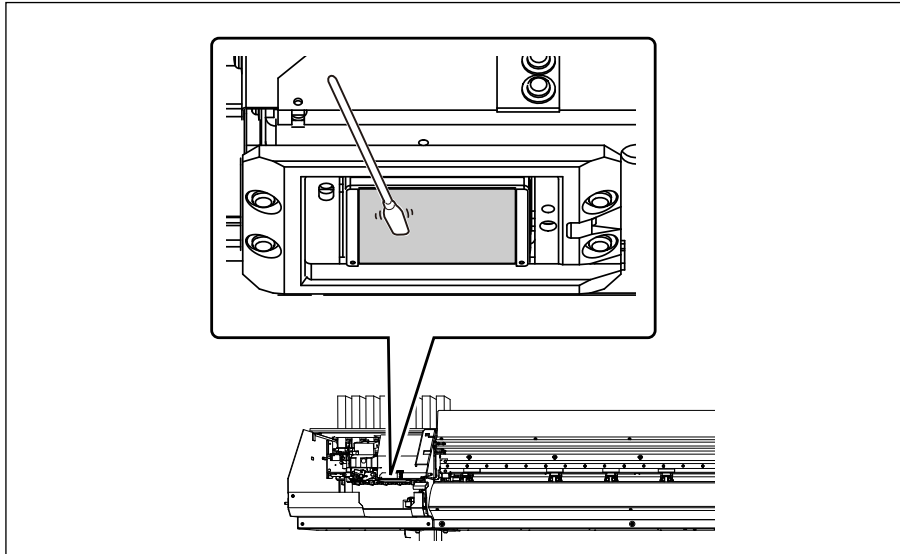
Si les problèmes de points manquants ou de déflexion des points ne sont pas résolus après plusieurs nettoyages, vous pouvez nettoyer la surface de la tête d'impression en dernier recours. Comme la surface de la tête (la surface des buses) est un mécanisme extrêmement délicat, veuillez à prendre toutes les précautions nécessaires pour effectuer cette opération.

Cette opération est une mesure à ne prendre qu'en dernier recours. Elle risque d'endommager des éléments jusque là en bon état. Si vous avez la moindre question, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

Procédure

- 1 **Humidifiez la tige de nettoyage avec du liquide de nettoyage.**
- 2 **Appuyez doucement la tige de nettoyage sur la surface de la tête (des buses).**

Appuyez doucement pour que les buses soient imbibées de liquide de nettoyage. Ne frottez jamais la surface et n'exercez pas de pression excessive.



Remplacement de pièces usées

Remplacement du racloir

Le racloir sert au nettoyage des têtes d'impression. L'écran affiche le message ci-dessous pour vous signaler qu'il est temps de remplacer le racloir. Utilisez des éléments neufs.

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

Pour l'acquisition du racloir, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

⚠ Attention

Suivez scrupuleusement les instructions données dans cette section et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions.

Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

3

1. Affichez le menu "REPLACE WIPER".



①  **Quand le message illustré ci-contre apparaît, appuyez sur**  .

② **Retirez le support éventuellement présent sur le cylindre.**

③ **Appuyez sur**  .

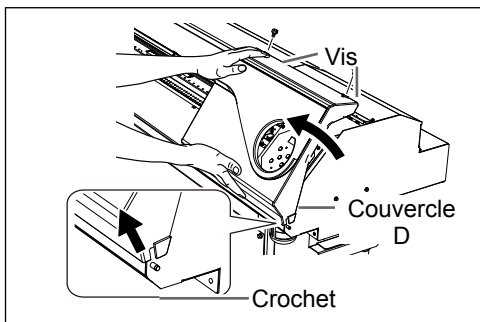
④  **Appuyez plusieurs fois sur le bouton**  , **jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse.**
Appuyez sur  **puis sur**  .

⑤  **Appuyez sur**  **puis sur**  .

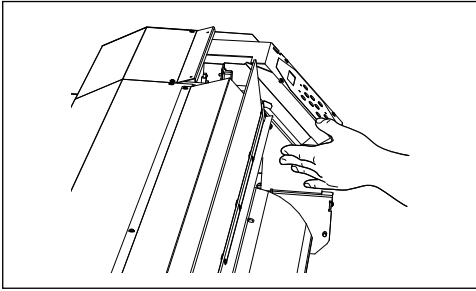
⑥  **Appuyez sur**  .
Le chariot d'impression se déplace à un endroit permettant de remplacer le racloir et l'écran affiche ce qui est illustré.

OPEN SIDE
COVER

⑦ **Retirez le couvercle droit.**

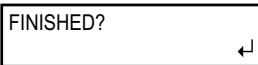


8



Touchez l'endroit indiqué sur l'illustration suivante pour éliminer toute électricité statique de votre corps.

9



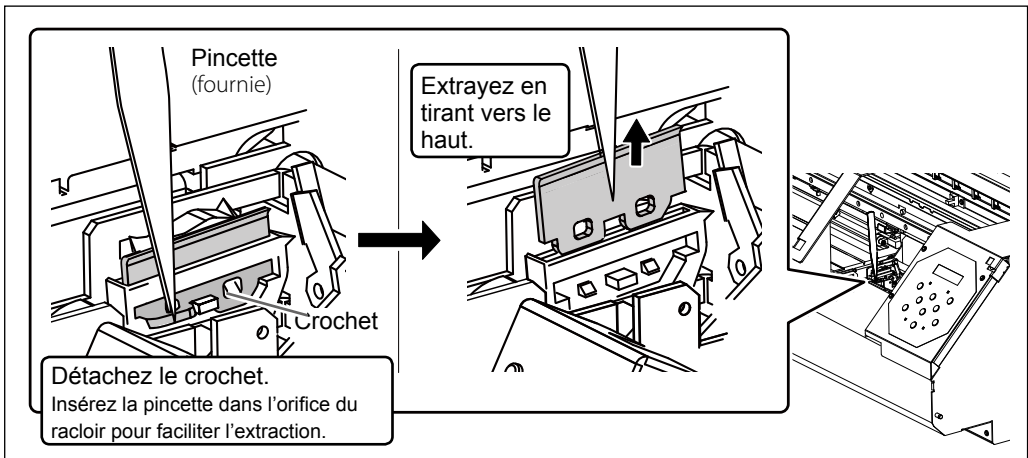
L'affichage illustré indique que les préparations sont terminées.

2. Remplacez le racloir.

3

1

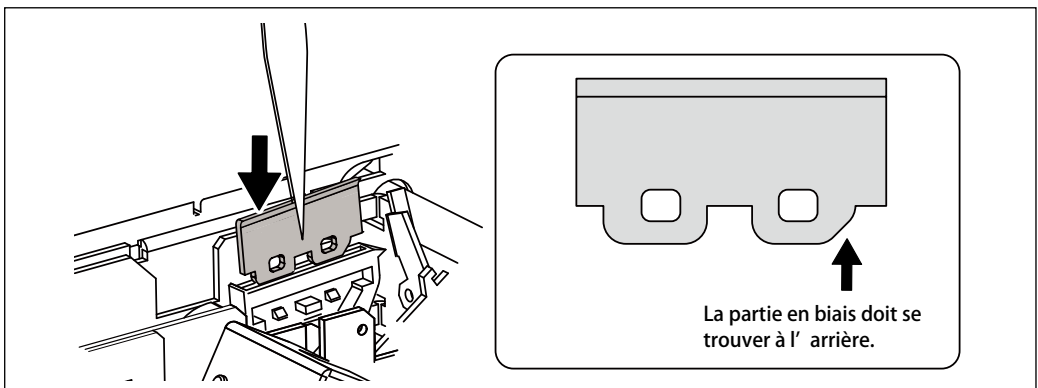
Retirez le racloir usagé.



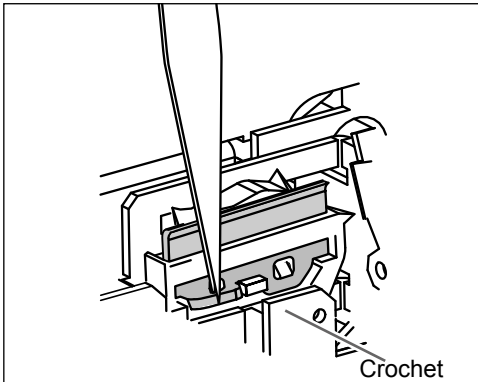
2

Installez le racloir neuf.

La partie en biais doit se trouver à l'arrière. Si vous installez le racloir à l'envers, le nettoyage n'aura aucune efficacité.



3



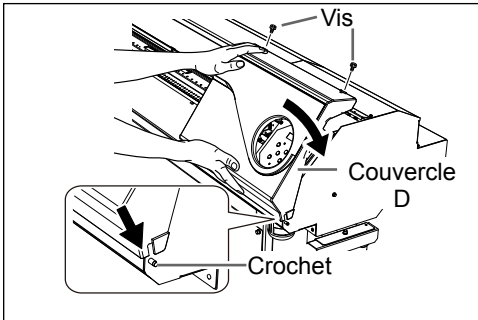
Fermez le crochet.

N'oubliez pas de fermer le crochet. Faute de quoi, vous risquez des problèmes de points manquants ou autres.

3

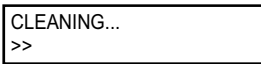
3. Remontez le couvercle droit et quittez le mode de remplacement du racloir.

1

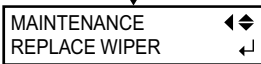


Remontez le couvercle droit (D).

2

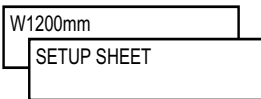


Appuyez sur **ENTER.**



Quand vous avez quitté le mode de remplacement de racloir, le message indiqué apparaît à l'écran.

3



Appuyez sur **MENU pour retourner à la page originale.**

4. Effectuez un test d'impression pour juger de l'efficacité de la procédure.

Effectuez un test d'impression pour vérifier les résultats.

☞ «Tests d'impression et nettoyage», p. 50

Remplacer le raclor en feutre

Le raclor en feutre sert au nettoyage des têtes d'impression. L'écran affiche le message ci-dessous pour vous signaler qu'il est temps de remplacer l'élément. Installez des éléments neufs.

TIME FOR
FELT REPLACE ↵

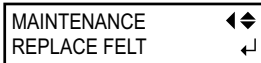


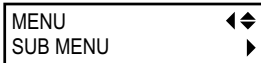



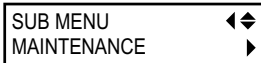




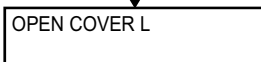
Pour l'acquisition du raclor en feutre, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

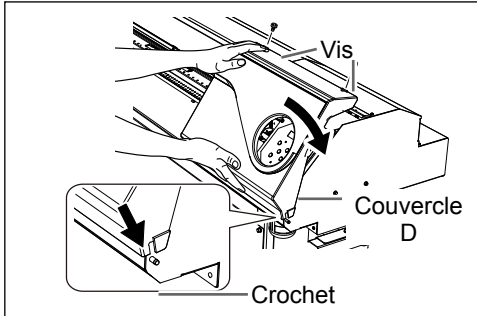
⚠ Attention

Suivez scrupuleusement les instructions données dans cette section et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions. Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

1. Affichez le menu de remplacement du raclor en feutre.

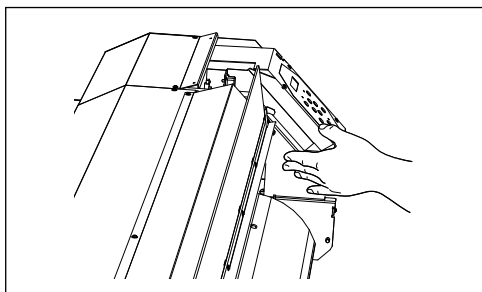
3

- 1  Quand le message illustré ci-contre apparaît, appuyez sur .
- 2 Retirez le support.
- 3 Appuyez sur .
- 4  Appuyez plusieurs fois sur le bouton , jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse. Appuyez sur  puis sur .
- 5  Appuyez sur  puis sur .
- 6  Appuyez sur . Le chariot d'impression se déplace à un endroit permettant de remplacer le raclor et l'écran affiche ce qui est illustré.


- 7 

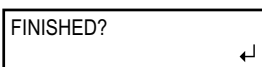
Retirez le couvercle droit.

8



Touchez l'endroit indiqué sur l'illustration suivante pour éliminer toute électricité statique de votre corps.

9



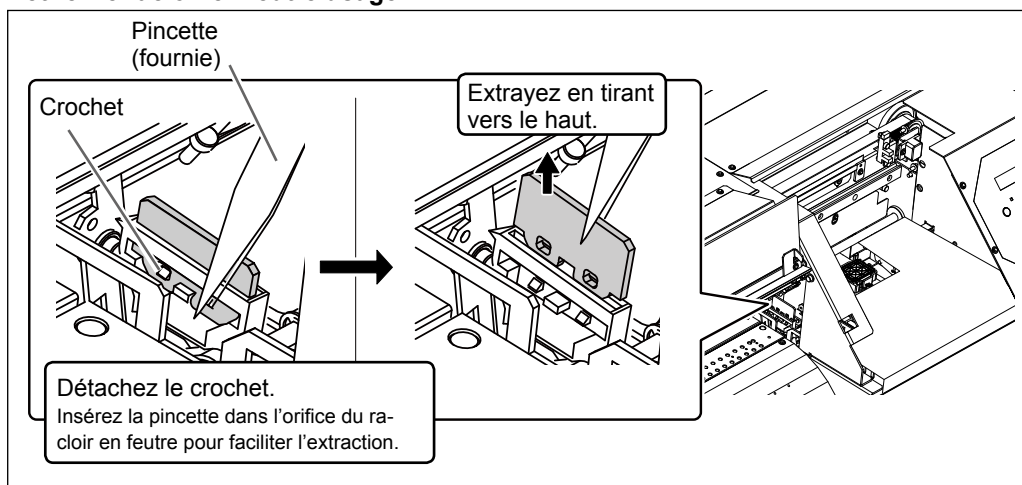
L'affichage illustré indique que les préparations sont terminées.

3

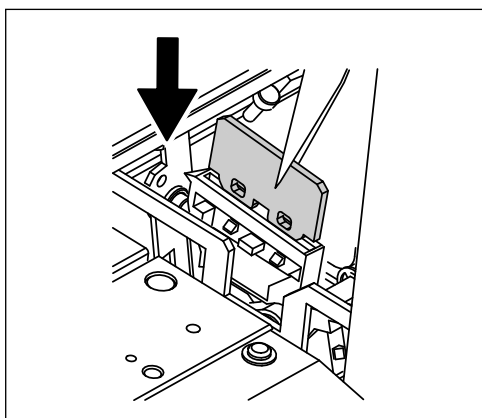
2. Remplacez le racloir en feutre.

1

Retirez le racloir en feutre usagé.

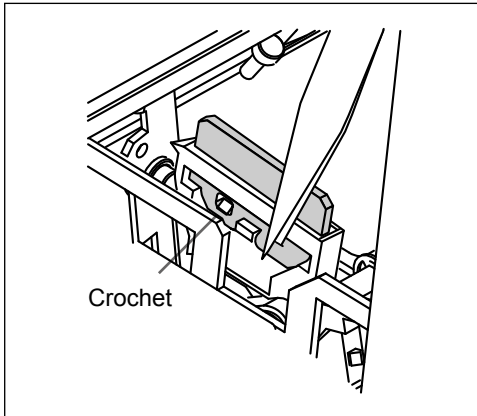


2



Installez le racloir neuf.

3

**Fermez le crochet.**

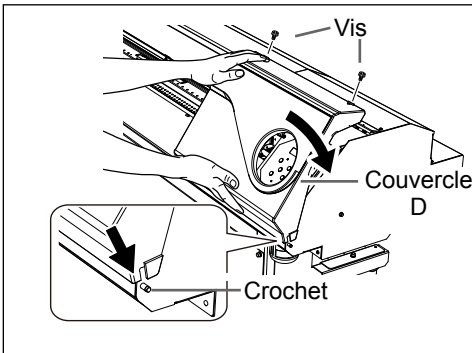
N'oubliez pas de fermer le crochet. Faute de quoi, vous risquez des problèmes de points manquants ou autres.

3.

Remontez le couvercle droit et quittez le menu de remplacement du racloir en feutre.

3

1

**Remontez le couvercle droit (D).**

2

CLEANING...
>>

Appuyez sur **ENTER**.

MAINTENANCE
REPLACE FELT

Quand vous avez quitté le menu de remplacement du racloir en feutre, le message indiqué apparaît à l'écran.

3

W1200mm
SETUP SHEET

Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

4.

Effectuez un test d'impression pour juger de l'efficacité de la procédure.

Effectuez un test d'impression pour vérifier les résultats.

☞ «Tests d'impression et nettoyage», p. 50

Remplacement de la lame

Si la lame s'émousse, si elle est endommagée ou si la qualité diminue, remplacez-la par une lame neuve.

⚠ Attention

Suivez scrupuleusement les instructions données dans cette section et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions.

Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

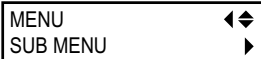
⚠ Attention

Ne touchez jamais la pointe de la lame avec les doigts.

Vous pourriez vous blesser.


1. Passez en mode de remplacement de lame.

1 Appuyez sur **MENU**.


2 

Appuyez plusieurs fois sur le bouton **▼** jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse.

Appuyez sur **▶** puis sur **▲**.

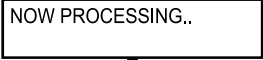
3 

Appuyez sur **▶**.

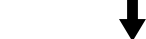
4 

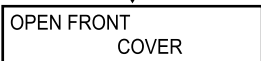
Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page ci-contre.


Appuyez sur **ENTER**.

5 

Le chariot de découpe se déplace à un endroit permettant de remplacer la lame et l'affichage illustré apparaît à l'écran.





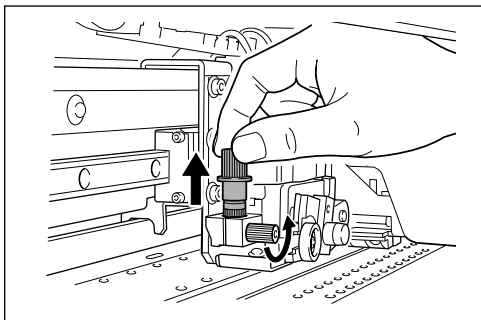
6 

Ouvrez le couvercle avant.

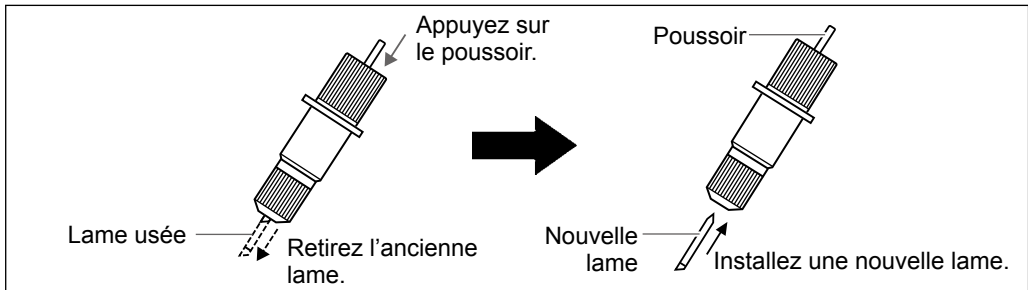
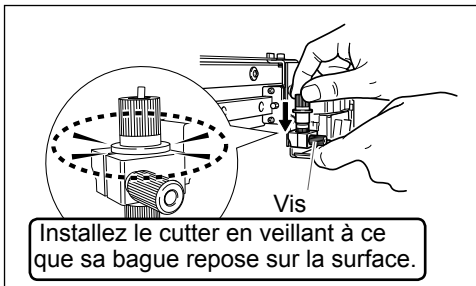
L'affichage illustré indique que les préparations sont terminées.

2. Remplacez la lame.

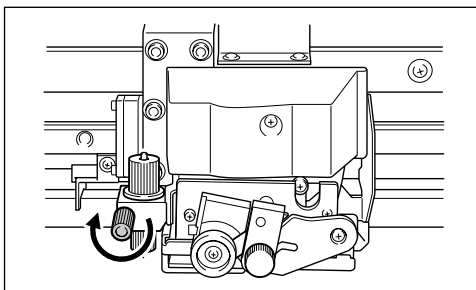
1



Retirez le cutter.

2 Remplacez la lame.**3****Soutenez la vis par le dessous et insérez le cutter.**

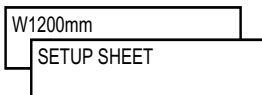
Si vous installez le cutter sans tenir la vis de cette façon, la qualité de découpe risque d'en pâtir.

3**4****Serrez la vis.**

Tirez doucement le cutter vers le haut pour vérifier qu'il est correctement maintenu.

3. Quittez le menu de remplacement de lame.**1 Fermez le couvercle avant.**

Appuyez sur **ENTER**.

2

Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

4. Réglage des conditions et de la profondeur de découpe

☞ «Affiner les réglages de découpe», p. 107, «Réglage précis de la profondeur de découpe», p. 109

Remplacement de la lame du couteau de séparation

Si la lame du couteau de séparation s'émousse, remplacez-la par la lame de rechange fournie.

⚠ Attention

Suivez scrupuleusement les instructions données dans cette section et ne touchez jamais ce qui n'est pas mentionné dans ces instructions. Un mouvement soudain de la machine peut causer des blessures.

⚠ Attention

Ne touchez jamais la pointe de la lame avec les doigts. Vous pourriez vous blesser.

1. Remplacement de la lame du couteau de séparation

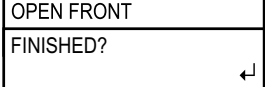
1 Appuyez sur **MENU**.

2  Appuyez plusieurs fois sur le bouton , jusqu'à ce que la page illustrée apparaisse. Appuyez sur  puis sur .

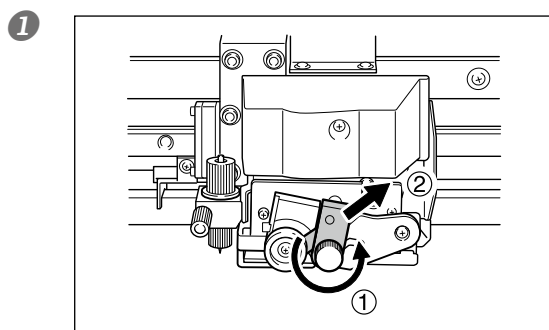
3  Appuyez sur .

4  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page ci-contre. Appuyez sur **ENTER**.

5  Le chariot de découpe se déplace à un endroit permettant de remplacer la lame et l'écran affiche ce qui est illustré.

6  Ouvrez le couvercle avant. L'affichage illustré indique que les préparations sont terminées.

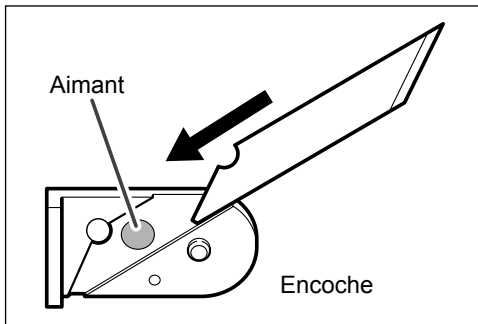
2. Remplacement de la lame du couteau de séparation



Retirez le couteau de séparation.

- ① Dévissez la vis de fixation jusqu'à ce qu'elle sorte du filetage.
- ② Saisissez la vis et tirez-la lentement pour l'extraire dans le sens de la flèche. Ne la tirez jamais vers vous.

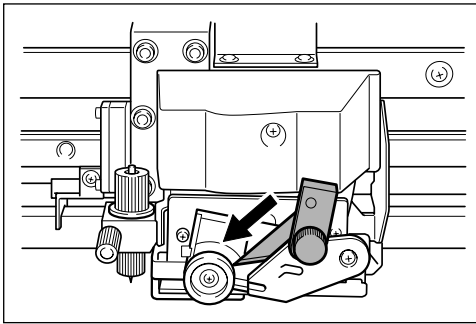
2



Installez une nouvelle lame de couteau.

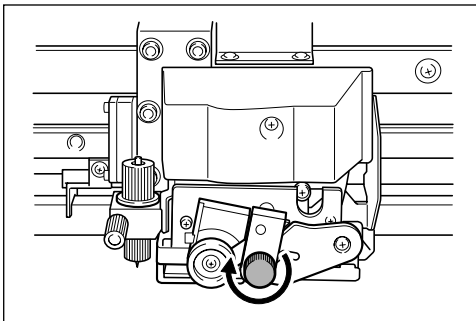
La lame est maintenue en place avec un aimant.

3



Insérez-la lentement dans l'encoche.

4



Serrez la vis.

Veillez à ce que la lame ne glisse pas.

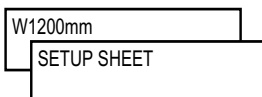
3. Quittez le menu de remplacement de lame.

1

Fermez le couvercle avant.

Appuyez sur **ENTER**.

2



Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

3

En cas d'inactivité prolongée

Poursuivez les opérations d'entretien

Mettez la machine sous tension une fois par mois

Allumez l'alimentation secondaire de la machine une fois par mois. A la mise sous tension, la machine effectue automatiquement certaines opérations visant notamment à éviter que les têtes ne sèchent. Une inactivité totale et prolongée de la machine peut endommager les têtes d'impression. Veillez donc à mettre la machine sous tension pour effectuer ces opérations automatiques.

Maintenir une température et une humidité ambiantes constantes

La température doit toujours être de 5~40°C et l'humidité de 20~80% (sans condensation). Des températures trop élevées peuvent dégrader l'encre et causer des dysfonctionnements. L'exposition à des températures trop basses peuvent geler l'encre et endommager les têtes.

3

Fonction de rappel sonore

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

Cette fonction émet un signal sonore environ une fois par mois pour vous signaler qu'il est temps d'activer l'alimentation secondaire. Après environ un mois d'inactivité, la machine émet un signal sonore et le message suivant apparaît à l'écran. Quand ce message s'affiche, activez l'alimentation secondaire. Une fois les opérations d'entretien terminées, coupez l'alimentation secondaire.

Cette fonction n'est disponible que lorsque l'alimentation principale de l'imprimante est active. Laissez toujours l'interrupteur d'alimentation principale activé même si l'imprimante doit rester inutilisée durant une longue période.

Chapitre 4








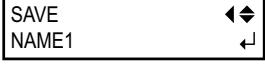











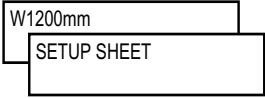

Pratique

Utilisation des réglages mémorisés	88
Sauvegarde des réglages	88
Charger des réglages mémorisés	90
Exploitation du chauffage du support.....	91
Réglage de la température du chauffage du support.....	92
Pilotage du système de chauffage du support durant le préchauffage	94
Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé.....	94
Réglage du temps de séchage après l'impression	95
Ajustement des réglages	96
Alignement pour l'impression bidirectionnelle	96
Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle	97
Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales	97
Réglages pour différents types de supports	99
Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support	99
Support transparent	100
Impression de supports séchant difficilement	100
Supports se froissant facilement/dont l'avance est difficile	101
Accélérer le traitement de supports étroits.....	102
Eviter les salissures et les points manquants sur le support.....	103
Support collant	104
Désactivation de certaines séries de buses (mode CMYKLCm) ..	105
Utilisation de la fonction de découpe	106
Conseils et astuces pour la découpe	106
Eviter des tractions excessives sur le support lors de la découpe	106
uniquement	106
Affiner les réglages de découpe.....	107
Réglage précis de la profondeur de découpe	109
Correction de la distance durant la découpe.....	110
Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe	111
Réglage de priorité des réglages de découpe	113
Adaptation automatique à l'environnement.....	114
Séparer l'impression et la découpe.....	115
Impression et découpe séparées	115
Impression avec hirodelles ('crop marks').....	115
Alignement automatique et découpe.....	117
Alignement manuel et découpe.....	119
Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec	120
des hirodelles	120
Utilisation du système d'enroulement	123

Utilisation des réglages mémorisés

Sauvegarde des réglages

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez deux fois sur  pour afficher la page illustrée. Appuyez sur  puis sur .
- 3  Appuyez sur .
- 4  Appuyez sur   pour choisir une mémoire "NAME1"~"8". Appuyez sur  pour confirmer votre réglage. Les réglages actuels sont sauvegardés dans la mémoire choisie.
- 5  Utilisez   pour entrer un caractère. Quand vous avez choisi un caractère, appuyez sur . Vous pouvez utiliser les caractères "A~Z", "0~9" et le caractère "-". Vous pouvez entrer jusqu'à 15 caractères, espaces compris.
- 6  Utilisez   pour entrer un caractère. Entrez ensuite les caractères suivants. Quand vous avez terminé, appuyez sur  pour activer le réglage.
- 7  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description





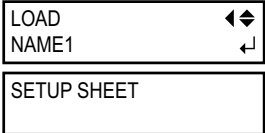



La fonction "PRESET" permet de mémoriser des réglages de support utilisés fréquemment. Vous pouvez mémoriser huit séries de réglages. Vous pouvez leur attribuer un nom. Il vaut souvent mieux leur donner le nom du support correspondant aux réglages. La machine offre une fonction qui vous évite de devoir recommencer ces réglages fastidieux chaque fois que vous changez de type de support. Il suffit de mémoriser les réglages pour les supports fréquemment utilisés. Cela vous évite de refaire tous les réglages: il suffit de charger la mémoire voulue. Les paramètres pouvant être mémorisés sont indiqués ci-dessous.

[PRINT] (Print heater), [DRYER]	☞ «Réglage de la température du chauffage du support», p. 92
[PREHEATING]	☞ «Pilotage du système de chauffage du support durant le préchauffage», p. 94
[DRYING TIME]	☞ «Réglage du temps de séchage après l'impression», p. 95
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	☞ «Alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 96
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	☞ «Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 97
[CALIBRATION]	☞ «Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales», p. 97
[EDGE DETECTION]	☞ «Support transparent», p. 100
[SCAN INTERVAL]	☞ «Impression de supports séchant difficilement», p. 100
[VACUUM POWER]	☞ «Supports se froissant facilement/dont l'avance est difficile», p. 101
[FULL WIDTH S]	☞ «Accélérer le traitement de supports étroits», p. 102
[FEED FOR DRY]	☞ «Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé», p. 94
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	☞ «Affiner les réglages de découpe», p. 107
[CALIBRATION] (sous [CUTTING MENU])	☞ «Correction de la distance durant la découpe», p. 110
[PRINT-CUT ADJ.]	☞ «Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe», p. 111
[CROP-CUT ADJ.]	☞ «Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles», p. 120

☞ «Charger des réglages mémorisés», p. 90

Charger des réglages mémorisés

Procédure

- 1 Appuyez sur  .
 - 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez deux fois sur  .
 - 3  Appuyez sur   pour choisir un nom.
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
- Les réglages sont modifiés et l'affichage suivant apparaît à l'écran.

Description

Voyons maintenant comment faire appel à ces mémoires de réglages. Vous disposez de huit mémoires dont les réglages sont disponibles à tout moment. (Si vous n'attribuez pas de nom aux mémoires, elles s'appellent "NAME1"~"NAME8"). Si vous chargez une mémoire alors que SETUP est allumé, ce témoin s'éteint. Dans ce cas, relevez le levier de chargement, vérifiez que le support est bien droit et abaissez de nouveau le levier de chargement.

Exploitation du chauffage du support

Qu'est-ce que le système de chauffage?

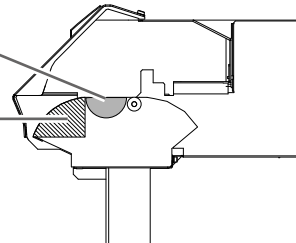
Cette machine est dotée d'un chauffage pour le support. Il assure une meilleure fixation et un séchage plus rapide de l'encre. Vous pouvez régler la température des chauffages selon le type de support et la vitesse d'impression.

Chauffage d'impression

Ce dispositif optimise la fixation de l'encre.

Séchoir

Ce dispositif accélère le séchage de l'encre.



⚠ AVERTISSEMENT Prudence: températures élevées.

Le cylindre et le séchoir chauffent pendant l'utilisation. Soyez prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.

⚠ AVERTISSEMENT Ne laissez jamais de support chargé sur la machine quand vous n'imprimez pas ou, alternativement, coupez immédiatement l'alimentation secondaire.

Le réchauffement continu de la même partie de support peut provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques.

⚠ AVERTISSEMENT N'utilisez jamais de support non conçu pour être chauffé.

Faute de quoi, vous risquez de provoquer un incendie ou l'émission de gaz toxiques. En outre, cela risque d'endommager le support.

⚠ AVERTISSEMENT Ne faites jamais une utilisation du cylindre ou du séchoir autre que celle pour laquelle ils sont conçus (ne vous en servez pas pour sécher des vêtements, par exemple).

Cela pourrait entraîner une surchauffe, provoquant à son tour un incendie ou un accident.


Température ambiante pour fonctionnement: 20~32°C.


Si la machine est utilisée dans un environnement dont la température ambiante est inférieure à 20°C, le support risque de se froisser (selon son type et sa largeur) et des irrégularités dues à la température peuvent se produire. Dans ce cas, diminuez la température du système de chauffage du support d'environ 2°C et réessayez. Pour obtenir des impressions de qualité constante, la machine doit être utilisée à une température ambiante de 20~32°C.

Réglage de la température du chauffage du support


Procédure

1 Appuyez sur **FUNCTION**.

2  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.

3  Utilisez **▲** **▼** pour sélectionner “PRINT” (chauffage d’impression) ou “DRYER” (séchoir).
Appuyez sur **▶**.

Température du séchoir

4  Appuyez sur **▲** **▼** pour choisir la température.
Vous pouvez aussi choisir “OFF”. Le réglage “OFF” coupe le chauffage du support.
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

Température programmée

4

HEATER: Indications générales pour le réglage de température

Ce chauffage sert surtout à assurer une meilleure fixation de l’encre et à prévenir les traînées. Si l’encre forme des taches ou des traînées, augmentez la température. Sachez cependant qu’une température trop élevée risque d’endommager le support ou de le déformer.

DRYER: Indications générales pour le réglage de température

Si l’encre ne sèche pas bien, augmentez la température. Sachez cependant qu’une température trop élevée risque d’endommager le support ou de le déformer.

5  Appuyez sur **FUNCTION** pour retourner à la page originale.

Description

Par défaut, le système de chauffage du support ne se met pas en marche à la mise sous tension. Lorsque le support est bien installé et le témoin **SETUP** allumé, la machine chauffe jusqu'à la température programmée. Vous pouvez aussi effectuer ce réglage avec le logiciel RIP. Si vous effectuez ce réglage avec le logiciel, ce réglage est utilisé.

- Selon les conditions ambiantes, la température du chauffage d'impression ou du séchoir peut être plus élevée que la température programmée mais cela ne pose pas de problème.
 - ☞ Vous trouverez des astuces concernant le réglage de la température à la page suivante.

Conseils et astuces pour le réglage de température

Rapport entre mode d'impression et température

Le choix de la température de chauffage dépend du type de support et du mode d'impression. Si l'augmentation de la température ne résout pas le problème des traînées ou n'améliore pas le séchage, choisissez un mode d'impression offrant une qualité supérieure au sein du logiciel RIP. Inversement, si vous voulez choisir un mode d'impression plus rapide, augmentez la température.

Débit d'encre

Vous pouvez éventuellement améliorer les résultats d'impression en changeant le débit d'encre avec les réglages de votre logiciel RIP. Si le problème (les traînées, par exemple) persiste même après l'augmentation de la température, réduisez le débit d'encre.

Autres points à noter

En présence de suggestions concernant la température, le mode d'impression et d'autres recommandations relatives au support, veuillez les utiliser.

Pilotage du système de chauffage du support durant le préchauffage

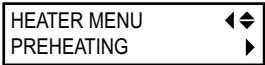
Remarque: Préchauffage: Etat de la machine quand l'alimentation principale et l'alimentation secondaire sont activées et quand **SETUP** est éteint (les réglages relatifs au support ne sont pas terminés).

Procédure

1 Appuyez sur **MENU**.

2  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.

Appuyez sur **▶** puis sur **▼**.

3 

Appuyez sur **▶**.

4 

Appuyez sur **▲** **▼** pour choisir le réglage.

MENU: Le système de chauffage conserve toujours la température programmée (même durant le préchauffage).

30°C: Le système reste à 30°C durant le préchauffage.

OFF: Le système de chauffage du support est coupé durant le préchauffage.

Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

5 

Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Réglage d'usine

[PREHEATING]: 30°C

Sécher l'extrémité arrière de l'objet imprimé

Procédure

1 Appuyez sur **MENU**.

2  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.

Appuyez deux fois sur **▶**.

3 

Appuyez sur **▲** **▼** pour choisir "ENABLE".

Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

4 

Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Description












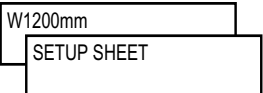

- "ENABLE": Le support avance jusqu'à ce que l'extrémité arrière de l'objet imprimé se atteigne le séchoir. La distance entre la fin d'un objet et le début du suivant doit être d'au moins 100mm. Si une marge inférieure à 100mm a été réglée avec le logiciel RIP sur ordinateur, ce réglage est ignoré. Cependant, si une marge supérieure à 100mm a été réglée sur ordinateur, ce réglage de marge est utilisé.
- "DISABLE": L'avance du support s'arrête dès la fin de l'impression. L'extrémité de l'objet imprimé n'atteint donc pas le séchoir (sauf si une autre impression suit la première).

Réglage d'usine




[FEED FOR DRY]: DISABLE

Réglage du temps de séchage après l'impression

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée. Appuyez sur  puis sur .
- 3  Appuyez sur .
- 4  Appuyez sur   pour sélectionner la durée. Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
- 5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Vous pouvez régler le temps de séchage après l'impression de la 1ère page. L'opération suivante ne commence qu'après écoulement de ce délai.  est allumé durant cet intervalle. Si vous appuyez sur  quand il est allumé, l'opération suivante démarre immédiatement. Si vous maintenez  enfoncé quand il est allumé, la production est annulée.

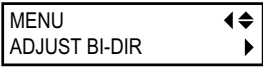


Réglage d'usine

[DRYING TIME]: 0 min

Ajustement des réglages

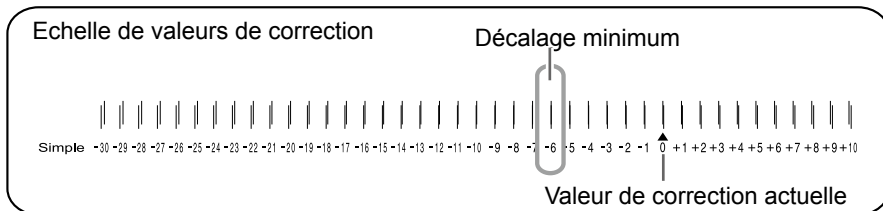
Alignement pour l'impression bidirectionnelle

Procédure

- 1 Appuyez sur **MENU**.
- 2  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.
- 3  Appuyez sur **ENTER**.
La machine imprime un motif de test.
A la fin de l'impression, appuyez sur **▼** **▶** dans cet ordre.
- 4  Appuyez sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction.
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

Sélection d'une valeur de correction

Trouvez la valeur pour laquelle aucun décalage n'est décelable entre les 2 lignes.



- 5 Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Description

Cette machine travaille en mode d'impression bidirectionnelle (les têtes impriment à l'aller et au retour). Cette méthode réduit le temps de production mais elle peut occasionner un léger décalage d'alignement entre l'impression à l'aller et au retour. Le réglage de l'alignement pour impression bidirectionnelle permet de remédier à ce décalage. Ce décalage dépend de la hauteur des têtes et de l'épaisseur du support. C'est pourquoi il faut toujours effectuer le réglage avec le support utilisé.

Ce réglage permet également de corriger un mauvais alignement des positions d'impression et de découpe. Dans ces cas-là, vérifiez ou corrigez ce réglage.

☞ «Correction de l'alignement des positions d'impression et de découpe», p. 111


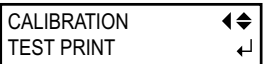

Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle

Si une correction supplémentaire est nécessaire (si "SIMPLE SETTING" ne produit pas d'amélioration, par exemple), vous pouvez utiliser "DETAIL SETTING" pour optimiser le réglage.

Pour en savoir plus, voyez «Réglage initial (réglage précis de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle)», p. 36.

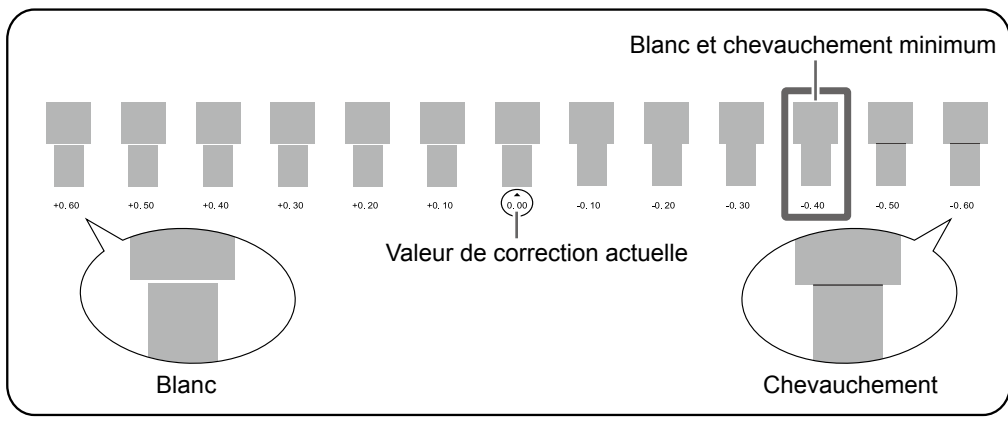
Correction de l'avance pour éviter les bandes horizontales

Procédure

- 1 Si vous utilisez un support en rouleau, vérifiez qu'il est bien tendu.
- 2 Appuyez sur **MENU**.
- 3  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.
- 4  Appuyez sur **ENTER**.
L'appareil imprime un motif de test.
A la fin de l'impression, appuyez sur **▼ ▶** dans cet ordre.
- 5  Appuyez sur **▲ ▼** pour sélectionner une valeur de correction.
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

Sélection d'une valeur de correction

Sélectionnez la valeur minimisant le blanc et le chevauchement entre les rectangles supérieur et inférieur.



- 6 Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Description

L'avance du support peut connaître de légères variations dues à l'épaisseur de ce dernier et à la température des dispositifs de chauffage. Un décalage de l'avance peut provoquer l'apparition de bandes horizontales sur l'objet imprimé. Nous vous conseillons donc d'effectuer cette correction en fonction du support utilisé et du système de chauffage. Imprimez un motif de test et entrez une valeur de correction puis répétez cette opération jusqu'à ce que vous ayez trouvé la valeur optimale.

Notez que vous pouvez aussi effectuer ce réglage sur l'ordinateur (en choisissant le type de support avec le logiciel RIP utilisé, par exemple). Si vous effectuez ce réglage avec des commandes transmises par l'ordinateur, elles ont priorité sur les réglages de l'imprimante.

Réglage d'usine

[SETTING]: 0.00%

Réglages pour différents types de supports

Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support

Procédure

1 Appuyez sur **MENU**.

2

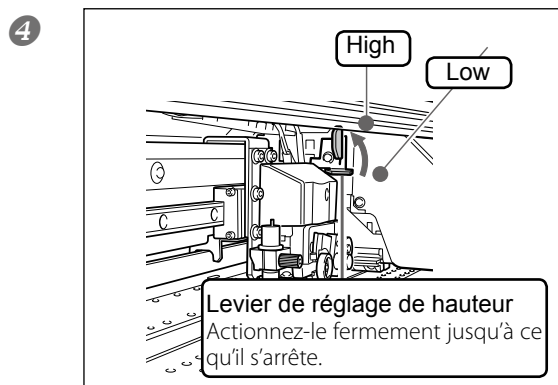
MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

 Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.

3

HEAD HEIGHT	◀
LOW	▶ LOW

 Quand la page ci-contre est affichée, ouvrez le couvercle avant.



Actionnez le levier pour régler la hauteur des têtes.

Le fait de régler le levier en position "HIGH" produit deux signaux sonores d'avertissement. Le fait de le régler en position "LOW" produit un seul signal sonore d'avertissement.

5

MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

 Fermez le couvercle avant.

Le chariot d'impression se déplace vers le point de départ et l'affichage suivant apparaît à l'écran.

6

W1200mm
SETUP SHEET

 Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Description


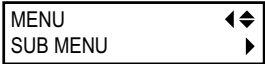






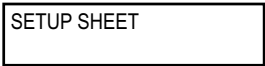
Selon leurs propriétés, certains supports peuvent se froisser ou se détacher du cylindre pendant l'impression, augmentant les risques de contact avec les têtes d'impression. Dans ce cas, réglez la hauteur des têtes d'impression sur la position "HIGH".

Quand la hauteur des têtes d'impression est réglée sur "HIGH", la qualité de l'impression peut être moins bonne qu'avec le réglage "LOW". Dans ce cas, voyez les pages indiquées ci-dessous.


☞ «Alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 96, «Réglage initial (réglage précis de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle)», p. 36, «Eviter les salissures et les points manquants sur le support», p. 103.

Support transparent

Procédure

- 1 Appuyez sur .
 - 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez deux fois sur .
 - 3  Appuyez sur   pour choisir "DISABLE".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
-  Les réglages sont modifiés et l'affichage suivant apparaît à l'écran.

Description


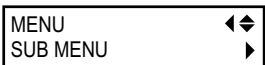









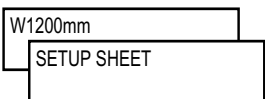

Ce paramètre active/ coupe la détection des bords avant et arrière du support. Il est généralement réglé sur "ENABLE". Pour un support transparent, réglez-le sur "DISABLE". Lorsque "EDGE DETECTION" est réglé sur "DISABLE", la machine ne détecte pas la fin du support et continue à fonctionner. Si vous arrivez au bout du support en cours d'impression, appuyez immédiatement sur  pour arrêter l'impression. Faute de quoi, vous risquez de salir le cylindre avec de l'encre ou, pire, de faire pénétrer de l'encre dans la machine et l'endommager.

Réglage d'usine

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Impression de supports séchant difficilement

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur  puis sur .
- 3  Appuyez sur .
- 4  Appuyez sur   pour sélectionner la valeur.
Des valeurs élevées ralentissent progressivement l'avance du support et permettent d'allonger le temps de séchage.
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
- 5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Effectuez ce réglage si l'encre sèche difficilement malgré l'utilisation du chauffage du support. Vous pouvez aussi effectuer ce réglage sur ordinateur avec le logiciel RIP. Si vous effectuez ce réglage avec des commandes transmises par l'ordinateur, elles ont priorité sur les réglages de l'imprimante.

Réglage d'usine

[SCAN INTERVAL]: OFF

Supports se froissant facilement/dont l'avance est difficile

Procédure


1 Appuyez sur .

2  MENU
SUB MENU

Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.

Appuyez sur .

Appuyez deux fois sur .

3  SUB MENU
VACUUM POWER

Appuyez sur .

4  VACUUM POWER
AUTO ▶ 90%

Appuyez sur   pour sélectionner la valeur.

0~100% Plus la valeur est élevée, plus l'aspiration est importante. Si un support se froisse ou gondole facilement, vous pouvez tenter de résoudre le problème en augmentant l'aspiration. Inversement, si le support est très mince et son avance irrégulière, vous pouvez éventuellement corriger le problème en diminuant la force d'aspiration.

AUTO

La force d'aspiration optimale est automatiquement déterminée en fonction de la largeur du support.

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

5  W1200mm
SETUP SHEET

Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Le cylindre aspire le support pour le maintenir et l'empêcher de bouger. La force d'aspiration peut être ajustée en fonction de la nature et de l'état du support.


Vous pouvez aussi effectuer ce réglage sur ordinateur avec le logiciel RIP. Si vous effectuez ce réglage avec des commandes transmises par l'ordinateur, elles ont priorité sur les réglages de l'imprimante.

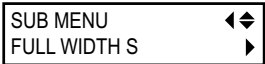


Réglage d'usine

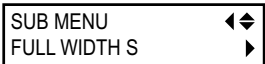


[VACUUM POWER]: AUTO

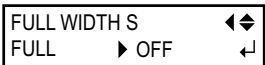


Accélérer le traitement de supports étroits

Procédure

1 Appuyez sur .

2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .

3  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .

4  Appuyez sur   pour faire votre choix.
SHEET
"SHEET" limite le mouvement du chariot d'impression à la largeur du support.

OFF

Avec "OFF", le mouvement du chariot correspond aux données d'impression. Ce réglage limite le déplacement au strict minimum et accélère, en principe, le travail au maximum. Notez toutefois que l'avance irrégulière du support peut produire des différences dans les couleurs imprimées.

FULL

Ce réglage garantit une avance constante et génère l'impression la plus régulière.

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Vous pouvez accélérer le travail en réduisant l'amplitude du mouvement des têtes au strict minimum. C'est très utile pour des supports ou des objets étroits.

Réglage d'usine

[FULL WIDTH S]: FULL

Eviter les salissures et les points manquants sur le support

Procédure

1 Appuyez sur **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.

3

SUB MENU	◀▶
PERIODIC CL.	▶

Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.

4

PERIODIC CL.	◀▶
NONE	▶ 10 min ◀

Appuyez sur **▲** **▼** pour faire votre choix.
PAGE

Un nettoyage automatique est effectué avant chaque impression.

10~990 min

Un nettoyage automatique est effectué quand le temps d'impression total atteint la valeur choisie ici.

NONE

Aucun nettoyage automatique n'est effectué.

Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

5

W1200mm
SETUP SHEET

Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Description

Dans les cas suivants, de l'encre peut s'accumuler sur la surface des têtes. Dans certains cas, ces dépôts d'encre peuvent souiller le support ou empêcher l'impression de tous les points. Utilisez cette fonction si vous rencontrez ce problème.

- Avec un support qui génère facilement de l'électricité statique.
- Quand la température ambiante est trop basse.
- Quand la hauteur des têtes est réglée sur "HIGH".


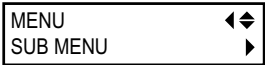


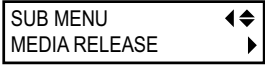


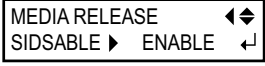



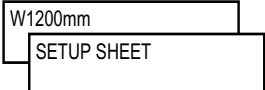

Si vous sélectionnez le réglage "PAGE" ou une valeur comprise entre "10 min" et "990 min", les dépôts d'encre sont supprimés avant ou durant l'impression. Quand vous utilisez le réglage "PAGE" ou une valeur de "10 min" à "990 min", l'impression prend plus de temps.

Réglage d'usine

[PERIODIC CL.]: NONE

Support collant

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 3  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 4  Appuyez sur   pour choisir "ENABLE".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
- 5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Certains supports ont tendance à coller au cylindre. Si vous lancez l'impression alors que le support colle au cylindre, l'avance est impossible et vous risquez un bourrage. Si vous utilisez un tel support, réglez le paramètre "MEDIA RELEASE" sur "ENABLE". Si le support colle, il est alors détaché avant le début de l'impression. Notez, toutefois, que l'avance du support peut être irrégulière après cette opération. Laissez donc ce paramètre sur "DISABLE" sauf quand vous en avez vraiment besoin.


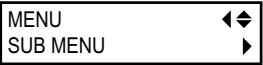


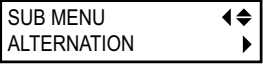


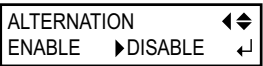



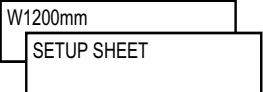

Réglage d'usine

[MEDIA RELEASE]: DISABLE

Désactivation de certaines séries de buses (mode CMYKLcLm)

*Mode CMYKLcLm: Ce mode utilise six couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair et magenta clair).

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 3  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 4  Appuyez sur   pour choisir "DISABLE".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
- 5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Avec "DISABLE", les buses cyan et magenta sont désactivées.

Cela peut améliorer la qualité d'impression sur certains types de supports. La consommation d'encre est toutefois moins efficace qu'avec le réglage "ENABLE". Ce paramètre n'est disponible qu'en mode CMYKLcLm et en mode d'impression bidirectionnelle.

Réglage d'usine

[ALTERNATION]: ENABLE












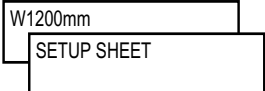

Utilisation de la fonction de découpe

Conseils et astuces pour la découpe

- Réglez le paramètre “PREFEED” sur “ENABLE” pour que la machine fasse automatiquement avancer le support puis le rembobine à nouveau avant la découpe. Il est alors inutile de dévider le support à l’arrière de la machine avant l’opération.
 - ☞ «Éviter des tractions excessives sur le support lors de la découpe uniquement»
- Lorsque vous effectuez la découpe, coupez le chauffage d’impression et le séchoir, et attendez que la température baisse: la découpe est parfois plus régulière.
 - ☞ «Réglage de la température du chauffage du support», p. 92
- L’extrémité du capuchon du cutter peut griffer ou endommager la surface imprimée. Dans ce cas, augmentez l’avance de la lame.
 - ☞ «Réglage précis de la profondeur de découpe», p. 109

Éviter des tractions excessives sur le support lors de la découpe uniquement

Procédure

- 4**
- 1 
 - 2  Appuyez sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
 - 3  Appuyez sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
 - 4  Appuyez sur   pour choisir “ENABLE”.
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
 - 5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Cela permet à la machine d’avancer le support en fonction de la taille des données transmises par l’ordinateur avant d’effectuer la découpe. Vous évitez ainsi de devoir tourner les flasques à la main pour avancer le support quand vous découpez. Cependant, cette fonction avance aussi le support lorsque vous imprimez; dans ce cas, réglez-la sur “DISABLE”.

Réglage d’usine

[PREFEED]: DISABLE

Affiner les réglages de découpe

Procédure

1 Test de découpe


☞ «Test de découpe et réglage de pression de la lame», p. 52, étape 1.

Quand le test de découpe est terminé, appuyez sur .

2

CUT CONFIG	◀◆
FORCE	▶

Appuyez sur   pour sélectionner les paramètres de découpe.

Appuyez sur .

[Force]

Règle la pression de la lame. Réglage par défaut: 50gf

[Speed]

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

[OFFSET]

Règle le décalage de la lame. Entrez la valeur de décalage de la lame. Réglage par défaut: 0.250mm

[UP-SPEED]

Règle la vitesse de la lame durant la découpe (la vitesse à laquelle la lame voyage lorsqu'elle passe à la ligne de découpe suivante après avoir coupé une ligne). Si le support se libère durant l'avance et si la lame endommage la surface du support, réduisez la vitesse. Réglage par défaut: 30cm/s

3

FORCE	◀◆
50 gf	▶ 60 gf

Appuyez sur   pour sélectionner la valeur.

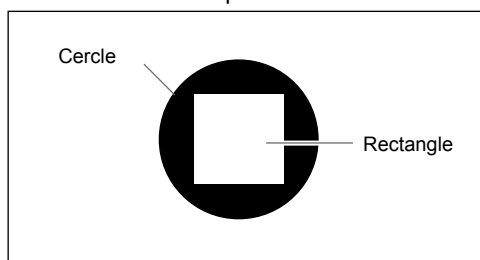
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Pour en savoir plus sur l'évaluation du test de découpe, voyez la page suivante.

Evaluation d'un test de découpe

Vérifiez la forme du motif du test.

Le contour est déformé. > Diminuez la valeur "Speed".



Détachez le cercle.

Le rectangle se détache aussi. > Augmentez la valeur "Force".

Certaines parties de l'objet ne sont pas découpées. > Diminuez la valeur "Speed".

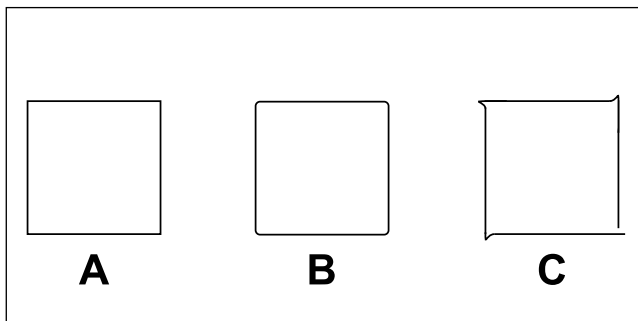
Détachez le rectangle.

La lame doit laisser de légères traces sur la couche inférieure du support. > Ne changez pas le réglage "Force".

La trace de la lame est imperceptible. > Augmentez la valeur "Force".

La trace de la lame est trop profonde et découpe la couche inférieure. > Diminuez la valeur "Force".

Vérifiez la forme du rectangle.



A Ne changez pas le réglage "OFFSET".

B (Les coins sont arrondis.) > Augmentez la valeur "OFFSET".

C (Les coins ont des "cornes") > Diminuez la valeur "OFFSET".

4

4

W1200mm

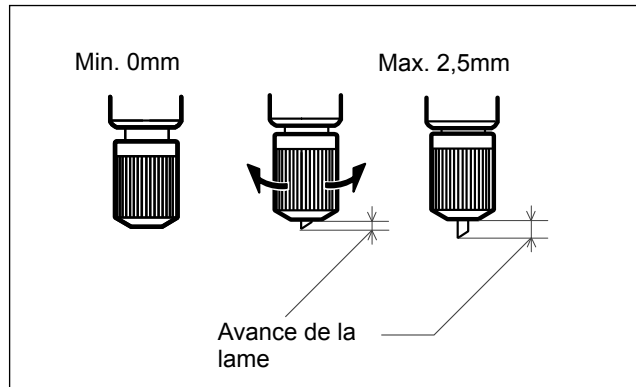
SETUP SHEET

Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Réglage précis de la profondeur de découpe

Vous pouvez régler l'avance de la lame (c.-à-d. la partie de la lame ressortant du cutter) en fonction du support utilisé. Cela permet de travailler avec des supports dotés d'une couche inférieure très fine. Le réglage d'avance de la lame s'effectue en tournant le capuchon du cutter. Chaque cran correspond à 0,1mm. Pour un réglage de 0,5mm, tournez le capuchon d'un tour complet.

Veillez à ce que l'avance de la lame soit suffisante car l'extrémité du capuchon du cutter risque de griffer et d'endommager la surface imprimée. Soyez particulièrement attentif à ce point si vous utilisez un support sur lequel l'encre ne se fixe pas facilement.



Estimation de l'avance de la lame

La formule suivante permet de calculer approximativement l'avance de la lame.

$$\text{Avance de la lame} = \text{Epaisseur du support} = \frac{\text{Epaisseur de la couche inférieure}}{2}$$





L'avance de la lame est environ égale à la profondeur de découpe.

Correction de la distance durant la découpe

* Quand vous effectuez une impression suivie d'une découpe, réglez la valeur de correction sur "0.00%".
Faute de quoi, les positions d'impression et de découpe risquent de ne pas être alignées.

Procédure

1 Appuyez sur .

2  Appuyez sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
Appuyez deux fois sur .

3  Appuyez sur .

4  Appuyez sur .

 Appuyez sur   pour sélectionner une valeur de correction.

Entrez la valeur de correction dans le sens de l'avance du support.

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

Appuyez sur  puis sur .

5  Appuyez sur .

 Appuyez sur   pour sélectionner une valeur de correction.

Entrez la valeur de correction dans le sens du balayage du chariot.

Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.

6  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Le mouvement du support peut varier subtilement selon son épaisseur. Cela signifie que, durant la découpe, la longueur d'un trait peut différer de la longueur définie par les données. Entrez une valeur de correction lorsque vous voulez aligner avec précision la longueur des traits.

Réglage d'usine

[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

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

Remarque: Pour effectuer cet ajustement, réglez la valeur de correction "CUTTING MENU – CALIBRATION" sur "0.00%".

☞ «Correction de la distance durant la découpe», p. 110"


Procédure

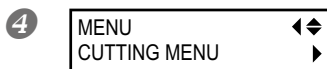
1 Vérifiez que le paramètre "AUTO ENV. MATCH" est sur "ENABLE".

☞ «Adaptation automatique à l'environnement», p. 114.

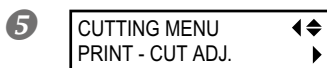
2 Effectuez le réglage bidirectionnel.

☞ «Alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 96, «Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 97.

3 Appuyez sur .



Appuyez sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .



Appuyez sur .



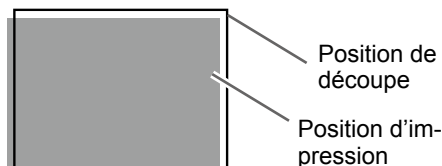
Appuyez sur .

La machine imprime et découpe le motif de test (P&C1). Le motif de test est imprimé à trois endroits sur le support: aux deux bords et au centre.

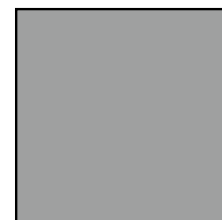
Si un ajustement est nécessaire, passez à l'étape suivante.

Examen du résultat du test (P&C1)

Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.



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



Les positions d'impression et de découpe sont alignées



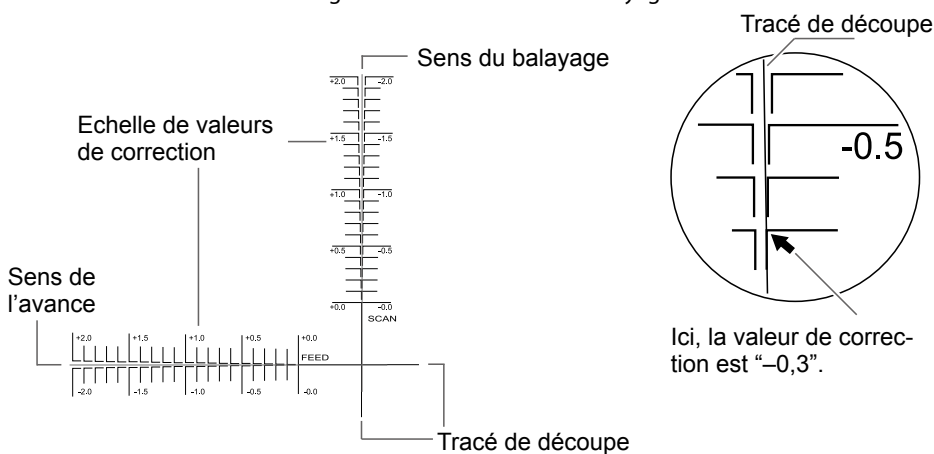
Appuyez sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .

La machine imprime et découpe le motif de test (P&C2).

Pour en savoir plus sur l'évaluation du test, voyez la page suivante.

Examen du résultat du test (P&C2)

Le point d'intersection entre le tracé de découpe et l'échelle de valeurs de correction correspond à la valeur de correction. Vérifiez l'alignement dans le sens du balayage et de l'avance.



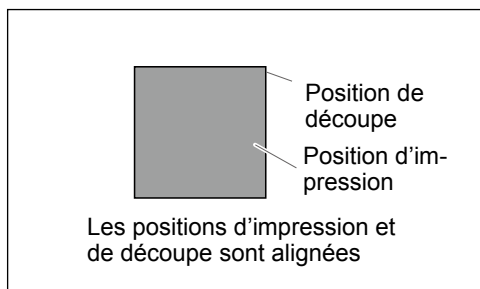
4

8 **PRINT - CUT ADJ. SETTING** Appuyez sur pour afficher la page illustrée. Appuyez sur .

9 **F : 0.30 ▶ - 0.30mm**
S : 0.00 ▶ - 0.20mm Appuyez sur pour sélectionner une valeur de correction pour "[F]" ("feed", sens de l'avance du support). Appuyez sur pour choisir la valeur de correction "[S]" ("scan", sens du balayage du chariot). Appuyez sur pour confirmer votre réglage.

10 **PRINT - CUT ADJ. TEST PRINT** Appuyez sur pour afficher la page illustrée. Appuyez sur .

La machine imprime et découpe le motif de test (P&C1). Si les tracés d'impression et de découpe sont alignés, le réglage est terminé. Si une correction plus fine est nécessaire, retournez à l'étape 9 et affinez le réglage.



Description

Effectuez cette opération si les positions d'impression et de découpe ne sont pas bien alignées quand vous effectuez une impression suivie d'une découpe. Imprimez des hirondelles, lancez leur détection et corrigez le décalage. Un décalage subtil entre l'impression et la découpe peut être dû à l'épaisseur du support ou à la hauteur des têtes. Effectuez la correction en fonction du support utilisé.








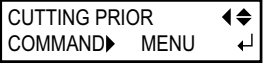



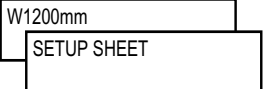

Réglage d'usine

[F] (valeur de correction dans le sens de l'avance du support): 0.00mm

[S] (valeur de correction dans le sens du balayage du chariot): 0.00mm

Réglage de priorité des réglages de découpe

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
Appuyez deux fois sur .
- 3  Appuyez sur .
- 4  Appuyez sur   pour choisir "MENU".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
- 5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

Vous pouvez aussi effectuer les réglages de découpe sur l'ordinateur. Par défaut, les réglages effectués sur l'ordinateur ont priorité. Pour rendre les réglages effectués sur la machine prioritaires, coupez les réglages de l'ordinateur ou effectuez les opérations décrites ci-dessus.


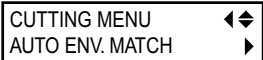

Réglage d'usine

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Adaptation automatique à l'environnement

La fonction d'adaptation automatique à l'environnement permet à la machine de prendre en compte l'humidité et la température ambiantes. La précision d'impression et de découpe dans le sens de déplacement du chariot dépend des conditions ambiantes et ce réglage automatique permet d'éviter les décalages. Réglage normal: "ENABLE".

Procédure

- 1 Appuyez sur **MENU**.
- 2  Appuyez sur **▲** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶** puis sur **▲**.
- 3  Appuyez sur **▶**.
- 4  Vérifiez si le réglage est "ENABLE".
Appuyez sur **▲** **▼** pour changer le réglage.
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

Réglage actuel Réglage modifié
- 5 Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Réglage d'usine

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Séparer l'impression et la découpe

Impression et découpe séparées

Vous pouvez retirer puis recharger le support imprimé pour le découper.

Exemple: plastifiez le support (ou effectuez un autre traitement après l'impression) puis chargez à nouveau le support pour la découpe.

Réglez convenablement l'alignement pour que le tracé de découpe corresponde à l'impression.

Procédure

1 Impression avec hirondelles

☞ «Impression avec hirondelles ('crop marks')», p. 115

2 Utilisez les hirondelles imprimées pour effectuer la découpe.

La localisation des hirondelles peut être automatique ou manuelle.

☞ «Alignement automatique et découpe», p. 117,. «Alignement manuel et découpe», p. 119

Remarque: Ajustez l'alignement des positions d'impression et de découpe si nécessaire.

☞ «Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles», p. 120.

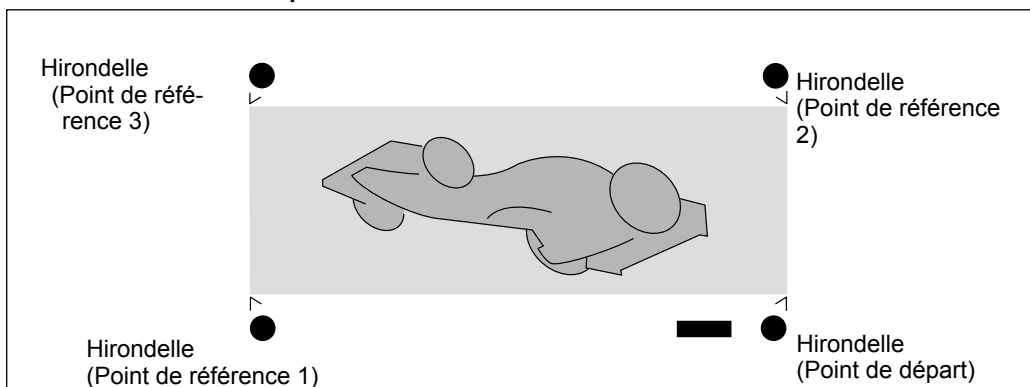
Impression avec hirondelles ('crop marks')

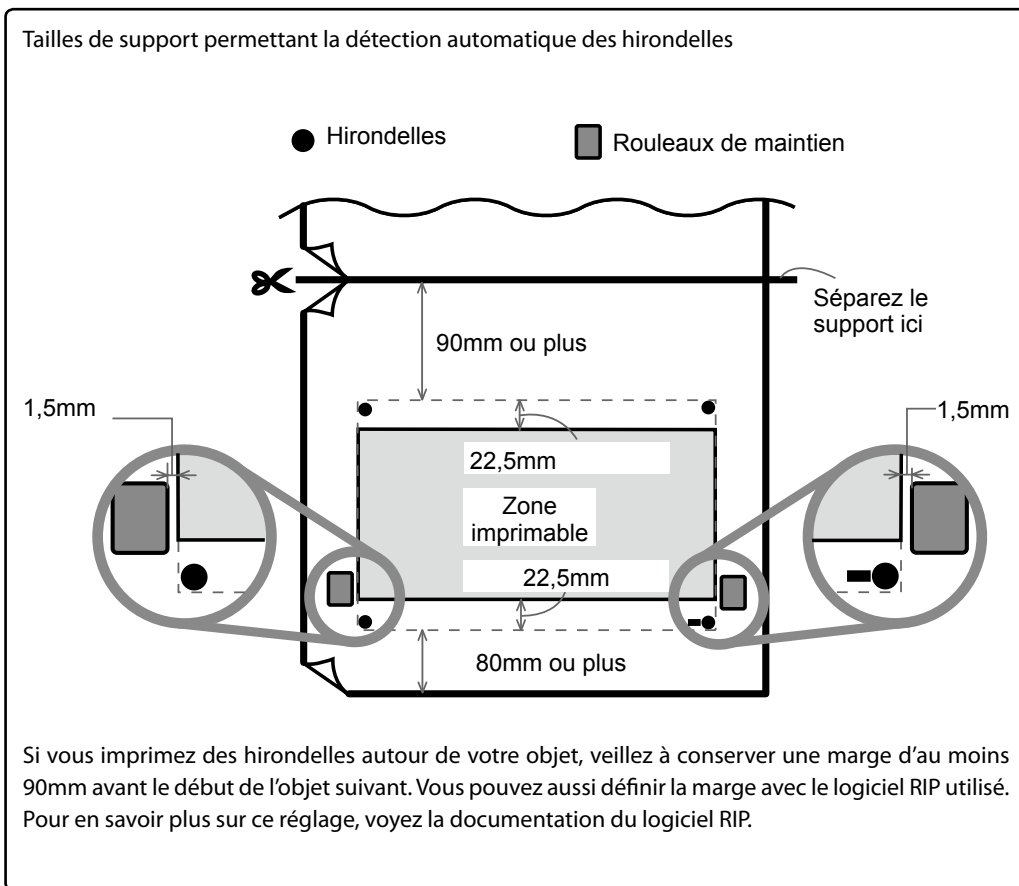
Réglez la position des hirondelles avec le logiciel RIP utilisé. Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP.

Important!

Les indications et symboles de référence dessinés avec un logiciel graphique ne peuvent pas servir d'hirondelles.

Les hirondelles sont imprimées comme dans l'illustration.





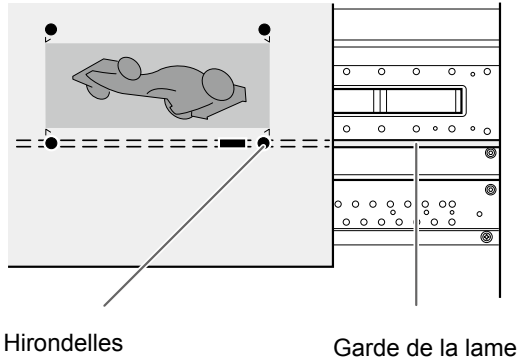
Alignement automatique et découpe

Lorsque vous activez la détection automatique des hirondelles pour les données transmises par l'ordinateur, la machine détecte automatiquement les hirondelles et positionne l'objet imprimé pour la découpe. Pour en savoir plus sur ce réglage, voyez la documentation du logiciel RIP.

Installation du support

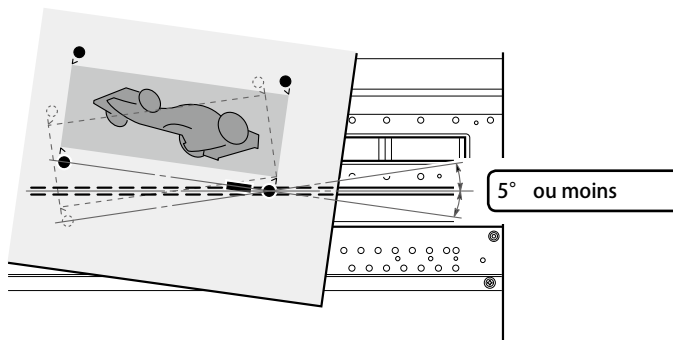
Positionnez les hirondelles au-dessus de la garde de la lame.

Correct



L'angle ne peut pas excéder 5° degrés. L'alignement deviendrait impossible.

Incorrect



Si l'alignement automatique ne se fait pas

CROPMARK ERROR
NOT FOUND ↵

Si la machine ne détecte pas les hirondelles, le message suivant s'affiche et la machine s'arrête. Appuyez sur **ENTER** pour retourner à la page précédente. Rechargez le support puis transmettez à nouveau les données. Rechargez le support puis transmettez à nouveau les

données.

* Pour effectuer un alignement automatique avec un support relativement long, nous vous conseillons de séparer les données pour obtenir des segments aussi courts que possible.

Les hirondelles sont difficiles à détecter suite au gondolement du support ou pour toute autre raison. Plus l'objet est long, plus la marge d'erreur due au gondolement notamment augmente, rendant la détection impossible. Dans ce cas, réglez l'alignement manuellement.

☞ «Alignement manuel et découpe», p. 119

Arrêter la détection et lancer la découpe

Procédure

1 Appuyez sur **PAUSE durant la détection des hirondelles.**

La détection d'hirondelles s'arrête. Selon les données, un certain laps de temps peut s'écouler avant l'arrêt de la détection.

**2 **CANCEL CROPMARK
DETECTION?** ↵ Appuyez sur **ENTER**.**

La détection s'arrête et la découpe commence.

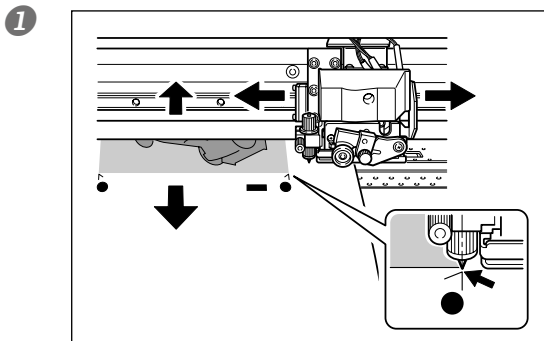
* Remarque: Après une pression sur **PAUSE** à l'étape **1**, il est possible de reprendre la détection ou d'annuler la tâche.

☞ «Interruption ou annulation de la tâche», p. 56.

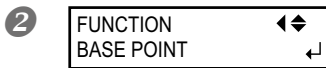
Alignement manuel et découpe

Pour certains types de support, la machine peut ne pas détecter automatiquement les hirondelles. Dans ce cas, vous devez effectuer l'alignement à la main.

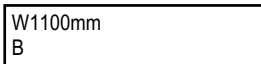
1. Réglez le point de départ.



Utilisez pour aligner le centre de la lame avec l'endroit indiqué dans l'illustration.

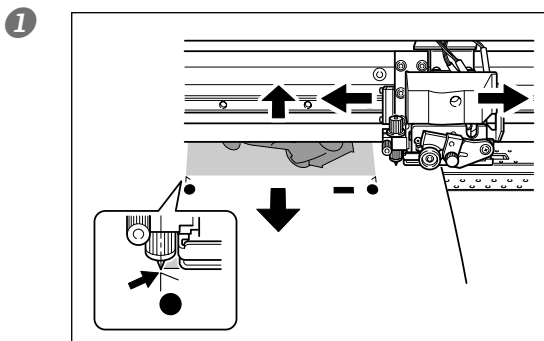


Appuyez sur pour afficher la page illustrée.

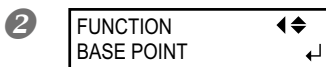


Appuyez sur .
"BASE POINT" est réglé.

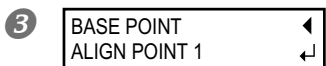
2. Réglez les points de référence.



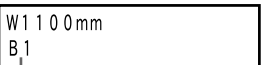
Utilisez pour aligner le centre de la lame avec l'endroit indiqué dans l'illustration.



Appuyez sur pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .



Appuyez sur .
Le numéro du point de référence défini est déterminé automatiquement.



"ALIGN POINT" est réglé.

Indique que le point de départ et le point de référence 1 sont définis.

- 4 Répétez les étapes 1~3 pour entrer d'autres points de référence.
- 5 Lancez la transmission des données pour effectuer la découpe.

Remarques concernant les points de référence

Les numéros des points de référence sont déterminés en fonction de l'emplacement du point de départ. Il est impossible de définir un point de référence sans définir un point de départ au préalable. Si vous changez le point de départ, tous les points de référence définis préalablement sont supprimés.

Correction de l'alignement de l'impression et de la découpe avec des hirondelles

Remarque: Pour effectuer cet ajustement, réglez la valeur de correction "CUTTING MENU – CALIBRATION" sur "0.00%".

☞ «Correction de la distance durant la découpe», p. 110.

Procédure

- 1 Vérifiez que le paramètre "AUTO ENV. MATCH" est sur "ENABLE".

☞ «Adaptation automatique à l'environnement», p. 114.

- 2 Effectuez le réglage bidirectionnel.

☞ «Alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 96, «Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 97.

- 3 Appuyez sur **MENU**.

- 4

MENU	◀▶
CUTTING MENU	▶

 Appuyez sur **▲** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶** puis sur **▼**.

- 5

CUTTING MENU	◀▶
CROP - CUT ADJ.	▶

 Appuyez sur **▶**.

- 6

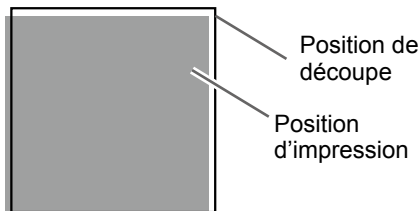
CROP - CUT ADJ.	◀▶
TEST PRINT	↵

 Appuyez sur **ENTER**.
La machine imprime et découpe le motif de test (C&C1).

Si un ajustement est nécessaire, passez à l'étape suivante.

Examen du résultat du test (C&C1)

Examinez le résultat et vérifiez l'alignement des positions d'impression et de découpe.



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



Les positions d'impression et de découpe sont alignées.

7

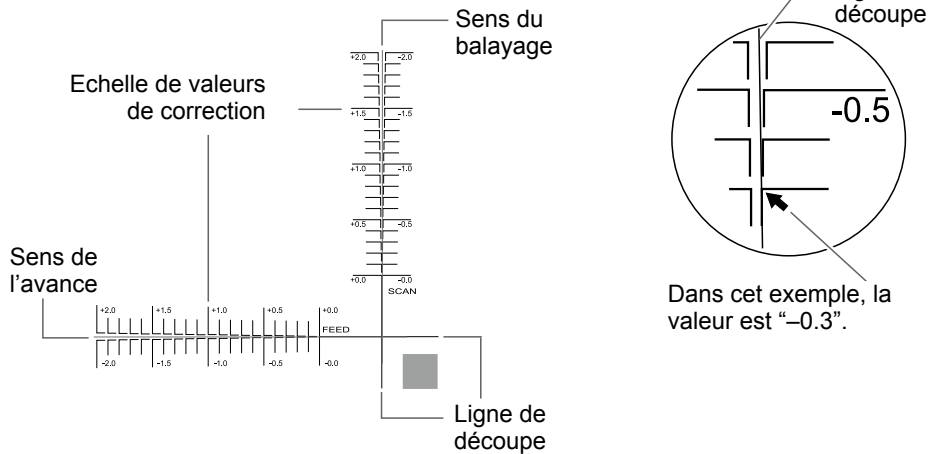
CROP - CUT ADJ.	◀▶
TEST PRINT 2	↵

Appuyez sur **▲** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **ENTER**.

La machine imprime et découpe le motif de test (C&C2).

Examen du résultat du test (C&C2)

Le point d'intersection entre la ligne de découpe et l'échelle de valeurs de correction correspond à la valeur de correction. Dans cet exemple, la valeur est "-0.3". Effectuez ensuite la même vérification sur l'échelle de valeurs de correction dans le sens de l'avance ("feed").



8

CROP - CUT ADJ.	◀▶
SETTING	▶

Appuyez sur **▲** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.

9

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

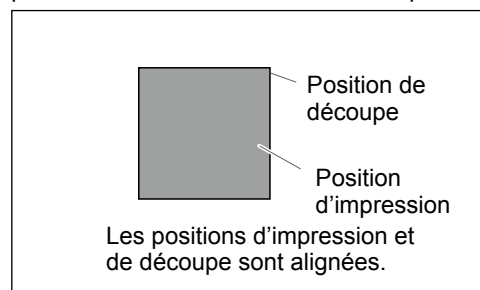
Appuyez sur **▲** **▼** pour sélectionner une valeur de correction pour "[F]" ("feed", sens de l'avance du support).
Appuyez sur **◀** **▶** pour choisir la valeur de correction "[S]" ("scan", sens du balayage du chariot).
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

10

CROP - CUT ADJ.	◀▶
TEST PRINT	↵

Appuyez sur **MENU** **▲** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **ENTER**.

La machine imprime et découpe le motif de test (C&C1). Si les tracés d'impression et de découpe sont alignés, le réglage est terminé. Si une correction plus fine est nécessaire, retournez à l'étape 9 et affinez le réglage.



Description

Selon la composition du support, l'impression et la découpe peuvent ne pas être alignées même si vous utilisez des hirondelles. Réglez l'alignement pour l'impression et la découpe en fonction du support utilisé.

Réglage d'usine

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

[S] (sens du balayage): 0.00mm

Utilisation du système d'enroulement

Utilisation de l'enrouleur quand le support doit pouvoir reculer

Remarque: Le système d'enroulement du support (appelé ici "enrouleur") est en option.

Remarque: Pour savoir comment monter et installer l'enrouleur, consultez son mode d'emploi.

Remarque: Pour savoir comment utiliser l'enrouleur quand le support ne doit pas reculer, consultez le mode d'emploi de l'enrouleur.

Si le support doit pouvoir reculer quand vous utilisez l'enrouleur, effectuez les opérations suivantes.

Procédure


1 Poussez le rouleau danseur vers l'arrière.

2  **Activez l'alimentation secondaire et sélectionnez "TU2" en appuyant sur   quand la page illustrée apparaît.**

Procédez ensuite en suivant les instructions données dans le mode d'emploi de l'enrouleur.

Comportement de l'enrouleur avec le réglage 'TU2'

Le comportement de l'enrouleur varie selon que vous sélectionnez "TU2" (recul du support) ou "TU" (pas de recul du support). Si vous optez pour "TU", suivez les instructions données dans le mode d'emploi de l'enrouleur. Si vous optez pour "TU2", suivez les instructions données ci-dessous.

- **N'actionnez pas le commutateur MANUAL de l'enrouleur alors que le levier de chargement est abaissé.**
- **Ne faites pas reculer le support en appuyant sur .**
Cela risque d'exercer une traction excessive sur le support.
- **N'utilisez pas la fonction de séparation (coupure) automatique.**
Si vous activez la séparation automatique du support avec le logiciel RIP, le support est coupé après l'impression de chaque page. Pour imprimer et enrouler plusieurs pages en continu, coupez la fonction de séparation automatique au sein du logiciel RIP. L'enroulement cesse dès que le support est coupé.

Sortie d'objets longs

Avec de longs objets, il peut arriver que l'impression touche le sol et se salisse. Pour éviter cela, vous pouvez limiter la longueur de l'objet à 300mm.

Pour limiter la longueur de l'objet, utilisez le logiciel RIP.

☞ La page suivante explique comment effectuer ce réglage avec "Roland VersaWorks".

Limiter la longueur de l'objet à sortir (Roland VersaWorks)

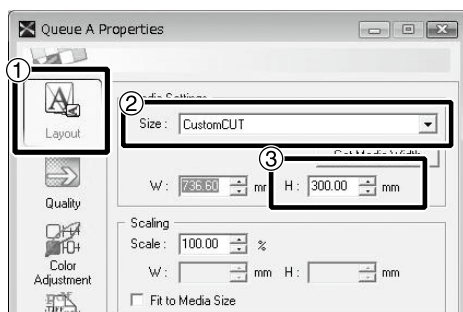
Cette section explique comment limiter la longueur de l'objet avec "Roland VersaWorks" (appelé ci-dessous "RVW"). Consultez également le mode d'emploi de "RVW".

Procédure

1 Ouvrez la fenêtre "Queue Properties" (ou "Job Setting").

Sélectionnez le dossier d'entrée à utiliser.

2



1 Cliquez sur .

2 Sélectionnez "CustomCUT" pour "Size" sous "Media Settings".

3 Réglez "H".

Fenêtre "Queue Properties"

(La procédure est identique pour la fenêtre "Job Setting".)

Chapitre 5

Aux administrateurs

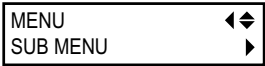

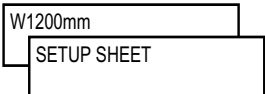
Gestion des opérations de sortie	126
Impression d'un rapport sur le système	126
Comportement de la machine lorsque l'encre manque	126
Afficher la quantité résiduelle de support.....	127
Invitation à entrer la quantité résiduelle lors du changement de support	128
Imprimer la quantité résiduelle de support.....	129
Gestion du système de l'imprimante.....	130
Choix de la langue des menus et des unités de mesure	130
Réglage du délai d'activation du mode de veille ('Sleep').....	130
Désactiver le mode de veille ('Sleep').....	131
Affichage d'informations sur la machine	132
Rétablissement de tous les réglages d'usine.....	133

Gestion des opérations de sortie

Impression d'un rapport sur le système

Cette fonction imprime des informations concernant le système, notamment une liste des valeurs de paramètres.

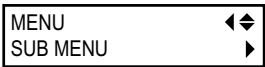
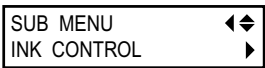
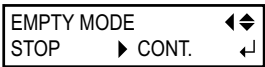
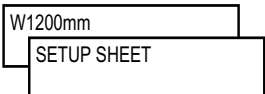
Procédure

- 1 Appuyez sur **MENU**.
- 2  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.
- 3  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **ENTER**.
Lancez l'impression.
- 4  Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Comportement de la machine lorsque l'encre manque

Ce réglage permet de spécifier ce qu'il se passe quand une cartouche est épuisée durant l'impression.

Procédure

- 1 Appuyez sur **MENU**.
- 2  Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.
Appuyez deux fois sur **▲**.
- 3  Appuyez deux fois sur **▶**.
- 4  Appuyez sur **▲** **▼** pour sélectionner...
"STOP": L'impression s'interrompt immédiatement quand une cartouche est épuisée.
"CONT" (continuer): L'impression ne s'interrompt pas quand une cartouche est épuisée. Quand une cartouche est épuisée, la machine émet un avertissement mais continue l'impression.
Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.
- 5  Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Description

Si vous sélectionnez "STOP", l'impression s'interrompt et les couleurs peuvent être irrégulières. Vérifiez si les cartouches sont suffisamment remplies avant de commencer un travail.

Avec le réglage "CONT", l'impression continue même si la cartouche en question est complètement épuisée. Attendez que l'impression soit finie ou appuyez sur **PAUSE** pour l'interrompre puis remplacez la cartouche.

Réglage d'usine

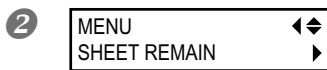
[EMPTY MODE]: STOP

Afficher la quantité résiduelle de support

Vous pouvez afficher la quantité résiduelle de support. Lorsque vous réglez la quantité de support résiduel, celle-ci s'affiche sur le menu principal jusqu'à ce qu'elle atteigne zéro.

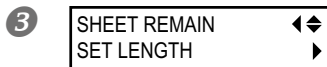
Procédure

1 Appuyez sur **MENU**.



Appuyez deux fois sur **▲** pour afficher la page illustrée.

Appuyez sur **▶** puis sur **▼**.

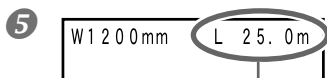


Appuyez sur **▶**.



Utilisez **▲** **▼** pour entrer la quantité de support résiduel.

Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.



Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

L'écran est mis à jour.



Si le réglage n'a pas été effectué, la valeur clignote.


Description

Si vous annulez le réglage en enlevant le support ou en relevant le levier de chargement, par exemple, la quantité résiduelle à cet instant clignote à l'écran.













La quantité de support résiduel n'est pas mise à jour automatiquement que lorsque vous changez de support: il faut donc recommencer ce réglage quand vous changez de support. Vous pouvez également afficher ce paramètre automatiquement lorsque vous changez de support. Voyez la section suivante.

Remarque: La quantité résiduelle affichée n'est qu'une estimation dont la précision n'est pas garantie.

Invitation à entrer la quantité résiduelle lors du changement de support

Vous pouvez effectuer un réglage pour afficher cette page  chaque fois que vous changez de support.

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez deux fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 3 Appuyez deux fois sur .
 Appuyez sur .
- 4  Appuyez sur   pour choisir "ENABLE".
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
Si vous sélectionnez "ENABLE", il faut régler "EDGE DETECTION" sur "ENABLE".
☞ «Support transparent», p. 100.
- 5 Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Description

En réglant ce paramètre sur "ENABLE", vous évitez d'oublier d'effectuer ce réglage lorsque vous changez de support. N'oubliez pas cependant de régler le paramètre "EDGE DETECTION" (voyez «Support transparent», p. 100) sur "ENABLE". Quand "EDGE DETECTION" est réglé sur "DISABLE", "SHEET REMAIN" n'est pas affiché automatiquement.


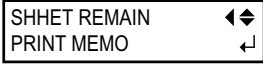
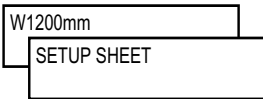
Réglage d'usine

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Imprimer la quantité résiduelle de support

Cette fonction imprime la quantité de support résiduel affichée dans le menu principal.

Procédure

- 1 Appuyez sur **MENU**.
- 2  Appuyez deux fois sur **▲** pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur **▶**.
- 3  Appuyez sur **ENTER**.
Lancez l'impression.
- 4  Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Description

Cela vous permet de garder une trace écrite de la quantité résiduelle du support. Quand vous changez de support, vous pouvez conserver cette impression afin d'entrer cette valeur la prochaine fois que vous utiliserez ce support.

Si vous poursuivez l'impression, celle-ci commence sur la partie où la quantité résiduelle de support est imprimée. Après avoir imprimé la quantité résiduelle, nous vous conseillons de couper le support avant d'effectuer l'opération suivante.

Gestion du système de l'imprimante

Choix de la langue des menus et des unités de mesure

Ces réglages définissent la langue et les unités de mesure affichées à l'écran.

Procédure

- 1 Maintenez **MENU** enfoncé et activez l'alimentation secondaire.
- 2

MENU LANGUAGE	↕
JAPANESE	↵

 Choisissez la langue des menus avec **▲** **▼**. Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.
- 3

LENGTH UNIT	↕
mm	▶ INCH

 Choisissez l'unité de mesure des distances avec **▲** **▼**. Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.
- 4

TEMP. UNIT	↕
°C	▶ °F

 Choisissez l'unité de mesure de la température avec **▲** **▼**. Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.

Réglage d'usine

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

Réglage du délai d'activation du mode de veille ('Sleep')

Procédure

- 1 Appuyez sur **MENU**.
- 2

MENU	↔
SUB MENU	▶

 Appuyez plusieurs fois sur **▼** pour afficher la page illustrée. Appuyez sur **▶**.
- 3

SUB MENU	↔
SLEEP	▶

 Appuyez plusieurs fois sur **▲** pour afficher la page illustrée. Appuyez deux fois sur **▶**.
- 4

INTERVAL	↔
30min	▶ 15min

 Effectuez ce réglage avec **▲** **▼**. Appuyez sur **ENTER** pour confirmer votre réglage.
- 5

W1200mm
SETUP SHEET





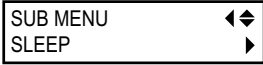








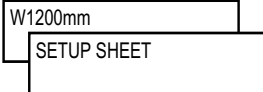

 Appuyez sur **MENU** pour retourner à la page originale.

Réglage d'usine

[INTERVAL]: 30min

Désactiver le mode de veille ('Sleep')

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 3  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur ,  puis sur .
- 4  Appuyez sur   pour faire votre choix.
Appuyez sur  pour confirmer votre réglage.
- 5  Appuyez sur  pour retourner à la page originale.

Default Setting

[SETTING]: ENABLE

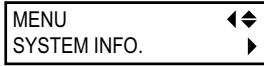
Affichage d'informations sur la machine

Remarque: Pour savoir comment configurer un réseau, voyez le "Setup Guide".

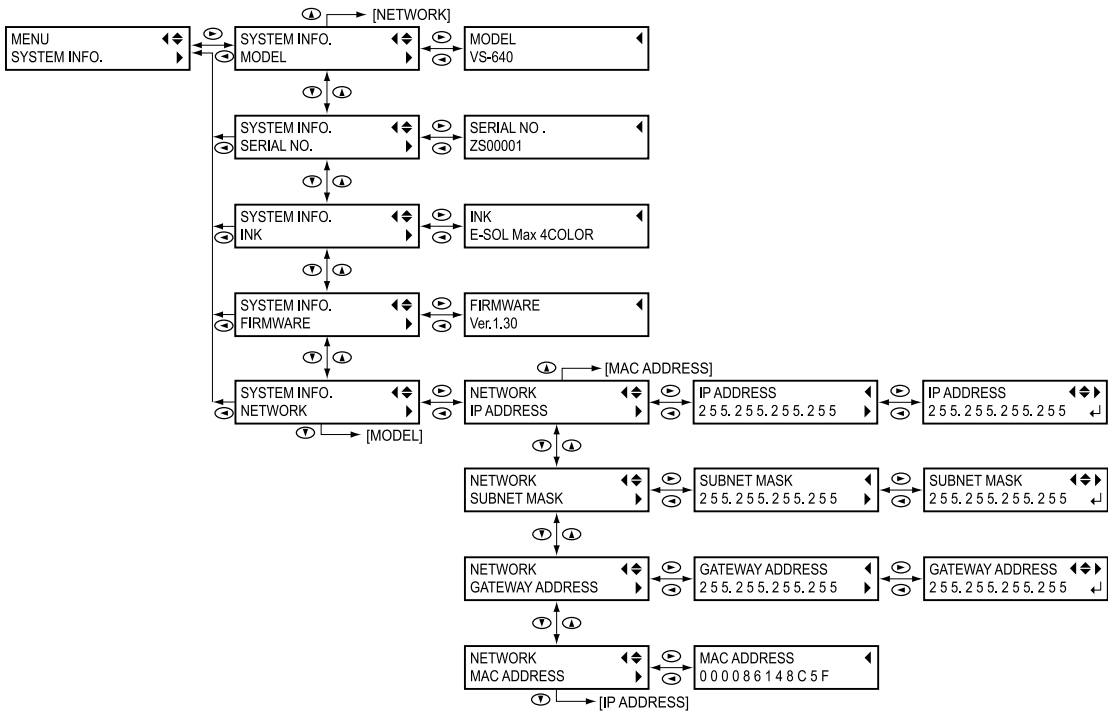
Procédure

1 Appuyez sur **MENU**.

2 Appuyez plusieurs fois sur **▲** pour afficher la page illustrée.




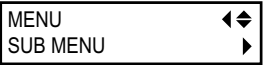


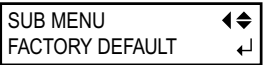


- Les éléments suivants peuvent être affichés.
- [MODEL]: Nom du modèle
 - [SERIAL NO.]: Numéro de série
 - [INK]: Type d'encre
 - [FIRMWARE]: Version du système
 - [NETWORK]: Configuration de réseau (adresse IP, etc.)



Rétablissement de tous les réglages d'usine

Cette fonction rétablit les réglages d'usine. Les réglages "MENU LANGUAGE", "LENGTH UNIT" et "TEMP. UNIT" ne sont cependant pas initialisés.

Procédure

- 1 Appuyez sur .
- 2  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur .
- 3  Appuyez plusieurs fois sur  pour afficher la page illustrée.
Appuyez sur  pour exécuter l'opération.

Chapitre 6

Lisez ce chapitre quand vous rencon- trez un problème

L'imprimante ne démarre pas	136
L'imprimante ne fonctionne pas.....	136
Le système de chauffage du support ne fonctionne pas	137
Impossible de couper (séparer) le support.....	137
La qualité d'impression/de découpe n'est pas excellente.....	138
L'objet imprimé est de qualité médiocre ou comporte des bandes horizontales	138
L'impression des couleurs est instable ou irrégulière.....	139
De l'encre coule sur le support et souille l'objet	140
Décalage entre l'impression et la découpe.....	140
Bourrage du support	142
L'avance du support est irrégulière	143
Le support se froisse ou rétrécit	143
L'avance du support n'est pas droite	144
L'avance du support est irrégulière.....	144
Les têtes d'impression ne bougent plus.....	145
Avant tout	145
Si les têtes refusent toujours de bouger	145
Messages.....	147
Un message d'erreur apparaît	149

L'imprimante ne démarre pas

L'imprimante ne fonctionne pas.

La machine est-elle sous tension?

Activez l'interrupteur principal de l'imprimante puis l'alimentation secondaire et vérifiez que le bouton est allumé.

☞ «Mise sous tension», p. 26.

SETUP est-il allumé?

La sortie n'est pas effectuée tant que le témoin **SETUP** est éteint. Abaissez le levier de chargement.

☞ «Préparer la réception des données transmises par l'ordinateur», p. 54.

Le couvercle avant est-il ouvert?

Refermez les couvercle avant, gauche et droit.

Le menu principal est-il affiché?

Menu principal

W 1 2 0 0 mm

Si ce n'est pas le cas, le travail ne démarre pas quand vous transmettez les données de l'ordinateur. Appuyez donc sur **MENU** puis sur **◀** pour revenir au menu principal.

☞ «Préparer la réception des données transmises par l'ordinateur», p. 54.

PAUSE est-il allumé?

Tant que le témoin **PAUSE** est allumé, aucune commande n'est exécutée. Appuyez à nouveau sur **PAUSE** pour poursuivre l'impression. **PAUSE** s'éteint et la machine poursuit la tâche.

☞ «Interruption ou annulation de la tâche», p. 56.

Une cartouche d'encre est-elle épuisée?

1 ■■	2 ■■	3 ■■	4 ■■
5 ■■	6 ■■	7 ■■	8 ■■

Si l'ordinateur transmet des données d'impression alors que l'affichage suivant apparaît, la machine affiche un message et émet un signal d'alarme. La machine se trouve alors déjà en mode de pause. Quand vous avez remplacé la cartouche vide, l'impression continue.

☞ «Remplacer les cartouches d'encre», p. 61, «Comportement de la machine lorsque l'encre manque», p. 126.

L'écran affiche-t-il un message?

☞ «Messages», p. 147, «Un message d'erreur apparaît», p. 149

Le câble est-il correctement branché?

Branchez le câble correctement.

☞ "Setup Guide"

Vérifiez que le routage de réseau est correct.

Branchez l'ordinateur et la machine au même hub ou branchez-les directement l'un à l'autre avec un câble croisé. Si la machine fonctionne, cela signifie que le problème se situe au niveau du réseau.

Les réglages de réseau sont-ils corrects?

Si les connexions sont correctes et si le réseau n'a aucun problème, vérifiez si l'adresse IP et d'autres réglages de ce type sont corrects. Les réglages doivent être corrects sur la machine et sur l'ordinateur. Recommencez les réglages et vérifiez que l'adresse IP n'est pas en conflit avec l'adresse IP d'un autre appareil du réseau, que le réglage de port du logiciel RIP spécifie l'adresse IP choisie sur la machine, qu'il n'y a pas de faute de frappe dans les réglages etc.

☞ "Setup Guide" , «Affichage d'informations sur la machine», p. 132

Le logiciel RIP a-t-il cessé brutalement de fonctionner?

Vérifier que le logiciel RIP fonctionne normalement puis coupez et rallumez l'alimentation secondaire.

☞ Guide de démarrage rapide Roland VersaWorks

Le système de chauffage du support ne fonctionne pas

Avez-vous chargé un support?

Le système de chauffage ne fonctionne pas si **SETUP** est éteint (par défaut). Chargez un support et attendez que la machine chauffe.

☞ «Exploitation du chauffage du support», p. 91.

La température de la pièce est-elle trop basse?

Utilisez la machine dans un endroit où la température ambiante est de 20~32°C.

Impossible de couper (séparer) le support.

Le couteau de séparation est-il installé?

Si le couteau de séparation n'est pas installé, il est impossible de couper le support.

☞ «Remplacement de la lame du couteau de séparation», p. 84.

Le rail de séparation est-il installé?

Si le rail de séparation n'est pas installé, il est impossible de couper le support.

☞ «Remplacement de la lame du couteau de séparation», p. 84.

La qualité d'impression/de découpe n'est pas excellente

L'objet imprimé est de qualité médiocre ou comporte des bandes horizontales

Remarquez-vous des points absents sur l'objet imprimé?

Lancez un test et observez le résultat du test d'impression. Vérifiez si tous les points sont imprimés. Si des points manquent, nettoyez les têtes d'impression.

☞ «Tests d'impression et nettoyage», p. 50, «Si le nettoyage normal des têtes est inefficace», p. 66

La hauteur de la tête d'impression est-elle correctement réglée?

L'impression est plus grossière quand "HEAD HEIGHT" est réglé sur "HIGH" que quand il est réglé sur "LOW". Conservez donc le réglage "LOW" sauf si vous utilisez un support épais.

☞ «Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support», p. 99

Avez-vous corrigé l'avance?

Une avance de support mal réglée peut affecter la qualité de l'impression ou produire des lignes horizontales sur l'objet. Corrigez ce réglage sur l'ordinateur en fonction du support utilisé ou sur la machine.

☞ «Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support», p. 99

Avez-vous effectué une correction pour l'impression bidirectionnelle?

Si vous imprimez en mode bidirectionnel, effectuez la correction requise avec le menu "ADJUST BI-DIR". Le réglage optimal dépend avant tout de l'épaisseur du support utilisé. Choisissez une valeur de correction appropriée pour le support. Si une correction supplémentaire est nécessaire (si "SIMPLE SETTING" ne produit pas d'amélioration, par exemple), vous pouvez utiliser "DETAIL SETTING" pour optimiser le réglage.

☞ «Alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 96, «Correction précise de l'alignement pour l'impression bidirectionnelle», p. 97

Le chauffage d'impression a-t-il une température appropriée?

Si l'encre forme des taches ou des traînées, augmentez la température. Sachez cependant qu'une température trop élevée risque d'endommager le support ou de le déformer.

☞ «Exploitation du chauffage du support», p. 91

La température de la pièce est-elle trop basse?

Le système de chauffage du support risque de ne pas chauffer suffisamment si la température est de 20°C ou moins. En outre, même si le système de chauffage atteint sa température programmée, son efficacité risque d'être compromise si le support utilisé est très froid. Aussi, avant d'imprimer, attendez que le support soit à température ambiante.

Le mode d'impression est-il approprié?

Si la qualité d'impression laisse à désirer alors que la température du système de chauffage est bonne, sélectionnez une qualité d'impression supérieure. Avec certains types de support, une meilleure qualité d'impression peut provoquer des traînées d'encre. En outre, les résultats peuvent varier considérablement en fonction des réglages de votre logiciel RIP (notamment le choix du profil de couleur). Veillez toujours à effectuer les réglages adaptés au support utilisé.

L'unité est-elle installée sur une surface plane et stable?

Veillez à ce que la machine ne soit jamais inclinée ni soumise à des vibrations. Veillez aussi à ce que les têtes d'impression ne soient jamais exposées à un courant d'air. Cela peut affecter la qualité de l'impression.

Le support est-il correctement chargé et configuré?

Dans le cas contraire, l'avance du support risque d'être irrégulière, ce qui peut affecter la qualité d'impression. Chargez et configurez le support correctement.

☞ «L'avance du support est irrégulière.», p. 144

Avez-vous réglé correctement les paramètres "PRESET"?

Si les paramètres "PRESET" sont mal réglés, (et ne correspondent pas au support chargé), la qualité d'impression s'en ressent. Choisissez des réglages en fonction du support utilisé.

☞ «Configuration du support (menu 'Media Setting')», p. 38.

L'impression des couleurs est instable ou irrégulière

Avez-vous agité doucement les cartouches avant de les installer?

Agitez doucement les cartouches avant de les installer.

Utilisez-vous un support froissé?

Si le support est froissé et se détache du cylindre, les couleurs imprimées peuvent être irrégulières et la qualité d'impression peut en pâtir.

☞ «L'avance du support est irrégulière.», p. 144

Avez-vous interrompu l'impression en cours?

Cela peut provoquer une différence d'intensité des couleurs à la reprise de l'impression. Nous vous conseillons d'imprimer les objets importants en une seule fois. Par défaut, quand une cartouche d'encre est épuisée, l'impression est interrompue. Avant de commencer l'impression d'un projet important, vérifiez si les cartouches sont suffisamment remplies. L'impression peut aussi s'interrompre quand les données ne sont pas transmises assez vite par l'ordinateur. Nous vous conseillons de ne pas effectuer d'autre tâche sur l'ordinateur pendant l'impression.

L'unité est-elle installée sur une surface plane et stable?

Veillez à ce que la machine ne soit jamais inclinée ni soumise à des vibrations. Veillez aussi à ce que les têtes d'impression ne soient jamais exposées à un courant d'air. Cela peut affecter la qualité de l'impression.

Les paramètres d'impression sont-ils correctement réglés?

Selon les réglages de paramètres comme "FULL WIDTH S" et "PERIODIC CL.", les couleurs peuvent être inégales. Si vous avez modifié ces réglages, rétablissez leurs valeurs d'usine.

☞ «Accélérer le traitement de supports étroits», p. 102, «Éviter les salissures et les points manquants sur le support», p. 103

Avez-vous réglé correctement les paramètres "PRESET"?

Si les paramètres "PRESET" sont mal réglés, (et ne correspondent pas au support chargé), la qualité d'impression s'en ressent. Choisissez des réglages en fonction du support utilisé.

☞ «Utilisation des réglages mémorisés», p. 88.

De l'encre coule sur le support et souille l'objet

Les têtes d'impression touchent-elles le support?

La hauteur des têtes d'impression est peut-être insuffisante. En outre, si le support n'est pas chargé et configuré correctement, il risque de se déformer ou de se détacher et de heurter les têtes d'impression.

☞ «Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support», p. 99

Les têtes d'impression sont-elles sales?

Les facteurs suivants peuvent faire goutter l'encre sur le support pendant l'impression.

➤ **Formation de dépôts fibreux (peluches) autour des têtes.**

➤ **Dépôt d'encre sur les têtes suite au frottement contre le support.**

Dans ce cas, nettoyez manuellement les têtes d'impression. Nous vous conseillons de nettoyer régulièrement les têtes d'impression.

☞ «Entretien à effectuer plus d'une fois par mois», p. 67

➤ **Humidité insuffisante.**

Utilisez la machine dans un endroit où le taux d'humidité relative est compris entre 35~80%.

Les pinces pour support ou les rouleaux de maintien sont-ils sales?

Nettoyez-les régulièrement.

☞ «Nettoyage», p. 64

Décalage entre l'impression et la découpe

Le support est-il correctement chargé et configuré?

Si le support est mal chargé et mal réglé, son avance risque d'être irrégulière, ce qui peut affecter la qualité de découpe. Chargez et configurez le support correctement.

☞ «L'avance du support est irrégulière.», p. 144

Les réglages des conditions de découpe sont-ils appropriés?

Ce problème de décalage peut être dû à une vitesse de découpe ou une pression de la lame excessives. Modifiez ces conditions de découpe. Si vous utilisez un support adhésif très collant, l'objet découpé colle toujours au support après la découpe. Toutefois, si un test de découpe montre que le support se retire correctement et que les traces laissées par la lame sur la couche inférieure sont optimales, la découpe du support est correcte. Veillez à ce que la pression de la lame ne soit pas trop forte.

☞ «Utilisation de la fonction de découpe», p. 106.

L'objet est-il trop long?

Quand vous imprimez et découpez un objet en une seule fois, plus l'objet est long, plus le risque de décalage augmente. Dans la mesure du possible, il vaut mieux limiter les dimensions de l'objet au minimum.

Le support utilisé se contracte-t-il et se dilate-t-il facilement?

Cela peut provoquer un décalage quand vous effectuez la découpe après l'impression. Dans ce cas, imprimez des hirondelles et spécifiez un point de départ ainsi qu'un ou plusieurs points de référence puis effectuez la découpe. Cela permet de compenser la contraction ou dilatation du support.

“AUTO ENV. MATCH” est-il réglé sur “DISABLE”?

Les positions d'impression et de découpe peuvent ne pas être alignées à cause de la température ou humidité ambiante. Réglez “AUTO ENV. MATCH” sur “ENABLE” pour adapter la machine à l'environnement et permettre un bon alignement.

☞ «Adaptation automatique à l'environnement», p. 114.

Avez-vous réglé correctement le paramètre “CALIBRATION” (sous “CUTTING MENU”)?

Quand vous effectuez une impression suivie d'une découpe, réglez le paramètre “CALIBRATION” du “CUTTING MENU” sur la valeur “0.00”.

☞ «Correction de la distance durant la découpe», p. 110.

Les rouleaux de maintien sont-ils aux bons endroits?

Placez les rouleaux de maintien au-dessus des rouleaux d'entraînement. Si les rouleaux de maintien ne se trouvent pas aux bons endroits, l'avance du support risque d'être entravée.

☞ «Chargement du support», p. 27.

Bourrage du support

Si l'écran affiche un message d'erreur signalant un bourrage de support, éliminez immédiatement la cause du bourrage. Le non-respect de cette consigne peut endommager les têtes d'impression.

☞ "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]", p. 151.

Le support est-il gondolé ou froissé?

De nombreux facteurs peuvent déformer ou froisser un support. Lisez ci-dessous et éliminez la cause du problème.

☞ «L'avance du support est irrégulière.», p. 144

La hauteur des têtes d'impression est-elle insuffisante?

Relevez légèrement les têtes. Un support peut toujours gondoler ou se froisser légèrement. Tenez-en compte quand vous réglez la hauteur des têtes d'impression.

☞ «Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support», p. 99

L'avance du support est irrégulière

Une irrégularité de l'avance du support peut causer une série de problèmes comme une baisse de la qualité d'impression, un contact des têtes d'impression avec le support, un alignement incorrect du support ou un bourrage. Procédez comme suit.

Le support se froisse ou rétrécit

Le support est-il chargé bien droit, correctement configuré et maintenu?

L'avance n'est pas régulière si le support est de travers ou n'est pas tendu uniformément sur toute sa largeur. Chargez à nouveau le support.

☞ «Configuration du support (menu 'Media Setting')», p. 38.

Le support est-il chargé depuis un certain temps sur la machine?

Le support risque de rétrécir ou de gondoler s'il est chauffé trop longtemps. Aussi, coupez l'alimentation secondaire ou retirez le support après l'impression.

Les pinces pour support sont-elles installées?

Avant l'impression, veillez à ce que les pinces pour support soient en place.

Avez-vous chargé le support quand le système de chauffage était chaud?

Le chargement d'un support quand le système de chauffage est chaud provoque une hausse brutale de la température du support. Cela peut entraîner un rétrécissement ou une déformation du support pendant l'impression. Avant de charger un support, coupez l'alimentation secondaire et laissez refroidir le cylindre.

☞ «Exploitation du chauffage du support», p. 91.

La température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine est-elle trop élevée?

Réglez correctement les valeurs de température, en fonction du type de support utilisé.

☞ «Exploitation du chauffage du support», p. 91.

La température de la pièce est-elle trop basse?

Utilisez la machine dans un endroit où la température ambiante est de 20~32°C. Si la machine est utilisée dans un environnement dont la température ambiante est inférieure à 20°C, le support risque de se froisser (selon son type et sa largeur) et des irrégularités dues à la température peuvent se produire. Dans ce cas, diminuez la température du système de chauffage du support d'environ 2°C et réessayez. Pour obtenir des impressions régulières, la machine doit être utilisée à une température ambiante de 20~32°C~.

L'humidité de la pièce est-elle trop élevée?

Utilisez la machine dans un endroit où le taux d'humidité ambiante est de 35~80%.

Le support est-il dévié?

Si le support est dévié, il peut se froisser.

L'avance du support est irrégulière.

L'avance du support n'est pas droite

Le support est-il chargé bien droit, correctement configuré et maintenu?

L'avance n'est pas régulière si le support est de travers ou n'est pas tendu uniformément sur toute sa largeur. Chargez à nouveau le support.

☞ «Configuration du support (menu 'Media Setting')», p. 38.

L'avance du support est irrégulière.

Le support ou les axes heurtent-ils un objet?

Assurez-vous que le support et les axes ne sont en contact avec aucun objet. Cela peut affecter le résultat, même si l'avance semble régulière.

☞ «Configuration du support (menu 'Media Setting')», p. 38.

Utilisez-vous un support très épais?

Un support trop épais peut non seulement causer une avance irrégulière mais aussi frotter contre les têtes d'impression et entraîner un dysfonctionnement. N'utilisez jamais de tels supports.

Les rouleaux d'entraînement sont-ils sales?

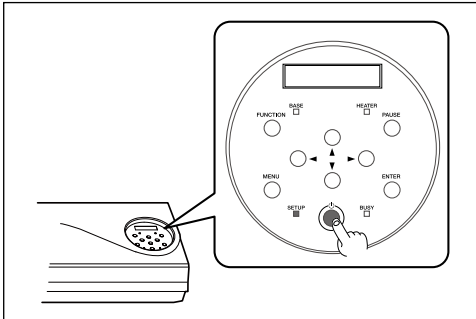
Vérifiez que les rouleaux d'entraînement n'ont pas accumulé de la crasse ou des restes de support.

☞ «Nettoyage», p. 64

Les têtes d'impression ne bougent plus

Si le chariot d'impression s'immobilise au-dessus du cylindre, effectuez immédiatement la procédure ci-dessous pour recouvrir les têtes d'impression de leur capuchon.

Avant tout



Coupez l'alimentation secondaire de la machine puis activez-la à nouveau. En cas de bouchage de support, veillez aussi à extraire ce dernier. Si le chariot d'impression retourne dans son logement (à l'intérieur du couvercle latéral), le problème est résolu.

Si les têtes refusent toujours de bouger

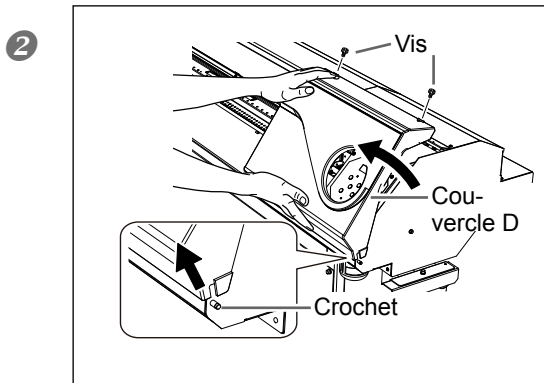
Mettez la machine hors tension avec son interrupteur d'alimentation, remettez-la sous tension avec ce même interrupteur et activez son alimentation secondaire.

Si les têtes refusent toujours de bouger

Si vous n'arrivez toujours pas à déplacer les têtes, effectuez la procédure d'urgence ci-dessous et contactez votre revendeur Roland DG ou un centre de S.A.V. agréé.

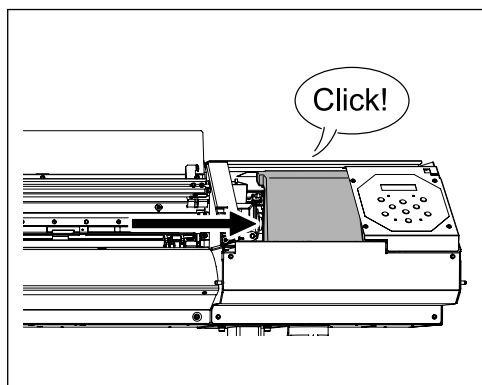
Procédure

- 1 Mettez la machine hors tension avec l'interrupteur d'alimentation principal et ouvrez le couvercle avant.



Retirez le couvercle droit. Détachez le couvercle latéral.

3



Ramenez doucement le chariot d'impression à la main jusqu'à sa position de départ.

L'arrêt à l'endroit où un déclic audible se produit cale les têtes d'impression en place.

4

Appuyez doucement du côté droit pour que le chariot d'impression ne se déplace pas vers la gauche.

S'il se déplace vers la gauche, ramenez-le en place en appuyant sur le côté gauche et vérifiez qu'il se cale de nouveau.

Messages

La machine affiche les messages suivants pour indiquer les opérations à effectuer. Il ne s'agit pas de messages d'erreur. Effectuez l'opération préconisée par chacun de ces messages.

[1 _ 2 _ 3 _ 4 _ 5 _ 6 _ 7 _ 8 _]

La cartouche en question est presque vide. Remplacez la cartouche dont le numéro clignote à l'écran.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

Ce message s'affiche quand la machine est restée inutilisée pendant environ un mois. Allumez l'alimentation secondaire de la machine une fois par mois.

☞ «En cas d'inactivité prolongée», p. 86.

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L or COVER R)]

Fermez le couvercle (avant, gauche ou droit). Par mesure de sécurité, le chariot ne se déplace pas tant qu'un couvercle est ouvert.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]

Chargez un support. Vous avez essayé de lancer un test d'impression sans avoir chargé de support au préalable.

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Quand l'encre usée atteint un certain niveau, cet avertissement apparaît à l'écran. Appuyez sur **ENTER** pour supprimer le message. Quand ce message apparaît, affichez le menu "DRAIN BOTTLE" et videz le flacon de vidange.

☞ «Mise au rebut de l'encre de vidange», p. 62.

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Assurez-vous que le flacon de vidange a bien été remonté. Appuyez ensuite sur **ENTER**.

☞ «Mise au rebut de l'encre de vidange», p. 62.

[NOW HEATING...]

Attendez que la température du système de chauffage atteigne la température prédéfinie. L'impression démarre dès que **HEATER** s'allume. Pour interrompre l'impression, appuyez pendant au moins une seconde sur le bouton **PAUSE** tant que cet affichage apparaît. Appuyez sur **PAUSE** pour lancer directement l'impression (même si la température programmée n'est pas encore atteinte).

[TIME FOR MAINTENANCE]

Il est temps de nettoyer manuellement les têtes d'impression. Vérifiez ce point et appuyez sur **ENTER**.

☞ «Nettoyage manuel des têtes d'impression», p. 68.

[TIME FOR WIPER (FELT) REPLACE]

Remplacez le racloir ou le racloir en feutre. Vérifiez ce point et appuyez sur **ENTER**.

☞ «Remplacement du racloir», p. 76, «Remplacer le racloir en feutre», p. 79.

[SHAKE CARTRIDGE 1 2 3 4 5 6 7 8]

Retirez la cartouche d'encre dont le numéro clignote et secouez-la doucement.

☞ «Entretien des cartouches d'encre», p. 62.

[OPEN THE VALVE]

Ouvrez la valve. La valve décrite ici est la pièce que vous maniez quand vous nettoyez les têtes pour effectuer le premier remplissage d'encre après l'achat de cette machine. Ne réglez cette pièce que quand vous effectuez le premier remplissage d'encre. Si vous fermez la valve de façon incorrecte, elle peut poser des problèmes et entraîner une vidange d'encre erratique etc.

☞ "Setup Guide"

Un message d'erreur apparaît

Les messages d'erreur suivants indiquent un problème éventuel. Vous trouverez ci-dessous ce qu'ils veulent dire et ce qu'il faut faire. Si les informations suivantes ne permettent pas de résoudre le problème, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Vous avez essayé de placer un point de référence à un endroit où ce n'est pas possible.

Vous ne pouvez pas placer un point de référence à un endroit où l'angle entre le point de départ et le point de référence est trop grand. Rechargez le support correctement pour minimiser l'angle puis réglez à nouveau le point de départ et le point de référence en fonction des hirondelles.

☞ «Impression et découpe séparées», p. 115.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

Le chauffage d'impression ou le séchoir n'a pas atteint la température programmée.

La température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine est trop basse. Augmentez la température de la pièce. Si vous voulez attendre que les chauffages atteignent la température prédéfinie, appuyez sur **ENTER**. Pour lancer immédiatement l'impression, appuyez sur **PAUSE**.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Le chariot de découpe ou le chariot d'impression a été déconnecté.

Ce message s'affiche après un bourrage du papier ou un autre problème. L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire et rétablissez-la.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

La détection automatique des hirondelles ne fonctionne pas.

Chargez correctement le support et effectuez à nouveau la détection des hirondelles. Certains types de support ne permettent pas la détection automatique des hirondelles. Si une nouvelle tentative de détection se solde par un échec, effectuez manuellement la détection.

☞ «Impression et découpe séparées», p. 115.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

L'objet incluant les hirondelles est plus grand que la surface utile du support.

Vous pouvez appuyer sur **ENTER** pour poursuivre la tâche sans correction. Dans ce cas, certaines parties de l'objet risquent de se trouver en dehors de la zone d'impression ou de découpe et les hirondelles ne sont pas imprimées. Pour annuler l'opération, arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur et relevez le levier de chargement. Agrandissez la surface d'impression ou de découpe: chargez un support plus grand ou décalez les rouleaux de maintien pour augmenter la surface utile puis retransmettez les données.

La taille de l'objet est trop petite.

La largeur minimum doit être de 65mm. Vous pouvez appuyer sur **ENTER** pour poursuivre la tâche sans correction. Dans ce cas, les hirondelles ne sont pas imprimées. Pour annuler l'opération, arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur et relevez le levier de chargement. Changez la taille de l'objet et transmettez à nouveau les données. La taille de l'objet dans le sens de l'avance est illimitée.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

La température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine est trop élevée.

L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire. La température affichée est la température ambiante du local. Augmentez la température de la pièce. Réchauffez la pièce à une température permettant l'utilisation de la machine (15~32°C) et remettez la machine sous tension.

[SERVICE CALL xxxx]

Un problème a provoqué une erreur irrémédiable ou une pièce de l'appareil doit être remplacée.

Vérifiez et notez le numéro affiché avant de désactiver l'alimentation secondaire. Contactez votre revendeur Roland DG ou un centre de S.A.V. agréé.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Le support chargé est trop étroit pour la surface d'impression ou de découpe.

Vous pouvez appuyer sur **ENTER** pour poursuivre la tâche sans correction. Dans ce cas, une partie de l'objet n'est cependant pas découpée/imprimée. Pour annuler l'opération, arrêtez la transmission des données sur l'ordinateur et relevez le levier de chargement. Agrandissez la surface d'impression ou de découpe: chargez un support plus grand ou décalez les rouleaux de maintien pour augmenter la surface utile puis retransmettez les données.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Vous avez abaissé le levier de chargement sans avoir inséré de support.

Relevez le levier de chargement, chargez le support au bon endroit et abaissez le levier.

☞ «Chargement du support», p. 27.

Vous avez choisi "ENABLE" pour "EDGE DETECTION" alors que le support est transparent.

Relevez le levier de chargement, réglez le paramètre "EDGE DETECTION" sur "DISABLE" puis rechargez le support.

☞ «Accélérer le traitement de supports étroits», p. 102.

Le support chargé est trop petit.

Appuyez sur n'importe quel bouton pour effacer le message d'erreur. Utilisez un support de format approprié.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

La température ambiante de la pièce où vous avez installé la machine est trop basse.

L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire. La température affichée est la température ambiante du local. Augmentez la température de la pièce. Réchauffez la pièce à une température permettant l'utilisation de la machine (15~32°C) et remettez la machine sous tension.

[DATA ERROR CANCELING...]

La machine s'est arrêtée car elle a détecté une erreur dans les données transmises.

L'opération a été annulée. Vérifiez si le câble de connexion ou l'ordinateur n'est pas à l'origine du problème et recommencez les opérations à partir du chargement du support.

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

Le rouleau de maintien gauche se trouve à un endroit où il ne maintient pas le support.

Relevez le levier de chargement et placez le rouleau de maintien gauche au bon endroit.

☞ «Chargement du support», p. 27.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

Le rouleau de maintien droit se trouve à un endroit où il ne maintient pas le support.

Relevez le levier de chargement et placez le rouleau de maintien au bon endroit.

☞ «Chargement du support», p. 27.

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Les rouleaux de maintien centraux sont placés à des endroits où ils ne maintiennent pas le support.

Relevez le levier de chargement et placez les rouleaux de maintien centraux à un endroit adéquat.

☞ «Chargement du support», p. 27.

Trop de rouleaux de maintien centraux sont installés.

Relevez le levier de chargement, retirez les rouleaux de maintien qui ne se trouvent pas au-dessus de rouleaux d'entraînement. Le nombre de rouleaux de maintien centraux utilisés varie en fonction de la largeur du support.

☞ «Chargement du support», p. 27.

[WRONG CARTRIDGE]

Vous avez installé un type de cartouche incompatible.

Retirez la cartouche pour corriger l'erreur. Utilisez uniquement des cartouches du type spécifié.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Le chariot est retourné dans son logement pour éviter que les têtes d'impression ne sèchent.

L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire et rétablissez-la.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx]

Les têtes d'impression sont plus basses que la hauteur définie sur l'ordinateur.

Ce message vous avertit que les têtes d'impression sont trop basses pour l'épaisseur de support définie sur l'ordinateur. Le chariot d'impression se déplace pour permettre l'accès au levier de réglage de hauteur. Réglez-le sur la hauteur affichée et appuyez sur **ENTER**.

☞ «Réglage de hauteur des têtes selon l'épaisseur du support», p. 99.

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Un problème moteur est survenu.

L'opération a été annulée. Coupez l'alimentation secondaire. Remédiez au problème et rétablissez immédiatement l'alimentation secondaire. Si vous ne corrigez pas l'erreur immédiatement, l'encre risque de sécher en endommageant les têtes d'impression.

Cette erreur peut provenir d'un chargement incorrect du support, d'un bourrage de support ou d'une manipulation se soldant par une traction extrême sur le support.

Il y a un bourrage.

Extrayez avec précaution le support bloqué de la machine. Les têtes d'impression peuvent aussi être endommagées. Nettoyez les têtes puis effectuez un test d'impression pour vérifier l'efficacité du nettoyage.

Le support a été chargé avec une force excessive.

Le support a fait l'objet d'une tension excessive. Remédiez-y avant tout. Poussez le levier de chargement vers l'arrière et détendez le support pour laisser du mou puis coupez l'alimentation secondaire.

Chapitre 7

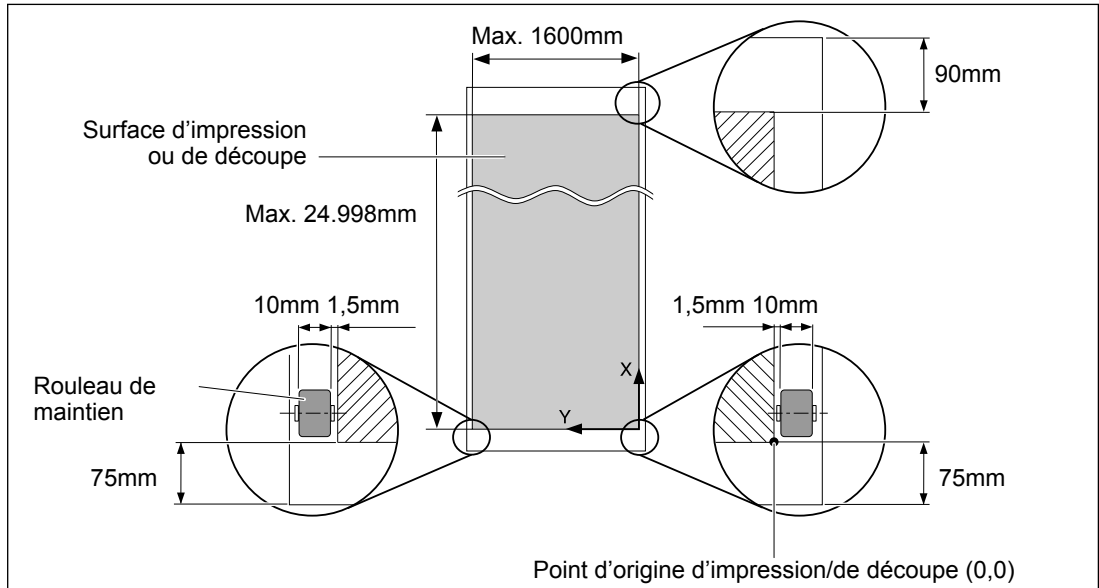
Fiche technique

Surface d'impression/de découpe.....	154
Surface maximum.....	154
Surface utile avec des hirondelles.....	154
Emplacement de la séparation du support durant l'impression continue.....	155
Informations concernant la lame.....	156
Emplacement de l'étiquette et du numéro de série.....	157
Caractéristiques techniques.....	158

Surface d'impression/de découpe

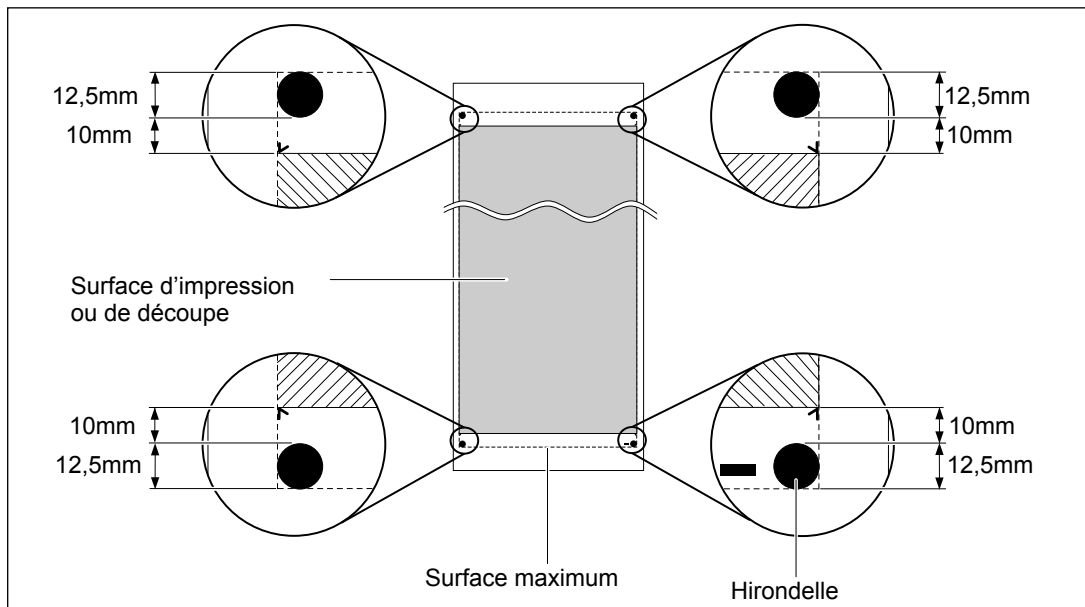
Surface maximum

La largeur utile pour l'impression ou la découpe (c.-à-d. la surface dans le sens du déplacement du chariot) est déterminée par la position des rouleaux de maintien.



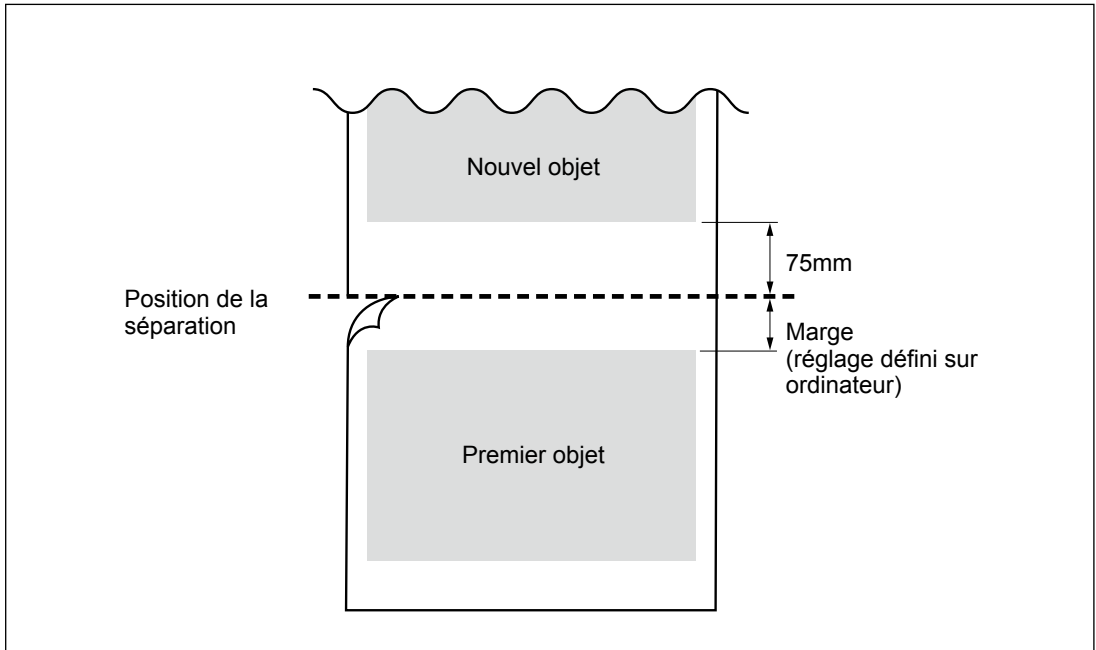
Surface utile avec des hirondelles

Si vous travaillez avec des hirondelles, la surface utile d'impression/de découpe est réduite.



Emplacement de la séparation du support durant l'impression continue

Quand l'ordinateur transmet une commande de séparation du support, l'emplacement de la coupure est indiqué ci-dessous.



Informations concernant la lame

Les conditions de la découpe et la durée de vie de la lame varient en fonction du support et de l'environnement d'utilisation; elles peuvent différer pour des lames identiques. La durée de vie dépend aussi du type de lame. Le tableau ci-dessous donne des indications générales.

Lame	Support	Pression de la lame	Décalage de la lame	Durée de vie de la lame* (indications générales)
ZEC-U1005	Vinyle pour enseignes	50~150 gf	0,25mm	8000m
ZEC-U5025	Vinyle pour enseignes	30~100 gf	0,25mm	4000m
	Vinyle fluorescent	120~200 gf	0,25mm	4000m
	Vinyle réfléchissant	100~200 gf	0,25mm	4000m

S'il reste des parties non découpées avec une pression de lame supérieure de 50~60 gf aux valeurs affichées dans ce tableau, remplacez la lame.

* Les valeurs indiquées sous "Durée de vie" sont des estimations pour la découpe de supports de même type.

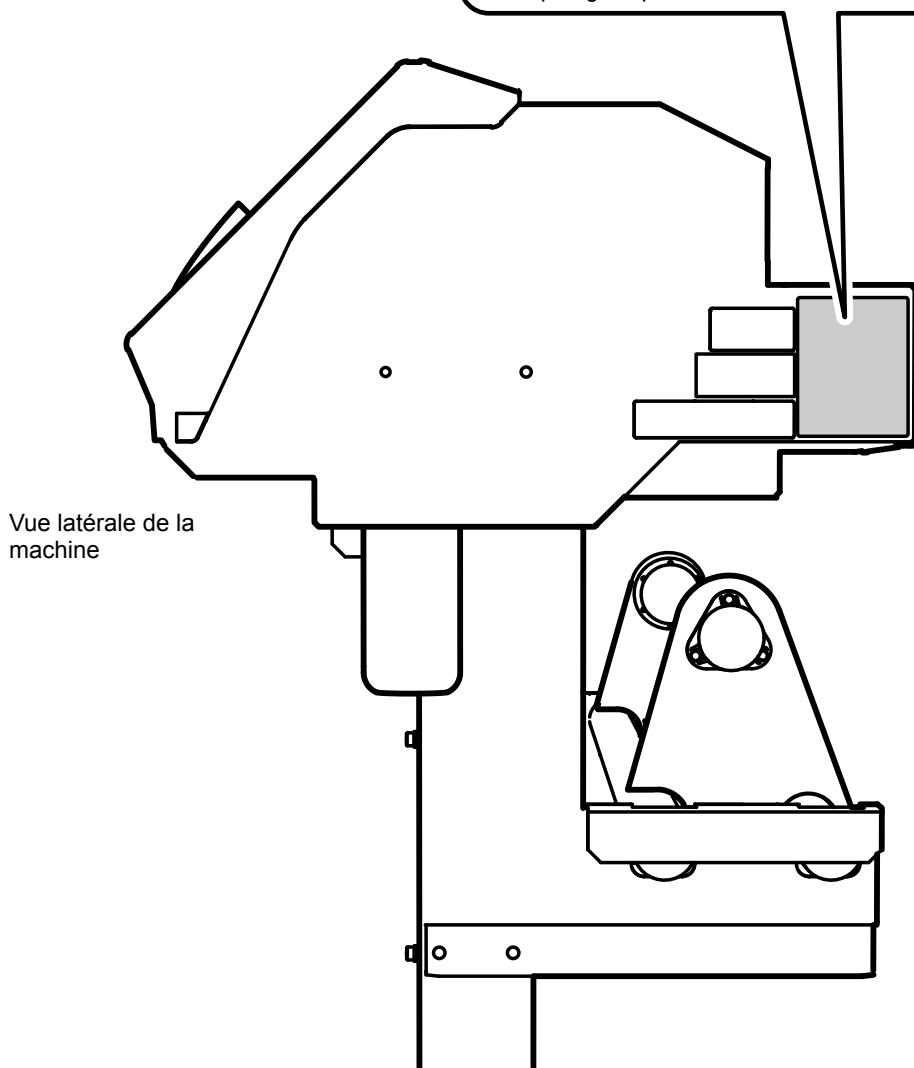
Emplacement de l'étiquette et du numéro de série

Numéro de série

Ce numéro vous sera demandé pour tout entretien, réparation ou assistance technique. Ne décollez jamais cette étiquette et veillez à ce qu'elle reste toujours propre.

Caractéristiques d'alimentation

Utilisez exclusivement une prise secteur répondant aux spécifications de tension, de fréquence et d'ampérage imprimées ici.



Caractéristiques techniques

		VS-640
Technologie d'impression		Jet d'encre piézo-électrique
Support	Largeur	210~1625mm
	Epaisseur:	Maximum 1,0mm avec liner, pour impression Maximum 0,4mm avec liner et 0,22mm sans liner, pour découpe
	Diamètre extérieur du rouleau	210mm maximum
	Poids du rouleau	40kg maximum
	Diamètre du rouleau central (*1)	76,2mm (3") ou 50,8mm (2")
Largeur pour l'impression/ la découpe: (*2)		1600mm maximum
Cartouches d'encre	Types	Cartouches de 220cc/de 440cc
	Couleurs	4 couleurs (cyan, magenta, jaune et noir) ou Six couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair, magenta clair) ou Huit couleurs (cyan, magenta, jaune, noir, cyan clair et magenta clair, argent métallique, blanc)
Résolution d'impression (points par pouce)		Maximum 1440 dpi
Vitesse de découpe		10~300mm/s
Pression de la lame		30~300 gf
Lame	Type	Compatible avec la série Roland CAMM-1
	Décalage de la lame	0~1,5mm
Résolution logicielle (découpe)		0,025mm/pas
Précision de déplacement (impression) (*3)(*4)		Erreur inférieure à $\pm 0,3\%$ de la distance parcourue ou $\pm 0,3$ mm (selon la valeur la plus élevée).
Précision de déplacement (découpe)(*3)		Erreur inférieure à $\pm 0,4\%$ de la distance parcourue ou $\pm 0,3$ mm (selon la valeur la plus élevée). Avec correction de la distance (réglage du paramètre "CUTTING MENU" – "CALIBRATION"): Erreur inférieure à $\pm 0,2\%$ de la distance parcourue ou $\pm 0,1$ mm (selon la valeur la plus élevée).
Répétabilité (découpe) (*3)(*5)		$\pm 0,1$ mm ou moins
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe (*3)(*6)		$\pm 0,5$ mm ou moins
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe lors du rechargement du support (*3)(*7)		Erreur inférieure à $\pm 0,5\%$ de la distance parcourue ou ± 3 mm (selon la valeur la plus élevée).
Système de chauffage (*8)		Chauffage d'impression (plage de températures): 30~45°C Séchoir (plage de températures): 30~50°C
Connexion		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, commutation automatique)
Fonction d'économie d'énergie		Fonction de veille automatique
Alimentation		AC100~120V $\pm 10\%$, 8,2A, 50/60Hz ou AC220~240V $\pm 10\%$, 4,2A, 50/60Hz
Consommation	En fonctionnement	± 1070 W
	Mode de veille ('Sleep')	$\pm 14,5$ W
Niveau de bruit	En fonctionnement	Jusqu'à 64dB(A)
	En veille	Jusqu'à 41dB(A)
Dimensions (avec le pied)		2575 (L) x 705 (P) x 1105 (H) mm
Poids (avec le pied)		130kg
Environnement	Mise sous tension (*9)	Température: 15~32°C (20°C ou plus recommandés), Humidité: 35~80% HR (sans condensation)
	Mise hors tension	Température: 5~40°C, Humidité: 20~80% HR (sans condensation)
Accessoires		Pieds exclusifs, Câble d'alimentation:, Lame, Cutter, Pinces de support, Fixations de support, Lame de rechange pour couteau de séparation, Logiciel RIP, MODE D'EMPLOI etc.

*1

Remarque: Les fixations de support de cette machine sont conçues pour un rouleau ayant un tube en carton d'un diamètre intérieur de 3". Pour un rouleau d'un diamètre intérieur de 2", il faut utiliser les flasques optionnels.

*2

La longueur d'impression ou de découpe disponible dépend des capacités du logiciel.

*3

- Type de support: Support spécifié par Roland DG Corp. (découpe uniquement)
- Température: 25°C, Humidité: 50%
- Le support en rouleau doit être installé correctement.
- Quand tous les rouleaux de maintien disponibles pour la largeur du support sont utilisés.
- Marges latérales: 25mm au moins pour les marges gauche et droite
- Marge avant: 35mm ou plus
- Sans étirement/contraction du support
- Non garantie tant que le chauffage d'impression ou le séchoir fonctionne.
- Tous les réglages et ajustements de cette machine doivent avoir été effectués correctement.

*4

- Avec un film PET Roland, avance: 1 m

*5

- Le paramètre "PREFEED" doit être réglé sur "ENABLE".
Plage pour la précision de la répétition
- Pour un support d'une largeur excédant 610mm: Longueur: 4000mm.
- Pour un support d'une largeur inférieure à 610mm: Longueur: 8000mm.

*6

- A condition que la longueur du support soit inférieure à 3000mm.
- A l'exclusion des effets d'une avance de travers et de la contraction ou dilatation du support

*7

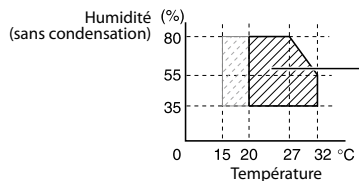
- Taille de l'objet: 1000mm dans le sens de l'avance (longueur), 1600mm dans le sens du balayage (largeur)
- Pas de plastification
- Détection automatique des hirondelles à 4 endroits quand le support est rechargé.
- Pour la découpe, le paramètre "PREFEED" doit être réglé sur "ENABLE".
- A l'exclusion de toute contraction/dilatation ou erreur de rechargement du support.

*8

- Un temps de chauffage est nécessaire après la mise sous tension. Ce temps peut prendre 5~20 minutes selon les conditions ambiantes.
- La température programmée peut ne pas être atteinte à cause de la température ambiante trop fraîche et de la largeur du support.

*9

- Environnement de travail



Utilisez la machine exclusivement dans des endroits répondant à ces conditions.



Ce produit exploite les logiciels GNU General Public License (GPL)/GNU Lesser General Public License (LGPL). Vous avez le droit d'obtenir, de modifier et de distribuer le code source pour ce logiciel GPL/LGPL. Vous trouverez le code source GPL/LGPL de ce produit sur le site internet suivant.
URL: <http://www.rolanddg.com/gpl/>

Roland DG Corp. exploite la technologie MMP sous licence du groupe TPL Group.



1000006681

R1-100212