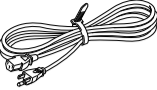


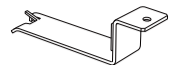
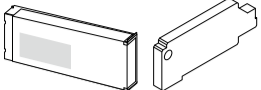

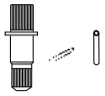



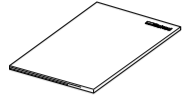
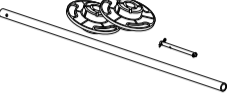

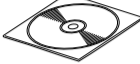
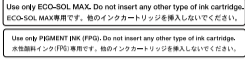
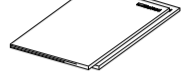


Zubehör

Zum Lieferumfang dieses Geräts gehören folgende Dinge. Bitte überprüfen Sie zunächst, ob Sie alles bekommen haben.

 Netz Kabel (1)	 USB-Kabel (1)	 Wischer (1)	 Klemme zum Einsetzen von Patronen (1) **	 "SOL INK"-Reinigungspatrone (1)** und Patronenattrappen (4) **	 Software-RIP***(1)
 Messereinheit, Messer, Stift (je 1 Einheit)	 Reinigungsstäbe	 Filzwischer (1)	 Reinigungsflüssigkeit (1) **	 Wartungshandbuch für Tintenstrahldrucker (1)**	
 Rollenflansche (2), Materialbügel (1), Befestigungsstift (1)	 Pinzette (1)	 Roland-Software (1)	 Etikette für Patronenfächer (je eines für ECO-SOL MAX und FPG)	 Bedienungsanleitungen (4)*	

* "Vorsichtsmaßnahmen", "Kurzanleitung" (dieses Dokument), "Bedienungsanleitung", "BN-20 VersaWorks Metallic Silver Ink Guide"

** Nur bei Geräten, für "ECO-SOL MAX"-Tinte, *** "Roland VersaWorks" (mit Kurzanleitung)



1 00000038366

Copyright © 2011 Roland DG Corporation

R1-110607

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

Alle erwähnten Firmen- und Produktnamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der betreffenden Eigentümer.

Dieses Produkt enthält "GNU General Public License (GPL)/GNU Lesser General Public License (LGPL)" Software. Hiermit wird Ihnen das Recht eingeräumt, den Quellcode des GPL/LGPL-Programms anzufordern, ihn abzuwandeln und zu verteilen. Den GPL/LGPL-Quellcode dieses Produkts finden Sie auf folgender Internet-Seite:
URL: <http://www.rolanddg.com/gpl/>
RolandDG Corp. ist im Besitz einer Lizenz für die Verwendung der MFP-Technologie der TPL Group.

Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Produkt.
➤ Im Sinne einer sicheren Nutzung und um alle gebotenen Funktionen kennenzulernen, sollten Sie sich dieses Dokument vollständig durchlesen und es an einem sicheren Ort aufbewahren.
➤ Jegliche Form der nicht schriftlich genehmigten Vervielfältigung dieser Anleitung ist verboten.
➤ Der Inhalt dieses Dokuments sowie die technischen Daten können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden.
➤ Die in dieser Anleitung erwähnten Bedienschritte sollten eigentlich richtig sein und sind auch nachgeprüft worden. Wenn trotzdem etwas unrichtig ist, verständigen Sie uns bitte.
➤ Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausschlag, die/der sich aus der Verwendung dieses Produkts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnten.
➤ Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausschlag, die/der sich aus der Verwendung dieses Produkts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnten.
➤ aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben können/n.

Wichtig
Lassen Sie den Hauptschalter immer eingeschaltet.
Drücken Sie niemals den Hauptschalter, wenn Sie das Gerät ausschalten möchten. Solange der Hauptschalter nämlich aktiv ist, kann sich das Gerät automatisch warten. Wenn diese periodische Wartung nicht durchgeführt wird, könnten die Druckköpfe in Mitleidenschaft gezogen werden.
Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptschalter
und lösen Sie niemals das Netzkabel.
Das Ausschalten des Geräts und das Lösen des Netzkabels, während ein Auftrag ausgeführt wird, könnte zu Schäden an den Druckköpfen führen. Schalten Sie immer zuerst das Sekundärnetz aus. Wenn Sie den Hauptschalter aus Versehen deaktivieren, müssen Sie ihn und den Sekundärnetzschalter unverzüglich wieder einschalten.
Dieses Gerät muss regelmäßig eingeschaltet werden.
Am besten schalten Sie dieses Gerät mindestens ein Mal pro Woche ein. Wenn das Gerät längere Zeit nicht verwendet wird, setzt sich die Tinte und behindert die Düsenfunktion. Das führt zu Ausfällen in den Druckobjekten. Getrocknete Tinte muss so schnell wie möglich entfernt werden.
Nach dem Drucken müssen Sie der Tinte genügend Zeit zum Trocknen lassen.
Warten Sie nach der Ausgabe eines Objekts, bis die Tinte vollständig trocken ist. Vor allem Metall-Silber muss mit einer hohen Deckung gedruckt werden und trocknet daher entsprechend langsamer als CMYK-Tinte.
Am besten versehen Sie die Silberpartien mit einer Laminate-Schutzschicht.
Metall-Silber ist weniger witterungsbeständig als CMYK-Tinte und sollte daher mit einer Schutzschicht versehen werden.



Kurzanleitung

VersaSTUDIO

SIGN MAKER BN-20

Anmerkung: Bitte lesen Sie sich zuerst das beiliegende

"Vorsichtsmaßnahmen"-Blatt durch.

Roland DG Corporation

Vielen Dank für Ihre Entscheidung zum BN-20.
In diesem Dokument erfahren Sie, was vor dem ersten Druck- und Schneideauftrag zu tun ist, so z.B. das Aufstellen und Anschließen dieses Geräts.

Apropos 'Roland OnSupport'

"OnSupport" sorgt dafür, dass der Tintenstatus und eventuelle Fehlermeldungen per E-Mail zu Ihrem PC oder Smartphone gesendet werden. Außerdem können mit "OnSupport" Produktaktualisierungen und weitere wichtige Informationen angefordert werden. "OnSupport" steht unter folgender URL zum Download bereit.

http://download.rolanddg.jp/en/bn_onsupport.html

Imagine.



Aufstellung

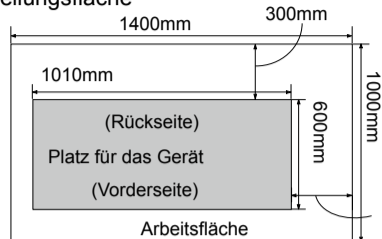
Aufstellungsort

Temperatur und Luftfeuchtigkeit

Die Temperatur und Luftfeuchtigkeit müssen sich selbst im nachfolgend angegebenen Rahmen bewegen, wenn das Gerät nicht verwendet wird. Zu hohe oder zu niedrige Temperaturen führen zu Funktionsstörungen.

- Während des Betriebs: Temperatur: 20~32°C, Luftfeuchtigkeit: 35~80% (ohne Kondensbildung)
- Wenn das Gerät nicht verwendet wird: Temperatur: 5~40°C, Luftfeuchtigkeit: 20~80% (ohne Kondensbildung)

Aufstellungsfläche



Lassen Sie mindestens den in der linken Abbildung gezeigten Freiraum.

Installationshöhe

Das Gerät sollte sich mindestens 0,6m über dem Boden befinden. Das Gerät ist als Tischgerät konzipiert. Wählen Sie immer einen Aufstellungsort, an dem Sie den Notstoppschalter bei Bedarf schnell erreichen.

Installieren und Einrichten der Software

Systemanforderungen	
Betriebssystem	Windows XP/Vista/7 (32 oder 64 Bit)
Prozessor und RAM	2.0GHz- oder schnellerer Core 2 Duo-Prozessor, mindestens 2GB an RAM
Optisches Laufwerk	CD-ROM-Laufwerk
Grafikkarte und Bildschirm	Empfohlen: 1024 x 768 Punkte oder mehr, 256 Farben oder mehr

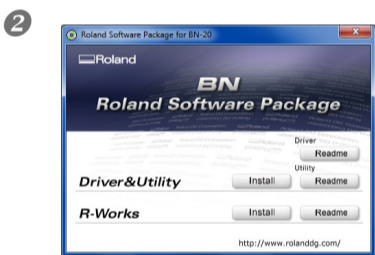
Aktuelle Informationen finden Sie auf der Website von Roland DG (<http://www.rolanddg.com>).

- Diese Software ist eine 32-Bit-Anwendung, die WoW64 (Windows 32-bit On Windows 64) verwendet, wenn man sie in einem 64-Bit Windows-System installiert.

1. Installieren der Programme

- Legen Sie die Roland Software-CD-ROM in das Laufwerk des Rechners.

Windows Vista oder 7: Klicken Sie bei Erscheinen des automatischen Wiedergabefensters auf [Run Setup.exe].



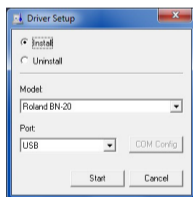
Klicken Sie auf [Install] neben "Driver & Utility" oder "R-Works".

Die Installationsreihenfolge ist unerheblich.

Windows Vista oder 7: Wenn das Fenster der Benutzerkontoverwaltung erscheint, klicken Sie auf [Zulassen] oder [Ja].

Driver & Utility

Installation des BN-20-Treibers und der Zusatzprogramme.



Wählen Sie [Install], "Model name: Roland BN-20", "Port: USB" und klicken Sie auf [Start].

Jetzt wird der BN-20-Treiber automatisch installiert. Befolgen Sie während der Installation alle angezeigten Hinweise.



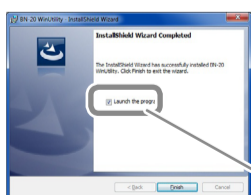
Windows Vista/7:

Wenn das abgebildete Fenster erscheint, müssen Sie auf [Treibersoftware trotzdem installieren] klicken.



Windows XP:

Wenn folgendes Fenster erscheint, klicken Sie auf [Vorgang trotzdem fortsetzen].

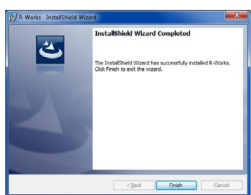


Nach der Treiberinstallation kann die Zusatz-Software installiert werden. Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, ist die Installation beendet.

Muss markiert sein.

R-Works

Installation von "R-Works".



Befolgen Sie während der Installation alle angezeigten Hinweise. Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, ist die Installation beendet.

- Entnehmen Sie die CD-ROM mit der Roland-Software aus dem Laufwerk des Computers.

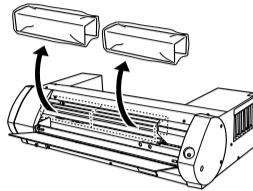
Entfernen und Aufbewahren der Transporthalterung

⚠️ WARNUNG

Diese Vorgänge müssen VOR Anschließen des Netzkabels durchgeführt werden.

Wenn das Gerät nämlich aus Versehen eingeschaltet wird, besteht ernste Verletzungsgefahr.

- Entfernen Sie vor Einschalten des Geräts die Kopfarretierung. Sonst kann es bei der Inbetriebnahme zu Fehlfunktionen oder sogar schweren Schäden kommen.
- Vor einem erneuten Transport des Geräts muss die Halterung wieder angebracht werden. Bewahren Sie sie daher an einem sicheren Ort auf.

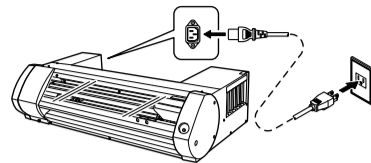


Anschließen des Netzkabels

⚠️ WARNUNG

Schalten Sie alle Netzschalter des Geräts aus.

Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.



- Die Funktionstüchtigkeit unter Windows XP kann nicht garantiert werden.

Installationssoftware	
BN-20 driver	Treiber für die Datenübertragung vom Computer zur Maschine.
Utility	Software für die Bedienung des Geräts, die Statuskontrolle und Wartungsvorgänge.
R-Works	Software für die Erstellung der Ausgabedaten.

* Informationen zur Installation des Software-RIP ("Roland VersaWorks") finden Sie in dessen

Wichtig

Installieren Sie zunächst den BN-20-Treiber des Druckers und verbinden Sie ihn erst danach mit einem USB-Port des Computers. Sonst kann der BN-20-Treiber eventuell nicht installiert werden.

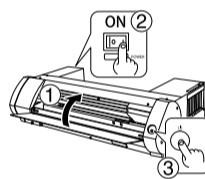
2. Aufstellen des Druckers

1



Bringen Sie das Etikett des von Ihnen verwendeten Tintentyps an.

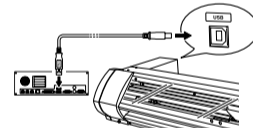
Man darf niemals unterschiedliche Tintentypen verwenden. Das Etikett hilft Ihnen eventuell beim Vermeiden solcher Fehler.



- Schließen Sie die Fronthaube, drücken Sie 2 den Hauptnetzschalter und die 3 POWER-Taste.

Wenn die Diode der POWER-Taste konstant leuchtet, ist das Gerät einsatzbereit.

3



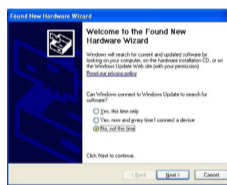
Verbinden Sie das Gerät mit einem USB-Port Ihres Computers.

Verwenden Sie das beiliegende USB-Kabel. Verwenden Sie keinen USB-Hub o.ä.

Windows Vista/7:

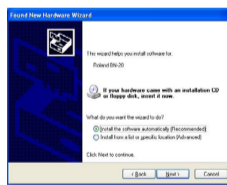
Der Treiber wird automatisch installiert. Fahren Sie fort mit 4.

1



Geben Sie an, dass das jetzt nicht erforderlich ist und klicken Sie auf auf [Weiter].

2



Wählen Sie [Software automatisch installieren] und klicken Sie auf [Weiter].

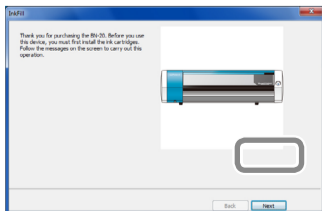
3



Klicken Sie auf [Finish].

Windows XP:

4



Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie angeben, dass das jetzt nicht erforderlich ist und auf [Weiter] klicken.

Wählen Sie [Software automatisch installieren] und klicken Sie auf [Weiter].

* Wenn Sie die Patronenattrappen nur schwierig entnehmen können, sollten Sie die Klemme für das Einsetzen von Patronen verwenden.

Wenn die Meldung "The ink tanks have been filled" erscheint, ist genügend Tinte angepumpt. Klicken Sie auf [Close] und fahren Sie fort mit "Erster Druck- und Schneidvorgang".

Erster Druck- und Schneidevorgang

Schritt 1: Installieren des Messers und einer Materialrolle

Für den Druck- und Schneidevorgang benötigen Sie Material, das folgende Anforderungen erfüllt:

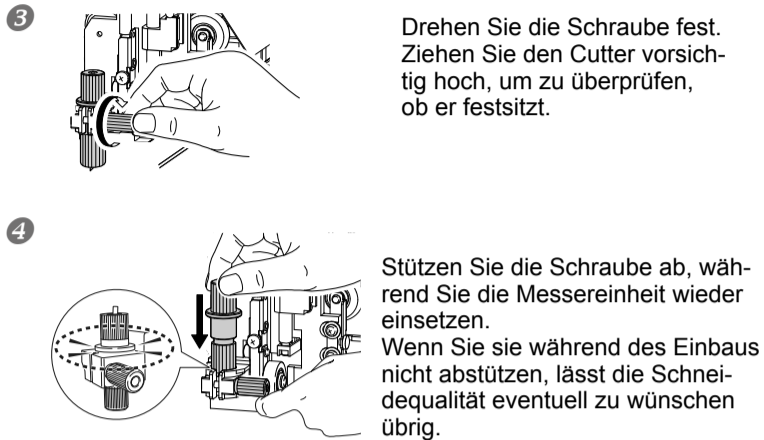
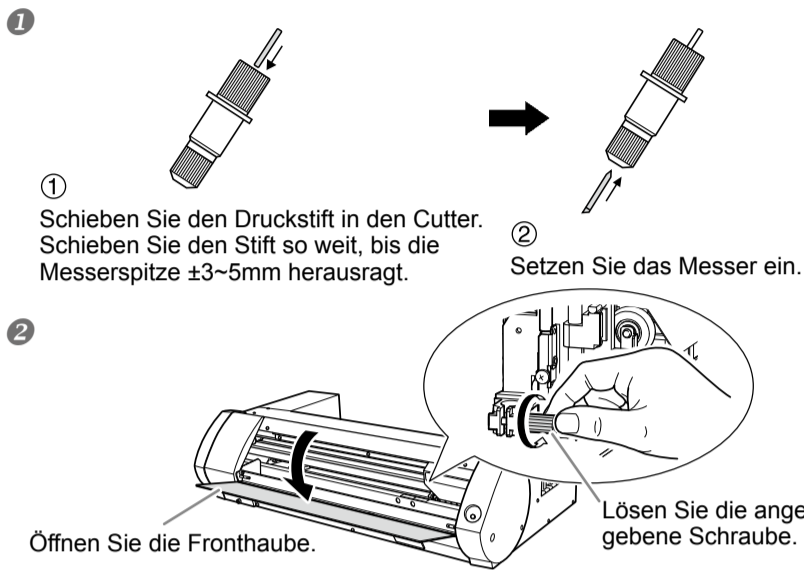
➤ Breite: 150~515mm. Innendurchmesser des Rollenkerns: 3" oder 2".

* In diesem Dokumenten nennen wir Material, das um eine Papprolle gewickelt ist, "Rollenmaterial".

* Bitte erkundigen Sie sich bei Ihrem Händler oder Roland DG nach geeignetem Material.

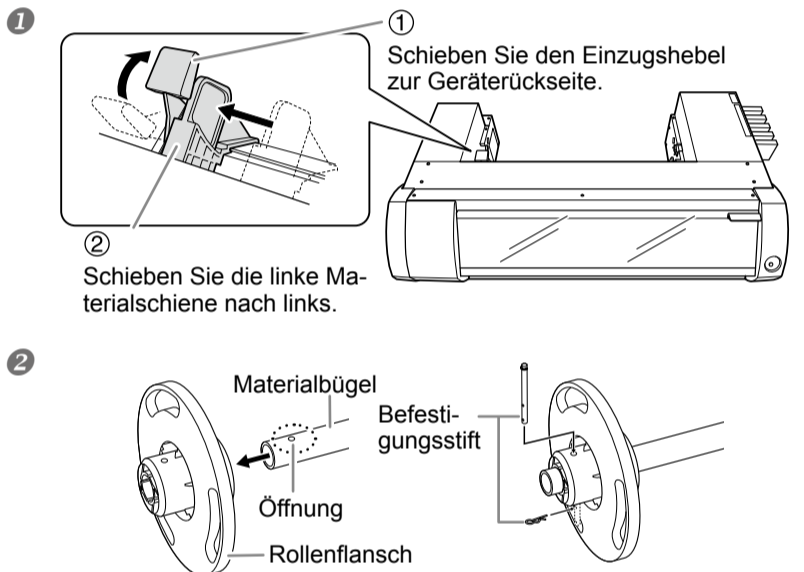
* Detaillierte Anweisungen zum Einlegen von Materialbögen und der generell unterstützten Materialtypen finden Sie in der "BN-20 Bedienungsanleitung".

1. Einsetzen des Messers

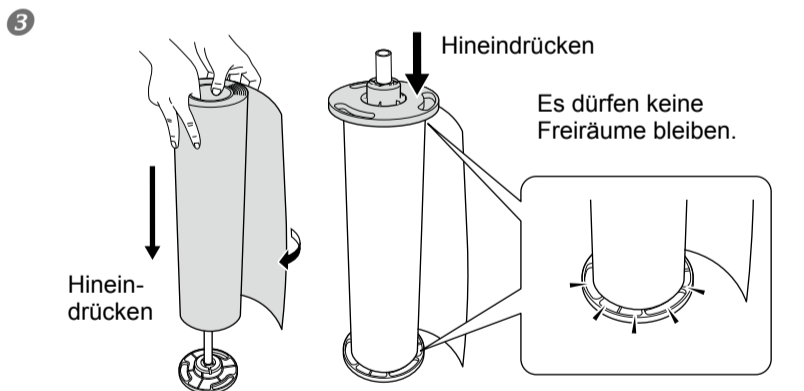


Wichtiger Hinweis für die Handhabung des Schneidewagens
Solange keine Cutter-Einheit installiert ist, dürfen Sie die Halterungsschraube nicht festdrehen. Wenn Sie sie nämlich festdrehen, wird die Einschuböffnung nach und nach schmaler, was das Einsetzen der Cutter-Einheit unnötig erschwert.

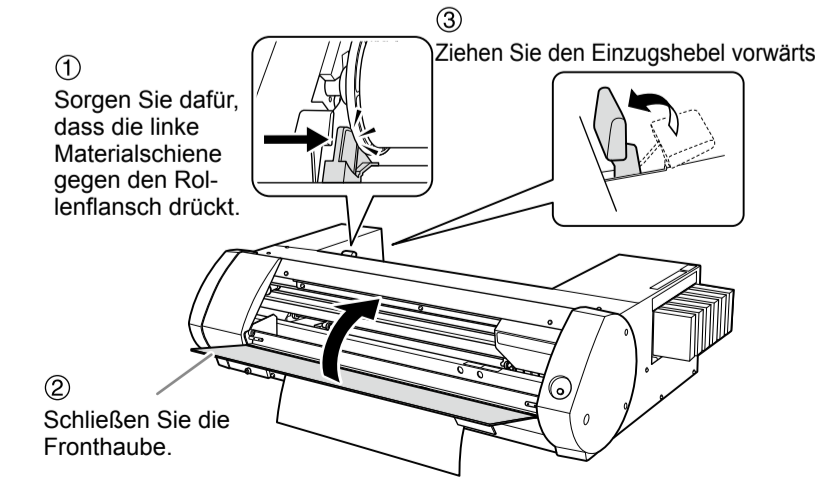
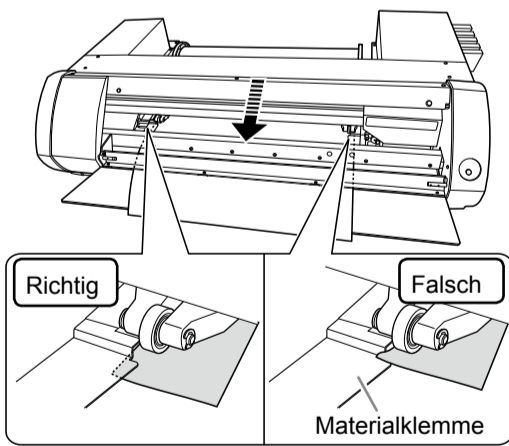
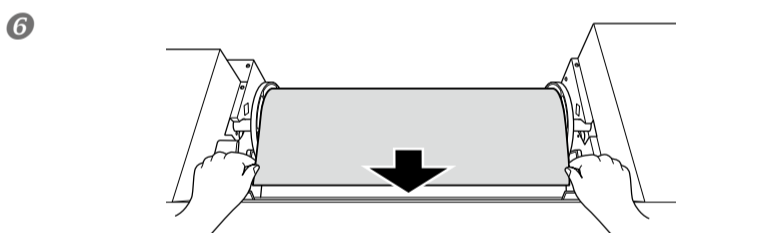
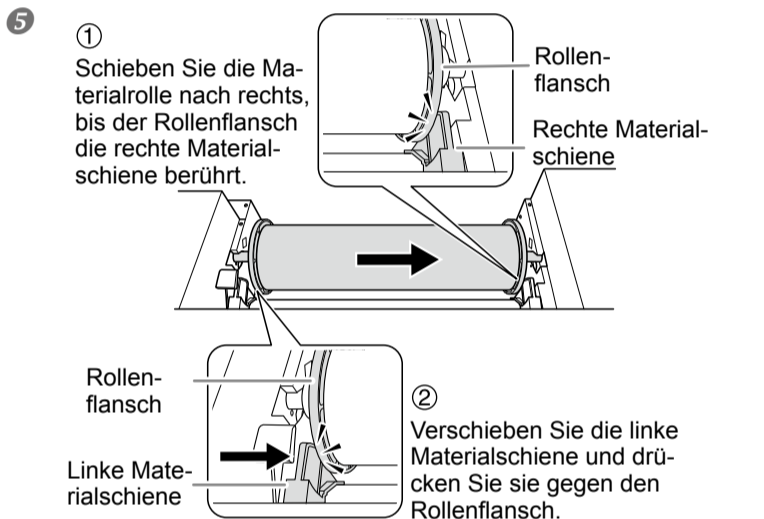
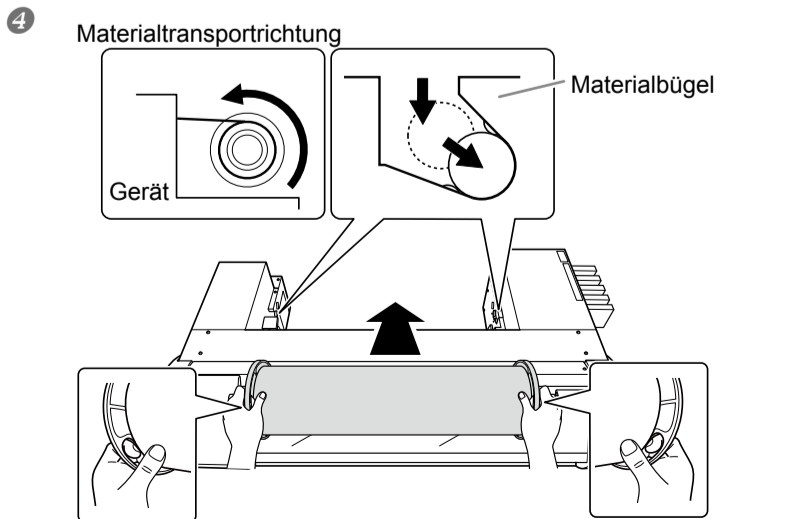
2. Laden von Rollenmaterial



Schieben Sie die mit einem Loch versehene Seite des Materialbügels auf den Rollenflansch und arretieren Sie ihn mit dem Befestigungsstift. Wählen Sie jeweils den geeigneten Rollenflansch. Damit ist der Flansch gemeint, den man problemlos auf den Rollenkern schieben kann.



Bringen Sie den angebrachten Materialflansch an der Unterseite an, damit das Material – von oben betrachtet – im Uhrzeigersinn abgewickelt wird. Bei einer falschen Abrollrichtung kann kein ordnungsgemäßer Materialtransport gewährleistet werden.



Schließen Sie die Fronthaube und heben Sie den Einzugshebel an, um die Initialisierung zu starten. Wenn die POWER-Diode konstant leuchtet, ist die Initialisierung beendet.

Schritt 2: Einstellungen vor der Ausgabe

Vor der eigentlichen Ausgabe müssen Sie einen Druck- und Schneidetest durchführen und die eventuell notwendigen Korrekturen vornehmen. Nur dann ist nämlich sichergestellt, dass die Vorteile des BN-20 optimal genutzt werden. Derartige Tests müssen im Prinzip täglich, spätestens aber nach dem Einziehen eines anderen Materialtyps durchgeführt werden.

Wichtig

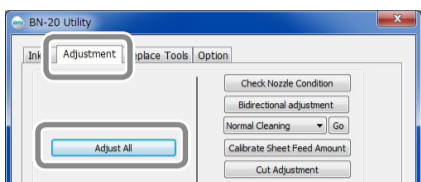
Die Bestandteile der Metallic-Silbertinte stellen keine stabile Verbindung dar. Daher muss diese Patrone vor jedem Gebrauch behutsam geschüttelt werden. Die Patronen der übrigen Farben brauchen nicht jeden Tag geschüttelt zu werden – also nur, wenn Sie sie auswechseln.

1. Korrekturverfahren

- 1 Klicken Sie in der Taskleiste des Computers auf . Jetzt wird das "BN-20 Utility"-Fenster angezeigt.



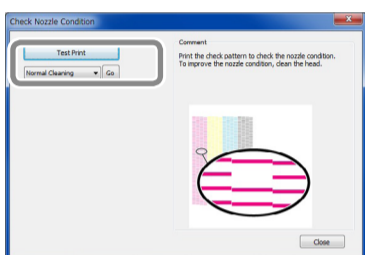
- 2 Klicken Sie auf das [Adjustment]-Register und anschließend auf [Adjust All].



- 3 Klicken Sie auf den [Next]-Button.

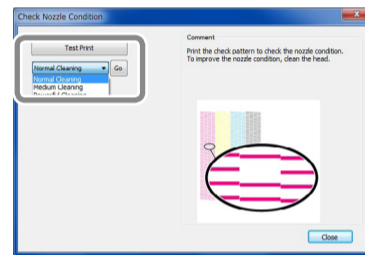
2. Überprüfen Sie, ob alle Punkte gedruckt werden

- 1 Klicken Sie auf [Test Print]. Es wird ein Testmuster gedruckt. Befolgen Sie die angezeigten Anweisungen.



Die Düsen sind verstopft
⇒ Fahren Sie fort mit 2.
Die Düsen sind frei ⇒ Fahren Sie fort mit 4.

- 2 Wählen Sie [Normal Cleaning] und klicken Sie auf [Go]. Die normale Reinigung beginnt.

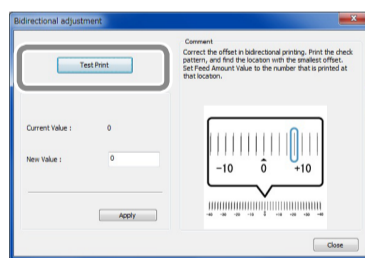


- 3 Erneute Kontrolle ⇒ Kehren Sie zurück zu 1. Wenn die Düsen immer noch verstopft sind, sollten Sie erneut eine normale Reinigung durchführen. Alles weitere zur "Medium Cleaning"- und "Powerful Cleaning"-Funktion finden Sie in der BN-20 Bedienungsanleitung.

- 4 Klicken Sie auf den [Next]-Button.

3. Korrektur für bidirektionale Bewegungen

- 1 Klicken Sie auf [Test Print]. Es wird ein Testmuster gedruckt.



- 2 Lesen Sie sich die angezeigten Hinweise durch und geben Sie im "New Value"-Feld einen Korrekturwert ein.

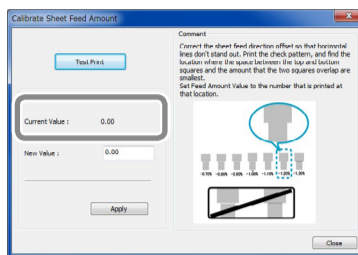
- 3 Klicken Sie auf [Apply]. Für "Present Value" wird jetzt der soeben eingegebene Wert angezeigt.

- 4 Klicken Sie auf [Close].

- 5 Klicken Sie auf den [Next]-Button.

4. Transportkorrektur

- 1 Klicken Sie auf [Test Print]. Es wird ein Testmuster gedruckt.



- 2 Lesen Sie sich die angezeigten Hinweise durch und geben Sie im "New Value"-Feld einen Korrekturwert ein.

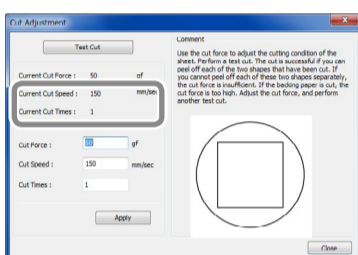
- 3 Klicken Sie auf [Apply]. Für "Present Value" wird jetzt der soeben eingegebene Wert angezeigt.

- 4 Klicken Sie auf [Close].

- 5 Klicken Sie auf den [Next]-Button.

5. Einstellungen für den Scheidevorgang

- 1 Klicken Sie auf [Test Cut]. Der Schneidetest beginnt.



- 2 Lesen Sie sich die angezeigten Hinweise durch und geben Sie im "Cut Force"-Feld einen Korrekturwert ein.

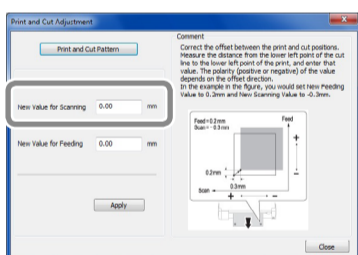
- 3 Klicken Sie auf [Apply]. Wiederholen Sie 1 2 3 so oft, bis die beiden Formen separat entfernt werden können.

- 4 Klicken Sie auf [Close].

- 5 Klicken Sie auf den [Next]-Button.

6. Einstellungen für das Drucken und Schneiden

- 1 Klicken Sie auf [Print and Cut Pattern]. Es wird ein Testmuster gedruckt.



- 2 Lesen Sie sich die angezeigten Hinweise durch und geben Sie im "New Value for Scanning"- und "New Value for Feeding"-Feld einen Korrekturwert ein.

- 3 Klicken Sie auf [Apply]. "New Value for Scanning" und "New Value for Feeding" ändern sich zu "0".

- 4 Klicken Sie auf [Close].

- 5 Klicken Sie auf den [Skip]-Button. Die Einstellungen für die Arbeit mit Beschnittmarken ("Crop cut") werden hier nicht geändert. Für das Drucken und Schneiden ist diese Funktion nämlich unerheblich.

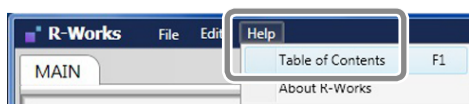
- 6 Klicken Sie auf den [OK]-Button. Die Einstellung ist beendet.

Schritt 3: Drucken und Ausschneiden

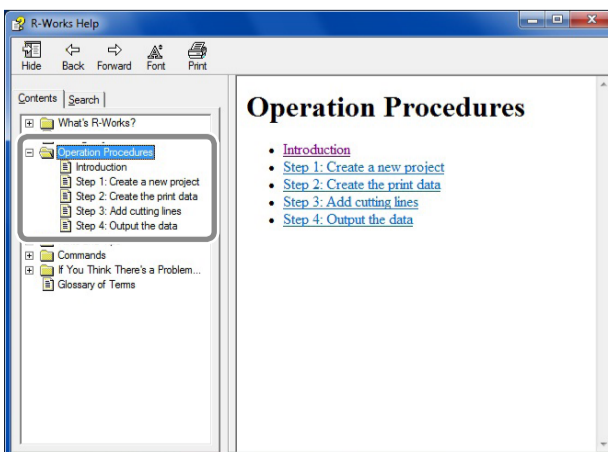
Hier wird gezeigt, wie man die Druck- und Schneidedaten mit "R-Works" ausgibt.

- 1 Klicken Sie auf die [Start]-Schaltfläche und wählen Sie [Alle Programme] (bzw. [Programm]) > [R-Works] > [R-Works]. "R-Works" wird hochgefahren.

- 2 Klicken Sie auf [Help] > [Table of Contents]. Die "R-Works"-Online-Hilfe wird angezeigt.



- 3 Klicken Sie in der Inhaltsübersicht auf [Operation Procedures]. Befolgen Sie die Anweisungen von "Introduction" bis "Step 4: Output the data", um die Ausgabe der Druck- und Schneidedaten zu überprüfen.



Abtrennen des Materials
Zum Abtrennen des Materials benötigen Sie ein handelsübliches Cutter-Messer.

