

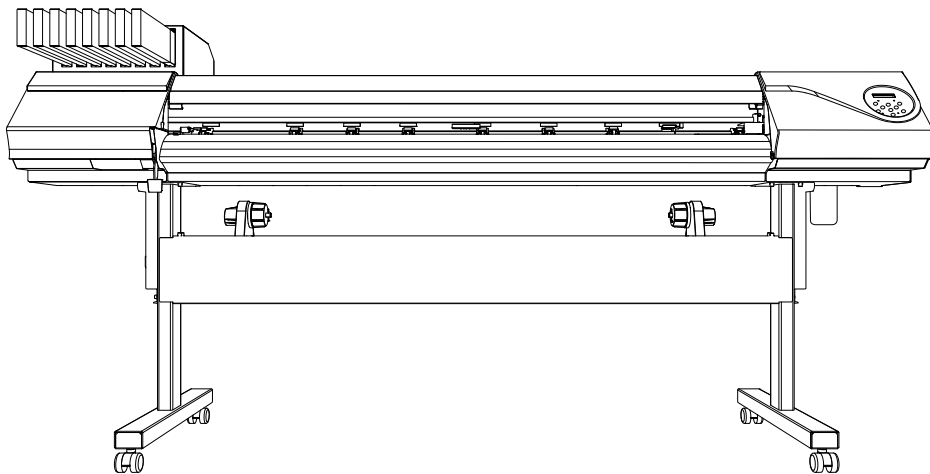
# **VersaC*C*AMM**

***VS-640i***

***VS-540i***

***VS-300i***

## **Bedienungsanleitung**



---

Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Produkt.

- Bitte lesen Sie sich diese Bedienungsanleitung vollständig durch, um beim Einsatz dieses Produkts alles richtig zu machen. Bewahren Sie die Anleitung danach an einem sicheren Ort auf.
- Jegliche Form der nicht schriftlich genehmigten Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung ist verboten.
- Der Inhalt dieser Bedienungsanleitung 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. Verdienstaussfall, die/der sich aus der Verwendung dieses Produkts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnte/n.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstaussfall, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnte/n.

## Für die USA

### FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT

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

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

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

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

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

Use only I/O cables that have been designed and manufactured specifically for this device.

## Für Kanada

CAN ICES-3 (A)/NMB-3(A)

## Für Kalifornien

### WARNING

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

## Für EU-Länder

### WARNUNG

Hierbei handelt es sich um ein Gerät der Klasse "A". Die Verwendung daheim könnte den Empfang von Radios und Fernsehgeräten beeinträchtigen. Stellen Sie das Gerät dann an einen anderen Ort.

## Für EU-Länder



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

Anerkannter Vertreter in der EU:

Roland DG EMEA, S.L.

Parc Tecnologic del Valles C/ Ceramistes, 6 08290 Cerdanyola del Valles / Barcelona Spanien

## HINWEIS

### Erdung dieses Geräts

Im Falle einer Störung oder eines Defekts sorgt die Erdung des Geräts dafür, dass der Strom den Weg des geringsten Widerstands wählt und verhindert so einen Stromschlag. Dieses Gerät ist mit einem Netzkabel mit Erdleiter und einem geerdeten Stecker ausgestattet. Schließen Sie den Stecker an eine Steckdose an, die den in Ihrer Gegend geltenden Vorschriften entsprechend installiert wurde.

Modifizieren Sie niemals den Netzstecker des beiliegenden Kabels. Wenn er nicht in Ihre Steckdose passt, müssen Sie sich von einem Elektriker eine passende Steckdose installieren lassen.

Bei einer unsachgemäßen Erdung besteht Stromschlaggefahr. Die Ader mit einem grünen Mantel (mit oder ohne gelben Streifen) ist die Erdleitung des Geräts. Wenn Sie den Stecker austauschen müssen, dürfen Sie die Erdleitung auf keinen Fall mit einem Strom führenden Kontakt verbinden.

Das Gerät muss an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden. Bei Fragen hierzu wenden Sie sich bitte an einen Elektriker oder eine anerkannte Kundendienststelle.

Verwenden Sie ausschließlich ein 3-adriges Verlängerungskabel, dessen Stecker einen Erdungsstift aufweist und an welches man einen Netzstecker mit Erdungsstift anschließen kann.

Ein beschädigtes oder abgenutztes Kabel muss unverzüglich repariert bzw. ausgetauscht werden.

### Anweisungen zur Verwendung dieses Geräts

HALTEN SIE DEN ARBEITSBEREICH SAUBER. Unaufgeräumte Bereiche/Arbeitsflächen sind oftmals die Ursache von Unfällen. BETREIBEN SIE DAS GERÄT NIEMALS AN EINEM POTENZIELL GEFÄHRLICHEN ORT. Betreiben Sie Elektrogeräte niemals an einem feuchten oder gar nassen Ort. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist.

LÖSEN SIE ALLE ANSCHLÜSSE DES GERÄTS, bevor Sie Wartungsarbeiten ausführen oder Zubehörteile (Messer, Klingen usw.) auswechseln.

SORGEN SIE DAFÜR, DASS DAS GERÄT NICHT AUS VERSEHEN EINGESCHALTET WERDEN KANN. Schalten Sie das Gerät immer aus, bevor Sie es ans Netz anschließen.

VERWENDEN SIE NUR AUSDRÜCKLICH EMPFOHLENES ZUBEHÖR. Halten Sie sich an die Angaben in der Bedienungsanleitung. Bei Verwendung anderer Zubehörteile besteht Verletzungsgefahr.

LASSEN SIE DAS GERÄT NIEMALS UNBEAUFICHTIGT, SOLANGE ES EINGESCHALTET IST. SCHALTEN SIE DAS GERÄT BEI BEDARF AUS. Verlassen Sie den Aufstellungsort des Geräts erst, wenn der zuletzt gestartete Auftrag beendet ist.

# Inhaltsübersicht

|  |           |
|--|-----------|
| <b>Kapitel 1 Die wichtigsten Merkmale.....</b>                                 | <b>5</b>  |
| Bedienelemente und Funktionen .....  | 6         |
| Druckereinheit.....  | 6         |
| Bedienfeld.....  | 8         |
| Menüübersicht.....   | 9         |
| Hauptmenü .....  | 9         |
| Sprache und Einheit .....  | 12        |
| 'Function'-Menü.....   | 13        |
| Vorsichtsmaßnahmen .....   | 14        |
| Wichtige Betriebshinweise .....  | 21        |
| <b>Kapitel 2 Grundlegende Bedienung .....</b>                                  | <b>23</b> |
| Vorbereiten des Materials .....  | 24        |
| Materialtypen.....   | 24        |
| Verwendbares Material .....  | 25        |
| Einschalten .....  | 26        |
| Einschalten.....   | 26        |
| Die Energiesparfunktion ('Sleep') .....  | 26        |
| Einziehen von Material.....  | 27        |
| Einziehen von Rollenmaterial .....   | 27        |
| Laden von Bogenmaterial .....  | 34        |
| Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus') ..... | 36        |
| Materialeinstellungen .....  | 38        |
| Über das 'Media Setting'-Menü .....  | 38        |
| Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü).....                              | 38        |
| Ausgabe.....   | 49        |
| Einstellen des Druckursprungs.....   | 49        |
| Drucktest und Reinigung .....  | 50        |
| Wichtige Hinweise zum Ausschneiden .....                                       | 52        |
| Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks .....                            | 53        |
| Vor der Datenübertragung des Computers.....                                    | 54        |
| Starten des Auftrags.....  | 55        |
| Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs.....                                 | 56        |
| Abtrennen des Materials.....   | 56        |
| Ausschalten .....  | 58        |
| Ausschalten .....  | 58        |
| <b>Kapitel 3 Wartung: Erhaltung des optimalen Gerätezustands.....</b>          | <b>59</b> |
| Überprüfen des Tintenstands/Auswechseln der Kartuschen .....                   | 60        |
| Überprüfen des Tintenstands .....  | 60        |
| Auswechseln der Tintenkartuschen .....   | 61        |
| Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten .....                                 | 62        |
| Entsorgen der Altinte .....  | 62        |
| Reinigung.....   | 64        |
| Pflege und Wartung der Druckköpfe .....  | 65        |
| Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft .....                         | 66        |
| Mittlere/intensive Reinigung .....   | 66        |

|  |    |
|--|----|
| Falls die Farbdichte merklich variiert .....                     | 67 |
| 'Light Choke'-Reinigung .....                                    | 67 |
| Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind ..... | 69 |
| Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig? .....                | 69 |
| Manuelle Reinigung .....   | 70 |
| Wenn Probleme nicht behoben werden .....                         | 75 |
| Falls Probleme nicht behoben werden.....                         | 75 |
| Auswechseln von Verbrauchsgütern .....                           | 78 |
| Auswechseln der Wischer.....                                     | 78 |
| Auswechseln des Filzwischers .....                               | 81 |
| Auswechseln des Messers .....                                    | 84 |
| Auswechseln des Trennmessers.....                                | 86 |
| Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden.....                   | 88 |
| Weiterhin warten.....  | 88 |
| Warnfunktion .....   | 88 |

## **Kapitel 4 Praktische Anwendungen .....89**

|  |     |
|--|-----|
| Verwendung der Einstellungsspeicher .....                        | 90  |
| Speichern häufig benötigter Einstellungen .....                  | 90  |
| Laden gespeicherter Einstellungen.....                           | 92  |
| Verwendung der Materialheizung.....                              | 93  |
| Zweck der Materialheizung .....                                  | 93  |
| Einstellen der Temperatur für die Materialheizung .....          | 93  |
| Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung.....    | 95  |
| Trocknen des hinteren Objektendes .....                          | 96  |
| Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken .....            | 96  |
| Verwendung einer optionalen Trockenheizung .....                 | 97  |
| Verwendung der Korrekturfunktion .....                           | 98  |
| Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus.....                           | 98  |
| Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus.....                  | 99  |
| Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur).....               | 99  |
| Einstellungen für bestimmte Materialsorten .....                 | 101 |
| Ändern der Druckkopfhöhe .....                                   | 101 |
| Verwendung von transparentem Material.....                       | 102 |
| Bedrucken von schlecht trocknendem Material .....                | 102 |
| Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material..... | 103 |
| Schneller Drucken bei schmalem Material.....                     | 104 |
| Verhindern von Verschmierern und Aussetzern .....                | 105 |
| Verwendung von klebrigem Material .....                          | 106 |

|   |     |
|---|-----|
| Verwendung der Schneidefunktion .....   | 107 |
| Tipps und Tricks für das Ausschneiden.....                                    | 107 |
| Automatischer Materialvorlauf für reine Schneidaufträge .....                 | 107 |
| Feineinstellung der Schneidebedingungen.....                                  | 108 |
| Feineinstellung der Schneidetiefe .....                                       | 110 |
| Korrektur der Schneidelänge .....   | 111 |
| Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen .....         | 112 |
| Vorrangsregelung für die Schneideparameter .....                              | 114 |
| Automatische Klimakorrektur.....  | 115 |
| Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen .....                      | 115 |
| Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen .....                        | 118 |
| Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen.....                         | 118 |
| Drucken von Beschnittmarken.....  | 118 |
| Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken .....           | 120 |
| Manuelles Anordnen und Schneiden .....  | 122 |
| Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken .....            | 123 |
| Verwendung des Aufrollsystems.....  | 126 |
| Verwendung der Aufrollleinheit, wenn das Material auch zurückgedreht wird ... | 126 |
| Betriebsbedingungen des Aufrollsystems nach Anwahl von 'TU2'.....             | 126 |

## **Kapitel 5 Für Systemverwalter .....** 129

|   |     |
|---|-----|
| Verwaltung des Druckers .....                               | 130 |
| Drucken eines Systemrapports .....                          | 130 |
| Verhalten bei einer erschöpften Tintenkartusche .....       | 130 |
| Anzeigen der verbleibenden Materialmenge.....               | 131 |
| Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel..... | 132 |
| Drucken der verbleibenden Materialmenge.....                | 133 |
| Systemverwaltung des Druckers .....                         | 134 |
| Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten .....           | 134 |
| Programmieren der Energiesparfunktion ('Sleep').....        | 134 |
| Aufrufen von Informationen über dieses Gerät .....          | 135 |
| Aufrufen der Werksvorgaben.....                             | 136 |

## **Kapitel 6 Erste Hilfe bei Problemen (FAQ) .....** 137

|  |     |
|--|-----|
| Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig ..... | 138 |
| Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen.....         | 138 |
| Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf.....           | 139 |
| Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren.....                | 140 |
| Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt.....     | 140 |
| Es kommt zu einem Materialstau .....                           | 142 |
| Es kommt zu einem Materialstau .....                           | 142 |
| Ungleichmäßiger Materialtransport .....                        | 143 |
| Das Material wird wellig bzw. verknautscht .....               | 143 |
| Schiefer Materialtransport .....                               | 144 |
| Der Materialtransport ist ungleichmäßig .....                  | 144 |

|  |     |
|--|-----|
| Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr .....                     | 145 |
| Vorweg .....   | 145 |
| Wenn sich die Köpfe noch nicht bewegen.....                      | 145 |
| Andere Probleme .....  | 147 |
| Die Druckereinheit funktioniert nicht.....                       | 147 |
| Die Materialheizung funktioniert nicht.....                      | 148 |
| Das Material wird nicht abgetrennt.....                          | 148 |
| Der Pegelstand im Auffanggefäß kann nicht überprüft werden. .... | 149 |
| Display-Meldungen.....   | 150 |
| Fehlermeldungen .....  | 151 |

## **Kapitel 7 Technische Daten ..... 155**

|   |     |
|---|-----|
| Nutzfläche (Drucken/Schneiden) .....                          | 156 |
| Maximales Nutzgebiet.....                                     | 156 |
| Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken .....  | 156 |
| Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls..... | 157 |
| Über das Messer .....   | 158 |
| Typen- und andere Hinweisschilder.....                        | 159 |
| Technische Daten.....   | 160 |

Dieses Dokument ist die Bedienungsanleitung für drei Modelle: VS-640i/540i/300i. Unterschiede zwischen den Funktionen usw. der Modelle sind in dieser Bedienungsanleitung folgendermaßen gekennzeichnet.

VS-640i: 64"-Modell

VS-540i: 54"-Modell

VS-300i: 30"-Modell

Die meisten Abbildungen in diesem Dokument zeigen den VS-640i.

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

# ***Kapitel 1***

## ***Die wichtigsten Merkmale***

---

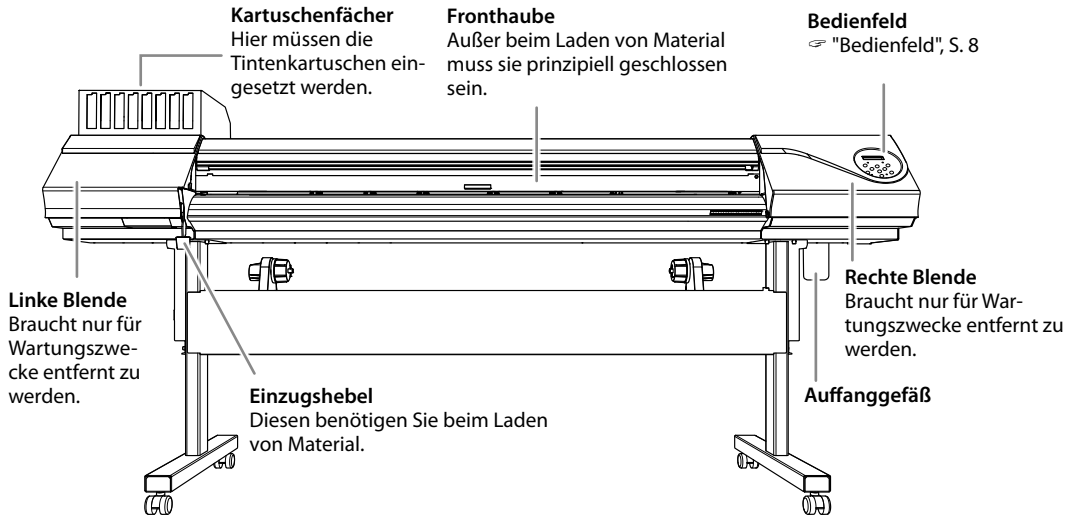
|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| Bedienelemente und Funktionen ..... | 6  |
| Druckereinheit.....                 | 6  |
| Bedienfeld .....                    | 8  |
| Menüübersicht.....                  | 9  |
| Hauptmenü .....                     | 9  |
| Sprache und Einheit .....           | 12 |
| 'Function'-Menü.....                | 13 |
| Vorsichtsmaßnahmen .....            | 14 |
| Wichtige Betriebshinweise .....     | 21 |

# Bedienelemente und Funktionen

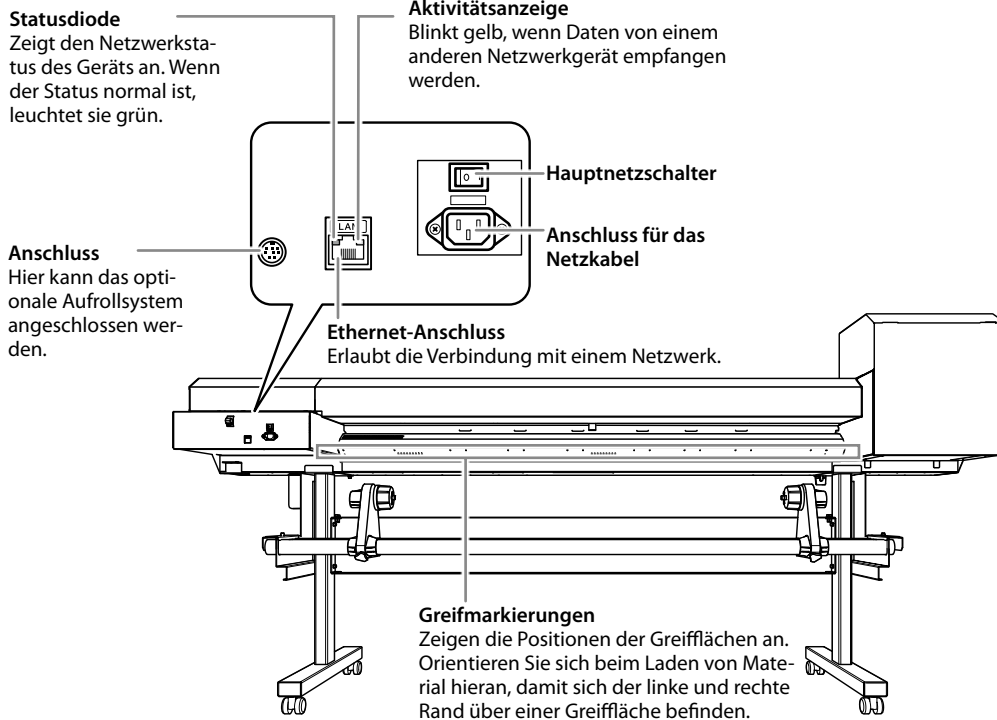
1

## Druckereinheit

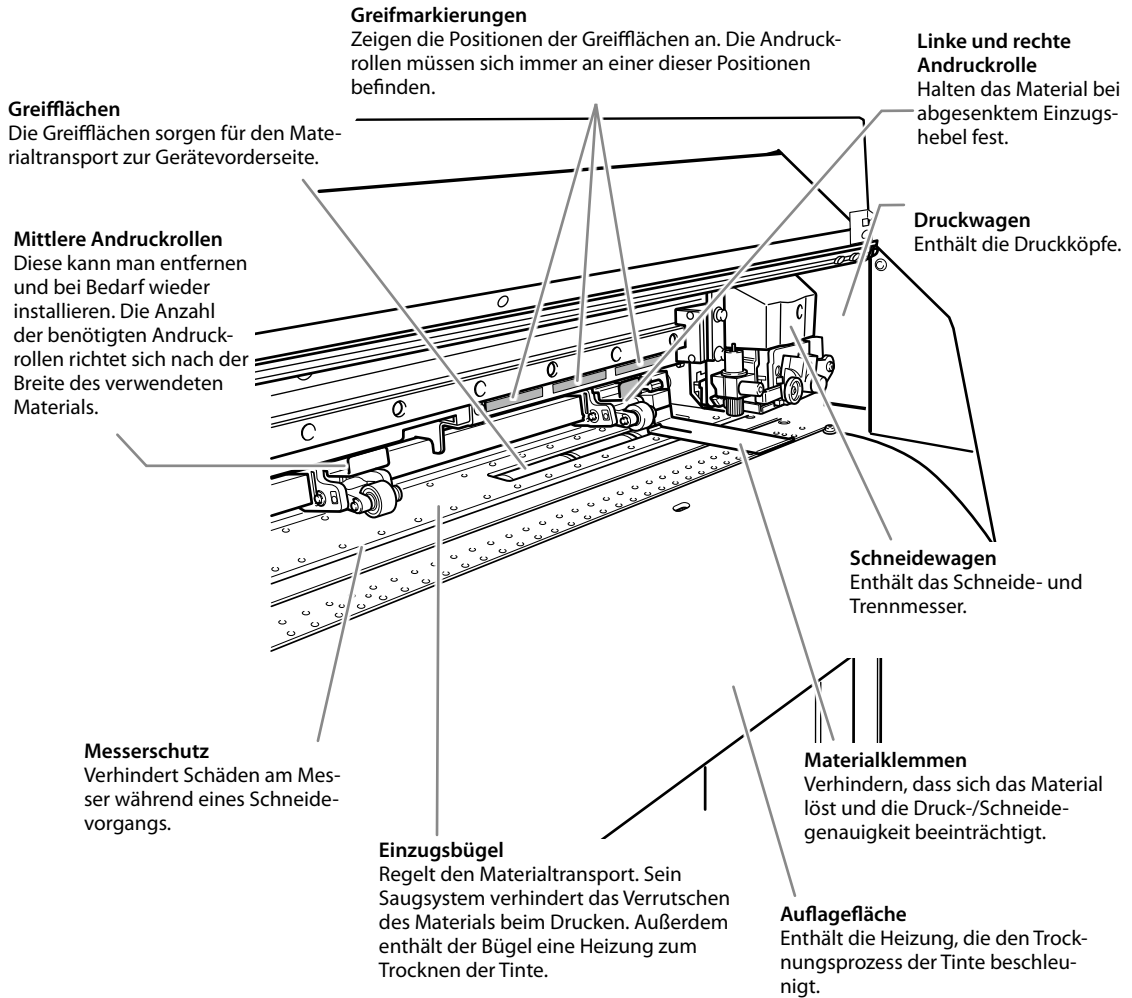
### Vorderseite



### Rückseite



**Innerhalb der Fronthaube/in der Nähe des Kopfes**



## Bedienfeld

### Display

Die Tasten und Dioden werden in dieser Anleitung wie folgt dargestellt.

### BASE POINT-Diode

Leuchtet, wenn sich der Wagen am Ausgangspunkt (wo die Ausgabe gestartet wird) befindet.

### FUNCTION-Taste

Drücken Sie diese Taste, um Einstellungen zu ändern, die Druckköpfe zu säubern, einen Drucktest zu starten usw.

### MENU-Taste

Dient zum Aufrufen von Parametern.

### SETUP-Diode

Leuchtet, wenn das Material ordnungsgemäß geladen ist.

### Cursortasten

Hiermit wählen Sie Funktionen, verschieben das Material usw.

### Sekundärnetzschalter

Hiermit schalten Sie den Drucker ein und aus. (Halten Sie diese Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, um das Gerät auszuschalten.) Im Schlummerstand blinkt die Diode langsam.

### HEATER-Diode

Beim Aufheizen blinkt diese Diode. Sobald die verlangte Temperatur erreicht ist, leuchtet sie konstant.

### PAUSE-Taste

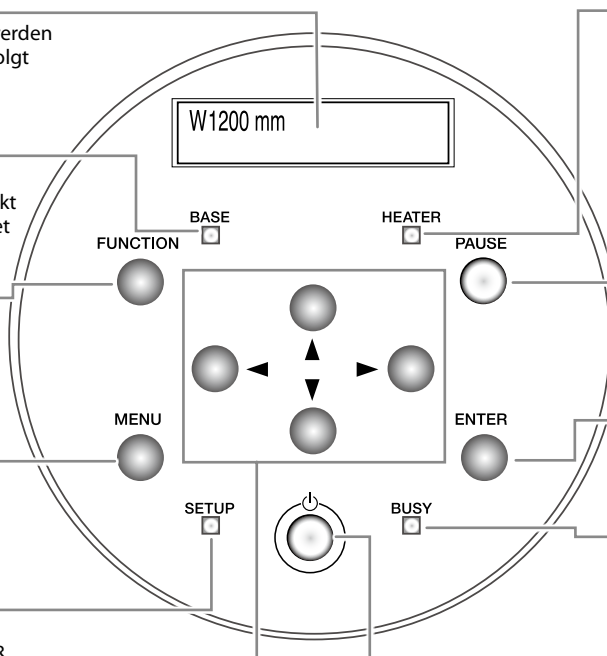
Hiermit können Sie einen Vorgang unterbrechen (zeitweilig anhalten). Sie leuchtet, wenn sich das Gerät im Pause-Modus befindet.

### ENTER-Taste

Mit dieser Taste können Sie Einstellungen bestätigen und Funktionen aktivieren.

### BUSY-Diode

Leuchtet beim Drucken, Schneiden und Ausführen anderer Befehle.



## Bedienelemente

Die Tasten und Dioden werden in dieser Anleitung folgendermaßen dargestellt.

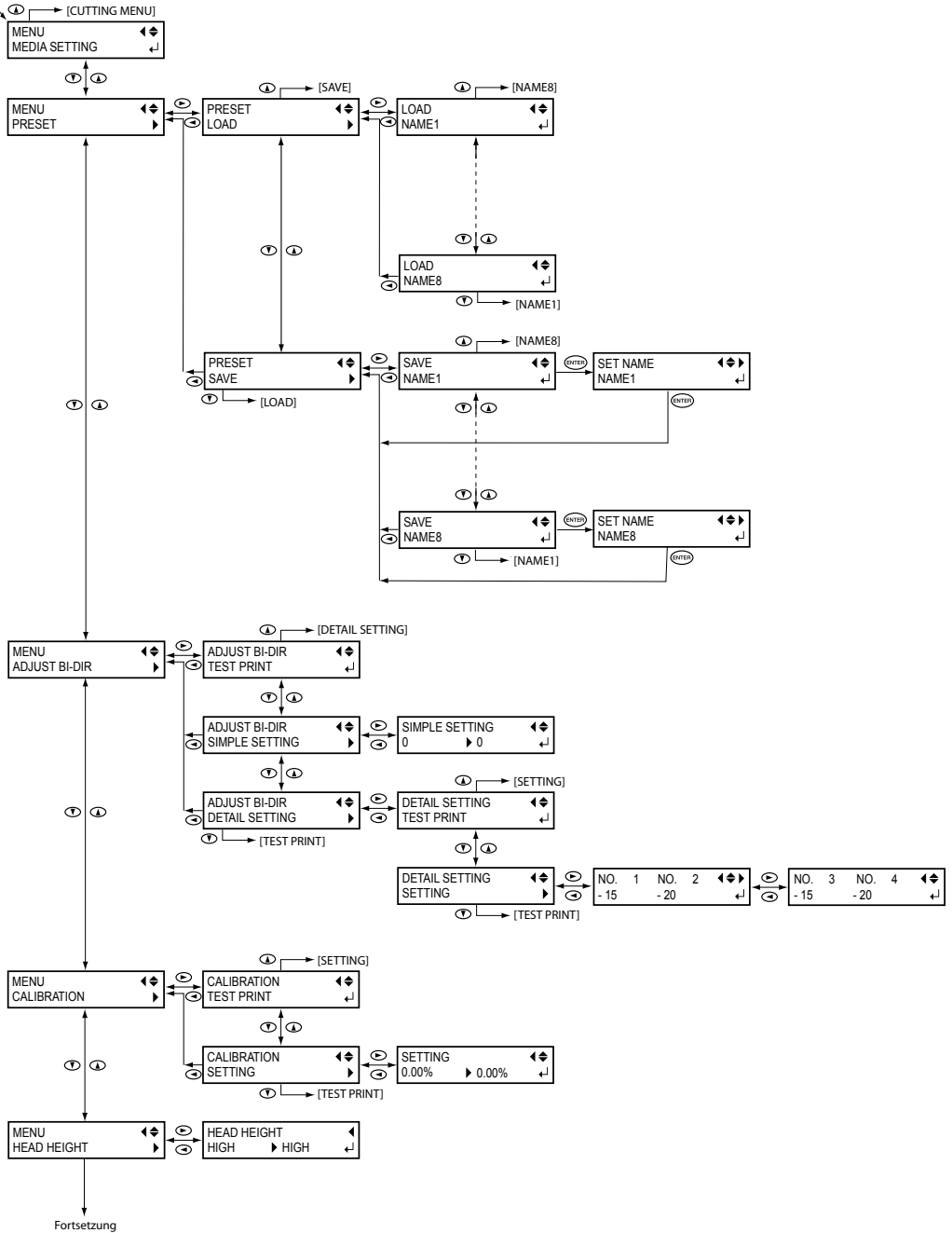
- MENU-Taste**
- FUNCTION-Taste**
- ENTER-Taste**
- PAUSE-Taste**
- : Cursortasten**
- SETUP-Diode**
- BUSY-Diode**
- BASE POINT-Diode**
- HEATER-Diode**

# Menüübersicht

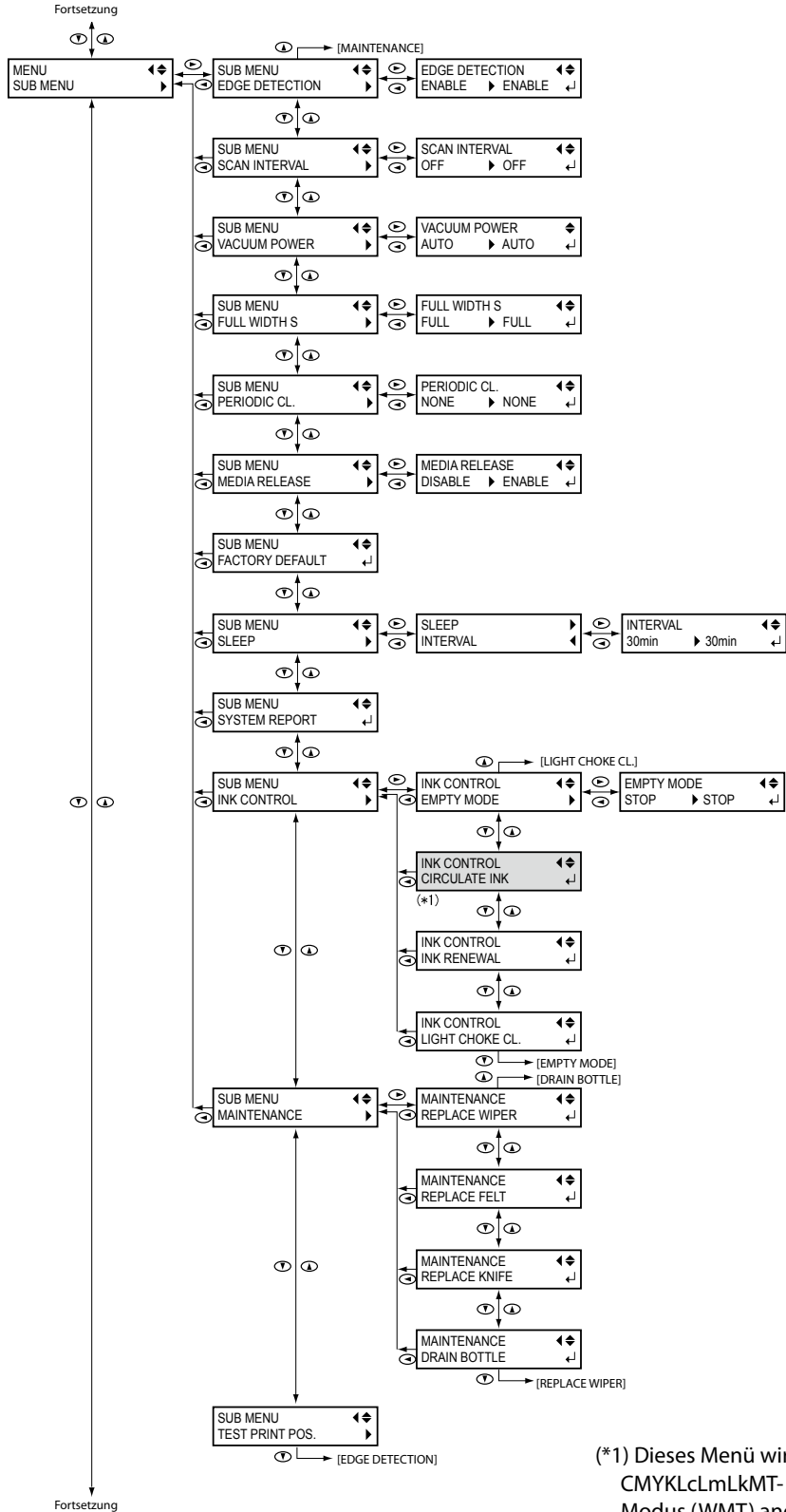
## Hauptmenü

1

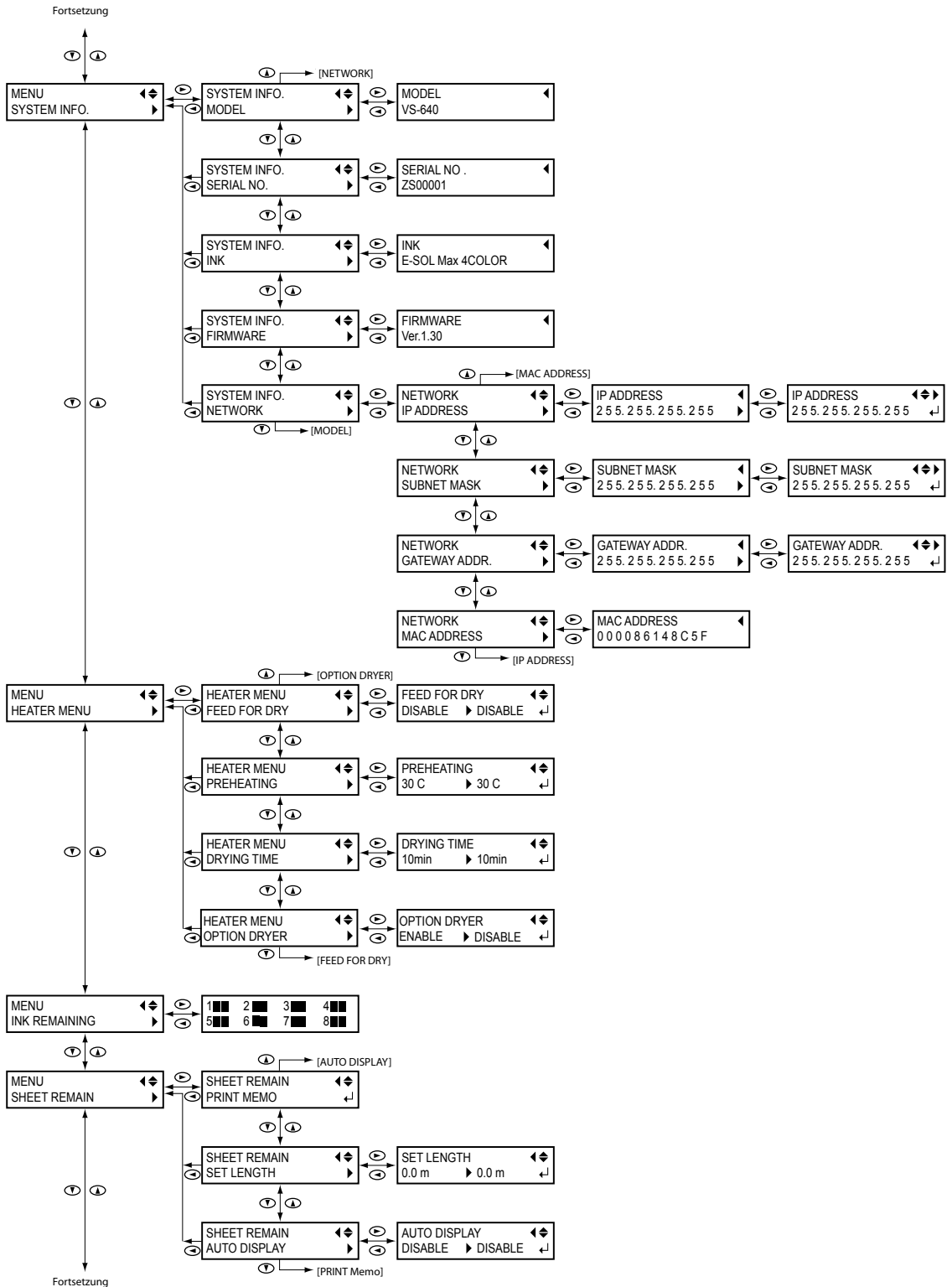
Drücken Sie MENU.

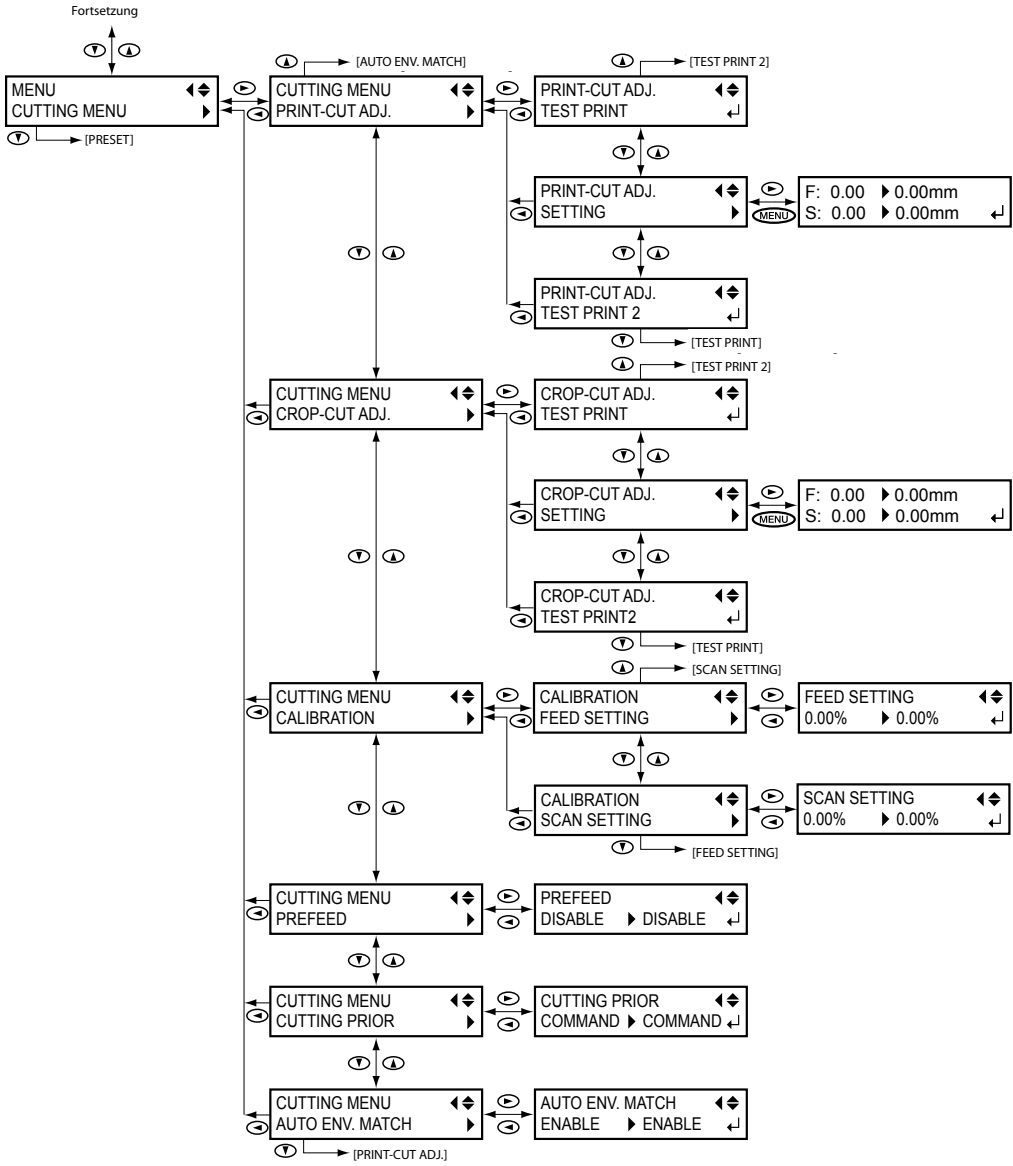


Fortsetzung



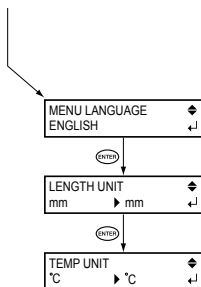
(\*1) Dieses Menü wird nur im CMYKcLmW- (W), CMYKcLmLkMT- (MT) bzw. CMYKcLmWMT-Modus (WMT) angezeigt.





## Sprache und Einheit

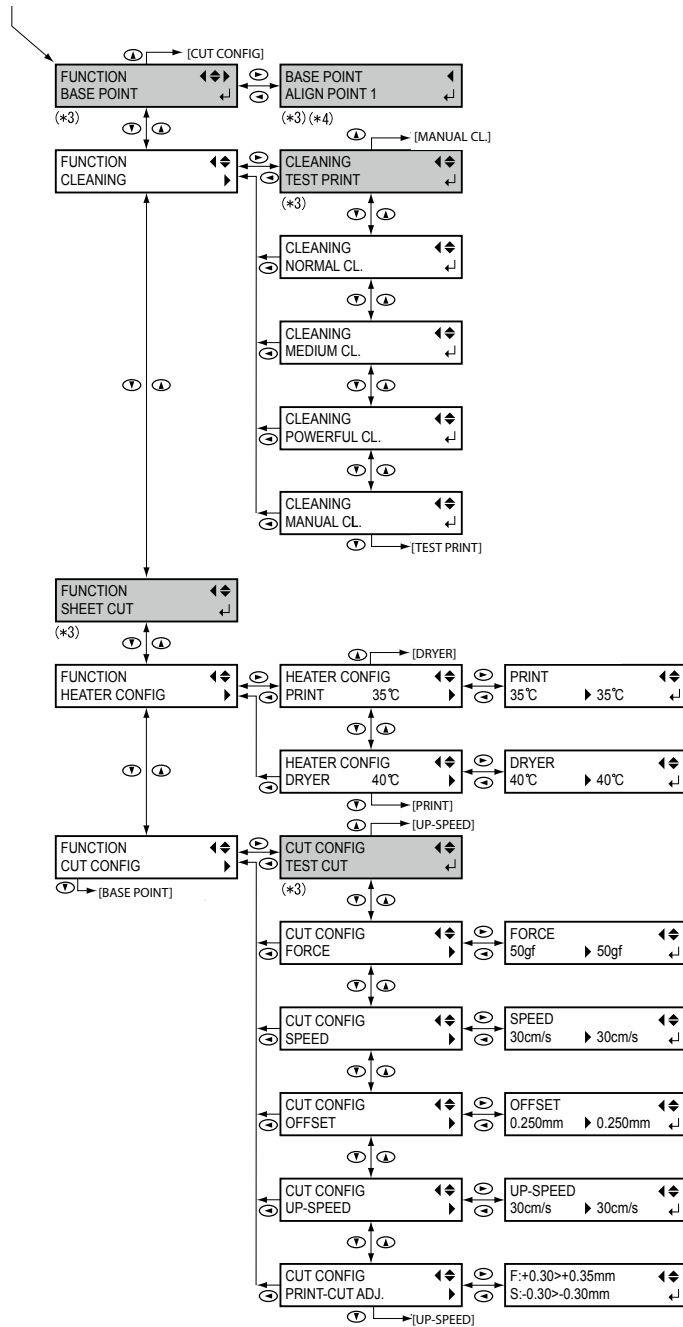
Halten Sie MENU gedrückt, während Sie den Sekundärnetzschalter aktivieren.



## 'Function'-Menü

1

Drücken Sie FUNCTION.



(\*2) Wird nicht angezeigt, solange kein Material eingezogen ist (d.h. wenn **SETUP** aus ist).

(\*3) Wird erst nach Festlegen des Ursprungs angezeigt.

(\*4) Wird angezeigt, solange sich kein Material im Gerät befindet (d.h. wenn **SETUP** nicht leuchtet) bzw. wenn die Breite des eingezogenen Materials bekannt ist.



(\*5) Wird erst beim Drücken auf **PAUSE** angezeigt.

# **Vorsichtsmaßnahmen**




1

Eine unsachgemäße oder falsche Bedienung dieses Geräts kann Verletzungen und Sachschäden verursachen. Beachten Sie folgende Punkte, um Verletzungen und Schäden zu vermeiden.

## Über die **WARNUNG**- und **VORSICHT**-Meldungen

|   |   |
|---|---|
|  <b>WARNUNG</b>  | Diese Meldung weist Sie auf ein (wenn auch geringes) Risiko hin, das Ihr Leben bedrohen oder zu schweren Verletzungen führen könnte, wenn Sie die betreffenden Hinweise missachten.   |
|  <b>VORSICHT</b> | Diese Meldung weist Sie auf Verletzungsgefahr bzw. die Möglichkeit hin, dass das Gerät bei unsachgemäßer Handhabung beschädigt werden könnte.<br><br>Anmerkung: Mit "Sachschäden" sind Schäden oder andere nachteilige Auswirkungen auf den Wohnbereich, die Möbel und eventuell Haustiere gemeint. |

## Über die Symbole

|   |   |
|---|---|
|   | Das "△"-Symbol weist Sie auf wichtige Hinweise bzw. Warnungen hin. Die genaue Bedeutung des Symbols richtet sich nach dem Zeichen innerhalb des Dreiecks. So bedeutet das hier gezeigte Symbol z.B., dass die Gefahr eines Stromschlags besteht.  |
|  | Ein "⊘"-Symbol weist Sie auf Dinge hin, die Sie niemals selbst ausführen sollten (die verboten sind). Was Sie genau unterlassen sollen, wird mit dem Symbol innerhalb des Kreises angegeben. So bedeutet das links gezeigte Symbol, dass Sie das Gerät niemals öffnen bzw. modifizieren dürfen. |
|  | Ein "●" bezeichnet Dinge, die Sie unbedingt ausführen müssen. Auch hier wird die Handlung mit einem Symbol gekennzeichnet. Nebstehendes Symbol bedeutet beispielsweise, dass Sie den Netzanschluss lösen müssen.  |



## Unsachgemäßer Betrieb kann Verletzungen verursachen.

I



### WARNUNG



**Befolgen Sie alle in dieser Anleitung beschriebenen Arbeitsschritte. Personen, die mit der Bedienung dieses Geräts nicht vertraut sind, dürfen es unter keinen Umständen verwenden.**

Eine falsche Handhabung kann zu Unfällen führen.



**Verhindern Sie, dass Kinder in unmittelbarer Nähe des Geräts spielen.**

Dieses Gerät enthält Partien, an denen sich Anwender verletzen können. Schlimmstenfalls können solche Verletzung zu Erblindung, Erstickung und anderen schwerwiegenden Folgen führen.



**Betreiben Sie das Gerät niemals, wenn Sie müde sind bzw. nach der Einnahme von Alkohol oder Medikamenten.**

Bedienen Sie das Gerät nur, wenn Sie einen klaren Kopf haben. Wenn Sie dazu nicht mehr in der Lage sind, besteht Unfallgefahr.



**Verwenden Sie dieses Gerät ausschließlich für Zwecke, für die es nachweislich geeignet ist. Außerdem sollten Sie es niemals über Gebühr beanspruchen.**

Sonst besteht nämlich Brandgefahr.



**Verwenden Sie nur Zubehör (Sonderzubehör, Verbrauchsgüter, Netzteil, Stromkabel usw.), das ausdrücklich für dieses Gerät empfohlen wird.**

Andere Zubehörteile können Verletzungen verursachen.



**Lösen Sie vor dem Reinigen des Geräts und Sonderzubehörs den Netzanschluss.**

Wenn Sie das nämlich nicht tun, besteht die Gefahr eines Stromschlages bzw. einer Verletzung durch bewegliche Teile.



**Versuchen Sie niemals, das Gerät zu öffnen oder zu modifizieren.**

Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen. Überlassen Sie alle Wartungsarbeiten einer anerkannten Kundendienststelle.



### VORSICHT



**Gehen Sie während des Betriebs nie zu nah an das Gerät, um Verletzungen zu vermeiden.**

Bei Berühren bestimmter Partien kann es nämlich passieren, dass Ihre Hände oder Finger eingeklemmt bzw. gequetscht werden. Gehen Sie also sehr behutsam vor.



**Tragen Sie während der Arbeit niemals eine Krawatte, ein Halsband, offene Kleidung oder dergleichen. Langes Haar muss zusammengebunden werden.**

Sonst werden Sie eventuell vom Gerät mitgerissen, wobei Verletzungsgefahr besteht.



**Arbeiten Sie nur in sauberen und hellen Räumen.**

Bei Verwendung des Geräts an dunklen bzw. unaufgeräumten Orten besteht Verletzungsgefahr, weil Sie straucheln und eventuell vom Gerät verletzt werden können.



**Stellen Sie sich niemals auf das Gerät und lehnen Sie sich niemals daran.**

Dieses Gerät ist dafür nicht ausgelegt. Wenn Sie auf das Gerät steigen oder sich daran lehnen, können bestimmte Teile verrutschen. Außerdem kann das Gerät dann umkippen und Verletzungen verursachen.



**Vorsicht: Schneidewerkzeug.**

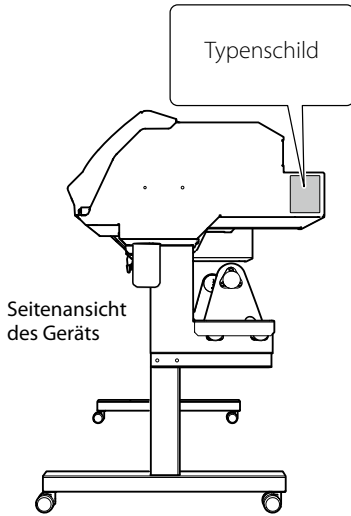
Dieses Gerät enthält ein Werkzeug. Seien Sie vorsichtig, damit Sie sich nicht verletzen.

## Kurzschluss-, Stromschlag- und Feuergefahr

### WARNUNG



Verbinden Sie das Gerät nur mit einer Steckdose, welche die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt. Eine falsche Netzspannung bzw. eine ungenügende Strommenge können einen Brand oder einen Stromschlag verursachen.



Verwenden Sie das Gerät nie im Freien bzw. an extrem feuchten Orten. Außerdem darf es niemals Regen, einem Wasserstrahl usw. ausgesetzt werden. Berühren Sie das Gerät nie mit feuchten Händen.

Das kann zu einem Stromschlag oder Brand führen.



Verhindern Sie, dass Gegenstände wie Nadeln, Münzen, Streichhölzer usw. ins Geräteinnere gelangen. Außerdem darf keine Flüssigkeit ins Geräteinnere spritzen. Münzen, Streichhölzer, Getränke usw., die über die Lüftungsschlitze ins Geräteinnere gelangen, können einen Brand oder einen Kurzschluss verursachen. Lösen Sie dann sofort den Netzanschluss und wenden Sie sich an eine anerkannte Roland DG-Kundendienststelle.

### WARNUNG



Stellen Sie niemals brennbare Gegenstände in die Nähe des Geräts. Verwenden Sie niemals feuergefährliche Sprays in der Nähe des Geräts. Betreiben Sie das Gerät nie an Orten, wo sich Gase ansammeln können. Sonst besteht Brand- oder sogar Explosionsgefahr.



Behandeln Sie das Netzkabel und die verwendete Steckdose mit der gebührenden Umsicht. Wenn eines von beiden beschädigt ist, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen. Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen.



Verbinden Sie das Gerät nur mit einem Verlängerungskabel, das die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt. Außerdem dürfen Sie dort keine anderen Geräte mit hohem Stromverbrauch anschließen, weil sonst Brandgefahr besteht.



**Das Gerät muss geerdet werden.** Nur so ist nämlich sichergestellt, dass es bei Funktionsstörungen nicht zu einem Brand kommen kann.



Stellen Sie das Gerät immer so auf, dass Sie das Netzkabel bei Bedarf sofort ziehen können. Im Notfall müssen Sie nämlich so schnell wie möglich den Netzanschluss lösen. Stellen Sie das Gerät immer in die unmittelbare Nähe der verwendeten Steckdose. Lassen Sie aber so viel Freiraum, dass das Netzkabel im Notfall sofort gelöst werden kann.

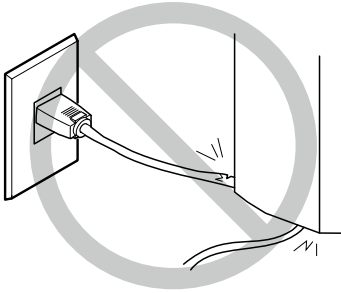


Wenn Sie etwas Abnormales (Rauch, Funken, Brandgeruch, starken Lärm usw.) an Ihrem Gerät bemerken, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen. Wenn ein Bauteil beschädigt ist, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen. Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag oder Verletzungen erleiden bzw. einen Brand verursachen. Wenden Sie sich hierfür an Ihren Roland DG-Händler.

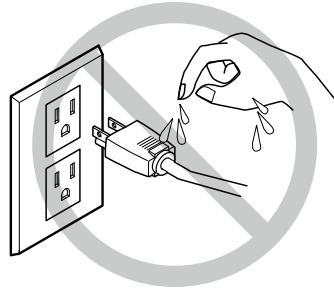


Verwenden Sie das Netzkabel niemals für andere Geräte.

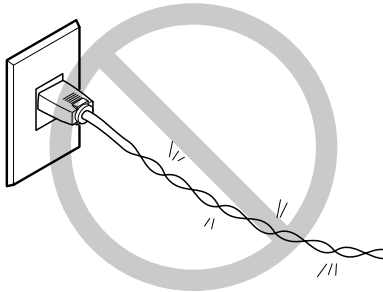
**⚠ Wichtige Hinweise zum Netzkabel, dem Stecker und der Steckdose**



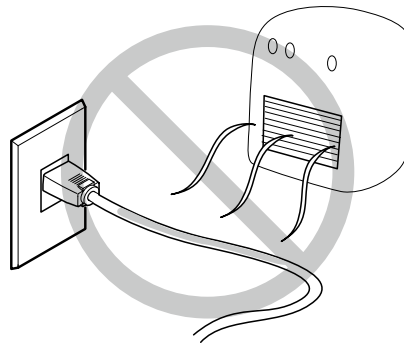
**Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Kabel und verhindern Sie, dass es beschädigt wird.**



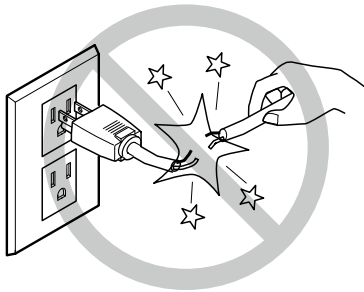
**Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit Feuchtigkeit.**



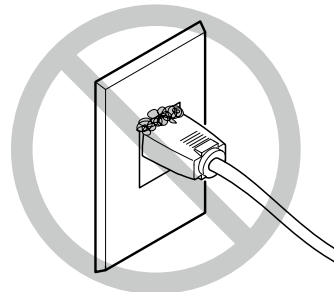
**Üben Sie beim Aufwickeln und Verlegen des Kabels niemals Gewalt aus.**



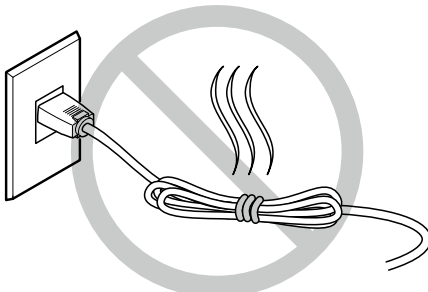
**Meiden Sie starke Hitze.**



**Ziehen Sie niemals mit Gewalt am Kabel.**



**Staub kann einen Brand verursachen.**



**Rollen bzw. binden Sie das Netzkabel niemals zusammen.**

 **Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische sind leicht entzündbar und giftig.**

 **WARNUNG**



Vermeiden Sie offene Feuerherde in unmittelbarer Nähe des Geräts. Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen.



Stellen Sie Tinte, Wartungsflüssigkeit und Alttinte niemals an einen der folgenden Orte:

- In der Nähe eines offenen Feuers.
  - Orte, wo die Temperatur extrem ansteigen kann.
  - In der Nähe von Bleichmitteln wie z.B. Oxidanten oder explosivem Material.
  - Orte, wo oft Kinder spielen.
- Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind.



Legen Sie eine Tintenkartusche niemals in die Nähe eines Feuerherds. Sonst könnte sie nämlich anfangen zu lecken, was schnell zu einem Brand führen kann.



Verschlucken Sie niemals Tinte, Reinigungsflüssigkeit oder Tintenabfälle und atmen Sie nie die freigesetzten Dämpfe ein. Vermeiden Sie außerdem jeglichen Kontakt dieser Flüssigkeiten mit den Augen und der Haut. Das ist nämlich gesundheitsschädlich.

 **VORSICHT**



Sorgen Sie für eine ausreichende Lüftung am Aufstellungsort. Eine unzureichende Frischluftzufuhr ist auf die Dauer gesundheitsschädlich und kann wegen der sich ansammelnden Gase zu einem Brand führen.



Setzen Sie Kartuschen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen. Sonst könnte nämlich Tinte auslaufen.


 **Falls Sie Tinte verschlucken oder Übelkeit verspüren**

- Wenn Ihnen Tinte in die Augen spritzt, müssen Sie sie sofort 15 Minuten lang mit Wasser spülen. Bei anhaltenden Beschwerden wenden Sie sich bitte an einen Arzt.
- Spritzer auf der Haut müssen mit Wasser und Seife entfernt werden. Wenden Sie sich bei Reizungen und Entzündungen so schnell wie möglich an einen Arzt.
- Nach Verschlucken keinesfalls Erbrechen herbeiführen, sondern sofort ärztliche Hilfe suchen. Bei erzwungenem Erbrechen besteht Erstickenungsgefahr.
- Wenn das Einatmen von Dämpfen zu Übelkeit oder Atembeschwerden führt, müssen Sie die betroffene Person sofort an einen gut belüfteten Ort oder an die frische Luft bringen. Verständigen Sie bei anhaltenden Beschwerden umgehend einen Arzt.


 **Dieses Gerät wiegt 225kg. Das Material wiegt 40kg.**

1

### **WARNUNG**


 **Stellen Sie das Gerät auf eine stabile, ebene Oberfläche, die das Gewicht des Geräts aushält.**

Das Gesamtgewicht des Geräts kann mehr als 200kg (64"-Modell), 190kg (54"-Modell) bzw. 155kg (30"-Modell) betragen. Wenn Sie das Gerät an einem ungeeigneten Ort aufstellen, kann es schwere Unfälle verursachen, weil es umkippen, hinfallen oder einbrechen könnte.


 **Für das Auspacken und die Aufstellung dieses Geräts sind mindestens 6 Personen erforderlich (4 Personen beim 30"-Modell).**

Beim Aufstellen des Geräts mit weniger Personen besteht Verletzungsgefahr. Lassen Sie es niemals fallen, weil sonst Verletzungsgefahr besteht.


### **WARNUNG**

 **Aktivieren Sie die Bremsen der Ständerrollen.**

Wenn das Gerät umzufallen droht, dürfen Sie es auf keinen Fall aufhalten. Es ist nämlich so schwer, dass Sie sich beim Rettungsversuch schwer verletzen könnten.

 **Lagern Sie Rollenmaterial immer so, dass es nicht ins Rollen kommen, umkippen oder umfallen kann.**


Materialrollen können schwere Verletzungen verursachen und Sie eventuell einklemmen.

 **Materialrollen müssen jederzeit von mindestens zwei Personen gehandhabt werden. Sorgen Sie dafür, dass die Rolle während des Transports usw. nicht fallen kann.**


Bedenken Sie, dass Materialrollen so schwer sein können, dass man sich beim Versuch, sie hochzuheben, verletzen kann.

 **Feuer-, Brand- und Vergiftungsgefahr**

### **WARNUNG**


 **Vorsicht: Hohe Temperaturen**

Die Trockenheizung und andere Gerätepartien werden ausgesprochen heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.

 **Solange Sie nichts drücken, müssen Sie das Gerät ausschalten oder das Material entnehmen.**

Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

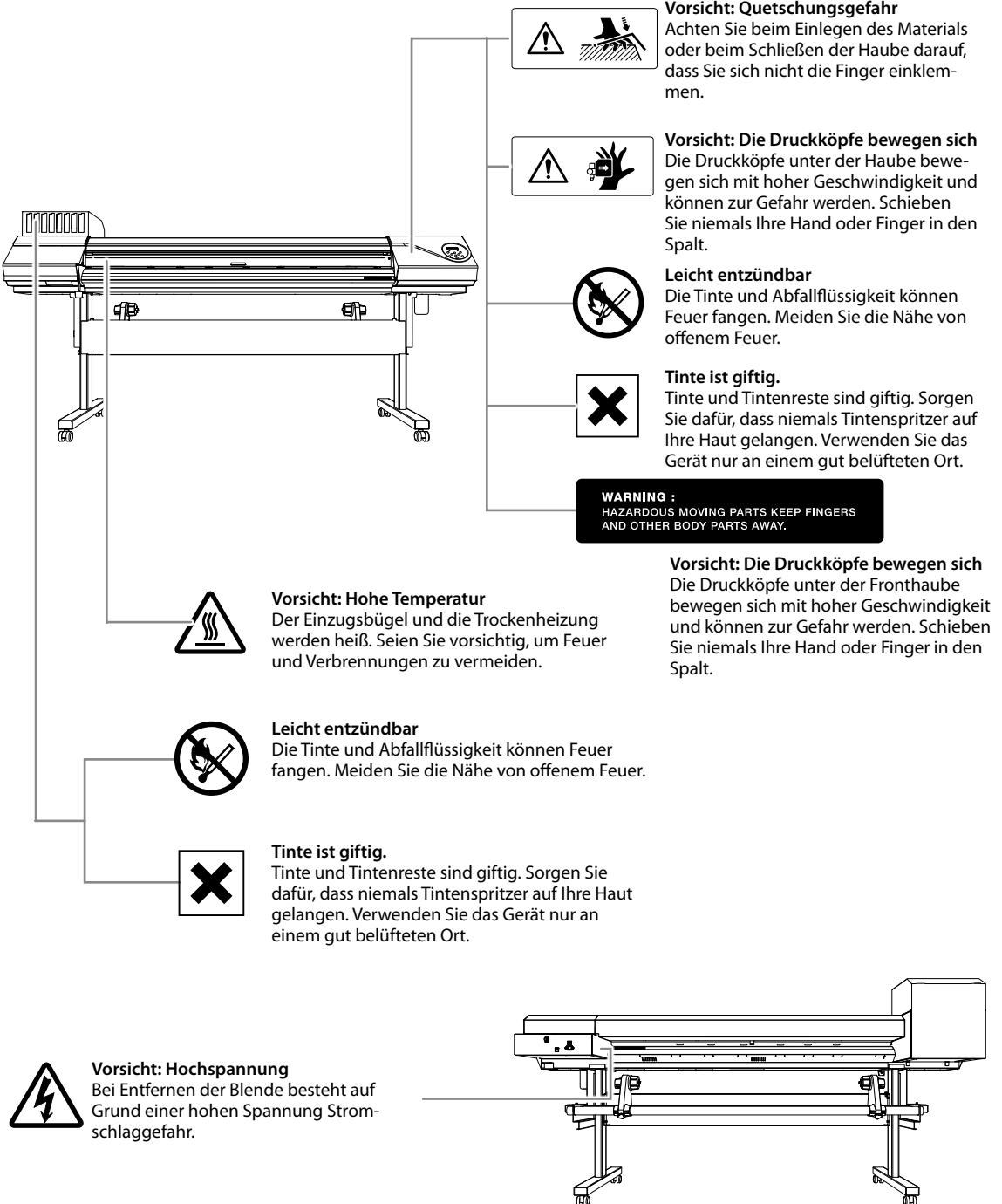
### **WARNUNG**

 **Verwenden Sie niemals Material, das nicht wärmebeständig ist.**

Das kann zu einem Brand oder der Freisetzung giftiger Gase führen. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

## ! Warnhinweise

Gefährliche Bereiche des Geräts sind mit Warnhinweisen gekennzeichnet. Die Bedeutung dieser Hinweisschilder wird unten erläutert. Beachten Sie alle Warnhinweise. Entfernen Sie diese Schilder niemals und sorgen Sie dafür, dass sie jederzeit lesbar sind.



# Wichtige Betriebshinweise

**Dies ist ein Präzisionsgerät. Um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten, müssen Sie folgende Punkte beachten. Sonst kann es zu einem Leistungsabfall, Fehlfunktionen und/oder schweren Schäden am Gerät kommen.**

1

## Druckereinheit

### ***Dies ist ein Präzisionsgerät.***

- Gehen Sie umsichtig damit um und sorgen Sie dafür, dass es niemals starken Erschütterungen ausgesetzt wird.
- Berühren Sie die Bereiche unter der Haube, die Tintenfächer oder andere Partien innerhalb des Geräts so selten wie möglich.

### ***Stellen Sie das Gerät an einem geeigneten Ort auf.***

- Betreiben Sie das Gerät nur an Orten, wo sich die Temperatur und Luftfeuchtigkeit im vorgeschriebenen Bereich befinden.
- Stellen Sie das Gerät an einem erschütterungsfreien und stabilen Ort auf, wo eine problemlose Bedienung gewährleistet ist.

### ***Die Druckköpfe sind sehr empfindlich.***

- Berühren Sie sie so selten wie möglich und sorgen Sie dafür, dass sie nicht über das Material schaben, weil sie sonst beschädigt werden.
- Die Druckköpfe dürfen niemals austrocknen. Das Gerät bietet zwar eine Funktion, die das Austrocknen verhindert, allerdings wird sie bei einer unsachgemäßen Bedienung wirkungslos. Befolgen Sie alle Anweisungen in dieser Anleitung.
- Lassen Sie ein Kartuschenfach niemals längere Zeit leer. Sonst bildet die zurückgebliebene Tinte Klumpen, welche die Druckköpfe verstopfen.
- Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie müssen in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz.

### ***Das Gerät wird heiß.***

- Versperren Sie die Lüftungsschlitze niemals mit einem Tuch, Klebeband usw.

## Tintenkartuschen

### ***Es gibt unterschiedliche Tintentypen.***

- Verwenden Sie nur Kartuschen, die von diesem Gerät unterstützt werden. Verwenden Sie nur Original-Produkte von Roland DG.

### ***Setzen Sie Kartuschen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.***

- Lassen Sie sie niemals hinfallen und schütteln Sie sie nur so stark wie notwendig. Sonst könnte nämlich der interne Beutel reißen, was zum Auslaufen der Tinte führt.
- Versuchen Sie niemals, eine Tintenkartusche zu öffnen.
- Versuchen Sie nie Tinte nachzufüllen.
- Waschen Sie Tintenspritzer immer sofort aus. Nach einer Weile können Tintenflecke nämlich kaum noch entfernt werden.

### ***Lagerung***

- Lagern Sie neue Kartuschen an einem gut belüfteten Ort bei Temperaturen zwischen –20 und 40°C.



# Kapitel 2

## Grundlegende Bedienung

|   |    |
|---|----|
| Vorbereiten des Materials .....   | 24 |
| Materialtypen.....  | 24 |
| Verwendbares Material .....   | 25 |
| Einschalten .....   | 26 |
| Einschalten.....  | 26 |
| Die Energiesparfunktion ('Sleep') .....                                       | 26 |
| Einziehen von Material.....   | 27 |
| Einziehen von Rollenmaterial .....  | 27 |
| Laden von Bogenmaterial.....  | 34 |
| Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus) ..... | 36 |
| Materialeinstellungen .....   | 38 |
| Über das 'Media Setting'-Menü .....   | 38 |
| Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü).....                             | 38 |
| Ausgabe.....  | 49 |
| Einstellen des Druckursprungs.....  | 49 |
| Drucktest und Reinigung .....   | 50 |
| Wichtige Hinweise zum Ausschneiden .....                                      | 52 |
| Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks .....                           | 53 |
| Vor der Datenübertragung des Computers.....                                   | 54 |
| Starten des Auftrags.....   | 55 |
| Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs.....                                | 56 |
| Abtrennen des Materials.....  | 56 |
| Ausschalten.....  | 58 |
| Ausschalten .....   | 58 |

# Vorbereiten des Materials

## Materialtypen

In dieser Bedienungsanleitung wollen wir das für die Ausgabe benötigte Papier usw. das "Material" nennen. Dieses Gerät erlaubt die Verwendung folgender Materialtypen.

- Rollenmaterial: Material, das auf eine Papprolle gewickelt wurde.
- Materialbogen: Vorgeschnittenes Material, meistens in Standardgrößen.

2

**Je nach dem Anwendungszweck der Druckobjekte können Sie sich für unterschiedliche Materialsorten entscheiden. Bitte erkundigen Sie sich bei den Materialherstellern nach den Vorzügen und Eigenschaften der einzelnen Sorten. Auf der folgenden Website können Sie ebenfalls Material bestellen:**  
<http://www.rolanddg.com/>

## Verwendbares Material

Mit diesem Gerät können lassen sich zwar vielen, aber nicht allen Materialsorten attraktive Ergebnisse erzielen. Bevor Sie sich für einen Materialtyp entscheiden, sollten Sie einen Drucktest durchführen, um sicherzustellen, dass die Qualität Ihren Erwartungen entspricht.

### Größe

#### Breite (für Rollen- und Bogenmaterial)

64"-Modell: 210~1.625mm

54"-Modell: 210~1.371mm

30"-Modell: 182~762mm

#### A) Durchtrennbare Materialstärke (für Rollen- und Bogenmaterial)

0,08mm~0,22mm (je nach Materialbeschaffenheit)

#### B) Maximale Materialstärke (für Rollen- und Bogenmaterial)

Beim Drucken: 1,0mm

Beim Schneiden: 0,4mm

#### Rollendurchmesser außen

210mm

#### Rollenkerndurchmesser

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

Anmerkung: Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2" benötigen Sie optionale Rollenflansche. Diese finden Sie bei Ihrem Händler oder direkt bei uns.

### Rollengewicht

64"-Modell: 40kg

54"-Modell: 30kg

30"-Modell: 25kg

Anmerkung: Das Aufrollsystem eignet sich nur für bestimmte Materialtypen.

### Andere Bedingungen

Folgendes Material darf nicht verwendet werden.

- Material, dessen Ende mit dem Pappkern verklebt ist.
- Stark wellendes Material oder Material, das sich sofort wieder aufrollt.
- Material, das die Heiztemperaturen nicht aushält.
- Material, dessen Rollenkern geknickt oder gebrochen ist.
- Material, das sich unter dem eigenen Gewicht verbiegt.
- Material auf einer durchhängenden Rolle
- Material, das ungleichmäßig aufgerollt wird.

## Einschalten



**WARNUNG**

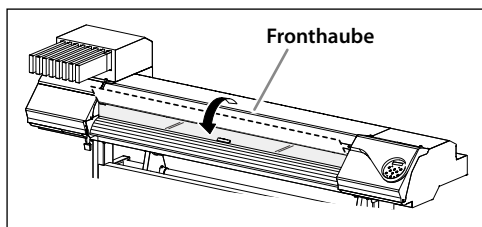
**Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.**

Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

2

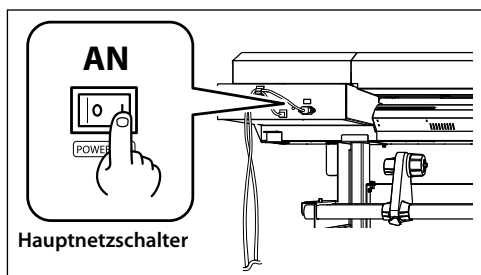
### Arbeitsweise

1



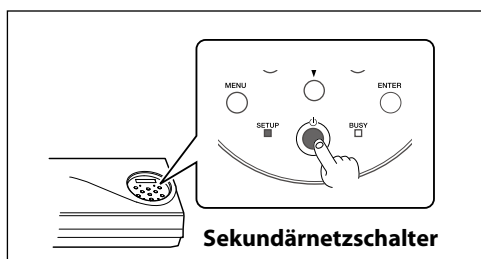
**Schließen Sie die Fronthaube.**

2



**Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter.**

3



**Drücken Sie den Sekundärnetzschalter.**

Anmerkung: In der Installationsanleitung wird erklärt, wie man Tintenkartuschen einsetzt und die Display-Sprache wählt.

## Die Energiesparfunktion ('Sleep')

Dieses Gerät enthält eine Energiesparfunktion, die den "Schlummerstand" aktiviert, wenn es längere Zeit nicht bedient wird und keine Daten empfängt. Laut Vorgabe wird dieser Schlummerstand nach 30 Minuten aktiviert. Im Bereitschaftszustand blinkt die Sekundärnetzdiode langsam. Um das Gerät wieder zu "wecken", brauchen Sie nur eine Taste zu drücken oder die Datenübertragung des Computers zu starten (sofern sich bereits Material im Gerät befindet).

Die Einstellungen des Energiesparmodus' können geändert werden. Um den Stromverbrauch zu optimieren und Überhitzung vorzubeugen, sollten Sie die Energiesparfunktion niemals deaktivieren und als Intervall eventuell sogar weniger als 30 Minuten wählen.

☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 98

# Einziehen von Material

## Einziehen von Rollenmaterial



**VORSICHT**

**Laden Sie das Material erneut (und diesmal richtig).**

Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.



**VORSICHT**

**Eine Materialrolle wiegt  $\pm 40\text{kg}$ . Seien Sie vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.**



**VORSICHT**

**Laden Sie nie Material, das mehr als 40kg (64"-Modell), 30kg (54"-Modell) bzw. 25kg (30"-Modell) wiegt.**

Das Gerät ist nicht für solch schwere Rollen ausgelegt und könnte umkippen. Andererseits könnte die Rolle auf den Boden fallen.

2

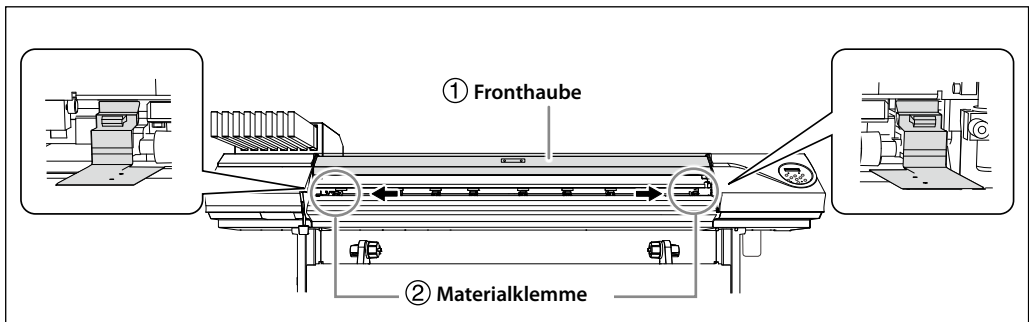
### 1. Installieren Sie das Material auf der Materialhalterung.

Anmerkung: Die Materialhalterung für dieses Gerät eignet sich nur für Rollen mit einem Kerndurchmesser von 3". Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2" benötigen Sie optionale Rollenflansche. Diese finden Sie bei Ihrem Händler oder direkt bei uns.

1

① Öffnen Sie die Fronthaube.

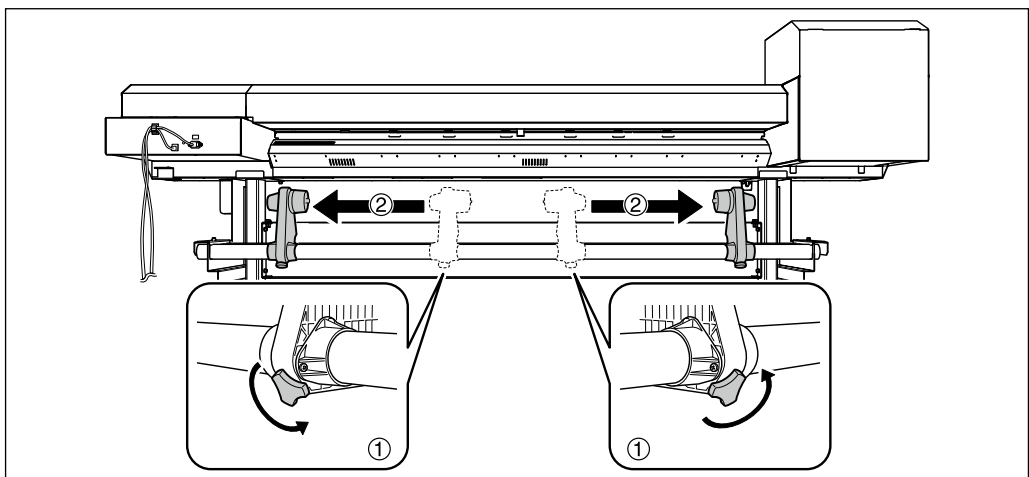
② Schieben Sie die Materialklemmen nach links bzw. rechts.



2

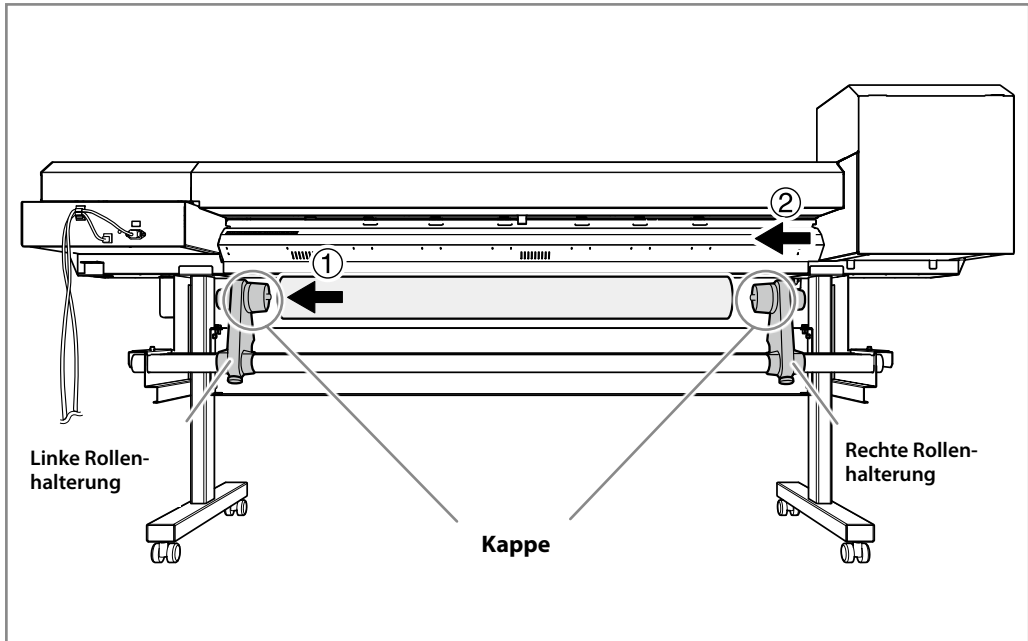
① Lösen Sie die Halterungsschrauben der Materialhalterung.

② Schieben Sie die Materialhalterungen ganz nach links bzw. rechts.



- 3** ① **Schieben Sie den Rollenkern bis zur Kappe der linken Rollenhalterung.**  
Arretieren Sie die Materialhalterung noch nicht.
- ② **Verschieben Sie die rechte Rollenhalterung und drücken Sie den Materialflansch in den Rollenkern.**  
Drücken Sie stark genug, damit sich das Material nicht lösen kann.

2



**WICHTIG! Die Installation muss den Anweisungen entsprechend erfolgen.**  
Laden Sie das Material, während sich die linke Halterung in der Nähe des linken Rands befindet (siehe die Abbildung). Arretieren Sie die Materialhalterung erst, nachdem Sie Material geladen haben. Wenn Sie die hier beschriebenen Arbeitsschritte nicht befolgen, können kein ordnungsgemäßer Materialtransport und keine optimale Druckqualität gewährleistet werden.

**Verwendung der Rollenflansche für einen Kerndurchmesser von 2"**  
\* Die Rollenflansche für einen Kerndurchmesser von 2" sind Sonderzubehör.

Ziehen Sie den Clip heraus.  
Bei Bedarf kann er mit einer Pinzette o.ä. entnommen werden.

Schieben Sie den Clip hinein.

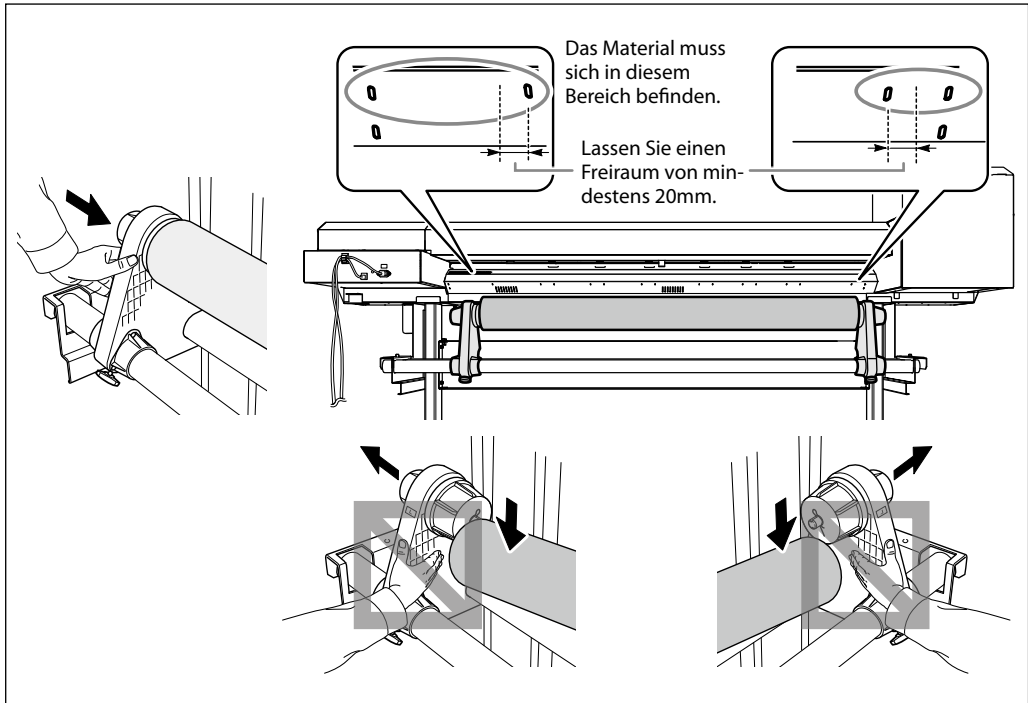
Richten Sie die Kerben und Nuten aus.

Rollenflansche für einen Kerndurchmesser von 2"

- 4 Halten Sie die linke Materialhalterung an der Außenseite fest, während Sie das Material so anordnen, dass sich sein linker und rechter Rand über den Rastermarkierungen befinden.**  
Halten Sie beim Verschieben des Materials immer sowohl die linke als auch die rechte Halterung an der Außenseite fest. Halten Sie während dieses Vorgangs niemals das Material selbst fest.

**⚠ VORSICHT**

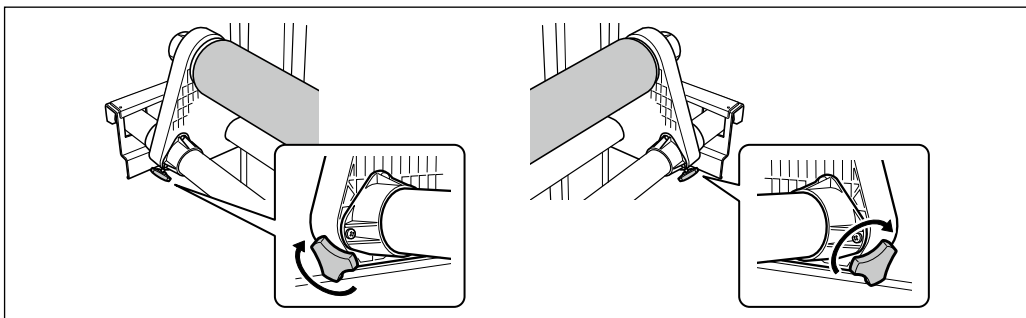
**Halten Sie für diesen Arbeitsschritt ausschließlich die gezeigte Stelle fest.**  
Das Material könnte aus der Halterung rutschen und Verletzungen verursachen.



**WICHTIG! Hier müssen Sie die geeigneten Positionen für den linken und rechten Materialrand wählen.**

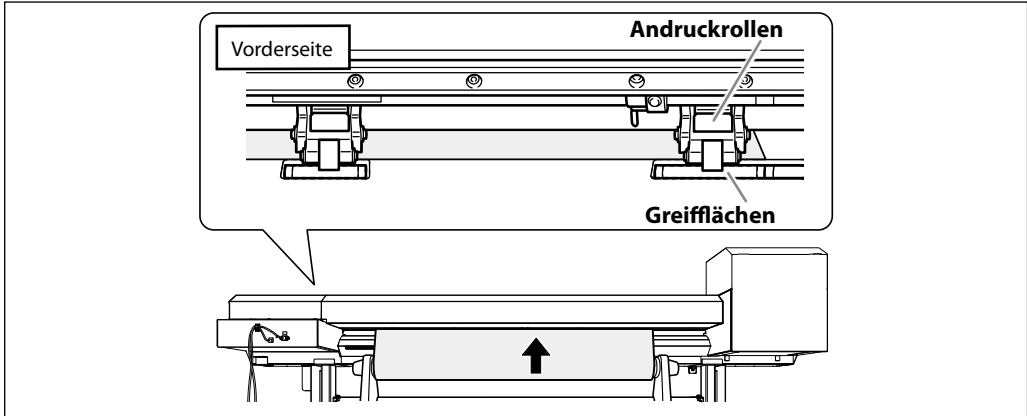
Wenn sich der linke und rechte Materialrand beim Absenken der Andruckrollen an ungeeigneten Stellen befinden, müssen Sie diesen Schritt wiederholen. Wenn Sie beim Verschieben des Materials die Rolle festhalten, erfolgt der Materialtransport hinterher eventuell schief.

- 5 Drehen Sie die Klemmschrauben der Rollenhalterung leicht fest.**

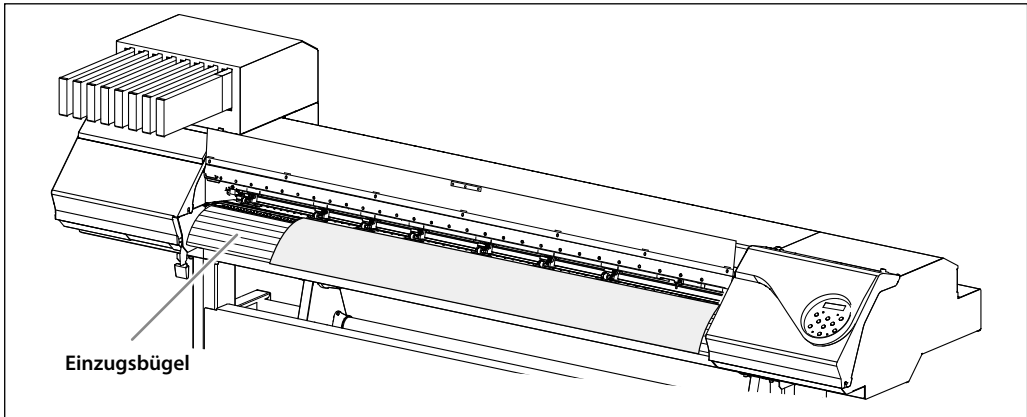


**2.** Schieben Sie das Material in den Drucker und arretieren Sie anschließend die Materialhalterungen.

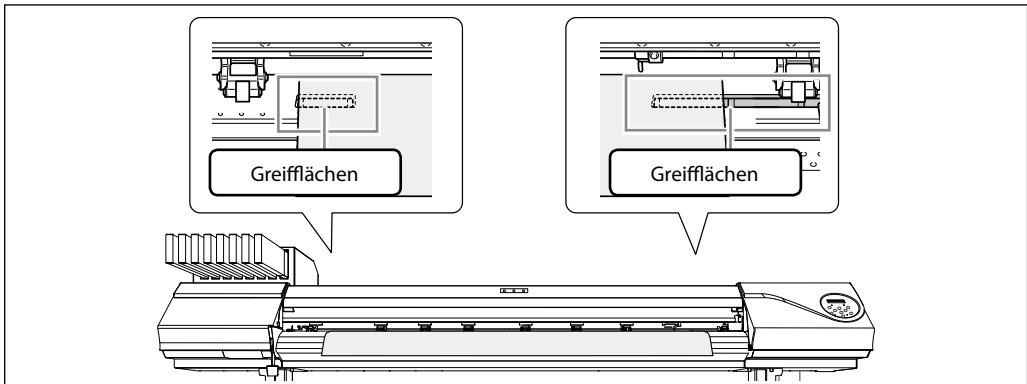
- 1** Schieben Sie den vorderen Materialrand zwischen den Greifflächen und Andruckrollen hindurch.



- 2** Ziehen Sie das Material so weit, bis es den Einzugsbügel bedeckt.

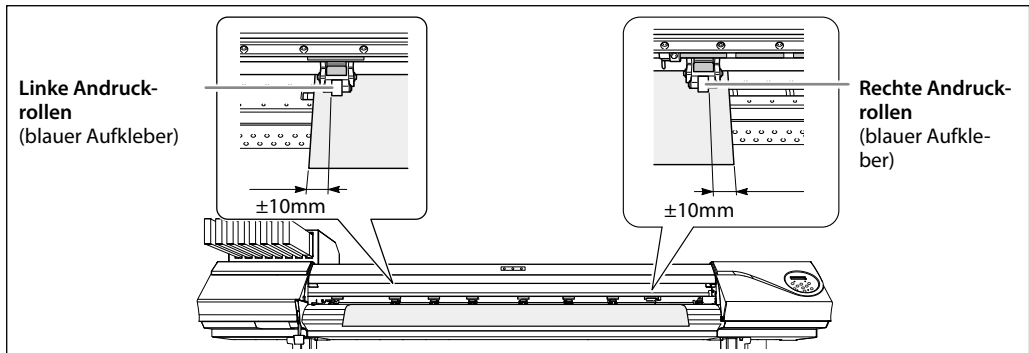


- 3** Überprüfen Sie, ob sich der linke und rechte Materialrand über einer Greiffläche befinden. Sorgen Sie dafür, dass sich der rechte Materialrand auf der Greiffläche ganz rechts befindet.



**4 Die linke und rechte Andruckrolle (siehe die blauen Aufkleber) müssen sich auf den Materialrändern befinden.**

Der Abstand zum Materialrand sollte an beiden Seiten  $\pm 10\text{mm}$  betragen.

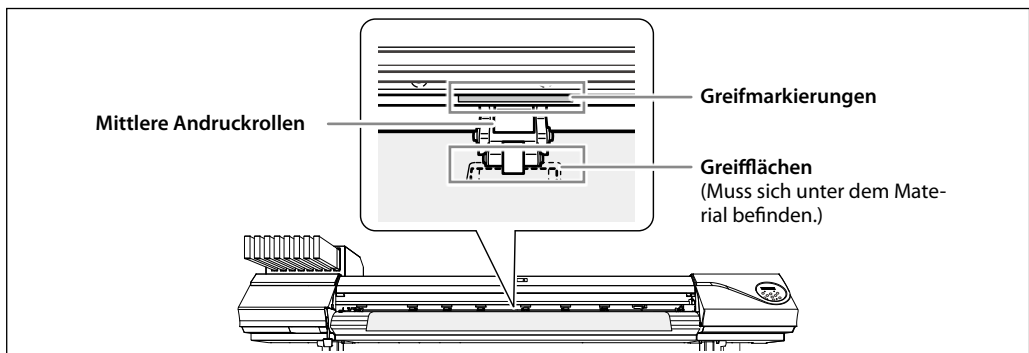


**WICHTIG**

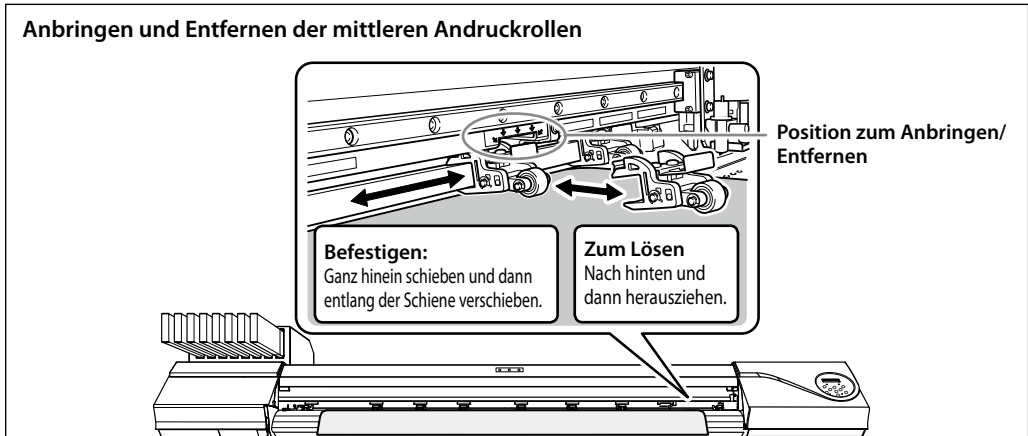
Wenn Sie die Materialposition noch korrigieren möchten, müssen Sie zu Schritt 1 zurückkehren und die Prozedur wiederholen. **1-4**. Wenn Sie beim Verschieben des Materials die Rolle festhalten, erfolgt der Materialtransport hinterher eventuell schief.

**5 Schieben Sie die Andruckrollen zu Positionen oberhalb der vom Material bedeckten Greifflächen.**

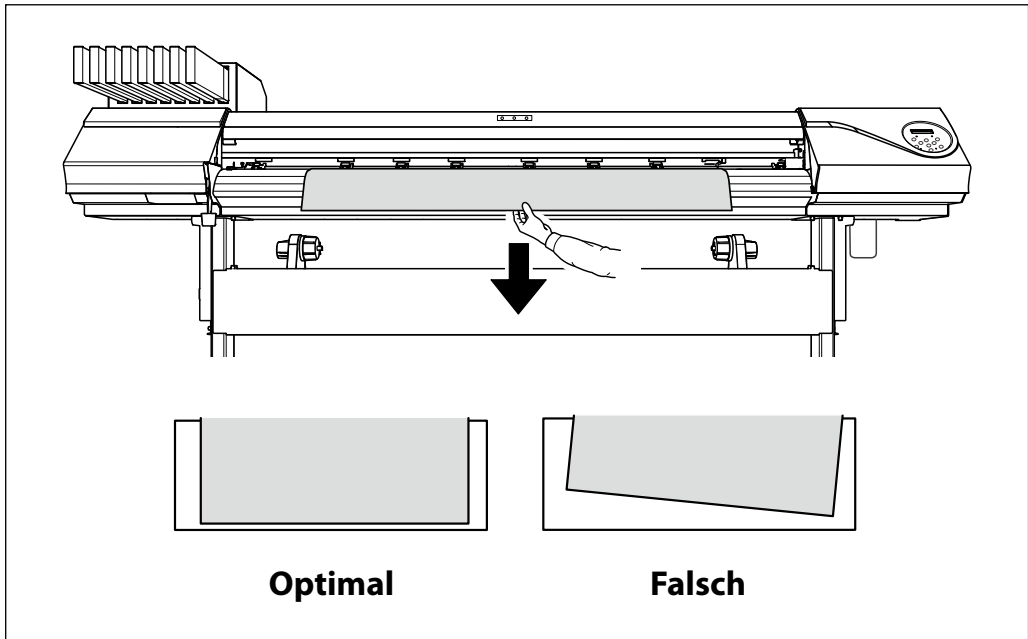
Die Positionen der Greifflächen werden von Markierungen angezeigt. Die übrig bleibenden Andruckrollen in der Mitte müssen entfernt werden.



2

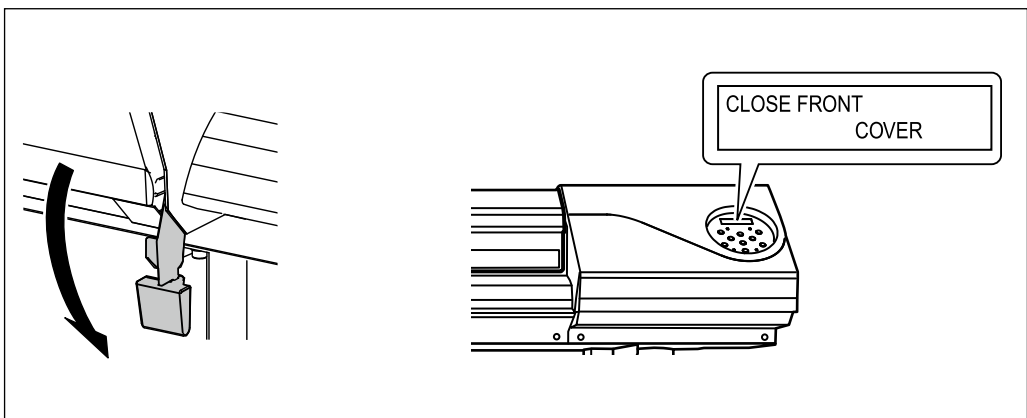


- 6 Halten Sie das Material in der Mitte fest und ziehen Sie es gerade heraus. Es muss überall straff sein.



- 7 Senken Sie den Einzugshebel wieder ab, um das Material festzuklemmen.

**SETUP** beginnt zu blinken und das Display zeigt folgende Meldung an.

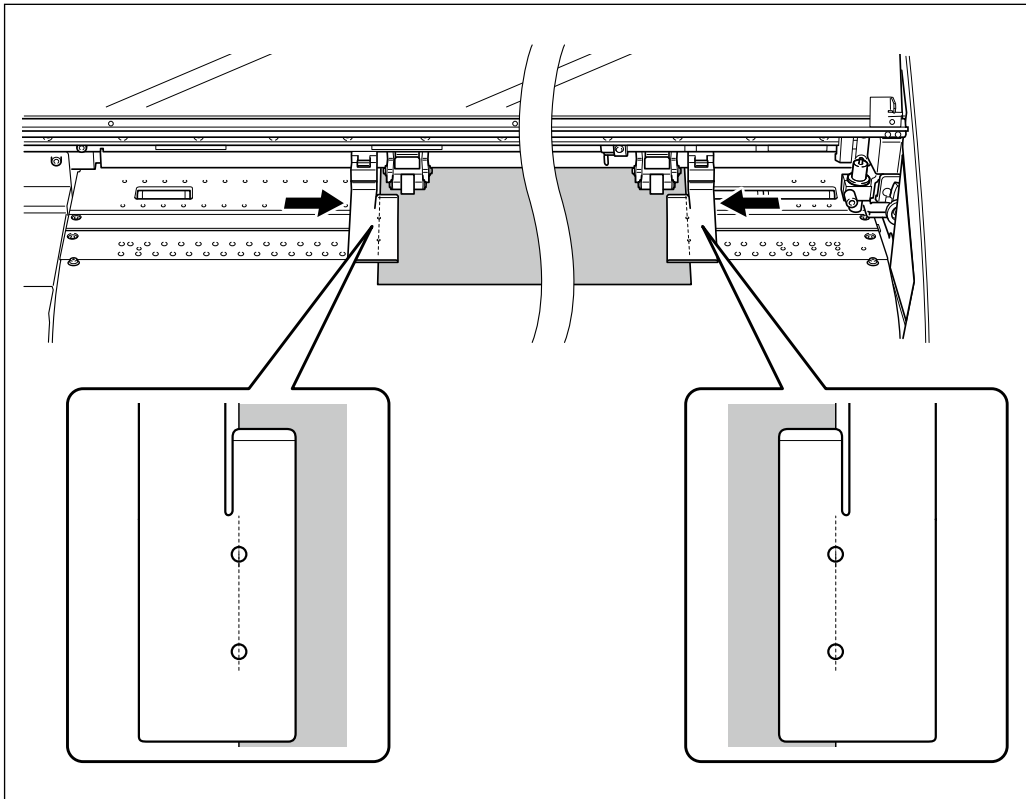


### 3. Sichern Sie die Materialränder mit Hilfe der Materialklemmen.

- 1 ① Ordnen Sie die linke und rechte Materialklemme über dem jeweiligen Materialrand an.
- ② Der linke und rechte Materialrand müssen sich in der Mitte der Bohrungen befinden.

Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklemmen entfernt werden.

☞ "Wichtige Hinweise zum Ausschneiden", S. 52



2

- 2 **Schließen Sie die Fronthaube.**

Wenn Sie die Fronthaube schließen, bewegt sich der Druckkopfwagen und misst die Materialbreite. Diese automatischen Arbeitsschritte nennt man die "Initialisierung". Sobald sich das Gerät initialisiert hat, leuchtet

**SETUP** konstant und das Display zeigt die ermittelte Druckbreite an. Damit ist das Material einsatzbereit.

#### Lassen Sie die Materialrolle nie unnötig im Gerät liegen.

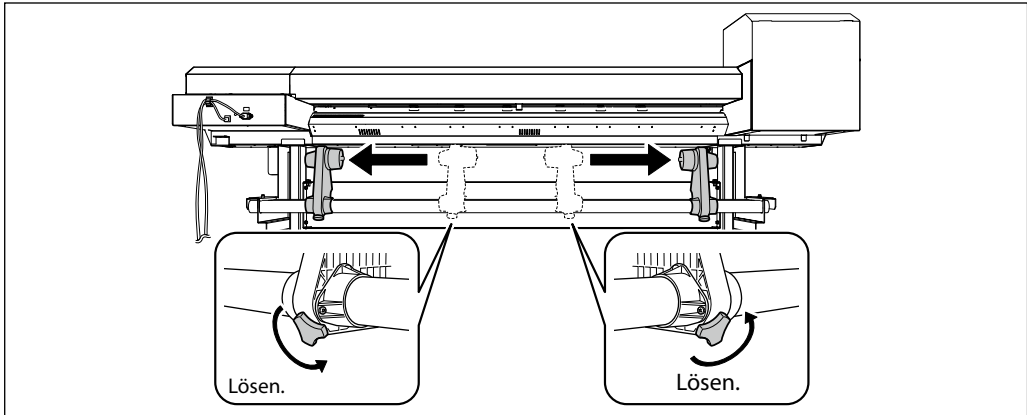
Wenn die Materialrolle längere Zeit unbenutzt im Gerät verbleibt, kann sie in der Mitte einknicken. Das beeinträchtigt die Druckqualität und kann sogar zu Motorfehlern führen. Solange Sie nichts drucken, darf sich keine Materialrolle im Gerät befinden.

## Laden von Bogenmaterial

### Arbeitsweise

**1 Schieben Sie die Materialhalterungen nach links bzw. rechts.**

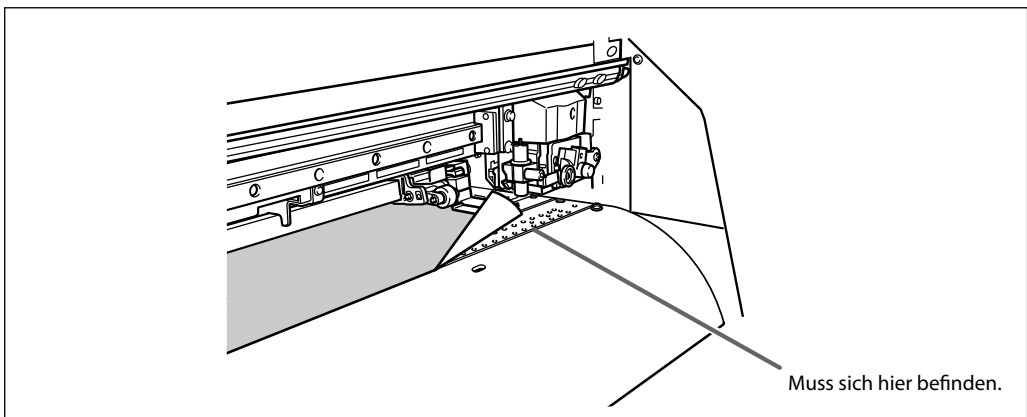
Schieben Sie sie zu einer Position, wo sie das Material nicht behindern können, wenn es an der Rückseite etwas heraushängt. Wenn sie den Materialtransport behindern, müssen Sie sie mitsamt dem Bügel entfernen. Weitere Hinweise hierzu finden Sie im Installationshandbuch.



**2 Schieben Sie das Material in den Drucker und arretieren Sie anschließend die Materialhalterungen.**

☞ Schritt 2 **1~5** unter "Schieben Sie das Material in den Drucker und arretieren Sie anschließend die Materialhalterungen.", S. 30.

**3 Sorgen Sie dafür, dass sich die Materialvorderseite an der nachstehend gezeigten Position (Gerätevorderseite) befindet.**

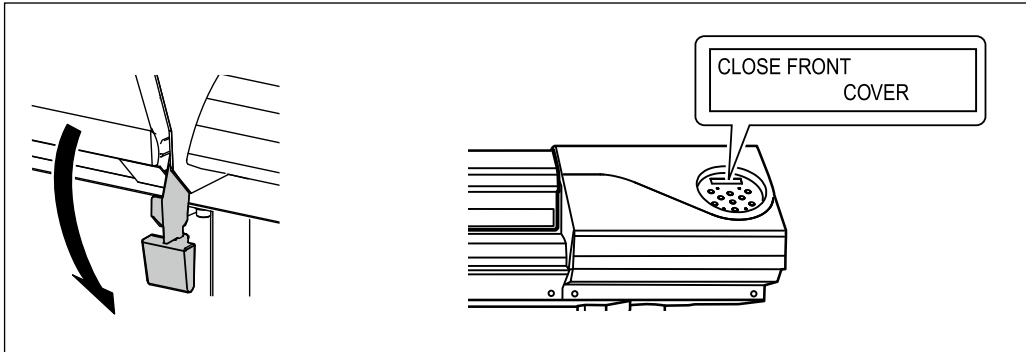


**4** Senken Sie den Einzugshebel wieder ab, um das Material festzuklemmen.

**SETUP** beginnt zu blinken und das Display zeigt folgende Meldung an.

Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklappen entfernt werden.

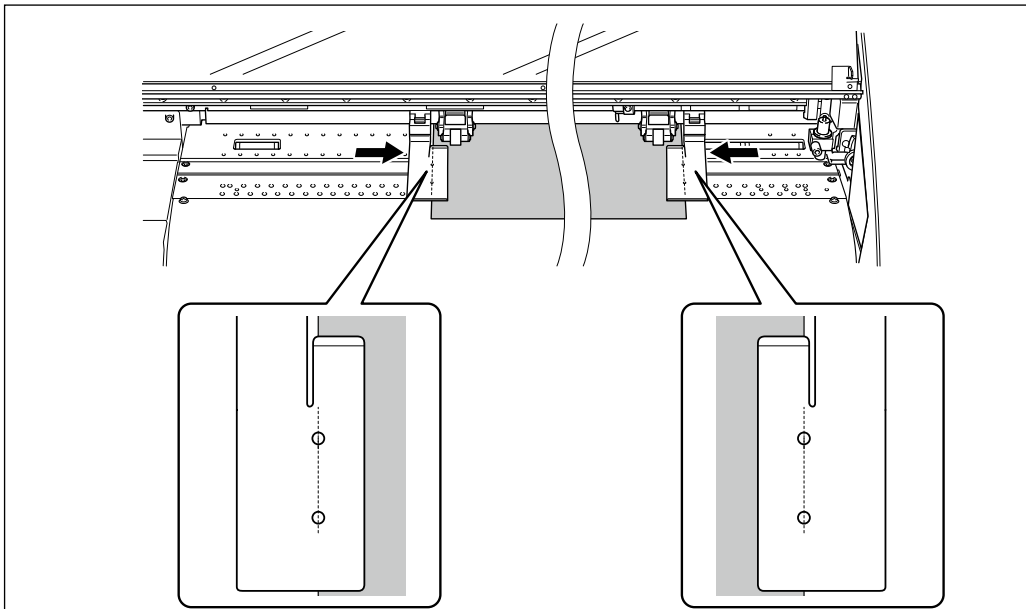
☞ "Wichtige Hinweise zum Ausschneiden", S. 52



2

**5** ① Ordnen Sie die linke und rechte Materialklemme über dem jeweiligen Materialrand an.

② Der linke und rechte Materialrand müssen sich in der Mitte der Bohrungen befinden.



**6** Schließen Sie die Fronthaube.

Wenn Sie die Fronthaube schließen, bewegt sich der Druckkopfwagen und misst die Materialbreite. Diese automatischen Arbeitsschritte nennt man die "Initialisierung". Sobald sich das Gerät initialisiert hat, leuchtet **SETUP** konstant und das Display zeigt die ermittelte Druckbreite an. Damit ist das Material einsatzbereit.

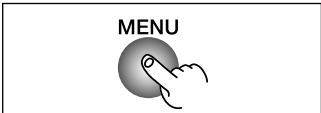




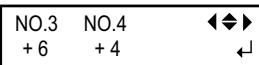
## Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus')

Bisweilen ist eine Einstellungskorrektur für den "Bi-Direction"-Modus erforderlich. In folgenden Fällen ist eine Einstellungskorrektur notwendig:

- Bei der ersten Inbetriebnahme des Geräts.
- Wenn Sie das erste Mal anderes Material laden
- Um die Druckqualität zu verbessern, weil die Druckbahnen bei beidseitigen Druckvorgängen einen Versatz aufweisen. ➔ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 101

2

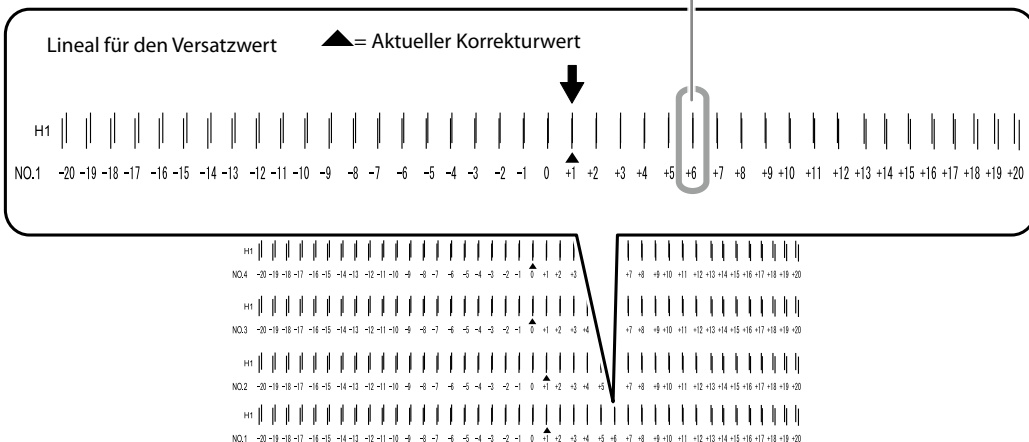
### Arbeitsweise

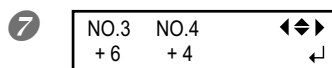
- 1  Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint. Drücken Sie **▶** und anschließend **▲**.
- 3  Drücken Sie **▶**.
- 4  Drücken Sie **ENTER**. Es wird ein Testmuster gedruckt. Drücken Sie nach dem Druckvorgang **▼**.
- 5  Drücken Sie **▶**.
- 6  Wählen Sie mit **▲** **▼** einen Korrekturwert für "1". Drücken Sie **▶**. Wählen Sie mit **▲** **▼** einen Korrekturwert für "2". Drücken Sie **▶**.

### Wahl des Korrekturwerts

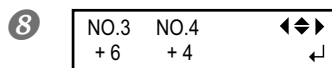
Notieren Sie sich den Wert, bei dem der geringste Versatz zwischen 2 Zeilen feststellbar ist.

Notieren Sie sich den Wert, bei dem der geringste Versatz feststellbar ist.

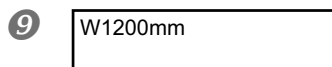




7 Wählen Sie mit   einen Korrekturwert für "3".  
 Drücken Sie .  
 Stellen Sie jetzt die Korrekturwerte für "4" ein.



8 Drücken Sie nach der Eingabe der Korrekturwerte .



9 Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



# Materialeinstellungen

## Über das 'Media Setting'-Menü

Das Gerät bietet mehrere Parameter für die Optimierung des Druckergebnisses anhand der Materialabmessungen, des Materialtyps usw. Allerdings ist das ziemlich aufwändig und nicht immer leicht verständlich. Daher bietet das Gerät ein "Media Setting"-Menü, das ihnen interaktiv bei der Einstellung hilft. In diesem Menü können die wichtigsten Parameter eingestellt werden.

Die hier durchgeführten Einstellungen können gespeichert werden, falls Sie sie zu einem späteren Zeitpunkt erneut benötigen. Einmal gespeicherte Einstellungen kann man bei Bedarf jederzeit nachjustieren.

Die Parameter des "Media Setting"-Menüs lassen sich auch separat (d.h. einzeln) einstellen.

2

## Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)

- Beim Drucken: Führen Sie **1~6** und **10** aus.
- Drucken & Schneiden: Führen Sie **1~11** aus.

Anmerkung: Wenn Parameter angezeigt werden, die nicht geändert zu werden brauchen, können Sie mit "NEXT" zum nächsten Parameter gehen.

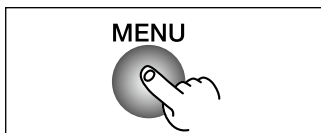
### 1. Aufrufen des 'Media Setting'-Menüs

#### 1 Ziehen Sie Material ein.

Überprüfen Sie, ob das Material überall straff ist. Wenn das Material nicht straff ist, erzielen Sie selbst mit den nachfolgenden Parametern nicht das gewünschte Ergebnis.

☞ "Einziehen von Material", S. 27

2



Drücken Sie **MENU**.

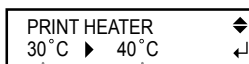
3



Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie **ENTER** drücken.

### 2. Temperatureinstellung für die Druck- und Trockenheizung

1



Gewählte Soll-temperatur

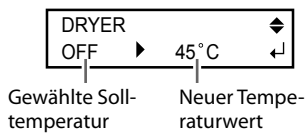
Neuer Temperaturwert

Stellen Sie mit **▲** **▼** die Temperatur ein.

Empfohlene Temperatur: 40°C

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

2



Stellen Sie mit die Temperatur ein.

Empfohlene Temperatur: 45°C

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Unter "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 93 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

2

### Abbrechen der Einstellung

#### Arbeitsweise

1 Drücken Sie während der Einstellung .

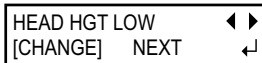
2 Wählen Sie mit "YES".  
Drücken Sie .

W1200mm

Es erscheint die links gezeigte Display-Seite.  
Wenn Sie "NO" wählen, wird die Meldung angezeigt, die nach Drücken von erscheint.

## 3. Einstellen der Druckkopfhöhe

1



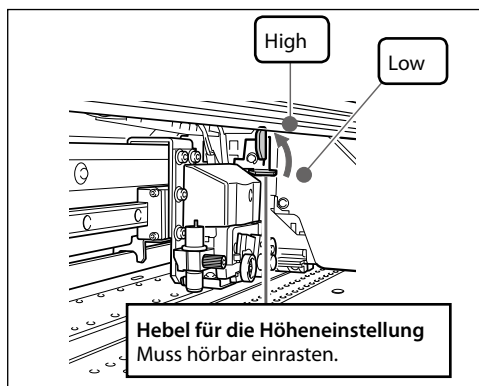
Wählen Sie mit "CHANGE".  
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

2



Öffnen Sie die Fronthaube, wenn die links gezeigte Meldung erscheint.

3



Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.

Bei Bewegungen in "High"-Richtung erklingen zwei Signaltöne. Bei Bewegungen in "Low"-Richtung dagegen nur einer.

In der Regel sollten Sie "Low" wählen. Wählen Sie "High" nur, wenn das Material verknautscht oder sich vom Einzugsbügel löst.

4

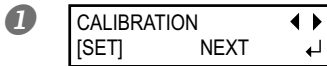
Schließen Sie die Fronthaube.

Unter "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 101 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

## 4. Korrigieren Sie die Position in Transportrichtung (zum Verringern von Streifen).

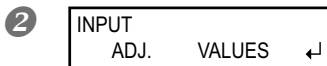
"F" vertritt die Materialdurchzugsrichtung (Transportrichtung). Führen Sie die Korrektur vor Starten des Auftrags durch, weil horizontale Druckstreifen bei starkem Material wahrscheinlicher sind, da es leichter verrutschen kann.

2

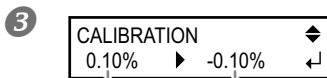


**Wählen Sie mit "SET".**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

Jetzt wird das Testmuster für die Korrektur in Transportrichtung ausgegeben.



**Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie ENTER drücken.**

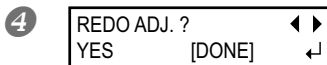
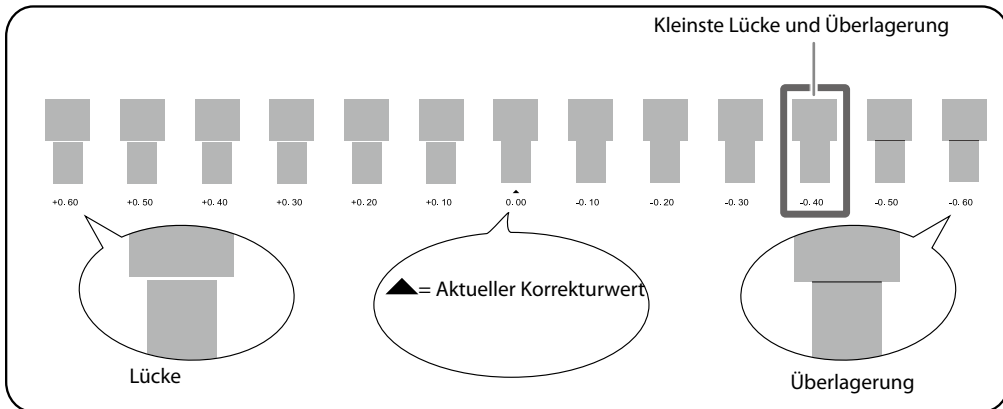


**Geben Sie mit den Korrekturwert ein.**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

Aktueller Korrekturwert    Neuer Wert

### Wahl des Korrekturwerts

Wählen Sie den Wert, bei dem die obere/untere rechteckige Lücke bzw. Überlagerung am geringsten ist.



**Bestätigen/Erneut ändern**  
**Wählen Sie mit "YES".**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

Das Testmuster für die Korrektur in Transportrichtung wird erneut ausgegeben. Kehren Sie zurück zu Schritt 3 und ändern Sie die Einstellung erneut.

### Anwahl des nächsten Schritts nach der Korrektur

**Wählen Sie mit "DONE".**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

Unter "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 99 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

## 5. Korrektur eines Versatzes im 'Bi-Direction'-Modus

Dieses Gerät druckt im bidirektionalen Modus (das heißt in beiden Wagenrichtungen). Das nennt man im Fachjargon "bidirektionales Drucken". Dieser Betrieb bedeutet zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Das kann mit dem hier beschriebenen Verfahren korrigiert werden

1 

|                 |     |
|-----------------|-----|
| ADJUST BI-DIR   | ◀ ▶ |
| [SET]      NEXT | ↵   |

**Wählen Sie mit** ◀ **"SET".**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit** ENTER .  
 Jetzt wird das Testmuster für die bidirektionale Korrektur ausgegeben.

2 

|                  |   |
|------------------|---|
| INPUT            | ↵ |
| ADJ.      VALUES | ↵ |

**Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie** ENTER **drücken.**

3 

|               |     |
|---------------|-----|
| ADJUST BI-DIR | ◀ ▶ |
| 0      ▶ +6   | ↵   |

**Geben Sie mit** ▲ ▼ **den Korrekturwert ein.**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit** ENTER .

Aktueller Korrekturwert    Neuer Wert

**Wahl des Korrekturwerts**

Notieren Sie sich den Wert, bei dem der geringste Versatz zwischen 2 Zeilen feststellbar ist.

▲ = Aktueller Korrekturwert

Lineal für den Versatzwert

Simple    -20 -19 -18 -17 -16 -15 -14 -13 -12 -11 -10 -9 -8 -7 -6 -5 -4 -3 -2 -1 0 +1 +2 +3 +4 +5 +6 +7 +8 +9 +10 +11 +12 +13 +14 +15 +16 +17 +18 +19 +20

4 

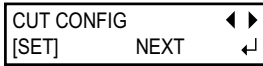
|                 |     |
|-----------------|-----|
| REDO ADJ. ?     | ◀ ▶ |
| YES      [DONE] | ↵   |

**Bestätigen/Erneut ändern**  
**Wählen Sie mit** ◀ **"YES".**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit** ENTER .  
 Das Testmuster für die bidirektionale Korrektur wird erneut ausgegeben. Kehren Sie zurück zu Schritt 3 und ändern Sie die Einstellung erneut.

**Anwahl des nächsten Schritts nach der Korrektur**  
**Wählen Sie mit** ▶ **"DONE".**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit** ENTER .

Unter "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 98 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

## 6. Einstellen des Schneide-Ursprungs (oder nicht)



**Nur drucken**

Wählen Sie mit "NEXT".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit **10**.

**Drucken und Schneiden**

Wählen Sie mit "SET".

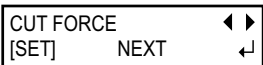
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit **7**.

## 7. Einstellen des Auflagedrucks

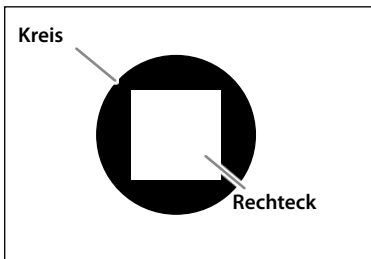
Ein optimales Ergebnis erzielen Sie nur, wenn Sie vor wichtigen Aufträgen einen Schneidetest durchführen, um die Einstellungen zu überprüfen.

1



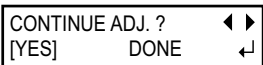
Wählen Sie mit "SET".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .



Das Testmuster wird ausgeschnitten. Ein Kreis und ein Quadrat. Entfernen Sie die beiden Formen.

2



**Die beiden Formen lassen sich separat entfernen**

Wählen Sie mit "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

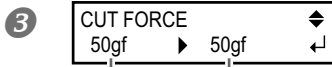
Fahren Sie fort mit **8**.

**Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/das Trägermaterial wurde durchtrennt**

Wählen Sie mit "YES".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit **3**.



Aktueller Korrekturwert    Neuer Wert

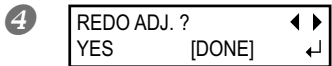
**Stellen Sie mit den Auflagedruck ein.**

Wenn sich die beiden Formen gleichzeitig gelöst haben, müssen Sie den Auflagedruck erhöhen.

Wenn auch das Trägermaterial durchtrennt wurde, müssen Sie den Auflagedruck verringern.

**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

Schneiden Sie das Testmuster erneut aus. Überprüfen Sie das Ergebnis.



**Die beiden Formen lassen sich separat entfernen**

**Wählen Sie mit "DONE".**

**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

Fahren Sie fort mit 8.

**Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig**

**Wählen Sie mit "YES".**

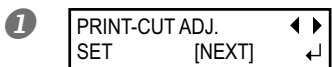
**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

Schneiden Sie das Testmuster erneut aus. Kehren Sie zurück zu Schritt 3 und ändern Sie die Einstellung erneut.

Unter "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 108 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

## 8. Versatzkorrekturen für Druck- und Schneideaufträge

Ein geringfügiger Versatz zwischen der Druck- und Schneideposition kann auf die Materialstärke oder die gewählte Kopfhöhe zurückzuführen sein. Der Korrekturwert sollte sich immer nach dem verwendeten Material richten.



**Wählen Sie mit "SET".**

**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

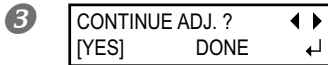
Es wird ein Testmuster (P&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Das Testmuster wird an drei Stellen auf dem Material gedruckt: An den beiden Rändern und in der Mitte.

**2 Schauen Sie sich das Testmuster genau an.**

**Kontrolle des "P&C1"-Musters**  
Überprüfen Sie, ob die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind.

Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.

Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.



**Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich**

Wählen Sie mit **▶** "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

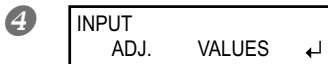
Fahren Sie fort mit **9**.

**Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich**

Wählen Sie mit **◀** "YES".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Das Testmuster für die Einstellung der Versatzkorrektur (P&C2) wird gedruckt und ausgeschnitten. Fahren Sie fort mit **4**.

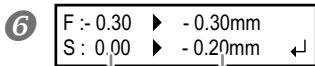


**Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie **ENTER** drücken.**

**5 Ermitteln Sie anhand des Testmusters die Korrekturwerte.**

**Kontrolle des "P&C2"-Musters**  
 Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie sowohl die Transport- als auch die Wagenlaufrichtung.

In unserem Beispiel wäre der Korrekturwert "-0.3".



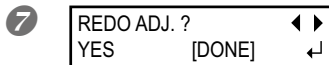
Aktueller Korrekturwert    Neuer Wert

Stellen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.

Stellen Sie mit **◀** **▶** den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Das Testmuster "P&C1" wird erneut gedruckt und ausgeschnitten. Schauen Sie sich das Testmuster genau an. Die Druck- und Schneideposition müssen deckungsgleich sein.



**Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich**

Wählen Sie mit **▶** "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Fahren Sie fort mit 9.

**Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich**

Wählen Sie mit **◀** "YES".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

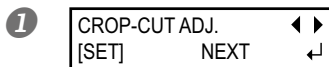
Kehren Sie zurück zu Schritt 6 und ändern Sie die Einstellungen erneut.

Wiederholen Sie die Schritte 6 und 7 so oft, bis die Deckung optimal ist.

Unter "Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen", S. 115 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

## 9. Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

Wenn Sie das Material nach dem Drucken (aber vor dem Ausschneiden) aus dem Gerät holen möchten, sollten Sie Beschnittmarken verwenden. Bei bestimmten Materialtypen kann es aber vorkommen, dass selbst bei Verwendung von Beschnittmarken noch ein Versatz zwischen der Druck- und Schneidebahn auftritt.



**Wenn Sie erst drucken und dann ausschneiden**

Wählen Sie mit **▶** "NEXT".

Fahren Sie fort mit 10.

**Separat drucken und ausschneiden**

Wählen Sie mit **◀** "SET".

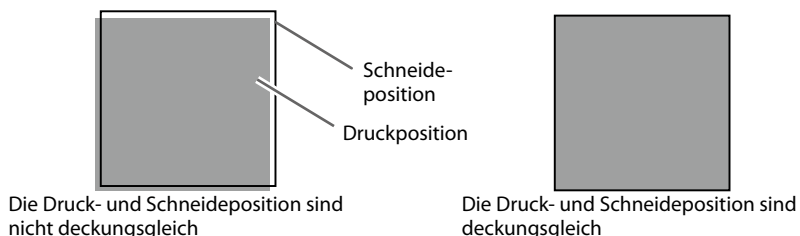
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

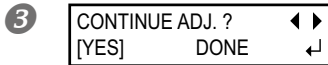
Es wird ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Fahren Sie fort mit 2.

### 2. Schauen Sie sich das Testmuster genau an.

#### Kontrolle des "C&C1"-Musters

Überprüfen Sie, ob die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind.





**Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich**

Wählen Sie mit **▶** "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

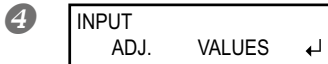
Fahren Sie fort mit **10**.

**Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich**

Wählen Sie mit **◀** "YES".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Das Testmuster für die Einstellung der Versatzkorrektur (C&C2) wird gedruckt und ausgeschnitten.

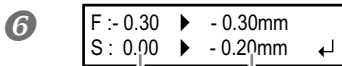


**Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie **ENTER** drücken.**

**5 Ermitteln Sie anhand des Testmusters die Korrekturwerte.**

**Kontrolle des "C&C2"-Musters**  
Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie sowohl die Transport- als auch die Wagenlaufrichtung.

In unserem Beispiel wäre der Korrekturwert "-0.3".



Aktueller Korrekturwert    Neuer Wert

Stellen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.

Stellen Sie mit **◀** **▶** den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Das Testmuster "C&C1" wird erneut gedruckt und ausgeschnitten. Schauen Sie sich das Testmuster genau an. Die Druck- und Schneideposition müssen deckungsgleich sein.

7

|             |     |
|-------------|-----|
| REDO ADJ. ? | ◀ ▶ |
| YES [DONE]  | ↵   |

**Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich**

**Wählen Sie mit  "DONE".**

**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

Fahren Sie fort mit **10**.

**Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich**

**Wählen Sie mit  "YES".**

**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

Kehren Sie zurück zu **6**, ändern Sie den Korrekturwert und wiederholen Sie die Schritte **6** und **7** so oft, bis die Deckung optimal ist.

Unter "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 123 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

## 10. Einstellen des Trocknungsverfahrens und der Dauer nach dem Drucken.

1

|                  |     |
|------------------|-----|
| FEED FOR DRY     | ◀ ▶ |
| DISABLE ▶ ENABLE | ↵   |

Aktuelle Einstellung

Bestätigte Einstellung

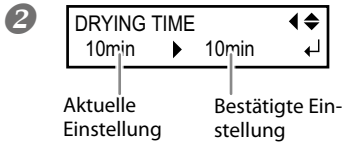
**Wählen Sie diesen Eintrag mit  .**

**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

### Trocknungsverfahren nach dem Drucken

Nach der Ausgabe der 1. Seite kann das hintere Ende dieses Materialteils über der Trockenheizung angeordnet werden. Wenn das gesamte Druckgebiet getrocknet werden soll, müssen Sie "ENABLE" wählen. Wenn Sie "DISABLE" wählen, wird das hintere Ende des Objekts nicht getrocknet. (Das ist nur der Fall, wenn gleich im Anschluss ein neuer Auftrag gestartet wird.)

Unter "Trocknen des hinteren Objektendes", S. 96 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.



Stellen Sie mit die Trocknungsdauer ein.

**Einstellungsbeispiele (allgemeine Richtwerte):**

\* Die zu wählende Dauer richtet sich vor allem nach der Materialsorte und der Druckqualität.  
 Bedingung: Ausgabe mit Zurückrollen, Verwendung der mittleren Andruckrollen, ungestrichenes Vinylmaterial  
 Dauer: ±3 Minuten

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

**Dauer für das Trocknen nach dem Drucken**

Trocknungszeit nach Ausgabe der 1. Seite. Der nächste Auftrag wird erst nach dieser Frist gestartet.

Unter "Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken", S. 96 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

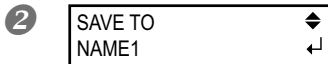
## 11. Speichern der Einstellungen



Wählen Sie mit "SAVE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

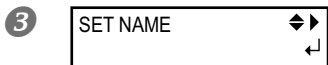
Wenn Sie "NEXT" wählen, werden die bisher vorgenommenen Einstellungen nicht gespeichert. Allerdings bleiben sie zeitweilig erhalten.



Wählen Sie mit den Zielspeicher.

Die Möglichkeiten lauten "NAME1"~"8"

Bestätigen Sie die Einstellung mit .



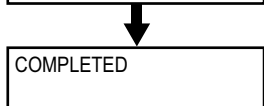
Wählen Sie mit ein Zeichen.

Mit springen Sie zur nächsten Zeichenposition.

Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.

Es stehen 15 Zeichenpositionen zur Verfügung.

Bestätigen Sie die Einstellung mit .



Unter "Verwendung der Einstellungsspeicher", S. 90 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

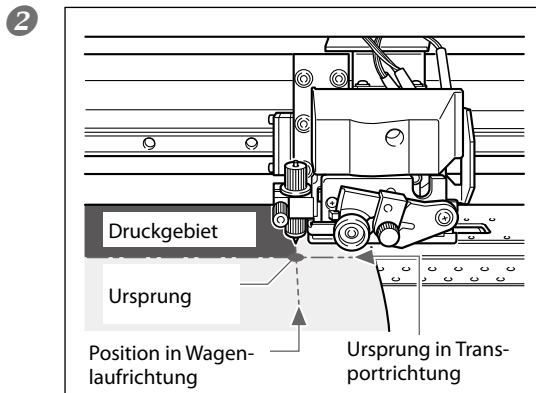
Damit sind alle Parameter des "Media Setting"-Menüs eingestellt.

## Einstellen des Druckursprungs

Der Ursprung kann an einer beliebigen Stelle definiert werden. (Wenn Sie das zumindest möchten.) Allerdings müssen Sie diese Einstellung für jede Seite separat vornehmen.

### Arbeitsweise

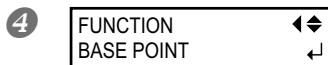
1 Öffnen Sie die Fronthaube.



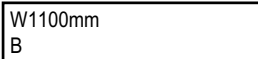
Führen Sie die Messermittel mit genau über die gewünschte Ausgangsposition.

Nur der Schneidewagen bewegt sich.

3 Drücken Sie nach Anwahl der Position .



Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie die Einstellung mit bestätigen.



leuchtet konstant. Wenn der Buchstabe "B" und die ermittelte Arbeitsbreite angezeigt werden, ist der Vorgang beendet.

Bedenken Sie jedoch, dass die linke und rechte Position für Testmuster nicht auf die Vorgaben zurückgestellt werden.

Verwenden Sie niemals , wenn Sie mit dem optionalen Aufrollsystem arbeiten. Die Aufrollleinheit kann so stark am Material ziehen, dass es zu Funktionsstörungen kommt.

## Drucktest und Reinigung

Vor Starten eines Druckauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob alle Punkte gedruckt werden. Falls Punkte fehlen, müssen Sie eine normale Kopfreinigung durchführen.

### 1. Einstellen der Druckrichtung für den Test

\* Laut Vorgabe werden Drucktests in "Feed"-Richtung ausgeführt. Wenn Sie mehrere Drucktests ausführen möchten, können Sie für den zweiten und alle nachfolgenden "Feed" oder "Scan" wählen. Bei Verwendung eines optionalen Aufrollsystems wird jedoch immer im "Feed"-Modus gedruckt.

☞ "Verwendung des Aufrollsystems", S. 126

1 Drücken Sie **MENU**.

2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.

3  Drücken Sie **▶** und anschließend **▲**, um die links gezeigte Seite aufzurufen.  
Drücken Sie **▶**.

4  Wählen Sie mit **▲** **▼** "SCAN".  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

5  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### 2. Einstellen des Druckursprungs

1 Stellen Sie den Druckursprung ein.

☞ "Einstellen des Druckursprungs", S. 49

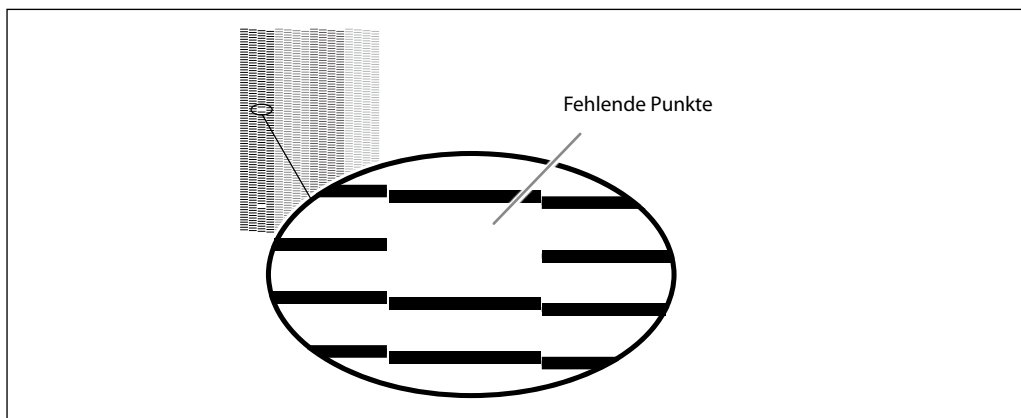
Wenn Sie mehrere Tests durchführen möchten, brauchen Sie den Ursprung nur für den ersten Vorgang einzustellen. In folgenden Fällen wird allerdings die vorgegebene Ursprungsposition verwendet. Dann müssen Sie den Ursprung bei Bedarf von Hand ändern.

- Ausschneiden von Bogenmaterial
- Drucken und anschließendes Ausschneiden Ihres Objekts
- Wenn Sie die Einrichtung abbrechen

2 Drücken Sie **FUNCTION**.











3  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

- 4    **Drücken Sie .**  
Es wird ein Testmuster gedruckt. Falls Bildpunkte fehlen, müssen Sie mit **3** fortfahren.



- 5  **Wenn keine Bildpunkte fehlen, drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

### 3. Normale Kopfreinigung

- 1 **Drücken Sie .**
- 2    **Drücken Sie  so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie  und anschließend .**
- 3    **Drücken Sie .**  
Die normale Reinigung beginnt.
- 
- 
-  **Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.**
- 4  **Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

- 5 **Führen Sie einen weiteren Test durch (siehe 2), um sicherzustellen, dass keine Aussetzer mehr vorhanden sind.**

Wenn das doch der Fall ist, wiederholen Sie den Reinigungsvorgang noch einmal. Wenn der Drucker längere Zeit intensiv benutzt wurde, muss die Reinigung eventuell mehrmals wiederholt werden. Es kann aber auch ein anderes Reinigungsverfahren gewählt werden.

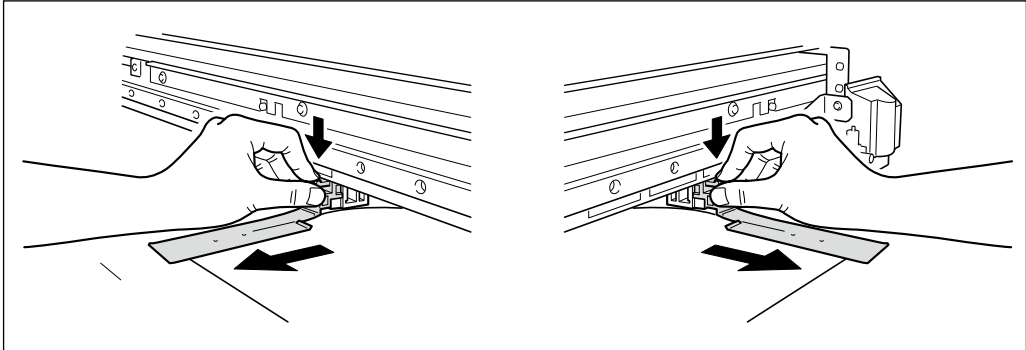
☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 66

## Wichtige Hinweise zum Ausschneiden

### Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklappen entfernt werden.

Vor Starten eines Schneidauftrags müssen Sie die Materialklappen zu einer Stelle schieben, wo sie das Material nicht halten.

2

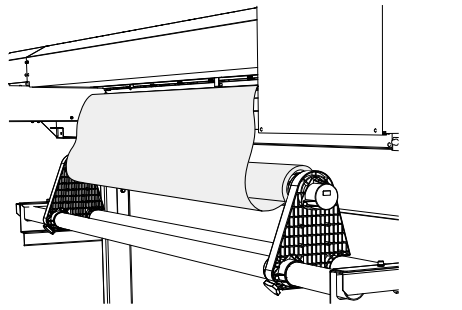


### Wenn Sie zum Ausschneiden Rollenmaterial verwenden, sollte das Material an der Geräterückseite ein Stück herunterhängen. (Alternative: Stellen Sie "PREFEED" auf "ENABLE".)

So verhindern Sie einen Motorfehler bzw. dass die Materialrolle fällt, wenn das Gerät zu stark daran zieht.

Alles Weitere zu "PREFEED" finden Sie unter "Automatischer Materialvorlauf für reine Schneidaufträge", S. 107.

Drehen Sie mit der Hand an der Rolle, um die notwendige Materiallänge abzurollen. Wenn bereits etwas Material an der Rückseite herunterhängt, kann die "PREFEED"-Einstellung "DISABLE" beibehalten werden.



### Wenn Sie ein Objekt nach dem Drucken ausschneiden möchten, muss die Tinte genügend Zeit zum Trocknen bekommen.

Stellen Sie in Ihrem RIP-Programm deshalb eine ausreichende Pause ein. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms. Die Trocknungszeit richtet sich nach dem verwendeten Material.

## Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks

Vor Starten eines Schneideauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob sich das Material auch sauber ausschneiden lässt. Der Auflagedruck muss immer anhand der Schneidequalität eingestellt werden.

### 1. Ausführen eines Schneidetests

1 **Schließen Sie die Fronthaube.**



2 **Fahren Sie den Schneidewagen mit     zu der Position, wo der Schneidetest ausgeführt werden soll.**

Die Position für den Schneidetest kann frei gewählt werden.

3 **Drücken Sie .**

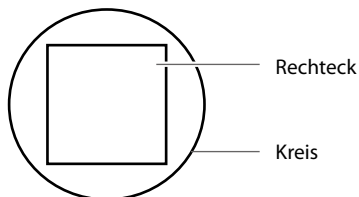
4  **Drücken Sie  so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.**

**Drücken Sie .**

5  **Drücken Sie .**

Das Testmuster wird ausgeschnitten.

6



**Entfernen Sie die ausgeschnittenen Objekte nun der Reihe nach.**

**Die beiden Formen lassen sich separat entfernen**

Der Auflagedruck ist optimal und braucht nicht geändert zu werden.

**Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/das Trägermaterial wurde durchtrennt**

Ändern Sie den Auflagedruck (siehe unten).

### 2. Einstellen des Auflagedrucks

1  **Drücken Sie .**

2  **Drücken Sie .**

3  **Wählen Sie mit   den Wert.**

**Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig**

Erhöhen Sie den Auflagedruck.

**Das Trägermaterial wird ebenfalls durchtrennt**

Verringern Sie den Auflagedruck.

**Bestätigen Sie die Einstellung mit .**

4  **Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Im "CUT CONFIG"-Menü können außer dem Auflagedruck noch weitere Schneideparameter eingestellt werden. Mehr dazu finden Sie weiter unten.

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 108

## Vor der Datenübertragung des Computers

Sorgen Sie nach Ausführen von "Einziehen von Material", S. 27 und "Materialeinstellungen", S. 38 dafür, dass das Gerät die Daten des Computers empfängt.

**⚠ VORSICHT**

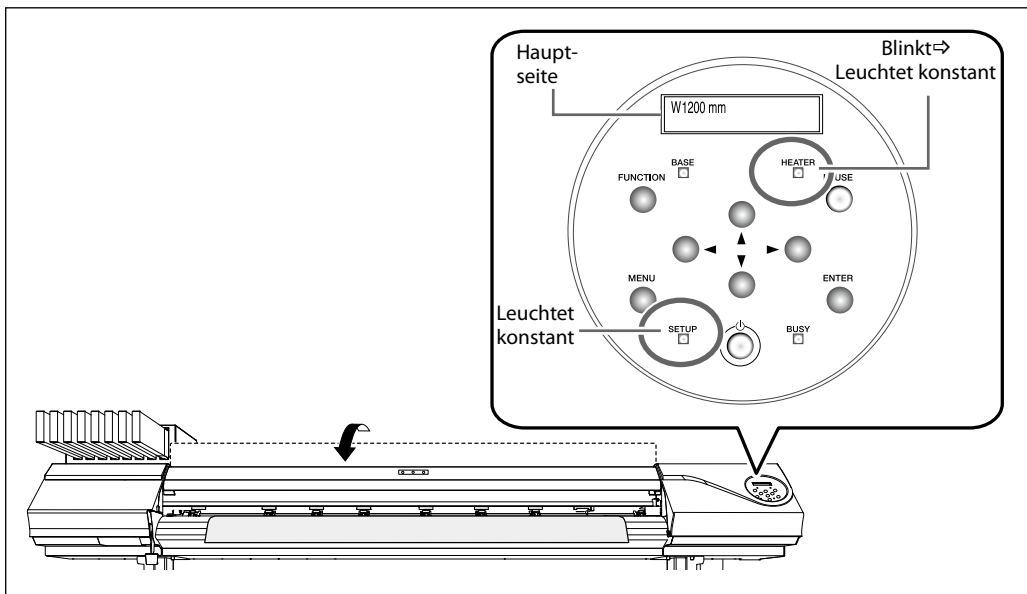
**Während der Ausführung eines Druckauftrags dürfen Sie auf keinen Fall die Druckköpfe berühren.**

Die Druckköpfe bewegen sich mit hoher Geschwindigkeit und können Verletzungen verursachen.

2

### Arbeitsweise

- 1 Schließen Sie die Fronthaube.
- 2 Schauen Sie nach, ob **SETUP** konstant leuchtet.  
Wenn die Diode nicht leuchtet, müssen Sie den Einzugshebel absenken.
- 3 Warten Sie bis **HEATER** konstant leuchtet.
- 4 Schauen Sie nach, ob das Hauptmenü angezeigt wird.  
Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird, müssen Sie **MENU** und anschließend **←** drücken.



In folgenden Fällen kann der Druckauftrag nicht gestartet werden

- Wenn die Fronthaube noch geöffnet ist.
- Bei laufendem Druckauftrag dürfen Sie sie nie öffnen, sonst wird der Auftrag unterbrochen.
- Wenn die **SETUP** -Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
- Wenn Sie die Druck- und/oder Trockenheizung auf "ON" stellen, beginnt der Druckvorgang erst, wenn die **HEATER** -Diode leuchtet.
- Wenn Sie nicht im Hauptmenü sind. Dann können nämlich keine Daten vom Computer empfangen werden.

## Starten des Auftrags

Nach Ausführen von "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 54 können Sie die Datenübertragung starten.

Vor der Ausgabe sind folgende Dinge notwendig:

### ① Anlegen der Druck- und/oder Schneidedaten

Für die Erstellung der Objekte können Sie ein Programm wie "Adobe Illustrator" verwenden. Siehe daher die Bedienungsanleitung Ihres Grafikprogramms.

### ② Datenübertragung mit Hilfe des Software-RIPs

Verwenden Sie den beiliegenden "Roland VersaWorks" Software-RIP. Hinweise zur Installation und der Arbeit mit "Roland VersaWorks", finden Sie im "Roland VersaWorks Quick Start Guide" und in der Online-Hilfe von "Roland VersaWorks".

Wenn Sie auch weiße und silberne Metallic-Tinte verwenden möchten, siehe den "Special Color Ink Guide".

#### WICHTIG

##### Beachten Sie folgende Punkte

- Arbeiten Sie nur in Ausnahmefällen ohne Materialklemmen. Sonst wird der Materialrand wellig bzw. schabt das Material über die Druckköpfe.
- Berühren Sie während eines Druckauftrags niemals den bereits ausgegebenen Materialteil. Sonst behindern Sie nämlich den Materialtransport, was zu einem Stau oder sogar zu Schäden an den Druckköpfen führen könnte.
- Der Einzugshebel muss angehoben sein, wenn Sie das Gerät nicht benutzen.

#### Wenn die Tinte ausgeht

Wenn sich eine Kartusche dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton. Im Display blinkt dann die Nummer des betreffenden Kartuschenfachs. Wechseln Sie die leere Kartusche aus.

☞ "Auswechseln der Tintenkartuschen", S. 61

#### Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist.

Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist. Wenn eine Kartusche erschöpft ist bzw. wenn Sie einen Auftrag unterbrechen, können Unterschiede in der Farbtonintensität auftreten.

☞ "Überprüfen des Tintenstands", S. 60

## Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs

Ein Druckvorgang kann bei Bedarf zeitweilig oder definitiv angehalten werden. Wenn Sie den Vorgang nach der Pause fortsetzen, ist oftmals sichtbar, wo der Vorgang angehalten wurde (horizontaler Streifen).

### Arbeitsweise

2

- 1 **Drücken Sie vor Ende des Druckauftrags** **PAUSE**.

Hiermit können Sie einen Vorgang unterbrechen (zeitweilig anhalten).

**Drücken Sie** **PAUSE** **erneut, um den Auftrag fortzusetzen.**

Um den Auftrag komplett abzubrechen, dürfen Sie **PAUSE** nicht drücken, sondern müssen mit dem nächsten Schritt weitermachen.

- 2 **TO CANCEL, HOLD DOWN PAUSE KEY** **Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie** **PAUSE** **mindestens eine Sekunde gedrückt halten.**

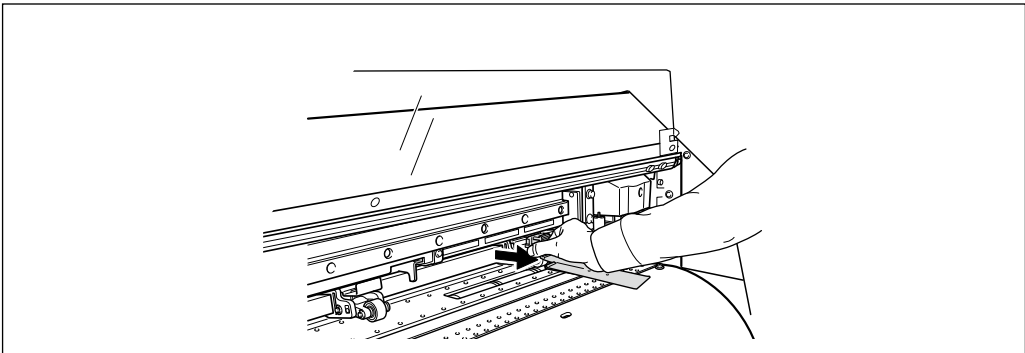
Hiermit können Sie einen Druckvorgang unterbrechen.

- 3 **Halten Sie die Datenübertragung des Computers an.**

## Abtrennen des Materials

### Arbeitsweise


- 1 **Bauen Sie die linke und rechte Materialklemme aus.**



- 2 **Schließen Sie die Fronthaube.**

- 3 **SETUP** **muss leuchten.**

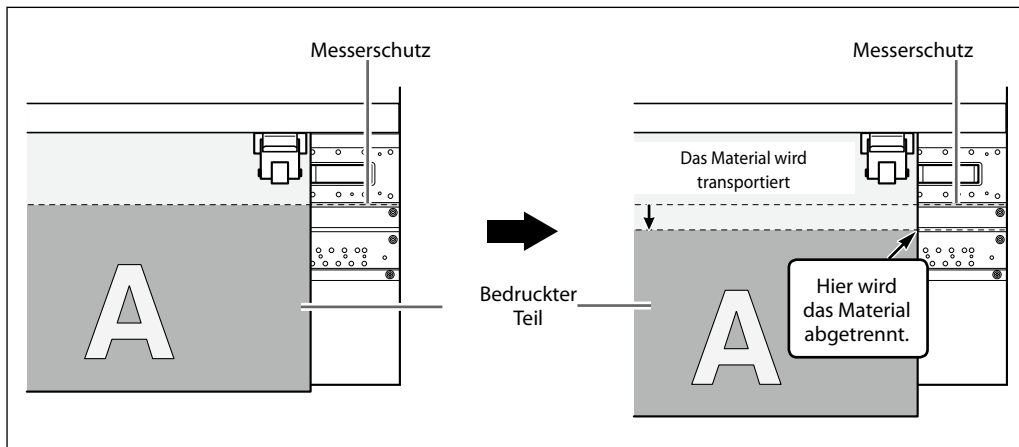
- 4 **Drücken Sie** **FUNCTION**.

- 5 **FUNCTION SHEET CUT** 

**Drücken Sie** **▼** **so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.**

**Drücken Sie** **ENTER**.

Das Material wird abgetrennt.



Der Software-RIP kann bei Bedarf ebenfalls einen Trennbefehl senden, um fertig gestellte Objekte sofort abzutrennen. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

### WICHTIG

#### Abtrennen von Objekten

REMOVE MEDIA CLAMPS

Wenn die Materialklappen installiert sind, erscheint folgende Meldung. Öffnen Sie die Fronthaube, bauen Sie die linke und rechte Materialklappe aus und drücken Sie **ENTER**.

- Entfernen Sie zunächst die Materialklappen. Wenn Sie die Klappen nicht entfernen, wird das Material nicht vollständig abgetrennt.
- Wenn die Materialklappen während der Ausführung eines automatischen Trennbefehls noch installiert sind, wird der vom RIP gesendete Befehl nicht ausgeführt.
- Vor Abtrennen eines Objekts dürfen Sie auf keinen Fall **▲** drücken, um das Material rückwärts zu transportieren. Wenn sich das Objekt nämlich hinter dem Einzugsbügel befindet, wird es an der falschen Stelle abgetrennt.

#### Berücksichtigen Sie die Materialzusammenstellung

- Bestimmte Materialsorten lassen sich nicht abtrennen.
- Andere Sorten bleiben nach dem Schneidevorgang am Einzugsbügel kleben. Dann müssen Sie das Material von Hand entnehmen.

## Ausschalten

### ⚠️ WARNUNG

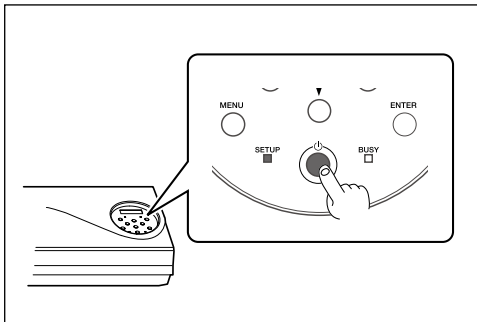
**Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.**

Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

2

### Arbeitsweise

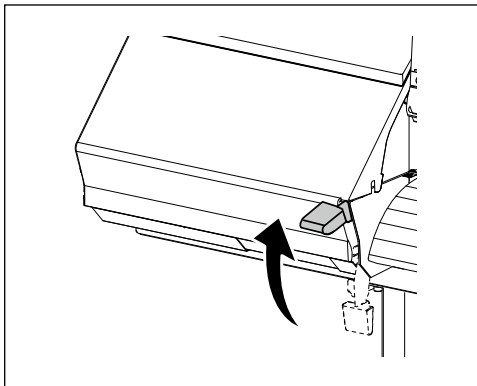
1



**Schalten Sie nach dem letzten Auftrag die Sekundärspeisung aus.**

Halten Sie den Sekundärnetzschalter mindestens 1 Sekunde gedrückt.

2



**Heben Sie den Einzugshebel an und entnehmen Sie das Material.**

Heben Sie den Einzugshebel an, wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden möchten (selbst wenn Sie es nicht ausschalten).

### WICHTIG

**Lassen Sie den Hauptnetzschalter immer eingeschaltet.**

Drücken Sie niemals den Hauptnetzschalter, wenn Sie das Gerät ausschalten möchten. Solange der Hauptnetzschalter 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 Hauptnetzschalter und lösen Sie niemals das Netzkabel.**

Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptnetzschalter des Geräts und lösen Sie auch niemals das Netzkabel, während ein Auftrag ausgeführt wird. Schalten Sie immer zuerst das Sekundärnetz aus.

Nach einem Stromausfall usw. müssen Sie das Gerät sofort wieder einschalten.

# Kapitel 3

## Wartung: Erhaltung des optimalen Gerätezustands

---

|  |    |
|--|----|
| Überprüfen des Tintenstands/Auswechseln der Kartuschen .....     | 60 |
| Überprüfen des Tintenstands .....                                | 60 |
| Auswechseln der Tintenkartuschen .....                           | 61 |
| Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten.....                    | 62 |
| Entsorgen der Altinte .....                                      | 62 |
| Reinigung .....  | 64 |
| Pflege und Wartung der Druckköpfe .....                          | 65 |
| Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft .....           | 66 |
| Mittlere/intensive Reinigung .....                               | 66 |
| Falls die Farbdichte merklich variiert .....                     | 67 |
| 'Light Choke'-Reinigung .....                                    | 67 |
| Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind ..... | 69 |
| Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig? .....                | 69 |
| Manuelle Reinigung .....   | 70 |
| Wenn Probleme nicht behoben werden .....                         | 75 |
| Falls Probleme nicht behoben werden.....                         | 75 |
| Auswechseln von Verbrauchsgütern .....                           | 78 |
| Auswechseln der Wischer.....                                     | 78 |
| Auswechseln des Filzwischers .....                               | 81 |
| Auswechseln des Messers.....                                     | 84 |
| Auswechseln des Trennmessers.....                                | 86 |
| Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden.....                   | 88 |
| Weiterhin warten.....  | 88 |
| Warnfunktion .....   | 88 |

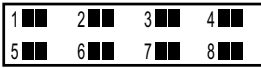
# Überprüfen des Tintenstands/Auswechseln der Kartuschen

## Überprüfen des Tintenstands

### Arbeitsweise

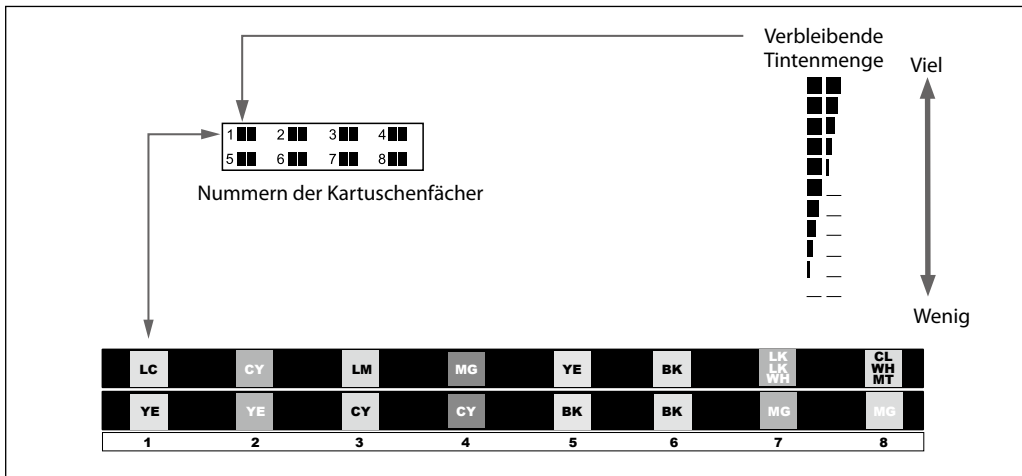
1 Drücken Sie **MENU**.

2 Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

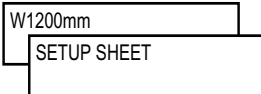


“■” vertritt die verbleibende Tintenmenge. Je länger die “■”-Symbole, desto mehr Tinte ist noch vorhanden. (Die Anzeige richtet sich danach, wie viele Kartuschenfächer momentan verwendet werden.)

\* Die angezeigte Füllmenge ist nur eine ungefähre Angabe. Sie könnte daher von den Tatsachen abweichen.

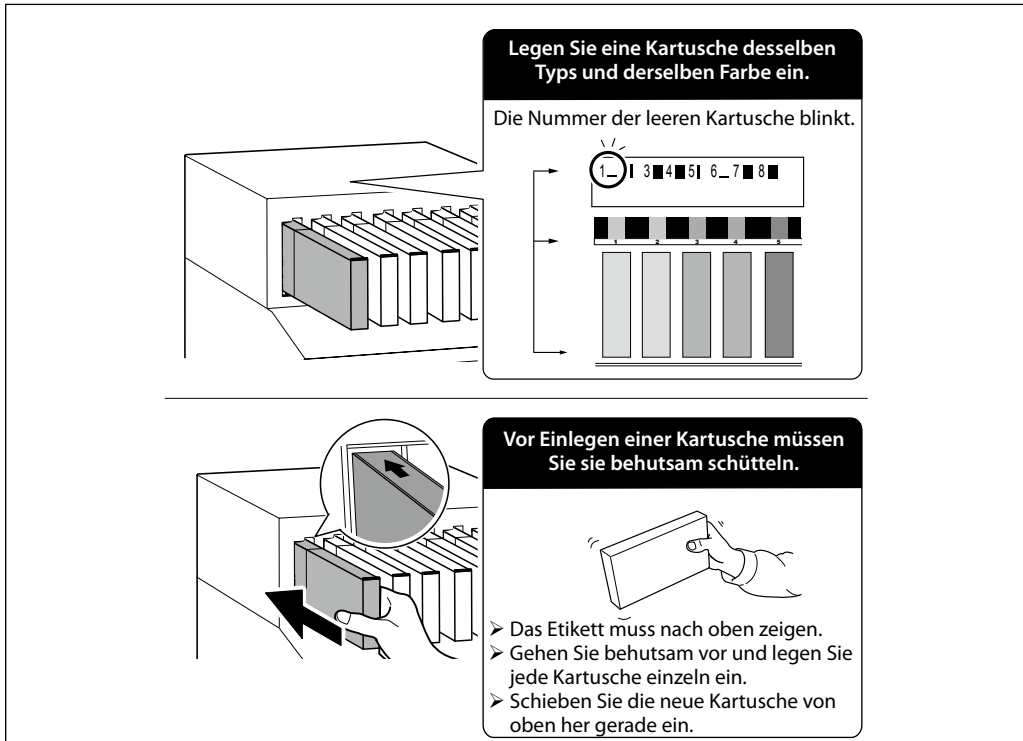


3 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



## Auswechseln der Tintenkartuschen

Wenn sich eine Kartusche dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und der Druckvorgang wird unterbrochen (es sei denn, Sie haben die entsprechende Vorgabe geändert). Entnehmen Sie die leere Kartusche und ersetzen Sie sie durch eine neue. Der Druckauftrag wird fortgesetzt.



### Wichtige Hinweise zum Kartuschenwechsel

- Gehen Sie behutsam vor und legen Sie jede Kartusche einzeln ein.
- Halten Sie eine Kartusche immer gerade und setzen Sie sie nicht mit Gewalt ein. Halten Sie sie gerade. Wenn Sie sie schief halten, tropft eventuell Tinte aus.
- Ersetzen Sie eine Kartusche immer durch eine Kartusche des gleichen Typs.
- Setzen Sie niemals eine angebrochene Kartusche (z.B. eines anderen Geräts) ein.
- Arbeiten Sie auf keinen Fall mit unterschiedlichen Sorten.
- Lassen Sie ein Kartuschenfach niemals längere Zeit leer. Sonst trocknen die Druckköpfe aus.
- Eine teilweise aufgebrauchte Kartusche darf nicht erneut eingesetzt werden.
- Entnehmen Sie niemals eine Tintenkartusche, während der Drucker noch am Arbeiten ist.

### ⚠ WARNUNG

**Lagern Sie Tinte oder verschmutzte Reinigungsflüssigkeit niemals an einem der folgenden Orte.**

- In der Nähe eines offenen Feuers.
- Orte, wo die Temperatur extrem ansteigen kann.
- In der Nähe von Bleichmitteln wie z.B. Oxidanten oder explosivem Material.
- Orte, wo oft Kinder spielen.

Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind.

# Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten

## Entsorgen der Alttinte

EMPTY  
DRAIN BOTTLE

Das Auffanggefäß enthält Abfalltinte und Wartungsflüssigkeit. Es muss regelmäßig geleert werden, um ein Überlaufen zu vermeiden. Sobald die Abfallflüssigkeit einen bestimmten Pegelstand erreicht, erscheint folgende Meldung im Display. Entsorgen Sie die Alttinte folgendermaßen.

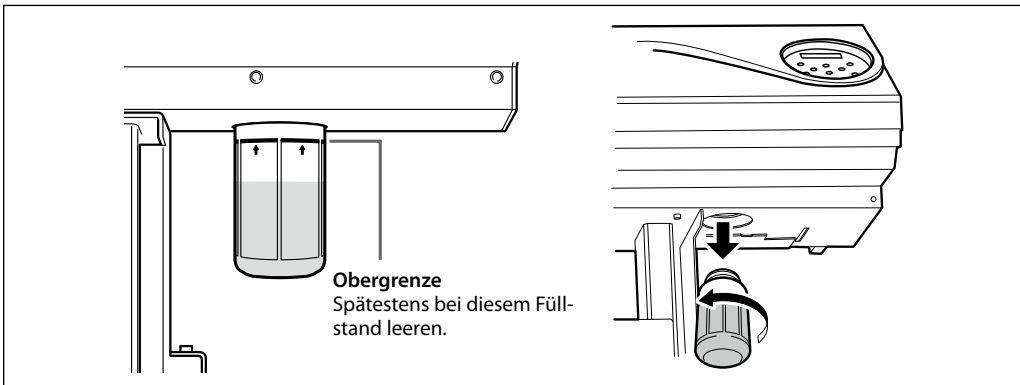
### Arbeitsweise

1

EMPTY  
DRAIN BOTTLE

**Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.**

Entsorgen Sie die Abfallflüssigkeit und bringen Sie das Auffanggefäß sofort wieder im Gerät an.



### ⚠ VORSICHT

Warten Sie mit der Entnahme des Auffanggefäßes, bis die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" im Display erscheint.

Entsorgen Sie die Abfallflüssigkeit und bringen Sie das Auffanggefäß sofort wieder im Gerät an.

Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.

2

NOW EMPTY?  
[YES] NO

**Drücken Sie **ENTER** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**

**Wählen Sie mit **←** **→** die Einstellung "YES".**

**Drücken Sie **ENTER**.**

Jetzt erscheint wieder die vorige Display-Seite.

W1200mm  
SETUP SHEET

### Wenn Sie 'NO' wählen und das Auffanggefäß nicht leeren:

Hiermit kehren Sie zurück zur vorigen Display-Seite. Die "EMPTY DRAIN BOTTLE"-Meldung verschwindet nun zeitweilig. Sobald die Abfallflüssigkeit einen bestimmten Pegelstand erreicht, erscheint die Meldung erneut.

### ⚠ VORSICHT

**Wenn "EMPTY DRAIN BOTTLE" angezeigt wird, muss das Auffanggefäß so schnell wie möglich geleert werden.**

Wenn Sie also zu oft "NO" wählen und das Auffanggefäß nicht leeren, läuft letzteres über – das führt zu Flecken auf Ihren Händen und auf dem Boden.

## Wenn der Abfallstand im Auffanggefäß nicht einwandfrei festgestellt werden kann

SOL-Tinte hat die Eigenschaft, dass Flecken an der Innenwand des Auffanggefäßes verbleiben und die Überwachung des Pegelstands erschweren. Wenn das bei Ihnen der Fall ist, müssen Sie das Auffanggefäß zunächst leeren und anschließend folgendermaßen reinigen.

- Säubern Sie das Innere mit einem Reinigungsstab. (Der betreffende Reinigungsstab darf danach nicht mehr verwendet werden.)
- Wenn das obige Verfahren nicht perfekt funktioniert, müssen Sie folgendermaßen vorgehen.

### Arbeitsweise

- 1 Entnehmen Sie das verschmutzte Auffanggefäß und installieren Sie das zweite beiliegende Auffanggefäß.**
- 2 Leeren Sie das volle Auffanggefäß, bis noch ungefähr 2~3cm Flüssigkeit übrig bleibt.**
- 3 Verschließen Sie das Auffanggefäß mit seinem Deckel und drehen Sie ihn fest zu.**
- 4 Legen Sie das Auffanggefäß auf die Seite und rollen Sie es hin und her, um die Innenseite mit der verbleibenden Abfallflüssigkeit zu spülen.**
- 5 Stellen Sie das Auffanggefäß wieder aufrecht und lassen Sie es 1~2 Stunden ruhen.**
- 6 Wenn die Flecke immer noch sichtbar sind, müssen Sie die Schritte **4** und **5** noch einmal wiederholen.**
- 7 Entsorgen Sie die Abfallflüssigkeit.**

#### **WARNUNG**

**Stellen Sie Tintenabfälle niemals in die Nähe eines Feuers.**  
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

#### **VORSICHT**

**Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen.**  
Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

#### **Entsorgen Sie die Tinte umweltgerecht.**

Die Tintenabfälle sind brennbar und giftig. Schütten Sie die Tinte also niemals in ein Feuer und gießen Sie sie nicht in den Abfluss. Schütten Sie Tintenabfälle niemals in Rinnsale, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

## Reinigung

**⚠️ WARNUNG**

**Verwenden Sie niemals Benzin, Alkohol, Verdüner oder andere entzündbare Flüssigkeiten.**

Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

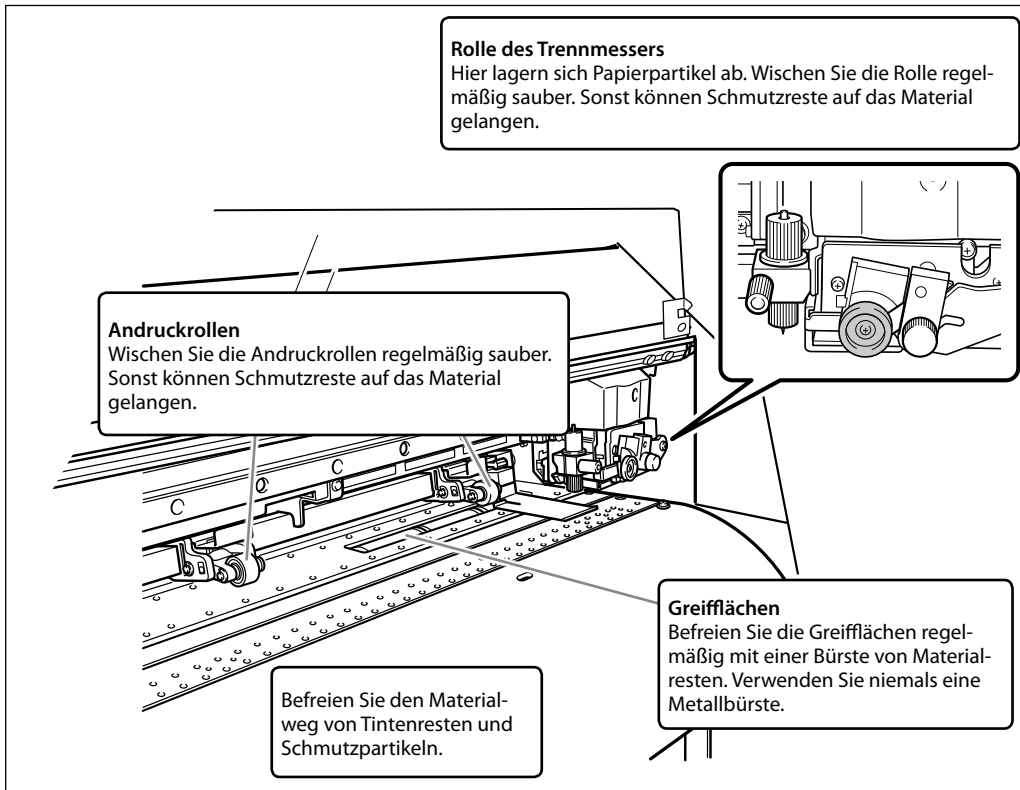
**⚠️ VORSICHT**

**Vor der Reinigung müssen Sie die Sekundärspeisung deaktivieren, ±30 Minuten warten, damit sich der Einzugsbügel und die Trockenheizung abkühlen können.**

Wenn sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzt, bestehen Verletzungs- und Verbrennungsgefahr.

Befreien Sie den Materialweg von Tintenresten und Schmutzpartikeln. Das müssen Sie täglich tun. Besonders auf den Andruckrollen, den Greifflächen und dem Einzugsbügel lagern sich Tintenreste und Schmutz ab. Verwenden Sie zum Reinigen ein leicht mit Wasser angefeuchtetes Tuch. Bei Bedarf dürfen Sie ein neutrales Reinigungsmittel benutzen.

- Hierbei handelt es sich um ein Präzisionsgerät, das besonders staub- und schmutzempfindlich ist. Reinigen Sie es nach Möglichkeit täglich.
- Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu ölen oder zu schmieren.



## Pflege und Wartung der Druckköpfe

Eine optimale Druckqualität ist nur möglich, wenn die Druckköpfe regelmäßig gereinigt werden. Bestimmte Dinge müssen täglich, andere periodisch durchgeführt werden.

---

### Tägliche Pflege

---

- Drucktest und normale Reinigung  
Vor dem ersten Gebrauch des Tages sollten Sie eine normale Reinigung starten.  
☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50

---

### Reinigung im Falle einer variierenden Farbdichte

---

- 'Light Choke'-Reinigung  
Dieser Reinigungsvorgang ist notwendig, wenn die Farbdichte nicht an allen Stellen gleich ist bzw. wenn ein Objekt bei einer wiederholten Ausgabe abwechselnd heller und dunkler erscheint.  
☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50

---

### Periodische Pflege

---

- Mittlere/intensive Reinigung  
Die mittlere oder intensive Reinigung ist nur notwendig, wenn es nach einer normalen Reinigung immer noch zu Aussetzern kommt.  
☞ "Mittlere/intensive Reinigung", S. 66
  - Manuelle Reinigung  
Die Druckköpfe müssen in festen Nutzungsintervallen von Hand gesäubert werden.  
☞ "Manuelle Reinigung", S. 70
- \* Der Druckkopf hat eine begrenzte Lebensdauer. Sie müssen in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Ersatz finden Sie bei Bedarf bei Ihrem Roland DG-Händler.

# Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft

## Mittlere/intensive Reinigung

Wenn Sie mit der normalen Reinigung nicht mehr das gewünschte Ergebnis erzielen, können Sie es mit der intensiveren "Medium"-Reinigung versuchen ("Drucktest und Reinigung", S. 50). Wenn auch das nichts mehr hilft, steht noch die "Powerful"-Reinigung zur Verfügung.

Eine mittlere oder intensive Reinigung verbraucht deutlich mehr Tinte und kann –wenn man sie zu häufig einsetzt– auch die Druckköpfe beschädigen. Wählen Sie sie also nur, wenn es wirklich notwendig ist.

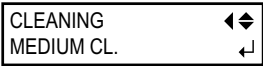
### Arbeitsweise

3

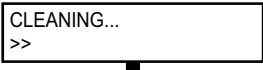
1 Drücken Sie **FUNCTION**.


2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.


Drücken Sie **▶**.

3  Wählen Sie mit **▲** oder **▼** "Medium". Wenn "Medium" nicht das erwartete Ergebnis liefert, müssen Sie "Powerful" wählen.

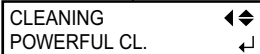
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

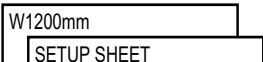
4  **"Medium"**  
Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt. Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.



 **"Powerful"**

Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt. Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.



5  Drücken Sie **FUNCTION**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Wenn auch mit "Powerful" kein optimales Ergebnis erzielt wird

Wenn selbst mit der intensiven Reinigung nicht das gewünschte Ergebnis erzielt wird, müssen Sie die Köpfe von Hand säubern. Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

☞ "Manuelle Reinigung", S. 70

# Falls die Farbdichte merklich variiert

## 'Light Choke'-Reinigung

Die "Light Choke"-Reinigung erfordert ziemlich viel Tinte. Außerdem besteht die Gefahr, dass die Köpfe bei zu häufigen Reinigungsvorgängen schneller beschädigt werden. Reinigen Sie also nur, wenn es wirklich notwendig ist.

Dieser Reinigungsvorgang ist notwendig, wenn die Farbdichte nicht an allen Stellen gleich ist bzw. wenn ein Objekt bei einer wiederholten Ausgabe abwechselnd heller und dunkler wirkt. Die gleichmäßige Farbdichte wird durch das Schütteln der Tintenkartuschen erzielt.

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2 

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀▶ |
| SUB MENU | ▶  |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 3 

|             |    |
|-------------|----|
| SUB MENU    | ◀▶ |
| INK CONTROL | ▶  |

 Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶** und anschließend **▲**.
- 4 

|                 |    |
|-----------------|----|
| INK CONTROL     | ◀▶ |
| LIGHT CHOKE CL. | ↵  |

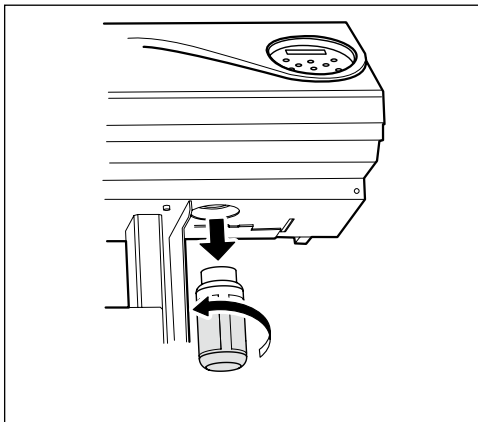
 Drücken Sie **ENTER**.

3

### Wenn die Meldung 'EMPTY DRAIN BOTTLE' angezeigt wird:

|              |   |
|--------------|---|
| EMPTY        | ◀ |
| DRAIN BOTTLE | ↵ |

Wenn die abgebildete Meldung erscheint, müssen Sie die das Auffanggefäß leeren. Installieren Sie das Auffanggefäß danach wieder und drücken Sie **ENTER**, um fortzufahren.



**⚠ VORSICHT** Leeren Sie das Auffanggefäß jetzt sofort.

Wenn Sie das Auffanggefäß nicht leeren, läuft es wahrscheinlich über.

**⚠ VORSICHT** Warten Sie mit der Entnahme des Auffanggefäßes, bis die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" im Display erscheint.

Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.

CLEANING. . .  
>>>>

Im Display erscheint jetzt die abgebildete Meldung.

INK CONTROL  
LIGHT CHOKE CL.

Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

**WICHTIG**

**Während eines Reinigungsvorgangs dürfen Sie niemals Tintenkartuschen entnehmen.**

Wenn Sie bei laufender Reinigung eine Tintenkartusche entnehmen, erscheint die Meldung "CLEANING ERROR" und der Reinigungsvorgang wird sofort abgebrochen. Siehe dann "CLEANING ERROR", S. 153, um diese Störung zu beheben.

3

- 5 Drücken Sie   (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Wenn die Farbdichte nach der "Light Choke"-Reinigung immer noch variiert, wenden Sie sich bitte an Ihren Roland DG-Händler.

# Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind

## Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?

### Eine manuelle Reinigung muss mehrmals monatlich durchgeführt werden.

Nur bei einer periodischen manuellen Reinigung bleibt die Qualität nämlich optimal. Die manuelle Reinigung dauert  $\pm 10$  Minuten.

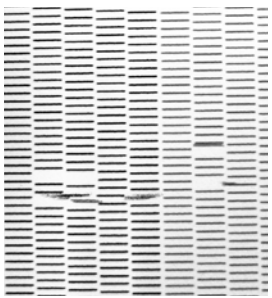
### In folgenden Fällen raten wir zu einer manuellen Reinigung.

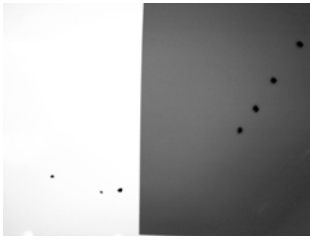
Führen Sie in einem der folgenden Fälle eine manuelle Reinigung durch, wenn das Problem mit einer automatischen Reinigung nicht behoben werden kann.


Auch durch das Auswechseln des Wischers und/oder Filzwischers kann die Qualität wiederhergestellt werden.

☞ "Auswechseln der Wischer", S. 78

☞ "Auswechseln des Filzwischers", S. 81

| Fehlende oder falsch platzierte Punkte   |
|--|
|  |
| Fehlende Bildpunkte sind oftmals auf Schmutz an den Druckköpfen zurückzuführen.    |

| Tintentropfen   |
|---|
|       |
| Schmutzpartikel am Druckkopf haben Tinte aufgesaugt, die auf das Material getropft ist. |

| Schlieren   |
|---|
|  |
| Schmutz und Staub auf dem Druckkopf können die Druckqualität beeinträchtigen.       |

- Neue Reinigungsstäbe und Reinigungsflüssigkeit können Sie sich bei Bedarf bei Ihrem Roland DG-Händler besorgen.
- Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie müssen in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Ersatz finden Sie bei Bedarf bei Ihrem Roland DG-Händler.

## Manuelle Reinigung

3

### WICHTIG!

#### Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang

- Entnehmen Sie vorher das Material.
- Der Reinigungsvorgang darf nie länger als 30 Minuten dauern. Sonst besteht die Gefahr, dass die Druckköpfe austrocknen. Nach 30 Minuten erklingt deshalb ein Signalton.
- Verwenden Sie zum Säubern ausschließlich den beiliegenden Reinigungsstab. Die Verwendung von Wattestäbchen oder anderen fuselnden Gegenständen könnte zu Schäden an den Köpfen führen. Neue Reinigungsstäbe sind bei Ihrem Roland DG-Händler erhältlich.
- Tunken Sie einen bereits verwendeten Stab niemals erneut in die Reinigungsflüssigkeit. Damit beeinträchtigen Sie nämlich deren Reinigungskraft.
- Tunken Sie einen benutzten Stab nie direkt in die Reinigungsflüssigkeit. Sonst wird letztere nämlich verschmutzt.
- Berühren Sie niemals den Düsenbereich der Druckköpfe.
- Reinigen Sie die Schwämme behutsam – mit so wenig Druck wie möglich. Reiben oder kratzen Sie dabei nicht. Sie dürfen die Schwämme auf keinen Fall auswringen.

#### Wenn während der Reinigung ein Signalton erklingt

Ca. 30 Minuten nach Starten dieses Vorgangs erklingt ein Signalton. Brechen Sie den Reinigungsvorgang dann sofort ab, bringen Sie die linke und rechte Blende wieder an (siehe Schritt 4 auf S. 73) und schließen Sie die Fronthaube. Drücken Sie **ENTER**, um die manuelle Reinigung zu beenden. Wiederholen Sie anschließend den kompletten Vorgang.

### VORSICHT

**Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**

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

## 1. Aufrufen des Reinigungsmenüs

1 Entfernen Sie das Material.

2 Drücken Sie **FUNCTION**.

3  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.

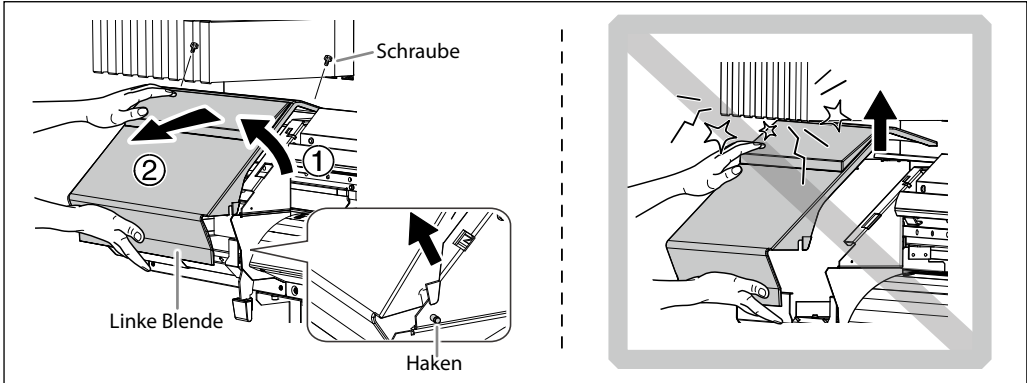
Drücken Sie **▶**.

4  Drücken Sie **▲** oder **▼** und wählen Sie "MANUAL CL". Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

**5** OPEN COVER L

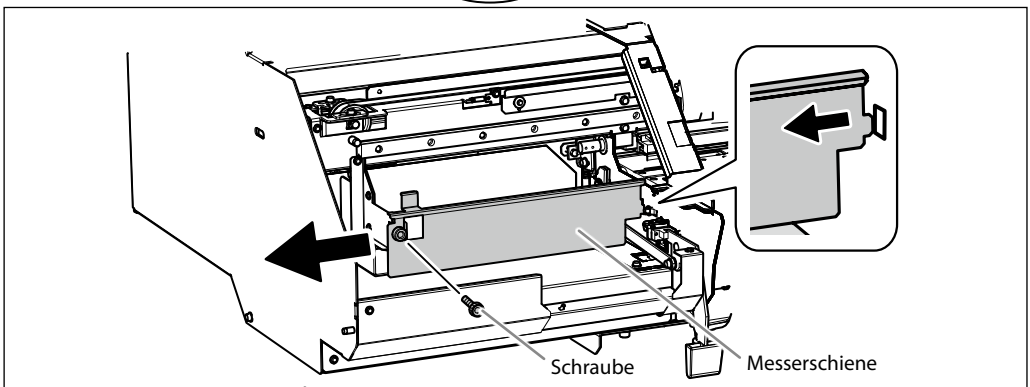
**Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende öffnen.**

Ziehen Sie die linke Blende zu sich hin und entnehmen Sie sie. Wenn Sie die Blende nur anheben, schlägt sie eventuell gegen die Tintenkartuschen.



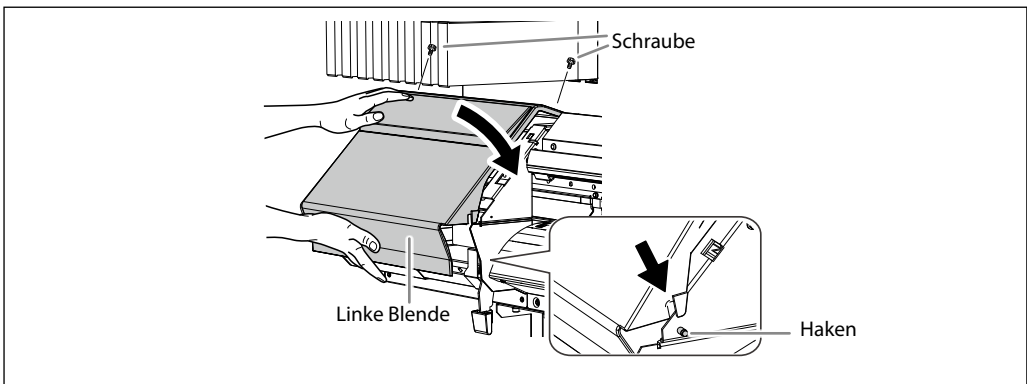
**6** REMOVE CUTTING RAIL ←

**Entfernen Sie die Messerschiene. Drücken Sie **ENTER****



**7** CLOSE COVER L

**Schließen Sie die linke Blende.**



8

CLOSE FRONT  
COVER

**Schließen Sie die Fronthaube.**

Der Druckwagen bewegt sich nach links und folgende Meldung erscheint im Display.

9

OPEN COVER L

**Öffnen Sie die linke Blende.**

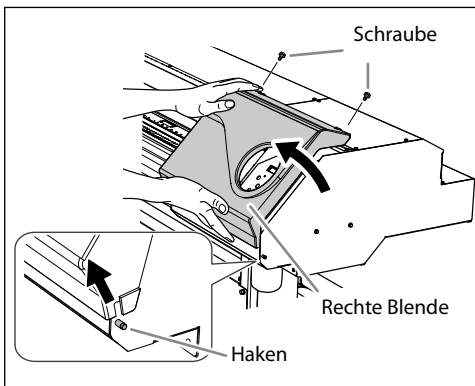
FINISHED? ↵

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

## 2. Entfernen Sie die rechte Blende.

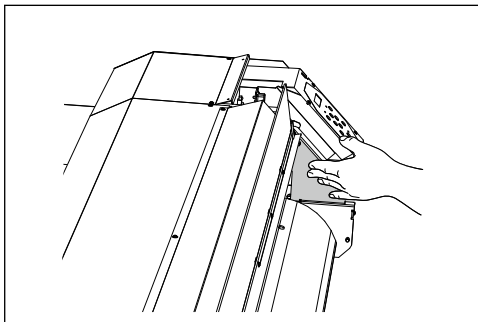
3

1



**Entnehmen Sie die rechte Blende.**

2



**Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.**

## 3. Verwenden Sie zum Reinigen einen Reinigungstab.

1



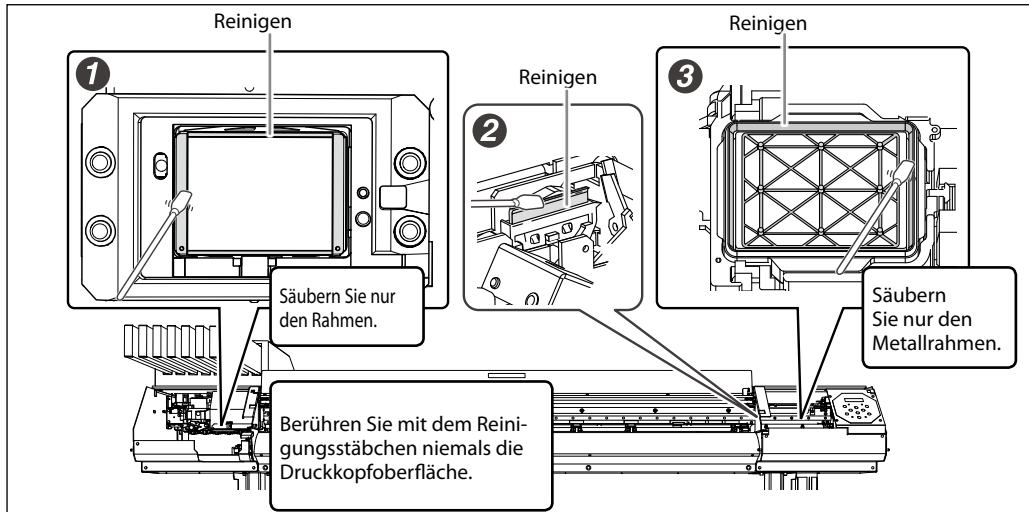
**Befeuchten Sie den Stab mit Reinigungsflüssigkeit.**

**2 Überprüfen Sie, ob die Messerschiene entfernt wurde.**

Wenn die Messerschiene nicht entfernt wurde, müssen Sie die Haube und die Blenden schließen und den Vorgang von Anfang an wiederholen. Wenn Sie den Vorgang bei eingebauter Messerschiene durchführen, werden die Druckköpfe eventuell beschädigt.

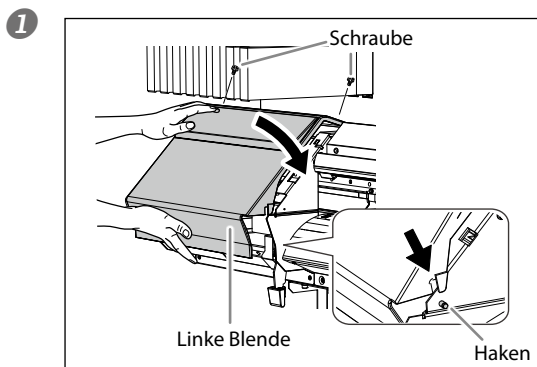
**3 Gehen Sie in der nachstehend gezeigten Reihenfolge vor.**

Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel.

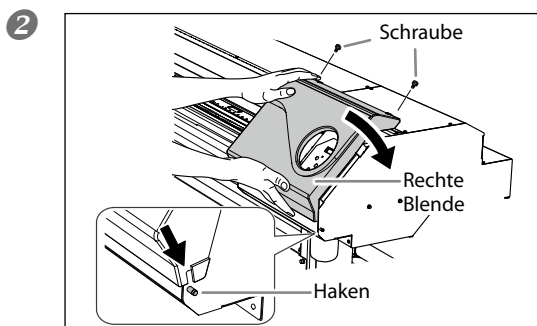


3

**4. Bringen Sie die linke und rechte Blende wieder an und verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.**



**Bringen Sie die linke Blende an.**



**Bringen Sie die rechte Blende an.**

**3 Schließen Sie die Fronthaube.**

**4 Drücken Sie **ENTER**.**

**5**

|              |
|--------------|
| OPEN COVER L |
|--------------|

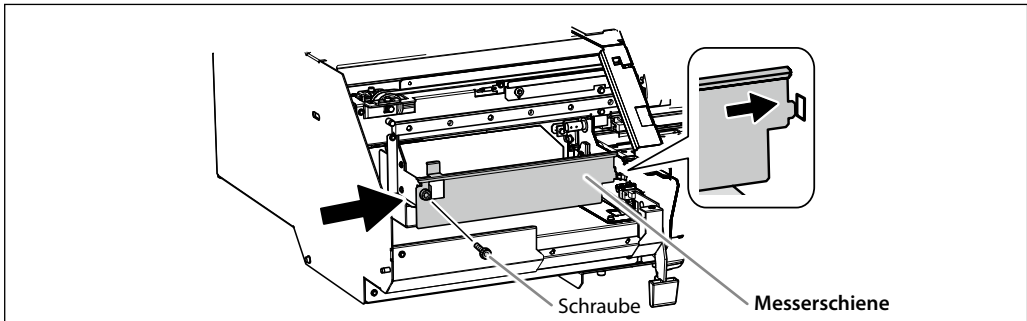
 Der Druckwagen bewegt sich nach rechts und die nachstehende Meldung erscheint im Display.

**Öffnen Sie die linke Blende.**

**6**

|             |
|-------------|
| REPLACE CUT |
| RAIL ↵      |

**Installieren Sie die Messerschiene.**  
**Drücken Sie **ENTER**.**



**7**

|               |
|---------------|
| CLOSE COVER L |
|---------------|

**Bringen Sie die linke Blende an.**

|             |
|-------------|
| CLEANING... |
| >>          |

Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt. Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

↓  

|             |   |
|-------------|---|
| MAINTENANCE | ↕ |
| CLEANING    | ↵ |

**8**

|             |
|-------------|
| W1200mm     |
| SETUP SHEET |

**Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

## 5. Führen Sie einen Drucktest aus.

**Überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.**

Säubern Sie die Druckköpfe wiederholt mit der Reinigungsfunktion.

☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50

# Wenn Probleme nicht behoben werden

## Falls Probleme nicht behoben werden

Wenn Sie selbst nach mehrmaliger "Powerful"- oder einer manuellen Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben, müssen Sie wie nachstehend beschrieben vorgehen.

### WICHTIG

Während des folgenden Vorgangs sammelt sich eine große Abfalltintenmenge an. Wenn Sie selbst nach mehrmaliger "Powerful"- oder manueller Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben, müssen Sie wie hier beschrieben vorgehen.

- ☞ "Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten", S. 62
- ☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 66
- ☞ "Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind", S. 69

### Arbeitsweise

3

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀▶ |
| SUB MENU | ▶  |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

3 

|             |    |
|-------------|----|
| SUB MENU    | ◀▶ |
| INK CONTROL | ▶  |

 Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶** und anschließend zwei Mal **▲**.

4 

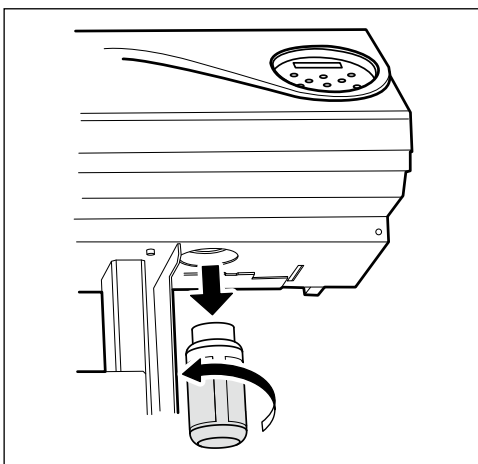
|             |    |
|-------------|----|
| INK CONTROL | ◀▶ |
| INK RENEWAL | ↵  |

 Drücken Sie **ENTER**.

5 

|              |   |
|--------------|---|
| EMPTY        | ◀ |
| DRAIN BOTTLE | ↵ |

 Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.



**⚠ VORSICHT** Leeren Sie das Auffanggefäß jetzt. Während des folgenden Vorgangs sammelt sich eine große Abfalltintenmenge an. Leeren Sie das Auffanggefäß jetzt sofort. Wenn Sie das Auffanggefäß nicht leeren, läuft es wahrscheinlich über.

**⚠ VORSICHT** Warten Sie mit der Entnahme des Auffanggefäßes, bis die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" im Display erscheint. Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.

6 

|              |   |
|--------------|---|
| EMPTY        | ◀ |
| DRAIN BOTTLE | ↵ |

 Bringen Sie das leere Gefäß wieder an.  
Drücken Sie **ENTER**.

RENEWING INK . . .  
>>>>

Im Display erscheint jetzt die abgebildete Meldung.

7 EMPTY DRAIN BOTTLE

**Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.**

**! VORSICHT**

**Leeren Sie das Auffanggefäß jetzt sofort.**

Während des folgenden Vorgangs sammelt sich eine große Abfalltintenmenge an. Leeren Sie das Auffanggefäß jetzt sofort. Wenn Sie das Auffanggefäß nicht leeren, läuft es wahrscheinlich über.

**! VORSICHT**

**Warten Sie mit der Entnahme des Auffanggefäßes, bis die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" im Display erscheint.**

Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.

8 EMPTY DRAIN BOTTLE

**Bringen Sie das leere Gefäß wieder an.**

**Drücken Sie **ENTER**.**

RENEWING INK . . .  
>>>>

Im Display erscheint jetzt die abgebildete Meldung.

↓  
INK CONTROL INK RENEWAL

Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

9 W1200mm SETUP SHEET

**Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Seite zurückzukehren.**

---

### Über das 'Ink Circulation'-Menü

---

INK CONTROL CIRCULATE INK

Das "Ink Circulation"-Menü wird nur im W-, MT- bzw. WMT-Tintenmodus angezeigt. Dieses Menü benötigen Sie nur vor dem Transport des Geräts. Wie man das macht, erfahren Sie im Installationshandbuch.

☞ Installationshandbuch

### Reinigen der Kopfoberfläche im NOTFALL

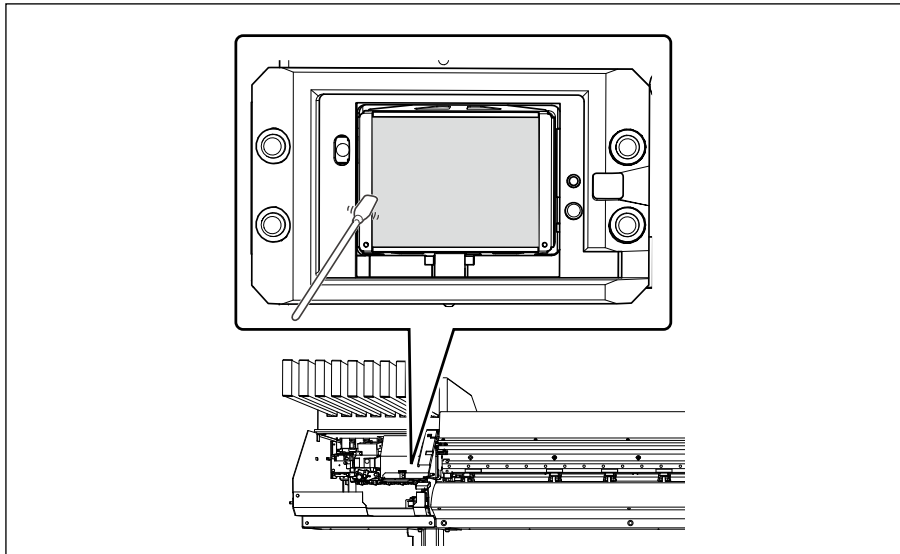
Wenn es selbst nach mehreren Reinigungsvorgängen noch zu Aussetzern oder versetzten Bildpunkten kommt, können Sie als Notlösung die Kopfoberfläche säubern. Die dort befindlichen Düsen sind aber äußerst empfindlich und müssen daher vorsichtig gereinigt werden.

Bedenken Sie außerdem, dass das hier beschriebene Verfahren nur als Notlösung gedacht ist. Eventuell verschlimmern Sie das Problem mit dieser Arbeitsweise sogar. Bitte wenden Sie sich mit eventuellen Fragen an Ihren Roland DG-Händler.

#### Arbeitsweise

- 1 Befeuchten Sie den Stab mit Reinigungsflüssigkeit.**
- 2 Drücken Sie den Reinigungsstab behutsam gegen die Kopfoberfläche (wo sich die Düsen befinden).**

Wichtig ist hier, dass Sie Reinigungsflüssigkeit auf die Kopfoberfläche träufeln. Reiben Sie niemals mit dem Stab über die Kopfoberfläche.



# Auswechseln von Verbrauchsgütern

## Auswechseln der Wischer

Die Wischer kommen bei der automatischen Reinigung der Druckköpfe zum Einsatz. Wenn ein Gegenstand ausgewechselt werden muss, erscheint folgende Meldung im Display. Installieren Sie dann einen neuen.

TIME FOR  
WIPER REPLACE ↵

Ersatzwischer bekommen Sie bei Ihrem anerkannten Roland DG-Händler.



**VORSICHT**

**Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**

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

3

### 1. Rufen Sie das "REPLACE WIPER"-Menü auf.

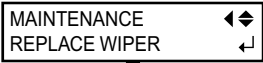
- 1  Wenn die abgebildete Meldung erscheint, müssen Sie die **ENTER**-Taste drücken.

- 2 Entfernen Sie das Material vom Einzugsbügel.

- 3 Drücken Sie **MENU**.

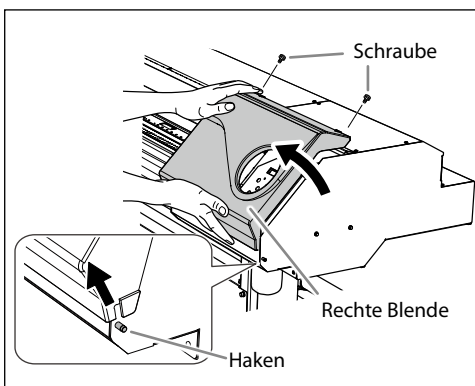
- 4  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint. Drücken Sie **▶** und anschließend zwei Mal **▲**.

- 5  Drücken Sie **▶**.

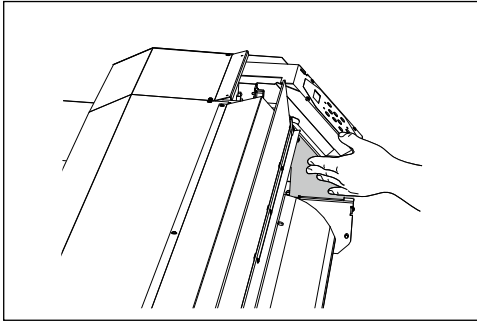
- 6  Drücken Sie **ENTER**.  
Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man die Wischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint folgende Meldung.

OPEN COVER R

- 7 Entnehmen Sie die rechte Blende.

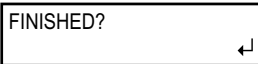


8



**Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.**

9

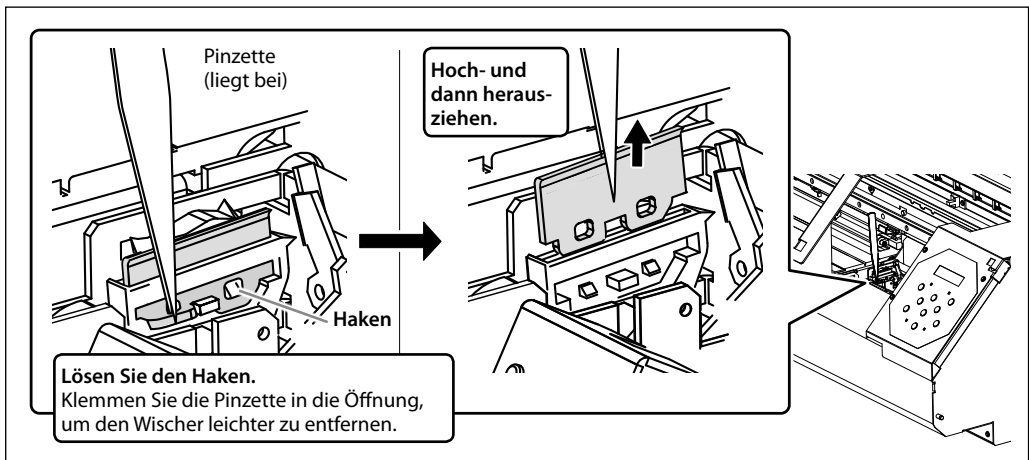


**Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.**

## 2. Wechseln Sie den Wischer aus.

1

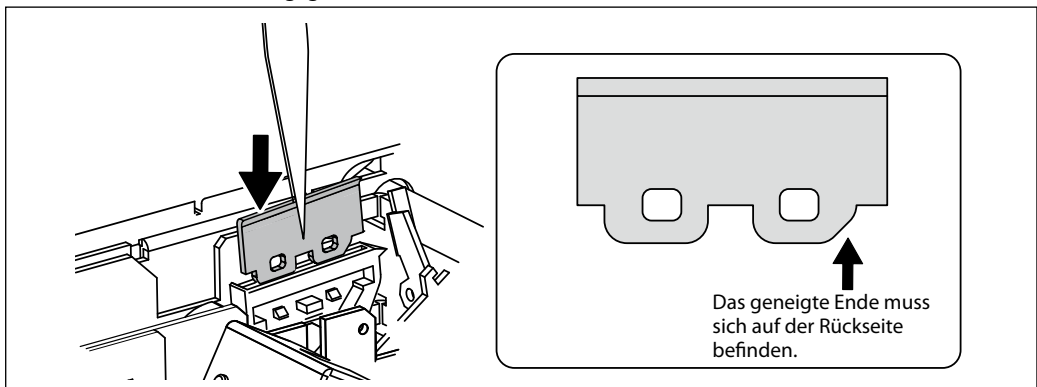
**Entnehmen Sie den abgenutzten Wischer.**



2

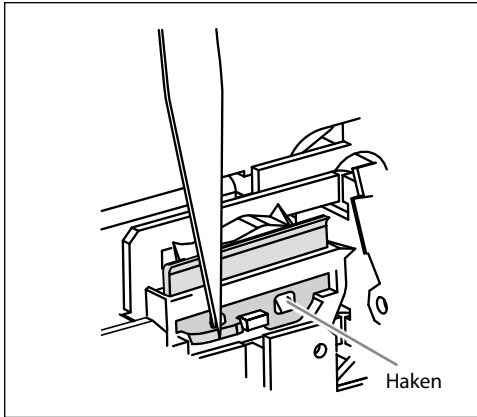
**Installieren Sie den neuen Wischer.**

Das geneigte Ende muss sich auf der Rückseite befinden. Wenn Sie den Wischer falsch herum einbauen, funktioniert er nicht ordnungsgemäß.



3

3

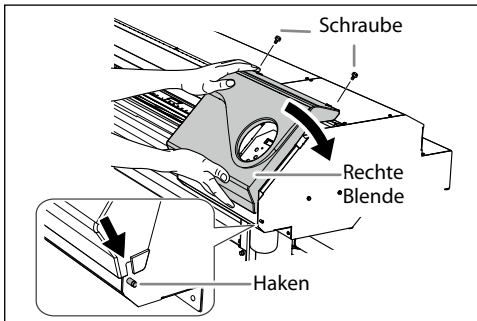


**Verriegeln Sie den Haken.**

Bringen Sie den Haken an. Sonst können Aussetzer und andere Probleme auftreten.

**3. Bringen Sie die rechte Seitenblende wieder an und verlassen Sie den Austauschmodus.**

1



**Bringen Sie die rechte Blende an.**

2

**Drücken Sie** **ENTER**.

CLEANING...  
>>



MAINTENANCE ◀◆  
REPLACE WIPER ◀↓

Wenn Sie das Wischermenü verlassen, erscheint die gezeigte Meldung im Display.

3

SETUP SHEET

**Drücken Sie** **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

**4. Führen Sie einen Drucktest aus.**

**Überprüfen Sie anhand eines Tests, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.**

☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50

## Auswechseln des Filzwischers

Der Filzwischer kommt bei der Reinigung der Druckköpfe zum Einsatz. Wenn die hier gezeigte Meldung im Display erscheint, muss er ausgewechselt werden. Ersetzen Sie ihn dann durch einen neuen.

TIME FOR  
FELT REPLACE ↵

Ersatzfilzwischer bekommen Sie bei Ihrem anerkannten Roland DG-Händler.



**VORSICHT**

**Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**

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

### 1. Rufen Sie den Filzwischertauschmodus auf.

3


- 1  Wenn die abgebildete Meldung erscheint, müssen Sie die **ENTER**-Taste drücken.

- 2 **Entfernen Sie das Material.**

- 3 Drücken Sie **MENU**.

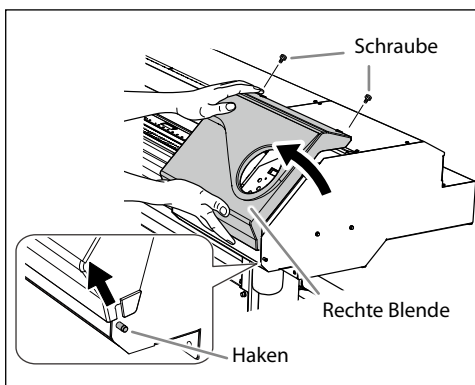
- 4  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶** und anschließend zwei Mal **▲**.

- 5  Drücken Sie **▶** und anschließend zwei Mal **▼**.

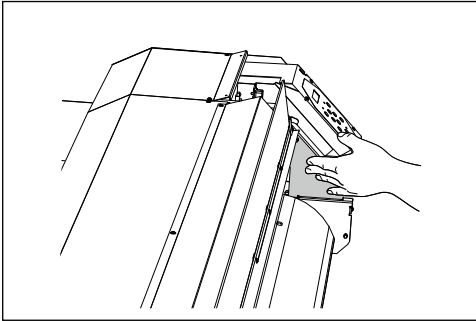
- 6  Drücken Sie **ENTER**.  
Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man den Filzwischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint folgende Meldung.

OPEN COVER R

- 7 **Entnehmen Sie die rechte Blende.**

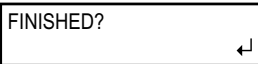


8



Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

9



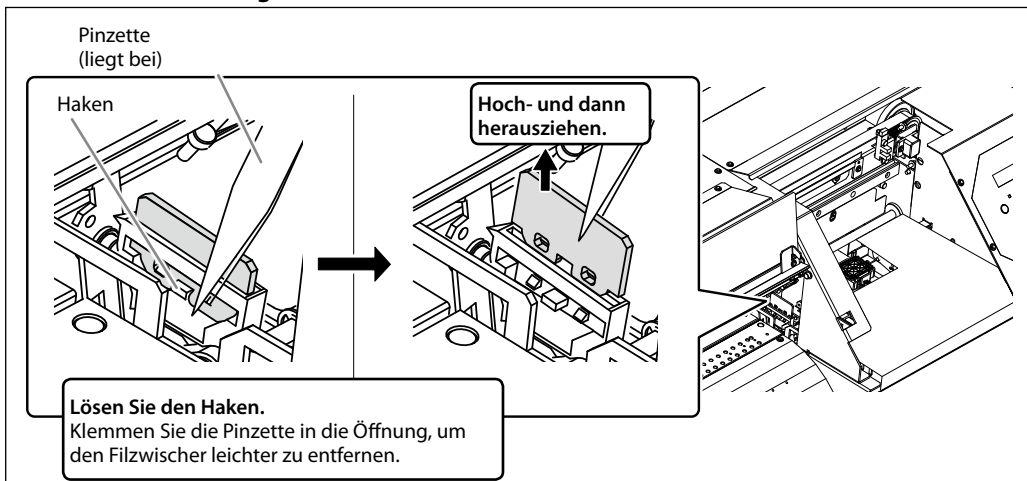
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

3

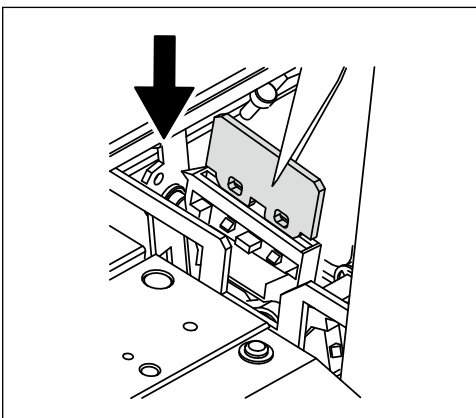
## 2. Wechseln Sie den Filzwischer aus.

1

Entnehmen Sie den abgenutzten Filzwischer.

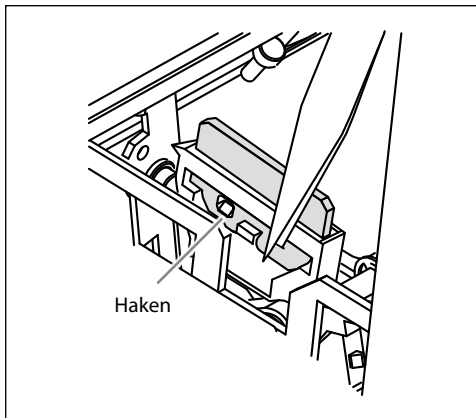


2



Installieren Sie den neuen Filzwischer.

3



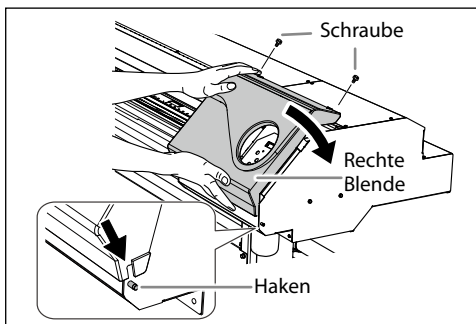
**Verriegeln Sie den Haken.**

Bringen Sie den Haken an. Sonst können Aussetzer und andere Probleme auftreten.

**3. Bringen Sie die rechte Blende wieder an und verlassen Sie den Austauschmodus.**

3

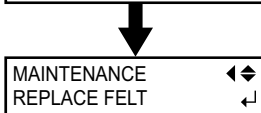
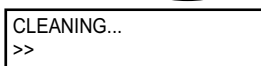
1



**Bringen Sie die rechte Blende an.**

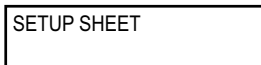
2

Drücken Sie **ENTER**.



Wenn Sie das Filzwisчерменü verlassen, erscheint die gezeigte Meldung im Display.

3



Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

**4. Überprüfen Sie anhand eines Tests, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.**

☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50

## Auswechseln des Messers

Wenn das Messer stumpf wird bzw. wenn die Klinge beschädigt ist, müssen Sie ein neues Messer einbauen.

**⚠ VORSICHT**

**Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**

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

**⚠ VORSICHT**

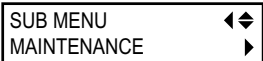
**Berühren Sie das Messer niemals mit den Fingern.**

Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

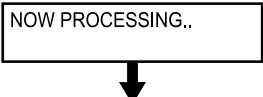
### 1. Rufen Sie die Funktion für den Messerwechsel auf.

**1** Drücken Sie **MENU**.

**2**  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶** und anschließend zwei Mal **▲**.

**3**  Drücken Sie **▶**.

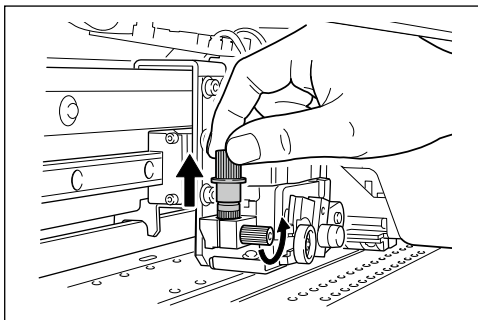
**4**  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **ENTER**.

**5**  Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann. Im Display erscheint folgende Meldung.

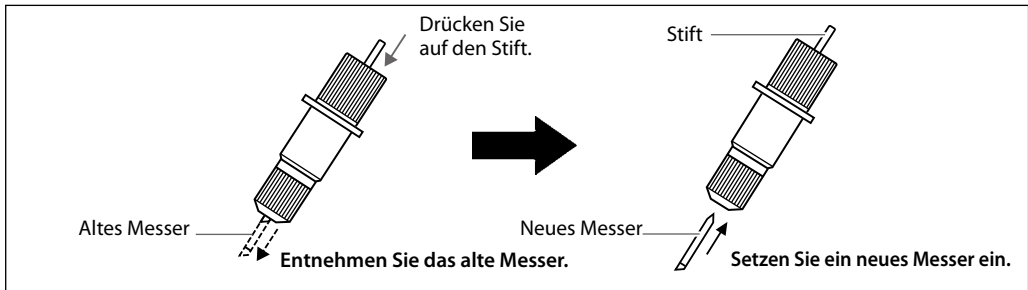
**6**  Öffnen Sie die Fronthaube.  
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

### 2. Wechseln Sie das Messer aus.

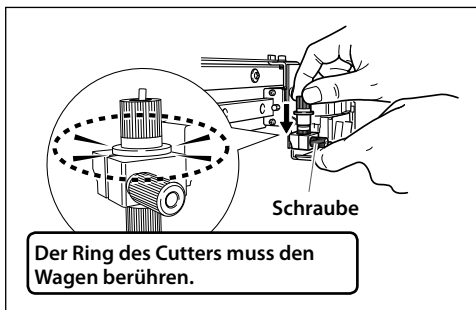
**1** Entnehmen Sie die Messereinheit.



**2 Wecheln Sie das Messer aus.**



**3**

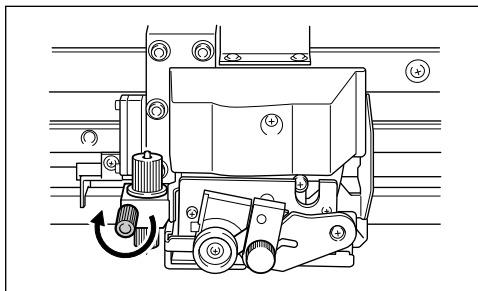


**Stützen Sie die Schraube ab, während Sie die Messereinheit wieder einsetzen.**

Wenn Sie die Halterungsschraube beim Einsetzen des Cutters nicht abstützen, ist die Schneidequalität hinterher nicht optimal.

3

**4**



**Drehen Sie die Schraube fest.**

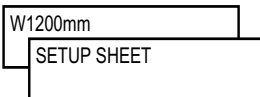
Ziehen Sie den Cutter vorsichtig hoch, um zu überprüfen, ob er fest sitzt.

**3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.**

**1 Schließen Sie die Fronthaube.**

Drücken Sie **ENTER**.

**2**



Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

**4. Feineinstellung der Schneidebedingungen und Schneidetiefe**

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 108

☞ "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 110

## Auswechseln des Trennmessers

Wenn das Trennmesser stumpf oder beschädigt ist, müssen Sie die beiliegende Ersatzklinge einbauen.



**Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**

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



**Berühren Sie das Messer niemals mit den Fingern.**

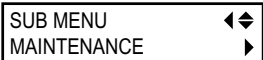

Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

### 1. Rufen Sie die Funktion für den Messerwechsel auf.

**1 Entfernen Sie das Material.**

**2 Drücken Sie .**

**3**  **Drücken Sie  so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint. Drücken Sie  und anschließend zwei Mal .**

**4**  **Drücken Sie .**

**5**  **Drücken Sie  so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint. Drücken Sie .**

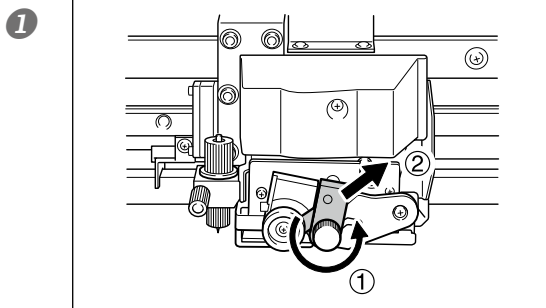
NOW PROCESSING..

Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann. Im Display erscheint die gezeigte Meldung.

↓  
OPEN FRONT COVER

**6**  **Öffnen Sie die Fronthaube.**  
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

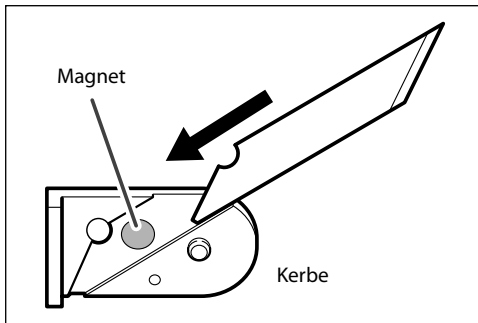
### 2. Wechseln Sie das Trennmesser aus.



**Entnehmen Sie das Trennmesser.**

- 1 Lösen Sie die Schraube vollständig.**
- 2 Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus. Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.**

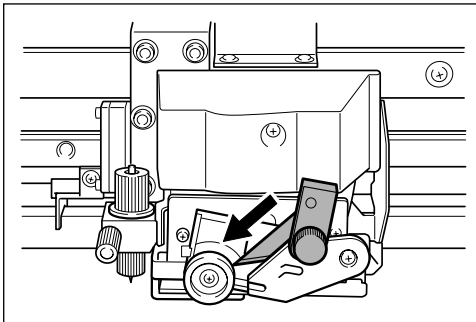
2



**Setzen Sie ein neues Messer ein.**

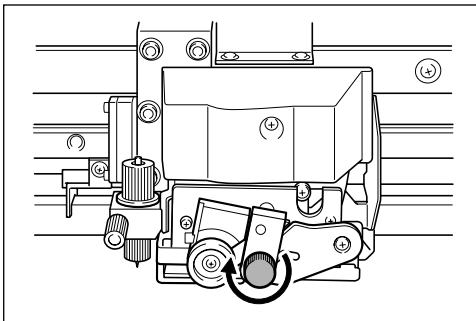
Das Messer wird von einem Magneten gehalten.

3



**Schieben Sie es langsam in die Kerbe.**

4



**Drehen Sie die Schraube fest.**

Sorgen Sie dafür, dass das Messer nicht verrutschen kann.

3

### 3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.

1

**Schließen Sie die Fronthaube.**

Drücken Sie **ENTER**.

2

SETUP SHEET

Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

# Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden

## Weiterhin warten

### Gerät einmal pro Monat einschalten

Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein. Beim Einschalten werden nämlich mehrere Wartungsvorgänge ausgeführt, die z.B. verhindern, dass die Druckköpfe austrocknen. Lassen Sie das Gerät niemals längere Zeit ruhen, um die Druckköpfe nicht unnötig in Mitleidenschaft zu ziehen.

### Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit konstant halten

Die Temperatur muss jederzeit 5~40°C betragen und die Luftfeuchtigkeit 20~80% (ohne Kondensbildung). Zu hohe Temperaturen rufen chemische Reaktionen der Tinte hervor, die zu Funktionsstörungen führen. Bei zu niedrigen Temperaturen kann die Tinte gefrieren und die Druckköpfe beschädigen.

## Warnfunktion

3

PRESS THE POWER  
KEY TO CLEAN

Das Gerät gibt ungefähr einmal pro Monat einen Signalton aus, um Sie darauf hinzuweisen, dass Sie es einschalten müssen. Während das Gerät den "Reinigungssignalton" ausgibt, erscheint die gezeigte Meldung im Display. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die Sekundärspannung aktivieren. Schalten Sie die Sekundärspannung nach der Wartung wieder aus.

Die Alarmfunktion ist nur aktiv, solange das Hauptnetz eingeschaltet ist. Selbst wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden möchten, dürfen Sie den Hauptnetzschalter nicht deaktivieren.

# Kapitel 4

## Praktische Anwendungen

|  |     |
|--|-----|
| Verwendung der Einstellungsspeicher .....                                | 90  |
| Speichern häufig benötigter Einstellungen .....                          | 90  |
| Laden gespeicherter Einstellungen.....                                   | 92  |
| Verwendung der Materialheizung.....                                      | 93  |
| Zweck der Materialheizung .....  | 93  |
| Einstellen der Temperatur für die Materialheizung.....                   | 93  |
| Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung.....            | 95  |
| Trocknen des hinteren Objektendes .....                                  | 96  |
| Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken .....                    | 96  |
| Verwendung einer optionalen Trockenheizung .....                         | 97  |
| Verwendung der Korrekturfunktion .....                                   | 98  |
| Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus.....                                   | 98  |
| Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus.....                          | 99  |
| Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur).....                       | 99  |
| Einstellungen für bestimmte Materialsorten.....                          | 101 |
| Ändern der Druckkopfhöhe .....   | 101 |
| Verwendung von transparentem Material.....                               | 102 |
| Bedrucken von schlecht trocknendem Material.....                         | 102 |
| Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material.....         | 103 |
| Schneller Drucken bei schmalem Material.....                             | 104 |
| Verhindern von Verschmieren und Aussetzern.....                          | 105 |
| Verwendung von klebrigem Material.....                                   | 106 |
| Verwendung der Schneidefunktion.....                                     | 107 |
| Tipps und Tricks für das Ausschneiden.....                               | 107 |
| Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge.....            | 107 |
| Feineinstellung der Schneidebedingungen.....                             | 108 |
| Feineinstellung der Schneidetiefe .....                                  | 110 |
| Korrektur der Schneidelänge .....  | 111 |
| Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen .....    | 112 |
| Vorrangsregelung für die Schneideparameter.....                          | 114 |
| Automatische Klimakorrektur.....   | 115 |
| Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen .....                 | 115 |
| Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen.....                    | 118 |
| Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen.....                    | 118 |
| Drucken von Beschnittmarken .....  | 118 |
| Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken .....      | 120 |
| Manuelles Anordnen und Schneiden .....                                   | 122 |
| Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken .....       | 123 |
| Verwendung des Aufrollsystems.....                                       | 126 |
| Verwendung der Aufrolleinheit, wenn das Material auch zurückgedreht wird | 126 |
| Betriebsbedingungen des Aufrollsystems nach Anwahl von 'TU2'.....        | 126 |

# Verwendung der Einstellungsspeicher


## Speichern häufig benötigter Einstellungen

### Arbeitsweise


1 Drücken Sie **MENU**.


2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie **▶** und anschließend **▼**.

3  Drücken Sie **▶**.

4  Wählen Sie mit **▲** **▼** "NAME1"~"8".  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.  
Die aktuellen Einstellungen werden im gewählten Speicher gesichert.

5  Geben Sie mit **▲** **▼** ein Zeichen ein.  
Drücken Sie anschließend **▶**.  
Die verfügbaren Zeichen sind: "A"~"Z", "0"~"9" und "-". Es gibt 15 Zeichenpositionen.

6  Geben Sie mit **▲** **▼** ein Zeichen ein.  
Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.  
Bestätigen Sie die Einstellungen mit **ENTER**.

7  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung

Mit der "PRESET"-Funktion können Sie häufig benötigte Materialeinstellungen speichern und wieder aufrufen. Es können bis zu 8 Einstellungssätze gespeichert werden. Außerdem können Sie die Speicher benennen. Am besten verwenden Sie den Namen des jeweiligen Materialtyps. Die Ermittlung und Eingabe der richtigen Werte sind ausgesprochen langwierig. Daher können Sie die Einstellungen für häufig verwendete Materialtypen speichern. Bei der nächsten Verwendung eines solchen Materialtyps brauchen Sie dann nichts mehr einzustellen – rufen Sie einfach den entsprechenden Speicher auf. Es können die unten erwähnten Einstellungen gespeichert werden.

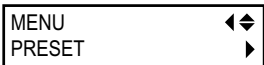
|  |  |
|--|--|
| "PRINT" (Druckheizung), "DRYER"        | ☞ "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 93             |
| [PREHEATING]                           | ☞ "Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung", S. 95      |
| [DRYING TIME]                          | ☞ "Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken", S. 96               |
| [FEED FOR DRY]                         | ☞ "Trocknen des hinteren Objektendes", S. 96                             |
| [ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]         | ☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 98                             |
| [ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]         | ☞ "Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 99                    |
| [CALIBRATION]                          | ☞ "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 99                 |
| [EDGE DETECTION]                       | ☞ "Verwendung von transparentem Material", S. 102                        |
| [SCAN INTERVAL]                        | ☞ "Bedrucken von schlecht trocknendem Material", S. 102                  |
| [VACUUM POWER]                         | ☞ "Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material", S. 103  |
| [FULL WIDTH S]                         | ☞ "Schneller Drucken bei schmalen Material", S. 104                      |
| [MEDIA RELEASE]                        | ☞ "Verwendung von klebrigem Material", S. 106                            |
| [FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED] | ☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 108                      |
| "CALIBRATION" (unter "CUTTING MENU")   | ☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 111                                  |
| [PRINT-CUT ADJ.]                       | ☞ "[FEED SETTING]: 0.00%", S. 111  |
| [CROP-CUT ADJ.]                        | ☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 123 |


☞ "Laden gespeicherter Einstellungen", S. 92

## Laden gespeicherter Einstellungen

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie zwei Mal **▶**.

3  Wählen Sie mit **▲** **▼** den gewünschten Namen.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

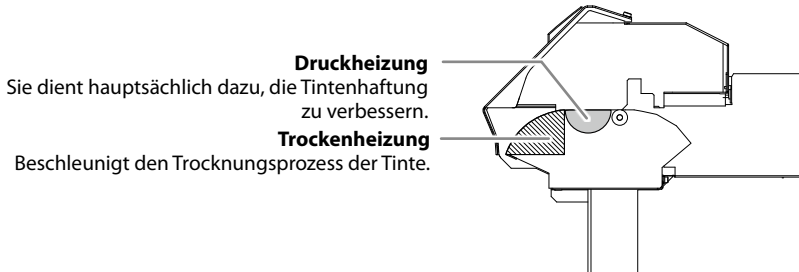
### Beschreibung

Hiermit laden Sie zuvor gespeicherte Einstellungen. Wählen Sie einen der 8 Speicher (solange Sie ihnen keinen Namen geben, heißen sie "NAME1"~"NAME8"). Wenn Sie einen Speicher aufrufen, während **SETUP** leuchtet, beginnt **SETUP** zu blinken. Wenn alle Einstellungen vorgenommen wurden, leuchtet **SETUP** wieder.

# Verwendung der Materialheizung

## Zweck der Materialheizung

Dieses Gerät enthält eine Heizung, die das Material erwärmt. Sie dient hauptsächlich dazu, die Tintenhaftung zu verbessern und den Trocknungsprozess zu beschleunigen. Die Heizungstemperatur kann dem verwendeten Materialtyp und der Druckgeschwindigkeit entsprechend eingestellt werden.



**Druckheizung**  
Sie dient hauptsächlich dazu, die Tintenhaftung zu verbessern.

**Trockenheizung**  
Beschleunigt den Trocknungsprozess der Tinte.

\* Mit einer optionalen Trockenheizung kann der Trocknungsprozess der Tinte noch beschleunigt werden. Ihr Roland DG-Händler informiert Sie gerne über kompatible Trockenheizungen.  
☞ "Verwendung einer optionalen Trockenheizung", S. 97

**! WARNUNG Hohe Temperaturen**  
Der Einzugsbügel und die Trockenheizung werden heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.

**! WARNUNG Lassen Sie niemals Material im Gerät liegen, wenn Sie nichts drucken oder schalten Sie zumindest die Sekundärspannung aus.**  
Wenn dieselbe Stelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

**! WARNUNG Verwenden Sie ausschließlich wärmebeständiges Material.**  
Seien Sie also vorsichtig. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

**! WARNUNG Verwenden Sie den Einzugsbügel und die Trockenheizung niemals für andere Zwecke (z.B. zum Trocknen von Kleidern usw.).**  
Das kann nämlich zu Überhitzung, Feuer und Unfällen führen.

### Umgebungstemperatur von 20°~32°C

Wenn das Gerät an einem Ort verwendet wird, wo die Temperatur weniger als 20°C beträgt, werden bestimmte Materialtypen wellig bzw. ungleichmäßig erwärmt. Senken Sie die Temperatur der Materialheizung dann um  $\pm 2^\circ\text{C}$  ab. Eine optimale Qualität kann aber nur gewährleistet werden, wenn die Temperatur am Einsatzort 20~32°C beträgt.

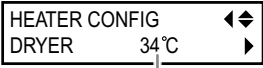



## Einstellen der Temperatur für die Materialheizung





### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **FUNCTION**.
- 2 

|               |   |
|---------------|---|
| FUNCTION      | ◀ |
| HEATER CONFIG | ▶ |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

- 3  Wählen Sie mit   "PRINT" (Trockenheizung) oder "DRYER".  
Drücken Sie .
- Aktuelle Temperatur der Trockenheizung

- 4  Wählen Sie mit   die Temperatur.  
Sie können auch "OFF" wählen. "OFF" bedeutet, dass die Materialheizung nicht verwendet wird.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit .
- Gewählte Solltemperatur

### Druckheizung: Richtlinien für die Wahl der Temperatur

Diese dient hauptsächlich zur Verbesserung der Tintenhaftung und verhindert, dass die Tinte verschmiert.

Wenn die Tinte klumpt oder schliert, muss die Temperatur erhöht werden. Bei einer zu hohen Temperatur könnte das Material allerdings wellig werden.


### Trockenheizung: Richtlinien für die Wahl der Temperatur

Wenn die Tinte nur sehr langsam trocknet, müssen Sie die Temperatur anheben. Bei einer zu hohen Temperatur könnte das Material allerdings wellig werden.

4

- 5  Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

## Beschreibung

Beim Einschalten des Geräts wird die Materialheizung nicht automatisch aktiviert. Die Heizfunktion wird erst aktiviert, nachdem Sie Material eingezogen haben und wenn die  -Diode leuchtet. Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn Sie das tun, hat die dort vorgenommene Einstellung Vorrang.

\* An bestimmten Orten kann die Druck- oder Trockenheizung bisweilen den vorgegebenen Temperaturwert überschreiten. Das ist aber kein Problem.

### Tipps und Tricks für die Temperatureinstellung

#### Zusammenhang zwischen dem Druckmodus und der Temperatur

Die Wahl der Heizungstemperatur sollte sich vornehmlich nach dem verwendeten Materialtyp und dem Druckmodus richten. Wenn Sie auch nach Erhöhen der Temperatur noch Probleme mit Klumpenbildung oder Verschmieren haben, müssen Sie im Software-RIP einen Druckmodus mit höherer Bildqualität wählen. Umgekehrt müssen Sie die Temperatur bei Anwahl eines schnelleren Druckmodus' erhöhen.

#### Tintendeckung

Manchmal lohnt es sich, im RIP-Programm den Wert der Tintendeckung zu ändern. Die Tintendeckung sollte aber erst verringert werden, wenn es auch nach Erhöhen der Temperatur noch zu Schlierenbildung kommt.

#### Andere wichtige Punkte

Falls für das von Ihnen verwendete Material Temperatur- und andere Einstellungsvorschläge vorliegen, sollten Sie sich daran orientieren.

## Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung

Anmerkung: Vorwärmen: Zustand, in dem der Haupt- und Sekundärnetzschalter aktiv sind, während **SETUP** nicht leuchtet (d.h. die Materialeinstellungen sind noch nicht beendet).

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

|             |    |
|-------------|----|
| MENU        | ◀▶ |
| HEATER MENU | ▶  |

Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.

Drücken Sie **▶** und anschließend **▼**.

3 

|             |    |
|-------------|----|
| HEATER MENU | ◀▶ |
| PREHEATING  | ▶  |

Drücken Sie **▶**.

4 

|            |          |
|------------|----------|
| PREHEATING | ◀▶       |
| 30°C       | ▶ MENU ◀ |

Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einstellung.

**MENU:** Die Heizungen behalten die eingestellte Temperatur immer bei.

**30°C:** Das System behält die Temperatur 30°C bei.

**OFF:** Während der Aufwärmung wird die Materialheizung ausgeschaltet.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

5 

|             |
|-------------|
| W1200mm     |
| SETUP SHEET |

Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



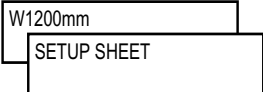
4

### Vorgabe

[PREHEATING]: 30°C

## Trocknen des hinteren Objektendes

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie zwei Mal **▶**.
- 3  Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 4  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung


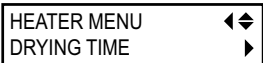

- "ENABLE": Das Material wird so weit transportiert, bis sich das hintere Objektende über der Trockenheizung befindet.  
Der Abstand zwischen dem Ende eines Objekts und dem Beginn des nächsten wird entweder auf 100mm (wenn "OPTION DRYER" auf "DISABLE" gestellt wurde) oder auf 250mm gestellt (bei Anwahl von "ENABLE").  
☞ "Verwendung einer optionalen Trockenheizung", S. 97
- "DISABLE": Der Materialtransport hält am Ende eines Druckauftrags sofort an. Das hintere Ende des Objekts wird also nicht getrocknet. (Das ist nur der Fall, wenn gleich im Anschluss ein neuer Auftrag gestartet wird.)

### Vorgabe

[FEED FOR DRY]: DISABLE

## Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 3  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 4  Wählen Sie mit **▲** **▼** das Intervall.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

- 5  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung




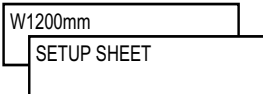
Hiermit wählen Sie die Trocknungszeit nach Ausgabe der 1. Seite. Der nächste Auftrag wird erst nach dieser Frist gestartet. Während dieser Pause leuchtet **PAUSE**. Wenn Sie **PAUSE** drücken, während **PAUSE** leuchtet, wird der nächste Auftrag jedoch sofort gestartet. Wenn Sie **PAUSE** gedrückt halten, während **PAUSE** leuchtet, wird die Ausgabe abgebrochen.

### Vorgabe

[DRYING TIME]: 0 min

## Verwendung einer optionalen Trockenheizung

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶** und anschließend **▲**.
- 3  Drücken Sie **▶**.
- 4  Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einstellung "ENABLE".  
Drücken Sie **ENTER**.
- 5  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung

Hiermit wählen Sie den Status der optionalen Trockenheizung: "ENABLE" oder "DISABLE".  
Wenn Sie eine optionale Trockenheizung verwenden, müssen Sie "OPTION DRYER" auf "ENABLE" stellen. Hierdurch kann der Trocknungsprozess der Tinte noch beschleunigt werden. Ihr Roland DG-Händler informiert Sie gerne über kompatible Trockenheizungen. Weitere Hinweise zur Verwendung der optionalen Trockenheizung entnehmen Sie bitte deren Bedienungsanleitung.

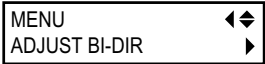
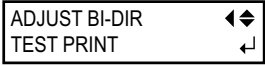

### Vorgabe

[OPTION DRYER]: DISABLE

# Verwendung der Korrekturfunktion

## Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 3  Drücken Sie **ENTER**.  
Es wird ein Testmuster gedruckt.  
Drücken Sie nach dem Druckvorgang der Reihe nach **▼** und **▶**.
- 4  Wählen Sie mit **▲** und **▼** den Korrekturwert.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

#### Wahl des Korrekturwerts

Notieren Sie sich den Wert, bei dem der geringste Versatz zwischen 2 Zeilen feststellbar ist.

Geringster Versatz

Lineal für den Versatzwert

Simple -20 -19 -18 -17 -16 -15 -14 -13 -12 -11 -10 -9 -8 -7 -6 -5 -4 -3 -2 -1 0 +1 +2 +3 +4 +5 +6 +7 +8 +9 +10 +11 +12 +13 +14 +15 +16 +17 +18 +19 +20

▲ = Aktueller Korrekturwert



- 5 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung

Dieses Gerät druckt im bidirektionalen Modus (das heißt in beiden Wagenrichtungen). Das nennt man im Fachjargon "bidirektionales Drucken". Dieser Betrieb bedeutet zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Das kann mit dem hier beschriebenen Verfahren korrigiert werden. Die Abweichungen werden auch von der Kopfhöhe und der Materialstärke beeinflusst. Daher müssen Sie die Korrekturwerte immer auf den verwendeten Materialtyp abstimmen.

Diese Einstellung erlaubt auch das Korrigieren der Druck- oder Schneideposition. Überprüfen Sie den Versatz und korrigieren Sie ihn anschließend.

☞ "[FEED SETTING]: 0.00%", S. 111

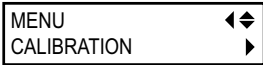


## Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus

Wenn mit "SIMPLE SETTING" keine Verbesserung erzielt wird, können Sie mit "DETAIL SETTING" noch detaillierter arbeiten.

Weitere Hinweise hierzu finden Sie unter "Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus)", S. 36.

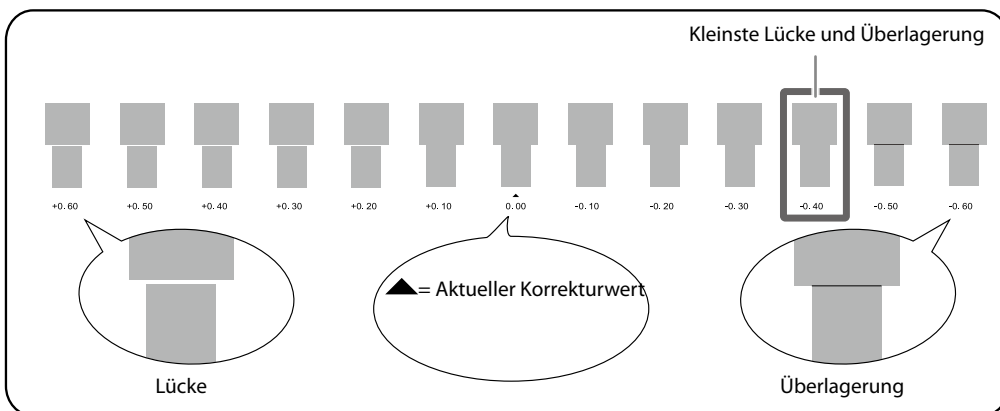
## Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)

### Arbeitsweise

- 1 Bei Verwendung einer Materialrolle können Sie überprüfen, ob sich das Material leicht abrollen lässt.
- 2 Drücken Sie **MENU**.
- 3  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 4  Drücken Sie **ENTER**.  
Es wird ein Testmuster gedruckt.  
Drücken Sie nach dem Druckvorgang der Reihe nach **▼**  
**▶**.
- 5  Wählen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

### Wahl des Korrekturwerts

Wählen Sie den Wert, bei dem die obere/untere rechteckige Lücke bzw. Überlagerung am geringsten ist.



- 6 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

---

### **Beschreibung**

---

Der Materialtransport unterliegt –bedingt durch Materialstärke und Heiztemperatur– kleineren Schwankungen. Wenn diese Schwankungen ein gewisses Maß überschreiten, können beim Drucken horizontale Streifen auftreten. Dann sind Korrekturen notwendig, die sich nach dem verwendeten Material und den Heizungseinstellungen richten müssen. Führen Sie einen (mehrere) Drucktest(s) durch und ändern Sie die Korrekturwerte so lange, bis Sie mit dem Ergebnis zufrieden sind.

Diese Einstellung kann auch auf dem Computer (z.B. durch Anwahl des Materialtyps in Ihrem RIP-Programm) vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

# Einstellungen für bestimmte Materialsorten

## Ändern der Druckkopfhöhe

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

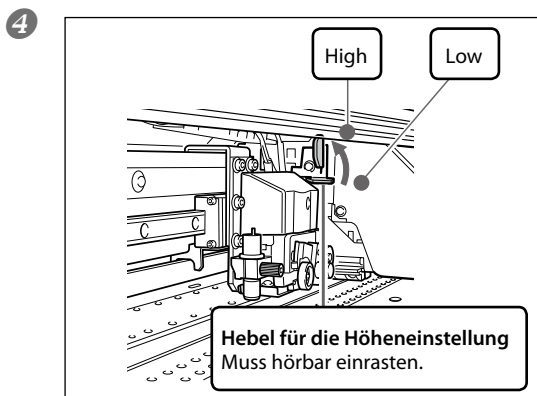
|             |    |
|-------------|----|
| MENU        | ◀▶ |
| HEAD HEIGHT | ▶  |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

3 

|             |       |
|-------------|-------|
| HEAD HEIGHT | ◀     |
| LOW         | ▶ LOW |

 Öffnen Sie die Fronthaube, wenn die links gezeigte Meldung erscheint.



**Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.**

Wenn Sie den Hebel in die "HIGH"-Position schieben, erklingt zwei Mal ein Signalton. Wenn Sie den Hebel in die "LOW"-Position schieben, erklingt ein Signalton.

5 

|             |    |
|-------------|----|
| MENU        | ◀▶ |
| HEAD HEIGHT | ▶  |

**Schließen Sie die Fronthaube.**  
Der Druckwagen bewegt sich nach rechts und die gezeigte Meldung erscheint im Display.

6 

|             |
|-------------|
| W1200mm     |
| SETUP SHEET |

 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung

Bei Verwendung von Material, das leicht wellt oder ausgesprochen stark (dick) ist, lässt der Materialtransport u.U. zu wünschen übrig bzw. berührt das Material den Kopf. Um einen Materialstau oder den Kontakt mit den Druckköpfen zu verhindern, müssen Sie die Druckköpfe anheben ("HIGH").

Bedenken Sie, dass die Druckqualität bei Anwahl von "HIGH" nicht ganz so gut ist wie bei "LOW". Siehe dann die nachstehend erwähnten Seiten.

☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 98

☞ "Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus)", S. 36

☞ "Verhindern von Verschmieren und Aussetzern", S. 105

## Verwendung von transparentem Material

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀◆ |
| SUB MENU | ▶  |

Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie zwei Mal **▶**.

3 

|                  |    |
|------------------|----|
| EDGE DETECTION   | ◀◆ |
| ENABLE ▶ DISABLE | ↵  |

Wählen Sie mit **▲** **▼** "DISABLE".  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

|             |
|-------------|
| SETUP SHEET |
|-------------|

Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

### Beschreibung

Mit diesem Parameter können Sie die Ermittlung der Vorder- und Rückseite aktivieren oder ausschalten. Die vorgegebene Einstellung lautet "ENABLE". Für transparentes Material müssen Sie "DISABLE" wählen. Wenn Sie für "EDGE DETECTION" die Einstellung "DISABLE" wählen, erkennt das Gerät nicht, wann das Material zu Ende ist. Wenn das Material mitten in einem Druckvorgang ausgeht, müssen Sie so schnell wie möglich **PAUSE** drücken, um den Vorgang abubrechen. Sonst wird u.U. der Einzugsbügel bedruckt oder es gelangt Tinte in das Geräteinnere, was zu schweren Schäden führen kann.

### Vorgabe

[EDGE DETECTION]: ENABLE

4

## Bedrucken von schlecht trocknendem Material

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀◆ |
| SUB MENU | ▶  |

Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶** und anschließend **▼**.

3 

|               |    |
|---------------|----|
| SUB MENU      | ◀◆ |
| SCAN INTERVAL | ▶  |

Drücken Sie **▶**.

4 

|               |    |
|---------------|----|
| SCAN INTERVAL | ◀◆ |
| OFF ▶ 1.0 sec | ↵  |

Wählen Sie mit **▲** **▼** einen Wert.

Je höher der gewählte Wert, desto langsamer wird das Material transportiert und kann somit besser trocknen.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

- 5  Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung


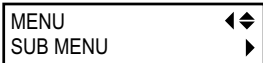





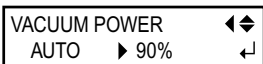



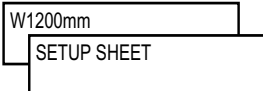

Diese Funktion ist immer dann sinnvoll, wenn die Tinte trotz Verwendung der Trockenheizung nur langsam trocknet. Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

### Vorgabe

[SCAN INTERVAL]: OFF

## Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie .
- 2  Drücken Sie  so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie .  
Drücken Sie zwei Mal .
- 3  Drücken Sie .
- 4  Wählen Sie mit   einen Wert. 0~100%  
Je größer der Wert, desto stärker wird das Material angesaugt. Wenn sich welliges Material wiederholt vom Einzugsbügel löst, kann man die Saugkraft erhöhen und so den Transport optimieren. Bei sehr dünnem Material muss die Saugkraft dagegen eventuell verringert werden, um einen gleichmäßigen Transport zu erzielen.  
**AUTO**  
Die Saugkraft passt sich automatisch an die Materialbreite an.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit .
- 5  Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung

Der Einzugsbügel saugt das Material an, um es straff zu halten. Die Saugkraft kann geändert werden, wenn der Materialtransport zu unregelmäßig ist.

Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

### Vorgabe

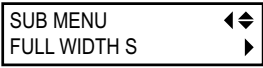
[VACUUM POWER]: AUTO

## Schneller Drucken bei schmalem Material

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

3  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

4  Wählen Sie mit **▲** **▼** einen Eintrag.  
**SHEET**

Wenn Sie "SHEET" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Materialbreite an.

#### OFF

Wenn Sie "OFF" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Druckdaten an. Diese Einstellung reduziert die Bewegungen auf das erforderliche Minimum, was in der Regel eine schnellere Ausführung der Aufträge zur Folge hat. Aufgrund unregelmäßiger Materialbewegungen kann es jedoch zu Farbunterschieden kommen.

#### FULL

Diese Einstellung bewirkt einen konstanten Materialtransport und folglich eine konstante Druckqualität.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

5  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

---

### Beschreibung

Bei Verwendung von schmalem Material können Sie die Bewegungsbreite des Kopfes einschränken, um die Ausgabe zu beschleunigen. Das eignet sich besonders für sehr schmales Material bzw. schmale Objekte.

---

### Vorgabe

[FULL WIDTH S]: FULL

## Verhindern von Verschmieren und Aussetzern

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀▶ |
| SUB MENU | ▶  |

Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.

Drücken Sie **▶**.

3 

|              |    |
|--------------|----|
| SUB MENU     | ◀▶ |
| PERIODIC CL. | ▶  |

Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.

Drücken Sie **▶**.

4 

|              |            |
|--------------|------------|
| PERIODIC CL. | ◀▶         |
| NONE         | ▶ 10 min ◀ |

Wählen Sie mit **▲** **▼** einen Eintrag.  
**PAGE**

Vor Starten eines jeden Druckauftrags wird eine automatische Reinigung durchgeführt.

**10~990 min**

Bedeutet, dass bei Verstreichen dieser Frist jeweils eine automatische Reinigung durchgeführt wird.

**NONE**

Es wird keine automatische Reinigung vorgenommen.

**Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.**

5 

|             |
|-------------|
| W1200mm     |
| SETUP SHEET |

Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

4

### Beschreibung

In folgenden Fällen sammelt sich in der Nähe der Köpfe Tinte an. In bestimmten Fällen kann diese Tinte auf das Material tropfen und verschmieren bzw. bestimmte Düsen verstopfen. Verwenden Sie dann diese Funktion.

- Wenn Sie Material verwenden, das sich schnell statisch auflädt.
- Bei einer niedrigen Umgebungstemperatur.
- Wenn Sie als Kopfhöhe "HIGH" gewählt haben.

Wenn Sie "PAGE" oder "10 min"~"990 min" wählen, wird die angesammelte Tinte in regelmäßigen Zeitabständen entfernt. Wenn Sie "PAGE" oder "10 min"~"990 min" wählen, dauert die Ausgabe allerdings länger.

### Vorgabe

[PERIODIC CL.]: NONE

## Verwendung von klebrigem Material

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2 

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀◆ |
| SUB MENU | ▶  |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 3 

|               |    |
|---------------|----|
| SUB MENU      | ◀◆ |
| MEDIA RELEASE | ▶  |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 4 

|                  |    |
|------------------|----|
| MEDIA RELEASE    | ◀◆ |
| DISABLE ▶ ENABLE | ↵  |

 Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 5 

|             |
|-------------|
| W1200mm     |
| SETUP SHEET |

 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

4

### Beschreibung

Bestimmte Materialsorten bleiben am Einzugsbügel kleben. Wenn Sie einen Druckauftrag starten, während das Material am Einzugsbügel klebt, ist ein ordnungsgemäßer Transport unmöglich und es kommt zu einem Materialstau. Dann müssen Sie den "MEDIA RELEASE"-Parameter auf "ENABLE" stellen. Dann wird das Material nämlich vor Starten des Druckauftrags gelöst. Allerdings kann dann kein gleichmäßiger Materialtransport gewährleistet werden. Solange das Material keine Probleme verursacht, sollten Sie diesen Parameter auf "DISABLE" stellen.

### Vorgabe

[MEDIA RELEASE]: DISABLE





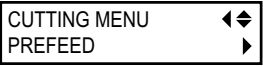






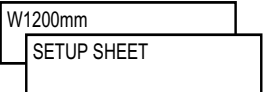

# Verwendung der Schneidefunktion

## Tipps und Tricks für das Ausschneiden

- Wenn Sie den "PREFEED"-Parameter auf "ENABLE" stellen, wickelt das Gerät das Material vor Starten des Schneidevorgangs zunächst im benötigten Bereich ab und dreht es dann wieder zurück. Sie brauchen es also nicht von Hand abzuwickeln.
  - ☞ "Automatischer Materialvorlauf für reine Schneidaufträge", S. 107
- In bestimmten Fällen erzielen Sie ein besseres Ergebnis, wenn Sie vor Ausführen eines Schneidauftrags die Heizsysteme ausschalten und das Gerät etwas abkühlen lassen.
  - ☞ "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 93
- Bisweilen berührt die Kappenunterseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern oder Schlieren führt. Dann muss der Messerversatz erhöht werden.
  - ☞ "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 110

## Automatischer Materialvorlauf für reine Schneidaufträge

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie**  .
-  **Drücken Sie**  **so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**  
**Drücken Sie**  .
-  **Drücken Sie**  **so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.**  
**Drücken Sie**  .
-  **Wählen Sie mit**   **"ENABLE".**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit**  .
-  **Drücken Sie**  , **um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

### Beschreibung

Diese Funktion wickelt vor dem Ausschneiden automatisch die für das Objekt benötigte Materialmenge ab. Es ist also nicht mehr notwendig, vor jedem Schneidauftrag das Material mit den Flanschen von Hand abzuwickeln. Beachten Sie jedoch, dass dann auch bei einem reinen Druckauftrag Material abgewickelt würde. Wählen Sie also unbedingt wieder die Einstellung "DISABLE", wenn Sie diese Funktion nicht mehr benötigen.

### Vorgabe

[PREFEED]: DISABLE

## Feineinstellung der Schneidebedingungen

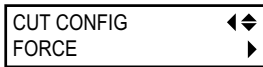
### Arbeitsweise

#### 1 Durchführen eines Schneidetests

☞ "Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks", S. 53 Schritt 1.

**Drücken Sie nach dem Ausschneiden des Testmusters** .

#### 2



**Wählen Sie mit**   **die Schneidebedingungen.**  
**Drücken Sie** .

#### [Force]

Hiermit stellen Sie den Auflagedruck ein. (Vorgabe: 50gf)

#### [Speed]

Hiermit regeln Sie die Schneidegeschwindigkeit. (Vorgabe: 30cm/s)

#### [OFFSET]

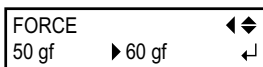
Hiermit können Sie den Messerversatz einstellen. Geben Sie den für das verwendete Messer geeigneten Wert ein.

(Vorgabe: 0,250mm)

#### [UP-SPEED]

Hiermit stellen Sie die Transportgeschwindigkeit des Messers ein (d.h., wie schnell sich das Messer von einer Stelle zur nächsten bewegt). Wenn die Materialstraffung beim Abwickeln nachlässt, müssen Sie die Geschwindigkeit verringern, um zu verhindern, dass das Objekt beschädigt wird. (Vorgabe: 30cm/s)

#### 3



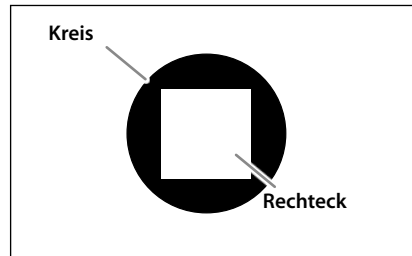
**Wählen Sie mit**   **einen Wert.**  
**Bestätigen Sie die Einstellung mit** .

**Auf der nächsten Seite finden Sie Tipps für die Beurteilung des Schneidetests.**

**Auswerten eines Schneidtests**

Schauen Sie sich das Testmuster genau an.

Die Form wurde verzerrt ausgeschnitten. ⇒ Verringern Sie den "Speed"-Wert.



Entfernen Sie den Kreis.

Das Rechteck löst sich ebenfalls. ⇒ Erhöhen Sie den "Force"-Wert.

Bestimmte Objektpartien wurden nicht ausgeschnitten. ⇒ Verringern Sie den "Speed"-Wert.

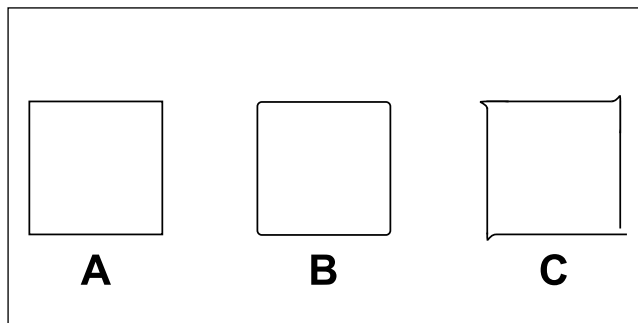
Entfernen Sie das Rechteck.

Auf dem Träger sollte eine leichte Messerspur sichtbar sein. ⇒ Ändern Sie nichts am "Force"-Wert.

Die Messerspur ist kaum sichtbar. ⇒ Erhöhen Sie den "Force"-Wert.

Die Messerspur ist zu tief bzw. der Träger wurde ebenfalls durchtrennt. ⇒ Verringern Sie den "Force"-Wert.

Überprüfen Sie die Form des Rechtecks.



A ⇒ Ändern Sie nichts am "OFFSET"-Wert.

B Die Ecken sind abgerundet. ⇒ Erhöhen Sie den "OFFSET"-Wert.

C Die Ecken haben Zacken. ⇒ Verringern Sie den "OFFSET"-Wert.

4

W1200mm

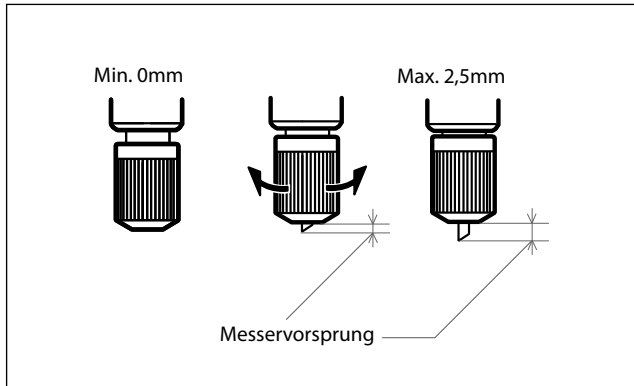
Drücken Sie **FUNCTION**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

4

## Feineinstellung der Schneidetiefe

Bei Material mit dünnem Träger ist es oft notwendig, eine Feineinstellung der Schneidetiefe vorzunehmen, indem man die Messerspitze nachjustiert. Der Messervorsprung kann durch Drehen der Cutter-Kappe geändert werden. Jeder Schritt entspricht 0,1 mm. Mit einer kompletten Kappendrehung ändern Sie die Einstellung um 0,5 mm.

Bei einem zu geringen Messervorsprung könnte die Cutter-Kappe das gedruckte Objekt berühren und verkratzen. Hierauf ist vor allem bei Material zu achten, auf dem die Tinte nicht ganz so gut haftet.

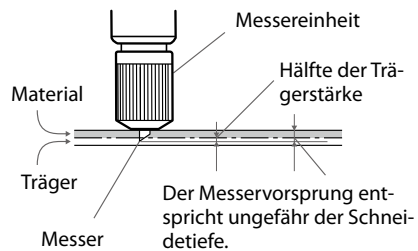


### 4

#### Anhaltspunkte für einen geeigneten Messervorsprung

Anhand folgender Formel können Sie den erforderlichen Messervorsprung ungefähr ermitteln.


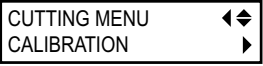

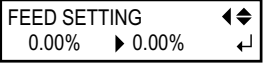
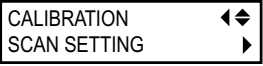
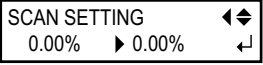
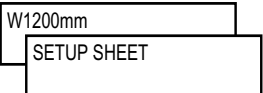
$$\text{Messervorsprung} = \text{Materialstärke} - \frac{\text{Stärke des Trägermaterials}}{2}$$



## Korrektur der Schneidelänge

\* Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie den Korrekturwert auf "0.00%" stellen. Sonst kommt es nämlich zu einem Versatz der Schneidebahn im Verhältnis zum Druckobjekt.

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie **▶**.  
Drücken Sie zwei Mal **▼**.
- 3  Drücken Sie **▶**.
- 4  Drücken Sie **▶**.  
 Wählen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert.  
Stellen Sie den Korrekturwert in Transportrichtung ein.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.  
Drücken Sie **◀** und anschließend **▼**.
- 5  Drücken Sie **▶**.  
 Wählen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert.  
Hiermit stellen Sie den Korrekturwert in Wagenlaufrichtung ein.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 6  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung

Je nach Materialstärke unterliegt der Transportweg minimalen Schwankungen. Unter Umständen entspricht die Schneidebahn dann nicht mehr genau den Vorgaben. Durch Eingabe eines Korrekturwertes können Sie diese Längenabweichungen ausgleichen.

### Vorgabe

[FEED SETTING]: 0.00%  
[SCAN SETTING]: 0.00%

## Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

Anmerkung: Vor dem Ändern dieser Einstellung müssen Sie den Korrekturwert von "CUTTING MENU CALIBRATION" auf "0.00%" stellen.

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 111

### Arbeitsweise

- 1 **Überprüfen Sie, ob "AUTO ENV. MATCH" auf "ENABLE" gestellt wurde. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.**

☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 115

- 2 **Korrektur für bidirektionale Bewegungen**

☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 98

☞ "Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 99

- 3 **Drücken Sie **MENU**.**

- 4  **Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**  
**Drücken Sie **▶**.**

- 5  **Drücken Sie **▶**.**

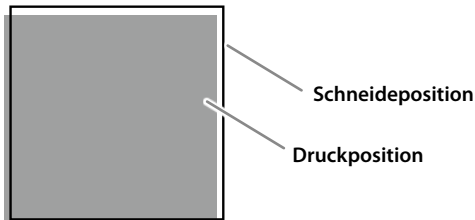
- 6  **Drücken Sie **ENTER**.**

Es wird ein Testmuster (P&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Das Testmuster wird an drei Stellen auf dem Material gedruckt: An den beiden Rändern und in der Mitte.

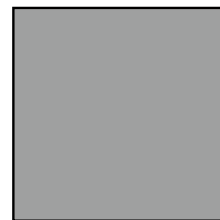
**Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren.**

#### Kontrolle des "P&C1"-Musters

Überprüfen Sie, ob die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind.



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

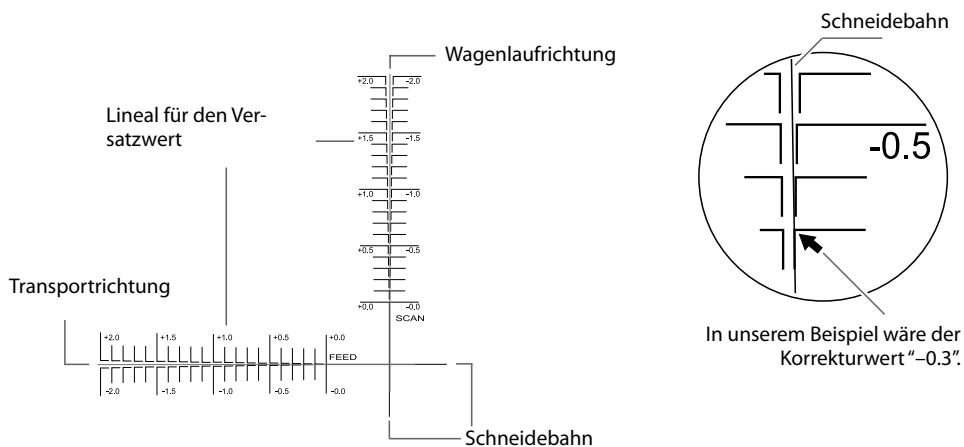
- 7  **Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**  
**Drücken Sie **ENTER**.**

Es wird ein Testmuster (P&C2) gedruckt und ausgeschnitten.

Auf der nächsten Seite finden Sie Tipps für die Beurteilung des Tests.

### Kontrolle des "P&C2"-Musters

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie sowohl die Transport- als auch die Wagenlaufrichtung.



8 PRINT - CUT ADJ. SETTING

Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie **▶**.

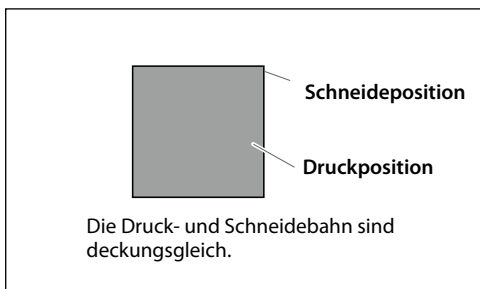
9 F : - 0.30 ▶ - 0.30mm  
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ◀

Wählen Sie mit **▲** **▼** einen Korrekturwert für "F" (Transportrichtung des Materials).  
Wählen Sie mit **◀** **▶** einen Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung).  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

10 PRINT - CUT ADJ. TEST PRINT

Drücken Sie der Reihe nach **MENU** **▲**, bis die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie **ENTER**.

Es wird ein Testmuster (P&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt 9 fortfahren.



### Beschreibung




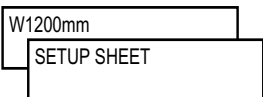
Diese Korrektur ist nur notwendig, wenn sich die Schneideposition bei "Print & Cut"-Anwendungen nicht exakt über der Druckposition befindet. Hierfür müssen Beschnittmarken gedruckt und danach ausgewertet werden. Ein geringfügiger Versatz zwischen der Druck- und Schneideposition kann auf die Materialstärke oder die gewählte Kopfhöhe zurückzuführen sein. Der Korrekturwert sollte sich immer nach dem verwendeten Material richten.

### Vorgabe

F (Korrekturwert in Transportrichtung): 0.00mm  
S (Korrekturwert in Wagenlaufrichtung): 0.00mm

## Vorrangsregelung für die Schneideparameter

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie **▶**.  
Drücken Sie zwei Mal **▲**.
- 3  Drücken Sie **▶**.
- 4  Wählen Sie mit **▲** **▼** "MENU".  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 5  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung

Die Schneidebedingungen können auch auf dem Computer (RIP) eingestellt werden. Anfangs haben die Einstellungsdaten des Computers Vorrang. Wenn Sie lieber die Einstellungen des Geräts verwenden, müssen Sie entweder die oben beschriebenen Arbeitsschritte durchführen oder die Einstellungen des Computers deaktivieren.

### Vorgabe

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

## Automatische Klimakorrektur

Die automatische Klimakorrektur passt bestimmte Einstellungen dieses Geräts an das Arbeitsumfeld an (allen voran die Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit). Die Druckgenauigkeit in Wagenaufrichtung richtet sich entscheidend nach den Klimabedingungen. Mit dieser Einstellung sorgen Sie dafür, dass sich das Gerät automatisch den Bedingungen anpasst. In der Regel sollten Sie "ENABLE" wählen.

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

|              |    |
|--------------|----|
| MENU         | ◀▶ |
| CUTTING MENU | ▶  |

Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **▶** und anschließend **▲**.

3 

|                 |    |
|-----------------|----|
| CUTTING MENU    | ◀▶ |
| AUTO ENV. MATCH | ▶  |

Drücken Sie **▶**.

4 

|                 |    |
|-----------------|----|
| AUTO ENV. MATCH | ◀▶ |
| DISABLE         | ▶  |
| ENABLE          | ◀  |

Aktuelle Einstellung      Bestätigte Einstellung

Überprüfen Sie, ob "ENABLE" gewählt ist.

Wählen Sie mit **▲** / **▼** einen änderungsbedürftigen Parameter.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

5 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Vorgabe

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

4

## Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

### Arbeitsweise

1 

|                                |
|--------------------------------|
| TO CANCEL, HOLD DOWN PAUSE KEY |
|--------------------------------|

Drücken Sie bei laufendem Schneideauftrag **PAUSE**.  
Der Schneideauftrag wird zeitweilig angehalten.

2 Drücken Sie **FUNCTION**.

3 

|            |    |
|------------|----|
| FUNCTION   | ◀▶ |
| CUT CONFIG | ▶  |

Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

4 

|                |    |
|----------------|----|
| CUT CONFIG     | ◀▶ |
| PRINT-CUT ADJ. | ▶  |

Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

**5 Überprüfen Sie den Korrekturwert.**

**Arbeitsweise für die Einstellung des Korrekturwerts**

Wenn die Schneidebahn einen Versatz aufweist, müssen Sie ihn mit den Cursortasten korrigieren.

Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.

[F] (Transportrichtung)  
[S] (Wagenlaufrichtung)

**6**

|          |           |
|----------|-----------|
| F: +0.30 | ▶ +0.35mm |
| S: -0.30 | ▶ -0.30mm |

Aktuelle Einstellung      Bestätigte Einstellung

Wählen Sie mit einen Korrekturwert für "F" (Transportrichtung des Materials).

Wählen Sie mit einen Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung).

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

**7**

|                |    |
|----------------|----|
| CUT CONFIG     | ◀▶ |
| PRINT-CUT ADJ. | ▶  |

Drücken Sie so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

**8**

|                                   |
|-----------------------------------|
| TO CANCEL, HOLD<br>DOWN PAUSE KEY |
|-----------------------------------|

Drücken Sie .

Die links gezeigte Anzeige kann mit oder aufgerufen werden.

Drücken Sie erneut.

Der Schneideauftrag wird fortgesetzt.

Bei Bedarf können Sie aber auch mindestens 1 Sekunde gedrückt halten, um den Befehl abzubrechen.

☞ "Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs", S. 56

Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt **1** fortfahren.

---

### Beschreibung

---

Dieses Gerät erlaubt die Unterbrechung eines Schneideauftrags zwecks Korrektur eines Versatzes zwischen dem Druckobjekt und der Schneidebahn. Die hier gewählten Korrekturwerte gelten danach als Vorgaben für die Druck- und Schneidepositionen.

Wenn ein Versatz zwischen Druckobjekt und Schneidebahn feststellbar ist, sollte die erforderliche Korrektur allerdings in der Regel anhand des Testmusters durchgeführt werden.

☞ "[FEED SETTING]: 0.00%", S. 111

---

### Vorgabe

---

F (Korrekturwert in Transportrichtung): 0.00mm

S (Korrekturwert in Wagenlaufrichtung): 0.00mm

# Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

## Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

Bei Bedarf können Sie das Material nach dem Drucken aus dem Gerät holen und das Objekt erst später ausschneiden.

(Beispiel: Viele Anwender versehen fertig gestellte Objekte mit einem Schutzfilm und schneiden sie erst danach formgerecht aus.)

Nach dem erneuten Einzug muss man das Material dann aber so anordnen, dass sich die Schneidebahn exakt über dem Druckobjekt befindet. Die allgemeine Arbeitsweise lautet folgendermaßen.

### Arbeitsweise

#### 1 Drucken Sie Beschnittmarken.

☞ "Drucken von Beschnittmarken", S. 118

#### 2 Verwenden Sie die Beschnittmarken zum Festlegen des richtigen Schneideursprungs.

Die Beschnittmarken können automatisch oder von Hand ermittelt werden.

☞ "Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken", S. 120 "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 122

Anmerkung: Eventuell muss eine Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen vorgenommen werden.

☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 123

## 4

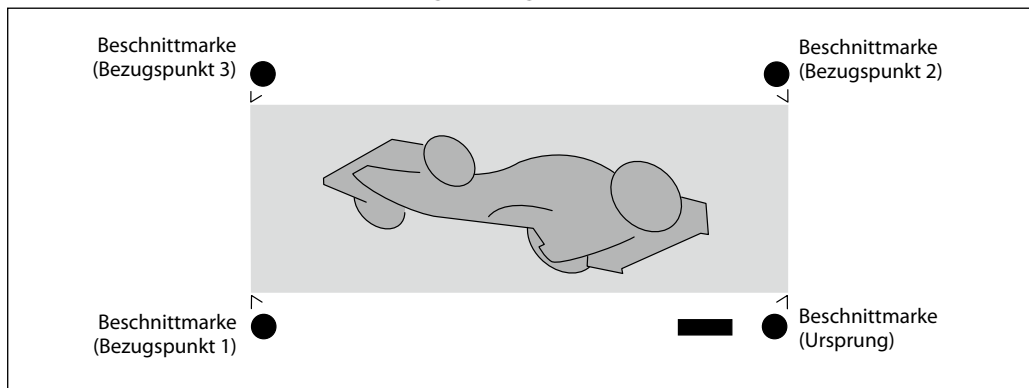
## Drucken von Beschnittmarken

Die Beschnittmarken können vom verwendeten RIP-Programm hinzugefügt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

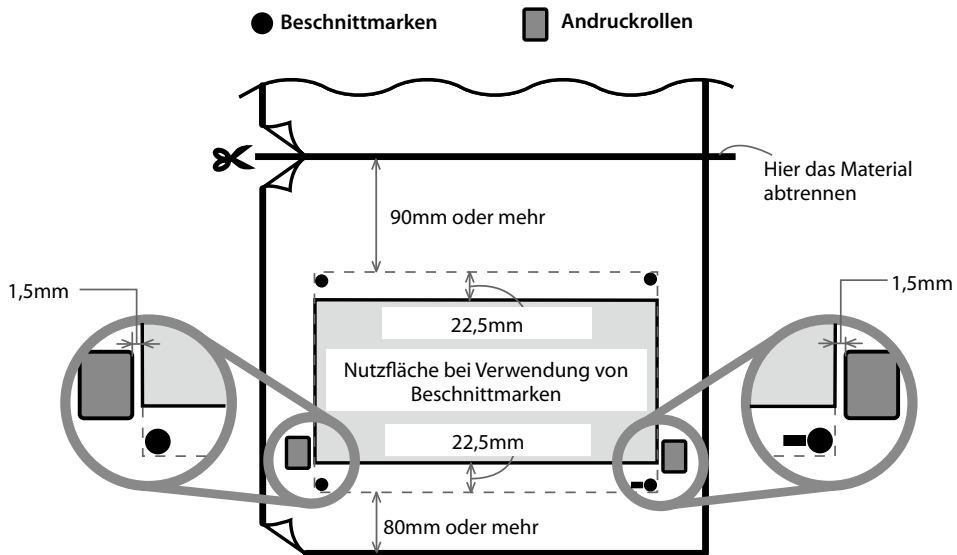
### WICHTIG

Markierungen oder Symbole, die mit einem Grafikprogramm erstellt wurden, eignen sich nicht als Beschnittmarken.

Nachstehend sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittmarken.



**Materialabmessungen, bei denen Beschnittmarken automatisch entdeckt werden können**



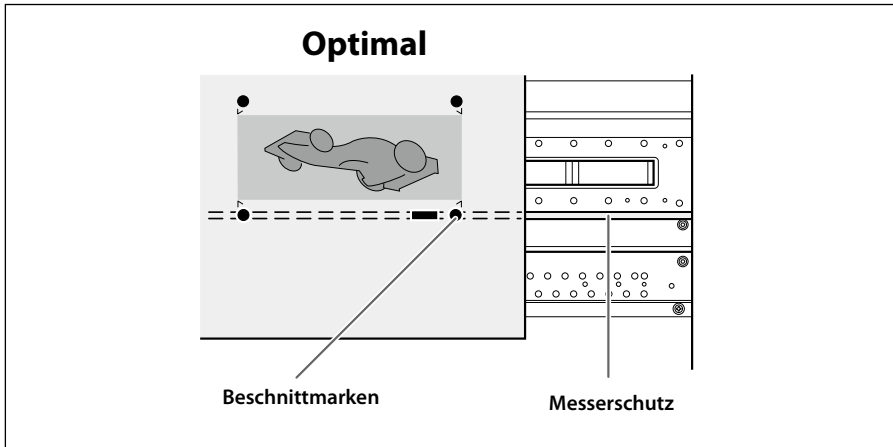
Wenn Sie ein Objekt mit Beschnittmarken versehen, müssen Sie zwischen jenem Objekt und dem nächsten einen Abstand von mindestens 90mm lassen. Dieser Abstand kann übrigens auch im Software-RIP eingestellt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

## Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken

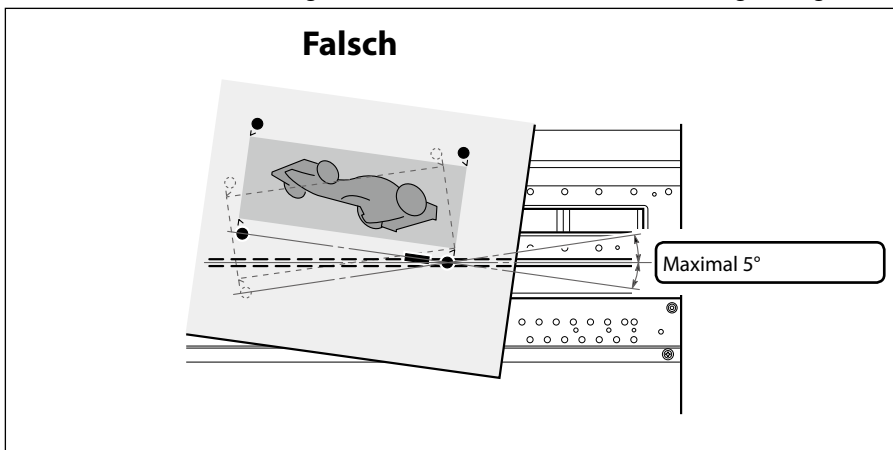
Wenn Sie die Ermittlungsautomatik für Beschnittmarken aktivieren, kann das Gerät das gedruckte Objekt optimal für den Schneidevorgang vorbereiten. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

### Informationen für die Materialparameter

Die Beschnittmarken müssen über dem Messerschutz liegen.



Der Versatz darf höchstens 5° betragen. Sonst ist eine automatische Anordnung unmöglich.



### Wenn der automatische Schneidebahnabgleich misslingt

CROPMARK ERROR  
NOT FOUND ↵

Wenn das Gerät die Beschnittmarken nicht ermitteln kann, erscheint folgende Meldung und das Gerät hält sofort an. Drücken Sie **ENTER**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren. Laden Sie das Material erneut und übertragen Sie die Daten noch einmal. Laden Sie das

Material erneut und übertragen Sie die Daten noch einmal.

- \* Besonders lange Materialbögen sind oftmals problematisch. Versuchen Sie nach Möglichkeit, lange Objekte in mehrere Abschnitte zu unterteilen und zu drucken.

Wenn das Material wellig ist, können die Beschnittmarken eventuell nicht aufgespürt werden. Lange Materialbögen neigen besonders zu Wellenbildung usw., was eine saubere Ermittlung der Beschnittmarken mitunter verhindert. Stellen Sie den Ursprung usw. dann von Hand ein.

☞ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 122

### Beenden der Ermittlung und Starten des Schneidebefehls

#### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie während der Ermittlung der Beschnittmarken **PAUSE**.**

Die Ermittlungsfunktion wird deaktiviert. Je nach den aktuellen Daten dauert es eine Weile, bevor die Ermittlung anhält.

- 2 **CANCEL CROPMARK DETECTION?** ↵ Drücken Sie **ENTER**.**

Die Ermittlung wird beendet und der Schneidevorgang beginnt.

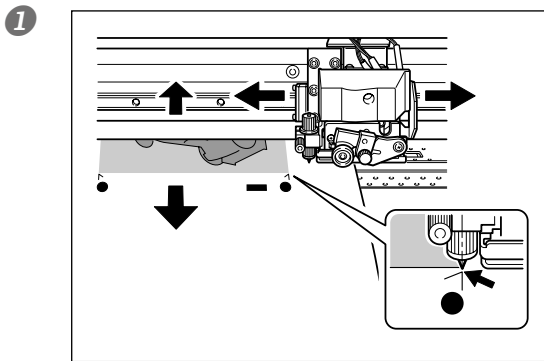
- \* Anmerkung: Nach Drücken von **PAUSE** in Schritt **1** kann man die Ermittlung neustarten bzw. den Auftrag noch abbrechen.





☞ "Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs", S. 56

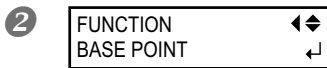
## Manuelles Anordnen und Schneiden

Bei bestimmten Materialsorten kann das Gerät die Beschnittmarken nicht automatisch ausfindig machen. Dann müssen Sie das manuelle Verfahren verwenden.

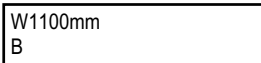
### 1. Definieren Sie den Ursprung.




Führen Sie die Messermittle mit     zur gezeigten Position.

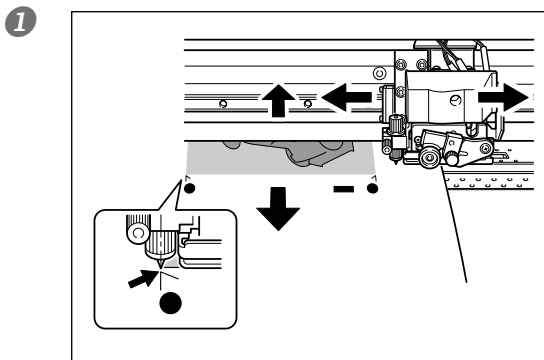


Drücken Sie  so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

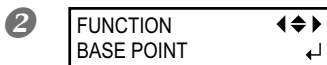


Drücken Sie . "BASE POINT" ist jetzt eingestellt.

### 2. Definieren Sie die Bezugspunkte.



Führen Sie die Messermittle mit     zur gezeigten Position.



Drücken Sie  so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie .

- 3 

|               |   |
|---------------|---|
| BASE POINT    | ◀ |
| ALIGN POINT 1 | ↵ |

Drücken Sie **ENTER**.

Die Position des Bezugspunkts wird automatisch ermittelt.

|         |
|---------|
| W1100mm |
| B1      |

“ALIGN POINT” ist jetzt eingestellt.

|   |
|---|
| Bedeutet, dass der Ursprung und der Bezugspunkt 1 bereits definiert sind. |
|---|

- 4 **Wiederholen Sie die Schritte 1~3, um die weiteren Bezugspunkte zu definieren.**
- 5 **Übertragen Sie die Schneidedaten, um das Objekt auszuschneiden.**

**Apropos Bezugspunkte**

Die Nummern der Bezugspunkte orientieren sich an der Position des Ursprungs. Daher können Bezugspunkte erst angegeben werden, wenn der Ursprung bereits feststeht. Wenn Sie den Ursprung neu einstellen (ändern), werden alle definierten Bezugspunkte gelöscht.

## Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

Anmerkung: Vor dem Ändern dieser Einstellung müssen Sie den Korrekturwert von “CUTTING MENU CALIBRATION” auf “0.00%” stellen.

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 111

### Arbeitsweise

- 1 **Überprüfen Sie, ob “AUTO ENV. MATCH” auf “ENABLE” gestellt wurde. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.**

☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 115

- 2 **Korrektur für bidirektionale Bewegungen**

☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 98 "Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 99

- 3 **Drücken Sie **MENU**.**

4 

|              |    |
|--------------|----|
| MENU         | ◀▶ |
| CUTTING MENU | ▶  |

Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **▶** und anschließend **▼**.

5 

|                 |    |
|-----------------|----|
| CUTTING MENU    | ◀▶ |
| CROP - CUT ADJ. | ▶  |

Drücken Sie **▶**.

6

CROP - CUT ADJ.    ⬅️ ➡️  
TEST PRINT            ↵

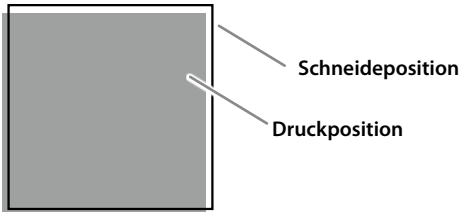
Drücken Sie **ENTER**.

Es wird ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten.

**Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren.**

**Kontrolle des "C&C1"-Musters**

Überprüfen Sie, ob die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind.



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

7

CROP - CUT ADJ.    ⬅️ ➡️  
TEST PRINT 2        ↵

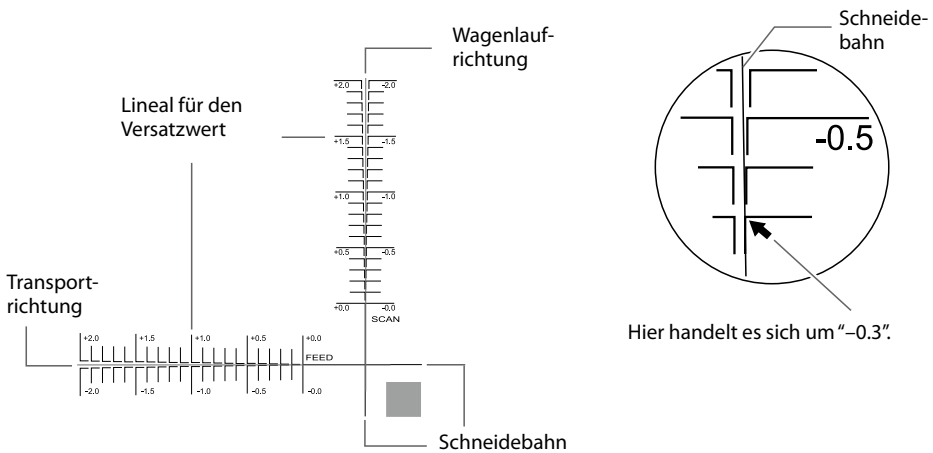
Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **ENTER**.

Es wird ein Testmuster (C&C2) gedruckt und ausgeschnitten.

**Kontrolle des "C&C2"-Musters**

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Schauen Sie auf der "FEED"- und "SCAN"-Seite nach, wo die Linie überschritten wird.



8

CROP - CUT ADJ.    ⬅️ ➡️  
SETTING                ▶

Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

4



Wählen Sie mit   einen Korrekturwert für "F" (Transportrichtung des Materials).

Wählen Sie mit   einen Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung).

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

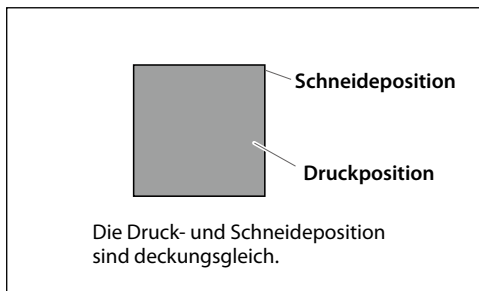


Drücken Sie der Reihe nach  , bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie .

Es wird ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt

9 fortfahren.



### Beschreibung

Bei bestimmten Materialtypen kann es vorkommen, dass selbst bei Verwendung von Beschnittmarken noch ein Versatz zwischen der Druck- und Schneidebahn auftritt. Diese Einstellung muss immer im Hinblick auf das verwendete Material vorgenommen werden.

### Vorgabe

F (Transportrichtung): 0.00mm  
S (Wagenlaufrichtung): 0.00mm

# Verwendung des Aufrollsystems

## Verwendung der Aufrolleinheit, wenn das Material auch zurückgedreht wird

Anmerkung: Die Aufrolleinheit ist Sonderzubehör.

Anmerkung: Alles Weitere zum Aufbau und Anschließen der Aufrolleinheit entnehmen Sie bitte deren Bedienungsanleitung.

Anmerkung: Alles Weitere zur Verwendung der Aufrolleinheit (mit Ausnahme des Zurückdrehens) entnehmen Sie bitte deren Bedienungsanleitung.

Wenn Sie das Material bei Verwendung der Aufrolleinheit, auch zurückdrehen möchten, müssen Sie folgendermaßen vorgehen.

### Arbeitsweise

**1** Schieben Sie den Straffungsbügel nach hinten.

**2**

SETUP SHEET  
◀ TU2

**Aktivieren Sie den Sekundärnetzschalter. Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie mit**



**„TU2“ wählen.**




Siehe anschließend die Bedienhinweise in der Anleitung des Aufrollsystems.

4

## Betriebsbedingungen des Aufrollsystems nach Anwahl von 'TU2'

Die Verwendung richtet sich nach der Wahl von "TU2" (Zurückdrehen des Materials) oder "TU" (das Material wird nicht zurückgedreht). Wenn Sie "TU" wählen, müssen Sie die Bedienhinweise in der Anleitung des Aufrollsystems befolgen. Wenn Sie "TU2" wählen, müssen Sie folgende Dinge beachten.

- Drücken Sie niemals die MANUAL-Taste des Aufrollsystems. Der Einzugshebel muss sich in der unteren Position befinden.
- Drehen Sie das Material niemals zurück, indem Sie  drücken. Das kann zu Schäden führen, weil das Material mit einer zu großen Kraft zurückgezerrt wird.
- Verwenden Sie niemals die automatische Trennfunktion. Bedenken Sie, dass dieser Trennbefehl im Software-RIP programmiert sein kann und dann am Ende des Objekts ausgeführt wird. Deaktivieren Sie jene Funktion im Software-RIP, wenn Sie mehrere Objekte hintereinander drucken möchten. Wenn das Material abgeschnitten ist, hält das Aufrollsystem an.

### Ausgabe langer Objekte

Bei langen Objekten könnte es vorkommen, dass das bereits bedruckte Material den Fußboden berührt und verschmutzt wird. Wenn das Material den Boden nicht berühren darf, müssen Sie die Länge auf 300mm beschränken.

Diese Längenbeschränkung kann im Software-RIP eingestellt werden.

☞ Auf der nächsten Seite wird dieser Arbeitsgang für "Roland VersaWorks" erklärt.

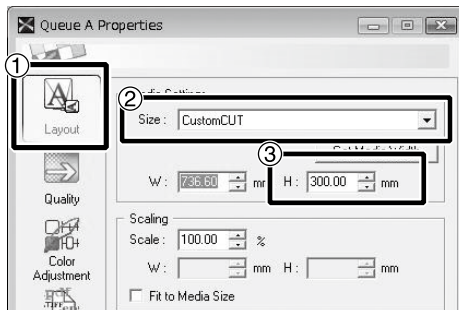
## Ausgabe über eine beschränkte Länge (Roland VersaWorks)


Hier wird gezeigt, wie man die Ausgabelänge mit "Roland VersaWorks" (im folgenden kurz "RVW") beschränkt. Siehe auch die Bedienungsanleitung von RVW.

### Arbeitsweise

- 1 Öffnen Sie das "Queue Properties"-Fenster (oder das "Job Setting"-Fenster). Wählen Sie den gewünschten Eingabe-Ordner.

2



- 1 Klicken Sie auf .
- 2 Wählen Sie für "Size" unter "Media Settings" die Einstellung "CustomCUT".
- 3 Stellen Sie "H" ein.

#### "Queue Properties"-Fenster

(Die Arbeitsweise im "Job Setting"-Fenster ist genau die gleiche.)

## Einstellen der Druckrichtung für den Test

Wenn Sie mehrere Drucktests ausführen möchten, können Sie für den zweiten und alle nachfolgenden "FEED" oder "SCAN" als Druckrichtung wählen.

Bei Verwendung eines optionalen Aufrollsystems wird jedoch immer im "Feed"-Modus gedruckt.



# Kapitel 5

## Für Systemverwalter

---

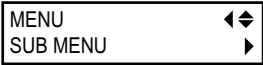

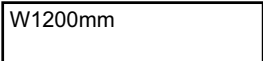
|   |     |
|---|-----|
| Verwaltung des Druckers.....                                | 130 |
| Drucken eines Systemrapports .....                          | 130 |
| Verhalten bei einer erschöpften Tintenkartusche .....       | 130 |
| Anzeigen der verbleibenden Materialmenge.....               | 131 |
| Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel..... | 132 |
| Drucken der verbleibenden Materialmenge.....                | 133 |
| Systemverwaltung des Druckers.....                          | 134 |
| Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten .....           | 134 |
| Programmieren der Energiesparfunktion ('Sleep').....        | 134 |
| Aufrufen von Informationen über dieses Gerät .....          | 135 |
| Aufrufen der Werksvorgaben.....                             | 136 |

# Verwaltung des Druckers

## Drucken eines Systemrapports

Der Rapport enthält generelle Systeminformationen, darunter die momentan gewählten Einstellungen.

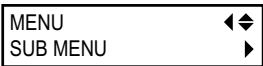

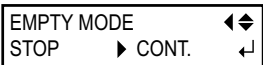
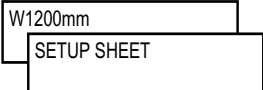
### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 3  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **ENTER**.  
Starten Sie den Druckauftrag.
- 4  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

## Verhalten bei einer erschöpften Tintenkartusche

Hiermit bestimmen Sie, wie sich das Gerät verhalten soll, wenn eine Tintenkartusche erschöpft ist.

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2  Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 3  Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie zwei Mal **▶**.
- 4  Treffen Sie mit **▲** **▼** Ihre Wahl.  
STOP: Wenn eine Kartusche erschöpft ist, wird der Druckvorgang sofort unterbrochen.  
CONT (Continue): Wenn eine Kartusche erschöpft ist, wird der Druckvorgang nicht unterbrochen. Stattdessen erklingt ein Signalton.  
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 5  Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

## Beschreibung

Wenn Sie "STOP" wählen, wird der Druckvorgang vorübergehend angehalten. Das kann zu Unterschieden in der Farbtonintensität führen. Überprüfen Sie daher vor Starten eines Druckauftrags den Tintenstand. Wenn Sie "CONT" wählen, hält der Druckauftrag selbst dann nicht an, wenn eine Kartusche komplett erschöpft ist. Um eine Kartusche auszuwechseln, müssen Sie entweder warten, bis der Auftrag beendet ist oder **PAUSE** drücken.

## Vorgabe

[EMPTY MODE]: STOP

## Anzeigen der verbleibenden Materialmenge

Bei Bedarf zeigt das Gerät an, wie viel Material noch übrig ist. Nach Eingabe des Ausgangswertes wird die Restmenge so lange im Hauptmenü angezeigt, bis der Wert "0" erreicht ist.

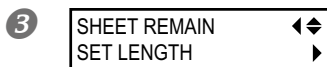
### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie **▲** zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **▶** und anschließend **▼**.

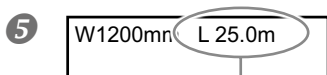


Drücken Sie **▶**.



Geben Sie mit **▲** **▼** ein, wie viel Material noch übrig ist.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.



Die Anzeige wird aktualisiert.

Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Solange Sie nichts eingeben, blinkt dieser Wert.

## Beschreibung

Die Anzeige wird hinfällig, sobald Sie anderes Material einziehen oder den Einzugsbügel anheben. Deshalb blinkt der zuletzt erreichte Wert dann im Display.

Beim Materialwechsel aktualisiert sich der Wert nicht automatisch. Die Restmenge muss dann erneut eingestellt werden. Sie können auch dafür sorgen, dass dieses Menü bei jedem Materialwechsel automatisch aufgerufen wird. Siehe "Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel", S. 132.

Anmerkung: Die angezeigte Restmenge ist ein geschätzter Wert und kann also von der tatsächlichen Menge abweichen.

## Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel

Hiermit sorgen Sie dafür, dass nach einem Materialwechsel automatisch

|            |          |
|------------|----------|
| SET LENGTH | ◀▶       |
| 0.0 m      | ▶ 25.0 m |

angezeigt wird.

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 

|              |    |
|--------------|----|
| MENU         | ◀▶ |
| SHEET REMAIN | ▶  |

 Drücken Sie **▲** zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.  
 Drücken Sie **▶**.  
 Drücken Sie zwei Mal **▼**.

3 

|              |    |
|--------------|----|
| SHEET REMAIN | ◀▶ |
| AUTO DISPLAY | ▶  |

 Drücken Sie **▶**.

4 

|              |          |
|--------------|----------|
| AUTO DISPLAY | ◀▶       |
| DISABLE      | ▶ ENABLE |

 Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".  
 Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Wenn Sie "ENABLE" gewählt haben, müssen Sie auch für "EDGE DETECTION" die "ENABLE"-Einstellung wählen.

☞ "Verwendung von transparentem Material", S. 102

5 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

---

### Beschreibung

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, ist sichergestellt, dass Sie nie vergessen, diese Angabe rechtzeitig zu machen. Allerdings müssen Sie dann auch für "EDGE DETECTION" (siehe "Verwendung von transparentem Material", S. 102) "ENABLE" wählen. Wenn Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" stellen, wird "SHEET REMAIN" nicht automatisch angezeigt.

---

### Vorgabe

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

## Drucken der verbleibenden Materialmenge

Hiermit können Sie sich ausdrucken lassen, wie viel Material noch übrig ist.

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2 

|              |    |
|--------------|----|
| MENU         | ◀◆ |
| SHEET REMAIN | ▶  |

 Drücken Sie **▲** zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.  
Drücken Sie **▶**.
- 3 

|              |    |
|--------------|----|
| SHEET REMAIN | ◀◆ |
| PRINT MEMO   | ↵  |

 Drücken Sie **ENTER**.  
Starten Sie den Druckauftrag.
- 4 

|         |  |
|---------|--|
| W1200mm |  |
|---------|--|

 Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

### Beschreibung


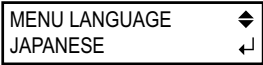











Hiermit können Sie über den Verbrauch der einzelnen Rollen Buch führen. Fordern Sie den Ausdruck direkt vor dem Materialwechsel an, damit Sie bei der nächsten Verwendung wissen, welchen Wert Sie eingeben müssen. Beachten Sie jedoch, dass ein weiterer Druckauftrag genau an der Stelle beginnt, wo sich der Rapport befindet. Am besten trennen Sie den Rapport ab, bevor Sie einen weiteren Auftrag starten.

# Systemverwaltung des Druckers

## Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten

Bei Bedarf können die Display-Meldungen in einer anderen Sprache angezeigt werden.

### Arbeitsweise

- 1 Halten Sie**  **gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.**
-  **Wählen Sie mit**   **die gewünschte Sprache. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**
-  **Wählen Sie mit**   **die Einheit, in der die Abmessungen im Display angezeigt werden. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**
-  **Wählen Sie mit**   **die Einheit, in der die Temperatur im Display angezeigt werden soll. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**

### Vorgabe


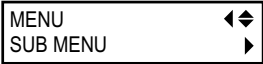


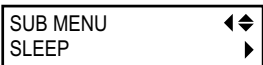






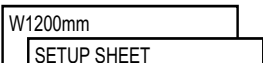

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

## Programmieren der Energiesparfunktion ('Sleep')

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie**  **.**
-  **Drücken Sie**  **so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint. Drücken Sie**  **.**
-  **Drücken Sie**  **so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint. Drücken Sie zwei Mal**  **.**
-  **Nehmen Sie mit**   **die gewünschte Einstellung vor. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**
-  **Drücken Sie**  **, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

### Vorgabe

[INTERVAL]: 30min

## Aufrufen von Informationen über dieses Gerät

Anmerkung: Informationen über die Einstellungen für die Einbindung in ein Netzwerk finden Sie im Installationshandbuch.

### Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2 **MENU**  
**SYSTEM INFO.**

Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.

Folgende Dinge können angezeigt werden.

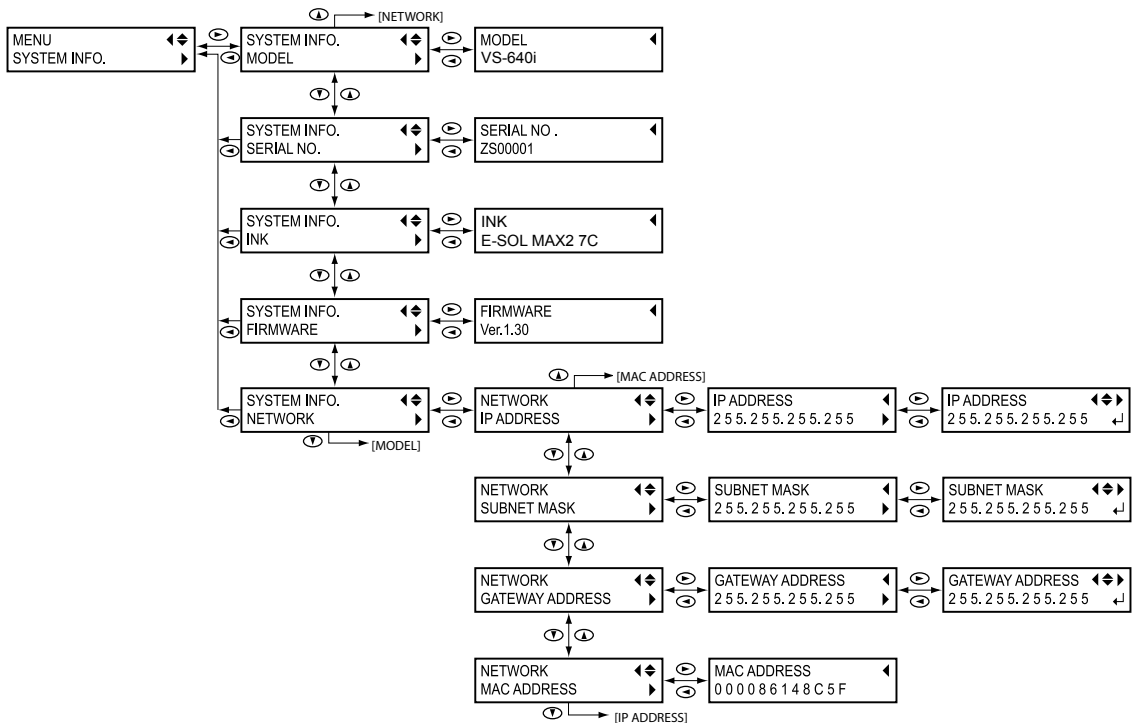
[MODEL]: Modellbezeichnung

[SERIAL NO.]: Seriennummer

[INK]: Tintentyp

[FIRMWARE]: Firmware-Version

[NETWORK]: Netzwerkkonfiguration (IP-Adresse usw.)



## Aufrufen der Werksvorgaben

Mit dieser Funktion rufen Sie wieder die Vorgaben auf. Die Einstellungen von "MENU LANGUAGE", "LENGTH UNIT]" und "TEMP. UNIT" werden jedoch nicht initialisiert.

### Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU** .
- 2 

|          |   |
|----------|---|
| MENU     | ◀ |
| SUB MENU | ▶ |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Drücken Sie **▶** .
- 3 

|                 |   |
|-----------------|---|
| SUB MENU        | ◀ |
| FACTORY DEFAULT | ↵ |

 Drücken Sie **▼** so oft, bis die links gezeigte Meldung erscheint.  
Bestätigen Sie mit der **ENTER** -Taste.

# Kapitel 6

## Erste Hilfe bei Problemen

### (FAQ)

---

|  |     |
|--|-----|
| Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig .....   | 138 |
| Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen .....          | 138 |
| Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf.....             | 139 |
| Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren.....                  | 140 |
| Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt.....       | 140 |
| Es kommt zu einem Materialstau .....                             | 142 |
| Es kommt zu einem Materialstau .....                             | 142 |
| Ungleichmäßiger Materialtransport .....                          | 143 |
| Das Material wird wellig bzw. verknautscht .....                 | 143 |
| Schiefer Materialtransport .....                                 | 144 |
| Der Materialtransport ist ungleichmäßig .....                    | 144 |
| Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr .....                     | 145 |
| Vorweg .....   | 145 |
| Wenn sich die Köpfe noch nicht bewegen.....                      | 145 |
| Andere Probleme .....  | 147 |
| Die Druckereinheit funktioniert nicht.....                       | 147 |
| Die Materialheizung funktioniert nicht.....                      | 148 |
| Das Material wird nicht abgetrennt.....                          | 148 |
| Der Pegelstand im Auffanggefäß kann nicht überprüft werden. .... | 149 |
| Display-Meldungen.....   | 150 |
| Fehlermeldungen .....  | 151 |

# Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig

## Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen

### Sind Aussetzer feststellbar?

Starten Sie einen Test und schauen Sie sich das Druckergebnis genau an. Achten Sie besonders darauf, ob alle Punkte gedruckt wurden. Wenn nicht alle Punkte vorhanden sind, müssen Sie die Druckköpfe reinigen.

- ☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50
- ☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 66

### Haben Sie die richtige Kopfhöhe gewählt?

Wenn Sie "HEAD HEIGHT" auf "HIGH" stellen, ist die Druckqualität weniger gut als bei "LOW". Verwenden Sie nach Möglichkeit "LOW" und ändern Sie die Einstellung nur bei sehr starkem Material.

- ☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 101

### Haben Sie den Materialtransport optimiert?

Wenn die Transportgeschwindigkeit falsch eingestellt ist, kommt es eventuell zu Streifenbildung, welche die Druckqualität beeinträchtigt. Korrigieren Sie die Einstellung im verwendeten Programm oder auf dem Gerät selbst.

- ☞ "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 99

### Haben Sie eine Korrektur für das beidseitige Druckverfahren eingestellt?

Wenn Sie bidirektional drucken, müssen Sie mit "ADJUST BI-DIR" die erforderliche Korrektur einstellen. Die Optimaleinstellung richtet sich nach dem verwendeten Material. Wählen Sie immer den für das verwendete Material geeigneten Korrekturwert. Wenn mit "SIMPLE SETTING" keine Verbesserung erzielt wird, können Sie mit "DETAIL SETTING" noch detaillierter arbeiten.

- ☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 98
- ☞ "Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 99

### Hat die Druckheizung die richtige Temperatur erreicht?

Wenn die Tinte klumpt oder schliert, muss die Temperatur erhöht werden. Bei einer zu hohen Temperatur könnte das Material allerdings wellig werden.

- ☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 93

### Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Wenn die Raumtemperatur weniger als 20°C beträgt, heizen die Systeme nicht ausreichend auf. Umgekehrt reicht eventuell auch die Solltemperatur nicht aus, wenn das Material ausgesprochen kalt ist. Wenn Sie das Material woanders lagern, müssen Sie es rechtzeitig in den Raum bringen, wo sich das Gerät befindet.

### Verwenden Sie den passenden Druckmodus?

Wenn die Druckqualität selbst bei Verwendung der Heizsysteme zu wünschen übrig lässt, wählen Sie am besten eine höhere Qualitätsstufe. Bei bestimmten Materialtypen wird in einem besseren Druckmodus eventuell Tinte verschmiert. Außerdem haben die Einstellungen des RIP-Programms (z.B. das gewählte Farbprofil) einen großen Einfluss auf das Ergebnis. Wählen Sie immer die für das verwendete Material geeigneten Einstellungen.

### Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

---

**Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?**

---

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und wählen Sie die geeigneten Einstellungen.

☞ "Der Materialtransport ist ungleichmäßig", S. 144

---

**Haben Sie die "PRESET"-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?**

---

Wenn die "PRESET"-Parameter nicht dem eingezogenen Material entsprechen, lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

☞ "Materialeinstellungen", S. 38

☞ "Verwendung der Einstellungsspeicher", S. 90

## Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

---

**Haben Sie die Tintenkartuschen vor dem Einsetzen geschüttelt?**

---

Schütteln Sie die Tintenkartuschen vor dem Einsetzen behutsam.

---

**Ist das Material verknautscht?**

---

Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, sind die Farbtöne ungleichmäßig, was zu einer mangelhaften Qualität führt.

☞ "Der Materialtransport ist ungleichmäßig", S. 144

---

**Haben Sie den Druckauftrag zwischenzeitlich unterbrochen?**

---

So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Druckpausen sollten prinzipiell nicht eingelegt werden. Wenn eine Tintenkartusche erschöpft ist, wird der gerade laufende Druckvorgang unterbrochen. Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist. Außerdem kann es zu Unterbrechungen kommen, wenn die Datenübertragung des Computers ausgesprochen langsam ist. Daher raten wir davon ab, den Computer anderweitig zu gebrauchen, während er Daten sendet.

---

**Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?**

---

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

---

**Sind die weiteren Betriebsparameter passend eingestellt?**

---

Auch ungeeignete Einstellungen für "FULL WIDTH S" und "PERIODIC CL." können zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Laden Sie im Zweifelsfall wieder die Vorgabewerte für diese Einstellungen.

☞ "Schneller Drucken bei schmalen Material", S. 104

☞ "Verhindern von Verschmierungen und Aussetzern", S. 105

---

**Haben Sie die "PRESET"-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?**

---

Wenn die "PRESET"-Parameter nicht dem eingezogenen Material entsprechen, lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

"Verwendung der Einstellungsspeicher", S. 90

## Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren

### **Berühren die Druckköpfe das Material?**

Vielleicht sind die Druckköpfe zu niedrig eingestellt. Wenn das Material falsch eingezogen wurde, knautscht es leichter, weil es sich von den Andruckrollen löst und eventuell den Druckkopf berührt.

- ☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 101
- ☞ "Der Materialtransport ist ungleichmäßig", S. 144

### **Vielleicht sind die Druckköpfe schmutzig.**

In folgenden Fällen könnte Tinte auf das Material tropfen.

- Wenn sich Staub- und Schmutzpartikel um die Köpfe herum ansammeln.
- Wenn die Köpfe das Material berühren und dabei Tinte absondern.

Säubern Sie die Druckköpfe dann von Hand. Die Druckköpfe müssen sowieso in regelmäßigen Zeitabständen gereinigt werden.

- ☞ "Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind", S. 69
- Die Luftfeuchtigkeit ist zu gering.

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die relative Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt.

### **Sind die Andruckrollen oder Materialklemmen schmutzig?**

Diese müssen regelmäßig gereinigt werden.

- ☞ "Reinigung", S. 64

## Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt

### **Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?**

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu einem Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und wählen Sie die geeigneten Einstellungen.

- ☞ "Der Materialtransport ist ungleichmäßig", S. 144

### **Haben Sie die Schneideparameter richtig eingestellt?**

Ein etwaiger Versatz kann auch auf eine zu hohe Schneidegeschwindigkeit bzw. einen übertriebenen Messerversatz zurückzuführen sein. Ändern Sie die Schneidebedingungen. Bei Material mit starker Leimschicht können sich die ausgeschnittenen Bahnen gleich wieder schließen. Wenn sich die ausgeschnittenen Parteien leicht entfernen lassen und das Messer nur eine leichte Spur auf dem Träger hinterlässt, sind die Parameter richtig eingestellt. Wählen Sie nie einen zu hohen Auflagedruck.

- ☞ "Verwendung der Schneidefunktion", S. 107

### **Ist das Objekt ausgesprochen lang?**

Wenn Sie ein langes Objekt nach dem Drucken sofort ausschneiden, kann es vorkommen, dass es etwas verrutscht. Versuchen Sie das Objekt zu unterteilen, um mit relativ kurzen "Seiten" arbeiten zu können.

---

### **Dehnt sich bzw. schrumpft das Material leicht?**

---

Das könnte zu einem Versatz der Schneidebahn führen. Wenn das bei Ihnen häufiger vorkommt, sollten Sie auch Beschnittmarken drucken sowie den Ursprung und die Bezugspunkte einstellen. Dann dürften nämlich wieder die Original-Abmessungen erreicht sein.

---

### **Haben Sie "AUTO ENV. MATCH" auf "DISABLE" gestellt?**

---

Bei bestimmten Temperaturen und Luftfeuchtigkeitswerten kann es zu einem Versatz zwischen dem gedruckten Objekt und der Schneidebahn kommen. Stellen Sie "AUTO ENV. MATCH" auf "ENABLE", damit das Gerät den Umgebungsbedingungen Rechnung trägt und eine bessere Deckung erzielt wird.

☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 115

---

### **Haben Sie den "CALIBRATION"-Parameter (im "CUTTING MENU") ordnungsgemäß eingestellt?**

---

Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie "CUTTING MENU" aufrufen und "CALIBRATION" auf "0.00" stellen.

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 111

---

### **Befinden sich die Andruckrollen an den richtigen Stellen?**

---

Alle Andruckrollen müssen sich über einer Greiffläche befinden. Wenn sich die Andruckrollen an den falschen Stellen befinden, könnte das Material verrutschen oder schief durchgezogen werden.

☞ "Einziehen von Material", S. 27

# Es kommt zu einem Materialstau

## Es kommt zu einem Materialstau

---

**Wenn eine Fehlermeldung Sie auf einen Materialstau hinweist, müssen Sie das Problem sofort beheben. Sonst werden die Druckköpfe nämlich beschädigt.**

---

☞ "MOTOR ERROR TURN POWER OFF", S. 154

---

**Wird das Material wellig bzw. knautscht es?**

---

Wellen und Falten im Material können zahlreiche Gründe haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge.

☞ "Der Materialtransport ist ungleichmäßig", S. 144

---

**Sind die Druckköpfe zu niedrig eingestellt?**

---

Heben Sie die Köpfe an. Leichte Wellen- und Faltenbildung sind normal. Dem sollten Sie beim Einstellen der Druckkopfhöhe Rechnung tragen.

☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 101

# Ungleichmäßiger Materialtransport

Ein unregelmäßiger Materialtransport kann mehrere Probleme verursachen: Eine mangelhafte Druckqualität, das Reiben der Druckköpfe über das Material, Versatz, Materialstau usw. Verfahren Sie folgendermaßen.

## Das Material wird wellig bzw. verknautscht

### Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Ziehen Sie Material erneut ein.

☞ "Materialeinstellungen", S. 38

### Befand sich das Material vor dem Drucken bereits eine Weile im Gerät?

Das Material kann unter Wärmeeinfluss schrumpfen oder wellig werden. Denken Sie daher daran, nach einem Druckauftrag das Sekundärnetz auszuschalten oder das Material zu entnehmen.

### Verwenden Sie Materialklemmen?

Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.

### Haben Sie Material eingezogen, als die Heizungen bereits ihre Solltemperatur erreicht hatten?

Wenn die Heizsysteme beim Laden bereits ihre Solltemperatur erreicht haben, wird das Material zu schnell erwärmt und kann schrumpfen oder wellig werden. Vor dem Einziehen von Material müssen Sie das Sekundärnetz ausschalten und warten, bis sich der Einzugsbügel abgekühlt hat.

☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 93

### Ist die Temperatur der Materialheizung zu hoch?

Wählen Sie die Temperatur immer passend für das verwendete Material.

☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 93

### Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C. Wenn das Gerät an einem Ort verwendet wird, wo die Temperatur weniger als 20°C beträgt, werden bestimmte Materialtypen wellig. Senken Sie die Temperatur der Materialheizung dann um  $\pm 2^\circ\text{C}$  ab. Eine optimale Qualität kann aber nur gewährleistet werden, wenn die Temperatur am Einsatzort 20~32°C beträgt.

### Herrscht am Aufstellungsort eine zu hohe Luftfeuchtigkeit?

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die relative Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt.

### Liegt das Material schief?

Wenn das Material schief liegt, wird es viel schneller wellig.

### Schiefer Materialtransport

---

#### Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?

---

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Ziehen Sie Material erneut ein.

☞ "Materialeinstellungen", S. 38

### Der Materialtransport ist ungleichmäßig

---

#### Berühren das Material oder die Bügel einen Gegenstand?

---

Das Material und die Bügel dürfen während des Betriebs keine Gerätepartien berühren. Das beeinträchtigt nämlich die Druckqualität, selbst wenn das Material scheinbar gleichmäßig transportiert wird.

☞ "Materialeinstellungen", S. 38

---

#### Verwenden Sie überaus starkes Material?

---

Zu starkes Material kann an den Druckköpfen entlang reiben und dadurch den Materialtransport behindern. Im Extremfall führt dies zu schweren Schäden am Gerät. Solches Material sollte nicht verwendet werden.

---

#### Sind die Greifflächen schmutzig?

---

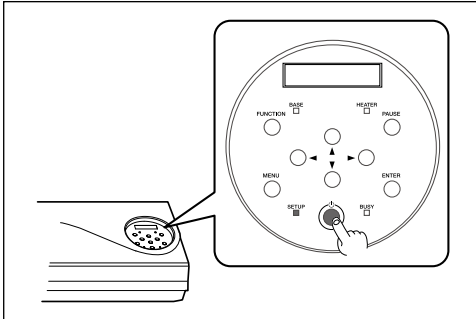
Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten.

☞ "Reinigung", S. 64

# Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr

Wenn der Druckwagen über dem Einzugsbügel anhält, müssen Sie sofort etwas unternehmen, damit die Köpfe nicht austrocknen.

## Vorweg



Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein.  
Entnehmen Sie auch das Material, wenn ein Stau vorliegt.  
Wenn der Wagen jetzt wieder in sein Fach (hinter der Seitenblende) zurückfährt, war die Operation erfolgreich.

### Wenn sich die Köpfe noch nicht bewegen

Schalten Sie das Hauptnetz aus und anschließend wieder ein. Aktivieren Sie danach das Sekundärnetz.

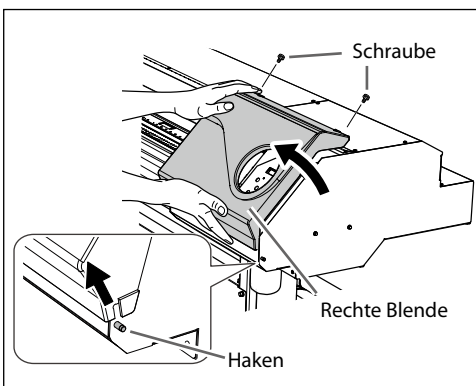
## Wenn sich die Köpfe noch nicht bewegen

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen, müssen Sie folgende Notmaßnahmen ergreifen und sich anschließend mit Ihrem Roland DG-Händler in Verbindung setzen.

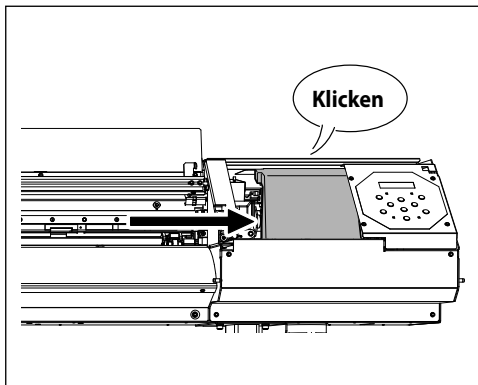
### Arbeitsweise

**1** Deaktivieren Sie den Hauptnetzschalter und öffnen Sie die Fronthaube.

**2** Entfernen Sie die rechte Blende und lösen Sie die Seitenblende.



3



**Schieben Sie die Druckköpfe von Hand behutsam in ihr Fach.**

Schieben Sie sie so weit, bis Sie ein Klicken hören – dann sind die Köpfe nämlich arretiert.

4

**Drücken Sie behutsam, aber bestimmt gegen die rechte Seite. Der Wagen darf dabei nicht nach links rutschen.**

Wenn der Druckwagen doch nach links rutscht, müssen Sie ihn zurückschieben und arretieren.

## Die Druckereinheit funktioniert nicht

### Ist das Gerät eingeschaltet?

Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter und danach die Sekundärspannung (die Taste muss leuchten).

☞ "Einschalten", S. 26

### Leuchtet ?

Solange  nicht leuchtet, kann nichts gedruckt werden. Senken Sie den Einzugshebel ab.

☞ "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 54



### Ist die Fronthaube geöffnet?

Schließen Sie die Fronthaube bzw. die linke oder rechte Blende.

### Wird die Hauptseite angezeigt?




#### Hauptseite

W1200mm

Solange das nicht der Fall ist, werden die vom Computer empfangenen Befehle nicht ausgeführt. Um das Hauptmenü aufzurufen, müssen Sie  und anschließend  drücken.

☞ "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 54

### Leuchtet ?


Wenn  leuchtet, befindet sich das Gerät im Pause-Modus. Drücken Sie , um fortzufahren.  erlischt und das Gerät setzt den Druckauftrag fort.

☞ "Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs", S. 56

### Ist eine Tintenkartusche erschöpft?

1 | 2 \_ 3 ■ 4 ■ 5 | 6 \_ 7 ■ 8 ■

Solange die abgebildete Meldung angezeigt wird, empfängt das Gerät keine Druck- bzw. Schneidebefehle. Wenn die abgebildete Meldung während eines Druckauftrags erscheint, richtet sich das Verhalten des Druckers nach der "EMPTY MODE"-Einstellung.

- Wenn Sie "STOP" gewählt haben: Der Druckauftrag hält zeitweilig an.
- Wenn Sie "CONT." gewählt haben: Es erklingt ein Warnsignal. Der Auftrag wird aber so lange fortgesetzt wie der Drucker Daten empfängt. Um den Druckauftrag zeitweilig anzuhalten, müssen Sie  drücken.

In beiden Fällen wird der Fehler durch einen Kartuschenwechsel behoben.

Wenn der Puffer des Geräts noch Befehle enthält, werden diese jetzt ausgeführt.

Wenn die Datenübertragung des Computers zuvor angehalten wurde, kann sie jetzt fortgesetzt werden.

☞ "Auswechseln der Tintenkartuschen", S. 61

☞ "Verhalten bei einer erschöpften Tintenkartusche", S. 130

### Erscheint eine Meldung auf dem Computerbildschirm?

☞ "Display-Meldungen", S. 150

☞ "Fehlermeldungen", S. 151

---

### Haben Sie das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen?

---

Überprüfen Sie das.

☞ Installationshandbuch

---

### Stimmen die Router-Einstellungen Ihres Netzwerks?

---

Schließen Sie den Computer und die Maschine an denselben Hub an bzw. verwenden Sie ein Überkreuzkabel, um sie direkt miteinander zu verbinden. Wenn das Gerät jetzt wohl Daten ausgibt, stimmt etwas nicht mit dem Netzwerk.

---

### Stimmen die Einstellungen für den Netzwerkbetrieb?

---

Wenn alle Kabelverbindungen stimmen und wenn das Netzwerk ordnungsgemäß zu funktionieren scheint, müssen Sie die IP-Adresse und anderen diesbezüglichen Einstellungen überprüfen. Sowohl das Gerät als auch der Computer müssen die richtigen Einstellungen verwenden. Korrigieren Sie die Einstellungen. Vielleicht wird die IP-Adresse schon von einem anderen Gerät des Netzwerks verwendet. Außerdem muss die Port-Angabe des RIPs die (richtige) IP-Adresse des Geräts enthalten. Achten Sie besonders auf eventuelle Tippfehler.

☞ Installationshandbuch

☞ "Aufrufen von Informationen über dieses Gerät", S. 135

---

### Ist der Software-RIP abgestürzt?

---

Überprüfen Sie, ob der RIP noch läuft. Schalten Sie das Gerät mit seinem Sekundärnetzschalter aus und wieder ein.

☞ "Roland VersaWorks" Kurzanleitung

## Die Materialheizung funktioniert nicht

---

### Haben Sie Material geladen?

---

Die Heizung hält die Solltemperatur nicht, wenn die  **SETUP** -Diode aus ist. Ziehen Sie Material ein und warten Sie, bis die Heizungen die gewünschte Temperatur erreicht haben.

☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 93

---

### Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

---

Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C.

6

## Das Material wird nicht abgetrennt

---

### Haben Sie das Trennmesser installiert?

---

Solange das Gerät kein Trennmesser enthält, kann das Material nicht abgeschnitten werden.

☞ "Auswechseln des Trennmessers", S. 86

---

### Ist die Messerschiene installiert?

---

Solange das Gerät keine Messerschiene enthält, kann das Material nicht abgeschnitten werden.

☞ "Auswechseln des Trennmessers", S. 86

---

## Der Pegelstand im Auffanggefäß kann nicht überprüft werden

---

### Ist die Innenwand mit Flecken übersät?

---

Flecken an der Innenwand des Auffanggefäßes machen es undurchsichtig. Dann lässt sich der Pegelstand nicht mehr optisch überprüfen.

☞ "Wenn der Abfallstand im Auffanggefäß nicht einwandfrei festgestellt werden kann", S. 63

# Display-Meldungen

**Folgende Meldungen weisen auf einen normalen Bedienvorgang hin. Es sind also keine Fehlermeldungen. Sie dürfen sie aber auf keinen Fall in den Wind schlagen.**

---

[1 \_ 2 \_ 3 \_ 4 \_ 5 \_ 6 \_ 7 \_ 8 \_]

---

Die erwähnte Kartusche ist fast erschöpft. Wechseln Sie die Kartusche, deren Nummer blinkt, aus. (Die Anzeige richtet sich danach, wie viele Kartuschenfächer momentan verwendet werden.)

---

## **PRESS THE POWER KEY TO CLEAN**

---

Diese Meldung erscheint, wenn Sie das Gerät ca. einen Monat lang nicht verwendet haben. Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein.

☞ "Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden", S. 88

---

## **CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L/COVER R**

---

Schließen Sie die Fronthaube, die linke oder rechte Blende. Solange eine Blende geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.

---

## **SHEET NOT LOADED SETUP SHEET**

---

Ziehen Sie Material ein. Sie haben den Drucktest zu starten versucht, aber vergessen Material einzuziehen.

---

## **EMPTY DRAIN BOTTLE**

---

Diese Warnung erscheint, sobald der Abfalltintenstand einen gewissen Wert erreicht. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß leeren.

☞ "Entsorgen der Altinte", S. 62

---

## **INSTALL DRAIN BOTTLE**

---

Bringen Sie das Auffanggefäß an. Installieren Sie das Auffanggefäß und drücken Sie anschließend **ENTER** .

☞ "Entsorgen der Altinte", S. 62

---

## **NOW HEATING...**

---

Warten Sie, bis die Materialheizung die Solltemperatur erreicht hat. Wenn **HEATER** leuchtet, beginnt der Druckvorgang. Sie können den Druckvorgang unterbrechen, indem Sie **PAUSE** mindestens eine Sekunde gedrückt halten. Bei Drücken von **PAUSE** beginnt der Druckvorgang sofort – auch wenn die Solltemperatur noch nicht erreicht ist.

---

## **TIME FOR MAINTENANCE**

---

Die Köpfe müssen von Hand gesäubert werden. Drücken Sie die **ENTER** -Taste.

☞ "Manuelle Reinigung", S. 70

---

## **TIME FOR WIPER REPLACE**

---

Der Wischer oder Filzwischer muss ausgewechselt werden. Drücken Sie die **ENTER** -Taste.

☞ "Auswechseln der Wischer", S. 78

☞ "Auswechseln des Filzwischers", S. 81

---

# Fehlermeldungen

Bei eventuellen Störungen erscheinen Fehlermeldungen im Display. Nachfolgend erfahren Sie, was sie bedeuten und was jeweils zu tun ist. Wenn Sie das Problem anhand der folgenden Hinweise nicht beheben können, wenden Sie sich bitte sofort an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

---

## ALIGN POINT POSITION INVALID

---

**Sie haben versucht, an einer falschen Stelle einen Bezugspunkt zu definieren.**

Der Winkel zwischen dem Ursprung und einem Bezugspunkt darf nicht zu groß sein. Laden Sie das Material so, dass sich der Neigungswinkel verringert. Stellen Sie den Ursprung ein und definieren Sie dann den Bezugspunkt, um die Beschnittmarken zu "treffen".

☞ "Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen", S. 118

---

## HEATING TIMEOUT CONTINUE?

---

**Die Druck- oder Trockenheizung erreicht die Solltemperatur nicht.**

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig. Heizen Sie den Raum. Wenn Sie warten möchten, bis die Solltemperatur erreicht ist, müssen Sie **ENTER** drücken. Wenn Sie den Druckauftrag lieber sofort ausführen möchten, drücken Sie **PAUSE**.

---

## CROPMARK ERROR NOT FOUND

---

**Die automatische Ermittlung der Beschnittmarken funktioniert nicht.**

Laden Sie das Material ordnungsgemäß und versuchen Sie es noch einmal. Bei bestimmten Materialsorten funktioniert die automatische Ermittlung der Beschnittmarken nicht. Wenn auch ein erneuter Versuch fehlschlägt, müssen Sie die Koordinaten der Beschnittmarken von Hand einstellen.

☞ "Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen", S. 118

---

## CAN'T PRINT CROP CONTINUE?

---

**Das Objekt (inklusive Beschnittmarken) ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.**

Drücken Sie **ENTER**, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden bestimmte Partien aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

**Die Nutzfläche für das Drucken/Schneiden ist zu klein.**

Die Breite muss mindestens 65mm betragen. Drücken Sie **ENTER**, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden aber keine Beschnittmarken gedruckt. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ändern Sie den Datenumfang und übertragen Sie die Daten noch einmal.

---

## TEMPERATURE IS TOO HIGH \*\*°C

---

**Die Umgebungstemperatur ist zu hoch für einen zuverlässigen Betrieb.**

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

---

### SERVICE CALL \*\*\*\*

---

#### **Es ist ein Fehler aufgetreten, den man nur durch Auswechseln einer Baugruppe beheben kann.**

Notieren Sie sich die angezeigte Nummer und schalten Sie das Sekundärnetz aus. Notieren Sie sich die Nummer und wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

---

### SHEET TOO SMALL CONTINUE?

---

#### **Der eingezogene Materialbogen ist für das zu druckende/auszuschneidende Objekt zu schmal.**

Drücken Sie **ENTER**, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann wird ein Teil des Objekts aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

---

### SHEET SET ERROR SET AGAIN

---

#### **Sie haben den Einzugshebel abgesenkt, aber vorher kein Material eingelegt.**

Heben Sie den Einzugshebel an, ordnen Sie das Material an der richtigen Stelle an und senken Sie den Einzugshebel wieder ab.

☞ "Einziehen von Material", S. 27

#### **Sie haben für "EDGE DETECTION" die Einstellung "ENABLE" gewählt, aber transparentes Material eingezogen.**

Heben Sie den Einzugshebel an, stellen Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" und ziehen Sie das Material erneut ein.

☞ "Schneller Drucken bei schmalen Material", S. 104

#### **Das eingezogene Material entspricht nicht den Mindestabmessungen.**

Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Laden Sie größeres Material.

---

### TEMPERATURE IS TOO LOW \*\*°C

---

#### **Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.**

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

---

### DATA ERROR CANCELING...

---

#### **Das Gerät hat unverständliche Daten empfangen.**

Der Auftrag wurde abgebrochen. Überprüfen Sie außerdem die Verbindung und Funktion des Computers. Wiederholen Sie den Vorgang anschließend ab dem Laden des Materials.

---

### PINCHROLL ERROR INVALID LEFT (RIGHT) POS

---

#### **Die rechte (oder linke) Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.**

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die linke Andruckrolle über eine Greiffläche.

☞ "Einziehen von Material", S. 27

---

### PINCHROLL ERROR \*\*\* FROM RIGHT

---

#### Die mittleren Andruckrollen befinden sich nicht über einer Greiffläche.

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die mittleren Andruckrollen zu einer zulässigen Position.

☞ "Einziehen von Material", S. 27

#### Es wurden zu viele mittlere Andruckrollen installiert.

Heben Sie den Einzugshebel an und entfernen Sie alle Andruckrollen, die sich nicht über einer Greiffläche befinden (können). Die Anzahl der mittleren Andruckrollen richtet sich in erster Linie nach der Materialbreite.

☞ "Einziehen von Material", S. 27

---

### WRONG CARTRIDGE

---

#### Sie haben eine falsche Kartusche eingesetzt.

Entnehmen Sie die Kartusche wieder, damit der Befehl verschwindet. Verwenden Sie eine Kartusche des angegebenen Typs.

---

### CLEANING ERROR

---

#### Der Drucker hat einen Notstopp ausgelöst, weil während der "Light Choke"-Reinigung bzw. der ersten Tintenbefüllung eine Kartusche entnommen wurde.

Der laufende Vorgang wurde abgebrochen. Deaktivieren Sie den Sekundärnetzschalter, indem Sie ihn mindestens eine Sekunde gedrückt halten. Aktivieren Sie ihn danach wieder. Führen Sie anschließend eine "Light Choke"-Reinigung aus bzw. pumpen Sie erneut Tinte an. Die "Light Choke"-Reinigung ist außerdem nach Ausführen der "INK RENEWAL"-Funktion notwendig.

---

### CANCELED FOR PUMP PROTECTION

---

#### Der Drucker hat einen Notstopp ausgelöst, weil die "Light Choke"-Reinigung oder das Anpumpen von Tinte länger als 10 Minuten gedauert hat.

- Es fehlt eine Kartusche
- Eine Kartusche ist nahezu erschöpft

Der laufende Vorgang wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Schalten Sie das Gerät aus und wenden Sie sich sofort an Ihren Roland DG-Händler.

---

### AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF

---

#### Die Druckköpfe sind in ihr Fach gefahren, um das Austrocknen der Tinte zu vermeiden.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein.

---

### SET HEAD HEIGHT TO . . .

---

#### Die Höhe der Druckköpfe entspricht nicht der im RIP gewählten Höhe.

Diese Warnung besagt, dass sich die Druckkopfhöhe nicht für die auf dem Computer eingestellte Materialstärke eignet. Der Wagen fährt zu einer Stelle, an der Sie den Hebel für die Druckkopfhöhe betätigen können. Wählen Sie die angezeigte Druckkopfhöhe und drücken Sie anschließend **ENTER**.

☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 101

---

### **MOTOR ERROR TURN POWER OFF**

---

#### **Es ist ein Motorfehler aufgetreten.**

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Beheben Sie den Fehler und schalten Sie das Sekundärnetz danach sofort wieder ein. Wenn sich der Wagen nicht in seinem Fach befindet, trocknet die Tinte aus, was zu Schäden an den Köpfen führen kann.

Motorfehler werden in der Regel durch falsch eingelegtes Material, einen Materialstau oder durch eine zu starke Beanspruchung verursacht.

#### **Es ist zu einem Materialstau gekommen.**

Holen Sie das aufgestaute Material aus dem Gerät. Außerdem könnten die Druckköpfe beschädigt sein. Reinigen Sie die Köpfe und überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.

#### **Das Material wurde mit zu viel Gewalt weiter gezogen.**

Es wurde zu stark am Material gezogen. Dieser Zustand muss zuerst behoben werden. Schieben Sie den Einzugshebel nach hinten und ziehen Sie ein wenig Material heraus, damit es nicht mehr so straff ist.

# **Kapitel 7**

## **Technische Daten**

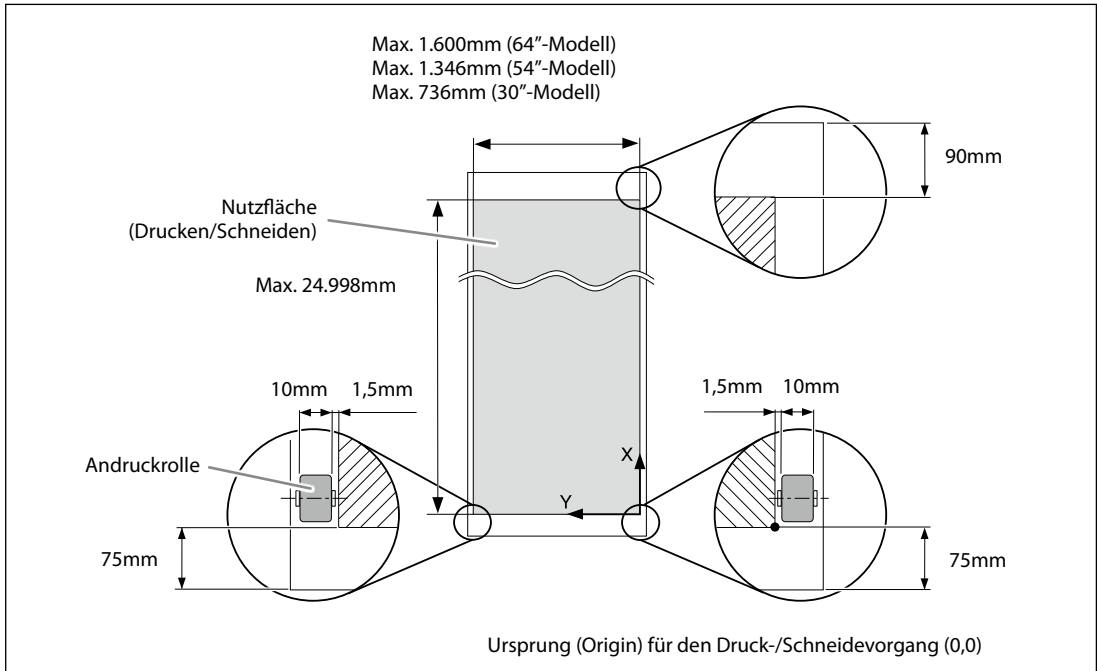
---

|  |     |
|--|-----|
| Nutzfläche (Drucken/Schneiden) .....                           | 156 |
| Maximales Nutzgebiet.....                                      | 156 |
| Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken .....   | 156 |
| Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls ..... | 157 |
| Über das Messer.....   | 158 |
| Typen- und andere Hinweisschilder.....                         | 159 |
| Technische Daten .....   | 160 |

# Nutzfläche (Drucken/Schneiden)

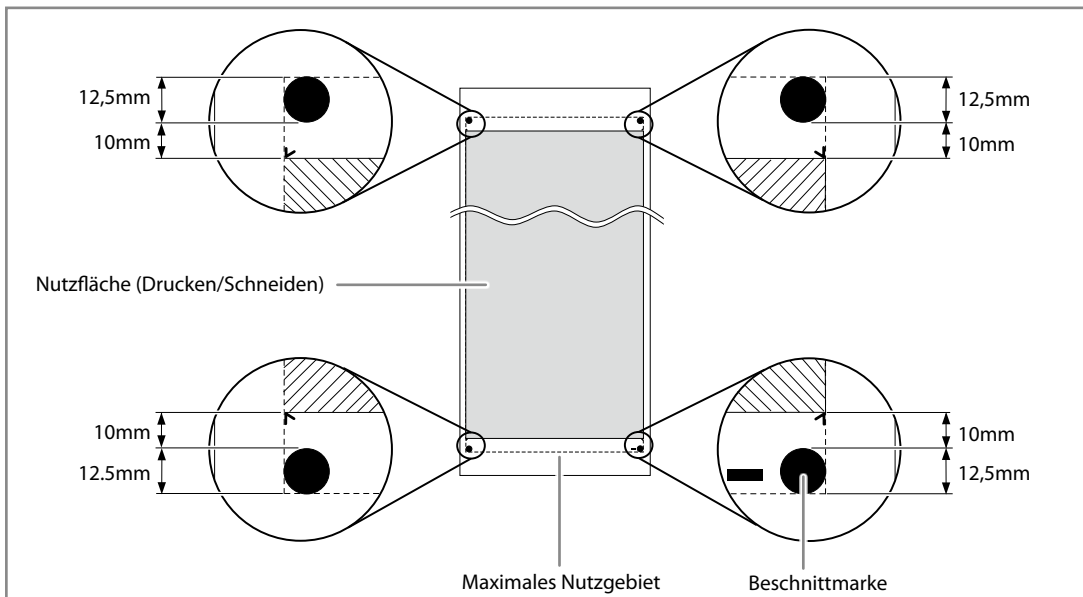
## Maximales Nutzgebiet

Die Nutzbreite (d.h. die Fläche in Wagenlaufrichtung) für den Druck- oder Schneidevorgang richtet sich nach der Position der Andruckrollen.



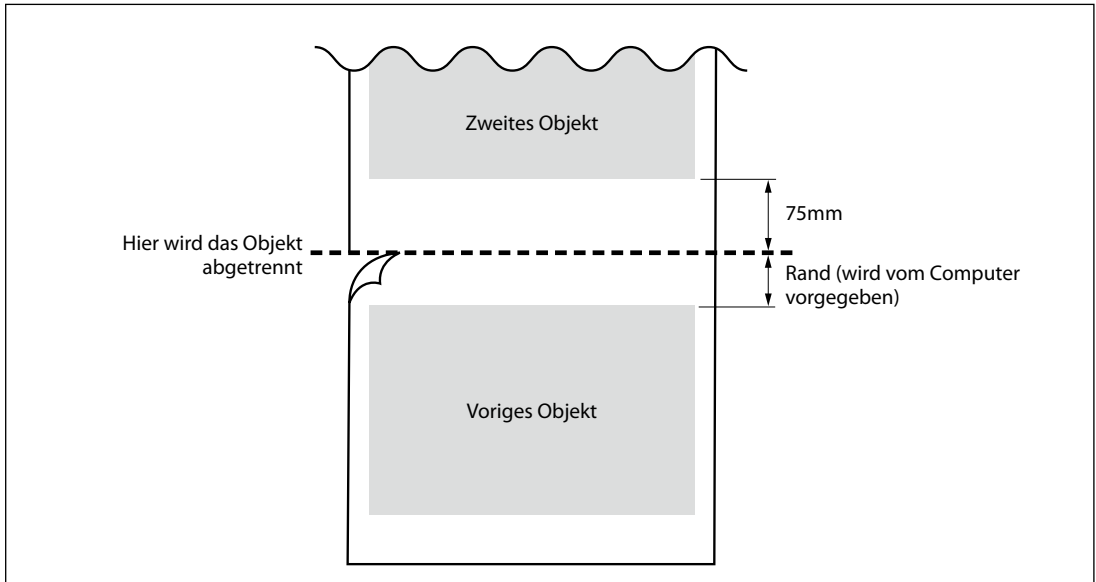
## Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken

Bei Verwendung von Beschnittmarken verringert sich das Nutzgebiet entsprechend.



## Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls

Bei Empfang eines Trennbefehls vom Computer wird das Material an der unten gezeigten Position abgeschnitten.



# Über das Messer

Die Schneidebedingungen und Lebensdauer eines Messers richten sich –selbst bei Verwendung desselben Messertyps– nach der Materialsorte und den Klimabedingungen. Die durchschnittliche Lebensdauer ist von Messertyp zu Messertyp verschieden. Folgende Werte stellen nur Anhaltspunkte dar.

| Messer    | Material              | Auflagedruck | Messerversatz | Lebensdauer eines Messers* (Richtwert) |
|-----------|-----------------------|--------------|---------------|--|
| ZEU-U1005 | Allgemeine Sign-Folie | 50~150 gf    | 0,25mm        | 8000m                                  |
| ZEC-U5025 | Allgemeine Sign-Folie | 30~100 gf    | 0,25mm        | 4000m                                  |
|           | Fluoreszierende Folie | 120~200 gf   | 0,25mm        | 4000m                                  |
|           | Leuchtfolie           | 100~200 gf   | 0,25mm        | 4000m                                  |

Wenn bestimmte Objektpartien nicht ausgeschnitten werden, obwohl Sie den hier angegebenen Auflagedruck bereits um mehr als 50~60gf überschreiten, müssen Sie das Messer austauschen.

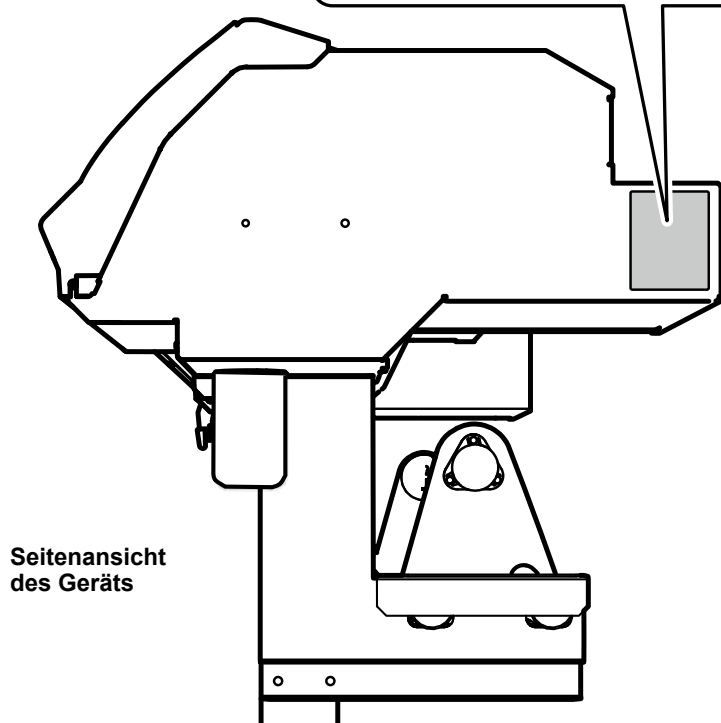
\* Die hier erwähnte "Lebensdauer" ist eine geschätzter Wert für ein und denselben Materialtyp.

## **Seriennummer**

Diese benötigen Sie, wenn Sie Wartungsarbeiten, Reparaturen oder Hilfestellung in Anspruch nehmen möchten. Entfernen Sie diesen Aufkleber niemals und sorgen Sie dafür, dass er leserlich bleibt.

## **Stromanforderungen**

Schließen Sie das Gerät nur an eine Steckdose an, welche die hier erwähnten Anforderungen (Spannung, Netzfrequenz und Stromstärke) erfüllt.



Seitenansicht  
des Geräts

# Technische Daten

|   |                                   | VS-640i   | VS-540i   | VS-300i   |
|---|-----------------------------------|---|---|---|
| <b>Drucktechnologie</b>   |                                   | Piezoelektrisches Tintenstrahlverfahren   |   |   |
| <b>Material</b>   | <b>Breite</b>                     | 210~1625mm  | 210~1371mm  | 182~762mm   |
|   | <b>Stärke</b>                     | Maximal 1,0mm mit Träger (Drucken)<br>Maximal 0,4mm mit Träger und 0,22mm ohne Träger (Schneiden)   |   |   |
|   | <b>Rollendurchmesser außen</b>    | Maximal 210mm   |   |   |
|   | <b>Rollengewicht</b>              | Max. 40kg   | Max. 30kg   | Max. 25kg   |
|   | <b>Rollenkerndurchmesser (*1)</b> | 76,2mm (3") oder 50,8mm (2")  |   |   |
| <b>Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*2)</b>   |                                   | Max. 1600mm   | Max. 1346mm   | Max. 736mm  |
| <b>Tintenkartuschen</b>   | <b>Typen</b>                      | 440cc: Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hellschwarz<br>220cc: Metallic-Silber und Weiß  |   |   |
|   | <b>Farben</b>                     | 4 Farben (Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz) – oder<br>7 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hellschwarz) – oder<br>8 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hellschwarz, Weiß) – oder<br>8 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hellschwarz, Metallic-Silber) – oder<br>8 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Metallic-Silber, Weiß) |   |   |
| <b>Druckauflösung (Punkte je Zoll)</b>  |                                   | Maximal 1440dpi   |   |   |
| <b>Schneidegeschwindigkeit</b>  |                                   | 10~300mm/s  |   |   |
| <b>Auflagedruck</b>   |                                   | 30~300gf  |   |   |
| <b>Schneidemes-ser</b>  | <b>Typ</b>                        | Kompatibel zur Roland CAMM-1-Serie  |   |   |
|   | <b>Messerversatz</b>              | 0,000~1,500mm   |   |   |
| <b>Software-Auflösung (Schneiden)</b>   |                                   | 0,025mm/Schritt   |   |   |
| <b>Abstandgenauigkeit (Drucken) (*3)(*4)</b>  |                                   | Fehler kleiner als $\pm 0,3\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)   |   |   |
| <b>Transportgenauigkeit (Schneiden)(*3)</b>   |                                   | Fehler kleiner als $\pm 0,4\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)<br>Mit "CUTTING MENU"/"CALIBRATION"-Korrektur: Fehler kleiner als $\pm 0,2\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,1\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)  |   |   |
| <b>Wiederholungsgenauigkeit (Schneiden) (*3)(*5)</b>  |                                   | Maximal $\pm 0,1\text{mm}$  |   |   |
| <b>Deckungsgenauigkeit beim Drucken und Schneiden (*3)(*6)</b>  |                                   | Maximal $\pm 0,5\text{mm}$  |   |   |
| <b>Deckungsgenauigkeit der Schneidebahn über dem gedruckten Objekt bei Neueinzug des Materials (*3)(*7)</b> |                                   | Fehler kleiner als $\pm 0,5\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)   |   |   |
| <b>Materialheizsystem (*8)</b>  |                                   | Druckheizungstemperatur: 30~45°C<br>Einstellbereich für die Solltemperatur der Trockenheizung: 30~50°C  |   |   |
| <b>Anschlüsse</b>   |                                   | Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, automatische Umschaltung)  |   |   |
| <b>Energiesparfunktion</b>  |                                   | Automatische Schlummerfunktion  |   |   |
| <b>Leistungsaufnahme</b>  |                                   | AC100~120V $\pm 10\%$ , 7,8A, 50/60Hz oder<br>AC220~240V $\pm 10\%$ , 4,0A, 50/60Hz   | AC100~120V $\pm 10\%$ , 7,5A, 50/60Hz oder<br>AC220~240V $\pm 10\%$ , 3,8A, 50/60Hz | AC100~120V $\pm 10\%$ , 5,1A, 50/60Hz oder<br>AC220~240V $\pm 10\%$ , 2,6A, 50/60Hz |
| <b>Leistungsaufnahme</b>  | <b>Betrieb</b>                    | $\pm 1,044\text{W}$   | $\pm 995\text{W}$   | $\pm 670\text{W}$   |
|   | <b>Bereitschaft</b>               | $\pm 14,5\text{W}$  | $\pm 15,1\text{W}$  | $\pm 14,4\text{W}$  |
| <b>Geräuschpegel</b>  | <b>Betrieb</b>                    | Maximal 69dB(A)   |   |   |
|   | <b>Bereitschaft</b>               | Maximal 43dB(A)   |   |   |
| <b>Abmessungen (mit Ständer)</b>  |                                   | 2.575mm (B) x 795mm (T) x 1.270mm (H)   | 2.315mm (B) x 795mm (T) x 1.270mm (H)   | 1.700mm (B) x 795mm (T) x 1.270mm (H)   |
| <b>Gewicht (inklusive Ständer)</b>  |                                   | 140kg   | 130kg   | 100kg   |
| <b>Umgebungsbedingungen</b>   | <b>Eingeschaltet (*9)</b>         | Temperatur: 15~32°C (20°C oder mehr empfohlen)<br>Luftfeuchtigkeit: 35~80% RH (ohne Kondensbildung)   |   |   |
|   | <b>Ausgeschaltet</b>              | Temperatur: 5~40°C, Luftfeuchtigkeit: 20~80% RH (ohne Kondensbildung)   |   |   |
| <b>Zubehör</b>  |                                   | Exklusiver Ständer, Netzkabel, Messer, Messereinheit, Materialklemmen, Materialhalterung, Ersatzklinge für das Trennmesser, Bedienungsanleitung usw.  |   |   |

\*1

Anmerkung: Die Materialhalterung für dieses Gerät eignet sich nur für Rollen mit einem Kerndurchmesser von 3". Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2" benötigen Sie optionale Rollenflansche.

\*2

Die Länge beim Drucken oder Schneiden richtet sich auch nach den Möglichkeiten des verwendeten Programms.

\*3

- Materialtyp: Von Roland DG empfohlenes Material
- Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%
- Die Materialrolle muss ordnungsgemäß geladen werden.
- Die Andruckrollen müssen der Materialbreite entsprechend angeordnet sein.
- Ränder: 25mm oder mehr, sowohl links als auch rechts
- Abstand zum vorderen Materialrand: 35mm oder mehr
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen.
- Nicht gewährleistet bei Verwendung der Druck- oder Trockenheizung.
- Alle Korrekturen und Einstellungen müssen ordnungsgemäß vorgenommen sein.

\*4

- Material: Roland PET-Film, Strecke: 1m

\*5

- "PREFEED" muss auf "ENABLE" gestellt werden.

Die Wiederholungsgenauigkeit wird für folgenden Bereich gewährleistet:

64"-Modell:

- Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4.000mm
- Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8.000mm

54"-Modell

- Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4.000mm
- Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8.000mm

30"-Modell

- Länge: 3.000mm

\*6

- Vorausgesetzt, die Materiallänge ist geringer als 3.000mm.
- Seitliche Bewegung, Dehnen und Schrumpfen des Materials ausgenommen.

\*7

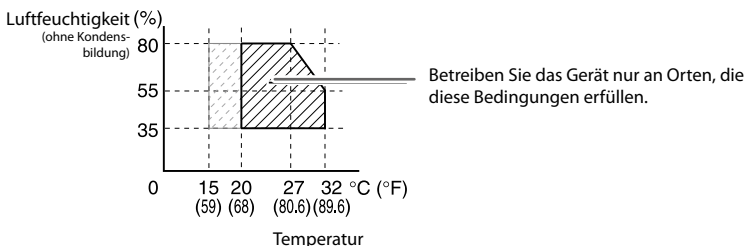
- Objektgröße:
- 64"-Modell: 1.000mm in Transportrichtung, 1.600mm in Wagenaufrichtung.
- 54"-Modell: 1.000mm in Transportrichtung, 1.346mm in Wagenaufrichtung.
- 30"-Modell: 1.000mm in Transportrichtung, 736mm in Wagenaufrichtung.
- Ohne Laminatschicht.
- Automatische Ermittlung von 4 Beschnittmarken bei erneutem Materialeinzug.
- Beim Schneiden muss "PREFEED" auf "ENABLE" gestellt sein.
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen und muss ordnungsgemäß eingezogen werden.

\*8

- Nach dem Einschalten ist eine Aufwärmphase erforderlich. Je nach den Klimabedingungen dauert das 5~20 Minuten.
- Wenn die Umgebungstemperatur zu niedrig und/oder die Materialbreite zu groß ist, wird die Solltemperatur u.U. nicht erreicht.

\*9

- Einsatzort






**产品中有毒有害物质或元素的名称及含量**

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












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

**环保使用期限**



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

**Für EU-Länder**

|   |   |
|---|---|
|  <p>This product must be disposed of separately at your local waste recycling center. Do not dispose of in household waste bin.</p>                     |  <p>Lever dit product in bij een lokaal afvalverzamelpunt. NIET met normaal huishoudelijk afval afvoeren.</p>   |
|  <p>Bitte führen Sie dieses Produkt separat Ihrer örtlichen Entsorgungsstelle zu. Bitte nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgen.</p>                 |  <p>Dette Produkt skal smides særskilt væk på den lokale affalds- og genbrugsstation. Må ikke smides ud sammen med almindeligt husholdningsaffald.</p> |
|  <p>Ne jetez pas le produit avec vos ordures ménagères. Portez-le dans un centre recyclage des déchets.</p>  |  <p>Tätä tuotetta ei saa hävittää normaalien talousjätteiden mukana, vaan se on toimitettava ongelmajätteiden keräilypisteeseen hävitettäväksi.</p>    |
|  <p>Questo prodotto deve essere smaltito negli appositi contenitori per la raccolta differenziata, non buttare nel cestino dei rifiuti casalinghi.</p> |  <p>Produkten måste kasseras separat på din lokala återvinningscentral. Släng inte produkten tillsammans med hushållssoporna.</p>                      |
|  <p>Este producto debe devolverse al centro de reciclaje más cercano a su domicilio para su correcta eliminación. No lo tire a la basura.</p>          |  <p>Μην πετάξετε το αντικείμενο αυτό στο καλάθι των απορριμμάτων. Αφαιρέστε τις μπαταρίες και προσκομίστε το στο τοπικό κέντρο ανακύκλωσης.</p>        |
|  <p>Deite fora separadamente este produto no seu centro de reciclagem local. Não o deite fora no seu caixote do lixo.</p>                              |   |



Dieses Produkt enthält "GNU General Public License"- (GPL)/"GNU Lesser General Public License"-Software (LGPL). 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/>

Roland DG ist im Besitz einer Lizenz für die Verwendung der MMP-Technologie der TPL-Gruppe.



1000010538

R2-130726