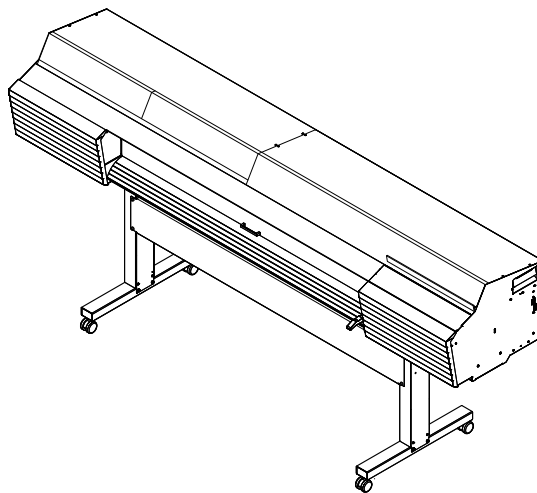


TrueVIS VG-640/VG-540 Bedienungsanleitung



Dieses Gerät enthält eine induktive Lese-/Schreibfunktion, die Radiowellen verwendet (ein RFID-Gerät).

- RFID wird zum Lesen der auf den Tintenbeuteln (oder Kartuschen) erwähnten Informationen verwendet.
- Wenn Sie einen Pacemaker oder andere medizinische Implantate haben, sollten Sie die Nähe dieses Geräts meiden.
- Dieses Gerät darf niemals in einem Krankenhaus benutzt werden.

Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Gerät.

- Bitte lesen Sie sich diese Anleitung vollständig durch, um beim Einsatz des 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 bitte Roland DG.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausfall, 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. Verdienstausfall, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnte/n.

Roland DG Corporation



Für die USA und Kanada

FCC CAUTION

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

This transmitter must not be co-located or operated in conjunction with any other antenna or transmitter.

This device complies with Part 15 of FCC Rules and Industry Canada's licence-exempt RSSs. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Le présent appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC et aux normes des CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes : (1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage, et (2) l'appareil doit accepter tout brouillage subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

This equipment complies with FCC/IC radiation exposure limits set forth for an uncontrolled environment and meets the FCC radio frequency (RF) Exposure Guidelines and RSS-102 of the IC radio frequency (RF) Exposure rules. This equipment has very low levels of RF energy that is deemed to comply without maximum permissive exposure evaluation (MPE).

Cet équipement est conforme aux limites d'exposition aux rayonnements énoncées pour un environnement non contrôlé et respecte les règles des radioélectriques (RF) de la FCC lignes directrices d'exposition et d'exposition aux fréquences radioélectriques (RF) CNR-102 de l'IC. Cet équipement émet une énergie RF très faible qui est considérée comme conforme sans évaluation de l'exposition maximale autorisée (MPE).

Dieses Produkt enthält "GNU General Public License (GPL)/GNU Lesser General Public License (LGPL)" Software. Hiermit wird Ihnen das Recht eingeräumt, den Quellcode des GPL/LGPL-Programms anzufordern, ihn abzuwandeln und zu verteilen. Den in diesem Produkt verwendeten GPL/LGPL-Quellcode finden Sie auf folgender Internet-Seite: <http://www.rolanddg.com/gpl/>

Roland DG ist im Besitz einer Lizenz für die Verwendung der MMP-Technologie der TPL Group.

Copyright ©2012 - 2013, Murata Manufacturing Co., Ltd. Alle Rechte vorbehalten.

Die Verbreitung und Verwendung in Quell- oder anderen Binärformen –mit oder ohne Abwandlungen– sind erlaubt, sofern folgende Bedingungen erfüllt werden:

Die Datensätze dürfen nur mit dem oben erwähnten Urheberhinweis, dieser Bedingungsliste und dem nachfolgenden Widerruf in der Dokumentation und/oder anderen beiliegenden Materialien verbreitet werden.

DIESE SOFTWARE WIRD VOM URHEBERRECHTSINHABER UND DEN MITWIRKENDEN IM "IST-ZUSTAND" ANGEBOten. ES WERDEN KEINERLEI GARANTIEHIN SICHT LICH DER MARKTFÄHIGKEIT ODER EINES BESTIMMTEN EIGNUNGSZWECKS GEGEBEN. Der Urheberrechtsinhaber bzw. die Mitwirkenden haften nicht für direkte, indirekte, Zufalls-, spezielle, exemplarische oder Folgeschäden (darunter –ohne einschränkend zu wirken– die Bereitstellung von Ersatzgütern oder -dienstleistungen, bei Nutzungsausfall, Daten- oder Gewinnverlust ebenso wie für Geschäftsstörungen), egal wodurch diese hervorgerufen wurden und unabhängig von jeglicher Haftungstheorie, sei es per Vertrag, Kausalhaftung oder Schadensrecht (auch für Fahrlässigkeit oder andere Schäden), selbst wenn auf die Möglichkeit solcher Schäden hingewiesen wurde.

Inhaltsübersicht

Kapitel 1 Die wichtigsten Merkmale	5
Bedienelemente und Funktionen	6
Druckereinheit	6
Bedienfeld	11
⚠ Warnhinweise	12
Menüübersicht	13
Hauptseite	13
'Function'-Menü	17
Sprache und Einheit	18
Wichtige Betriebshinweise	19
Druckereinheit	19
Tintenbeutel	20
Kapitel 2 Grundlegende Bedienung	21
Ein-/Ausschalten des Geräts	22
Einschalten des Geräts	22
Ausschalten des Geräts	23
Vorsicht mit den Netzschaltern	24
Energiesparfunktion (Sleep-Modus)	24
Über das zulässige Material	25
Materialtypen	25
Verwendbares Material	25
Allgemeine Arbeitsweise zum Drucken	26
Arbeitsweise für das Drucken	26
Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)	27
Schritt 2: Anfängliche Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus	35
Schritt 3: Simultane Einstellung mehrerer Aspekte	37
Schritt 4: Definieren des Ursprungs	50
Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung	52
Schritt 6: Starten des Auftrags	55
Grundlegende Einstellungen für das Schneiden	57
Tipps und Tricks für das Ausschneiden	57
Wichtige Hinweise zum Ausschneiden	57
Verhindern eines starken Zugs am Material	58
Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks	59
Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken	61
Apropos Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken	61
Drucken und Ausschneiden mit Beschnittmarken	62
Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken: Fehlerbeseitigung	64
Auswechseln eines Tintenbeutels/des TR-Reinigungsbeutels	65
Tintenstandswarnungen	65
Warnung bei fehlender TR-Reinigungsflüssigkeit	66
Auswechseln der Tintenbeutel	67
Auswechseln des TR-Reinigungsbeutels	69
Andere wichtige Vorgänge	71
Laden von Materialbögen (und Einstellungen)	71
Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs	76
Abtrennen des Materials	76

Kapitel 3	Wartung.....	79
Tägliche	Wartung	80
Reinigung		80
Wenn 'EMPTY DRAIN BOTTLE' angezeigt wird		81
Entsorgen der Alttinte		82
Wartungsintervalle für die Druckköpfe		84
Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft		85
Mittlere/intensive Reinigung		85
Monatliche Reinigung		87
Manuelle Reinigung		87
Falls die Farbtonintensität schwankt.....		94
Schütteln der Tintenbeuteltablets.....		94
Falls die Farbtonintensität schwankt.....		94
Falls weiterhin Punkte fehlen/Variationen auftreten		95
Superintensive Reinigung		95
Auswechseln von Verbrauchsgütern		99
Auswechseln des Wischers.....		99
Reinigen des Wischertablets und Auswechseln der Kissen.....		102
Auswechseln des Messers		106
Auswechseln des Trennmessers.....		109
Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden		112
Wartung fortsetzen.....		112
Entsorgen der Alttinte		112
Kapitel 4	Weiter führende Funktionen	113
Verwendung der Einstellungsspeicher		114
Speichern der aktuellen Einstellungen		114
Laden gespeicherter Einstellungen.....		116
Einstellen der Materialheizung		117
Zweck der Materialheizung		117
Einstellen der Temperatur für die Materialheizung		118
Temperatureinstellung während der Vorwärmung		119
Trocknen des hinteren Objektendes		120
Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken		121
Verwendung einer optionalen Trockenheizung		122
Verwendung eines Gebläses.....		123
Korrekturfunktionen		124
Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus.....		124
Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus.....		125
Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur).....		126
Materialspezifische Einstellungen		128
Ändern der Druckkopfhöhe		128
Laden von transparentem Material		129
Bedrucken von schlecht trocknendem Material		130
Verwendung von Material, das sich schwer transportieren lässt.....		131
Schneller Drucken bei schmalem Material.....		132
Verhindern von Verschmieren und Aussetzern		133
Verwendung von klebrigem Material		134

Weiter führende Schneideparameter	135
Feineinstellung der Schneidebedingungen.....	135
Feineinstellung der Schneidetiefe	137
Korrektur der Schneidelänge	138
Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen	139
Vorrang der Geräteeinstellungen gegenüber den RIP-Einstellungen	142
Automatische Klimakorrektur.....	143
Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen	144
Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken	146
Manueller Positionsabgleich.....	146
Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken	148
Verwendung des Aufrollsystems.....	151
Über die Aufrolleinheit	151
Bedienung mit 'Roland DG Mobile Panel'.....	152
Was ist 'Roland DG Mobile Panel'?.....	152
Herunterladen von 'Mobile Panel'	152
Arbeiten mit 'Mobile Panel'	153
Wichtige Hinweise zur Arbeit mit 'Mobile Panel'.....	153
Andere praktische Funktionen.....	155
Verwendung der Druckerbeleuchtung (Innenraum)	155
Drucktests in horizontaler Anordnung.....	155
Verwendung von Materialflanschen für einen Kerndurchmesser von 2".....	156
Kapitel 5 Verwaltung des Druckers	157
Verwaltung des Druckers	158
Drucken eines Systemrapports	158
Verhalten bei einer erschöpften Tinte	158
Anzeigen der verbleibenden Materialmenge.....	159
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel.....	160
Drucken der verbleibenden Materialmenge.....	161
Systemverwaltung des Druckers.....	163
Wahl der Menüsprache und Maßeinheiten	163
Aktivieren der Bluetooth-Kommunikation	163
Einstellen der Schlummerfrist für die 'Sleep'-Funktion.....	165
Aufrufen der Systeminformationen.....	166
Aufrufen der Werksvorgaben.....	167
Vor dem Transport des Geräts	168
Notwendige Maßnahmen für den Transport und Wiederaufbau.....	168
Kapitel 6 Fehlersuche.....	175
Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig	176
Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen	176
Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren.....	177
Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf.....	178
Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt.....	179
Es kommt zu einem Materialstau	180
Es ist zu einem Materialstau gekommen	180
Ungleichmäßiger Materialtransport	181
Das Material wird wellig bzw. verknautscht	181

Schiefer Materialtransport	182
Ungleichmäßiger Materialtransport.....	182
Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr	183
Vorweg	183
Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen	183
Andere Probleme	185
Die Druckereinheit funktioniert nicht.....	185
Die Materialheizung funktioniert nicht.....	186
Das Material wird nicht abgetrennt.....	186
Der Flüssigkeitspegel im Auffanggefäß kann nicht kontrolliert werden	187
Die Bedienung mit 'Mobile Panel' funktioniert nicht.....	187
Display-Meldungen.....	189
Fehlermeldungen	191
Kapitel 7 Anhang	195
Druckgebiet	196
Maximales Nutzgebiet.....	196
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken	196
Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls.....	197
Über das Messer	198
Typen- und andere Hinweisschilder.....	199
Technische Daten.....	200

Dieses Dokument ist die Bedienungsanleitung für den VG-640 und den VG-540. Unterschiede zwischen den Funktionen usw. der beiden Modelle sind in dieser Bedienungsanleitung folgendermaßen gekennzeichnet.

VG-640 — 64"-Modell

VG-540 — 54"-Modell

Die meisten Abbildungen in diesem Dokument zeigen den VG-640.


Android™ und Google Play™ sind eingetragene Warenzeichen der Google Inc.

iPhone, App Store und iTunes sind eingetragene Warenzeichen der Apple Inc..

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

Kapitel 1

Die wichtigsten Merkmale

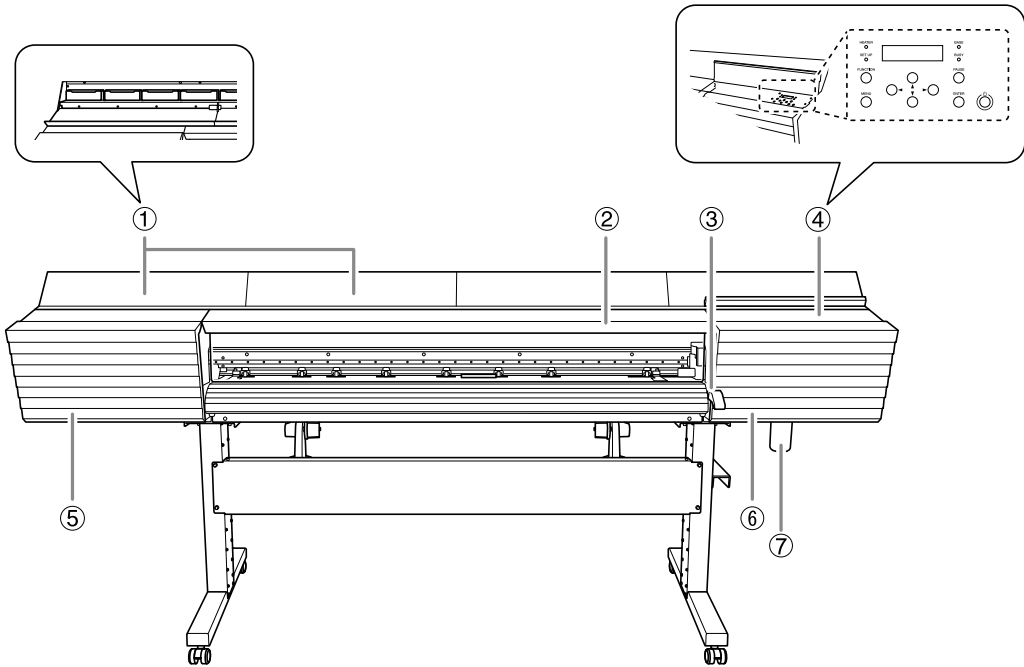
Bedienelemente und Funktionen	6
Druckereinheit	6
Bedienfeld	11
 Warnhinweise	12
Menüübersicht	13
Hauptseite	13
'Function'-Menü	17
Sprache und Einheit	18
Wichtige Betriebshinweise	19
Druckereinheit	19
Tintenbeutel	20

Bedienelemente und Funktionen

1

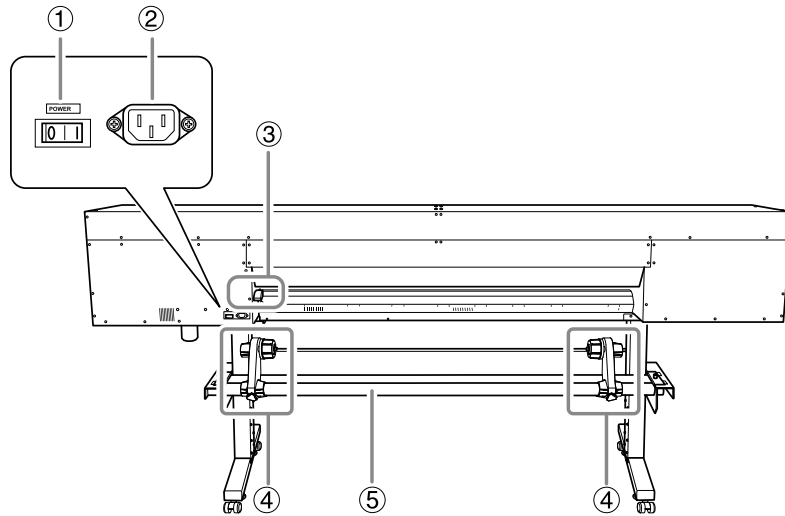
Druckereinheit

Vorderseite



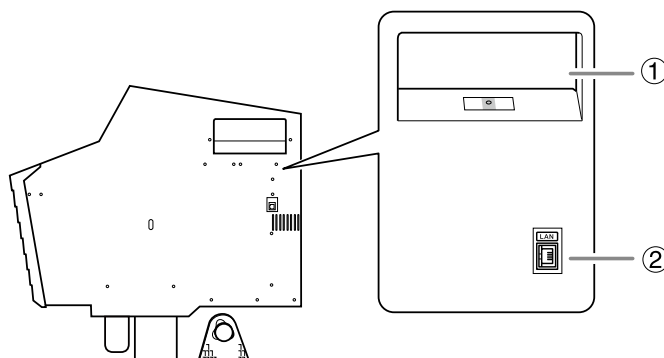
Nr.	Name	Funktion
①	Blende des Tintenfachs, Tintenfächer	Öffnen Sie die Blende, um Zugriff auf die Tintenfächer zu haben. Sie darf nur zum Auswechseln der Tintentablets geöffnet werden.
②	Fronthaube	Öffnen Sie diese Haube nur, wenn unbedingt nötig, z.B. zum Laden von Material. In allen anderen Fällen sollte sie geschlossen sein.
③	Einzugshebel (vorne)	Diesen benötigen Sie beim Laden von Material.
④	Bedienfeld und Blende	Öffnen Sie die Blende, um Zugriff auf das Bedienfeld zu haben. Mit dem Bedienfeld kann das Gerät bedient werden. ☞ "Bedienfeld", S. 11
⑤	Linke Blende	Braucht nur für Wartungszwecke geöffnet zu werden.
⑥	Rechte Blende	Braucht nur für Wartungszwecke geöffnet zu werden.
⑦	Auffanggefäß	Enthält die beim Drucken anfallende überschüssige Tinte.

Rückseite



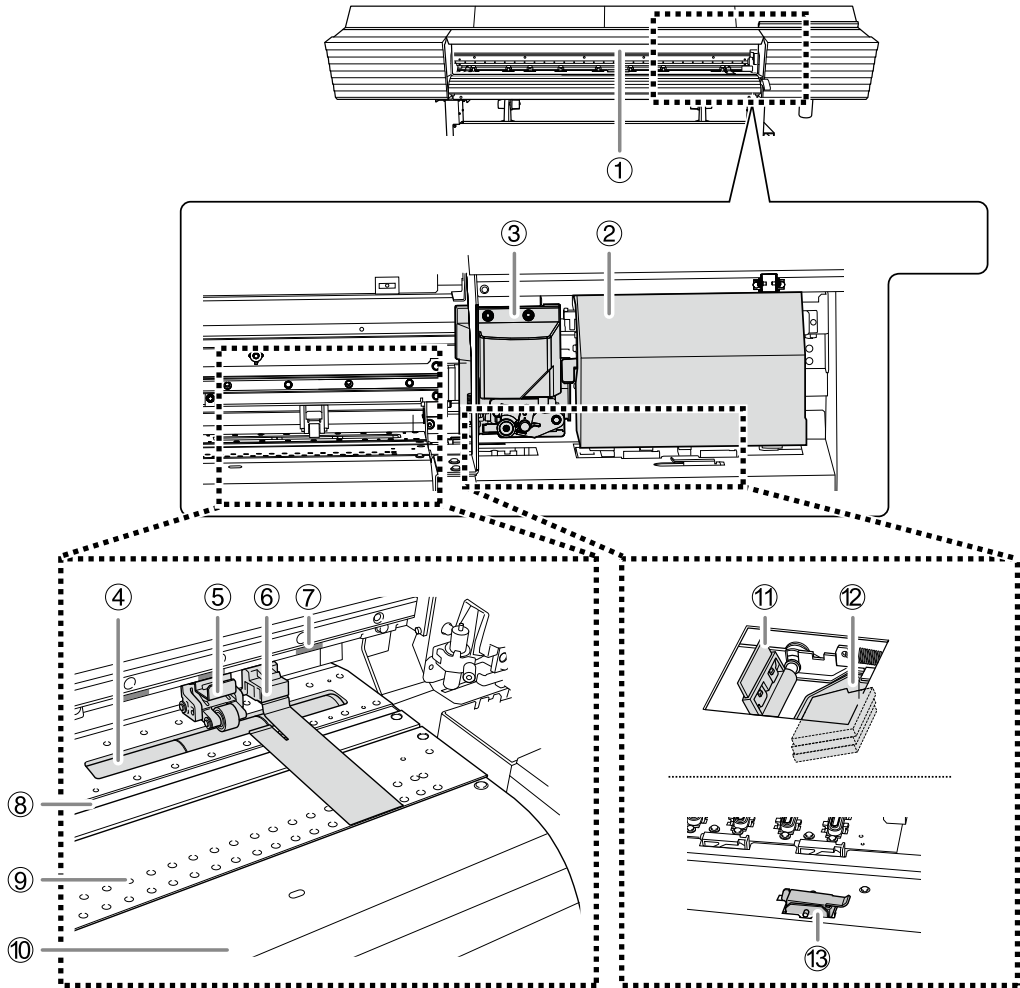
Nr.	Name	Funktion
①	Hauptnetzschalter	Dient zum Ein-/Ausschalten des Geräts.
②	Anschluss für das Netzkabel	Hier muss das Netzkabel angeschlossen werden.
③	Einzugshebel (hinten)	Diesen benötigen Sie beim Laden von Material.
④	Materialhalterungen	Diese benötigen Sie zum Laden von Material.
⑤	Rollbügel	Diese benötigen Sie zum Laden von Material.

Seite



Nr.	Name	Funktion
①	Fach für die Reinigungsflüssigkeit	Hier muss das Tablett mit dem TR-Beutel (Reinigungsflüssigkeit) installiert werden.
②	Ethernet-Anschluss	Hier kann ein Ethernet-Kabel angeschlossen werden.

Fronthaubebereich/Druckkopfgebiet



Nr.	Name	Funktion
①	Druckleuchte	Hiermit wird der Bereich unter der Fronthaube beleuchtet. So können Sie den Fortgang eines Druckauftrags verfolgen. Im Fall eines schweren Fehlers blinkt sie rot. ☞ "Schwere Fehler werden von der Druckleuchte angezeigt", S. 9
②	Druckwagen	Hier befinden sich die Druckköpfe.
③	Schneidewagen	Enthält das Schneide- und Trennmesser.
④	Greifflächen	Diese Flächen regeln den Materialtransport.
⑤	Andruckrollen (links, rechts und Mitte)	Diese halten das Material bei abgesenktem Einzugshebel fest. Sie befinden sich am linken und rechten Materialrand sowie in der Mitte.

Nr.	Name	Funktion
⑥	Materialklemme	Hält den Materialrand, um zu verhindern, dass das Material verrutscht. Es verhindert außerdem, dass der vordere Materialrand die Druckköpfe berührt.
⑦	Greifmarkierungen	Zeigen die Positionen der Greifflächen an. Beim Laden von Material müssen die Andruckrollen in den angezeigten Positionen angeordnet werden.
⑧	Messerschutz	Entlang dieser Linie bewegt sich das Trennmesser. Er verhindert Schäden an der Messerklinge.
⑨	Einzugsbügel	Regelt den Materialtransport. Das Ansaugsystem verhindert das Verrutschen des Materials beim Drucken. Außerdem enthält der Bügel eine Heizung zum Trocknen der Tinte.
⑩	Auflagefläche	Enthält die Heizung, die den Trocknungsprozess der Tinte beschleunigt.
⑪	Wischer	Säubert die Druckköpfe während der automatischen oder einer von Hand gestarteten Reinigung.
⑫	Wischertablett	Dieses Tablett enthält die TR-Reinigungsflüssigkeit, die zum Reinigen des Wischers benötigt wird. Es enthält drei Kissen.
⑬	Ablaufventil	Öffnen Sie dieses Ventil, um die überschüssige Flüssigkeit aus dem Wischertablett zu entfernen.

Schwere Fehler werden von der Druckleuchte angezeigt

Bei Fehlern, die zu schweren Schäden am Drucker führen können, blinkt die Druckleuchte rot. In der Regel handelt es sich um eine der nachfolgend erwähnten Störungen. Während die Druckleuchte rot blinkt, zeigt das Display eine Fehlermeldung an. Lesen Sie sich die Meldung und anschließend "Fehlermeldungen", S. 191 durch, um die Störung zu beheben.

Display	Fehlerbeschreibung
AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF	Die Druckköpfe drohen auszutrocknen. Das Austrocknen der Druckköpfe führt zu schweren Schäden.
MOTOR ERROR TURN POWER OFF	Der Motor wurde zu stark beansprucht. Dieser Fehler muss behoben werden, um Schäden an den Druckköpfen zu vermeiden.
TEMPERATURE IS TOO LOW ***C	Die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort ist zu niedrig für einen zuverlässigen Betrieb. Dieser Fehler muss behoben werden, um Schäden zu vermeiden.
TEMPERATURE IS TOO HIGH ***C	Die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort ist zu hoch für einen zuverlässigen Betrieb. Dieser Fehler muss behoben werden, um Schäden zu vermeiden.
CANCELED FOR PUMP PROTECTION	Die Pumpe im Gerät wurde zu stark beansprucht. Dieser Fehler muss behoben werden, um Schäden an der Pumpe zu vermeiden.
SERVICE CALL xxxx	Zeigt einen nicht behebbaren Fehler an, der eventuell das Auswechseln einer Komponente erfordert.

Wenn beim Drucken eine Haube/Blende geöffnet wird

Wenn die Fronthaube bzw. die linke oder rechte Blende geöffnet wird, während sich der Druck- oder Schneidewagen bewegen müsste, führt das Gerät einen Notstopp aus.

Während dieses Notstopps werden Sie aufgefordert, die betreffende Haube/Blende zu schließen.

Befolgen Sie dann die angezeigten Hinweise.

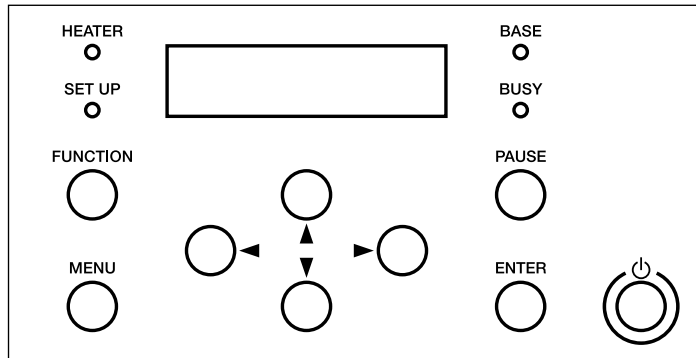
Nachdem Sie die Haube/Blende geschlossen haben, wird die nachstehende Meldung angezeigt. Befolgen Sie dann die angezeigten Hinweise und drücken Sie [ENTER]. Dann wird der Fehlerstatus behoben und das Gerät kann wieder erwartungsgemäß benutzt werden.

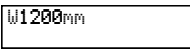




```
PRESS THE ENTER  
KEY TO CONTINUE↵
```

Wenn die oben gezeigte Meldung nicht erscheint, kann der Fehler nicht selbsttätig behoben werden. Siehe "Fehlermeldungen", S. 191.

Bedienfeld

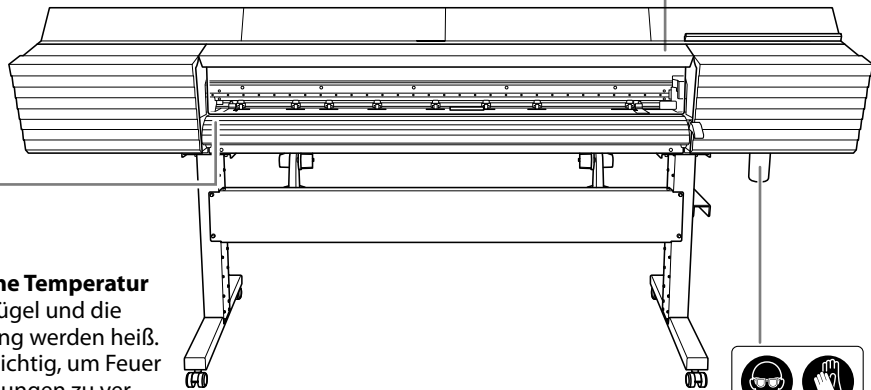


Bauteil	Name	Beschreibung	Darstellung in der Bedienungsanleitung
	Display	Hier erscheinen die Menüfunktionen und andere Informationen.	
	Sekundärnetzschalter	Hiermit schalten Sie den Drucker ein und aus. (Halten Sie diese Taste mindestens 1 Sekunde gedrückt, um das Gerät auszuschalten.) Im Schlummerstand blinkt die Diode langsam.	
ENTER	ENTER-Taste	Hiermit bestätigen Sie Einstellungen und aktivieren Funktionen.	[ENTER]
MENU	MENU-Taste	Dient zum Aufrufen von Parametern.	[MENU]
FUNCTION	FUNCTION-Taste	Drücken Sie diese Taste, um spezifische Einstellungen zu ändern, die Druckköpfe zu säubern, einen Drucktest zu starten usw.	[FUNCTION]
PAUSE	PAUSE-Taste	Hiermit können Sie einen Vorgang unterbrechen (zeitweilig anhalten). Wenn sie leuchtet, befindet sich das Gerät im Pause-Modus.	[PAUSE]
	Cursortasten	Hiermit wählen Sie Parameter, verschieben das Material usw.	[◀] [▼] [▲] [▶]
BUSY	BUSY-Diode	Leuchtet beim Drucken und Ausführen anderer Befehle.	[BUSY]
SETUP	SETUP-Diode	Leuchtet, wenn das Material ordnungsgemäß geladen ist.	[SETUP]
BASE	BASE POINT-Diode	Leuchtet, wenn der Ursprung (wo die Ausgabe gestartet wird) eingestellt ist.	[BASE]
HEATER	HEATER-Diode	Beim Aufheizen blinkt diese Diode. Sobald die verlangte Temperatur erreicht ist, leuchtet sie konstant.	[HEATER]

! 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.

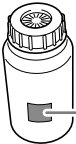
Vorsicht: Quetschungsgefahr
Passen Sie auf, dass Sie sich beim Schließen der Haube/einer Blende nicht die Finger einklemmen.



Vorsicht: Hohe Temperatur
Der Einzugsbügel und die Trockenheizung werden heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.



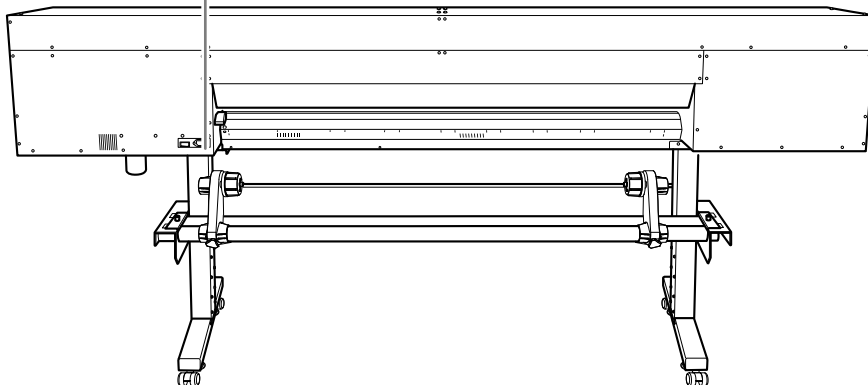
Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische sind giftig.
Wenn diese Flüssigkeiten in Ihre Augen oder auf Ihre Haut gelangen, könnten sie Ihrer Gesundheit schaden. Für Wartungsarbeiten, die Entsorgung von Tintenabfällen usw. müssen Sie eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen (siehe das Sicherheitsdatenblatt; SDS).



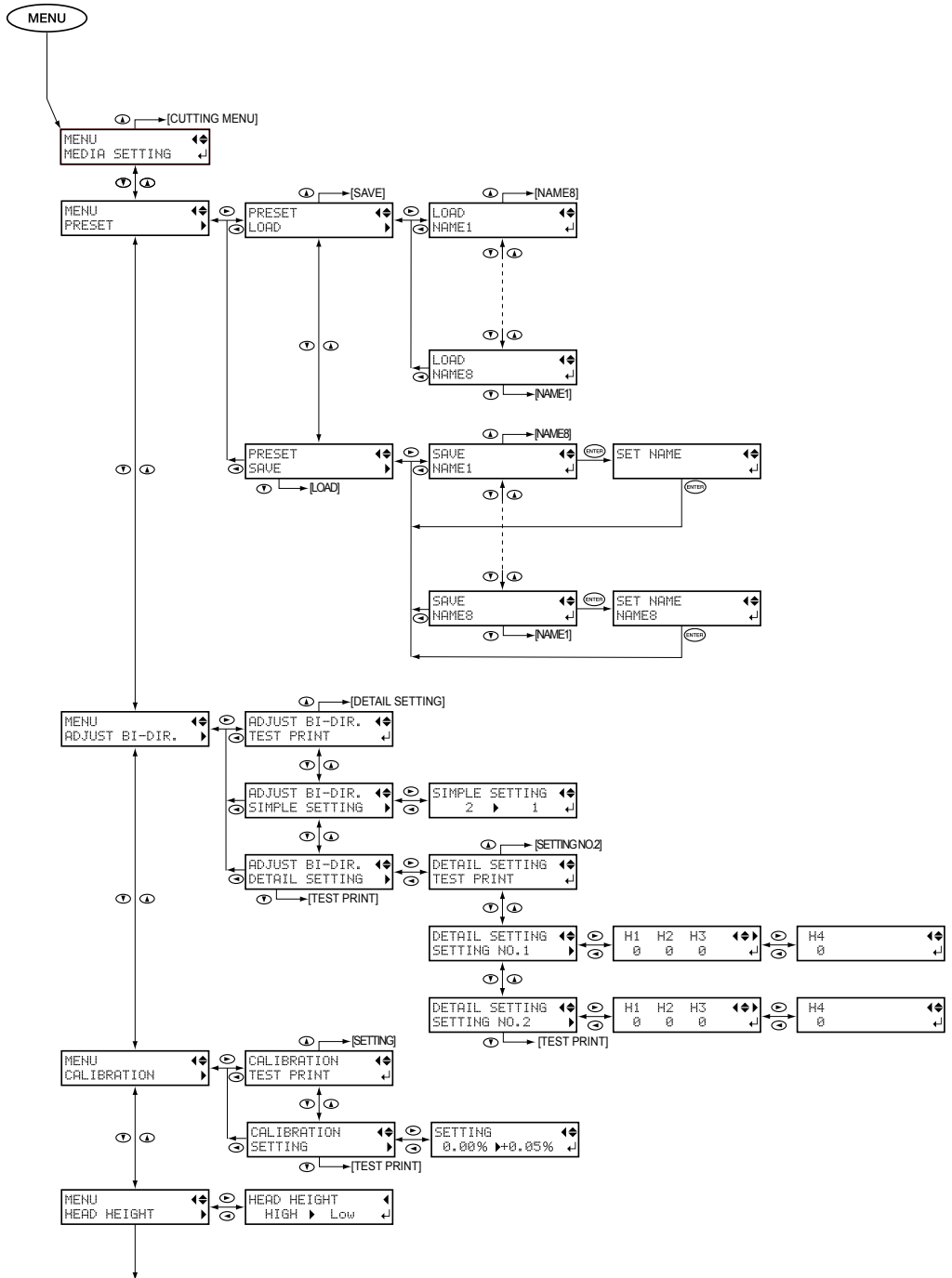
Leicht entzündbar
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen. Meiden Sie die Nähe von offenem Feuer.

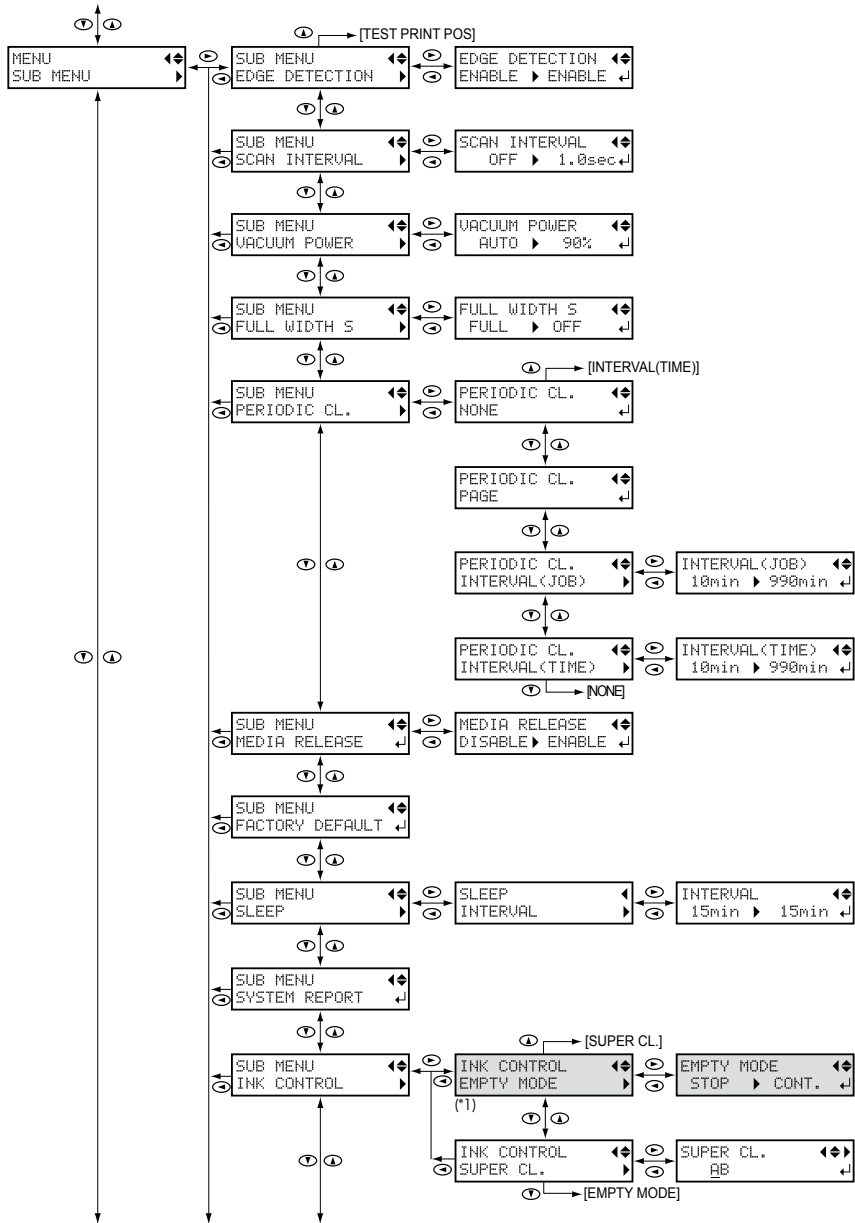


Vorsicht: Hochspannung
Beim Entfernen einer Blende besteht Stromschlaggefahr.

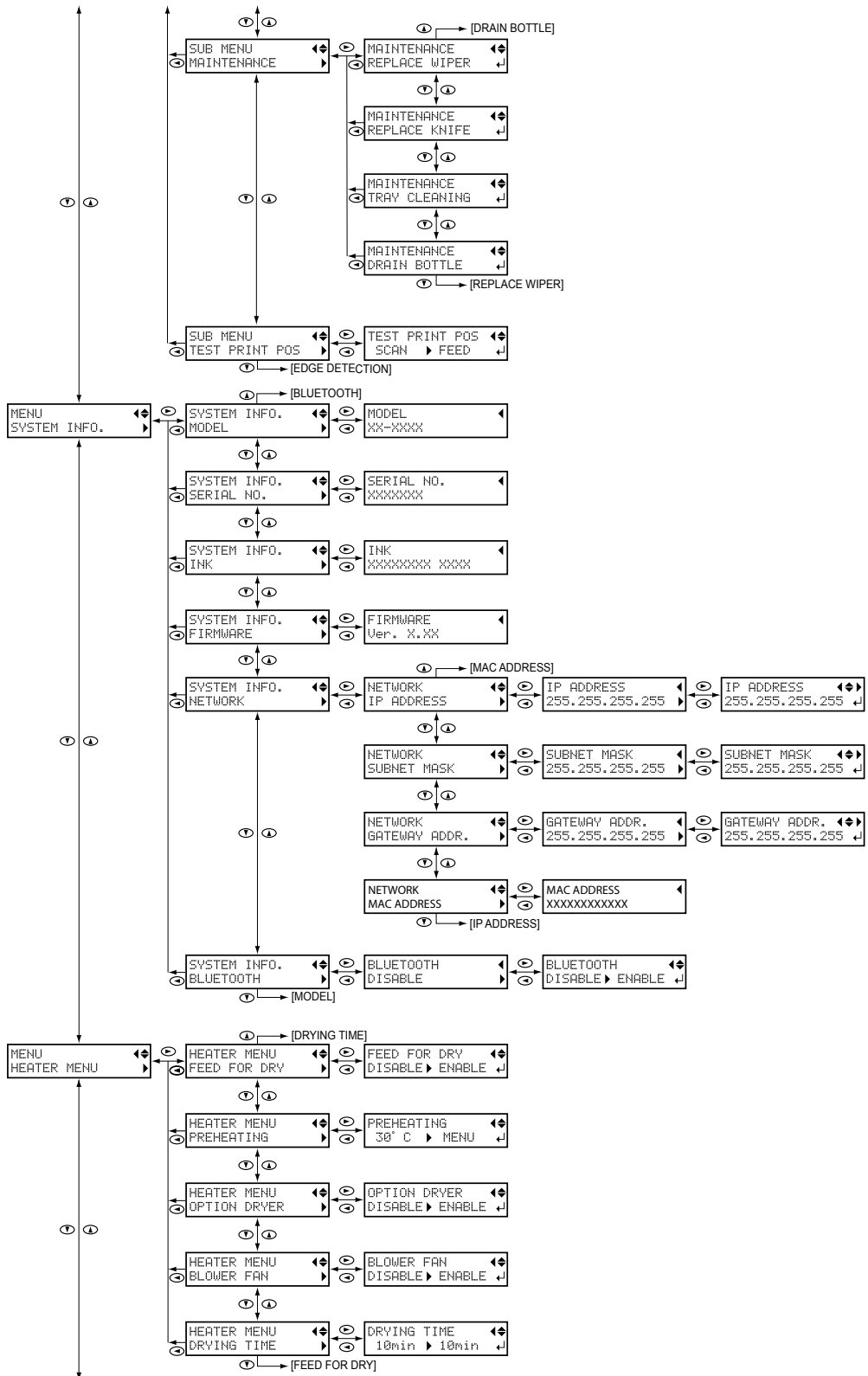


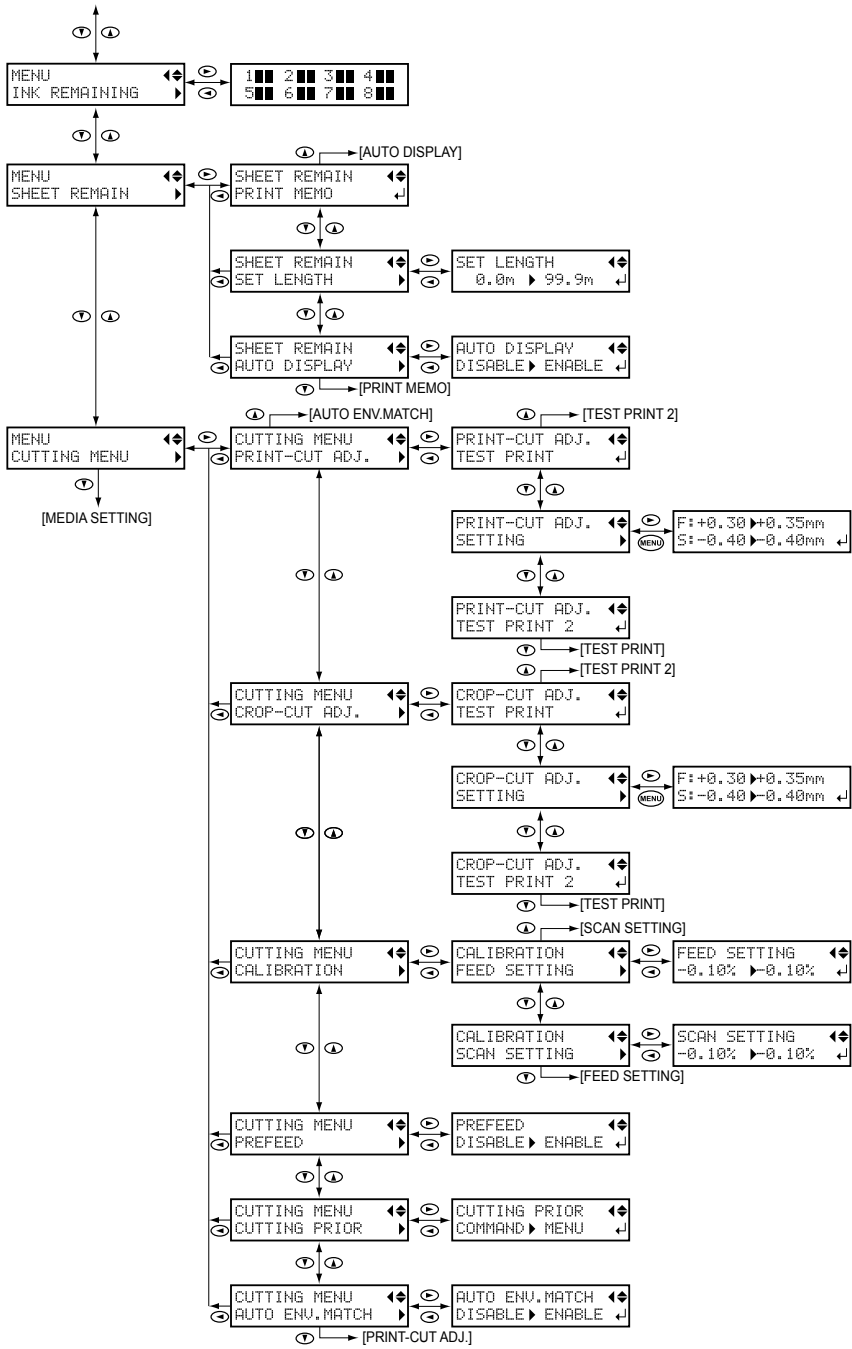
Hauptseite



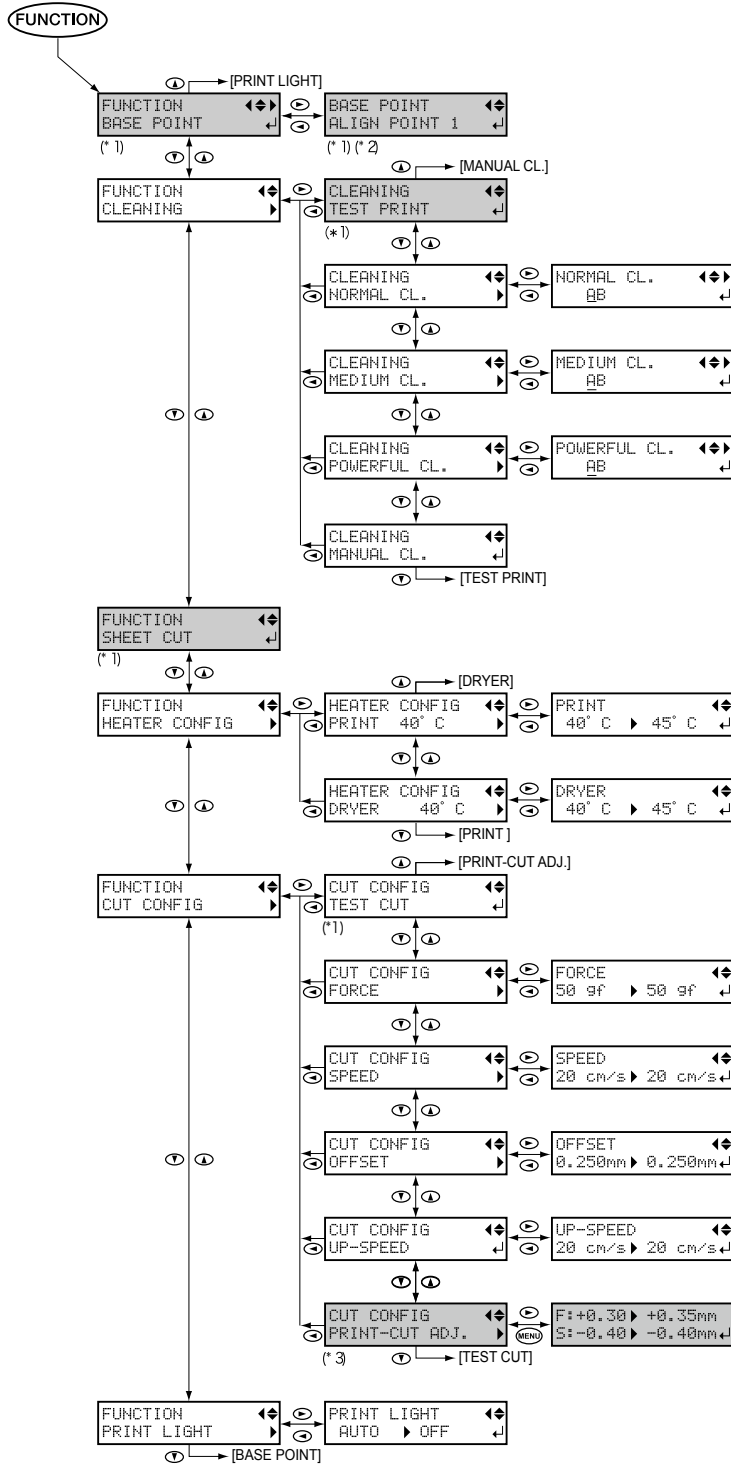


(*1) Wird nur bei Verwendung von sieben Farben (CMYKLcLmLk) erwähnt.





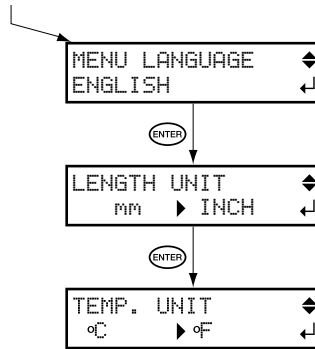
'Function'-Menü



- (*1) Wird angezeigt, wenn nach dem Laden die Breite des geladenen Materials angezeigt wird.
- (*2) Wird erst nach Festlegen des Ursprungs angezeigt.
- (*3) Wird erst beim Drücken auf [PAUSE] angezeigt.

Sprache und Einheit

Halten Sie [MENU] gedrückt, während Sie den Sekundärnetzschalter aktivieren.



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 behutsam damit um und sorgen Sie dafür, dass es niemals starken Erschütterungen ausgesetzt wird.
- Berühren Sie niemals die Bereiche unter der Haube, die Anschlüsse der Tintenbeutel bzw. andere Partien innerhalb des Geräts.

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.
- 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 Tintenbeutel Fach niemals längere Zeit leerstehen. 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, richtet sich nach der Verwendungsfrequenz.

Das Gerät wird heiß.

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

Tintenbeutel

Es gibt unterschiedliche Tintenbeuteltypen.

- Verwenden Sie nur Kartuschen, die von diesem Gerät unterstützt werden.

Setzen Sie das Gerät nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, es zu öffnen.

- Lassen Sie das Gerät niemals hinfallen. Sonst könnte nämlich der interne Beutel reißen, was zum Auslaufen der Tinte führt.
- Versuchen Sie niemals, einen Tintenbeutel zu öffnen.
- Versuchen Sie niemals, einen Tintenbeutel erneut zu füllen.
- Waschen Sie Tintenspritzer immer sofort aus. Wenn Sie Tintenspritzer nicht sofort abwischen, können sie eventuell nicht mehr entfernt werden.

Lagerung

Lagern Sie neue Beutel an einem gut belüfteten Ort bei Temperaturen zwischen –5 und 40°C. Lagern Sie Tintenbeutel niemals längere Zeit an extrem kalten oder heißen Orten.

Kapitel 2

Grundlegende Bedienung

Ein-/Ausschalten des Geräts.....	22
Einschalten des Geräts.....	22
Ausschalten des Geräts.....	23
Vorsicht mit den Netzschaltern	24
Energiesparfunktion (Sleep-Modus).....	24
Über das zulässige Material.....	25
Materialtypen.....	25
Verwendbares Material.....	25
Allgemeine Arbeitsweise zum Drucken	26
Arbeitsweise für das Drucken.....	26
Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen).....	27
Schritt 2: Anfängliche Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus	35
Schritt 3: Simultane Einstellung mehrerer Aspekte.....	37
Schritt 4: Definieren des Ursprungs	50
Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung	52
Schritt 6: Starten des Auftrags	55
Grundlegende Einstellungen für das Schneiden.....	57
Tipps und Tricks für das Ausschneiden	57
Wichtige Hinweise zum Ausschneiden	57
Verhindern eines starken Zugs am Material	58
Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks	59
Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken.....	61
Apropos Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken	61
Drucken und Ausschneiden mit Beschnittmarken	62
Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken: Fehlerbeseitigung.....	64
Auswechseln eines Tintenbeutels/des TR-Reinigungsbeutels	65
Tintenstandswarnungen.....	65
Warnung bei fehlender TR-Reinigungsflüssigkeit.....	66
Auswechseln der Tintenbeutel	67
Auswechseln des TR-Reinigungsbeutels.....	69
Andere wichtige Vorgänge.....	71
Laden von Materialbögen (und Einstellungen).....	71
Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs	76
Abtrennen des Materials.....	76

Ein-/Ausschalten des Geräts

Einschalten des Geräts



WARNUNG

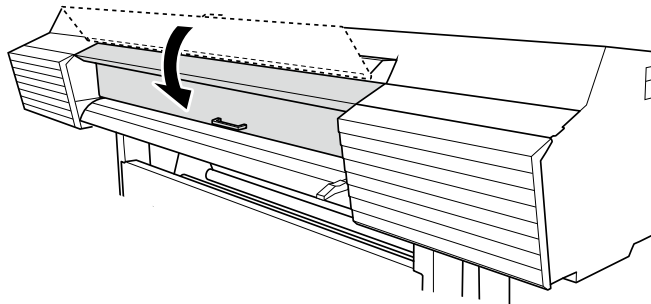
Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.

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

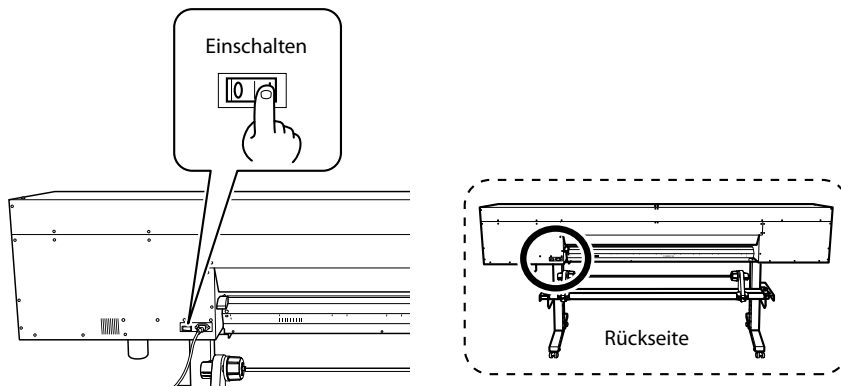
2

Arbeitsweise

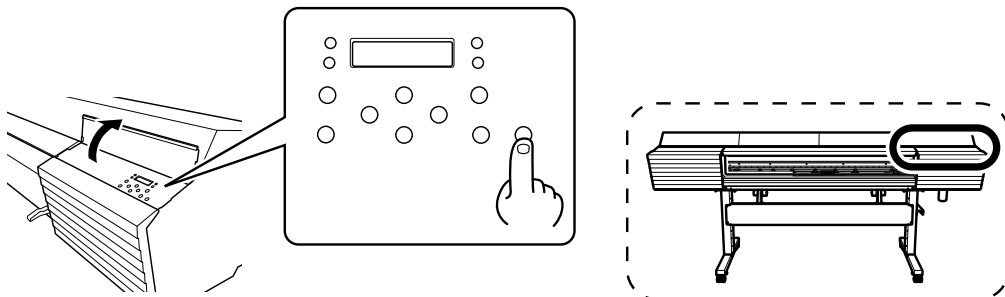
- 1 Schließen Sie die Fronthaube.



- 2 Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter.



- 3 Aktivieren Sie den Sekundärnetzschalter.



Ausschalten des Geräts



WARNUNG

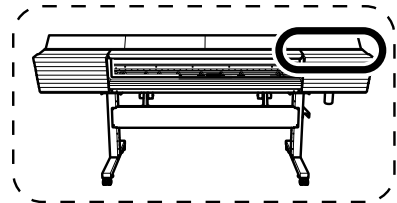
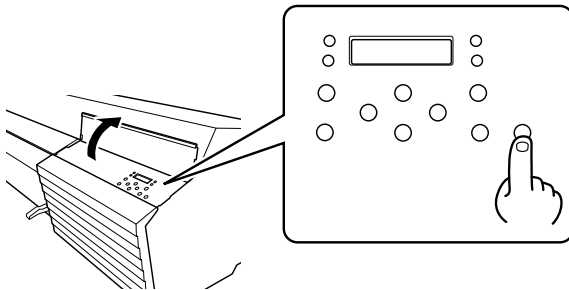
Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.

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

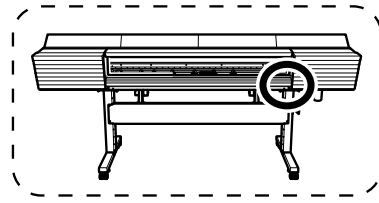
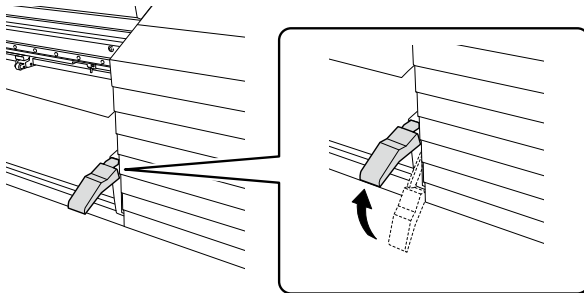
Arbeitsweise

2

- 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.**
Solange Sie das Gerät nicht verwenden, aber das Sekundärnetz eingeschaltet lassen, muss der Einzugshebel angehoben werden.



Vorsicht mit den Netzschaltern

Der Hauptnetzschalter sollte nach Möglichkeit nie deaktiviert werden.

Drücken Sie niemals den Hauptnetzschalter, wenn Sie das Gerät ausschalten möchten. Solange der Hauptnetzschalter nämlich aktiv ist, kann sich das Gerät automatisch warten. Diese automatische Wartung ist wichtig für den Erhalt eines optimalen Gerätezustands. Ansonsten könnten die Druckköpfe beschädigt 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 niemals das Netzkabel, während ein Auftrag ausgeführt wird. Schalten Sie immer zuerst das Sekundärnetz aus. Wenn Sie den Hauptnetzschalter aus Versehen deaktivieren, müssen Sie ihn und den Sekundärnetzschalter unverzüglich wieder einschalten.

Energiesparfunktion (Sleep-Modus)

Das Gerät bietet einen Energiesparmodus (Sleep) und "schlummert" bei längerer Inaktivität ein. Laut Vorgabe wird dieser Schlummerstand nach 30 Minuten aktiviert. Im Schlummerstand blinkt die Sekundärnetzdiode langsam. Um das Gerät in diesem Zustand zu "wecken", brauchen Sie nur eine Taste zu drücken bzw. eine weitere Datenübertragung des Computers zu starten.

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.

☞ "Einstellen der Schlummerfrist für die 'Sleep'-Funktion" (S. 165)

Über das zulässige Material

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.**
- **Materialbögen: Vorgeschnittenes Material, meistens in Standardgrößen.**

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.

2

Verwendbares Material

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

Größe

	64"-Modell	54"-Modell
Breite (*a)	210~1.625mm	210~1.371mm
Durchtrennbare Materialstärke (*a)	0,08~0,22mm (je nach Materialzusammenstellung)	
Maximal zulässige Materialstärke (inkl. Träger) (*a)	Nur Drucken: 1,0mm Beim Schneiden: 0,4mm	
Rollendurchmesser außen	210mm	
Rollenkerndurchmesser	76,2mm (3") oder 50,8mm (2") (*b)	

*a: Sowohl für Rollenmaterial als auch Materialbögen.

*b: Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2" benötigen Sie optionale Rollenflansche. Diese finden Sie bei Ihrem Roland DG-Händler.

Maximales Rollengewicht

64"-Modell: 40kg

54"-Modell: 30kg

Anmerkung: Bei Verwendung eines Aufrollsystems richten sich die Materialabmessungen nach den Werten des Aufrollsystems.

Andere Bedingungen

Folgendes Material darf nicht verwendet werden.

- Material, dessen Ende mit dem Pappkern verklebt ist.
- Stark wellendes Material oder Material, das sich 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

Allgemeine Arbeitsweise zum Drucken

Arbeitsweise für das Drucken

Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen) (S. 27)

Installieren Sie zuerst Material im Drucker. Laden Sie das Material den Anweisungen entsprechend.



Schritt 2: Anfängliche Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus (S. 35)

Nehmen Sie eventuell notwendige Korrekturen vor. Dieser Schritt muss bei der ersten Inbetriebnahme unbedingt durchgeführt werden.



Schritt 3: Simultane Einstellung mehrerer Aspekte (S. 37)

Die wichtigsten Ausgabeparameter können mit einem vereinfachten Verfahren eingestellt werden.



Schritt 4: Definieren des Ursprungs (S. 50)

Stellen Sie den Ursprung ein, um das Ausgabegebiet festzulegen.



Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung (S. 52)

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



Schritt 6: Starten des Auftrags (S. 55)

Starten Sie die Datenübertragung des Computers.

Hier oben wird die allgemeine Arbeitsweise für Druckaufträge beschrieben. Befolgen Sie während des ersten Druckauftrags alle erwähnten Arbeitsschritte. Wenn Sie das Gerät besser kennen, können Sie bei Bedarf noch exaktere Einstellungen vornehmen. Nach einer längeren Verwendung des Geräts sind auch bestimmte Wartungsvorgänge notwendig.

Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)

Installieren Sie das Material im Drucker. Nach Installieren des Materials leuchtet [SETUP]. Jetzt müssen bestimmte Einstellungen vorgenommen werden.



VORSICHT

Laden Sie das Material ordnungsgemäß.

Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.



VORSICHT

Eine Materialrolle wiegt $\pm 40\text{kg}$. Seien Sie vorsichtig, um sich nicht zu verletzen.



VORSICHT

Laden Sie niemals Material mit einem Gewicht von mehr als 40kg. Beim 54"-Modell darf das Material maximal 30kg wiegen.

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

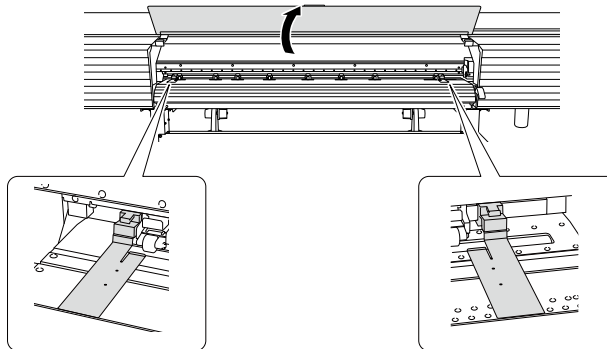
2

1. Installieren des Materials in den Halterungen

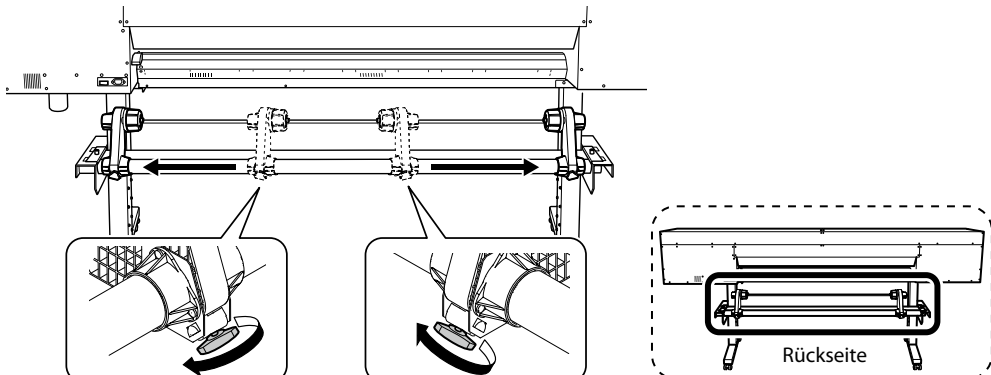
Anmerkung: Die Materialhalterung dieses Geräts eignet sich nur für Materialrollen mit einem Pappkern, der einen Durchmesser von 3" aufweist. Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2" benötigen Sie optionale Rollenflansche. Diese finden Sie bei Ihrem Roland DG-Händler.

1 Öffnen Sie die Fronthaube.

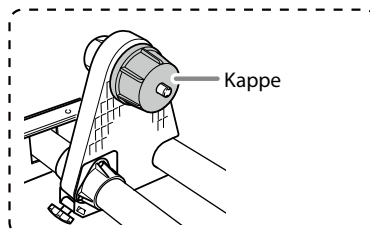
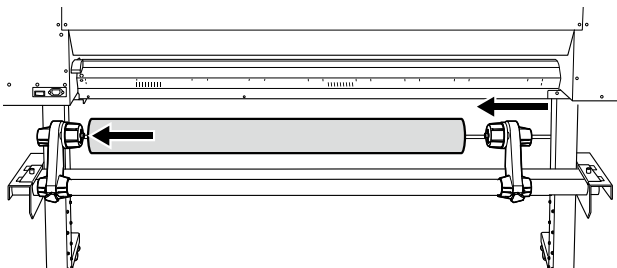
2 Schieben Sie die Materialklemmen nach links bzw. rechts.



3 Lösen Sie die Schrauben der Rollenhalterung und schieben Sie die Halterungen nach links bzw. rechts.



- 4 **Schieben Sie den Pappkern auf die Kappe der linken Materialhalterung und bewegen Sie die rechte Halterung so weit nach links, bis auch das rechte Ende des Pappkerns gehalten wird. Drücken Sie den Pappkern weit genug, damit sich das Material nicht lösen kann.**



Wichtig: Bringen Sie die linke Materialhalterung ordnungsgemäß an.

Wenn sich die linke Materialhalterung an der falschen Stelle befindet, funktioniert der Materialtransport eventuell nicht ordnungsgemäß – das wirkt sich negativ auf die Druckqualität aus. Mit folgendem Verfahren kann die richtige Position ermittelt werden.

Wichtig: Arretieren Sie die Materialhalterungen noch nicht.

Mit den nachstehenden Schritten kann die Platzierung der Materialhalterungen vor der Arretierung korrigiert werden. Arretieren Sie die Materialhalterungen noch nicht.

2. Wahl der Halterungspositionen und Arretieren der Halterungen

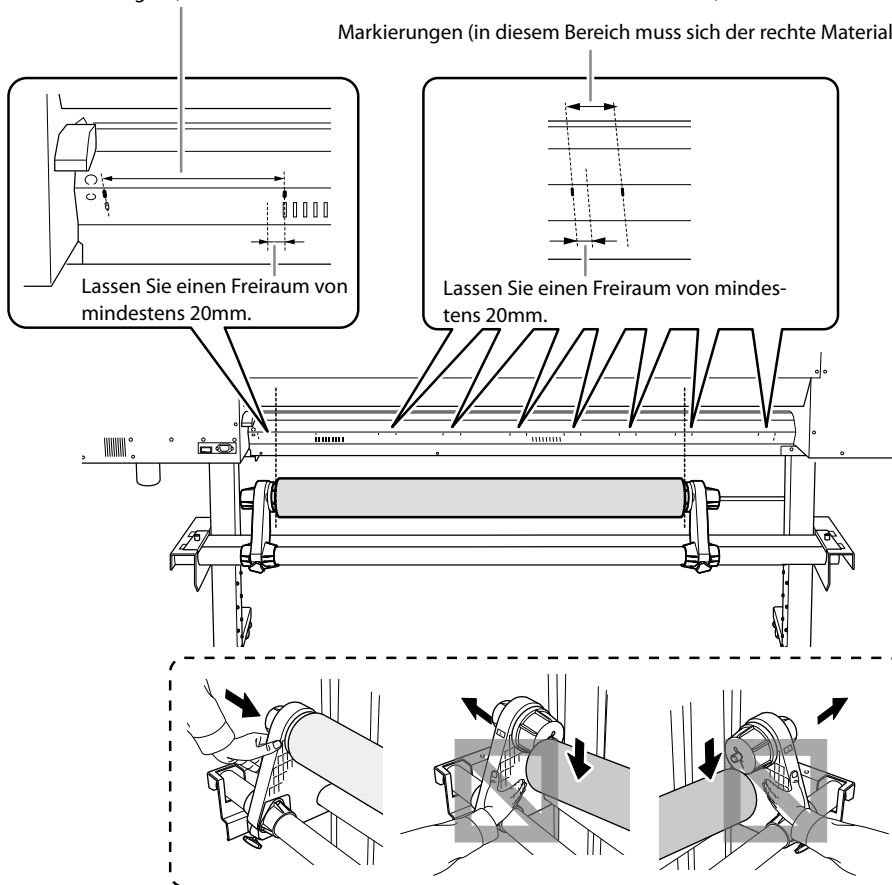
1 Orientieren Sie sich bei der Wahl der Halterungspositionen an den Markierungen.

Beachten Sie bei der Positionswahl folgende Dinge.

- Halten Sie beim Verschieben des Materials immer sowohl die linke als auch die rechte Halterung an der Außenseite fest.
- Sorgen Sie dafür, dass sich beide Halterungen im Bereich der Markierungen befinden.
- Sorgen Sie dafür, dass sich der linke Materialrand im Bereich der Markierungen für die linke Halterung befindet.
- Der linke bzw. rechte Materialrand darf sich nicht 20mm oder weniger vom rechten (links) bzw. linken (rechts) Markierungsrand entfernt befinden.

Markierungen (in diesem Bereich muss sich der linke Materialrand befinden.)

Markierungen (in diesem Bereich muss sich der rechte Materialrand befinden.)



⚠ VORSICHT

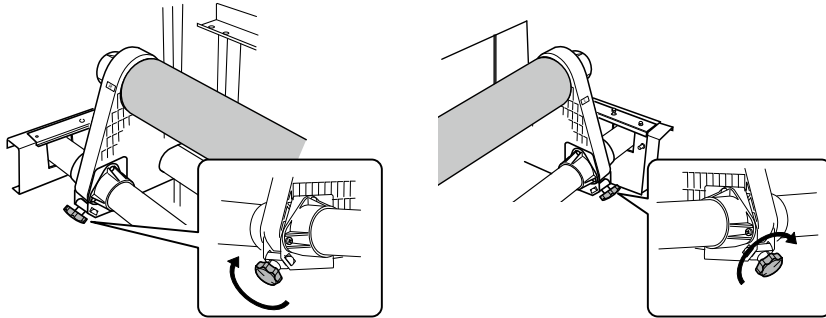
Fassen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Parteien an. Fassen Sie das Material niemals direkt an.

Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.

Wichtig: Wählen Sie die geeigneten Positionen für den linken und rechten Materialrand.

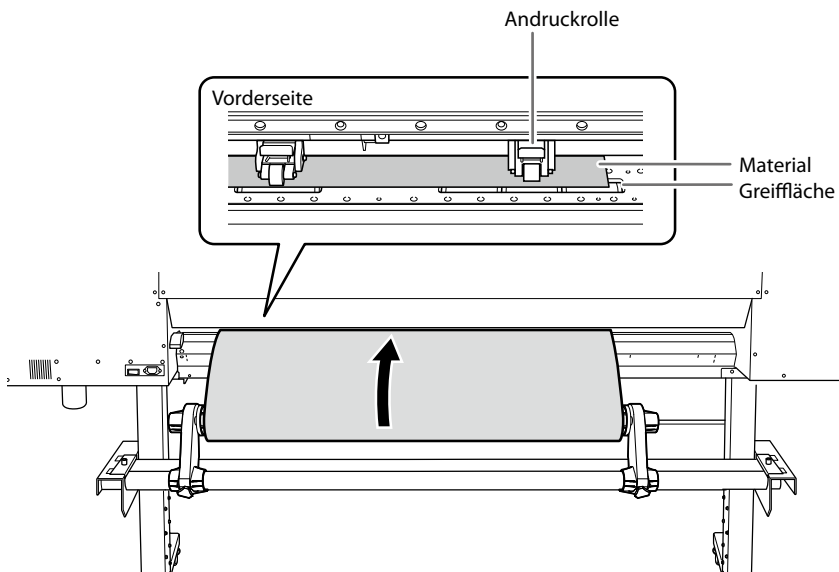
Wenn sich der linke und rechte Materialrand beim Absenken der Andruckrollen an ungeeigneten Stellen befinden, müssen Sie diesen Schritt wiederholen. Wenn Sie das Material von Hand verschieben, wird es beim Drucken eventuell schief transportiert – und das beeinträchtigt die Druckqualität.

- 2 Drehen Sie die Klemmschrauben der Materialhalterungen fest.

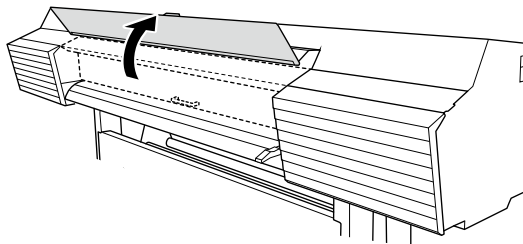


3. Herausziehen des Materials bis zum Einzugsbügel

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



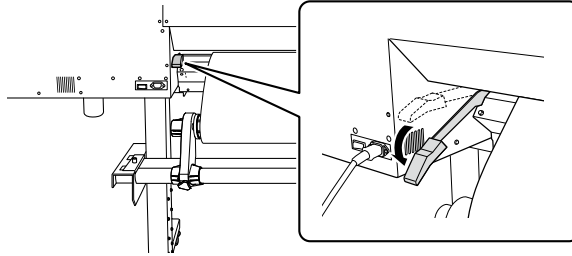
- 2 Öffnen Sie die Fronthaube.



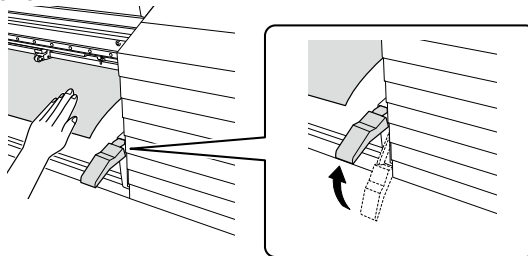
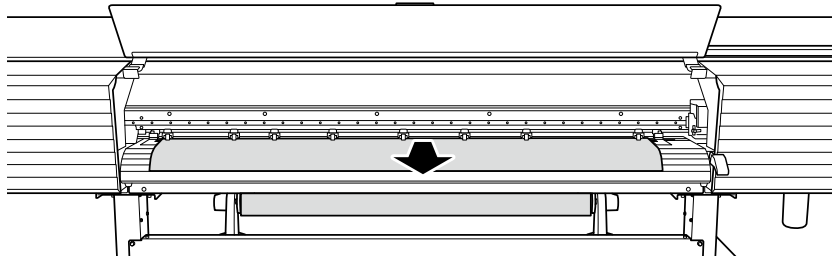
3 Heben Sie den hinteren Einzugshebel an.

Damit ist das Material arretiert.

Das Display bildet jetzt die Meldung "CLOSE FRONT COVER" ab. Ignorieren Sie sie vorerst.

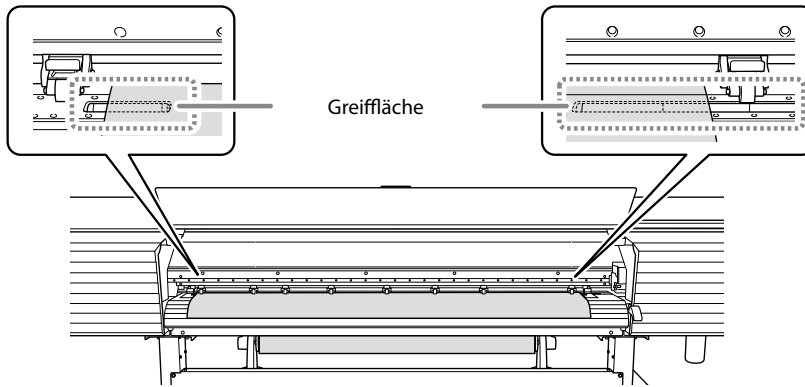
**4 Begeben Sie sich zur Druckervorderseite. Drücken Sie leicht auf das Material, während Sie den vorderen Einzugshebel anheben.**

Das Material wird freigegeben.

**5 Ziehen Sie das Material so weit, bis es über den Einzugsbügel hinausragt.**

4. Arretieren des Materials

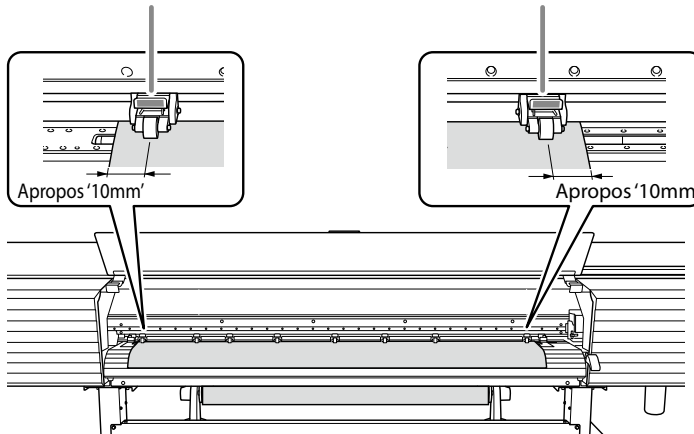
- 1 **Überprüfen Sie, ob sich der linke und rechte Materialrand über einer Greiffläche befinden.**
Sorgen Sie dafür, dass sich der rechte Materialrand auf der Greiffläche ganz rechts befindet.



- 2 **Die linke und rechte Andruckrolle (siehe die blauen Aufkleber) müssen sich auf den Materialrändern befinden.**
Sie müssen sich $\pm 10\text{mm}$ vom Materialrand entfernt befinden.

Linke Andruckrolle (mit einem blauen Aufkleber)

Rechte Andruckrolle (mit einem blauen Aufkleber)

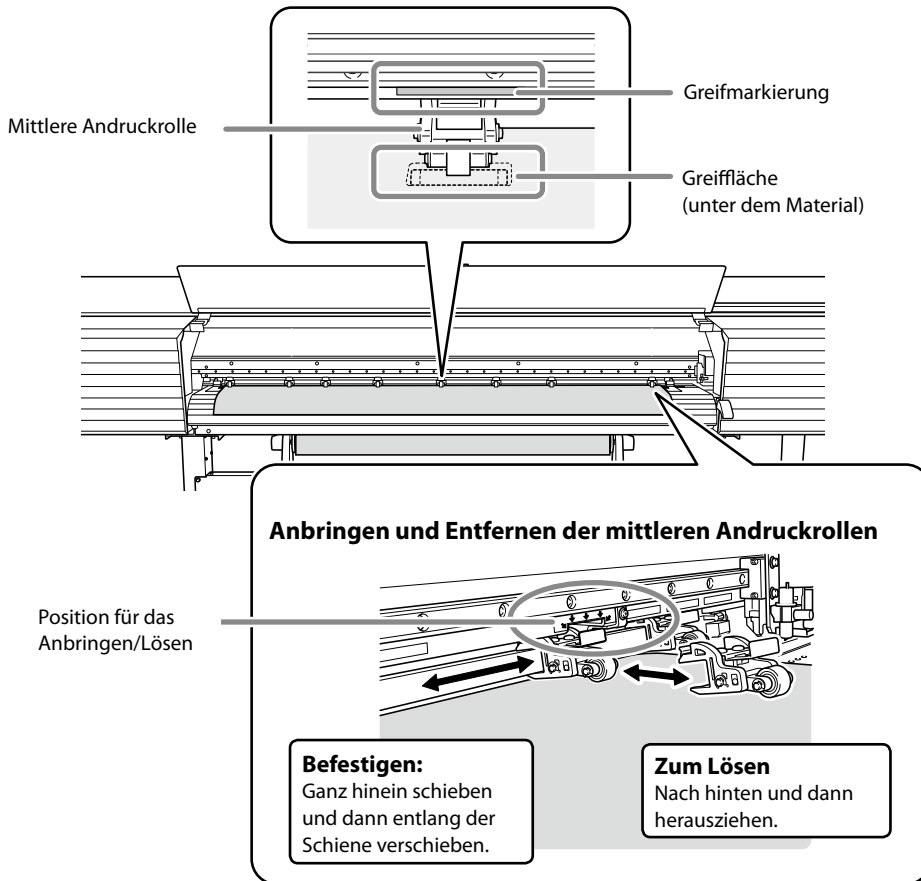


Wenn Sie die Materialposition erneut korrigieren möchten, müssen Sie zu Schritt 2-1 zurückkehren.

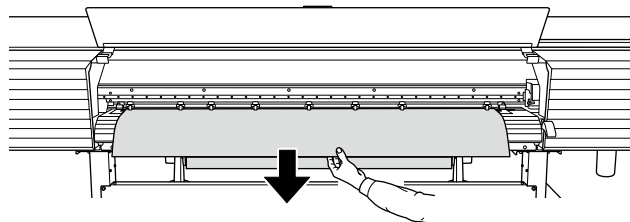
Wenn Sie das Material von Hand anders anordnen, wird es beim Drucken eventuell schief transportiert – und das beeinträchtigt die Druckqualität.

3 Schieben Sie die mittleren Andruckrollen zu Positionen oberhalb der vom Material bedeckten Greifflächen.

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



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

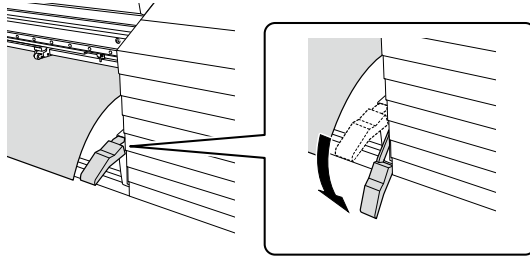


In Ordnung



Falsch

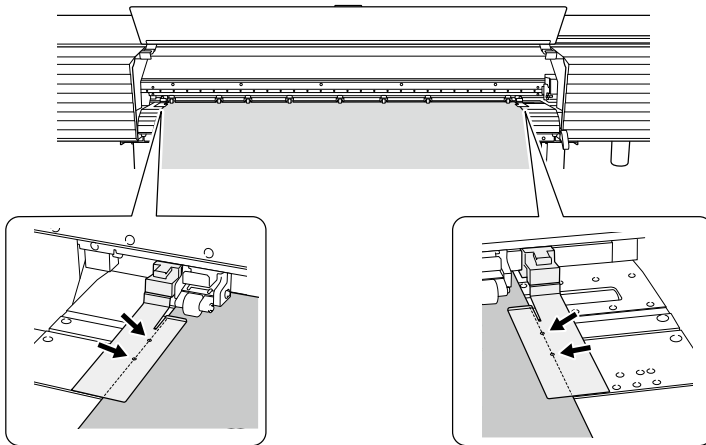
- 5 **Senken Sie den vorderen Einzugshebel ab.**
Damit ist das Material arretiert.



- 6 **Sorgen Sie dafür, dass sich der linke und rechte Materialrand in der Mitte der Bohrungen befinden.**

Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklappen entfernt werden.

☞ "Wichtige Hinweise zum Ausschneiden" (S. 57)



- 7 **Schließen Sie die Fronthaube.**

Wenn im Display die Meldung "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" erscheint, drücken Sie [ENTER].

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.

Wichtig: Entfernen Sie die Materialrolle, wenn Sie sie nicht mehr benötigen.

Lassen Sie eine Materialrolle niemals unnötig lang im Gerät. Bei längerer Nichtverwendung muss die Materialrolle entnommen und sachgerecht gelagert werden. Wenn eine Rolle zu lang im Gerät verbleibt, hängt sie nach einer Weile durch. Das kann die Druckqualität beeinträchtigen und zu Motorfehlern führen.

Schritt 2: Anfängliche Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus

Dieses Gerät druckt im bidirektionalen Modus (das heißt in beiden Wagenrichtungen). Dieser Betrieb bewirkt zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Dann ist eine Korrektur erforderlich. In folgenden Fällen muss sie unbedingt durchgeführt werden.

- Bei der ersten Inbetriebnahme des Geräts.
- Wenn Sie anderes Material verwenden möchten.
- Wenn die Korrektur für den beidseitigen Druckmodus nicht zu einer besseren Qualität führt ("Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus" (S. 124))

2

1. Drucken des Musters für eine zuverlässige Korrektur

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
ADJUST BI-DIR ▶
```

3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
ADJUST BI-DIR. ◀◆
DETAIL SETTING ▶
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
DETAIL SETTING ◀◆
TEST PRINT      ◀
```

5 Drücken Sie [ENTER].
Es wird ein Testmuster gedruckt.

2. Eingabe der Korrekturwerte

1 Drücken Sie nach dem Drucken [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
DETAIL SETTING ◀◆
SETTING NO.1   ▶
```

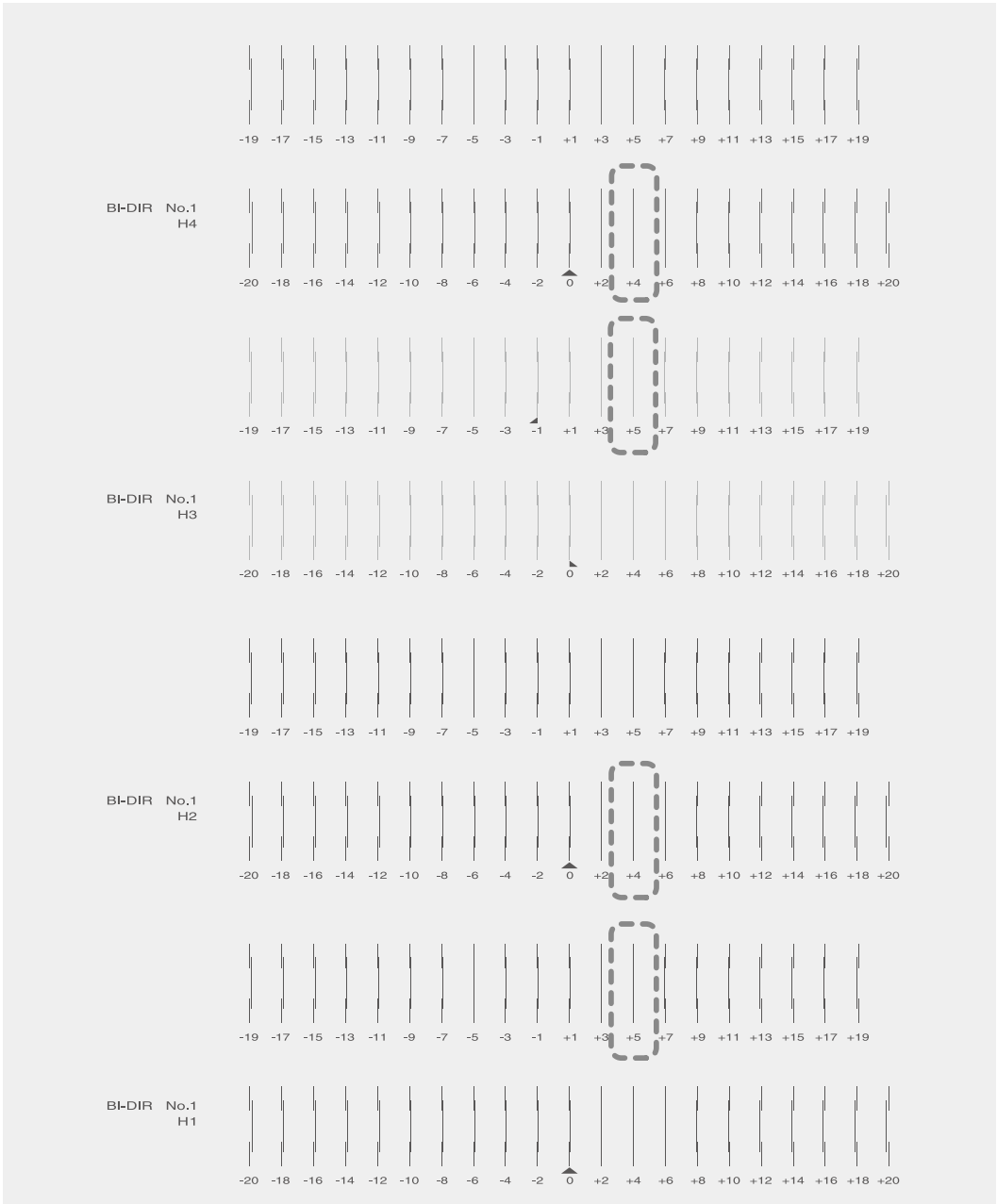
2 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
H1  H2  H3  ◀◆▶
 0   0   0   ◀
```

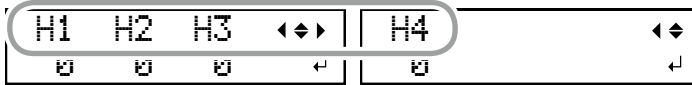
3 Schauen Sie sich das Testmuster an und ermitteln Sie anhand von "BI-DIR NO.1 H1"~"BI-DIR NO.1 H4" die erforderlichen Korrekturwerte.

Das Testmuster enthält mehrere Gruppen von jeweils zwei Linien. Wählen Sie den Wert, wo der Versatz zwischen den beiden Linien am geringsten ist. In unserem Beispiel müssen Sie für H1 und H3 beispielsweise "+5" und für H2 und H4 "+4" wählen. Wenn sich der richtige Wert Ihrer Meinung nach zwischen zwei ganzen Zahlen befindet, können Sie einen Zwischenwert ("0.5" mehr) wählen.

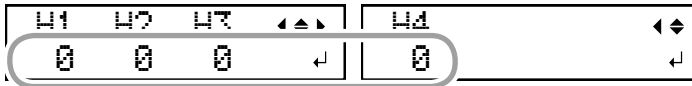
2



- 4 Stellen Sie die Korrekturwerte immer in der Reihenfolge "H1"~"H4" ein.
 ① Wählen Sie mit [←] oder [→] einen Eintrag (H1~H4).



- ② Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert.



- ③ Drücken Sie schließlich [ENTER].

Es erscheint folgendes Fenster.



- 5 Drücken Sie [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.



- 6 Stellen Sie jetzt die Korrekturwerte für "BI-DIR NO.2 H1"~"BI-DIR NO.2 H4" ein (siehe Schritt 4).

- 7 Wiederholen Sie Schritt 1, um zu ermitteln, ob die Korrektur funktioniert.

Überprüfen Sie für alle Korrekturwerte, ob der Versatz der mit "▲" gekennzeichneten vertikalen Linien (Korrekturwert) kaum noch auffällt. Wenn der Versatz bei anderen vertikalen Linien noch geringer ist, muss die Korrektur wiederholt werden.

- 8 Drücken Sie nach einer erfolgreichen Korrektur [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Schritt 3: Simultane Einstellung mehrerer Aspekte

Das Gerät bietet mehrere Parameter für die Optimierung des Druckergebnisses anhand der Materialabmessungen, des Materialtyps usw. Das Vornehmen dieser Einstellungen ist jedoch ein relativ langwieriger Prozess. Deshalb gibt es eine "MEDIA SETTING"-Parametergruppe, die nur die wichtigsten Parameter enthält. Die Einstellungen können bei Bedarf gespeichert werden.

Im Bedarfsfall können auch alle Parameter einzeln eingestellt werden.

1. Aufrufen des 'MEDIA SETTING'-Menüs

- 1 Ziehen Sie Material ein.

Sorgen Sie dafür, dass das Material überall straff ist. Wenn das Material nicht straff ist, erzielen Sie selbst mit den nachfolgenden Parametern nicht das gewünschte Ergebnis.

☞ "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)" (S. 27), "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)" (S. 71)

- 2 Drücken Sie [MENU].

3 Drücken Sie [ENTER].



Wenn Sie die bisherigen Einstellungen nicht übernehmen möchten, lesen Sie weiter auf der nächsten Seite.

☞ "Abbrechen der gruppierten Einstellungen" (S. 49)

2

2. Temperatureinstellung für die Druck- und Trockenheizung (Separate Einstellung ☞ S. 118)

1 Stellen Sie mit [▲] und [▼] die "PRINT HEATER"-Temperatur ein.

Empfohlene Temperatur: 40°C

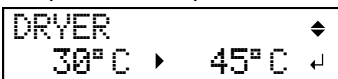


Gewählte Solltemperatur Neuer Temperaturwert

2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

3 Stellen Sie mit [▲] und [▼] die "DRYER"-Temperatur ein.

Empfohlene Temperatur: 45°C



4 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

3. Einstellen der Druckkopfhöhe (Separate Einstellung ☞ S. 128)

1 Wählen Sie mit [◀] "CHANGE".



2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

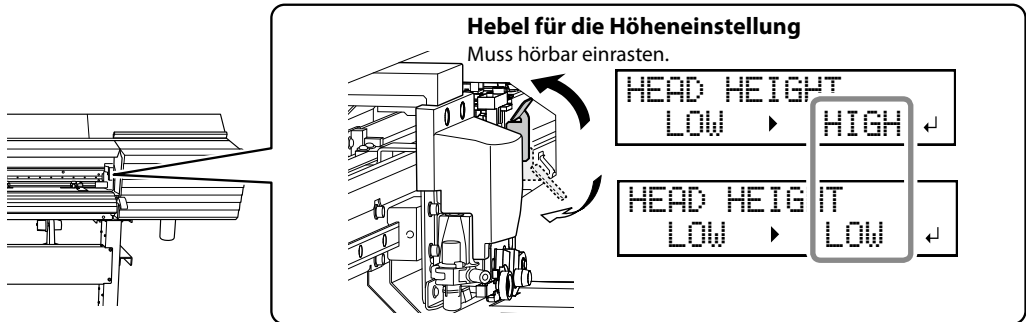
Wählen Sie "NEXT" und drücken Sie [ENTER], um zum nächsten Parameter zu gehen.

3 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die Fronthaube öffnen.



4 Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.

Wenn Sie die Einstellung des Hebels ändern, zeigt das Display die entsprechende Angabe an. Bei Bewegungen des Hebels in die "High"-Richtung erklingen zwei Signaltöne. Bei Bewegungen in die "Low"-Richtung dagegen nur einer.



2

Memo

In der Regel sollte die "Low"-Position gewählt werden. Wählen Sie "High" nur, wenn das Material verknautscht oder sich vom Einzugsbügel löst.

5 Schließen Sie die Fronthaube.**4. Korrigieren der Position in Transportrichtung (zum Verringern von Streifen) (Separate Einstellung [☞] S. 126)****Memo**

"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.

1 Wählen Sie mit [◀] "SET".

```
CALIBRATION  ◀▶
[SET]  NEXT  ◀
```

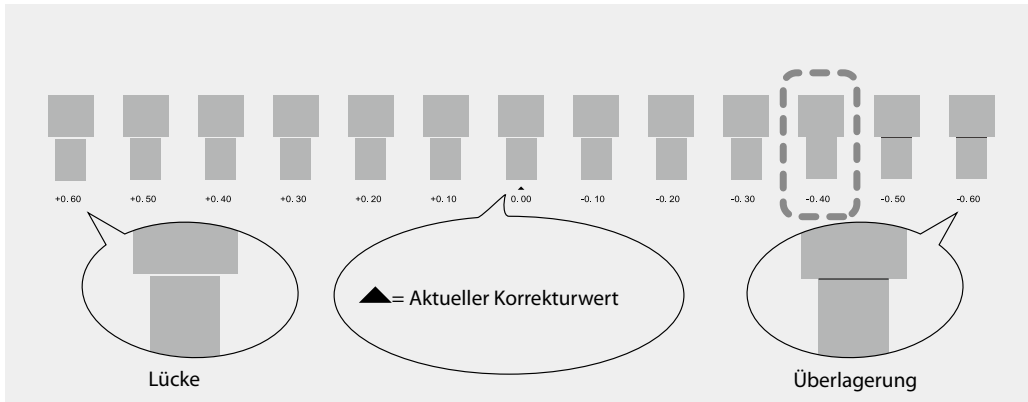
2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Jetzt wird das Testmuster für die Korrektur in Transportrichtung ausgegeben. Wählen Sie "NEXT" und drücken Sie [ENTER], um zum nächsten Parameter zu gehen.

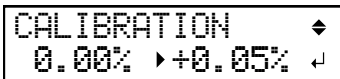
3 Drücken Sie [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ◀
```

- 4 **Schauen Sie sich das Testmuster an und ermitteln Sie den erforderlichen Korrekturwert.**
 Wählen Sie den Wert, bei dem die Überlagerung/Lücke zwischen dem oberen/unteren Quadrat am geringsten ist. In unserem Beispiel müssen Sie "-0.40" wählen. Wenn Sie zwischen zwei Werten zweifeln, sollten Sie den Zwischenwert wählen.

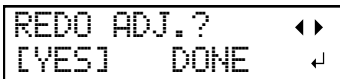


- 5 **Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert.**



- 6 **Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].**

- 7 **Wählen Sie mit [←] "YES".**



- 8 **Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].**

Das Testmuster wird erneut gedruckt. Überprüfen Sie, ob die Überlagerung/die Lücke an der mit "▲" markierten Stelle (d.h. für den aktuellen Korrekturwert) am geringsten ist. Wenn der Abgleich an einer anderen Stelle noch besser ist, müssen Sie die Einstellung wiederholen (siehe Schritt 5). Wenn keine weitere Korrektur erforderlich ist, drücken Sie noch einmal [ENTER].

- 9 **Wählen Sie mit [→] "DONE".**



- 10 **Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].**

5. Korrektur eines Versatzes im Bi-Direction-Modus (Separate Einstellung ☞ S. 124)

- 1 Wählen Sie mit [←] "SET".

```
ADJUST BI-DIR. ◀ ▶
[SET]  NEXT    ↵
```

- 2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

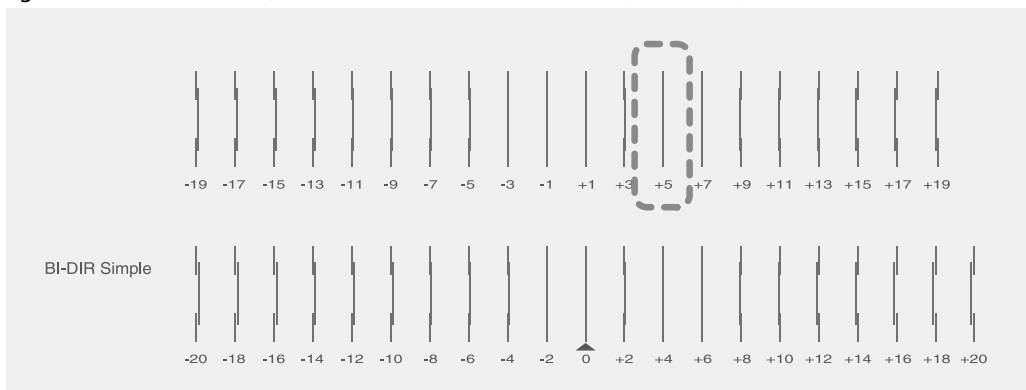
Jetzt wird das Testmuster für die bidirektionale Korrektur ausgegeben.
Wählen Sie "NEXT" und drücken Sie [ENTER], um zum nächsten Parameter zu gehen.

- 3 Drücken Sie [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

- 4 Schauen Sie sich das Testmuster an und ermitteln Sie den erforderlichen Korrekturwert.

Wählen Sie den Wert, wo der Versatz zwischen den beiden Linien am geringsten ist. In unserem Beispiel müssen Sie "+5" wählen. Wenn sich der richtige Wert Ihrer Meinung nach zwischen zwei ganzen Zahlen befindet, können Sie einen Zwischenwert ("0.5" mehr) wählen.



- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert.

```
ADJUST BI-DIR. ▲ ▼
  0 ▶      5  ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

- 7 Wählen Sie mit [←] "YES".

```
REDO ADJ.?    ◀ ▶
[YES]  DONE   ↵
```

8 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Das Testmuster wird erneut gedruckt. Überprüfen Sie, ob der Versatz der mit "▲" gekennzeichneten vertikalen Linien (Korrekturwert) kaum noch auffällt. Wenn der Versatz bei anderen vertikalen Linien noch geringer ist, muss die Korrektur wiederholt werden (siehe Schritt 5). Wenn keine weitere Korrektur erforderlich ist, drücken Sie noch einmal [ENTER].

9 Wählen Sie mit [▶] "DONE".

```
REDO ADJ. ?   ◀▶  
YES  [DONE]  ↵
```

10 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

6. Einstellen des Schneide-Ursprungs (oder nicht)

1 Wählen Sie mit [◀] oder [▶] "NEXT" bzw. "SET".

Wählen Sie "NEXT", wenn Sie nur drucken möchten. Wählen Sie "SET", wenn Sie drucken und ausschneiden (eventuell mit Beschnittmarken) möchten.

```
CUT CONFIG   ◀▶  
[SET]  NEXT  ↵
```

2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "SET" gewählt haben, fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.
Wenn Sie "NEXT" gewählt haben, gehen Sie zu Schritt 10.

7. Einstellen des Auflagedrucks (Separate Einstellung ☞ S. 135)

Memo

Ein optimales Ergebnis erzielt man nur, wenn man vor wichtigen Aufträgen einen Schneidetest durchführt, um die Einstellungen zu überprüfen.

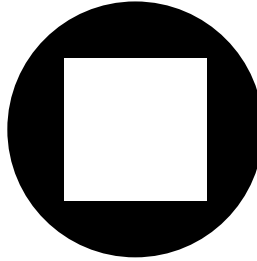
1 Wählen Sie mit [◀] "SET".

```
CUT FORCE    ◀▶  
[SET]  NEXT  ↵
```

2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Das Testmuster wird ausgeschnitten.
Wählen Sie "NEXT" und drücken Sie [ENTER], um zum nächsten Parameter zu gehen.

- 3 Entfernen Sie die beiden Formen (Kreis und Quadrat).



- 4 <Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/das Trägermaterial wurde durchtrennt>
Wählen Sie mit [←] "YES".

```
CONTINUE ADJ.? ◀▶
[YES] DONE      ↵
```

- <Die beiden Formen lassen sich separat entfernen>
Wählen Sie mit [→] "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? ◀▶
YES [DONE]     ↵
```

- 5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "YES" gewählt haben, fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.

Wenn Sie "DONE" gewählt haben, gehen Sie zu Schritt 8.

- 6 Stellen Sie mit [▲] oder [▼] den Auflagedruck ein.

Wenn sich die beiden Formen gleichzeitig gelöst haben, müssen Sie den Auflagedruck erhöhen.
Wenn auch die Unterlage durchtrennt wurde, müssen Sie den Auflagedruck verringern.

```
CUT FORCE      ▲▼
50gf ▶ 60gf  ↵
```

- 7 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Das Testmuster wird erneut ausgeschnitten. Überprüfen Sie das Ergebnis.

- 8 <Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/das Trägermaterial wurde durchtrennt>
Wählen Sie mit [←] "YES".

```
REDO ADJ.?   ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

- <Die beiden Formen lassen sich separat entfernen>
Wählen Sie mit [→] "DONE".

```
REDO ADJ.?   ◀▶
YES  [DONE]  ↵
```

9 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "YES" wählen, wird das Testmuster erneut ausgeschnitten. Kehren Sie zurück zu Schritt 6 und wiederholen Sie die Einstellung.

Wenn Sie "DONE" gewählt haben, gehen Sie zu Schritt 9.

8. Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen (Separate Einstellung S. 139)

Memo

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.

1 Wählen Sie mit [←] "SET".



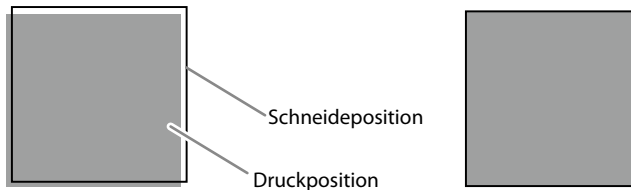
2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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.

Wählen Sie "NEXT" und drücken Sie [ENTER], um zum nächsten Parameter zu gehen.

3 Überprüfen Sie das Testmuster (P&C1).

Achten Sie vor allem auf den Versatz zwischen dem Druckobjekt und der Schneidebahn.



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.

Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

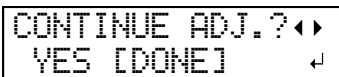
4 <Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich>

Wählen Sie mit [←] "YES".



<Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich>

Wählen Sie mit [→] "DONE".



5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "YES" wählen, wird das Testmuster für die Versatzkorrektur (P&C2) erneut gedruckt und ausgeschnitten. Fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.

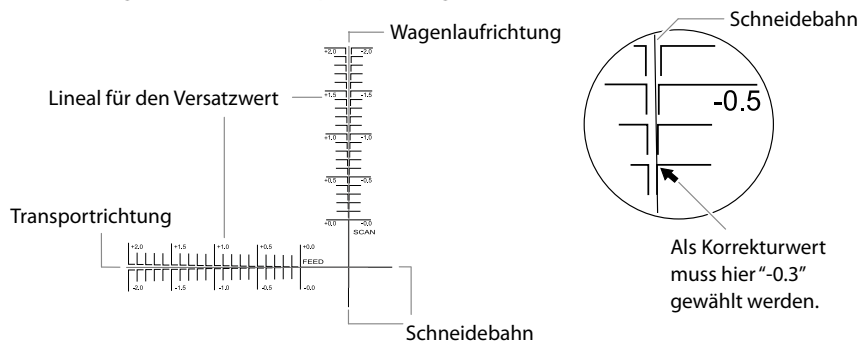
Wenn Sie "DONE" gewählt haben, gehen Sie zu Schritt 9.

6 Drücken Sie [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

7 Ermitteln Sie anhand des Testmusters (P&C2) die Korrekturwerte.

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie die Wagenlauf- und Transportrichtung (des Materials).

**8 Stellen Sie den Korrekturwert für die Transport- (F) und Wagenlaufrichtung (S) ein.****① Stellen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.**

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

② Stellen Sie mit [◀] oder [▶] den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

③ Drücken Sie schließlich [ENTER].

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

9 <Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich>

Wählen Sie mit [◀] "YES".

```
REDO ADJ.? ◀▶
[YES] DONE ↵
```

<Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich>

Wählen Sie mit [▶] "DONE".

```
REDO ADJ.? ◀▶
YES [DONE] ↵
```

10 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "YES" wählen, wird das Testmuster (P&C1) erneut gedruckt und ausgeschnitten. Kehren Sie zurück zu Schritt 7 und wiederholen Sie die Einstellung.
Wenn Sie "DONE" gewählt haben, fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.

9. Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken (Separate Einstellung S. 148)

2

Memo

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.

1 Wählen Sie mit [◀] oder [▶] "NEXT" bzw. "SET".

Wählen Sie "NEXT", wenn Sie keine Beschnittmarken drucken möchten. Wählen Sie "SET", wenn Sie Beschnittmarken drucken möchten.



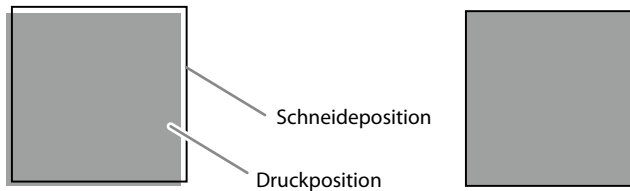
2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "SET" wählen, wird das Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.

Wenn Sie "NEXT" gewählt haben, gehen Sie zu Schritt 10.

3 Schauen Sie sich das Testmuster (C&C1) genau an.

Achten Sie vor allem auf den Versatz zwischen dem Druckobjekt und der Schneidebahn.



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.

Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

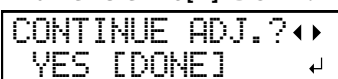
4 <Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich>

Wählen Sie mit [◀] "YES".



<Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich>

Wählen Sie mit [▶] "DONE".



5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "YES" wählen, wird das Testmuster für die Versatzkorrektur (C&C2) erneut gedruckt und ausgeschnitten. Fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.

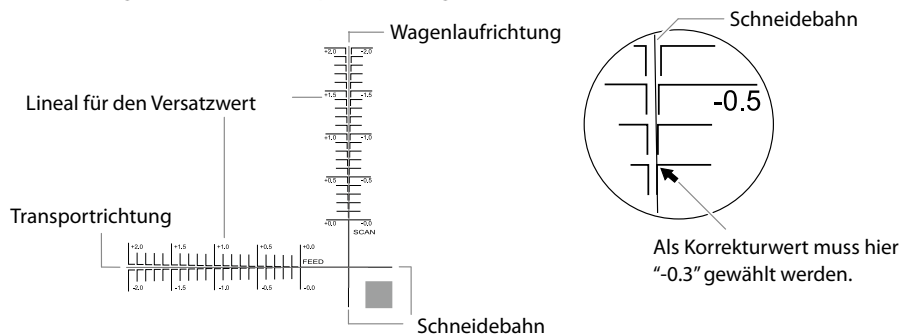
Wenn Sie "DONE" gewählt haben, gehen Sie zu Schritt 10.

6 Drücken Sie [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

7 Ermitteln Sie anhand des Testmusters (C&C2) die Korrekturwerte.

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie die Wagenlauf- und Transportrichtung (des Materials).

**8 Stellen Sie den Korrekturwert für die Transport- (F) und die Wagenlaufrichtung (S) ein.****① Stellen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.**

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

② Stellen Sie mit [◀] oder [▶] den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

③ Drücken Sie schließlich [ENTER].

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

9 <Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich>

Wählen Sie mit [↵] "YES".

```
REDO ADJ.?   ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

<Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich>

Wählen Sie mit [▶] "DONE".

```
REDO ADJ.?   ◀▶
YES  [DONE]  ↵
```

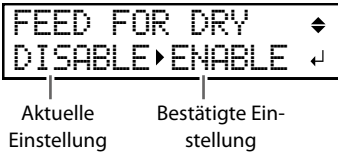
10 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "YES" wählen, wird das Testmuster (C&C1) erneut gedruckt und ausgeschnitten. Kehren Sie zurück zu Schritt 7 und wiederholen Sie die Einstellung.
Wenn Sie "DONE" gewählt haben, fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.

10. Einstellen des Trocknungsverfahrens und der Dauer nach dem Drucken (Separate Einstellung  S. 120)

2

1 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE" bzw. "DISABLE".

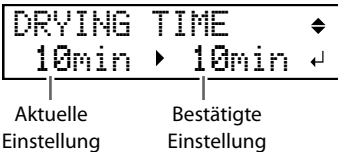


Memo: Trocknungsverfahren nach dem Drucken

Nach der Ausgabe der 1. Seite kann das hintere Ende dieses Materialteils über der Trockenheizung angeordnet werden. Wenn aber 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.)

2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

3 Stellen Sie mit [▲] oder [▼] die Trocknungsdauer ein.



Memo: Dauer für das Trocknen nach dem Drucken

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

Memo: Einstellungsbeispiele (allgemeine Richtwerte)

Die zu wählende Dauer richtet sich vor allem nach der Materialsorte und der Druckqualität.
Bedingung: Ungestrichenes Vinyl
Dauer: ±3 Minuten

4 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

11. Speichern der Einstellungen

- 1 Wählen Sie mit [←] "SAVE".

```
PRESET      ◀ ▶
[SAVE]     NEXT  ↵
```

- 2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "NEXT" wählen und [ENTER] drücken, erscheint die bei Schritt 7 gezeigte Meldung. Alle bis dahin vorgenommenen Einstellungen werden jedoch nicht gespeichert. Allerdings bleiben sie noch zeitweilig erhalten.

- 3 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Speicher, in dem Sie die Einstellungen sichern möchten.

Es stehen acht Speicher (NAME1~NAME8) zur Verfügung.

```
SAVE TO      ◆
NAME1       ↵
```

- 4 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

- 5 Geben Sie den Namen ein.

- ① Wählen Sie mit [▲] oder [▼] ein Zeichen.

- ② Führen Sie den Cursor mit [▶] zur nächsten Zeichenposition.

- ③ Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.

Es stehen 15 Zeichenpositionen zur Verfügung.

```
SET NAME     ◆ ▶
              ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

```
COMPLETED
```

Damit sind alle Parameter des "MEDIA SETTING"-Menüs eingestellt.

Abbrechen der gruppierten Einstellungen

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie während der Einstellungen [MENU].

- 2 Wählen Sie mit [←] "YES".

```
QUIT SETTING ◀ ▶
[YES]     NO  ↵
```

3 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Es erscheint folgendes Fenster.



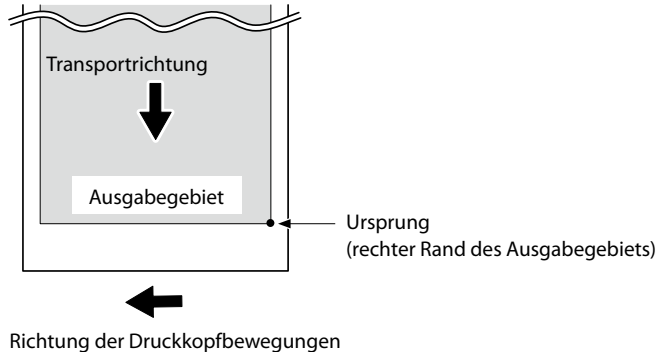
Wenn Sie in Schritt 2 "NO" wählen, wird die nach Drücken von [MENU] erscheinende Seite angezeigt.

2

Schritt 4: Definieren des Ursprungs

Mit dem Ursprung legen Sie die Position fest, wo der nächste Druckvorgang beginnt. Diese Position vertritt den rechten Rand des Ausgabegebiets. Man kann zwar auch drucken, ohne vorher den Ursprung festzulegen, allerdings lässt sich das Material mit geschickten Ursprungseinstellungen effizienter nutzen. (Außerdem kann man hiermit bestimmen, an welcher Stelle das Material bedruckt wird.)

Diese Einstellung muss für jedes Objekt separat vorgenommen werden. Sobald der aktuelle Auftrag beendet ist, wird der Ursprung wieder auf den Vorgabewert zurückgestellt.



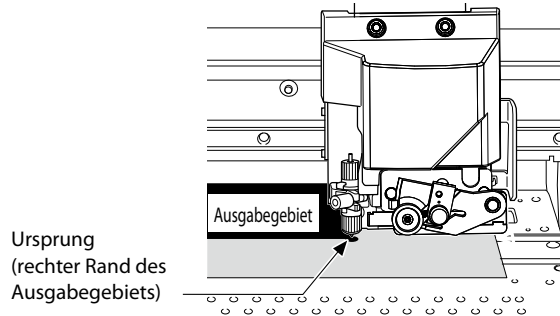
Memo

- Bedenken Sie, dass die linke und rechte Position für Testmuster nicht auf die Vorgaben zurückgestellt werden.
- Wenn Sie mit einem Aufrollsystem (Sonderzubehör) arbeiten, dürfen Sie nach Vornehmen der Materialeinstellungen nicht [▲] drücken. Wenn Sie nämlich [▲] drücken, führt das Gerät einen Notstopp aus, um den Motor vor Überlastung zu schützen.

Arbeitsweise

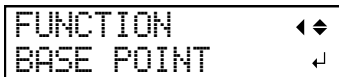
- 1 **Führen Sie die Messermittle mit [◀], [▶], [▲] oder [▼] zur Position, die Sie als Ursprung definieren möchten.**

Nur der Schneidewagen bewegt sich.



- 2 **Drücken Sie nach Anwahl der Position [FUNCTION].**

Es erscheint nun folgendes Fenster.



- 3 **Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].**

[BASE] leuchtet. Wenn der Buchstabe "B" und die ermittelte Druckbreite angezeigt werden (siehe unten), ist die Einstellung beendet.



Schritt 5: Drucktest und normale 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.

Memo

- Wenn Sie nur etwas ausschneiden möchten, ist dieser Vorgang überflüssig.
- Wenn Sie mehrere Drucktests in Folge durchführen, können Sie für den 2. und alle weiteren Tests "SCAN" (vertikales Drucken) oder "FEED" (horizontales Drucken) im Verhältnis zum 1. Test wählen.
☞ "Drucktests in horizontaler Anordnung" (S. 155)

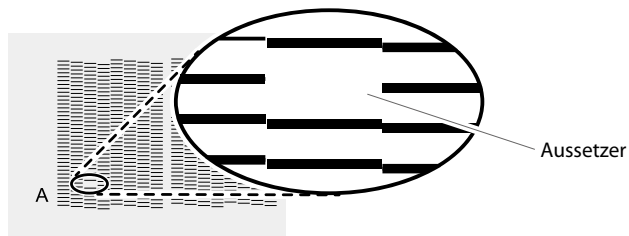
2

1. Drucktest

- 1 Drücken Sie [FUNCTION].
- 2 Drücken Sie [▼] und anschließend [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.



- 3 Drücken Sie [ENTER].
Es wird ein Testmuster gedruckt.
- 4 Überprüfen Sie, ob das Testmuster Aussetzer enthält.



Fehlende Blöcke weisen auf Aussetzer hin.

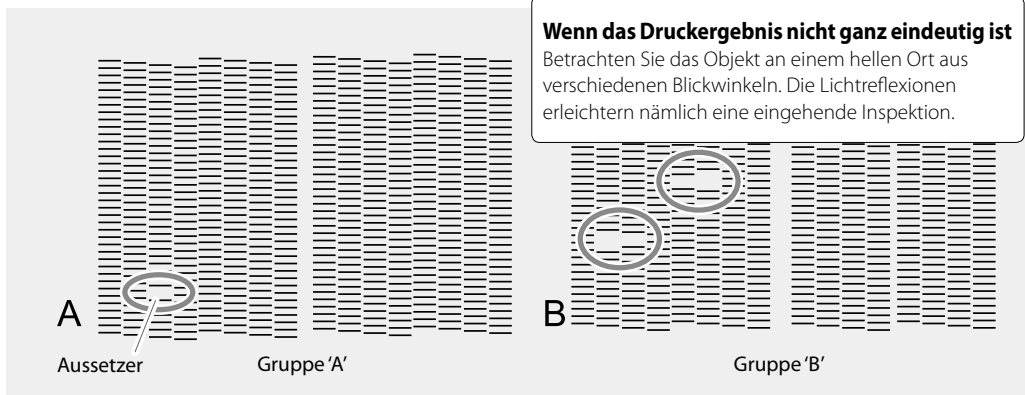
- 5 Schließen Sie die Fronthaube, falls sie noch offen ist.
Wenn keine Punkte fehlen, ist der Vorgang beendet. Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.
Wenn im Display die Meldung "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" erscheint, drücken Sie [ENTER].

2. Durchführen einer normalen Reinigung

- 1 Drücken Sie [FUNCTION].
- 2 Drücken Sie [▼], [▶] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CLEANING   ◀◆▶
NORMAL CL. ▶
```

- 3 Schauen Sie sich den Testdruck an, um zu ermitteln, in welcher Gruppe Punkte fehlen.



- 4 Drücken Sie [▶].
- 5 Wählen Sie die Druckkopfgruppe, die gereinigt werden soll.
 - ① Wählen Sie mit [◀] oder [▶] die Nummer der Köpfe, die Sie NICHT reinigen möchten.

```
NORMAL CL. ◀◆▶
  AB      ↵
```

- ② Sorgen Sie mit [▲] und [▼] dafür, dass die betreffende Gruppennummer verschwindet.

```
NORMAL CL. ◀◆▶
  A_      ↵
```

- ③ Wiederholen Sie die Schritte ① und ②, bis nur noch die Kopfgruppen angezeigt werden, die Sie reinigen möchten.

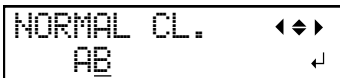
Nur die angezeigten Kopfgruppen werden gereinigt. Wenn "A" und "B" angezeigt werden, werden beide gereinigt.

- 6 Drücken Sie [ENTER].

Im Display erscheint die angezeigte Meldung und die Reinigung beginnt. Auch die (geschätzte) Restdauer dieses Vorgangs wird angezeigt. (Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel. 01:45= "1 Minute und 45 Sekunden")

```
CLEANING...
>>          01:45
```

Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder die nachstehend gezeigte Meldung.



7 Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

8 Wiederholen Sie Schritt 1, um sicherzustellen, dass keine Aussetzer mehr vorhanden sind.

Memo

Wenn Sie mehrere Drucktests nacheinander ausführen möchten, brauchen Sie den Ursprung ab dem zweiten Auftrag nicht mehr einzustellen. In folgenden Fällen wird der Ursprung jedoch zurückgestellt und muss bei Bedarf erneut eingestellt werden:

- Abtrennen eines Objekts
- Drucken und Ausschneiden der vorbereiteten Daten
- Abbrechen der Einstellungen

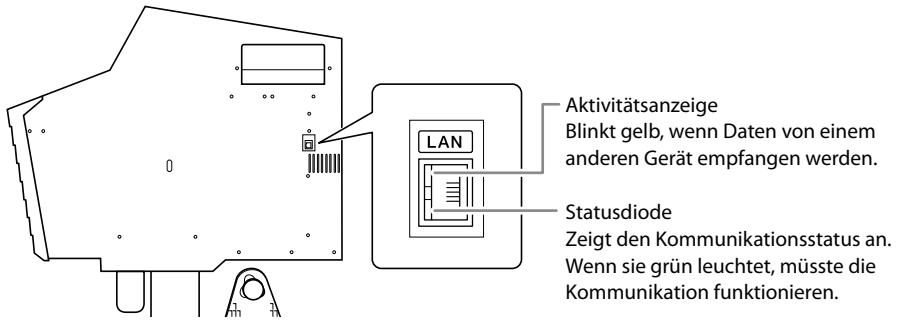
Wenn das Ergebnis immer noch nicht perfekt ist, wiederholen Sie die normale Reinigung. Nach einer intensiven Verwendung des Druckers ist das Ergebnis eventuell selbst nach drei normalen Reinigungsvorgängen noch nicht optimal. Wenn das Problem weiterhin auftritt, müssen Sie ein anderes Reinigungsverfahren wählen.

☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft" (S. 85)

Schritt 6: Starten des Auftrags

Memo

Überprüfen Sie, ob die Ethernet-Kommunikation funktioniert.
Wenn die Diode des Ethernet-Ports auf der Seite des Geräts grün leuchtet, müsste die Kommunikation funktionieren.



⚠ VORSICHT

Während der Ausführung eines Druckauftrags dürfen Sie auf keinen Fall den Druckwagen berühren.

Der Druckwagen bewegt sich mit hoher Geschwindigkeit. Jeglicher Kontakt kann schwere Verletzungen verursachen.

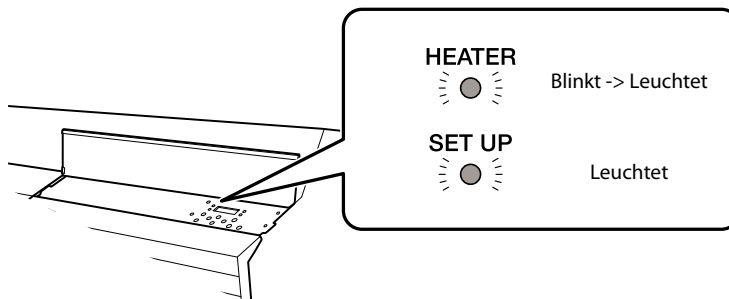
Arbeitsweise

1 **Schließen Sie die Fronthaube.**

2 **Überprüfen Sie, ob [SETUP] leuchtet.**

Wenn [SETUP] nicht leuchtet, wurde der Einzugshebel nicht abgesenkt. Senken Sie den Einzugshebel ab.

3 **Warten Sie bis [HEATER] konstant leuchtet.**



4 **Überprüfen Sie, ob das Display die Hauptseite anzeigt (siehe unten).**

Wenn die Hauptseite nicht angezeigt wird, müssen Sie [MENU] drücken.

Wenn im Display die Meldung "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" erscheint, drücken Sie [ENTER].

W1100mm

5 Starten Sie die Datenübertragung des Computers.

Bereiten Sie mit einem Grafikprogramm das Objekt vor, das Sie drucken möchten. Siehe die Bedienungsanleitung Ihres Grafikprogramms.

Wenn Sie das Objekt nach dem Drucken auch ausschneiden möchten, müssen die Ausgabedaten auch Schneidebefehle enthalten. Wie man Schneidedaten vorbereitet, entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des beiliegenden Software-RIPs.

2

Memo

Während der Übertragung der Ausgabedaten wird eventuell "FILLING" oder "CLEANING" im Display angezeigt. Das bedeutet, dass das Gerät für die Ausgabe vorbereitet wird. Sobald die im Display angezeigte Frist verstrichen ist, beginnt die Ausgabe.

WICHTIG: In folgenden Fällen kann der Druckauftrag nicht gestartet werden

- Solange die Fronthaube oder eine Blende geöffnet ist, funktioniert das Gerät nicht.
- Öffnen Sie während eines laufenden Auftrags niemals die Fronthaube bzw. die linke oder rechte Blende. Sonst wird der Auftrag unterbrochen.
- Wenn die [SETUP]-Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
- Solange [HEATER] nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden. (Wenn Sie die Druck- und Trockenheizung auf "OFF" stellen, können Sie selbst drucken, wenn [HEATER] nicht leuchtet.)

☞ "Einstellen der Materialheizung" (S. 117)

- Solange die Hauptseite nicht angezeigt wird, können keine Daten vom Computer empfangen werden.

WICHTIG: Beachten Sie folgende Punkte

- Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken. Sonst wird der Materialrand wellig bzw. schabt das Material über die Druckköpfe.
- Während eines Druckauftrags darf das Material nicht berührt werden. 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.

WICHTIG: Wenn Sie das Gerät nicht verwenden, müssen Sie das Material entnehmen

- Sonst könnte das Material nämlich beschädigt werden, was sich negativ auf die Druckqualität auswirkt. Wenn Sie das Gerät nicht verwenden, müssen Sie das Material entnehmen und an einem geeigneten Ort lagern.

Grundlegende Einstellungen für das Schneiden

Tipps und Tricks für das Ausschneiden

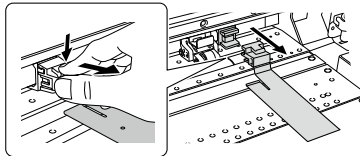
- Wenn Sie den "PREFEED"-Parameter auf "ENABLE" stellen, wickelt das Gerät das Material vor Starten des Schneidevorgangs zunächst im benötigten Bereich ab und dreht es dann wieder zurück. Sie brauchen es also nicht von Hand abzuwickeln.
 - ☞ "Verhindern eines starken Zugs am Material" (S. 58)
- In bestimmten Fällen erzielen Sie ein besseres Ergebnis, wenn Sie vor Ausführen eines Schneideauftrags die Heizsysteme ausschalten und das Gerät etwas abkühlen lassen.
 - ☞ "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung" (S. 118)
- Bisweilen berührt die Kappenunterseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern oder Schlieren führt. Dann muss der Messerversatz erhöht werden.
 - ☞ "Feineinstellung der Schneidtiefe" (S. 137)

2

Wichtige Hinweise zum Ausschneiden

Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklappen entfernt werden.

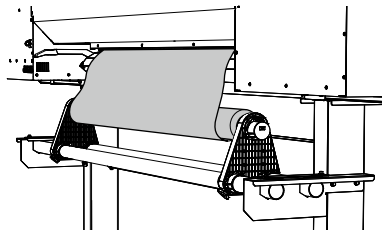
Vor Starten eines Schneideauftrags müssen Sie die Materialklappen zu einer Stelle schieben, wo sie das Material nicht halten (bzw. die Klappen entfernen).



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

Nur so werden Motorfehler vermieden. Außerdem fällt die Materialrolle dann nicht aus dem Gerät, wenn letzteres zu stark am Material zieht.

- ☞ Die "PREFEED"-Einstellungen werden weiter unten erklärt. "Verhindern eines starken Zugs am Material" (S. 58)



Wenn Sie ein gedrucktes Objekt auch ausschneiden möchten, sollten Sie dem Objekt ein wenig Zeit zum Trocknen geben.

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

Verhindern eines starken Zugs am Material

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MENU      ◀◀
CUTTING MENU ▶
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▲], bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
CUTTING MENU ◀◀
PREFEED     ▶
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
PREFEED     ◀◀
DISABLE ▶ DISABLE ◀
```

5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE".

```
PREFEED     ◀◀
DISABLE ▶ ENABLE ◀
```

6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

7 Drücken Sie [MENU], 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 Schneideauftrag 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

Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks

Vor Starten eines Schneideauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob sich das Material 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 [◀], [▶], [▲] oder [▼] zur Position, wo der Schneidetest ausgeführt werden soll.**
Die Position für den Schneidetest kann frei gewählt werden.

- 3 **Drücken Sie [FUNCTION].**

- 4 **Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.**

FUNCTION	◀◆
CUT CONFIG	▶

- 5 **Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.**

CUT CONFIG	◀◆
TEST CUT	↵

- 6 **Drücken Sie [ENTER].**
Das Testmuster wird ausgeschnitten.

2. Einstellen des Auflagedrucks

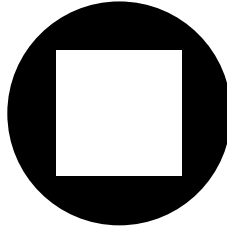
- 1 **Drücken Sie [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.**

CUT CONFIG	◀◆
FORCE	▶

- 2 **Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.**

FORCE	◀◆
50gf ▶ 50gf	↵

- 3 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).

- 4 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] einen Wert.

<Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig>

Erhöhen Sie den Auflagedruck.

<Das Trägermaterial wird ebenfalls durchtrennt>

Verringern Sie den Auflagedruck.

- 5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

- 6 Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

- 7 Wiederholen Sie Schritt 1, um zu ermitteln, ob die Korrektur funktioniert.

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

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen" (S. 135)

Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken

Apropos Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken

“Beschnittmarken“ werden für einen Positionsabgleich benötigt.

Wenn man ein gedrucktes Objekt aus dem Gerät holt (weil man es z.B. zwischenzeitlich mit einem Schutzfilm versieht) und danach wieder lädt, muss man dem Gerät irgendwie klarmachen, wo sich das Objekt befindet, das formgerecht ausgeschnitten werden soll. Wenn man ein Objekt mit Beschnittmarken druckt, können diese als Orientierungspunkte verwendet werden, um sicherzustellen, dass sich die Schneidebahn exakt über dem Druckobjekt befindet.

Deshalb ist in dieser Bedienungsanleitung die Rede von “Drucken und Ausschneiden mit Beschnittmarken“.

Arbeitsweise für das Drucken und Ausschneiden mit Beschnittmarken

1. Drucken mit Beschnittmarken (S. 62)

Fügen Sie bei Bedarf Beschnittmarken zur Orientierung hinzu.



2. Entnahme des bedruckten Materials (S. 63)

Holen Sie das bedruckte Material aus dem Gerät.
Das Objekt kann jetzt mit einer Laminatschicht versehen oder anderweitig verarbeitet werden.



3. Laden des Objekts und Ausschneiden (S. 63)

Laden Sie das Objekt erneut und schneiden Sie es aus.
Verwenden Sie die Beschnittmarken für den Abgleich und starten Sie den Schneideauftrag.

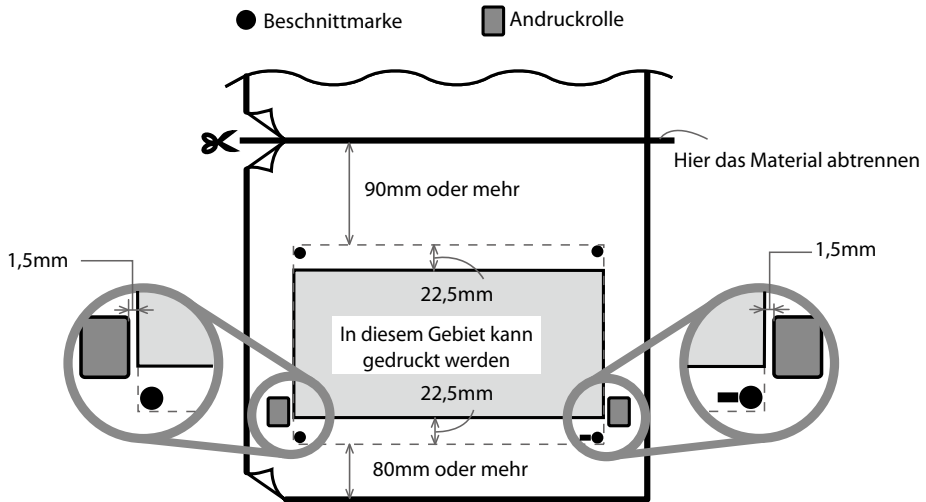
Drucken und Ausschneiden mit Beschnittmarken

1. Drucken mit Beschnittmarken

- Fügen Sie die Beschnittmarken im verwendeten RIP-Programm hinzu.**
Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

Memo

Beschnittmarken werden nur ordnungsgemäß erkannt, wenn es einen ausreichenden Materialrand gibt. Die dafür erforderlichen Ränder müssen den nachstehenden Angaben entsprechend eingestellt werden. Dieser Abstand kann im Software-RIP eingestellt werden.



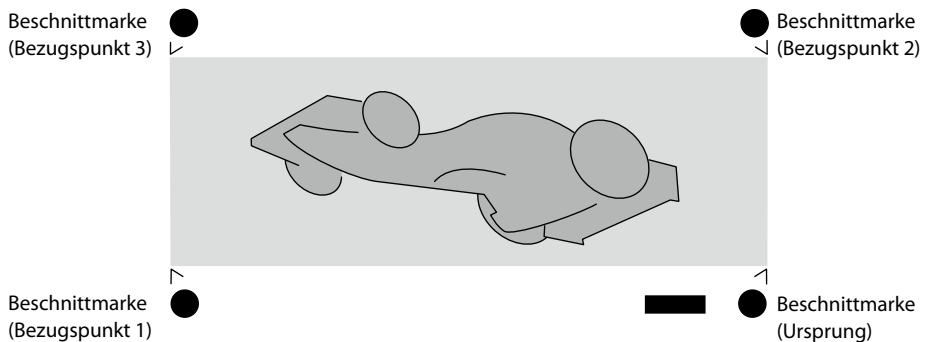
WICHTIG

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

- Bereiten Sie das Gerät für den Druckvorgang vor und übertragen Sie die Daten mit dem Computer.**

☞ "Allgemeine Arbeitsweise zum Drucken" (S. 26)

Nachstehend sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittmarken.



2. Entnahme des bedruckten Materials

Holen Sie das bedruckte Material aus dem Gerät. Das Objekt kann jetzt mit einer Laminatschicht versehen oder anderweitig verarbeitet werden.

3. Laden des Objekts und Ausschneiden

1 Sorgen Sie mit dem Software-RIP dafür, dass sich der Schneidevorgang an den Beschnittmarken orientiert.

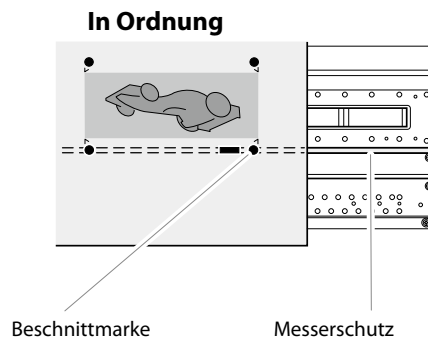
Beim Schneiden werden die Beschnittmarken erkannt und der Schneideursprung wird über dem Druckursprung angeordnet. Siehe auch die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

2 Laden Sie das in Schritt 2 entnommene Material erneut.

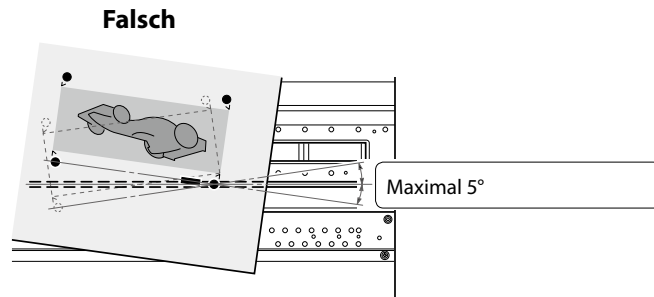
☞ "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)" (S. 27)

Tipps für den erneuten Materialeinzug

Die Beschnittmarken müssen über dem Messerschutz liegen.



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



3 Starten Sie die Datenübertragung des Computers.

Die Beschnittmarken werden automatisch erkannt und die Schneidebahn wird "auf das Druckobjekt gelegt".

Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken: Fehlerbeseitigung

Die automatische Beschnittmarkenerkennung schlägt fehl

Wenn die Beschnittmarken nicht ermittelt werden können, erscheint folgende Meldung und das Gerät hält sofort an.



```
CROPMARK ERROR
NOT FOUND
```

Drücken Sie eine beliebige Taste, um zur vorigen Seite zurückzukehren. Laden Sie das Material erneut und übertragen Sie die Daten noch einmal.

Mögliche Ursachen

- Wenn das Material wellig ist, werden die Beschnittmarken eventuell nicht erkannt.
- Das Materialstück ist relativ groß. Deshalb ist die Erkennung etwas beschwerlicher.

Abhilfe

- Verwenden Sie zum Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken kein Material, das leicht wellig wird.
- Besonders lange Materialbögen sind oftmals problematisch. Versuchen Sie nach Möglichkeit, lange Objekte in mehrere Abschnitte zu unterteilen und zu drucken.
- Wenn die Beschnittmarken nicht automatisch erkannt werden, können Sie ein manuelles Verfahren verwenden.

☞ "Manueller Positionsabgleich" (S. 146)

Wenn Sie die Beschnittmarkenerkennung vorzeitig abbrechen möchten

Arbeitsweise

1 Drücken Sie während der Ermittlung der Beschnittmarken [PAUSE].

Es erscheint folgende Anzeige und der Ermittlungsvorgang hält an. Je nach den aktuellen Daten dauert es eine Weile, bevor die Ermittlung anhält.



```
CANCEL CROPMARK
DETECTION?↵
```

2 Drücken Sie [ENTER].

Die Ermittlung hält an und der Schneidevorgang beginnt.

Wenn Sie erneut [PAUSE] (statt [ENTER]) drücken, beginnt die Erkennung wieder von vorn. Halten Sie [PAUSE] mindestens 1 Sekunde gedrückt, um den gesamten Vorgang abzubrechen.

☞ "Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs" (S. 76)

Vorzeitiges Abbrechen des Vorgangs

Bei Bedarf kann man den Druckvorgang, die Beschnittmarkenerkennung oder den Schneidevorgang vorzeitig abbrechen, indem man [PAUSE] mindestens eine Sekunde gedrückt hält.

☞ "Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs" (S. 76)

Im Falle eines Versatzes der Schneidebahn

Wenn sich die Schneidebahn nach der automatischen Beschnittmarkenerkennung nicht exakt über dem Druckobjekt befindet, kann dieser Versatz korrigiert werden.

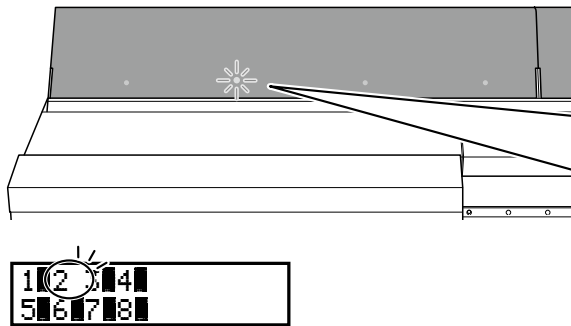
☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken" (S. 148)

Auswechseln eines Tintenbeutels/des TR-Reinigungsbeutels

Tintenstandswarnungen

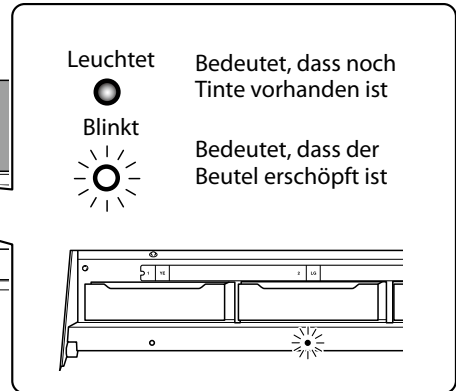
☞ "Auswechseln der Tintenbeutel" (S. 67)

Bei Verwendung von 7 Farben (CMYKLcLmLk)

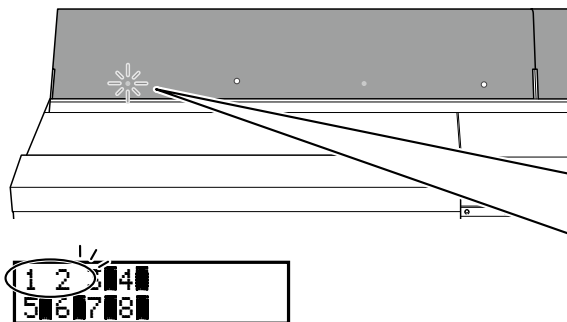


Wenn eine Tintenfarbe erschöpft ist, blinken die entsprechenden Nummern.

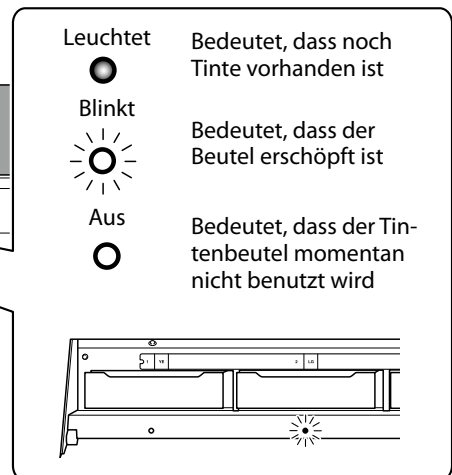
Wenn sich ein Beutel dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und der Druckvorgang wird unterbrochen (es sei denn, Sie haben die entsprechende Vorgabe geändert).



Bei Verwendung von 4 Farben (CMYK)



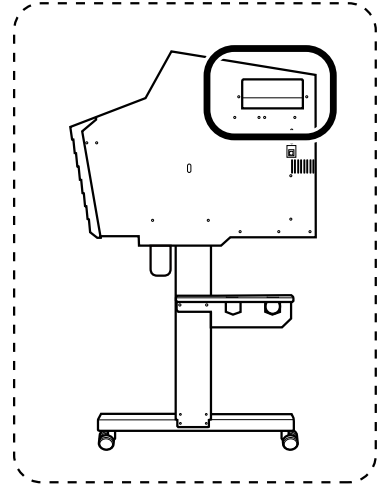
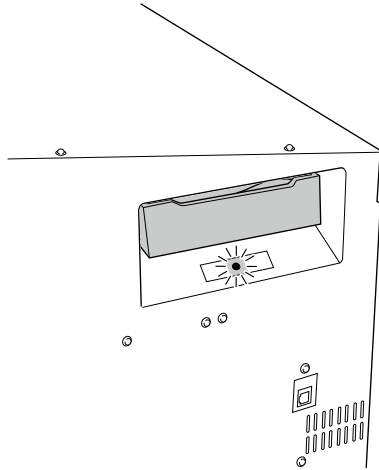
Wenn beide Behälter derselben Tintenfarbe erschöpft sind, blinken die entsprechenden Nummern.



Wenn ein Beutel erschöpft ist, druckt das Gerät mit der noch verbleibenden Tinte der betreffenden Farbe weiter. Wenn keine Tinte dieser Farbe mehr vorhanden ist, hält der Druckvorgang an. Sie hören dann einen Signalton.

Warnung bei fehlender TR-Reinigungsflüssigkeit

Wenn der Beutel mit TR-Reinigungsflüssigkeit erschöpft ist, blinkt die Diode des Reinigungsfachs. Nach einer Weile zeigt auch das Display eine Aufforderung an, den TR-Reinigungsbeutel zu ersetzen.



CHANGE CL-LIQUID
FOR WIPER↵

*"CL-LIQUID FOR WIPER" verweist auf die TR-Reinigungsflüssigkeit.

Auswechseln der Tintenbeutel

WARNUNG

Stellen Sie Tinte oder Altinte 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.

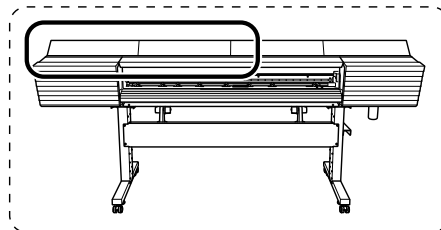
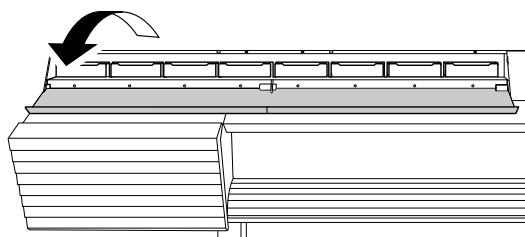
Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind und nicht verschluckt werden dürfen.

Vorsicht beim Auswechseln der Tintenbeutel

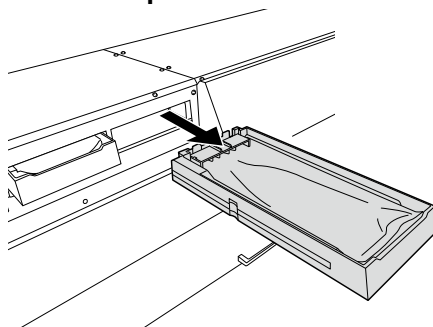
- Ersetzen Sie einen Beutel immer durch einen Beutel derselben Farbe und desselben Typs.
- Setzen Sie niemals einen angebrochenen Beutel (z.B. eines anderen Geräts) ein.
- Arbeiten Sie auf keinen Fall mit unterschiedlichen Sorten.
- Lassen Sie ein Tintenbeutel Fach niemals längere Zeit leerstehen. Sonst trocknen die Druckköpfe aus.
- Entfernen Sie die Beuteltablets nur, wenn es wirklich notwendig ist. Sonst könnte nämlich Tinte auslaufen.
- Lassen Sie einen Tintenbeutel niemals fallen.

Arbeitsweise

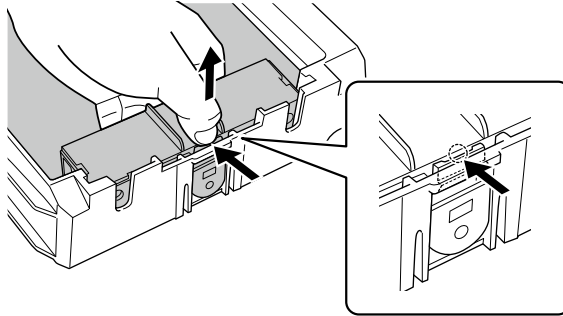
1 Öffnen Sie die Blende der Tintenfächer.



2 Entnehmen Sie das Tablett des erschöpften Tintenbeutels.

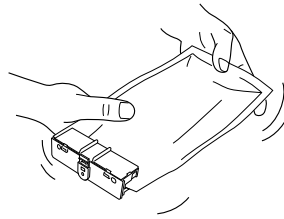


3 Holen Sie den Beutel aus dem Tablett.

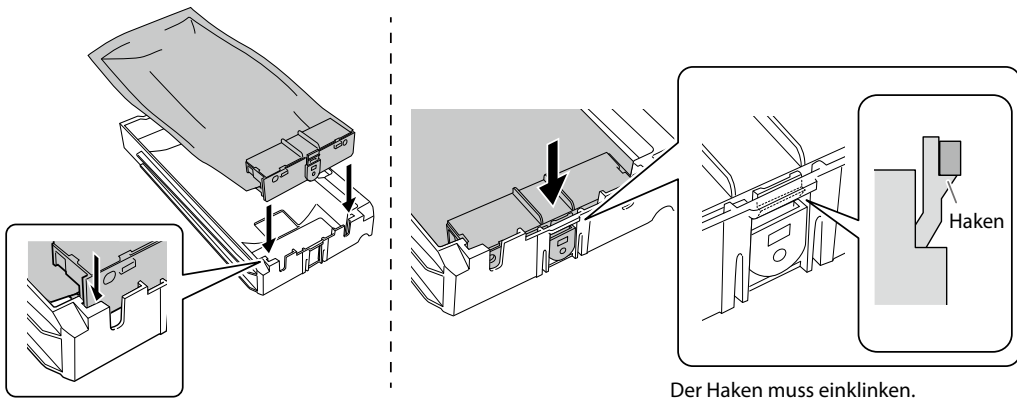


4 Schütteln Sie den neuen Beutel behutsam.

Vielleicht haben sich Tinteileichen gesetzt. Vor dem Einlegen in das Tablett muss ein neuer Beutel daher behutsam geschüttelt werden.

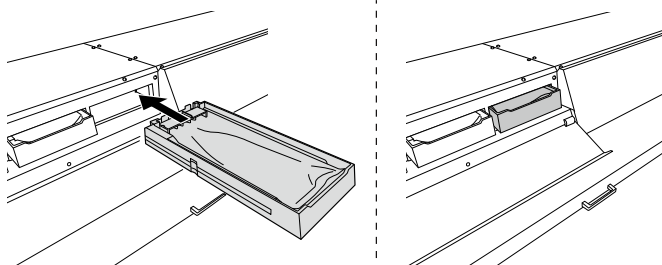


5 Installieren Sie den Beutel auf dem Tablett.

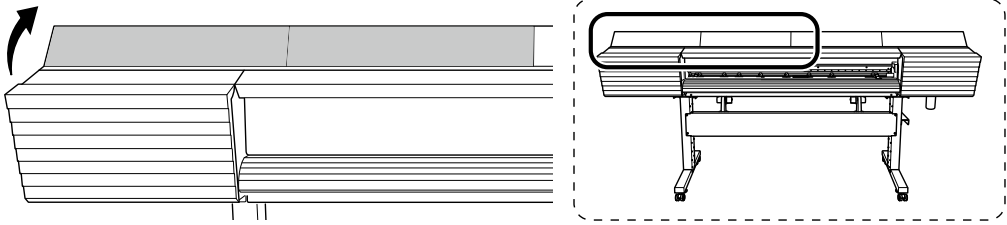


6 Schieben Sie das Tablett wieder in das Tintenfach.

Schieben Sie das Tablett so weit wie möglich in das Fach.



7 Schließen Sie die Blende der Tintenfächer.



Auswechseln des TR-Reinigungsbeutels

⚠️ WARNUNG

Lagern Sie Tinte oder Altinte 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 und nicht verschluckt werden dürfen.

Wenn die TR-Reinigungsflüssigkeit erschöpft ist, erscheint die nachstehende Meldung. Wechseln Sie den TR-Reinigungsbeutel wie nachstehende beschrieben aus.

```
CHANGE CL-LIQUID
FOR WIPER↵
```

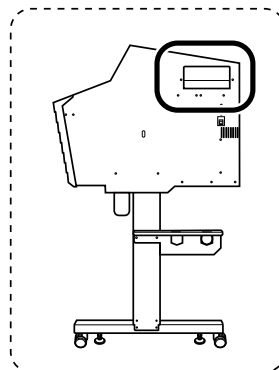
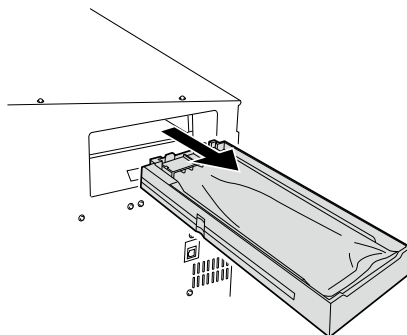
*"CL-LIQUID FOR WIPER" verweist auf die TR-Reinigungsflüssigkeit.

Arbeitsweise

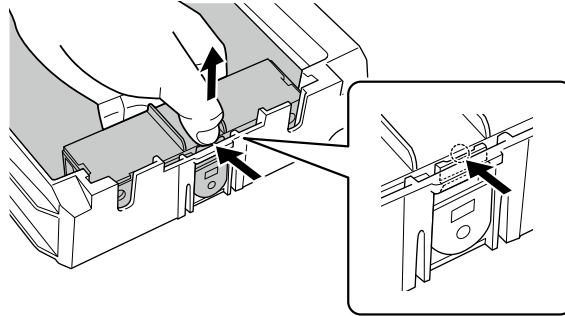
1 Drücken Sie [ENTER].

```
CHANGE CL-LIQUID
FOR WIPER↵
```

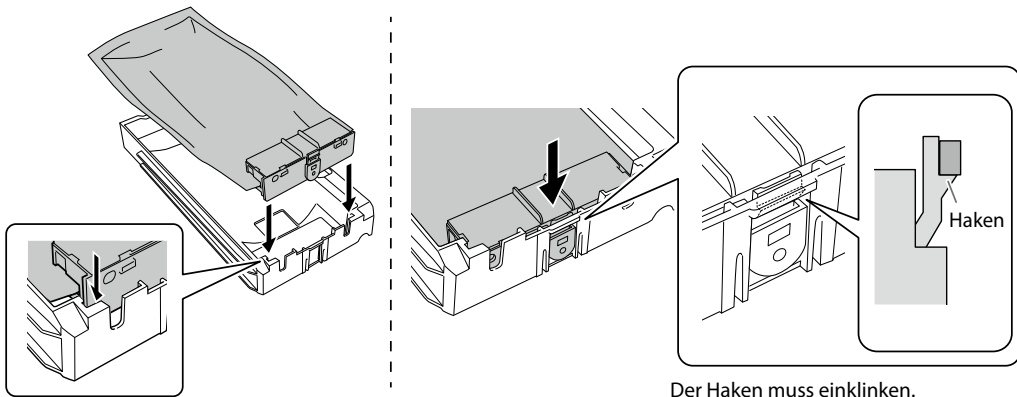
2 Holen Sie das Tablett aus dem Reinigungsfach.



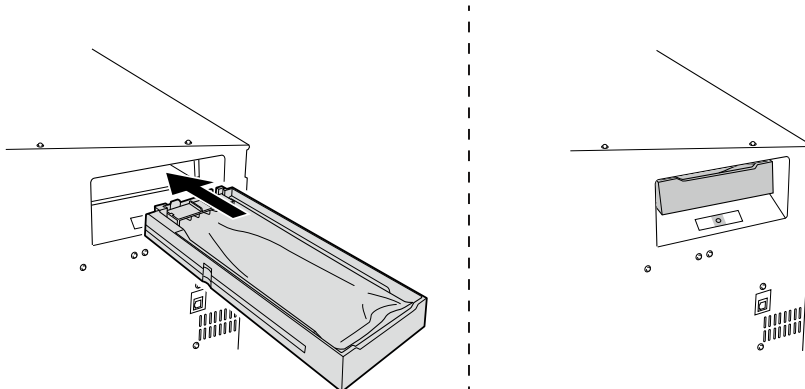
- 3 **Holen Sie den TR-Reinigungsbeutel aus dem Tablett.**



- 4 **Legen Sie einen neuen TR-Reinigungsbeutel auf das Tablett.**



- 5 **Schieben Sie das Tablett in das Reinigungsfach.**
Schieben Sie das Tablett so weit wie möglich in das Fach.



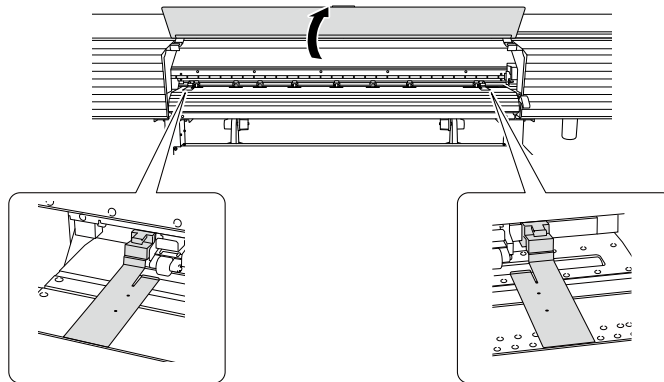
Andere wichtige Vorgänge

Laden von Materialbögen (und Einstellungen)

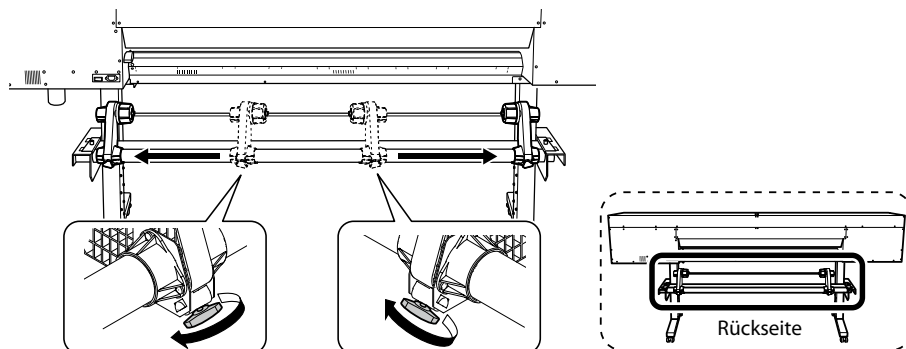
Installieren Sie den Materialbogen im Drucker. Nach Installieren des Materials leuchtet [SETUP]. Jetzt müssen bestimmte Einstellungen vorgenommen werden.

1. Herausziehen des Materials bis zum Einzugsbügel

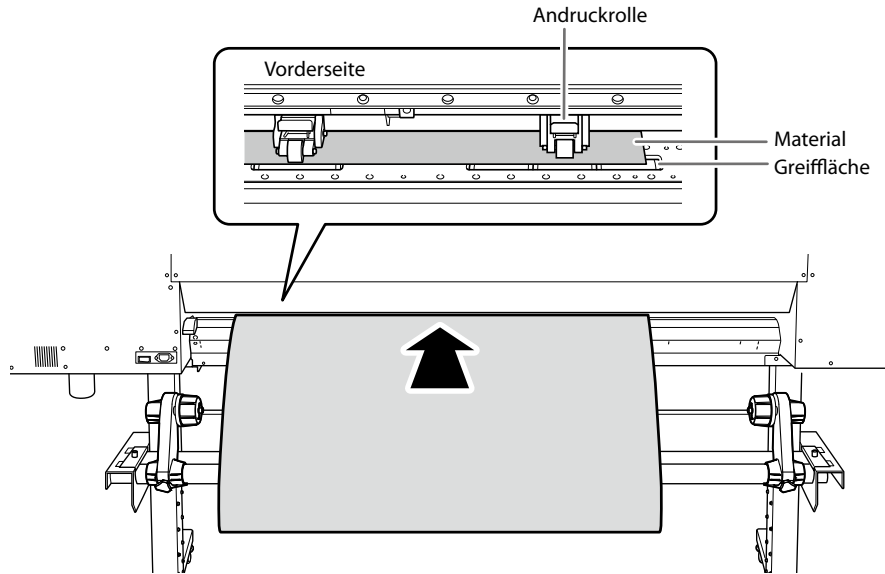
- 1 Öffnen Sie die Fronthaube.
- 2 Schieben Sie die Materialklemmen nach links bzw. rechts.



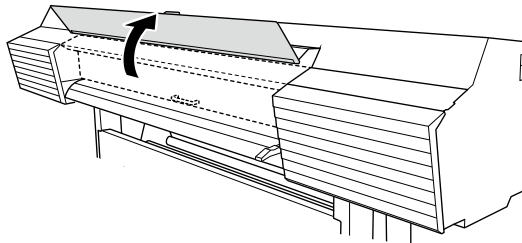
- 3 Lösen Sie die Schrauben der Rollenhalterung und schieben Sie die Halterungen nach links bzw. rechts.



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



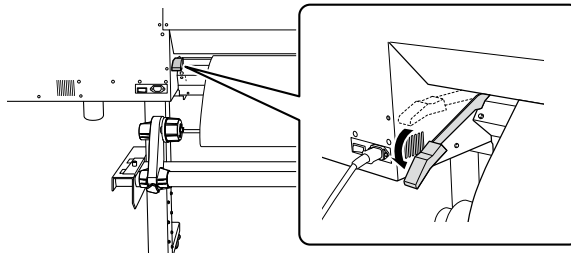
- 5 Öffnen Sie bei Bedarf die Fronthaube.



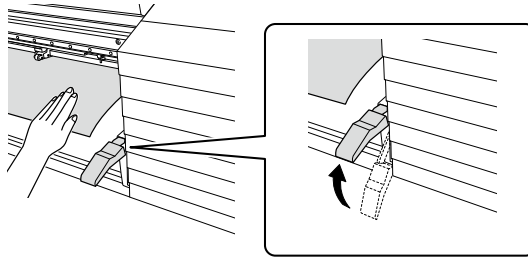
- 6 Heben Sie den hinteren Einzugshebel an.

Damit ist das Material arretiert.

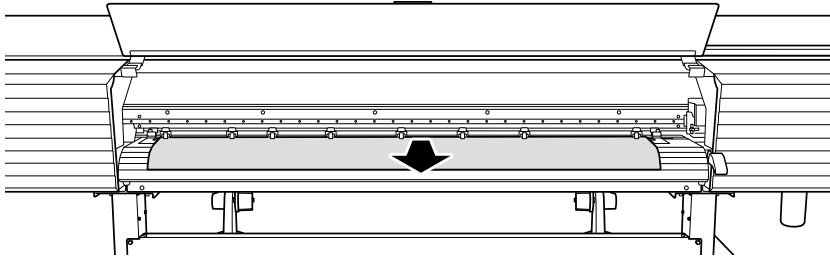
Das Display bildet jetzt die Meldung "CLOSE FRONT COVER" ab. Ignorieren Sie sie vorerst.



- 7 **Begeben Sie sich zur Druckervorderseite. Drücken Sie leicht auf das Material, während Sie den vorderen Einzugshebel anheben.**
Das Material wird freigegeben.

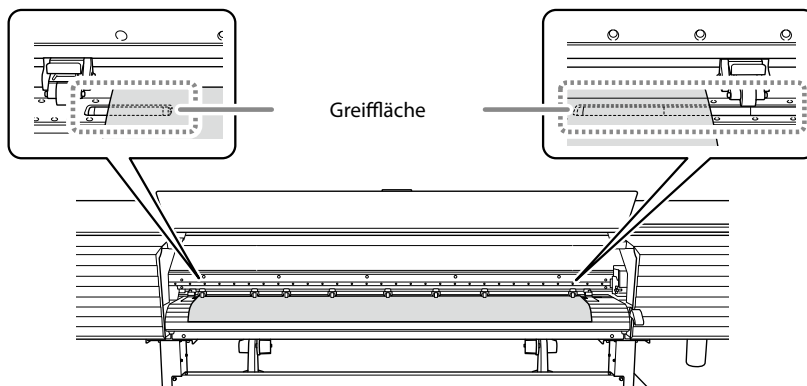


- 8 **Ziehen Sie das Material so weit, bis es über den Einzugsbügel hinausragt.**



2. Arretieren des Materials

- 1 **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.

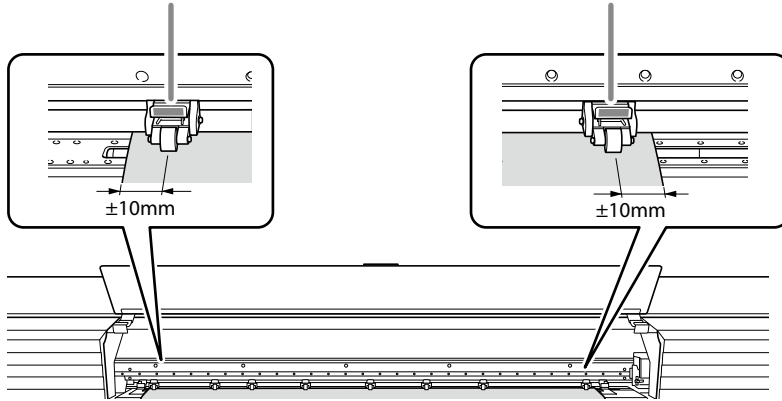


2 Die linke und rechte Andruckrolle (siehe die blauen Aufkleber) müssen sich auf den Materialrändern befinden.

Sie müssen sich $\pm 10\text{mm}$ vom Materialrand entfernt befinden.

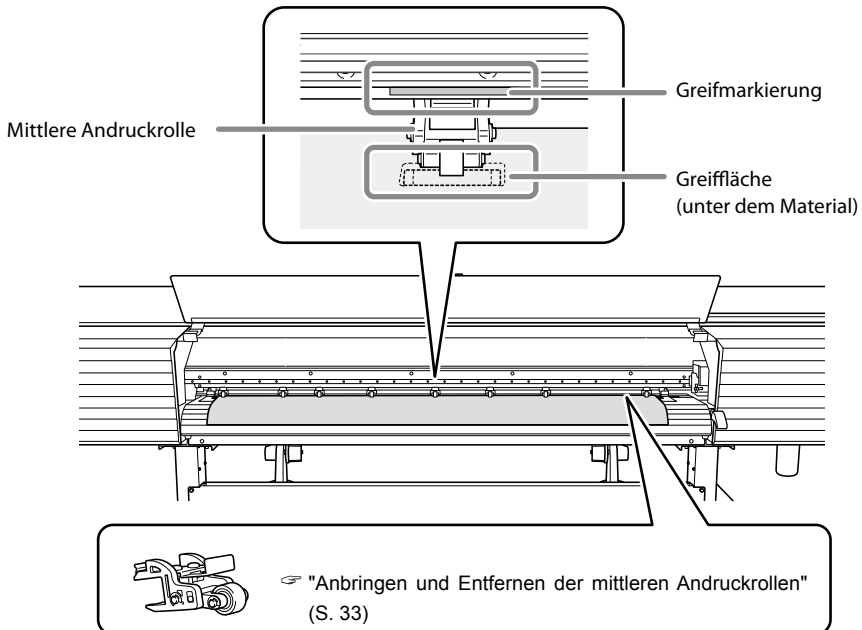
Linke Andruckrolle (mit einem blauen Aufkleber)

Rechte Andruckrolle (mit einem blauen Aufkleber)



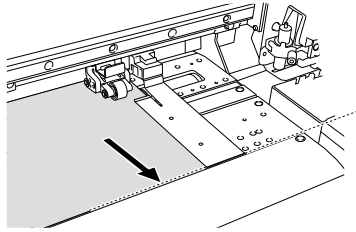
3 Schieben Sie die mittleren Andruckrollen zu Positionen oberhalb der vom Material bedeckten Greifflächen.

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

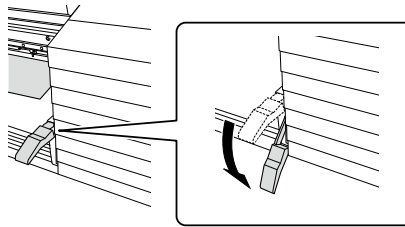


4 Straffen Sie das Material.

Sorgen Sie, dass sich das Material an der mit dem Pfeil markierten Linie befindet.

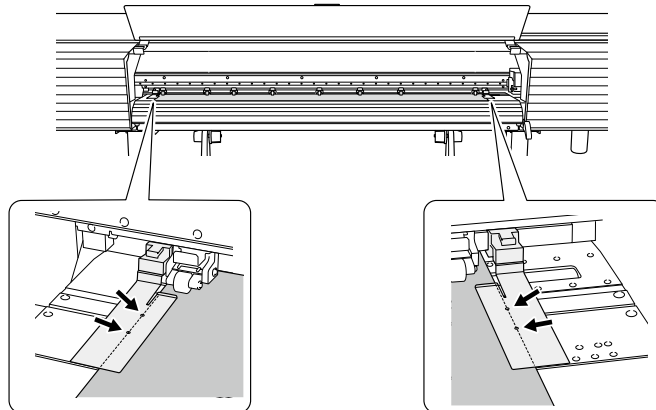
**5 Senken Sie den vorderen Einzugshebel ab.**

Damit ist das Material arretiert.

**6 Sorgen Sie dafür, dass sich der linke und rechte Materialrand in der Mitte der Bohrungen befinden.**

Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklammern entfernt werden.

☞ "Wichtige Hinweise zum Ausschneiden" (S. 57)

**7 Schließen Sie die Fronthaube.**

Wenn im Display die Meldung "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" erscheint, drücken Sie [ENTER]. 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.

Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs

Ein Druckvorgang kann bei Bedarf zeitweilig oder definitiv angehalten werden.

WICHTIG

Wenn Sie den Vorgang nach der Pause fortsetzen, ist oftmals sichtbar, wo er angehalten wurde (horizontaler Streifen).

2

Arbeitsweise

- 1 **Drücken Sie vor Ende des Druckauftrags [PAUSE].**
Der Auftrag wird unterbrochen.
- 2 **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.
- 3 **Wenn die nachstehend gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie [PAUSE] mindestens eine Sekunde gedrückt halten.**

```
TO CANCEL, HOLD  
DOWN PAUSE KEY
```

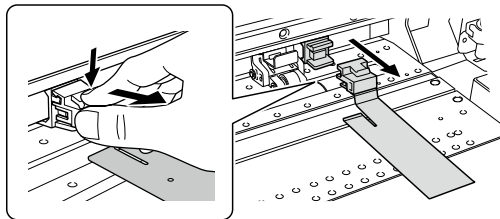
Der Auftrag wird abgebrochen.

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

Abtrennen des Materials

Arbeitsweise

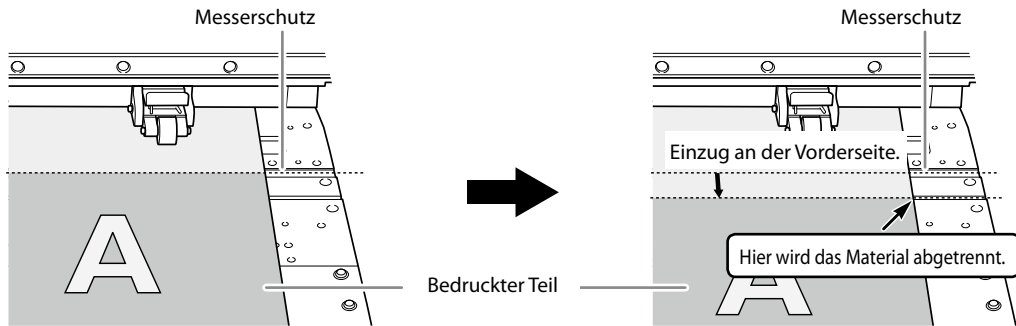
- 1 **Entfernen Sie die linke und rechte Materialklemme.**



- 2 **Schließen Sie die Fronthaube.**
- 3 **Überprüfen Sie, ob [SETUP] leuchtet.**
- 4 **Drücken Sie [FUNCTION].**
- 5 **Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.**

```
FUNCTION    ◀◆  
SHEET CUT  ◀↓
```

- 6 **Drücken Sie [ENTER].**
Das Material wird abgetrennt.



Der Software-RIP kann bei Bedarf ebenfalls einen Trennbefehl senden. Fertig gestellte Objekte werden dann sofort abgetrennt. Siehe die Bedienungsanleitung des verwendeten RIP-Programms.

Abtrennen von Objekten

Wenn die Materialklemmen installiert sind, erscheint die nachstehend gezeigte Meldung. Öffnen Sie die Fronthaube, entfernen Sie die linke und rechte Materialklemme und drücken Sie [ENTER].

```
REMOVE  ◀
MEDIA CLAMPS▶
```

- Entfernen Sie die Materialklemmen. Wenn Sie ein Objekt abzutrennen versuchen, während die Klemmen noch installiert sind, bricht das Gerät diesen Vorgang sofort ab.
- Selbst wenn Sie ein Objekt mit einem RIP-Befehl abzutrennen versuchen, während die Klemmen noch installiert sind, bricht das Gerät den Vorgang ab.
- Vor dem Abtrennen eines Objekts dürfen Sie auf keinen Fall [▲] drücken. Wenn sich der vordere Materialrand nämlich nicht jenseits des Einzugsbügels befindet, kann das Material nicht gleichmäßig abgetrennt werden.

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.

Kapitel 3

Wartung

Tägliche Wartung	80
Reinigung	80
Wenn 'EMPTY DRAIN BOTTLE' angezeigt wird.....	81
Entsorgen der Altinte.....	82
Wartungsintervalle für die Druckköpfe	84
Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft.....	85
Mittlere/intensive Reinigung.....	85
Monatliche Reinigung.....	87
Manuelle Reinigung.....	87
Falls die Farbtonintensität schwankt.....	94
Schütteln der Tintenbeuteltablets	94
Falls die Farbtonintensität schwankt	94
Falls weiterhin Punkte fehlen/Variationen auftreten	95
Superintensive Reinigung	95
Auswechseln von Verbrauchsgütern	99
Auswechseln des Wischers.....	99
Reinigen des Wischertablets und Auswechseln der Kissen	102
Auswechseln des Messers.....	106
Auswechseln des Trennmessers.....	109
Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden.....	112
Wartung fortsetzen	112
Entsorgen der Altinte.....	112

Reinigung



WARNUNG

Verwenden Sie niemals Lösungsmittel wie Waschbenzin, Alkohol oder Verdüner zum Reinigen.

Dabei besteht nämlich Brandgefahr.



VORSICHT

Vor der Reinigung müssen Sie die Sekundärspesung deaktivieren und ± 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 die Andruckrollen, die Greifflächen und der Einzugsbügel verschmutzen schnell. Verwenden Sie zum Reinigen ein leicht mit Wasser angefeuchtetes Tuch. Bei Bedarf dürfen Sie ein neutrales Reinigungsmittel benutzen.

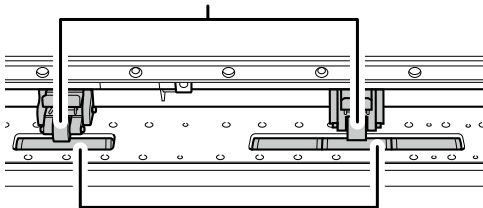
3

WICHTIG

- 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.

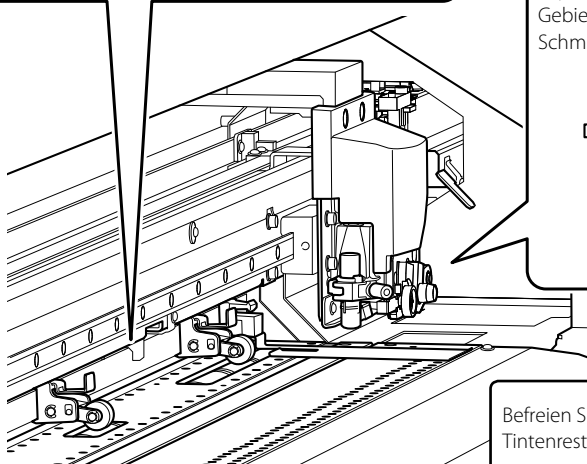
Andruckrollen

Wischen Sie die Andruckrollen regelmäßig sauber. Sonst können Schmutzreste auf das Material gelangen.



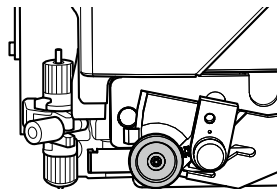
Greifflächen

Befreien Sie die Greifflächen regelmäßig mit einer Bürste von Materialresten. Verwenden Sie niemals eine Metallbürste.



Rolle des Trennmessers

Hier sammeln sich relativ schnell Papierteilchen an. Wischen Sie dieses Gebiet regelmäßig sauber. Sonst können Schmutzreste auf das Material gelangen.



Befreien Sie den Materialweg von Tintenresten und Schmutzpartikeln.

Wenn 'EMPTY DRAIN BOTTLE' angezeigt wird

Sobald die Abfallflüssigkeit einen bestimmten Pegelstand erreicht, erscheint die abgebildete Meldung im Display.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

Arbeitsweise

- 1 Wenn die unten gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

⚠ 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 Bringen Sie das leere Auffanggefäß so schnell wie möglich wieder an.

- 3 Drücken Sie [ENTER].

- 4 Wählen Sie mit [◀]/[▶] "YES".

```
NOW EMPTY?   ◀ ▶
[YES] NO     ↵
```

- 5 Drücken Sie [ENTER].

Jetzt erscheint wieder die vorige Display-Seite.

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

Entsorgen der Alttinte

Das Auffanggefäß enthält Abfalltinte und Wartungsflüssigkeit. Selbst wenn die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" nicht angezeigt wird, kann die Abfallflüssigkeit entsorgt werden. Bitte leeren Sie das Auffanggefäß, bevor es bis zum Rand gefüllt ist.

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

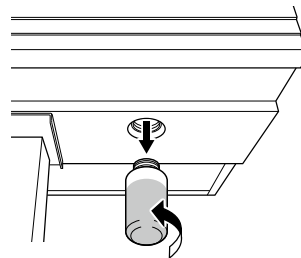
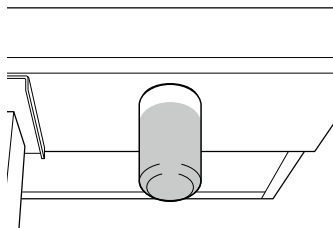
4 Drücken Sie [▶] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MAINTENANCE ◀◆
DRAIN BOTTLE ◀↓
```

5 Drücken Sie [ENTER].

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

```
EMPTY      ◀
DRAIN BOTTLE ◀↓
```



⚠ 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 Hände bzw. den Boden.

7 Bringen Sie das leere Auffanggefäß so schnell wie möglich wieder an.

- 8 Drücken Sie [ENTER].

```
EMPTY   ◀
DRAIN BOTTLE ◀
```

- 9 Drücken Sie [ENTER].

```
RESET DRAIN
COUNTER ◀
```

- 10 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

⚠ WARNUNG Stellen Sie die Abfallflüssigkeit bzw. Tinte niemals in die Nähe eines Feuers. Dabei besteht nämlich Brandgefahr.

⚠ VORSICHT Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen. Der beiliegende Kanister erfüllt alle Anforderungen. 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 Flüssigkeit niemals in ein Feuer und gießen Sie sie nicht in den Abfluss. Gießen Sie die Abfalltinte niemals in Rinnsale, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

Wenn der Flüssigkeitspegel im Auffanggefäß nicht kontrolliert werden kann

Manchmal bleibt Tinte an der Innenwand des Auffanggefäßes haften und verhindert eine Überprüfung des Flüssigkeitsstands. Säubern Sie dann die Innenwand des Auffanggefäßes.

Arbeitsweise A

Säubern Sie die Innenwand des Auffanggefäßes mit einem Reinigungsstab. Entsorgen Sie den Reinigungsstab umweltgerecht. Der Stab kann danach nicht mehr verwendet werden. Wenn dieser Arbeitsschritt nicht ausreicht, sollten Sie Verfahren B anwenden.

Arbeitsweise B (wenn Arbeitsweise A nicht ausreicht)

- 1 Entnehmen Sie das Auffanggefäß, das Sie reinigen möchten.
- 2 Installieren Sie das andere (beiliegende) Auffanggefäß im Gerät.
- 3 Leeren Sie das volle Auffanggefäß, bis $\pm 2\sim 3$ cm an Flüssigkeit übrigbleiben.
- 4 Schrauben Sie den Deckel fest auf das Auffanggefäß.
- 5 Schütteln Sie das Auffanggefäß, um die Innenwand mit dem Flüssigkeitsrest zu spülen. Am besten neigen Sie das Gefäß beim Schütteln.
- 6 Stellen Sie das Auffanggefäß wieder aufrecht und lassen Sie es 1~2 Stunden ruhen.

- 7 Wenn das Auffanggefäß immer noch nicht richtig sauber ist, müssen Sie Schritt 4 und 5 wiederholen.
- 8 Entsorgen Sie die Abfallflüssigkeit.

Wartungsintervalle für die Druckköpfe

Im Sinne einer optimalen Qualität müssen die Druckköpfe regelmäßig gewartet werden. Bestimmte Dinge müssen täglich durchgeführt werden, andere dagegen in größeren Zeitabständen.

Anmerkung: Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie müssen in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist, richtet sich nach der Verwendungsfrequenz. Ersatz finden Sie bei Bedarf bei Ihrem Roland DG-Händler.

Tägliche Pflege

➤ Drucktest und normale Reinigung

Am besten führen Sie am Beginn eines Arbeitstags einen Drucktest und eine normale Reinigung durch.

☞ "Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung", S. 52

Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft

➤ Mittlere/intensive Reinigung

Notwendig, wenn ein Problem (z.B. Aussetzer) mit einer normalen Reinigung nicht behoben werden kann.

☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 85

Monatliche manuelle Reinigung

➤ Manuelle Reinigung

Muss in regelmäßigen Zeitabständen durchgeführt werden.

☞ "Manuelle Reinigung", S. 87

Wenn das Problem der Aussetzer nicht korrigiert werden kann

➤ Superintensive Reinigung

Notwendig, wenn ein Problem mit einer intensiven oder manuellen Reinigung nicht behoben werden kann.

☞ "Superintensive Reinigung", S. 95

Wartung und Pflege bei variierender Farbtonintensität

➤ Schütteln der Tintenbeuteltablets

☞ "Schütteln der Tintenbeuteltablets", S. 94

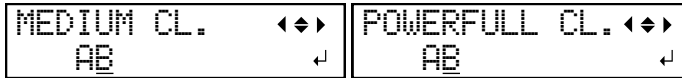
➤ Superintensive Reinigung

Führen Sie diesen Vorgang aus, wenn die Farbtöne der Druckobjekte stark schwanken, was sich vor allem bei wiederholtem Drucken desselben Objekts bemerkbar macht.

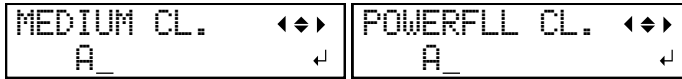
☞ "Superintensive Reinigung", S. 95

6 Wählen Sie die Druckkopfgruppe, die gereinigt werden soll.

① Wählen Sie mit [←] oder [→] die Nummer der Köpfe, die Sie NICHT reinigen möchten.



② Sorgen Sie mit [▲] und [▼] dafür, dass die betreffende Gruppennummer verschwindet.

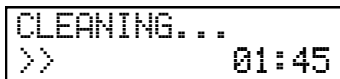


③ Wiederholen Sie die Schritte ① und ②, bis nur noch die Kopfgruppen angezeigt werden, die Sie reinigen möchten.

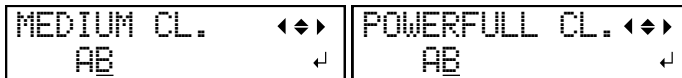
Nur die angezeigten Kopfgruppen werden gereinigt. Wenn "A" und "B" angezeigt werden, werden beide gereinigt.

7 Drücken Sie [ENTER].

Im Display erscheint die angezeigte Meldung und die Reinigung beginnt. Auch die (geschätzte) Restdauer dieses Vorgangs wird angezeigt. (Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel. 01:45= "1 Minute und 45 Sekunden")



Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder die nachstehend gezeigte Meldung.



8 Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

9 Führen Sie einen weiteren Test durch, um sicherzustellen, dass keine Aussetzer mehr vorhanden sind.

☞ "Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung", S. 52

Wenn auch mit 'Powerful' kein optimales Ergebnis erzielt wird

Wenn Sie selbst nach der "Medium"- oder "Powerful"-Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben, muss das Gerät von Hand gereinigt werden. Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

☞ "Manuelle Reinigung", S. 87

Monatliche Reinigung

Manuelle Reinigung

Eine manuelle Reinigung muss mehrmals pro Monat durchgeführt werden

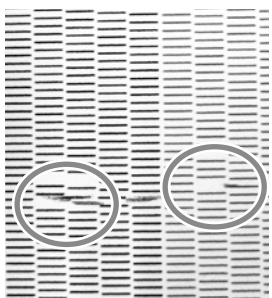
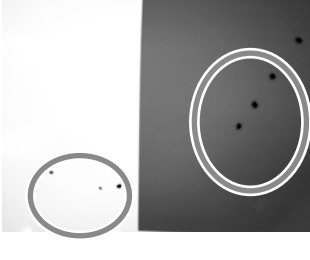
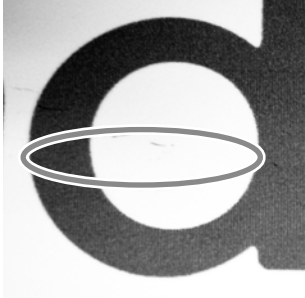
Nur bei einer monatlichen manuellen Reinigung bleibt die Qualität optimal. Die manuelle Reinigung dauert ± 10 Minuten.

Die manuelle Reinigung ist in folgenden Fällen notwendig

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

Bisweilen kann das Problem durch Auswechseln des Wischers behoben werden.

☞ "Auswechseln des Wischers", S. 99

Fehlende oder falsch platzierte Punkte	Tintentropfen	Schlieren
		
<p>Staub und andere Fremdkörper lagern sich in der Nähe der Druckköpfe ab und könnten dazu führen, dass ungewollt Tinte auf das Material tropft.</p>	<p>Die schmutzigen Partien saugen Tinte auf, die irgendwann auf das Material tropft.</p>	<p>Staub in der Nähe der Druckköpfe berührt das Material.</p>

- Neue Reinigungsstäbe und Reinigungsflüssigkeit sind bei Ihrem Roland DG-Händler erhältlich.
- Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie müssen in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist, richtet sich nach der Verwendungsfrequenz. Wenden Sie sich hierfür an Ihren Roland DG-Händler.

Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang

- Entnehmen Sie zunächst 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 Warnsignal.
- Verwenden Sie zum Säubern ausschließlich einen beiliegenden Reinigungsstab. Die Verwendung von Wattestäbchen oder anderen fusselnden Gegenständen könnte zu Schäden an den Köpfen führen. Neue Reinigungsstäbe sowie Reinigungsflüssigkeit sind bei Ihrem Roland DG-Händler erhältlich.
- Verwenden Sie für jede Reinigung einen neuen Stab und entsorgen Sie ihn danach. Die wiederholte Verwendung eines Stabs könnte nämlich die Druckqualität beeinträchtigen.
- Tunken Sie einen bereits benutzten Stab nie direkt in die Reinigungsflüssigkeit. Damit beeinträchtigen Sie deren Reinigungskraft.
- Reiben Sie niemals über die Düsen.



- 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. Halten Sie den Vorgang vorübergehend an und schließen Sie die linke/rechte Blende sowie 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.

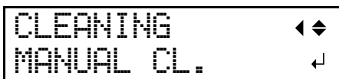
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

Benötigte Gegenstände	
 Reinigungsstab	 Reinigungsflüssigkeit

3

1. Vorbereiten der manuellen Reinigung

- 1 Entfernen Sie das Material.
- 2 Drücken Sie [FUNCTION].
- 3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Seite anzeigt.

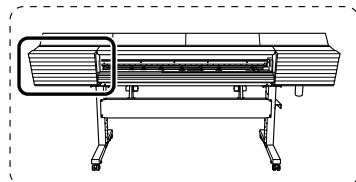
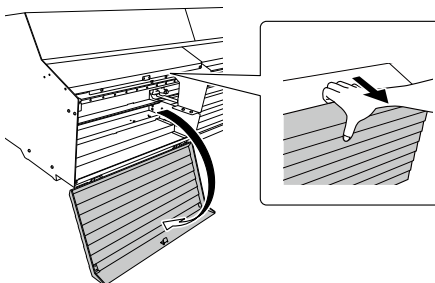


CLEANING
MANUAL CL.

- 4 Drücken Sie [ENTER].
- 5 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende öffnen.

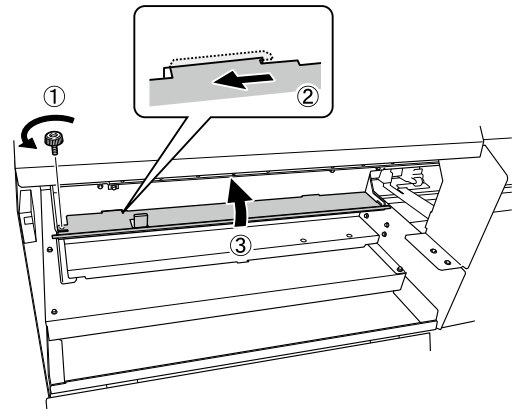


OPEN COVER L



- 6 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die Messerschiene entfernen.

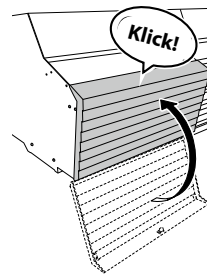
REMOVE CUT
RAIL ↵



- 7 Drücken Sie [ENTER].

- 8 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende schließen.

CLOSE COVER L

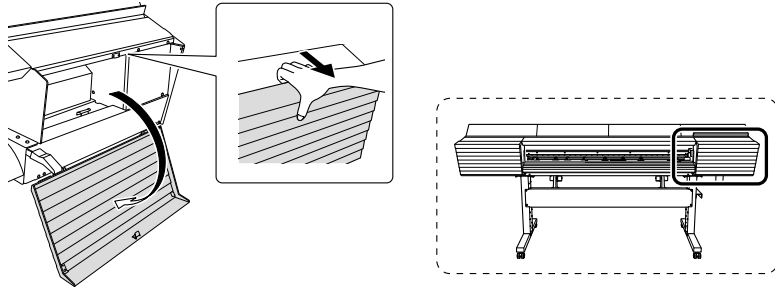


- 9 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende öffnen.

OPEN COVER L

- 10 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.

OPEN COVER R



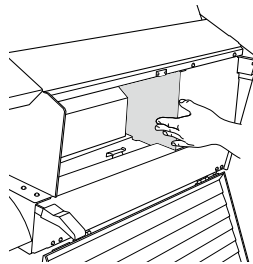
Sobald folgende Meldung erscheint, ist die Vorbereitung beendet.

FINISHED?

3

2. Reinigen des Wischers und der Partie um die Köpfe herum

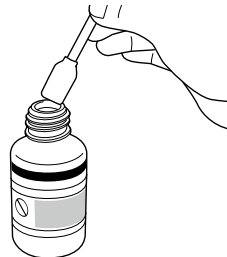
- 1 Berühren Sie die gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.



- 2 Befeuchten Sie den Stab mit Reinigungsflüssigkeit.

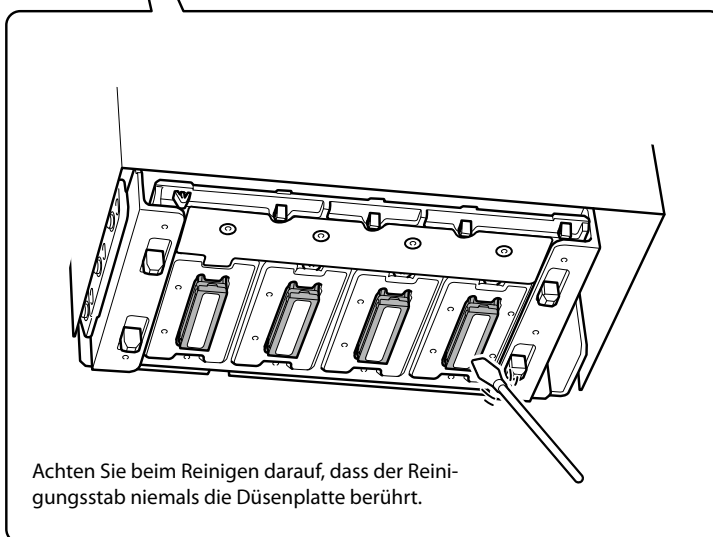
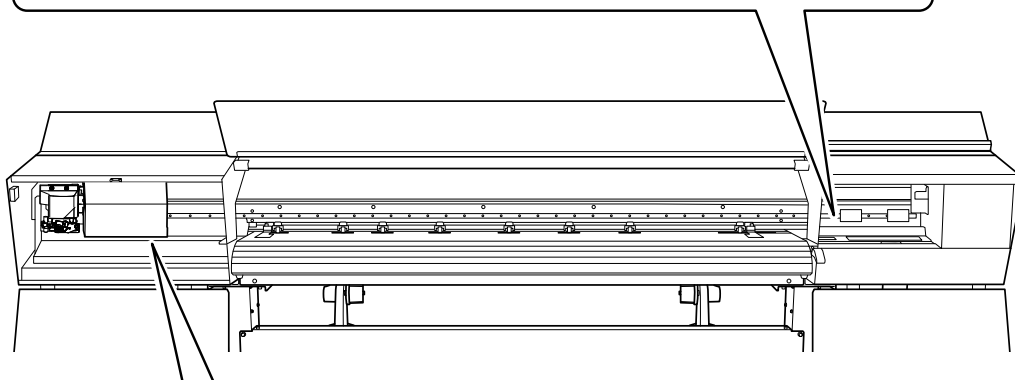
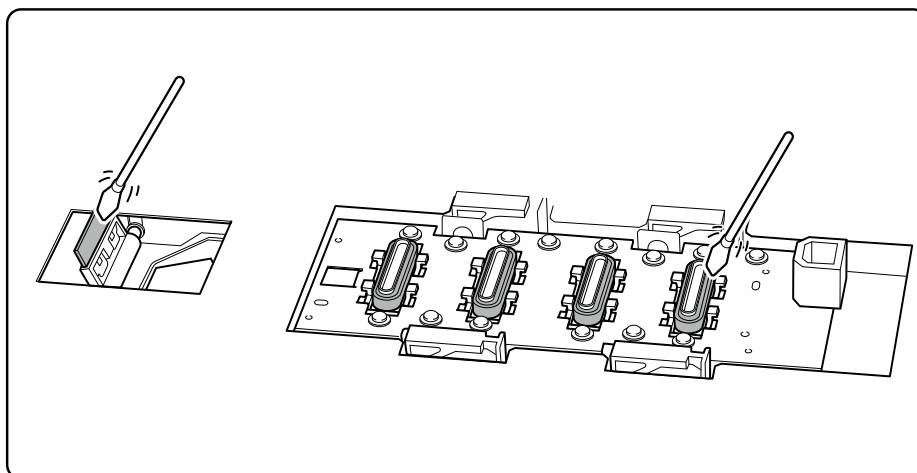
WICHTIG

Verwenden Sie zum Reinigen ausschließlich die beiliegenden Reinigungsstäbe.



- 3 Säubern Sie die nachstehend gezeigten Partien.**
Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel.

Reinigen

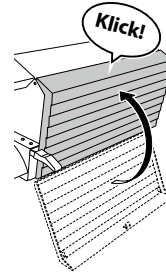


3. Verlassen des manuellen Reinigungsmodus'

1 Warten Sie, bis der Reinigungsvorgang beendet ist und drücken Sie dann [ENTER].

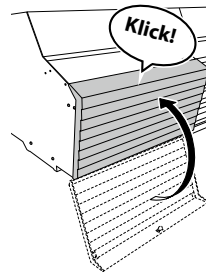
2 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende schließen.

CLOSE COVER R



3 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende schließen.

CLOSE COVER L

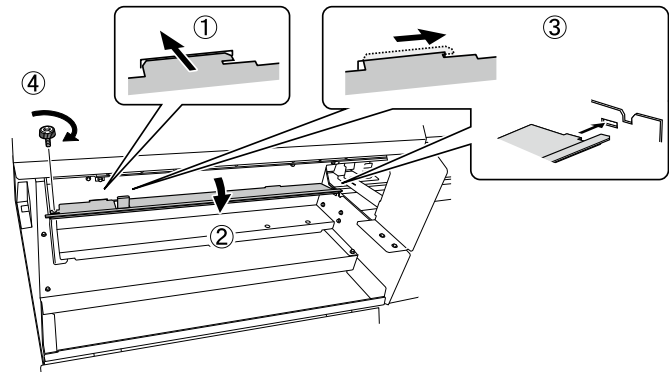


4 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende öffnen.

OPEN COVER L

5 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die Messerschiene wieder anbringen.

REPLACE CUT
RAIL ↵



6 Drücken Sie [ENTER].

7 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende schließen.

```
CLOSE COVER L
```

Im Display erscheint die angezeigte Meldung und die Reinigung beginnt. Auch die (geschätzte) Restdauer dieses Vorgangs wird angezeigt. (Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel. 01:45= "1 Minute und 45 Sekunden")

```
CLEANING...
>> 01:45
```

Sobald die Reinigung beendet ist, erscheint wieder die nachstehend gezeigte Meldung.

```
CLEANING      ◀▶
MANUAL CL.    ↵
```

8 Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

4. Überprüfen, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat

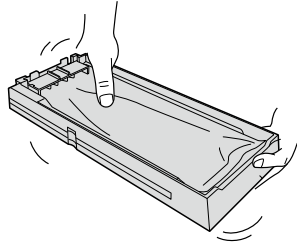
Bei Bedarf muss die manuelle Reinigung mehrmals wiederholt werden.

☞ "Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung", S. 52

Falls die Farbtonintensität schwankt

Schütteln der Tintenbeuteltablets

Ablagerungen in einem Tintenbeutel können zu einer schwankenden Farbtonintensität führen, und das beeinträchtigt die Druckqualität. Dieses Problem kann man beheben, indem man die Tintenbeuteltablets aus dem Gerät holt und behutsam schüttelt.



3

WICHTIG

- Entnehmen Sie die Tintenbeutel auf keinen Fall. Schütteln Sie vielmehr das gesamte Tablett. Beim Entfernen der Tintenbeutel könnte nämlich Tinte auslaufen.
- Vor dem Schütteln sollten Sie eventuelle Tintenflecke von der Beutelloffnung entfernen. Wenn Sie die Tintenreste nicht wegwischen, werden sie beim Schütteln eventuell durch die Gegend geschleudert.
- Installieren Sie das Tablett nach dem Schütteln sofort wieder im Gerät. Wenn Sie mit dem Einsetzen zu lange Warten, wird die Tinte eventuell unbrauchbar.

Falls die Farbtonintensität schwankt

Wenn das Problem durch bloßes Schütteln der Beuteltablets nicht behoben werden kann, sollten Sie eine "Super"-Reinigung durchführen.

☞ "Superintensive Reinigung", S. 95

Falls weiterhin Punkte fehlen/Variationen auftreten

Superintensive Reinigung

In folgenden Fällen darf eine "Super"-Reinigung durchgeführt werden.

- Verfahren Sie wie nachstehend beschrieben, wenn selbst nach der Verwendung einer Reinigungsfunktion (Normal, Medium, Powerful) bzw. nach der manuellen Reinigung noch fehlende Punkte bzw. falsche Punktanordnungen auftreten.
- Wenn das Problem durch bloßes Schütteln der Beutetablets nicht behoben werden kann.

WICHTIG

Während des folgenden Vorgangs sammelt sich eine große Abfalltintenmenge an. Führen Sie diesen Vorgang nur aus, wenn Aussetzer mit den übrigen Reinigungsfunktionen (Normal, Medium, Powerful oder von Hand) nicht behoben werden können.

☞ "Tägliche Wartung", S. 80, "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 85, "Monatliche Reinigung", S. 87

Arbeitsweise

3

1 Führen Sie einen Drucktest aus.

☞ "Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung", S. 52

Sobald der Test beendet ist, erscheint wieder die nachstehend gezeigte Meldung. Entnehmen Sie das Material.

```
CLEANING  ◀◆
TEST PRINT  ↵
```

2 Drücken Sie [MENU].

3 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU  ◀◆
SUB MENU  ▶
```

4 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
INK CONTROL  ▶
```

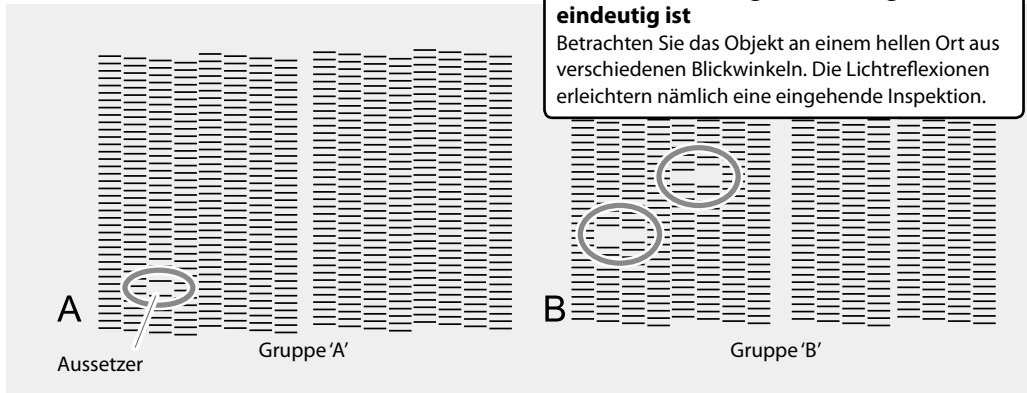
5 Bei Verwendung von sieben Farben (CMYKLcLmLk): Drücken Sie [▶] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

Bei Verwendung von vier Farben (CMYK): Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
INK CONTROL  ◀◆
SUPER CL.  ▶
```

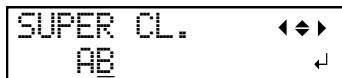
6 Drücken Sie [▶].

7 Schauen Sie sich den Testdruck an, um zu ermitteln, in welcher Gruppe Punkte fehlen.

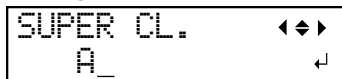


8 Wählen Sie die Druckkopfgruppe, die gereinigt werden soll.

① Wählen Sie mit [◀] oder [▶] die Nummer der Köpfe, die Sie NICHT reinigen möchten.



② Sorgen Sie mit [▲] und [▼] dafür, dass die betreffende Gruppennummer verschwindet.

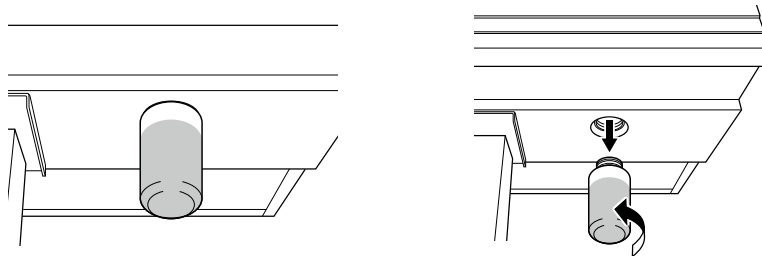
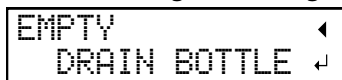


③ Wiederholen Sie die Schritte ① und ②, bis nur noch die Kopfgruppen angezeigt werden, die Sie reinigen möchten.

Nur die angezeigten Kopfgruppen werden gereinigt. Wenn "A" und "B" angezeigt werden, werden beide gereinigt.

9 Drücken Sie [ENTER].

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



⚠ 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 Hände bzw. den Boden.

11 Bringen Sie das leere Auffanggefäß so schnell wie möglich wieder an.

12 Drücken Sie [ENTER].

⚠️ WARNUNG

Stellen Sie die Abfallflüssigkeit bzw. Tinte niemals in die Nähe eines Feuers. Dabei besteht nämlich Brandgefahr.

⚠️ VORSICHT

Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen. Der beiliegende Kanister erfüllt alle Anforderungen.

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 Flüssigkeit niemals in ein Feuer und gießen Sie sie nicht in den Abfluss. Gießen Sie die Abfalltinte niemals in Rinnsale, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

Im Display erscheint die angezeigte Meldung und die Reinigung beginnt. Auch die (geschätzte) Restdauer dieses Vorgangs wird angezeigt. (Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel. 01:45= "1 Minute und 45 Sekunden")

Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder die nachstehend gezeigte Meldung.

13 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

14 Führen Sie einen weiteren Test durch, um sicherzustellen, dass keine Aussetzer mehr vorhanden sind.

☞ "Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung", S. 52

Reinigen der Druckkopfoberfläche als Notlösung

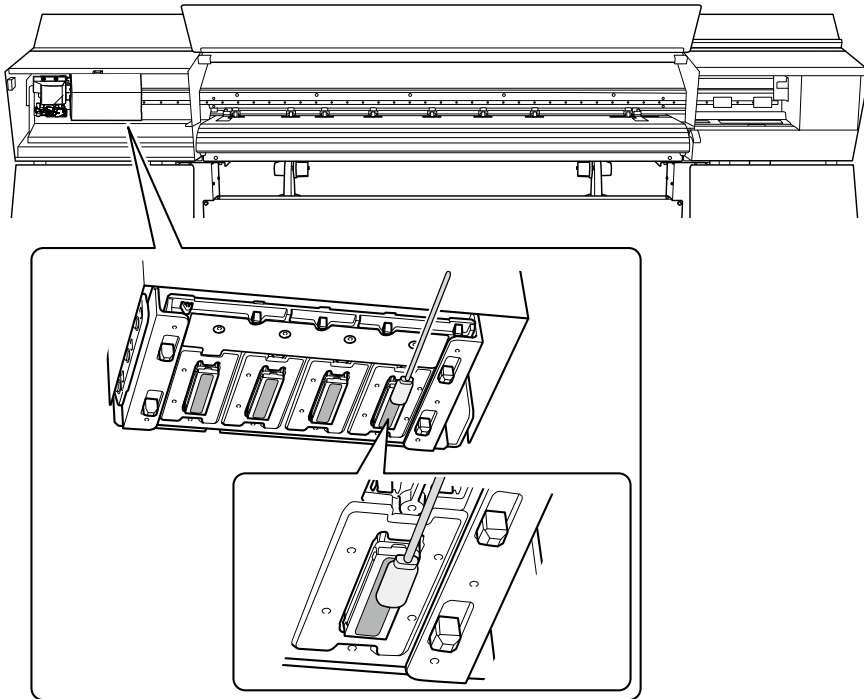
Wenn es selbst nach mehreren Reinigungsvorgängen noch zu Aussetzern oder versetzten Bildpunkten kommt, können Sie als Notlösung die Kopfoberfläche säubern. Das Gebiet, wo sich die Düsen befinden, ist allerdings sehr empfindlich und muss so behutsam wie möglich gesäubert werden.

Bedenken Sie außerdem, dass das hier beschriebene Verfahren nur als Notlösung gedacht ist. In bestimmten Fällen kann man das Problem hiermit nämlich noch verschlimmern und bestimmte Partien beschädigen. Bitte wenden Sie sich mit eventuellen Fragen an Ihren Roland DG-Händler.

Arbeitsweise

- 1 Tränken Sie einen Reinigungsstab in Reinigungsflüssigkeit.
- 2 Drücken Sie den Reinigungsstab behutsam gegen die Kopfoberfläche (wo sich die Düsen befinden).

Drücken Sie den Reinigungsstab behutsam gegen die Kopfoberfläche, damit sich die Reinigungsflüssigkeit dort ablagert. Reiben Sie niemals mit dem Stab und drücken Sie ihn nie mit Gewalt auf die Kopfoberfläche.



Auswechseln von Verbrauchsgütern

Auswechseln des Wischers

Der Wischer kommt bei der Reinigung der Druckköpfe zum Einsatz. Wenn folgende Meldung erscheint, muss der Wischer ausgetauscht werden.

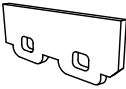
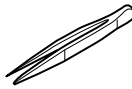
Ersatz für den Wischer finden Sie bei Ihrem Roland DG-Händler oder einer anerkannten Kundendienststelle.

```
TIME FOR  
WIPER REPLACE ↵
```

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.

Benötigte Gegenstände	
 Wischer	 Pinzette

3

1. Aufrufen des Filzwischertauschmodus'

- 1 Wenn folgende Meldung erscheint, drücken Sie die [ENTER]-Taste.

```
TIME FOR  
WIPER REPLACE ↵
```

- 2 Entfernen Sie das Material.

- 3 Drücken Sie [MENU].

- 4 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU ◀▶  
SUB MENU ▶
```

- 5 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
SUB MENU ◀▶  
MAINTENANCE ▶
```

- 6 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MAINTENANCE ◀▶  
REPLACE WIPER ↵
```

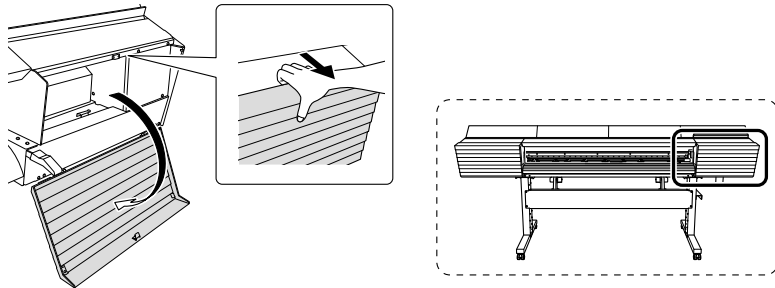
7 Drücken Sie [ENTER].

Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der man den Wischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint die gezeigte Meldung.

OPEN COVER R

2. Auswechseln des Wischers

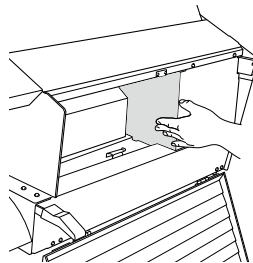
1 Öffnen Sie die rechte Blende.



Sobald folgende Meldung erscheint, ist die Vorbereitung beendet.

FINISHED?

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



3 Wechseln Sie den Wischer aus.

Entfernen des abgenutzten Wischers

Lösen Sie den Haken.
Klemmen Sie die Pinzette in die Öffnung, um den Wischer leichter zu entfernen.

Pinzette (liegt bei)

Haken

Hoch- und dann herausziehen.

Anbringen eines neuen Wischers

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

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

3

4 Drücken Sie [ENTER].

5 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende schließen.

CLOSE COVER R

Wenn folgende Meldung erscheint, ist der Wischertausch beendet.



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

7 Starten Sie eine normale Reinigung.

☞ "Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung", S. 52

Reinigen des Wischertabletts und Auswechseln der Kissen

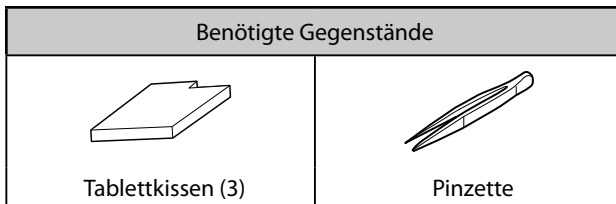
Auf dem Wischertablett sammelt sich nach und nach Abfallflüssigkeit an. Wenn folgende Meldung angezeigt wird, muss das Wischertablett gesäubert werden. Reinigen Sie das Wischertablett und tauschen Sie die Kissen aus.



⚠ VORSICHT

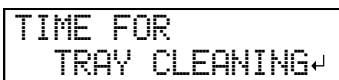
Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.

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



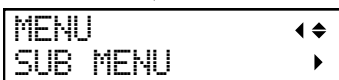
1. Aufrufen der Reinigungsfunktion für das Wischertablett

1 Drücken Sie [ENTER].



2 Drücken Sie [MENU].

3 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.



4 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.



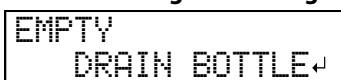
- 5 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.



- 6 Drücken Sie [ENTER].

2. Entsorgen der Abfallflüssigkeit.

- 1 Wenn die unten gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.



⚠ 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.

⚠ WARNUNG Stellen Sie die Abfallflüssigkeit bzw. Tinte niemals in die Nähe eines Feuers. Dabei besteht nämlich Brandgefahr.

⚠ VORSICHT Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen. Der beiliegende Kanister erfüllt alle Anforderungen.
Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

Entsorgen Sie die Tinte umweltgerecht.

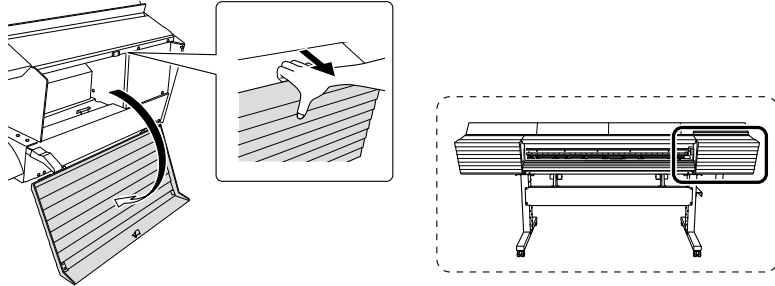
Die Tintenabfälle sind brennbar und giftig. Schütten Sie die Flüssigkeit niemals in ein Feuer und gießen Sie sie nicht in den Abfluss. Gießen Sie die Abfalltinte niemals in Rinnsale, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

- 2 Bringen Sie das leere Auffanggefäß so schnell wie möglich wieder an.
3 Drücken Sie [ENTER].

3. Reinigen des Wischertablets und Auswechseln der Kissen

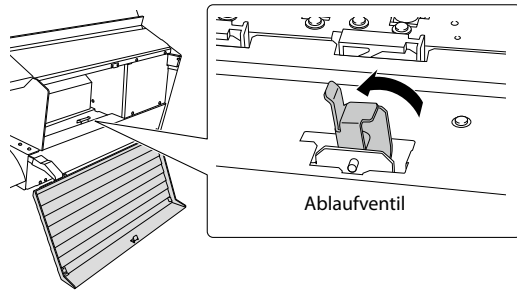
- 1 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.

OPEN COVER R



- 2 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Ablaufventil öffnen.

OPEN
WASTE VALVE



- 3 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende schließen.

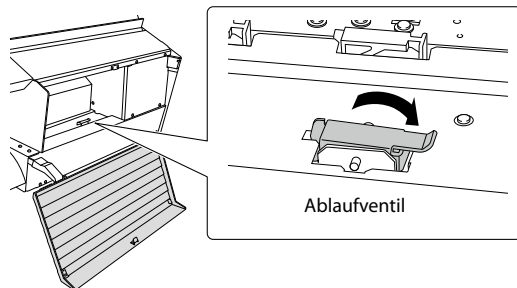
CLOSE COVER R

- 4 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.

OPEN COVER R

- 5 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Ablaufventil schließen.

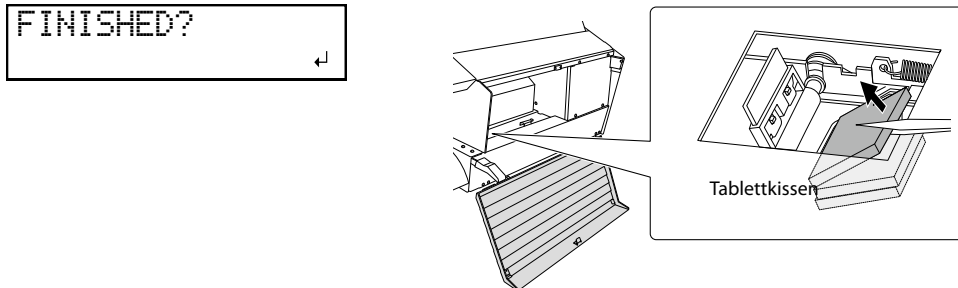
CLOSE
WASTE VALVE



- 6 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die Tablettkissen auswechseln.
Das Tablett enthält drei Kissen. Wechseln Sie immer alle drei Kissen aus.

WICHTIG

Bringen Sie jedes Kissen wie in der Abbildung gezeigt im Tablett an. Wenn die Kissen falsch installiert werden, kann der Wischer nicht ordnungsgemäß gesäubert werden.

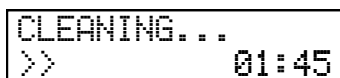
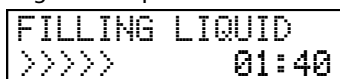


- 7 Drücken Sie [ENTER].

- 8 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende schließen.



Im Display erscheint die gezeigte Meldung und das Gerät pumpt TR-Reinigungsflüssigkeit an. Auch die (geschätzte) Restdauer dieses Vorgangs wird angezeigt. (Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel. 01:40= "1 Minute und 40 Sekunden")



Wenn beim Anpumpen die TR-Reinigungsflüssigkeit ausgeht, erscheint die nachstehend gezeigte Meldung. Legen Sie dann einen neuen TR-Reinigungsbeutel ein. Nach Auswechseln des TR-Reinigungsbeutels zeigt das Display wieder die vorige Meldung an.

☞ "Auswechseln des TR-Reinigungsbeutels", S. 69



* "CL-LIQUID FOR WIPER" verweist auf die TR-Reinigungsflüssigkeit.

Wenn folgende Meldung erscheint, ist die Reinigung des Wischertabletts beendet.



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

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.

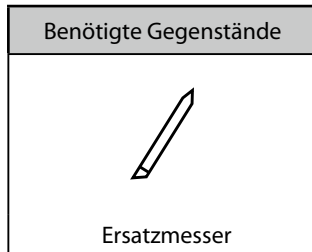
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.



VORSICHT

Berühren Sie das Messer niemals mit bloßen Fingern.

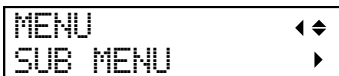
Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.



3

1. Aufrufen des 'REPLACE KNIFE'-Menüs

- 1 Entfernen Sie das Material.
- 2 Drücken Sie [MENU].
- 3 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.



- 4 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.



- 5 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.



- 6 Drücken Sie [ENTER].
Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der das Messer bequem ausgewechselt werden kann.

- 7 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die Fronthaube öffnen.

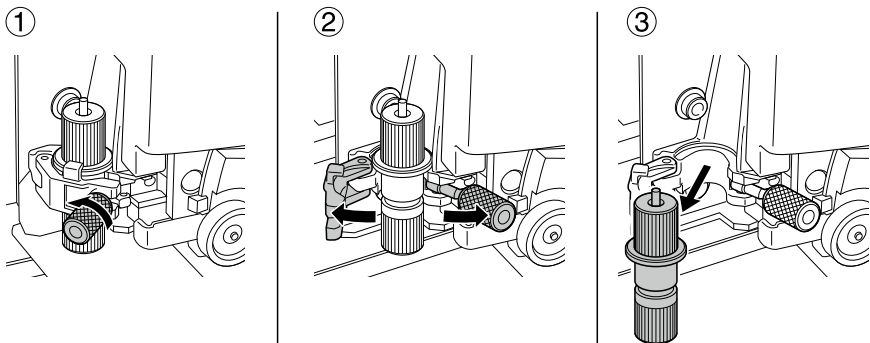
OPEN FRONT
COVER

Sobald folgende Meldung erscheint, ist die Vorbereitung beendet.

FINISHED?
↵

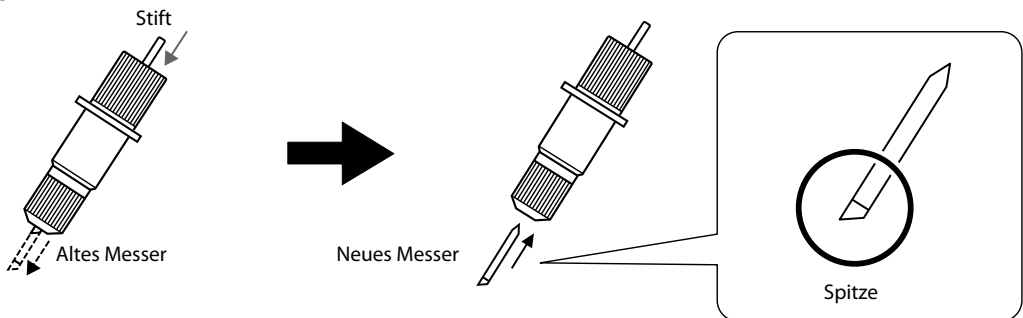
2. Auswechseln des Messers

- 1 Entnehmen Sie die Messereinheit.

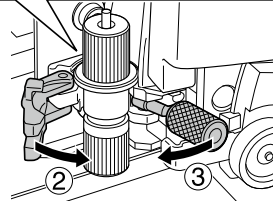
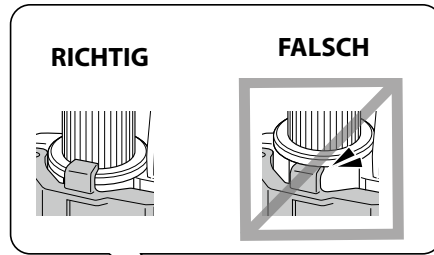
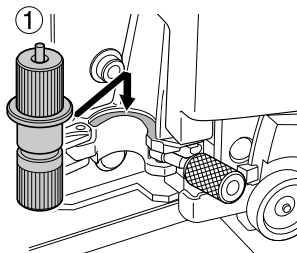


- 2 Wechseln Sie das Messer aus.

- 1 Drücken Sie den Druckstift so weit, bis das Messer aus der Einheit gleitet.
2 Setzen Sie ein neues Messer ein.

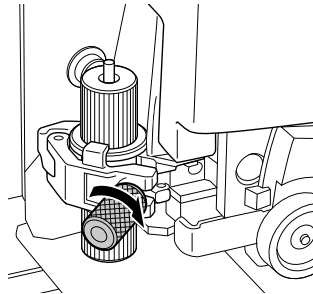


3 Installieren Sie die Messereinheit im Schneidewagen.



4 Drehen Sie die Schraube fest.

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



3. Verlassen des 'REPLACE KNIFE'-Menüs

1 Schließen Sie die Fronthaube.

2 Drücken Sie [ENTER].

Wenn folgende Meldung erscheint, ist der Messertausch beendet.



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

4. Feineinstellung der Schneidebedingungen und Schneidetiefe

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 135, "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 137

Auswechseln des Trennmessers

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



VORSICHT

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

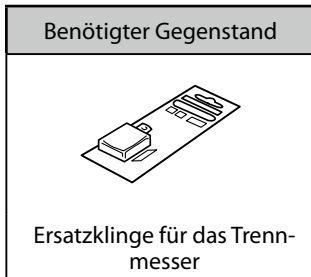
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.



VORSICHT

Berühren Sie das Messer niemals mit bloßen Fingern.

Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.



3

1. Aufrufen des 'REPLACE KNIFE'-Menüs

- 1 Entfernen Sie das Material.
- 2 Drücken Sie [MENU].
- 3 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

- 4 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

SUB MENU	◀◆
MAINTENANCE	▶

- 5 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

MAINTENANCE	◀◆
REPLACE KNIFE	↵

- 6 Drücken Sie [ENTER].
Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der das Messer bequem ausgewechselt werden kann.

- 7 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die Fronthaube öffnen.

OPEN FRONT
COVER

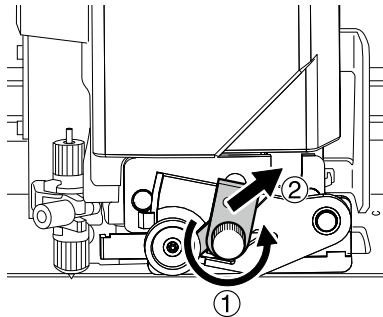
Sobald folgende Meldung erscheint, ist die Vorbereitung beendet.

FINISHED? ↵

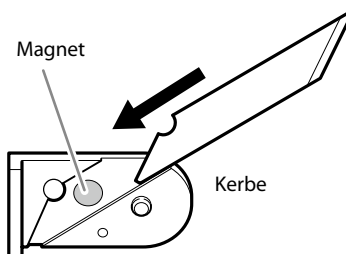
2. Auswechseln des Trennmessers

- 1 Entnehmen Sie das Trennmesser.

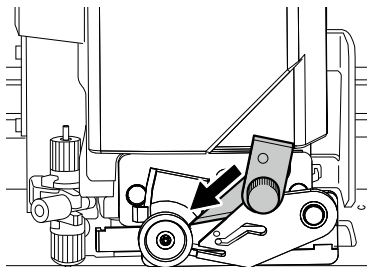
- ① Lösen Sie die Schraube vollständig.
② Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus.
Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.



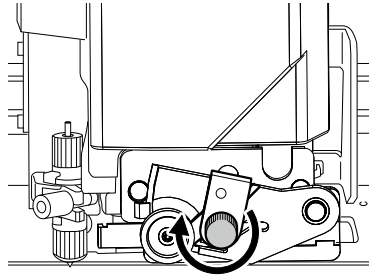
- 2 Setzen Sie ein neues Messer ein.
Das Messer wird von einem Magneten gehalten.



- 3 Schieben Sie es langsam in die Kerbe.



- 4 **Drehen Sie die Schraube fest.**
Sorgen Sie dafür, dass das Messer nicht verrutschen kann.



3. Verlassen des Messerwechselmodus'

- 1 **Schließen Sie die Fronthaube.**
- 2 **Drücken Sie [ENTER].**
Wenn folgende Meldung erscheint, ist der Messertausch beendet.

MAINTENANCE	◀◆
REPLACE KNIFE	◆▶

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

Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden

Wartung fortsetzen

Gerät einmal pro Monat einschalten

Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein. Beim Einschalten führt das Gerät nämlich mehrere Arbeitsgänge durch, mit denen verhindert wird, dass die Köpfe austrocknen. Wenn das Gerät längere Zeit nicht eingeschaltet wird, besteht die Gefahr, dass die Druckköpfe beschädigt werden. Mit dem Einschalten aktivieren Sie eine Automatik, welche das Gerät in Schuss hält.

☞ "Ein-/Ausschalten des Geräts", S. 22

Halten Sie die Temperatur und Luftfeuchtigkeit konstant

Die Temperatur muss jederzeit 5~40°C betragen und die relative 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.

3

Entsorgen der Alttinte

Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht benötigen, sollten Sie das Auffanggefäß leeren.

Der Hauptschalter muss nämlich an bleiben, damit das Gerät automatische Wartungen vornehmen kann. Dabei fällt dann Abfallflüssigkeit an.

- Ca. 80 Tage nach dem Leeren des Auffangbehälters
- ±2 Wochen, nachdem die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" angezeigt wurde

Nach den oben erwähnten Fristen ist das Auffanggefäß wahrscheinlich voll. Wenn Sie es nicht leeren, läuft es demnächst über.

☞ "Wenn 'EMPTY DRAIN BOTTLE' angezeigt wird", S. 81

Kapitel 4

Weiter führende Funktionen

Verwendung der Einstellungsspeicher	114
Einstellen der Materialheizung	117
Zweck der Materialheizung	117
Einstellen der Temperatur für die Materialheizung.....	118
Temperatureinstellung während der Vorwärmung	119
Trocknen des hinteren Objektendes	120
Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken.....	121
Verwendung einer optionalen Trockenheizung.....	122
Verwendung eines Gebläses	123
Korrekturfunktionen	124
Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus	124
Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus.....	125
Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur).....	126
Materialspezifische Einstellungen.....	128
Ändern der Druckkopfhöhe.....	128
Laden von transparentem Material.....	129
Bedrucken von schlecht trocknendem Material	130
Verwendung von Material, das sich schwer transportieren lässt.....	131
Schneller Drucken bei schmalem Material.....	132
Verhindern von Verschmieren und Aussetzern	133
Verwendung von klebrigem Material	134
Weiter führende Schneideparameter	135
Feineinstellung der Schneidebedingungen	135
Feineinstellung der Schneidetiefe.....	137
Korrektur der Schneidelänge	138
Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen.....	139
Vorrang der Geräteeinstellungen gegenüber den RIP-Einstellungen.....	142
Automatische Klimakorrektur	143
Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen.....	144
Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken.....	146
Manueller Positionsabgleich	146
Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken.....	148
Verwendung des Aufrollsystems.....	151
Über die Aufrolleinheit	151
Bedienung mit 'Roland DG Mobile Panel'	152
Was ist 'Roland DG Mobile Panel'?	152
Herunterladen von 'Mobile Panel'.....	152
Arbeiten mit 'Mobile Panel'	153
Wichtige Hinweise zur Arbeit mit 'Mobile Panel'	153
Andere praktische Funktionen	155
Verwendung der Druckerbeleuchtung (Innenraum)	155
Drucktests in horizontaler Anordnung	155
Verwendung von Materialflanschen für einen Kerndurchmesser von 2".....	156

Verwendung der Einstellungsspeicher

Speichern der aktuellen Einstellungen

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MENU      ◀◆▶
PRESET    ▶
```

3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
PRESET    ◀◆▶
SAVE      ▶
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SAVE      ◀◆▶
NAME1    ◀↵
```

5 Wählen Sie den Zielspeicher.

① Wählen Sie mit [▲] oder [▼] einen Speicher ("NAME1"~"NAME8").

② Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Die aktuellen Einstellungen werden gespeichert und das Display zeigt folgende Meldung an.

```
SET NAME  ◆▶▶
S         ◀↵
```

6 Geben Sie den Einstellungen einen Namen.

① Wählen Sie mit [▲] oder [▼] ein Zeichen.

② Bestätigen Sie die Wahl des Zeichens mit [▶].

Die verfügbaren Zeichen sind: "A"~"Z", "0"~"9" und "-".

③ Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die nächste Zeichenposition.

Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein. Es gibt 15 Zeichenpositionen.

```
SET NAME  ◆◆▶▶
SAMPLE    ◀↵
```

④ Bestätigen Sie Ihre Eingabe schließlich 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.

Funktion	Siehe
[PRINT] (Druckheizung), [DRYER]	"Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 118
[PREHEATING]	"Temperatureinstellung während der Vorwärmung", S. 119
[FEED FOR DRY]	"Trocknen des hinteren Objektendes", S. 120
[DRYING TIME]	"Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken", S. 121
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	"Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 124
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	"Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 125
[CALIBRATION]	"Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 126
[EDGE DETECTION]	"Laden von transparentem Material", S. 129
[SCAN INTERVAL]	"Bedrucken von schlecht trocknendem Material", S. 130
[VACUUM POWER]	"Verwendung von Material, das sich schwer transportieren lässt", S. 131
[FULL WIDTH S]	"Schneller Drucken bei schmalen Material", S. 132
[MEDIA RELEASE]	"Verwendung von klebrigem Material", S. 134
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	"Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 135
[CALIBRATION] (in the [CUTTING MENU])	"Korrektur der Schneidelänge", S. 138
[PRINT-CUT ADJ.]	"Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidpositionen", S. 139
[CROP-CUT ADJ.]	"Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 148

Laden gespeicherter Einstellungen

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MENU      ◀◆
PRESET    ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.

```
LOAD      ◀◆
NAME1    ↵
```

- 4 Wählen Sie den Speicher, den Sie laden möchten.
 - 1 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Speicher, den Sie laden möchten.
 - 2 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

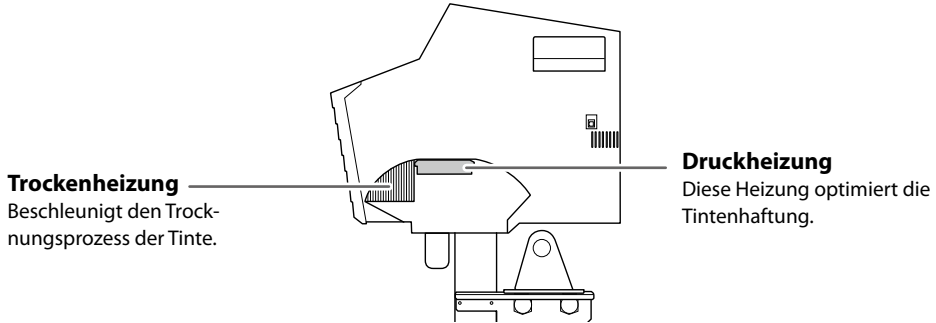
Beschreibung

Hiermit laden Sie die Einstellungen des gewählten Speichers. Wenn Sie einen Speicher laden, während [SETUP] leuchtet, beginnt [SETUP] zu blinken. Wenn alle Einstellungen geladen sind, leuchtet [SETUP] wieder konstant.

Einstellen 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.



Anmerkung: Mit einer optionalen Trockenheizung kann der Trocknungsprozess der Tinte noch beschleunigt werden. Hinweise zu geeigneten Trockenheizungen bekommen Sie bei Ihrem Roland DG-Händler.

☞ "Verwendung einer optionalen Trockenheizung", S. 122

⚠️ WARNUNG

Vorsicht: Hohe Temperaturen

Der Einzugsbügel und die Trockenheizung werden heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.

⚠️ 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.

⚠️ 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.

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 bzw. ungleichmäßig erwärmt. Senken Sie die Temperatur der Materialheizung dann um $\pm 2^\circ\text{C}$ ab. Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C.

Einstellen der Temperatur für die Materialheizung

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [FUNCTION].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
FUNCTION  ◀◆
HEATER CONFIG ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
HEATER CONFIG ◀◆
PRINT      40°C ▶
```

- 4 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "PRINT" (Druckheizung) oder "DRYER".

```
HEATER CONFIG ◀◆  HEATER CONFIG ◀◆
PRINT      40°C ▶  DRYER      40°C ▶
```

- 5 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
PRINT  ◀◆  DRYER  ◀◆
40°C ▶ 40°C ◀  50°C ▶ 50°C ◀
```

- 6 Stellen Sie mit [▲] und [▼] die Temperatur ein.

Wenn nötig, kann die Temperatur auch auf "OFF" gestellt werden. "OFF" bedeutet, dass die Materialheizung nicht verwendet wird.

Druckheizung: Richtlinien für die Wahl der Temperatur

```
PRINT  ◀◆
40°C ▶ 45°C ◀
```

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

```
DRYER  ◀◆
50°C ▶ 45°C ◀
```

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

- 7 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 8 Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Laut Vorgabe reicht das Einschalten des Geräts nicht, um dafür zu sorgen, dass die Heizung die Solltemperatur erreicht. Die Heizfunktion wird erst aktiviert, nachdem Sie Material eingezogen haben und wenn [SETUP] leuchtet. Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn Sie das tun, hat die im RIP vorgenommene Einstellung Vorrang.

Anmerkung: 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.

Temperatureinstellung während der Vorwärmung

Anmerkung: Vorwärmen: Zustand, in dem der Haupt- und Sekundärnetzschalte aktiv sind und [SETUP] nicht leuchtet (d.h. das Material wurde noch nicht ordnungsgemäß geladen)

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◀
HEATER MENU ▶
```

- 3 Drücken Sie [▲] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
HEATER MENU ◀◀
PREHEATING ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
PREHEATING ◀◀
30°C ▶ 30°C ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die gewünschte Einstellung.
- MENU: Die Heizungen behalten die eingestellte Temperatur immer bei.
 - 30°C: Während der Vorwärmung behält das System eine Temperatur von 30°C bei.
 - OFF: Während der Vorwärmung wird die Materialheizung ausgeschaltet.

```
PREHEATING  ◀◆
30°C ▶ MENU  ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Vorgabe

[PREHEATING]: 30°C (86°F)

Trocknen des hinteren Objektendes

Arbeitsweise

4

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU  ◀◆
HEATER MENU ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.

```
FEED FOR DRY  ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 4 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE".

```
FEED FOR DRY  ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 6 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 280mm gestellt (bei Anwahl von "ENABLE").

⇨ "Verwendung einer optionalen Trockenheizung", S. 122

DISABLE: Am Ende eines Druckauftrags hält der Materialtransport 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 das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◀
HEATER MENU ▶
```

3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
HEATER MENU ◀◀
DRYING TIME ▶
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
DRYING TIME ◀◀
 0min ▶ 0min↵
```

5 Stellen Sie mit [▲] oder [▼] die Trocknungsdauer ein.

```
DRYING TIME ◀◀
 0min ▶ 10min↵
```

6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

Beschreibung

Trocknungszeit nach Ausgabe der 1. Seite. Der nächste Auftrag wird erst nach dieser Frist gestartet. Während der Trocknung leuchtet [PAUSE]. Drücken Sie [PAUSE], während [PAUSE] leuchtet, um den Trocknungsvorgang zu beenden und mit dem nächsten Auftrag fortzufahren. Um die Ausgabe abzubrechen, müssen Sie [PAUSE] gedrückt halten, während [PAUSE] leuchtet.

Vorgabe

[DRYING TIME]: 0 min

Verwendung einer optionalen Trockenheizung

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

- 3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
HEATER MENU ◀◆
OPTION DRYER ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
OPTION DRYER ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE".

```
OPTION DRYER ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Hiermit wählen Sie abwechselnd "ENABLE" und "DISABLE" für die optionale Trockenheizung. Wenn Sie eine optionale Trockenheizung verwenden, müssen Sie "OPTION DRYER" auf "ENABLE" stellen. Dann trocknet die Tinte noch schneller. Hinweise zu geeigneten Trockenheizungen bekommen Sie bei Ihrem Roland DG-Händler. Weitere Bedienhinweise für Ihr Trockenheizungsmodell finden Sie in der zugehörigen Bedienungsanleitung.

Vorgabe

[OPTION DRYER]: DISABLE

Verwendung eines Gebläses

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
HEATER MENU ◀◆
BLOWER FAN ▶
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
BLOWER FAN ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE".

```
BLOWER FAN ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

Beschreibung

Hiermit wählen Sie den Status des optionalen Gebläses: "ENABLE" oder "DISABLE". Wenn Sie ein Gebläse angeschlossen haben, müssen Sie "ENABLE" wählen. Hierdurch kann der Trocknungsprozess der Tinte noch beschleunigt werden. Ihr Roland DG-Händler informiert Sie gerne über kompatible Gebläsemodelle. Weitere Hinweise zur Verwendung des optionalen Gebläses entnehmen Sie bitte dessen Bedienungsanleitung.

Vorgabe

[BLOWER FAN]: DISABLE

Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus

1. Drucken des Musters für eine zuverlässige Korrektur

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU ◀◆  
ADJUST BI-DIR ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
ADJUST BI-DIR ◀◆  
TEST PRINT ↵
```

- 4 Drücken Sie [ENTER].
Es wird ein Testmuster gedruckt.

4

2. Eingabe der Korrekturwerte

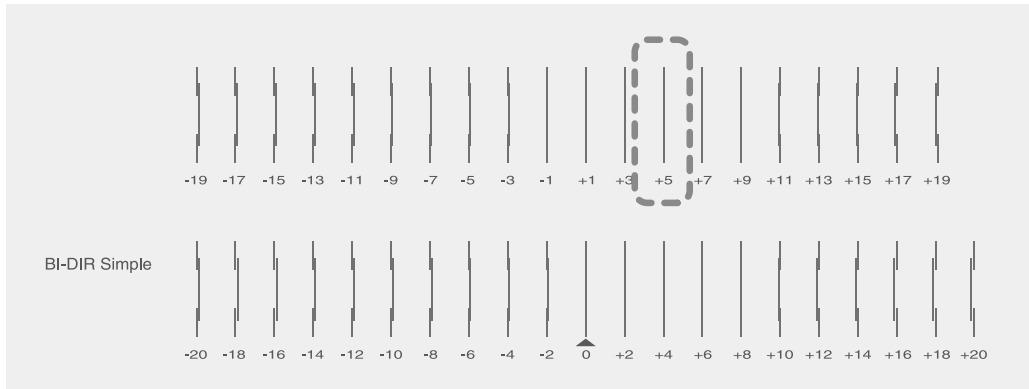
- 1 Drücken Sie nach dem Drucken [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
ADJUST BI-DIR. ◀◆  
SIMPLE SETTING ▶
```

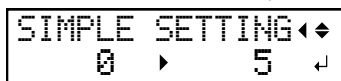
- 2 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SIMPLE SETTING ◀◆  
  0 ▶      0 ↵
```

- 3 **Schauen Sie sich das Testmuster an und ermitteln Sie den erforderlichen Korrekturwert.**
Wählen Sie den Wert, wo der Versatz zwischen den beiden Linien am geringsten ist. In unserem Beispiel müssen Sie "+5" wählen. Wenn sich der richtige Wert Ihrer Meinung nach zwischen zwei ganzen Zahlen befindet, können Sie einen Zwischenwert ("0.5" mehr) wählen.



- 4 **Geben Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert ein.**



- 5 **Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].**
- 6 **Wiederholen Sie Schritt 1, um zu ermitteln, ob die Korrektur funktioniert.**
Überprüfen Sie, ob der Versatz der mit "▲" gekennzeichneten vertikalen Linien (Korrekturwert) kaum noch auffällt. Wenn der Versatz bei anderen vertikalen Linien noch geringer ist, muss die Korrektur wiederholt werden.
- 7 **Drücken Sie nach einer erfolgreichen Korrektur [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Dieses Gerät druckt im bidirektionalen Modus (das heißt in beiden Wagenrichtungen). Dieser Betrieb bewirkt zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Die Abweichungen werden auch von der Kopfhöhe und der Materialstärke beeinflusst. Daher müssen Sie die Korrekturwerte immer auf den verwendeten Materialtyp abstimmen.

Exaktere Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus

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

Siehe auch "Schritt 2: Anfängliche Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 35.

Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)

1. Drucken des Testmusters für die Transportkorrektur

- 1 Wenn Sie mit einer Materialrolle arbeiten, muss das Material überall straff sein.
- 2 Drücken Sie [MENU].
- 3 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
CALIBRATION ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CALIBRATION ◀◆
TEST PRINT  ◀↵
```

- 5 Drücken Sie [ENTER].
Es wird ein Testmuster gedruckt.

2. Eingabe der Korrekturwerte

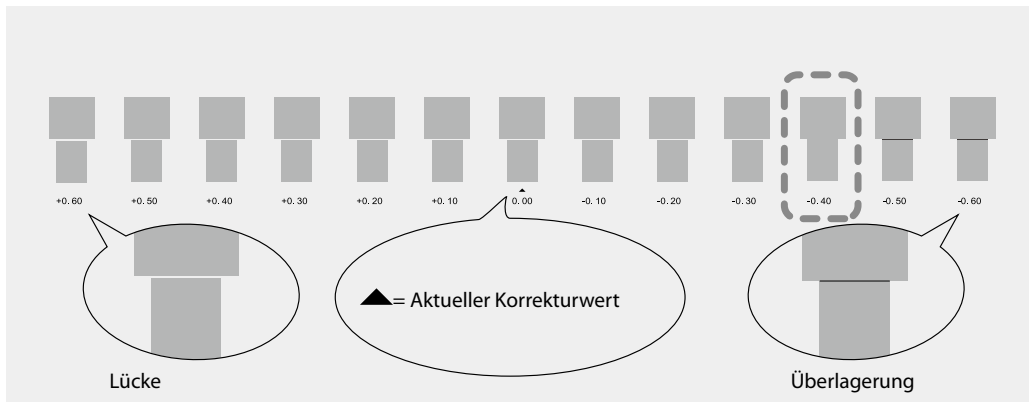
- 1 Drücken Sie nach dem Drucken [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CALIBRATION ◀◆
SETTING      ▶
```

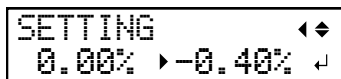
- 2 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SETTING      ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ◀↵
```

- 3 **Schauen Sie sich das Testmuster an und ermitteln Sie den erforderlichen Korrekturwert.**
Wählen Sie den Wert, bei dem die Überlagerung/Lücke zwischen dem oberen/unteren Quadrat am geringsten ist. In unserem Beispiel müssen Sie "-0.40" wählen. Wenn Sie zwischen zwei Werten zweifeln, sollten Sie den Zwischenwert wählen.



- 4 **Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert.**



- 5 **Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].**

- 6 **Wiederholen Sie Schritt 1, um zu ermitteln, ob die Korrektur funktioniert.**

Überprüfen Sie, ob die Überlagerung/die Lücke an der mit "▲" markierten Position (d.h. für den aktuellen Korrekturwert) am geringsten ist. Wenn der Abgleich an einer anderen Stelle noch besser ist, müssen Sie die Einstellung wiederholen.

- 7 **Drücken Sie nach einer erfolgreichen Korrektur [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Je nach der Materialstärke und der Temperatur der Trockenheizung unterliegt der Transportweg minimalen Schwankungen. Wenn diese Schwankungen ein gewisses Maß überschreiten, können beim Drucken horizontale Streifen auftreten. Der Korrekturwert sollte sich immer nach dem verwendeten Material und der Temperatur der Trockenheizung richten. 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 das RIP-Programm diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Ändern der Druckkopfhöhe

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU ◀ ◆
HEAD HEIGHT ▶
```

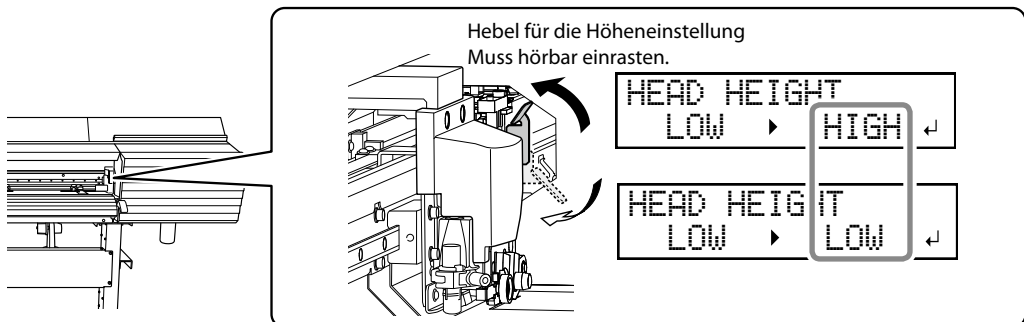
- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
HEAD HEIGHT ◀
HIGH ▶ LOW ↵
```

- 4 Öffnen Sie die Fronthaube.

- 5 Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.

Wenn Sie die Einstellung des Hebels ändern, zeigt das Display die entsprechende Angabe an. Bei Bewegungen des Hebels in die "High"-Richtung erklingen zwei Signaltöne. Bei Bewegungen in die "Low"-Richtung dagegen nur einer.



Memo

In der Regel sollte die "Low"-Position gewählt werden. Wählen Sie "High" nur, wenn das Material verknauscht oder sich vom Einzugsbügel löst.

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 Schließen Sie die Fronthaube.
- 8 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. bleibt das Material sogar hängen. Stellen Sie "HEAD HEIGHT" dann auf "HIGH".

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

☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus"; S. 124, "Verhindern von Verschmieren und Aussetzern"; S. 133

Laden von transparentem Material

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU ◀◀
SUB MENU ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SUB MENU ◀◀
EDGE DETECTION ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "DISABLE".

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶DISABLE ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

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 sofort [PAUSE] drücken, um den Vorgang abzubrechen. Sonst wird u.U. der Einzugsbügel bedruckt oder es gelangt Tinte in das Geräterinnere, was zu schweren Schäden führen kann.

Vorgabewerte

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Bedrucken von schlecht trocknendem Material

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SUB MENU  ◀◆
SCAN INTERVAL ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ OFF ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] einen Wert.

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

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ 1.0sec ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

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

Vorgabe

[SCAN INTERVAL]: OFF

Verwendung von Material, das sich schwer transportieren lässt

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
VACUUM POWER ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
VACUUM POWER ◀◆
  AUTO ▶  AUTO ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] einen Wert.

0~100%	Wenn das Material sehr dünn ist und nur schwer transportiert werden kann, sollten Sie die Saugkraft verringern.
AUTO	Die Saugkraft passt sich automatisch an die Materialbreite an.

```
VACUUM POWER ◀◆
  AUTO ▶  90% ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 Drücken Sie [MENU], 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 eventuell auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn das RIP-Programm 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 das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
FULL WITH S ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ FULL  ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die gewünschte Einstellung.

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ OFF   ↵
```

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	Die "FULL"-Einstellung bewirkt einen konstanten Materialtransport und folglich eine konstante Druckqualität.

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 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 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU
SUB MENU
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU
SLEEP
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

Das Display zeigt die aktuelle Einstellung an.

```
PERIODIC CL.
NONE
```

5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die gewünschte Einstellung.

NONE	Es wird keine automatische Reinigung vorgenommen.
PAGE	Vor Starten eines jeden Druckauftrags wird eine automatische Reinigung durchgeführt.
INTERVAL (JOB)	Diese Einstellung bedeutet, dass bei Verstreichen dieser Frist jeweils eine automatische Reinigung durchgeführt wird. Das kann dazu führen, dass die automatische Reinigung während eines Druckauftrags durchgeführt wird. Da der Druckvorgang aber nicht unterbrochen wird, hat er keinen sichtbaren Einfluss auf die Druckqualität.
INTERVAL (TIME)	Diese Einstellung bedeutet, dass bei Verstreichen dieser Frist jeweils eine automatische Reinigung durchgeführt wird. Bei Bedarf wird der Druckvorgang vorübergehend angehalten. Das kann zu Unterschieden in der Farbtonintensität führen.

6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

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.

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

Wenn Sie "PAGE", "INTERVAL (JOB)" oder "INTERVAL (TIME)" wählen, wird die angesammelte Tinte in regelmäßigen Zeitabständen entfernt. Allerdings dauert der Druckvorgang dann auch entsprechend länger.

Vorgabe

[PERIODIC CL.]: NONE

Verwendung von klebrigem Material

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
MEDIA RELEASE ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MEDIA RELEASE ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE".

```
MEDIA RELEASE ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

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. Das Material wird dann nämlich vor Starten des Druckauftrags vom Einzugsbügel 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

Weiter führende Schneideparameter

Feineinstellung der Schneidebedingungen

Arbeitsweise

1 Starten Sie einen Schneidetest.

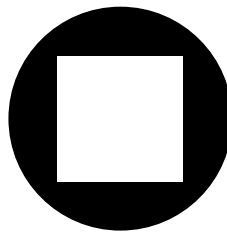
☞ "Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks", S. 59

2 Drücken Sie nach dem Ausschneiden des Testmusters [▼].

3 Überprüfen Sie das Schneideergebnis.

• **Kontrollieren Sie das Ergebnis.**

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 Quadrat.**

Auf dem Träger ist eine leichte Messerspur sichtbar. -> Ändern Sie nichts am "FORCE"-Wert.

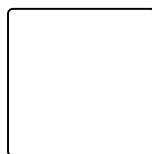
Die Messerspur ist kaum sichtbar. -> Erhöhen Sie den "FORCE"-Wert.

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

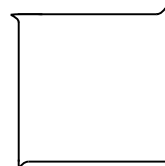
• **Überprüfen Sie die Form des entfernten Quadrats.**



A



B



C

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 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den änderungsbedürftigen Schneideparameter.

Stellen Sie den Auflagedruck (des Messers) ein. (Vorgabe: 50 gf)



Stellen Sie die Schneidegeschwindigkeit ein. (Vorgabe: 30cm/s)



Stellen Sie den Messerversatz ein. Geben Sie den für das verwendete Messer geeigneten Wert ein. (Der Versatz für das beiliegende Messer beträgt 0,25mm.) (Vorgabe: 0,250mm)

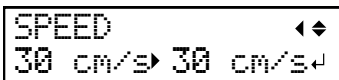


Stellen Sie die Transportgeschwindigkeit des Messers ein (d.h., wie schnell sich das Messer von einer Stelle zur nächsten bewegt). Wenn die Materialstraffung beim Abwickeln nachlässt, müssen Sie die Geschwindigkeit verringern, um zu verhindern, dass das Objekt beschädigt wird. (Vorgabe: 30cm/s)



4

5 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.



6 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] einen Wert.

7 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

8 Drücken Sie [←], um zu Schritt 4 zurückzukehren.

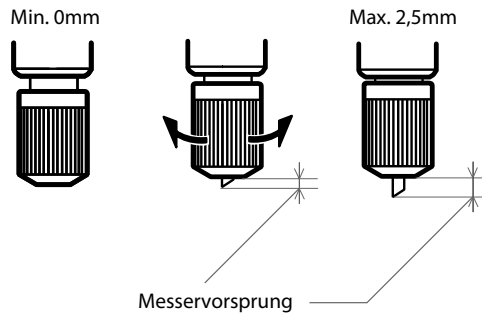
Wiederholen Sie 4 und 5, um die betreffenden Parameter zu justieren.

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

Feineinstellung der Schneidetiefe

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

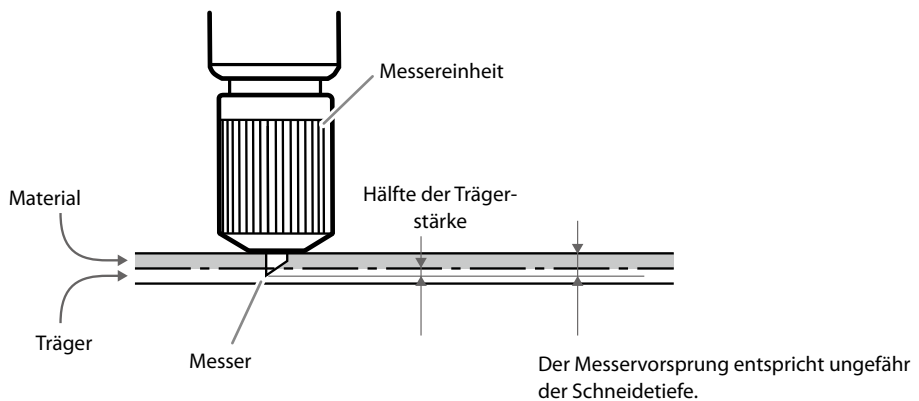
Bei einem zu geringen Messervorsprung könnte die Cutter-Kappe das gedruckte Objekt berühren und verkratzen. Hierauf ist vor allem bei Material zu achten, auf dem die Tinte nicht ganz so gut haftet.



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

Arbeitsweise

- 1 Stellen Sie den "AUTO ENV. MATCH"-Parameter auf "DISABLE".
☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 143

- 2 Drücken Sie [MENU].

- 3 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶] und anschließend zwei Mal [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CUTTING MENU ◀◆
CALIBRATION ▶
```

- 5 Drücken Sie [▶] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

- 6 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert.
Stellen Sie den Korrekturwert in Transportrichtung ein.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ -0.10% ↵
```

- 7 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

- 8 Drücken Sie [◀] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CALIBRATION ◀◆
SCAN SETTING ▶
```

- 9 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SCAN SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

- 10 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert.
Stellen Sie den Korrekturwert in Wagenlaufrichtung ein.

```
SCAN SETTING ◀◆
0.00% ▶ -0.10% ↵
```

- 11 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 12 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. Mit den Korrekturwerten sorgt man dafür, dass die Schneidelinien die erforderliche Länge und Form haben.

Vorgabewerte

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

Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

1. Vorbereitungen für die Korrektur

- 1 Überprüfen Sie, ob "AUTO ENV. MATCH" auf "ENABLE" gestellt wurde. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.
☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 143
- 2 Korrektur für bidirektionale Bewegungen
☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 124

2. Drucktest

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CUTTING MENU ◀◆
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

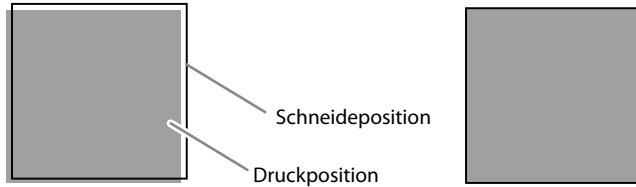
```
PRINT-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT  ↵
```

5 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.

6 Überprüfen Sie das Testmuster (P&C1).

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



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.

Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

Wenn die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind, brauchen Sie nichts zu korrigieren. Andernfalls müssen Sie wie nachstehend beschrieben vorgehen.

3. Eingabe der Korrekturwerte

4

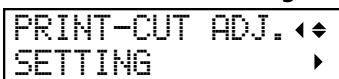
1 Drücken Sie [▼] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.



2 Drücken Sie [ENTER].

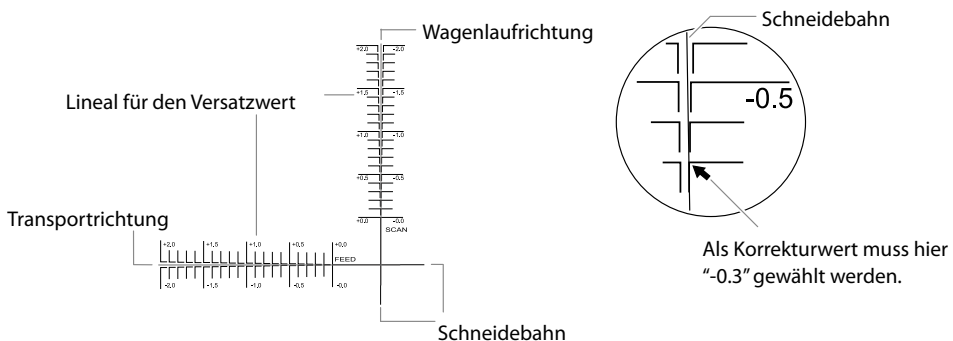
Es wird ein Testmuster (P&C2) gedruckt und ausgeschnitten.

3 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.



4 Ermitteln Sie anhand des Testmusters (P&C2) die Korrekturwerte.

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie die Wagenlauf- und Transportrichtung (des Materials).



5 Drücken Sie [▶].

- 6 Stellen Sie den Korrekturwert für die Transport- (F) und die Wagenlaufrichtung (S) ein.

- ① Stellen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ② Stellen Sie mit [◀] oder [▶] den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ③ Drücken Sie schließlich [ENTER].

- 7 Drücken Sie [MENU] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT ↵
```

- 8 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 [▼] und anschließend [▶] drücken, um zu Schritt 6 zurückzukehren.

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.

Vorgabewerte

[F] (Korrekturwert in Transportrichtung): 0.00mm

[S] (Korrekturwert in Wagenlaufrichtung): 0.00mm

Vorrang der Geräteeinstellungen gegenüber den RIP-Einstellungen

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MENU      ◀◀
CUTTING MENU ▶
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
CUTTING MENU ◀◀
CUTTING PRIOR ▶
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CUTTING PRIOR ◀◀
COMMAND▶COMMAND↵
```

5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "MENU".

```
CUTTING PRIOR ◀◀
COMMAND▶MENU  ↵
```

6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

7 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 Software-RIP Vorrang. Wenn Sie lieber die Einstellungen des Geräts verwenden, müssen Sie entweder die oben beschriebenen Arbeitsschritte durchführen oder die Einstellungen des Software-RIPs 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 Wagenlaufrichtung 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 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
MENU      ◀◀
CUTTING MENU ▶
```

3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CUTTING MENU ◀◀
AUTO ENV. MATCH ▶
```

4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

Überprüfen Sie, ob "ENABLE" gewählt ist.

```
AUTO ENV. MATCH ◀◀
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

Um die Einstellung zu ändern, müssen Sie mit [▲] oder [▼] "DISABLE" wählen.

5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

Vorgabe

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie während eines Schneidevorgangs [PAUSE], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY
```

Der Schneideauftrag wird unterbrochen.

- 2 Drücken Sie [FUNCTION].

- 3 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Seite anzeigt.

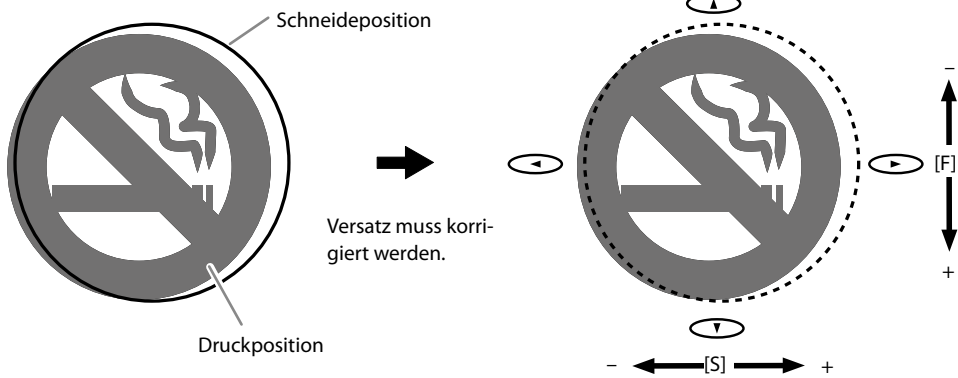
```
FUNCTION ◀◀
CUT CONFIG ▶
```

- 4 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

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

- 5 Drücken Sie [▶].

- 6 Ermitteln Sie die Korrekturwerte.



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.

[F] (Transportrichtung)
[S] (Richtung der Druckkopfbewegungen)

7 Stellen Sie den Korrekturwert für die Transport- (F) und die Wagenlaufrichtung (S) ein.

- ① Stellen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.

```

F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm

```

- ② Stellen Sie mit [◀] oder [▶] den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.

```

F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm

```

- ③ Drücken Sie schließlich [ENTER].

8 Drücken Sie [PAUSE], damit folgende Display-Seite erscheint.

```

TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY

```

9 Drücken Sie [PAUSE], um den Schneidevorgang fortzusetzen.

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

☞ "Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs", S. 76

Beschreibung

Dieses Gerät erlaubt das Unterbrechen eines Schneideauftrags, um den Versatz zwischen der Druck- und Schneideposition zu korrigieren. 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.

☞ "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen", S. 139

Vorgabewerte

[F] (Korrekturwert in Transportrichtung): 0.00mm

[S] (Korrekturwert in Wagenlaufrichtung): 0.00mm

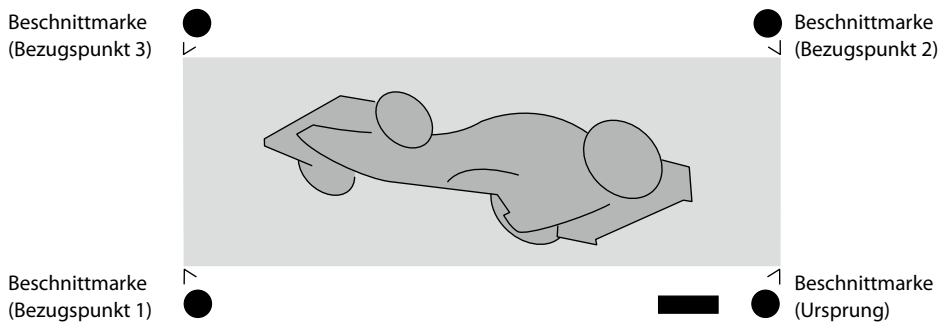
Manueller Positionsabgleich

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

Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel für die manuelle Einstellung des Ursprungs und der Bezugspunkte.

Memo

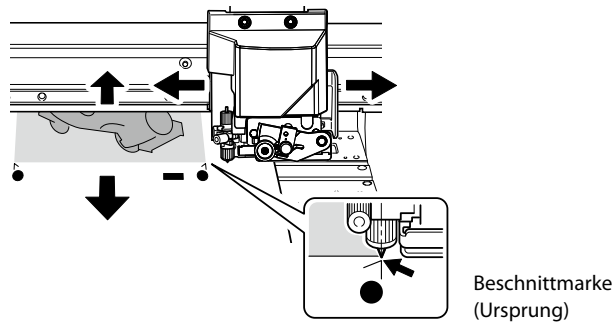
Die Nummern der Bezugspunkte verweisen auf die nachstehend erwähnten Positionen. Bezugspunkte können erst angegeben werden, wenn der Ursprung bereits feststeht. Wenn Sie den Ursprung neu einstellen (ändern), werden alle definierten Bezugspunkte gelöscht.



4

1. Definieren des Ursprungs

- 1 Führen Sie die Messermittle mit [◀], [▶], [▲] oder [▼] zur Position, die Sie als Ursprung definieren möchten.



- 2 Drücken Sie [FUNCTION], damit die unten gezeigte Display-Seite erscheint.

```
FUNCTION  ◀↕
BASE POINT  ↵
```

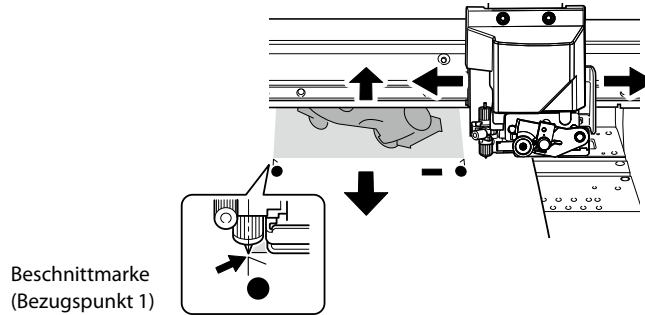
- 3 Drücken Sie [ENTER].

"BASE POINT" ist jetzt eingestellt. Das Display zeigt den Buchstaben "B" an.

```
W1100mm
B
```

2. Definieren der Bezugspunkte

- 1 Führen Sie die Messermittle mit [◀], [▶], [▲] oder [▼] zur Position, die Sie als Bezugspunkt 1 definieren möchten.



- 2 Drücken Sie [FUNCTION], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
FUNCTION  ◀◆
BASE POINT  ↵
```

- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
BASE POINT  ◀
ALIGN POINT 1  ↵
```

- 4 Drücken Sie [ENTER].

“ALIGN POINT” ist jetzt eingestellt. Das Display zeigt “B1” an.

```
W1100mm
B1
```

- 5 Wiederholen Sie die Schritte 1~4, um “ALIGN POINT 2” und “ALIGN POINT 3” zu definieren. Die Nummer des Bezugspunkts wird automatisch ermittelt.

3. Starten der Datenübertragung des Computers

Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

1. Vorbereitungen für die Korrektur

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

☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 143

- 2 **Korrektur für bidirektionale Bewegungen**

☞ "Korrektur im 'Bi-Direction'-Modus", S. 124

2. Drucktest

- 1 **Drücken Sie [MENU].**

- 2 **Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.**

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

- 3 **Drücken Sie [▶] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.**

```
CUTTING MENU ◀◆
CROP-CUT ADJ. ▶
```

- 4 **Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.**

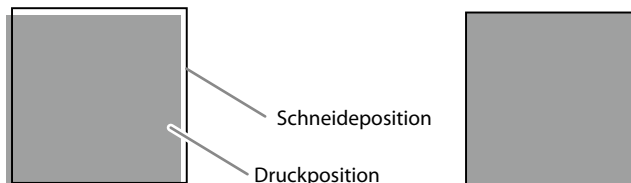
```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT  ◀↵
```

- 5 **Drücken Sie [ENTER].**

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

- 6 **Überprüfen Sie das Testmuster (C&C1).**

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



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.

Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

Wenn die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind, brauchen Sie nichts zu korrigieren. Andernfalls müssen Sie wie nachstehend beschrieben vorgehen.

3. Eingabe der Korrekturwerte

- 1 Drücken Sie [▼] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT 2  ↵
```

- 2 Drücken Sie [ENTER].

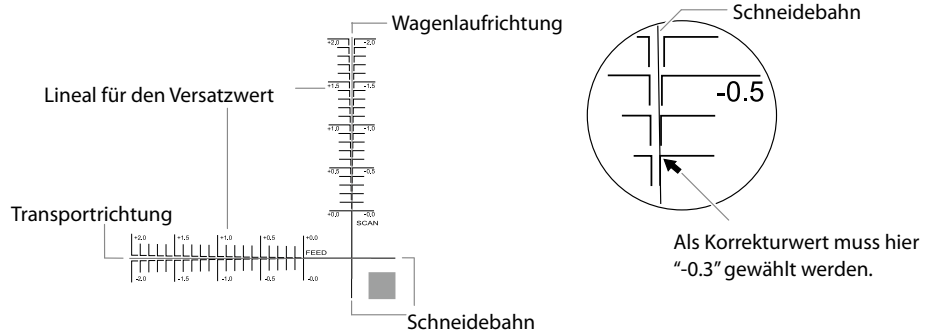
Es wird ein Testmuster (C&C2) gedruckt und ausgeschnitten.

- 3 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
SETTING  ▶
```

- 4 Ermitteln Sie anhand des Testmusters (C&C2) die Korrekturwerte.

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie die Wagenlauf- und Transportrichtung (des Materials).



- 5 Drücken Sie [▶].

- 6 Stellen Sie den Korrekturwert für die Transport- (F) und die Wagenlaufrichtung (S) ein.

- ① Stellen Sie mit [▲] oder [▼] den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ② Stellen Sie mit [◀] oder [▶] den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ③ Drücken Sie schließlich [ENTER].

- 7 Drücken Sie [MENU] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
CROP-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT  ↵
```

8 Drücken Sie [ENTER].

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 [▼] und anschließend [▶] drücken, um zu Schritt 6 zurückzukehren.

Beschreibung

Bei bestimmten Materialtypen kann es vorkommen, dass selbst bei Verwendung von Beschnittmarken noch ein Versatz zwischen der Druck- und Schneidebahn auftritt. Die Korrektur muss immer im Hinblick auf das verwendete Material vorgenommen werden.

Vorgabewerte

[F] (Korrekturwert in Transportrichtung): 0.00mm

[S] (Korrekturwert in Wagenlaufrichtung): 0.00mm

Verwendung eines Aufrollsystems

Über die Aufrolleinheit

- Die Aufrolleinheit ist Sonderzubehör.
- Alles Weitere zum Aufbau und Anschließen der Aufrolleinheit entnehmen Sie bitte deren Bedienungsanleitung.

Bedienung mit 'Roland DG Mobile Panel'

Was ist 'Roland DG Mobile Panel'?

"Roland DG Mobile Panel" (im folgenden kurz "Mobile Panel") ist eine App für Mobilgeräte. Sie fungiert als Fernbedienung, die per Bluetooth mit dem Gerät kommuniziert.

☞ "Arbeiten mit 'Mobile Panel'", S. 153

Systemanforderungen

Unterstützte Betriebssysteme	<ul style="list-style-type: none">• iOS 8.0 oder neuer• Android 4.4 oder neuer* "Mobile Panel" läuft nicht auf allen Android-Geräten (selbst wenn diese Version 4.4 oder neuer verwenden).
Unterstützte Sprachen	<ul style="list-style-type: none">• Japanisch• Englisch
Kommunikationsverfahren	<ul style="list-style-type: none">• Bluetooth 4.0 LE* Das Mobilgerät muss das oben erwähnte Kommunikationsverfahren unterstützen.

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

4

Herunterladen von 'Mobile Panel'

iPhone

Arbeitsweise

- 1 "Roland DG Mobile Panel" finden Sie im App Store.
- 2 Starten Sie auf der betreffenden Seite die Installation der App.

Android

Arbeitsweise

- 1 "Roland DG Mobile Panel" finden Sie in Google Play.
- 2 Starten Sie auf der betreffenden Seite die Installation der App.

Arbeiten mit 'Mobile Panel'

Arbeitsweise

- 1 **Sorgen Sie dafür, dass das Display des Geräts eine der folgenden Meldungen anzeigt.**
Wenn das nicht der Fall ist, müssen Sie [MENU] drücken.



- * Wenn Sie eine optionale Aufrollereinheit verwenden, wird unter "SETUP SHEET" die Meldung "ROLL", "TU" oder "TU2" angezeigt.

- 2 **Aktivieren Sie die Bluetooth-Kommunikation auf dem Gerät.**

☞ "Aktivieren der Bluetooth-Kommunikation", S. 163

- 3 **Aktivieren Sie die Bluetooth-Kommunikation auf Ihrem Mobilgerät.**

Weitere Hinweise hierzu finden Sie in der Bedienungsanleitung des verwendeten Mobilgeräts.

- 4 **Starten Sie "Mobile Panel".**

Orientieren Sie sich an den von "Mobile Panel" angezeigten Anweisungen.

Wichtige Hinweise zur Arbeit mit 'Mobile Panel'

Anzahl der fernsteuerbaren Drucker

Jedes Mobilgerät mit "Mobile Panel" kann nur jeweils einen Drucker ansteuern. Man kann mit "Mobile Panel" zwar mehrere Geräte registrieren, aber eben immer nur jeweils eines fernbedienen.

Eine Paarung ist nicht erforderlich

In der Regel setzt die Bluetooth-Kommunikation eine "Paarung" der beiden Geräte voraus. Im Fall von "Mobile Panel" ist keine Paarung erforderlich. Starten Sie einfach "Mobile Panel" und befolgen Sie die angezeigten Anweisungen, um eine Verbindung aufzubauen.

Bedienen Sie den Drucker immer aus einer Position, wo Sie ihn sehen können

Verwenden Sie "Mobile Panel" nur, während Sie den Drucker im Auge behalten, um bei unerwarteten Vorfällen sofort eingreifen zu können.

Wichtige Hinweise zur Bluetooth-Verbindung

- Die Bluetooth-Funktechnologie bietet eine Reichweite von $\pm 10\text{m}$. Dieser Abstand kann jedoch weitaus geringer sein, wenn sich zwischen dem Mobilgerät und dem Drucker Gegenstände oder Wände befinden.
- In folgenden Fällen ist die Bluetooth-Verbindung außerdem nicht unbedingt stabil:
 - Wenn sich in der Nähe eine WLAN-Router befindet.
 - Wenn sich die Geräte in der Nähe eines Mikrowellenherds befinden.

- Wenn am Einsatzort andere elektromagnetische Wellen vorhanden sind.
 - Die Bluetooth-Kommunikation verwendet dasselbe Frequenzband (2.4GHz) wie WLANs (IEEE802.11b/g). Wenn die betroffenen Geräte in der Nähe eines WLANs stehen, könnten Interferenzen die Kommunikation erschweren. Solche Störungen können folgendermaßen behoben werden.
 - Eine Bluetooth-Verbindung zwischen dem Mobilgerät und dem Drucker funktioniert nur, wenn sich beide Geräte mindestens 10m vom WLAN-Router o.ä. entfernt befinden.
 - Der Abstand zwischen dem Mobilgerät und dem Drucker sollte so gering wie möglich sein.
 - Wenn der Drucker weniger als 10m vom WLAN-Gerät entfernt aufgestellt werden muss, sollten Sie letzteres während der Bluetooth-Kommunikation ausschalten.
 - Die Radiowellen der Bluetooth-Kommunikation haben können die Funktion von medizinischen Elektrogeräten usw. beeinträchtigen. Das kann zu Unfällen führen. Am besten verzichtet man in folgenden Fällen auf eine Bluetooth-Kommunikation:
 - In der Nähe von Personen mit Hörgeräten oder einem Pacemaker
 - In Krankenhäusern
 - In der Nähe von automatischen Türen und Feuermeldern
- ☞ "Aktivieren der Bluetooth-Kommunikation", S. 163
- Eine Bluetooth-Kommunikation kann außerdem den Fernseh- oder Radioempfang beeinträchtigen.
 - Roland DG haftet nicht für die Verbreitung vertraulicher Informationen, die aufgrund der Bluetooth-Technologie von Unbefugten empfangen werden.
 - Das Mobilgerät, das für die Fernbedienung des Druckers verwendet wird, muss die Bluetooth-Normen der Bluetooth SIG erfüllen und zertifiziert sein.
 - Selbst wenn ein Mobilgerät die oben erwähnten Bluetooth-Normen erfüllt, kann es trotzdem noch zu Problemen kommen. So kann z.B. keine Verbindung mit dem Drucker aufgebaut werden bzw. führen bestimmte Befehle nicht zum erwarteten Ergebnis.
 - Bei bestimmten Mobilgeräten dauert es Weile, bevor eine funktionstüchtige Bluetooth-Verbindung mit dem Drucker aufgebaut werden kann.
 - Am besten bedecken Sie das Mobilgerät während der Bluetooth-Kommunikation niemals mit der Hand oder anderen Gegenständen.
Das belastet nämlich die Bluetooth-Verbindung.

Andere wichtige Hinweise

- Die Bluetooth-Kommunikation kann zu einer erhöhten Akkubehanspruchung des Mobilgeräts führen.
- Je nach dem Vertrag mit Ihrem Provider ist der Download der App eventuell nicht gebührenfrei. Die anfallenden Kosten werden Ihnen nicht erstattet.
- Bedenken Sie, dass es bisweilen etwas dauert, bevor wir neue Mobilgeräte testen und für den Betrieb mit der App empfehlen können.
- Außerdem stellt eine Erwähnung der Mobilgeräte keine Garantie dar, dass der Bluetooth-Betrieb bei Ihnen auch tatsächlich funktioniert.

Andere praktische Funktionen

Verwendung der Druckerbeleuchtung (Innenraum)

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [FUNCTION].
- 2 Drücken Sie [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
FUNCTION  ◀◆  
PRINT LIGHT ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
PRINT LIGHT  ◀◆  
AUTO ▶ AUTO  ↵
```

- 4 Drücken Sie [▲] oder [▼], um den Status der Beleuchtung zu wählen.

```
PRINT LIGHT  ◀◆  
AUTO ▶ ON    ↵
```

- 5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 6 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Der Status der Einzugsbügelleuchte kann gewählt werden.

- AUTO:** Bei Bedarf (je nach dem Status) wird die Leuchte automatisch ein-/ausgeschaltet.
ON: Die Leuchte ist immer aktiv.
OFF: Die Leuchte ist immer aus.

Vorgabe

[PRINT LIGHT]: AUTO

Drucktests in horizontaler Anordnung

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU  ◀◆  
SUB MENU ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.



- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.



- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "FEED".



- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

Beschreibung

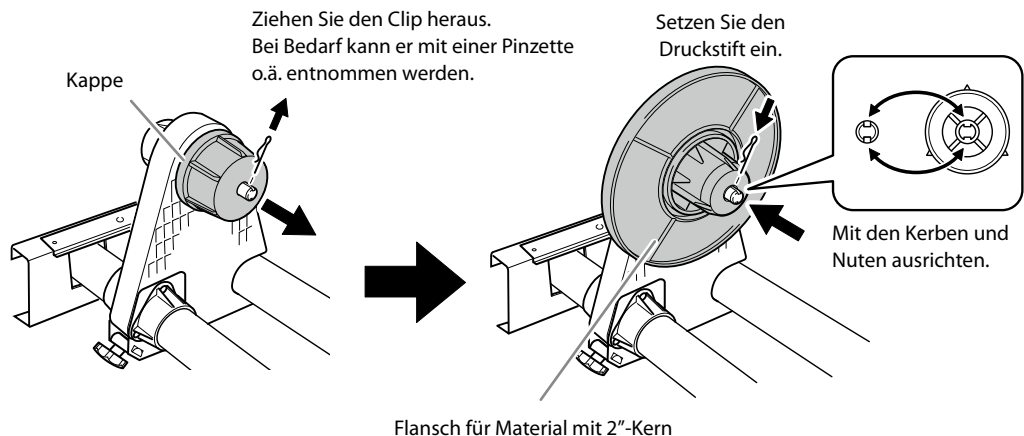
Wenn Sie mehrere Drucktests in Folge durchführen, können Sie für den 2. und alle weiteren Tests "SCAN" (vertikales Drucken) oder "FEED" (horizontales Drucken) im Verhältnis zum 1. Test wählen. Wenn Sie jedoch mit einer optionalen Aufrolleinheit arbeiten, wird der Test immer in "SCAN"-Richtung durchgeführt.

Vorgabe

[TEST PRINT POS]: SCAN

Verwendung von Materialflanschen für einen Kerndurchmesser von 2"

Anmerkung: Materialflansche für einen Kerndurchmesser von 2" sind Sonderzubehör Bitte erkundigen Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler danach.



Kapitel 5

Verwaltung des Druckers

Verwaltung des Druckers	158
Drucken eines Systemrapports.....	158
Verhalten bei einer erschöpften Tinte.....	158
Anzeigen der verbleibenden Materialmenge	159
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel	160
Drucken der verbleibenden Materialmenge	161
Systemverwaltung des Druckers	163
Wahl der Menüsprache und Maßeinheiten.....	163
Aktivieren der Bluetooth-Kommunikation.....	163
Einstellen der Schlummerfrist für die 'Sleep'-Funktion	165
Aufrufen der Systeminformationen	166
Aufrufen der Werksvorgaben	167
Vor dem Transport des Geräts	168
Notwendige Maßnahmen für den Transport und Wiederaufbau	168

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 das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
SYSTEM REPORT  ↵
```

4 Drücken Sie [ENTER].

Der Systemrapport wird gedruckt.

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

Verhalten bei einer erschöpften Tinte

Hiermit bestimmen Sie, wie sich das Gerät verhalten soll, wenn ein Tintenbeutel erschöpft ist.

Memo

Bei Verwendung von vier Farben (CMYK) ist diese Funktion nicht belegt.

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
INK CONTROL  ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.

```
EMPTY MODE  ◀◆
STOP      ▶ STOP  ↵
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die gewünschte Einstellung.

```
EMPTY MODE  ◀◆
STOP      ▶ CONT. ↵
```

STOP	Wenn ein Tintenbeutel erschöpft ist, wird der Druckvorgang sofort unterbrochen.
CONT. (fortfahren)	Wenn ein Tintenbeutel erschöpft ist, wird der Druckvorgang nicht unterbrochen. Stattdessen erklingt ein Signalton.

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].
- 7 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 Tinte komplett erschöpft ist. Um einen Tintenbeutel 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. Wenn Sie vor Starten des ersten Auftrags die verbleibende Materialmenge einstellen, zeigt das Display die ganze Zeit die noch verfügbare Restmenge an.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU  ◀◆
SHEET REMAIN  ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▼], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SHEET REMAIN  ◀◆
SET LENGTH  ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.



- 5 Geben Sie mit [▲] oder [▼] ein, wie viel Material noch übrig ist.

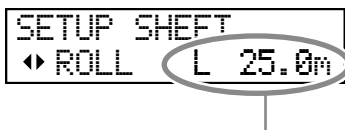


- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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



Die Anzeige wird aktualisiert.



Wenn Sie noch kein Material geladen haben, 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 weiter unten.

Anmerkung: Die angezeigte Restmenge ist ein geschätzter Wert und kann also von der tatsächlichen Menge abweichen.

Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel

Nach Einziehen von anderem Material kann das Gerät automatisch die Restmenge anzeigen.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.



- 3 Drücken Sie [▶] und anschließend [▲], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SHEET REMAIN  ◀◆
AUTO DISPLAY   ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
AUTO DISPLAY  ◀◆
DISABLE▶DISABLE↓
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE".

```
AUTO DISPLAY  ◀◆
DISABLE▶ENABLE↓
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Wenn Sie "ENABLE" gewählt haben, müssen Sie für "EDGE DETECTION" die "DISABLE"-Einstellung wählen.

☞ "Laden von transparentem Material", S. 129

- 7 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. Außerdem müssen Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" stellen. ("Laden von transparentem Material", S. 129). Wenn Sie "EDGE DETECTION" auf "ENABLE" stellen, wird "SHEET REMAIN" nicht automatisch angezeigt.

Vorgabe

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

5

Drucken der verbleibenden Materialmenge

Hiermit können Sie sich ausdrucken lassen, wie viel Material noch übrig ist.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU          ◀◆
SHEET REMAIN  ▶
```

- 3 Drücken Sie [▶], damit folgende Display-Seite erscheint.

```
SHEET REMAIN  ◀◆
PRINT MEMO    ↓
```

- 4 **Drücken Sie [ENTER].**
Der Druckauftrag beginnt.

- 5 **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 das Material vor Starten des nächsten Druckauftrags ab.

Systemverwaltung des Druckers

Wahl der Menüsprache und Maßeinheiten

Bei Bedarf können die Display-Meldungen und Einheiten in einer anderen Sprache angezeigt werden.

Arbeitsweise

1 Halten Sie [MENU] gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.

2 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die gewünschte Display-Sprache.

```
MENU LANGUAGE  ◀▶
ENGLISH        ↵
```

3 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

4 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die Einheit, in der die Abmessungen im Display angezeigt werden.

```
LENGTH UNIT    ◀▶
mm  ▶ INCH    ↵
```

5 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

6 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] die Einheit, in der die Temperatur im Display angezeigt werden soll.

```
TEMP. UNIT     ◀▶
°C  ▶ °F      ↵
```

7 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

Vorgabewerte

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

5

Aktivieren der Bluetooth-Kommunikation

* Bitte lesen Sie sich zuerst die Hinweise zur Bluetooth-Kommunikation durch. Siehe "Wichtige Hinweise zur Bluetooth-Verbindung", S. 153.

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU           ◀▶
SYSTEM INFO.  ▶
```

- 3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SYSTEM INFO.  ◀◆
BLUETOOTH    ▶
```

- 4 Drücken Sie [▶] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.

```
BLUETOOTH    ◀◆
DISABLE ▶DISABLE ↓
```

- 5 Wählen Sie mit [▲] oder [▼] "ENABLE".

```
BLUETOOTH    ◀◆
DISABLE ▶ENABLE ↓
```

- 6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

- 7 Drücken Sie [←], damit folgende Display-Seite erscheint.

Das Display zeigt die aktuelle Einstellung an.

```
BLUETOOTH    ◀
ENABLE       ▶
```

- 8 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Das Gerät unterstützt "Roland DG Mobile Panel" (im folgenden kurz "Mobile Panel"), eine App für Mobilgeräte. Für die Arbeit mit "Mobile Panel" müssen Sie die Bluetooth-Kommunikation des Geräts auf "ENABLE" stellen. Wenn Sie das Gerät mit dem Bedienfeld bedienen, kann "Mobile Panel" nicht verwendet werden.

☞ "Bedienung mit 'Roland DG Mobile Panel'", S. 152

In Schritt 7 zeigt das Display eine der folgenden Meldungen an.

ENABLE	Die Bluetooth-Kommunikation ist aktiv und der Drucker kann fernbedient werden. Wenn die Bedienung mit "Mobile Panel" nicht funktioniert, liegt das eventuell an Interferenzen. "Die Bedienung mit 'Mobile Panel' funktioniert nicht", S. 187
ENABLE*	Die Bluetooth-Kommunikation ist aktiv und der Drucker ist mit "Mobile Panel" verbunden. * Wenn die hier gezeigte Meldung angezeigt wird, kann "Mobile Panel" nicht verwendet werden. "Bedienung mit 'Roland DG Mobile Panel'", S. 152
DISABLE	Die Bluetooth-Kommunikation ist aus.
ERROR	Die Bluetooth-Kommunikation funktioniert nicht ordnungsgemäß. Wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler.

Vorgabe

[Bluetooth]: DISABLE

Einstellen der Schlummerfrist für die 'Sleep'-Funktion

Arbeitsweise

1 Drücken Sie [MENU].

2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
SLEEP     ▶
```

4 Drücken Sie [▶] zwei Mal, damit folgende Display-Seite erscheint.

```
INTERVAL  ◀◆
30min ▶ 30min ◀
```

5 Stellen Sie mit [▲] oder [▼] die Frist ein.

```
INTERVAL  ◀◆
30min ▶ 15min ◀
```

6 Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit [ENTER].

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

Vorgabe

[INTERVAL]: 30min

Aufrufen der Systeminformationen

- * Anmerkung: Informationen über die Einstellungen für die Einbindung in ein Netzwerk finden Sie im Installationshandbuch.
- * Unter "Aktivieren der Bluetooth-Kommunikation", S. 163, finden Sie weitere Hinweise zur Bluetooth-Kommunikation.

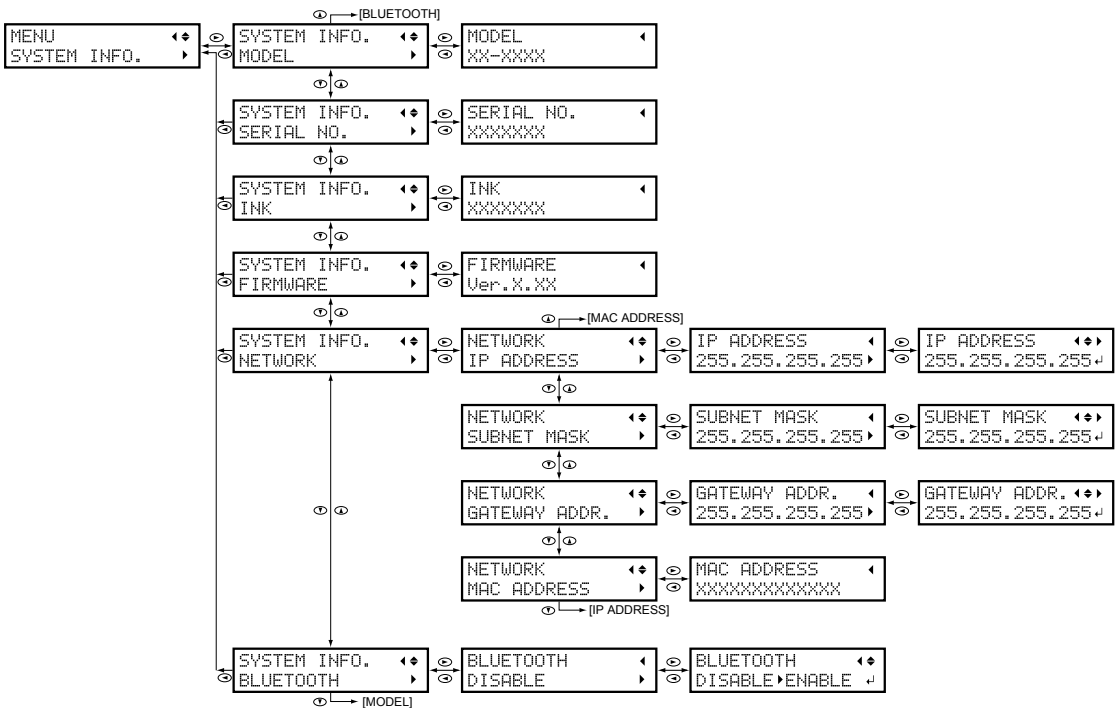
Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▲] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU
SYSTEM INFO.  ▶
```

Folgende Dinge können angezeigt werden:

- **MODEL:** Modellbezeichnung
- **SERIAL NO.:** Seriennummer
- **INK:** Tintentyp
- **FIRMWARE:** Firmware-Version
- **NETWORK:** Netzwerkeinstellungen (z.B. IP-Adresse)
- **BLUETOOTH:** Bluetooth-Kommunikationsstatus



Aufrufen der Werksvorgaben

Mit dieser Funktion rufen Sie wieder die Vorgaben auf. Die Parameter "MENU LANGUAGE", "LENGTH UNIT" und "TEMP. UNIT" werden jedoch nicht zurückgestellt.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie [MENU].
- 2 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
FACTORY DEFAULT↵
```

- 4 Bestätigen Sie Ihre Wahl mit [ENTER].

Vor dem Transport des Geräts

Notwendige Maßnahmen für den Transport und Wiederaufbau

Vor dem Transport des Geräts müssen Sie die Abfallflüssigkeit entfernen und die Druckköpfe arretieren. Auslaufende Tinte und das Verrutschen der Köpfe können nämlich zu schweren Schäden am Gerät führen.

WICHTIG

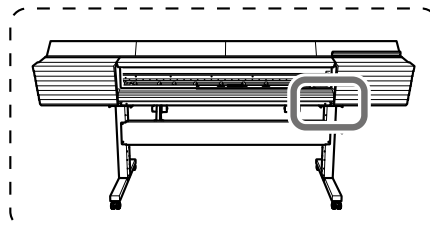
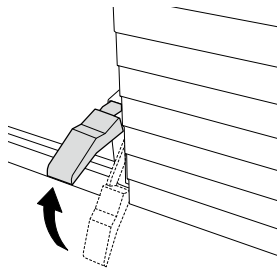
- Wenn der Entschluss zum Transport des Geräts feststeht, sollten Sie es so schnell wie möglich zum neuen Aufstellungsort bringen und wieder einschalten. Wenn Sie den Hauptnetzschalter des Geräts nicht sofort wieder aktivieren, trocknet die Tinte in den Leitungen aus und führt eventuell zu Verstopfungen der Düsen.
- Auch beim Transport des Geräts muss die Umgebungstemperatur 5~40°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 20~80% (ohne Kondensbildung) betragen. Andernfalls kann es zu Schäden am Gerät kommen.
- Seien Sie beim Transport des Geräts besonders vorsichtig. Achten Sie darauf, dass es nicht geneigt wird und nirgendwo anschlägt.

1. Entfernen des Materials und der Messereinheit

1 Entfernen Sie das Material.

Wenn das Gerät noch Material enthält, müssen Sie es entfernen.

Wenn sich kein Material mehr im Gerät befindet, heben Sie den Einzugshebel an.



2 Drücken Sie [MENU].

3 Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

4 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
SUB MENU  ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

5 Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.

```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE KNIFE ↓
```

- 6 **Drücken Sie [ENTER].**
Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der das Messer bequem ausgewechselt werden kann.

- 7 **Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die Fronthaube öffnen.**

```

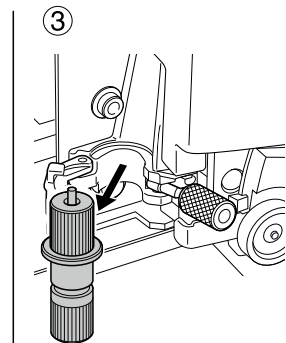
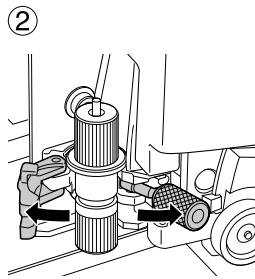
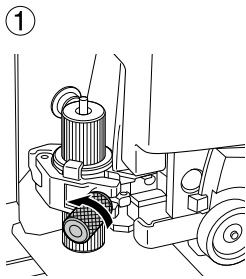
OPEN FRONT
          COVER
    
```

Sobald folgende Meldung erscheint, ist die Vorbereitung beendet.

```

FINISHED?
          ↵
    
```

- 8 **Entnehmen Sie die Messereinheit.**



2. Aufrufen der Funktion zum Leeren des Wischertabletts

- 1 **Drücken Sie [MENU].**
- 2 **Drücken Sie [▼] so oft, bis das Display folgende Meldung anzeigt.**

```

MENU           ◀◀
SUB MENU      ▶
    
```

- 3 **Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.**

```

SUB MENU           ◀◀
MAINTENANCE      ▶
    
```

- 4 **Drücken Sie zunächst [▶] und danach so oft [▼], bis das Display folgende Meldung anzeigt.**

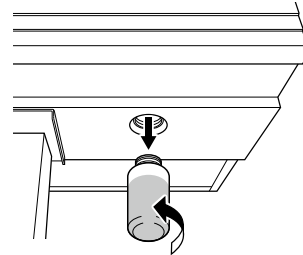
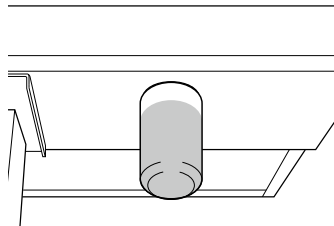
```

MAINTENANCE           ◀◀
DRAIN TRAY          ↵
    
```

- 5 **Drücken Sie [ENTER].**

- 6 Wenn die unten gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.

EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵



⚠ 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 Hände bzw. den Boden.

⚠ WARNUNG

Stellen Sie die Abfallflüssigkeit bzw. Tinte niemals in die Nähe eines Feuers. Dabei besteht nämlich Brandgefahr.

⚠ VORSICHT

Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen. Der beiliegende Kanister erfüllt alle Anforderungen.

Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

Entsorgen Sie die Tinte umweltgerecht.

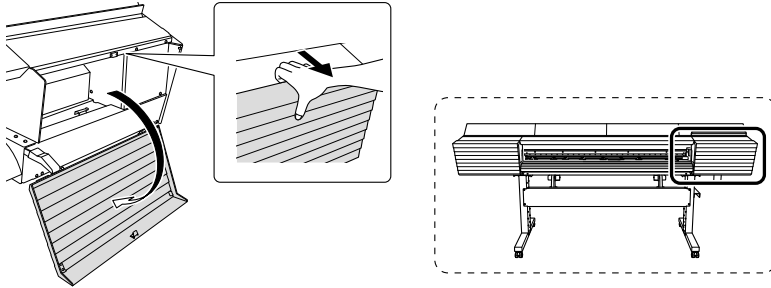
Die Tintenabfälle sind brennbar und giftig. Schütten Sie die Flüssigkeit niemals in ein Feuer und gießen Sie sie nicht in den Abfluss. Gießen Sie die Abfalltinte niemals in Rinnsale, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

- 7 Bringen Sie das leere Auffanggefäß so schnell wie möglich wieder an.
- 8 Drücken Sie [ENTER].

3. Ablassen der Reinigungsflüssigkeit

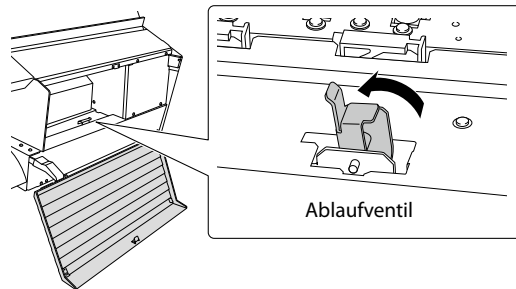
- 1 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.

OPEN COVER R



- 2 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Ablaufventil öffnen.

OPEN
WASTE VALVE



- 3 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende schließen.

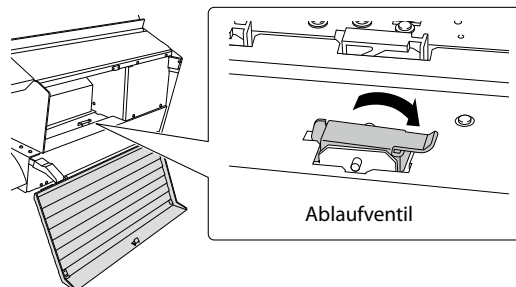
CLOSE COVER R

- 4 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.

OPEN COVER R

- 5 Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Ablaufventil schließen.

CLOSE
WASTE VALVE



- 6 Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende schließen.

CLOSE COVER R

Die Sekundärspeisung wird automatisch deaktiviert.

- 7 Drücken Sie den Hauptnetzschalter des Geräts, um es auszuschalten.

- 8 Entnehmen Sie das Auffanggefäß und entsorgen Sie die Abfalltinte.

! WARNUNG

Stellen Sie die Abfallflüssigkeit bzw. Tinte niemals in die Nähe eines Feuers. Dabei besteht nämlich Brandgefahr.

! VORSICHT

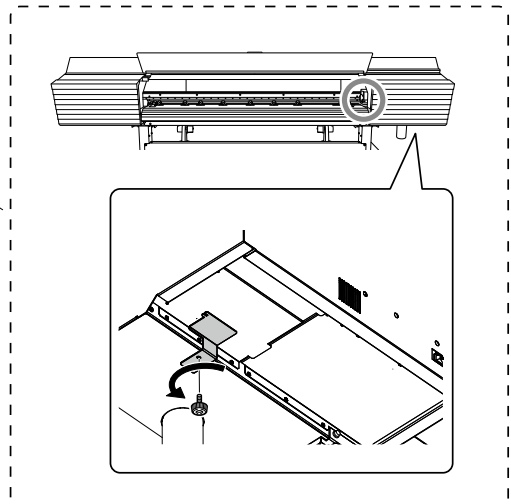
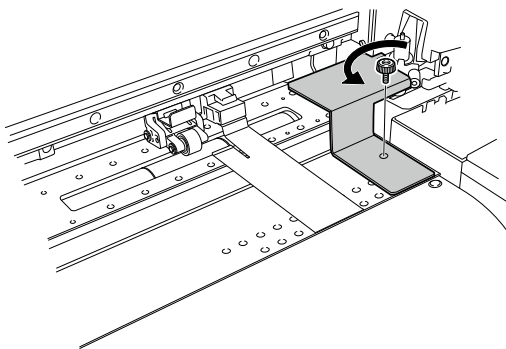
Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen. Der beiliegende Kanister erfüllt alle Anforderungen.

Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

- 9 Bringen Sie das leere Auffanggefäß so schnell wie möglich wieder an.

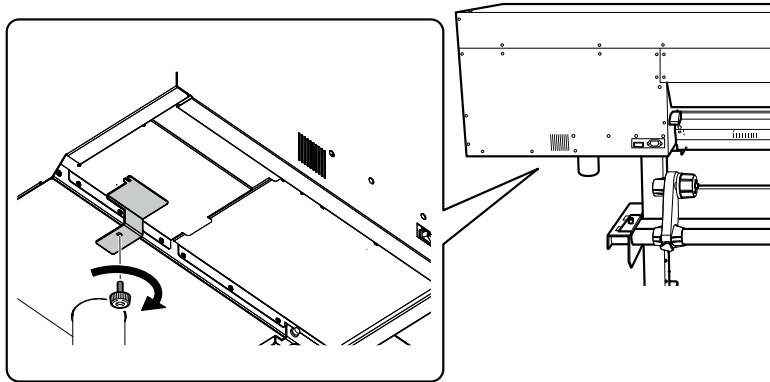
4. Arretieren der Druckköpfe

Verwenden Sie die Halterung, die während des Aufbaus an der Geräteunterseite angebracht wurde.



5. Transport des Geräts

- 1 **Bringen Sie das Gerät nach den Vorbereitungen so schnell wie möglich zum neuen Aufstellungsort.**
- 2 **Stellen Sie den Drucker ordnungsgemäß auf und entfernen Sie die Halterung der Druckköpfe.**
Bringen Sie die Halterung wieder an der in der Abbildung gezeigten Stelle an.



- 3 **Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter.**

WICHTIG

Um Schäden an den Druckköpfen zu vermeiden, müssen Sie das Gerät so schnell wie möglich wieder einsatzbereit machen und den Hauptnetzschalter aktivieren. Weitere Hinweise zur erneuten Inbetriebnahme finden Sie im Installationshandbuch.

- 4 **Aktivieren Sie den Sekundärnetzschalter.**
- 5 **Drücken Sie [ENTER], sobald folgende Meldung angezeigt wird.**

```
WIPER TRAY
IS NOT FILLED↵
```

Im Display erscheint die gezeigte Meldung und das Gerät pumpt TR-Reinigungsflüssigkeit an. Auch die (geschätzte) Restdauer dieses Vorgangs wird angezeigt. (Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel. 01:40= "1 Minute und 40 Sekunden")

```
FILLING LIQUID
>>>> 01:40
```

Wenn das Gerät wieder TR-Reinigungsflüssigkeit enthält, wird folgende Meldung angezeigt und das Gerät wird hochgefahren.

```
SETUP SHEET
```


Kapitel 6

Fehlersuche

Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig.....	176
Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen.....	176
Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren	177
Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf	178
Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt	179
Es kommt zu einem Materialstau	180
Es ist zu einem Materialstau gekommen.....	180
Ungleichmäßiger Materialtransport	181
Das Material wird wellig bzw. verknautscht.....	181
Schiefer Materialtransport.....	182
Ungleichmäßiger Materialtransport.....	182
Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr	183
Vorweg.....	183
Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen.....	183
Andere Probleme	185
Die Druckereinheit funktioniert nicht	185
Die Materialheizung funktioniert nicht	186
Das Material wird nicht abgetrennt	186
Der Flüssigkeitspegel im Auffanggefäß kann nicht kontrolliert werden	187
Die Bedienung mit 'Mobile Panel' funktioniert nicht.....	187
Display-Meldungen	189
Fehlermeldungen.....	191

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.

“Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung“, S. 52
“Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft“, S. 85

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. 128

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 RIP-Programm oder auf dem Gerät selbst.

“Verhindern von ‘Banding’ (Transportkorrektur)“, S. 126

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. 124
“Exaktere Korrektur im ‘Bi-Direction’-Modus“, S. 125

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. Diese Faktoren führen eventuell zu Aussetzern und einer mangelhaften Druckqualität.




Stimmt die Temperatureinstellung der Materialheizung?

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




“Einstellen der Materialheizung“, S. 117

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.

<p>Verwenden Sie den passenden Druckmodus?</p>		<p>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.</p>
<p>Haben Sie das Material richtig eingezogen?</p>		<p>Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlusten führt. Laden Sie das Material erneut (und diesmal richtig). "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 181</p>
<p>Haben Sie die "PRESET"-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?</p>		<p>Wenn die "PRESET"-Parameter nicht dem eingezogenen Material entsprechen, lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie immer geeignete Einstellungen. "Schritt 3: Simultane Einstellung mehrerer Aspekte", S. 37 "Verwendung der Einstellungsspeicher", S. 114</p>








Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren

<p>Berühren die Druckköpfe das Material?</p>		<p>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 die Druckköpfe berührt. "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 128 "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 181</p>
<p>Vielleicht sind die Druckköpfe schmutzig.</p>		<p>In folgenden Fällen könnte Tinte auf das Material tropfen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ansammlung von Staub- und Schmutzpartikeln um die Köpfe herum. • Die Köpfe berühren das Material und sondern dabei Tinte ab. In dem Fall müssen Sie die Druckköpfe von Hand säubern. Die Druckköpfe müssen sowieso in regelmäßigen Zeitabständen gereinigt werden. • Die Luftfeuchtigkeit ist zu gering. Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt. <p>"Monatliche Reinigung", S. 87</p>
<p>Sind die Andruckrollen oder Materialklemmen schmutzig?</p>		<p>Diese müssen regelmäßig gereinigt werden. "Reinigung", S. 80</p>

Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

Haben Sie die Tintenbeutel vor dem Einlegen behutsam geschüttelt?	→	Schütteln Sie die Tintenbeutel vor der Installation behutsam.
Ist das Material verknautscht?	→	Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, sind die Farbtöne ungleichmäßig, was zu einer mangelhaften Qualität führt. "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 181
Haben Sie den Druckauftrag zwischenzeitlich unterbrochen?	→	So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Druckpausen sollten prinzipiell nicht eingelegt werden. Laut Vorgabe wird automatisch der Pause-Modus aktiviert, wenn ein Tintenbeutel erschöpft ist. Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie prinzipiell 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. Diese Faktoren führen eventuell zu Aussetzern und einer mangelhaften Druckqualität.
Haben Sie das Material richtig eingezogen?	→	Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlusten führt. Laden Sie das Material erneut (und diesmal richtig). "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 181
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 schmalem Material", S. 132 "Verhindern von Verschmieren und Aussetzern", S. 133
Haben Sie die "PRESET"-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?	→	Wenn die "PRESET"-Parameter nicht dem eingezogenen Material entsprechen, lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie immer geeignete Einstellungen. "Verwendung der Einstellungsspeicher", S. 114

Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt

<p>Haben Sie das Material richtig eingezogen?</p>		<p>Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlusten führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und wählen Sie die geeigneten Einstellungen.</p> <p>“Ungleichmäßiger Materialtransport“, S. 181</p>
<p>Haben Sie die Schneideparameter richtig eingestellt?</p>		<p>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 Partien 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.</p> <p>“Feineinstellung der Schneidebedingungen“, S. 135</p>
<p>Ist das Objekt ausgesprochen lang?</p>		<p>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.</p>
<p>Dehnt sich bzw. schrumpft das Material leicht?</p>		<p>Das könnte zu einem Versatz der Schneidebahn führen. Wenn das bei Ihnen häufiger vorkommt, sollten Sie auch Beschnittmarken drucken sowie vor dem Schneiden den Ursprung und die Bezugspunkte einstellen. Dann werden Fehler aufgrund eines sich dehnenen oder schrumpfenden Materials kompensiert.</p> <p>“Drucken/Ausschneiden mit Beschnittmarken“, S. 61</p>
<p>Haben Sie “AUTO ENV. MATCH” auf “DISABLE?” gestellt?</p>		<p>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.</p> <p>“Automatische Klimakorrektur“, S. 143</p>
<p>Stimmt die “CALIBRATION“-Einstellung (siehe “CUTTING MENU“)?</p>		<p>Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie “CUTTING MENU” aufrufen und “CALIBRATION” auf “0.00” stellen.</p> <p>“Korrektur der Schneidelänge“, S. 138</p>
<p>Befinden sich die Andruckrollen an den richtigen Stellen?</p>		<p>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.</p> <p>“Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)“, S. 27 “Laden von Materialbögen (und Einstellungen)“, S. 71</p>

Es kommt zu einem Materialstau

Es ist zu einem Materialstau gekommen

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. 194
Wird das Material wellig bzw. knautscht es?	→	Wellen und Falten im Material können zahlreiche Gründe haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge. "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 181
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. 128
Sind die Greifflächen schmutzig?	→	Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten. "Reinigung", S. 80
Haben Sie die Materialklemmen installiert?	→	Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.
Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?	→	Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Ziehen Sie das Material erneut ein. "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)", S. 27 "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)", S. 71
Wird der Materialtransport von einem anderen Gegenstand behindert?	→	Sorgen Sie dafür, dass der Materialtransport nirgends behindert wird. "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)", S. 27 "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)", S. 71
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.


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 das Material erneut ein. "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)", S. 27 "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)", S. 71
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.
Haben Sie die Materialklemmen installiert?	→	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. "Einstellen der Materialheizung", S. 117
Haben die Heizsysteme eine zu hohe Temperatur?	→	Wählen Sie die Temperatur immer passend für das verwendete Material. "Einstellen der Materialheizung", S. 117
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. Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C.
Herrscht am Aufstellungsort eine zu hohe Luftfeuchtigkeit?	→	Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt.
Ist die Materialrolle in der Mitte eingeknickt?	→	Wenn das Material beim Drucken durchhängt, verknautscht es eventuell.

Schiefer Materialtransport

<p>Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?</p>		<p>Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Ziehen Sie das Material erneut ein.</p> <p>“Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)“, S. 27 “Laden von Materialbögen (und Einstellungen)“, S. 71</p>
--	---	---

Ungleichmäßiger Materialtransport

<p>Wird der Materialtransport von einem anderen Gegenstand behindert (achten Sie auch auf die Rollbügel)?</p>		<p>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.</p> <p>“Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)“, S. 27 “Laden von Materialbögen (und Einstellungen)“, S. 71</p>
<p>Verwenden Sie überaus starkes Material?</p>		<p>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.</p>
<p>Sind die Greifflächen schmutzig?</p>		<p>Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten.</p> <p>“Reinigung“, S. 80</p>

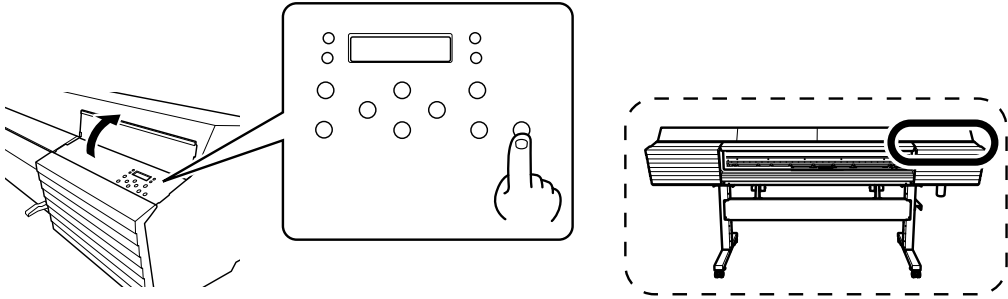
Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr

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 das Material auch, wenn ein Stau vorliegt.

Wenn der Wagen jetzt wieder in sein Fach (auf der rechten Seite) zurückfährt, war die Operation erfolgreich.



Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen

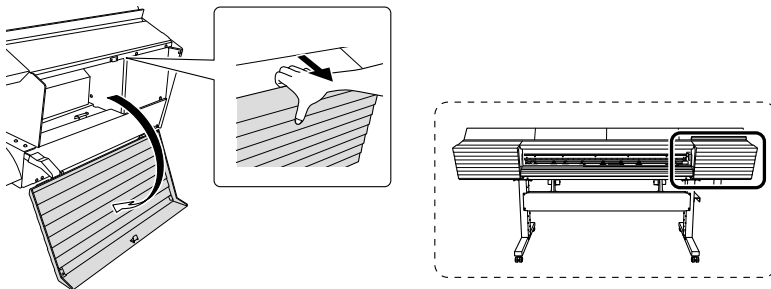
Schalten Sie das Hauptnetz aus und anschließend wieder ein. Aktivieren Sie danach das Sekundärnetz.

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen

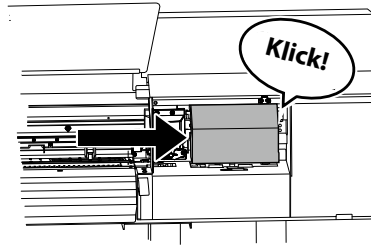
Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen, müssen Sie folgende Notmaßnahmen ergreifen und sich anschließend mit Ihrem Roland DG-Händler in Verbindung setzen.

Arbeitsweise

- 1 Deaktivieren Sie den Hauptnetzschalter und öffnen Sie die Fronthaube.
- 2 Öffnen Sie die rechte Blende.

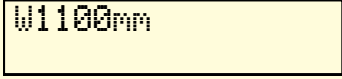


- 3 **Schieben Sie den Druckwagen von Hand behutsam in seine Ausgangsposition.**
Schieben Sie ihn so weit, bis Sie ein Klicken hören – dann ist der Wagen nämlich arretiert.



- 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?	→	<p>Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter und danach die Sekundärspannung (die Taste muss leuchten).</p> <p>“Einschalten des Geräts”, S. 22</p>
Leuchtet [SETUP]?	→	<p>Solange [SETUP] nicht leuchtet, kann nichts gedruckt werden. Senken Sie den Einzugshebel ab.</p> <p>“Schritt 6: Starten des Auftrags”, S. 55</p>
Ist die Fronthaube oder eine Blende offen?	→	<p>Schließen Sie die Fronthaube und/oder die linke und rechte Blende.</p>
Wird die Hauptseite angezeigt?	→	<p>Hauptseite</p> <div data-bbox="717 649 1057 726" style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  </div> <p>Solange das nicht der Fall ist, werden die vom Computer empfangenen Befehle nicht ausgeführt. Drücken Sie [MENU], um zur Hauptseite zurückzukehren.</p> <p>“Schritt 6: Starten des Auftrags”, S. 55</p>
Leuchtet [PAUSE]?	→	<p>Wenn [PAUSE] leuchtet, befindet sich das Gerät im Pausebetrieb. Drücken Sie [PAUSE], um fortzufahren. [PAUSE] erlischt und die Ausgabe wird fortgesetzt.</p> <p>“Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs”, S. 76</p>
Erscheint eine Meldung auf dem Computerbildschirm?	→	<p>“Display-Meldungen”, S. 189 “Fehlermeldungen”, S. 191</p>
Haben Sie die Kabel ordnungsgemäß angeschlossen?	→	<p>Überprüfen Sie das.</p> <p>Installationshandbuch</p>
Stimmen die Router-Einstellungen Ihres Netzwerks?	→	<p>Überprüfen Sie die Router-Einstellungen Ihres Netzwerks. Schließen Sie den Computer und das Gerät 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.</p>
Stimmen die Einstellungen für den Netzwerkbetrieb?	→	<p>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.</p> <p>Installationshandbuch “Aufrufen der Systeminformationen”, S. 166</p>

<p>Ist der Software-RIP abgestürzt?</p>		<p>Überprüfen Sie, ob der RIP noch läuft. Schalten Sie das Gerät mit seinem Sekundärnetzschalter aus und wieder ein.</p> <p>'Roland VersaWorks' Kurzanleitung</p>
<p>Ist eine Tintenfarbe erschöpft?</p>		<div data-bbox="701 330 1041 407" style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>1 2 3 4 5 6 7 8</p> </div> <p>Solange die abgebildete Meldung angezeigt wird, empfängt das Gerät keine Druckdaten. Erscheint die Meldung während eines Druckauftrags, so richtet sich das Verhalten des Geräts nach der "EMPTY MODE"-Einstellung.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenn Sie "STOP" gewählt haben: Der Auftrag wird unterbrochen. • Wenn Sie "CONT" gewählt haben: Es erklingt ein Warnsignal. Der Auftrag wird aber so lange fortgesetzt wie der Drucker Daten empfängt. In diesem Fall können Sie auch [PAUSE] drücken, um den Vorgang zu unterbrechen. <p>Um fortzufahren, brauchen Sie nur einen frischen Tintenbeutel zu installieren. Wenn der Puffer des Geräts noch Daten enthält, werden die jetzt ausgegeben. Und wenn der Computer noch nicht alle Daten gesendet hat, werden sie nach und nach übertragen.</p> <p>"Auswechseln der Tintenbeutel", S. 67 "Verhalten bei einer erschöpften Tinte", S. 158</p>

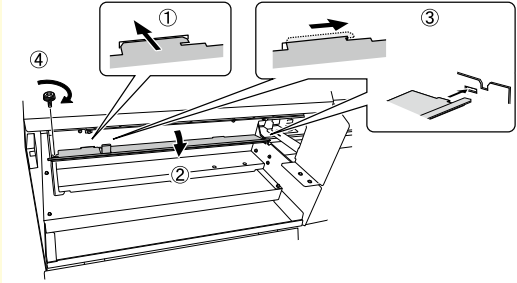
Die Materialheizung funktioniert nicht

<p>Haben Sie Material geladen?</p>		<p>Die Heizung hält die Solltemperatur nicht, wenn [SETUP] aus ist (Vorgabe). Ziehen Sie Material ein und warten Sie, bis die Heizungen die gewünschte Temperatur erreicht haben.</p> <p>"Einstellen der Materialheizung", S. 117</p>
<p>Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?</p>		<p>Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C.</p>

6

Das Material wird nicht abgetrennt

<p>Haben Sie das Trennmesser installiert?</p>		<p>Solange das Gerät kein Trennmesser enthält, kann das Material nicht abgeschnitten werden.</p> <p>"Auswechseln des Trennmessers", S. 109</p>
---	--	--

<p>Ist die Messerschiene installiert?</p>	<p>Solange das Gerät keine Messerschiene enthält, kann das Material nicht abgeschnitten werden. Wenn die Messerschiene momentan ausgebaut ist, müssen Sie die linke Blende entfernen und die Schiene installieren. Siehe die Abbildung. Nach dem Einbau der Messerschiene muss die linke Blende wieder angebracht werden.</p> 
---	--

Der Flüssigkeitspegel im Auffanggefäß kann nicht kontrolliert werden

<p>Ist die Innenwand des Auffanggefäßes verschmutzt?</p>	<p>Tintenspritzer, die sich an der Innenwand des Auffanggefäßes ablagern, erschweren nach und nach die Überprüfung des Tintenstands. "Wenn der Flüssigkeitspegel im Auffanggefäß nicht kontrolliert werden kann", S. 83</p>
--	--

Die Bedienung mit 'Mobile Panel' funktioniert nicht

☞ "Wichtige Hinweise zur Arbeit mit 'Mobile Panel'", S. 153

<p>Verwenden Sie gerade das Bedienfeld des Druckers?</p>	<p>Wenn Sie das Gerät mit dem Bedienfeld bedienen, kann "Mobile Panel" nicht verwendet werden. Drücken Sie [MENU] und verwenden Sie das Bedienfeld danach nicht mehr. "Arbeiten mit 'Mobile Panel'", S. 153</p>
<p>Haben Sie den Bluetooth-Betrieb des Druckers aktiviert?</p>	<p>Laut Vorgabe ist der Bluetooth-Betrieb des Druckers nicht aktiv. Um mit "Mobile Panel" arbeiten zu können, müssen Sie den Bluetooth-Betrieb des Druckers aktivieren. "Aktivieren der Bluetooth-Kommunikation", S. 163</p>
<p>Hat "Mobile Panel" eine Verbindung mit einem anderen Drucker aufgebaut?</p>	<p>Jedes Mobilgerät mit "Mobile Panel" kann nur jeweils einen Drucker ansteuern. Man kann mit "Mobile Panel" zwar mehrere Geräte registrieren, aber eben immer nur jeweils eines fernbedienen. Um einen anderen Drucker mit "Mobile Panel" fernzubedienen, müssen Sie ihn in der App wählen.</p>

Funktioniert die Bluetooth-Kommunikation des Druckers erwartungsgemäß?



Der Bluetooth-Kommunikationsstatus wird im Display des Druckers angezeigt.

- **ENABLE:** Die Bluetooth-Kommunikation ist aktiv und der Drucker kann fernbedient werden. Wenn die Bedienung mit "Mobile Panel" nicht funktioniert, wird die Kommunikation eventuell gestört. Suchen Sie dann die Fehlerquelle.
- **ENABLE*:** Die Bluetooth-Kommunikation ist aktiv und der Drucker ist mit "Mobile Panel" verbunden.
- **DISABLE:** Der Drucker kommuniziert nicht via Bluetooth.
- **ERROR:** Die Bluetooth-Kommunikation funktioniert nicht ordnungsgemäß. Wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler.

* Wenn eine der obigen Meldungen angezeigt wird, kann "Mobile Panel" nicht verwendet werden.

"Arbeiten mit 'Mobile Panel'", S. 153
"Aufrufen der Systeminformationen", S. 166

Ist der Abstand zwischen dem Drucker und dem Mobilgerät zu groß?



Die Reichweite einer Bluetooth-Verbindung beträgt $\pm 10\text{m}$. Der Abstand zwischen dem Mobilgerät und dem Drucker sollte so gering wie möglich sein.

Befindet sich zwischen dem Mobilgerät und dem Drucker ein großer Gegenstand?



Gegenstände (oder Personen) zwischen dem Drucker und dem Mobilgerät können zu einer instabilen Bluetooth-Verbindung führen. Verwenden Sie "Mobile Panel" nur, wenn das Mobilgerät den Drucker direkt "sehen" kann.

Haben Sie den Bluetooth-Betrieb des Mobilgeräts aktiviert?



Überprüfen Sie den Status der Bluetooth-Verbindung des Mobilgeräts, auf dem Sie "Mobile Panel" installiert haben. Wie man das macht, entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung Ihres Mobilgeräts.

Gibt es in der Nähe ein WLAN-Gerät, das die Bluetooth-Verbindung stört?



In folgenden Fällen ist die Bluetooth-Verbindung außerdem nicht unbedingt stabil:

- Wenn sich das Mobilgerät in der Nähe eines WLAN-Routers befindet.
- Wenn sich die Geräte in der Nähe eines Mikrowellenherds befinden.
- Wenn am Einsatzort andere elektromagnetische Wellen vorhanden sind.

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.

Meldung	Ursache	Abhilfe
[1 _ 2 _ 3 _ 4 _ 5 _ 6 _ 7 _ 8 _]	Es ist nur noch wenig Tinte vorhanden.	Wechseln Sie den Beutel, dessen Nummer blinkt, aus.
[CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)]	Die Fronthaube, die linke oder rechte Blende ist offen. Solange eine Blende geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.	Schließen Sie die Fronthaube und/oder die linke und rechte Blende.
[PRESS THE ENTER KEY TO CONTINUE]	Nach Erscheinen der Meldung "CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)" wurde die Haube bzw. Blende geschlossen.	Drücken Sie [ENTER]. Das Gerät setzt den angefangenen Vorgang fort.
[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]	Sie haben den Drucktest zu starten versucht, aber vergessenes Material einzuziehen.	Ziehen Sie Material ein.
[CLOSE SLOT COVER]	Sie haben einen Auftrag gestartet, ohne vorher die Blende der Tintenfächer zu schließen.	Schließen Sie die Blende der Tintenfächer.
[END OF THE SHEET]	Das Gerät hat den hinteren Materialrand erkannt.	Drücken Sie eine beliebige Taste, damit diese Meldung wieder verschwindet. Laden Sie neues Material.
[EMPTY DRAIN BOTTLE]	Diese Warnung erscheint, sobald der Abfalltintenstand einen gewissen Wert erreicht.	Leeren Sie das Auffanggefäß. ⇨ "Wenn 'EMPTY DRAIN BOTTLE' angezeigt wird", S. 81
[INSTALL DRAIN BOTTLE]	Überprüfen Sie, ob das Auffanggefäß ordnungsgemäß installiert wurde.	Installieren Sie das Auffanggefäß und drücken Sie anschließend [ENTER]. ⇨ "Entsorgen der Altinte", S. 82
[NOW HEATING...]	Das Heizsystem hat seine Solltemperatur noch nicht erreicht. Warten Sie, bis die Solltemperatur erreicht ist.	Wenn [HEATER] leuchtet, beginnt der Druckvorgang. Sie können den Druckvorgang unterbrechen, indem Sie [PAUSE] mindestens eine Sekunde gedrückt halten. Beim Drücken auf [PAUSE] beginnt der Druckvorgang sofort – auch wenn die Solltemperatur noch nicht erreicht ist.
[REMOVE MEDIA CLAMPS]	Diese Meldung erscheint, wenn Sie Material abzutrennen versuchen, während die Materialklemmen installiert sind.	Öffnen Sie die Fronthaube, entfernen Sie die linke und rechte Materialklemme und drücken Sie [ENTER].
[TIME FOR MAINTENANCE]	Das Gerät erfordert eine manuelle Reinigung.	Bestätigen Sie die Meldung mit [ENTER] und führen Sie eine manuelle Reinigung durch. ⇨ "Manuelle Reinigung", S. 87
[TIME FOR WIPER REPLACE]	Der Wischer muss ausgewechselt werden.	Bestätigen Sie mit [ENTER] und wechseln Sie den Wischer aus. ⇨ "Auswechseln des Wischers", S. 99

[SET CL-LIQUID FOR WIPER]	Das Gerät enthält keinen TR-Reinigungsbeutel.	Bestätigen Sie mit [ENTER]. Das Gerät enthält keinen TR-Reinigungsbeutel. Wenn Sie vergessen haben, den TR-Reinigungsbeutel zu installieren, müssen Sie das jetzt nachholen. ☞ "Auswechseln des TR-Reinigungsbeutels", S. 69
[CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER]	Der Beutel mit der TR-Reinigungsflüssigkeit ist leer.	Bestätigen Sie mit [ENTER]. Der Beutel mit der TR-Reinigungsflüssigkeit ist leer. Legen Sie einen neuen TR-Reinigungsbeutel ein. ☞ "Auswechseln des TR-Reinigungsbeutels", S. 69
[WIPER TRAY IS NOT FILLED]	Das Wischertablett enthält keine TR-Reinigungsflüssigkeit.	Bestätigen Sie mit [ENTER]. Das Wischertablett enthält TR-Reinigungsflüssigkeit.
[TIME FOR TRAY CLEANING]	Das Wischertablett muss gereinigt werden.	Bestätigen Sie mit [ENTER]. Reinigen Sie das Wischertablett und tauschen Sie die Kissen aus. ☞ "Reinigen des Wischertabletts und Auswechseln der Kissen", S. 102
[CLOSE WASTE VALVE]	Das Ablaufventil war beim Aktivieren des Sekundärnetzes noch offen.	Öffnen Sie die rechte Blende und schließen Sie das Ablaufventil.

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.

Meldung	Situation/Ursache	Abhilfe
[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 Ausschneiden mit Beschnittmarken", S. 62
[OPTION-DRYER IS NOT CONNECTED]	Die Trockenheizung ist nicht angeschlossen, aber die "OPTION DRYER"-Einstellung lautet immer noch "ENABLE".	Schalten Sie das Sekundär- und Hauptnetz aus und verbinden Sie die Trockenheizung mit dem Drucker.
[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]	Das Heizsystem hat seine Solltemperatur noch nicht erreicht. Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.	Heizen Sie den Raum, in dem sich das Gerät befindet. Wenn Sie warten möchten, bis die Solltemperatur erreicht ist, müssen Sie [ENTER] drücken. Wenn Sie den Druckauftrag lieber sofort ausführen möchten, drücken Sie [PAUSE].
[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. Ändern Sie die Raumtemperatur. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 20~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.
[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. Ändern Sie die Raumtemperatur. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 20~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.
[CROPMARK ERROR NOT FOUND]	Die automatische Ermittlung der Beschnittmarken funktioniert nicht.	Laden Sie das Material ordnungsgemäß und versuchen Sie es noch einmal. Wenn auch ein erneuter Versuch fehlschlägt, müssen Sie die Koordinaten der Beschnittmarken von Hand einstellen. Bei bestimmten Materialsorten funktioniert die automatische Ermittlung der Beschnittmarken nicht. ⇨ "Drucken und Ausschneiden mit Beschnittmarken", S. 62 ⇨ "Die automatische Beschnittmarkenerkennung schlägt fehl", S. 64 ⇨ "Manueller Positionsabgleich", S. 146

Meldung	Situation/Ursache	Abhilfe
[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]	Das Objekt ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.	Drücken Sie [ENTER], um das Objekt trotzdem zu drucken. Dann werden bestimmte Partien (darunter die Beschnittmarken) aber nicht gedruckt. 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 und versuchen Sie es noch einmal.
	Das Objekt ist zu klein.	Die Druckbreite muss mindestens 65mm betragen. Drücken Sie [ENTER], um das Objekt trotzdem zu drucken. 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. Für die Objektlänge gibt es keinerlei Einschränkungen.
[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]	Der eingelegte Materialbogen ist zu schmal für das zu druckende Objekt.	Drücken Sie [ENTER], um das Objekt trotzdem zu drucken. Dann wird ein Teil des Objekts aber nicht ausgegeben. 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 und versuchen Sie es noch einmal.
[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.
[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. ☞ "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)", S. 27 ☞ "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)", S. 71
	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. ☞ "Laden von transparentem Material", S. 129
	Das eingezogene Material entspricht nicht den Mindestabmessungen.	Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Laden Sie Material mit akzeptablen Abmessungen.
[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]	Sie haben den Einzugshebel während der Initialisierung oder nach Laden des Materials angehoben.	Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Die Meldung verschwindet nach einer Weile aber sowieso automatisch. Bewegen Sie beim Drucken niemals den Einzugshebel.

Meldung	Situation/Ursache	Abhilfe
[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. ⇨ "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)", S. 27 ⇨ "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)", S. 71
[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. ⇨ "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)", S. 27 ⇨ "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)", S. 71
	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. ⇨ "Schritt 1: Laden einer Materialrolle (und Einstellungen)", S. 27 ⇨ "Laden von Materialbögen (und Einstellungen)", S. 71
[WRONG CARTRIDGE]	Habe Sie einen Tintenbeutel installiert, der sich nicht für dieses Gerät eignet?	Entnehmen Sie den Beutel wieder, damit der Befehl verschwindet. Verwenden Sie einen Tintenbeutel des angegebenen Typs.
[CANCELED FOR PUMP PROTECTION]	Der Drucker hat einen Notstopp ausgeführt, weil die nachstehend beschriebene Fehlersituation während einer der folgenden Handlungen länger als 10 Minuten gedauert hat: Reinigung (Normal, Medium, Powerful, Super), automatische Reinigung bei ausgeschaltetem Sekundärnetz oder nach der ersten Tintenbefüllung des Geräts.	Der Auftrag 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 verhindern.	Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein.
[SET HEAD HEIGHT TO xxx]	Die Höhe der Druckköpfe entspricht nicht der im RIP gewählten Höhe.	Diese Warnung besagt, dass sich die Druckkopfhöhe nicht für die im RIP 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. 128

Meldung	Situation/Ursache	Abhilfe
[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, trocknen die Druckköpfe aus. 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. <i>⇒ "Schritt 5: Drucktest und normale Reinigung", S. 52</i>
	Das Material wurde mit zu viel Gewalt weiter gezogen.	Es wurde zu stark am Material gezogen. Dieser Zustand muss zuerst behoben werden. Heben Sie den Einzugshebel an und ziehen Sie ein wenig Material heraus. Aktivieren Sie anschließend den Sekundärnetzschalter.
[SERVICE CALL xxxx]	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. Wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

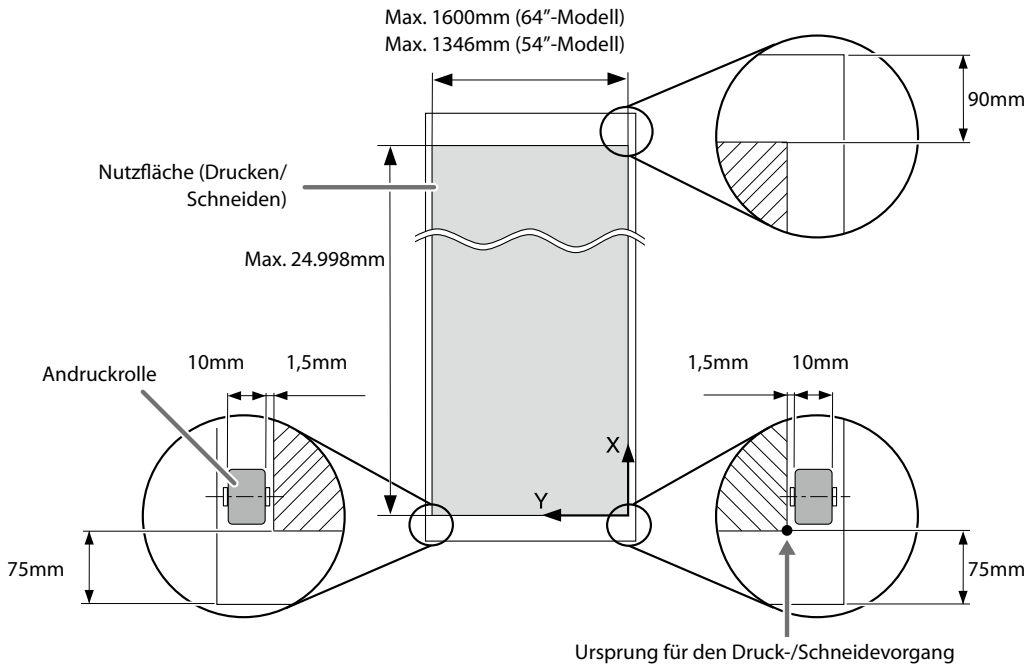
Kapitel 7

Anhang

Druckgebiet.....	196
Maximales Nutzgebiet	196
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken	196
Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls	197
Über das Messer	198
Typen- und andere Hinweisschilder	199
Technische Daten	200

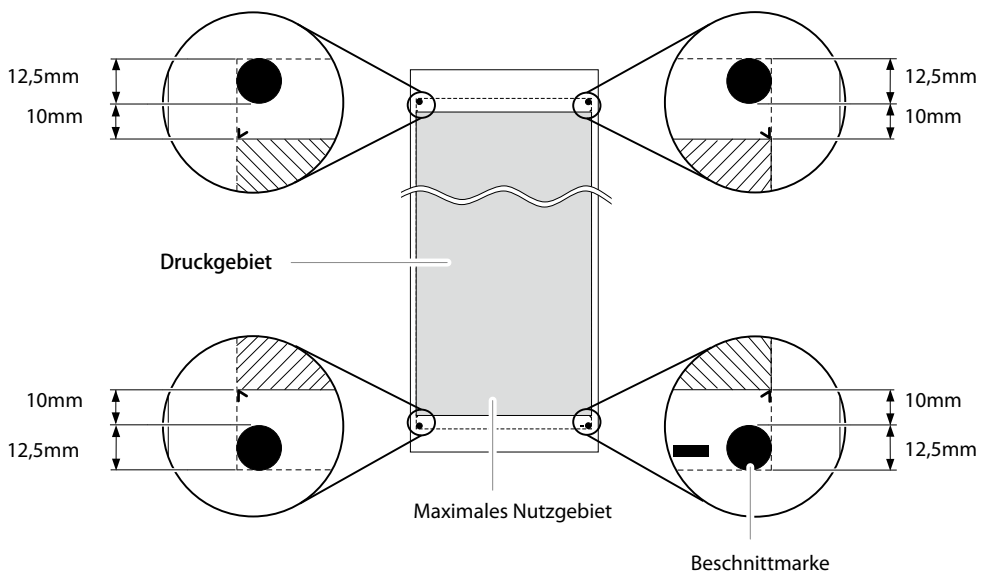
Maximales Nutzgebiet

Die Nutzbreite (d.h. die Fläche in Wagenlaufrichtung) für den Druck- oder Schneidevorgang richtet sich nach der Position der Andruckrollen.



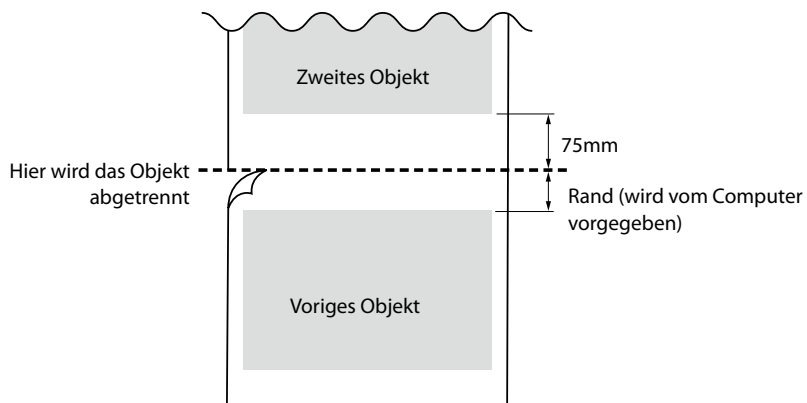
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken

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.



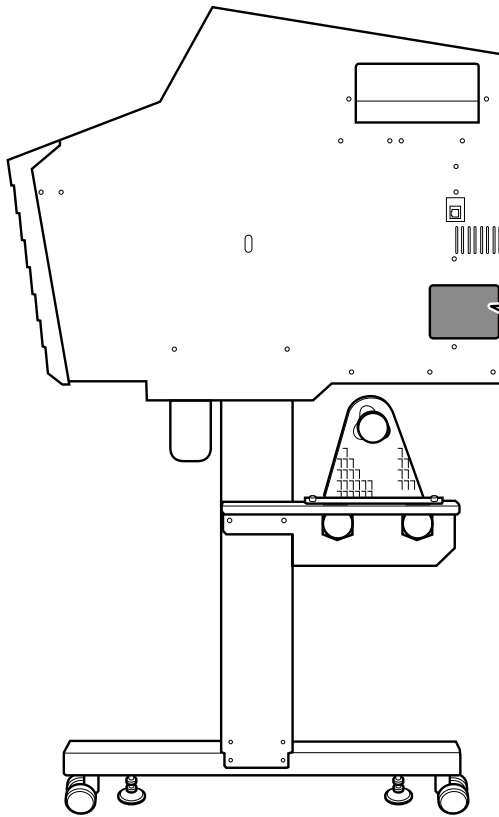
Über das Messer

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)
ZEC-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 niemals das Etikett.

Stromanforderungen

Schließen Sie das Gerät nur an eine Steckdose an, welche die hier erwähnten Anforderungen (Spannung, Netzfrequenz und Stromstärke) erfüllt.

Rechte Seite

Technische Daten

		VG-640	VG-540
Drucktechnologie		Piezoelektrisches Tintenstrahlverfahren	
Material	Breite	210~1625 mm	210~1371 mm
	Stärke	Maximal 1,0mm mit Träger (Drucken) Maximal 0,4mm mit Träger und 0,22mm ohne Träger (Schneiden)	
	Rollendurchmesser außen	Max. 210 mm	
	Rollengewicht	Max. 40 kg	Max. 30 kg
	Rollenkern Durchmesser (*1)	76,2mm (3") oder 50,8mm (2")	
Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*2)		Max. 1600mm	Max. 1346mm
Tinte	Typ	TrueVIS INK 500cc-Beutel	
	Farben	4 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz) 7 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hellschwarz)	
Druckauflösung (Punkte je Zoll)		Max. 900 dpi	
Schneidegeschwindigkeit		10~300 mm/s	
Auflagedruck (*3)		30~500 gf	
Messer	Typ	Roland CAMM-1-Serie	
	Messerversatz	0.000~1.500mm	
Software-Auflösung (beim Schneiden)		0,025mm/Schritt	
Abstandgenauigkeit (beim Drucken) (*4) (*5)		Fehler kleiner als $\pm 0,3\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)	
Abstandgenauigkeit (beim Schneiden) (*4)		Fehler kleiner als $\pm 0,4\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist) 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)	
Wiederholungsgenauigkeit (beim Schneiden) (*4) (*6)		$\pm 0,1\text{mm}$ oder weniger	
Deckungsgenauigkeit beim Drucken und Schneiden (*4) (*7)		$\pm 0,5\text{mm}$ oder weniger	
Deckungsgenauigkeit der Schneidbahn über dem gedruckten Objekt bei Neueinzug des Materials (*4) (*8)		Fehler kleiner als $\pm 0,5\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)	
Materialheizsystem (*9)		Druckheizungstemperatur: 30~45°C Solltemperatur der Trockenheizung: 30~50°C	
Anschlüsse		Ethernet (100BASE-TX/1000BASE-T, automatische Umschaltung)	
Energiesparfunktion		Automatische Schlummerfunktion	
Stromversorgung		AC100~120V $\pm 10\%$, 9,8A, 50/60Hz oder AC220~240V $\pm 10\%$, 5,2A, 50/60Hz	AC100~120V $\pm 10\%$, 7,9A, 50/60Hz oder AC220~240V $\pm 10\%$, 4,1A, 50/60Hz
Leistungsaufnahme	Betrieb	$\pm 1270\text{W}$	$\pm 1030\text{W}$
	Schlummerstand	4 Farben: 75W 7 Farben: 40W	4 Farben: 49W 7 Farben: 43W
Geräuschpegel	Betrieb	63dB (A) oder weniger	
	Bereitschaft	53dB (A) oder weniger	
Abmessungen (mit Ständer)		2945 (B) x 745 (T) x 1310 (H) mm	2685 (B) x 745 (T) x 1310 (H) mm
Gewicht (inklusive Ständer)		205kg	191kg
Umgebungsbedingungen	Eingeschaltet (*10)	Temperatur: 20~32°C Luftfeuchtigkeit: 35~80% relative Luftfeuchtigkeit (ohne Kondensbildung)	
	Ausgeschaltet	Temperatur: 5~40°C Luftfeuchtigkeit: 20~80% relative Luftfeuchtigkeit (ohne Kondensbildung)	
Lieferumfang		Passende Ständereinheit, Netzkabel, Materialklemmen, Materialhalterungen, Ersatz Klinge für das Trennmesser, Bedienungsanleitung usw.	

*1

Die Materialhalterung dieses Geräts eignet sich nur für Materialrollen mit einem Pappkern, der einen Durchmesser von 3" aufweist. 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

- 500gf ist der maximale Auflagedruck.
- Der "richtige" Auflagedruck richtet sich nach mehreren Aspekten, darunter die Materialstärke.

*4

- 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.
- Nur gewährleistet, wenn alle Korrektur- und Einstellungsfunktionen ordnungsgemäß verwendet werden.

*5

- Druckstrecke: 1m

*6

- "PREFEED" muss auf "ENABLE" gestellt werden.
- Die Wiederholungsgenauigkeit wird für folgenden Bereich gewährleistet:
- Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4000mm
 - Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8000mm

*7

- Sofern die Transportstrecke maximal 3000mm beträgt.
- Seitliche Bewegung, Dehnen und Schrumpfen des Materials ausgenommen.

*8

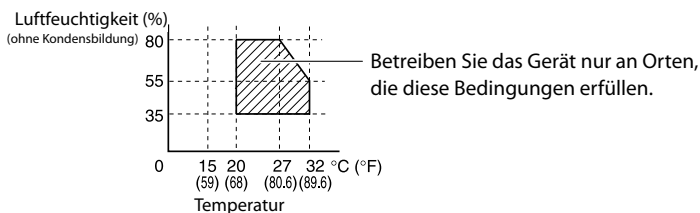
- Objektgröße:
64"-Modell: 1000mm in Transportrichtung, 1600mm in Wagenlaufrichtung.
54"-Modell: 1000mm in Transportrichtung, 1346mm in Wagenlaufrichtung.
- Ohne Laminatschicht.
- Automatische Ermittlung von 4 Beschnittzeichen bei erneutem Materialeinzug.
- Beim Schneiden muss "PREFEED" auf "ENABLE" gestellt sein.
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen und muss ordnungsgemäß eingezogen werden.

*9

- Nach dem Einschalten muss man dem Gerät Zeit zum Aufwärmen lassen. 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.

*10

- Einsatzort



Handwriting practice lines consisting of 25 horizontal dotted lines.

