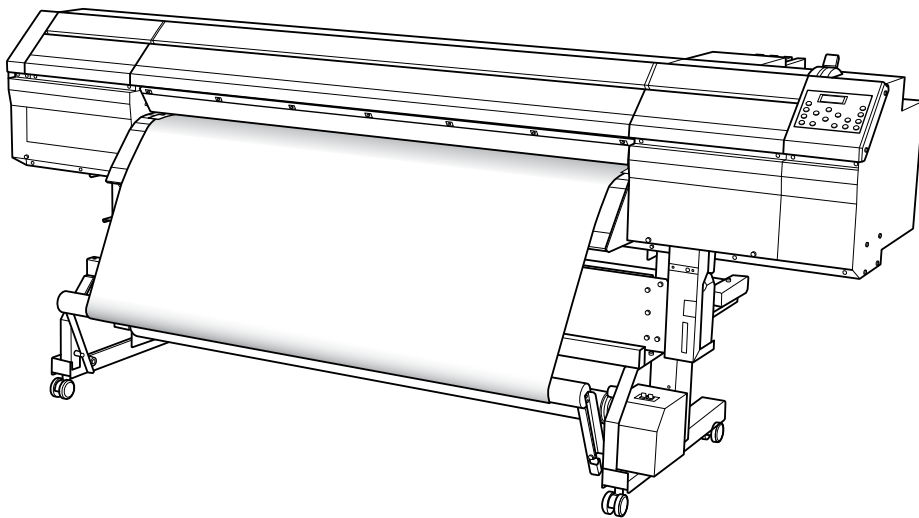


SOLJET PRO4

XR-640

Bedienungsanleitung



Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Produkt.

- Bitte lesen Sie sich diese Bedienungsanleitung vollständig durch, um beim Einsatz dieses Produkts alles richtig zu machen. Bewahren Sie die Anleitung danach an einem sicheren Ort auf.
- Jegliche Form der nicht schriftlich genehmigten Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung ist verboten.
- Der Inhalt dieser Bedienungsanleitung sowie die technischen Daten können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden.
- Die in dieser Anleitung erwähnten Bedienschritte sollten eigentlich richtig sein und sind auch nachgeprüft worden. Wenn trotzdem etwas unrichtig ist, verständigen Sie uns bitte.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstaussfall, die/der sich aus der Verwendung dieses Produkts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnte/n.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstaussfall, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnte/n.

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

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

Für die USA

FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT

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

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

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

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

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

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

Für Kanada

NOTICE

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

AVIS

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

Für EU-Länder

WARNUNG

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

Für Kalifornien

WARNING

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

Für EU-Länder



Hersteller:

ROLAND DG CORPORATION

1-6-4 Shinmiyakoda, Kita-ku, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, 431-2103 JAPAN

Anerkannter Vertreter in der EU:

Roland DG Corporation, German Office Halskestrasse 7, 47877 Willich, Deutschland

HINWEIS

Erdung dieses Geräts

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

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

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

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

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

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

Anweisungen zur Verwendung dieses Geräts

HALTEN SIE DEN ARBEITSBEREICH SAUBER. Unaufgeräumte Bereiche/Arbeitsflächen sind oftmals die Ursache von Unfällen.

BETREIBEN SIE DAS GERÄT NIEMALS AN EINEM POTENZIELL GEFÄHRLICHEN ORT. Betreiben Sie Elektrogeräte niemals an einem feuchten oder gar nassen Ort. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist.

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

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

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

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

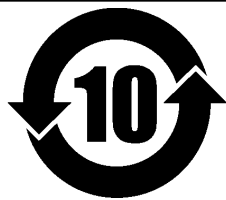
Für China

产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

部件名称	有毒有害物质或元素					
	铅(Pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬 (Cr(VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
印刷电路板	×	○	×	○	○	○
头部	×	○	○	○	○	○
壳体、底架	×	○	○	○	○	○
电源	×	○	×	○	○	○
其他(电缆、附件等)	×	○	○	○	○	○

○：表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T26572-2011 标准规定的限量要求以下。
 ×：表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T26572-2011 标准规定的限量要求。

环保使用期限



此标志适用于在中国国内销售的电子信息产品，表示环保使用期限的年数。所谓环保使用期限是指在自制造日起的规定期限内，产品中所含的有害物质不致引起环境污染，不会对人身、财产造成严重的不良影响。环保使用期限仅在遵照产品使用说明书，正确使用产品的条件下才有效。不当的使用，将会导致有害物质泄漏的危险。

Für EU-Länder



This product must be disposed of separately at your local waste recycling center. Do not dispose of in household waste bin.



Lever dit product in bij een lokaal afvalverzamelpunt. NIET met normaal huishoudelijk afval afvoeren.



Bitte führen Sie dieses Produkt separat Ihrer örtlichen Entsorgungsstelle zu. Bitte nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgen.



Dette Produkt skal smides særskilt væk på den lokale affalds- og genbrugsstation. Må ikke smides ud sammen med almindeligt husholdningsaffald.



Ne jetez pas le produit avec vos ordures ménagères. Portez-le dans un centre recyclage des déchets.



Tätä tuotetta ei saa hävittää normaalien talousjätteiden mukana, vaan se on toimitettava ongelmajätteiden keräilypisteeseen hävitettäväksi.



Questo prodotto deve essere smaltito negli appositi contenitori per la raccolta differenziata, non buttare nel cestino dei rifiuti casalinghi.



Produkten måste kasseras separat på din lokala återvinningscentral. Släng inte produkten tillsammans med hushållssoporna.



Este producto debe devolverse al centro de reciclaje más cercano a su domicilio para su correcta eliminación. No lo tire a la basura.



Μην πετάξετε το αντικείμενο αυτό στο καλάθι των απορριμμάτων. Αφαιρέστε τις μπαταρίες και προσκομίστε το στο τοπικό κέντρο ανακύκλωσης.



Deite fora separadamente este produto no seu centro de reciclagem local. Não o deite fora no seu caixote do lixo.

Inhaltsübersicht

Kapitel 1 Die wichtigsten Merkmale	7
Bedienelemente und Funktionen	8
Druckereinheit.....	8
Bedienfeld.....	10
Aufrollsystem.....	11
Menüübersicht.....	12
Hauptmenü	12
'Language'- und 'Unit'-Parameter.....	15
'Cleaning'-Menü.....	16
'Heater Configuration'-Menü	16
'Cutting Configuration'-Menü.....	16
Vorsichtsmaßnahmen	17
Wichtige Betriebshinweise	24
Kapitel 2 Grundlegende Bedienung	25
Vorbereiten des Materials	26
Materialtypen.....	26
Verwendbares Material	27
Einschalten.....	28
Einschalten.....	28
Die Energiesparfunktion ('Sleep')	28
Einziehen von Material	29
Einziehen von Rollenmaterial	29
Laden von Bogenmaterial	37
Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus')	39
Materialeinstellungen	41
Über das 'Media Setting'-Menü	41
Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü).....	41
Ausgabe	52
Einstellen des Druckursprungs.....	52
Drucktest und normale Reinigung.....	53
Wichtige Hinweise zum Ausschneiden	55
Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks	56
Vor der Datenübertragung des Computers.....	57
Starten des Auftrags.....	58
Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs.....	59
Abtrennen des Materials.....	59
Ausschalten.....	61
Ausschalten	61
Kapitel 3 Wartung	
Erhaltung des optimalen Gerätezustands	63
Überprüfen des Tintenstands/Auswechseln der Patronen	64
Überprüfen des Tintenstands	64
Auswechseln der Tintenpatronen	65
Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten	66
Entsorgen der Alttinte	66
Reinigung.....	68
Pflege und Wartung der Druckköpfe	69

Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft.....	70
'Medium'-Reinigung.....	70
'Powerful'-Reinigung.....	71
Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind.....	72
Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?.....	72
Reinigen der Köpfe von Hand.....	73
Wenn Probleme nicht behoben werden	77
Wenn Probleme nicht behoben werden.....	77
Auswechseln von Verbrauchsgütern	79
Auswechseln des Wischers.....	79
Auswechseln des Filzwischers	82
Auswechseln des Messers	85
Auswechseln des Trennmessers.....	87
Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden	89
Weiterhin warten.....	89
Warnfunktion	89
Spezielle Wartung	90
Abpumpen der Tinte und interne Reinigung.....	90
Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte	90
Kapitel 4 Praktische Anwendungen	91
Verwendung der Einstellungsspeicher	92
Speichern häufig benötigter Einstellungen	92
Laden gespeicherter Einstellungen.....	93
Automatisches Laden eines Speichers beim Einziehen von Material	94
Verwendung der Materialheizung.....	95
Zweck der Materialheizung	95
Einstellen der Temperatur für die Materialheizung	96
Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung.....	98
Trocknen des hinteren Objektendes	98
Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken	99
Verwendung einer optionalen Trockenheizung	100
Verwendung eines Gebläses.....	100
Verwendung der Korrekturfunktion.....	101
Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'.....	101
Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus'.....	102
Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur).....	102
Einstellungen für bestimmte Materialsorten	104
Ändern der Druckkopfhöhe	104
Laden von transparentem Material	105
Bedrucken von schlecht trocknendem Material	105
Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material.....	106
Schneller Drucken bei schmalen Material.....	107
Verhindern von Verschmieren und Aussetzern.....	108
Verwendung von klebrigem Material	109
Verwendung der Schneidefunktion	110
Tipps und Tricks für das Ausschneiden.....	110
Automatischer Materialvorlauf für reine Schneidaufträge	110
Feineinstellung der Schneidebedingungen.....	111
Feineinstellung der Schneidetiefe	113

Korrektur der Schneidelänge	114
Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen	115
Vorrangsregelung für die Schneideparameter	117
Automatische Klimakorrektur	118
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen	119
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen	119
Drucken von Beschnittmarken	119
Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken	121
Manuelles Anordnen und Schneiden	123
Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken	124
Verwendung des Aufrollsystems	127
Technische Daten des Aufrollsystems	127
Bei Verwendung eines Aufrollsystems	127
Verwendungsbedingungen für das Aufrollsystem	127
Über die Papprolle	128
Aufrollen des Materials	128
Entnehmen von aufgerolltem Material	133
Kapitel 5 Für Systemverwalter	135
Verwaltung des Druckers	136
Drucken eines Systemrapports	136
Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone	136
Anzeigen der verbleibenden Materialmenge	137
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel	138
Drucken der verbleibenden Materialmenge	139
Systemverwaltung des Druckers	140
Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten	140
Programmieren der Schlummerfunktion (Interval)	140
Aufrufen von Informationen über dieses Gerät	141
Aufrufen der Werksvorgaben	142
Anwahl eines anderen Tintentyps	143
Über die Anwahl eines anderen Tintentyps	143
Arbeitsweise für die Anwahl eines anderen Tintentyps	143
Kapitel 6 Erste Hilfe bei Problemen (FAQ)	149
Der Drucker kann nicht eingeschaltet werden	150
Die Druckereinheit funktioniert nicht	150
Das Aufrollsystem funktioniert nicht	151
Die Materialheizung funktioniert nicht	152
Das Material wird nicht abgetrennt	152
"EDGE" bzw. "PIECE" kann nicht gewählt werden.	152
Die Druck-/Schneidequalität lässt zu wünschen übrig	153
Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen	153
Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf	154
Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren	155
Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt	156
Es kommt zu einem Materialstau	157
Es kommt zu einem Materialstau	157
Ungleichmäßiger Materialtransport	158
Das Material wird wellig bzw. verknauscht	158

Schiefer Materialtransport	159
Ungleichmäßiger Materialtransport.....	159
Das Material wird nicht glatt aufgerollt	160
Das Material wird nicht glatt aufgerollt.....	160
Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr	161
Vorweg	161
Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen	161
Display-Meldungen	163
Fehlermeldungen	165
Kapitel 7 Technische Daten	169
Nutzfläche (Drucken/Schneiden)	170
Maximales Nutzgebiet.....	170
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken	170
Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls.....	171
Über das Messer	172
Typen- und andere Hinweisschilder	173
Technische Daten.....	174

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

Kapitel 1

Die wichtigsten Merkmale

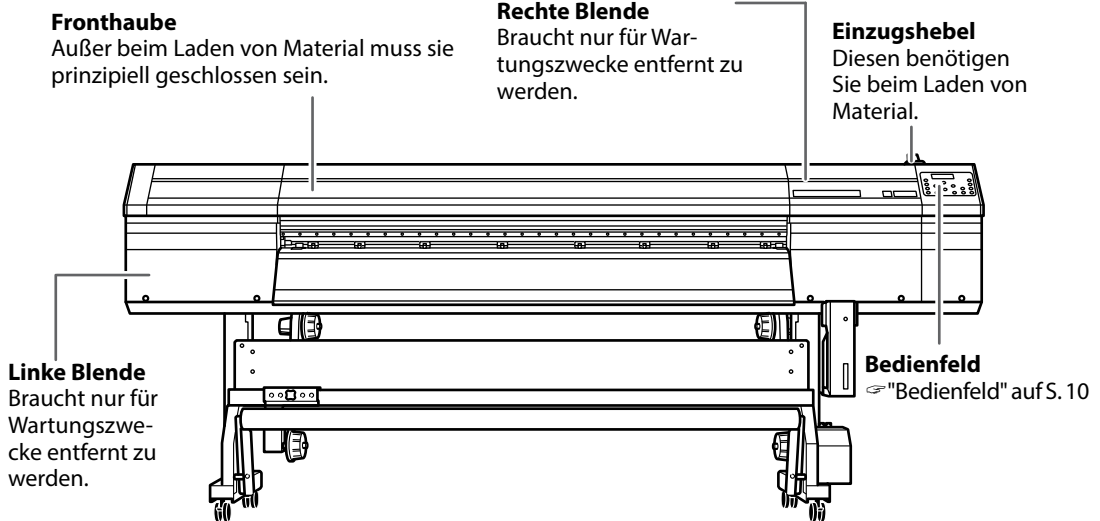
Bedienelemente und Funktionen	8
Druckereinheit	8
Bedienfeld	10
Aufrollsystem	11
Menüübersicht.....	12
Hauptmenü.....	12
'Language'- und 'Unit'-Parameter.....	15
'Cleaning'-Menü	16
'Heater Configuration'-Menü	16
'Cutting Configuration'-Menü	16
Vorsichtsmaßnahmen	17
Wichtige Betriebshinweise	24

Bedienelemente und Funktionen

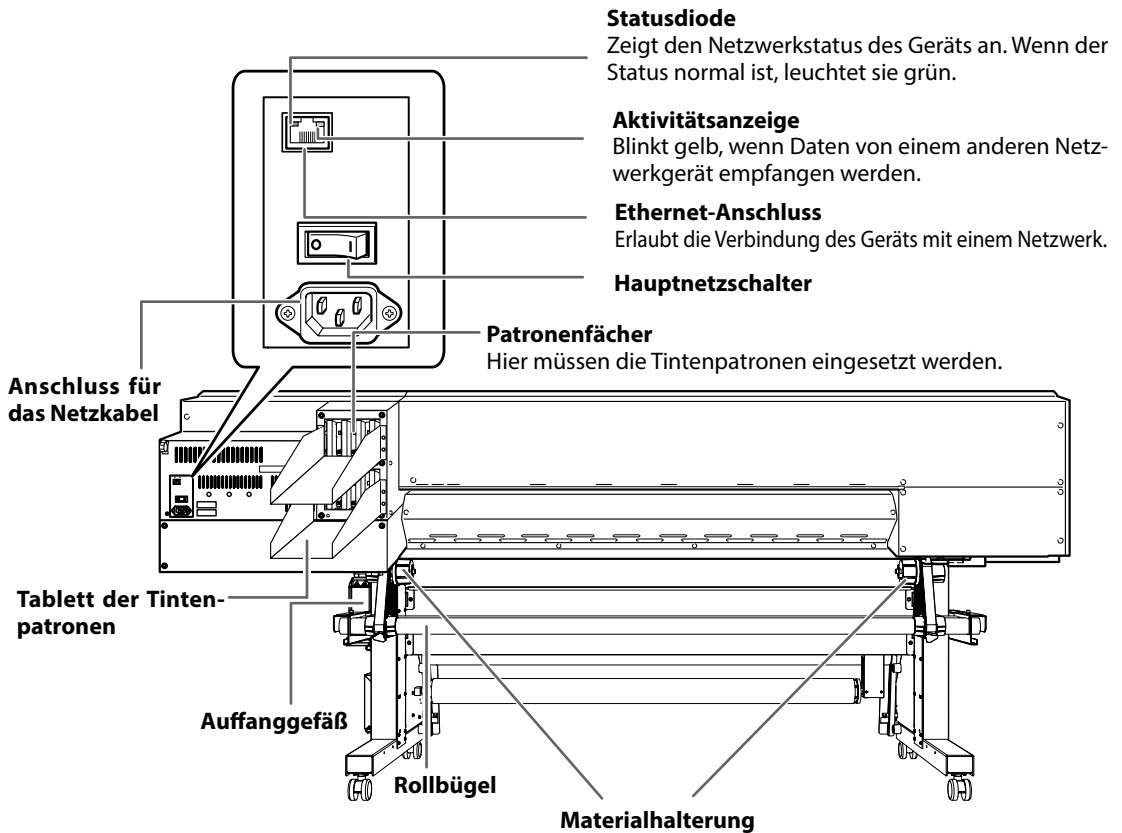
1

Druckereinheit

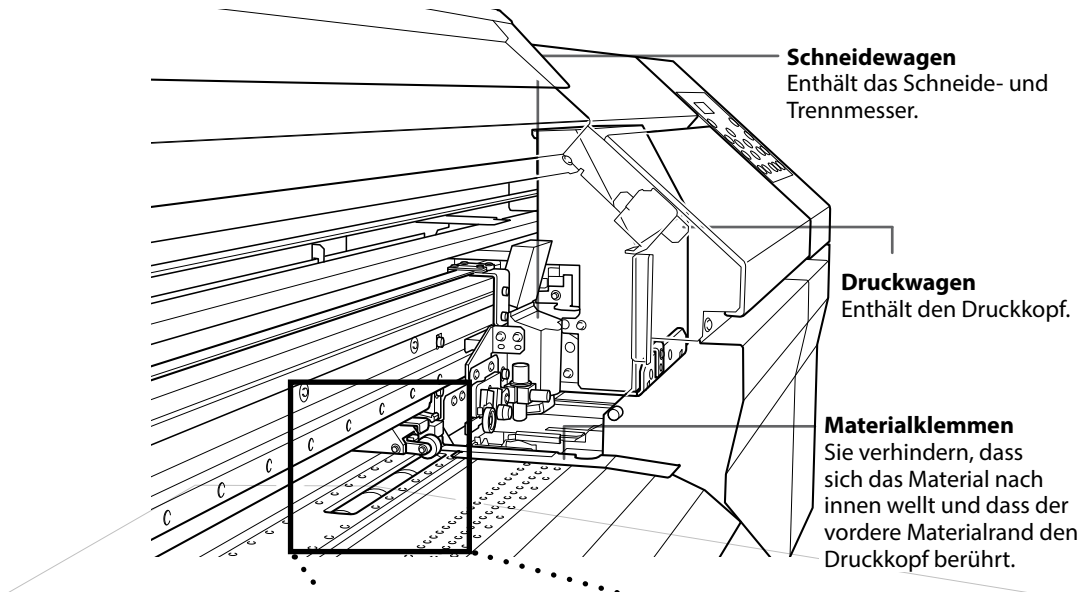
Vorderseite



Rückseite



Innerhalb der Fronthaube/in der Nähe des Kopfes



Schneidewagen
Enthält das Schneide- und Trennmesser.

Druckwagen
Enthält den Druckkopf.

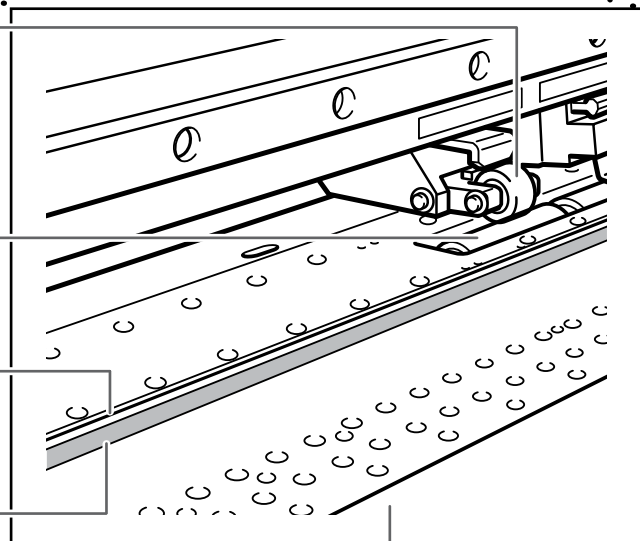
Materialklemmen
Sie verhindern, dass sich das Material nach innen wellt und dass der vordere Materialrand den Druckkopf berührt.

Andruckrollen
Bei gesenktem Einzugshebel wird das Material von diesen Rollen festgeklemmt.

Greifflächen
Die Greifflächen sorgen für den Materialtransport zur Gerätevorderseite.

Messerschiene
Beim Abschneiden von Objekten bewegt sich das Trennmesser entlang dieser Schiene.

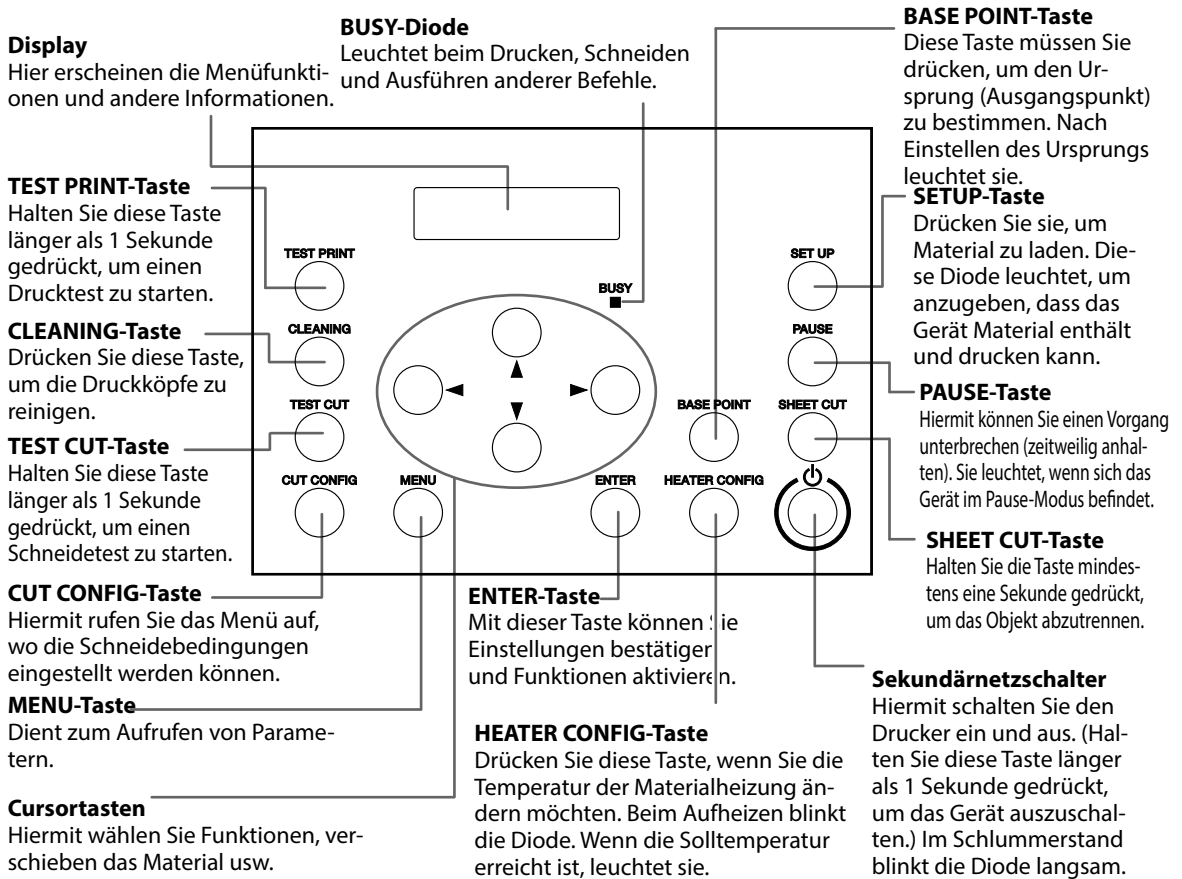
Messerschutz
Verhindert Schäden am Messer während eines Schneidevorgangs.



Einzugsbügel
Regelt den Materialtransport. Sein Saugsystem verhindert das Verrutschen des Materials beim Drucken. Außerdem enthält der Bügel eine Heizung zum Trocknen der Tinte.













1

Bedienfeld



Bedienelemente

Die Bedientasten werden in dieser Anleitung wie folgt dargestellt.

-  **MENU-Taste**
-  **SETUP-Taste**
-  **ENTER-Taste**
-  **Cursortasten**
-  **PAUSE-Taste**
-  **CLEANING-Taste**
-  **TEST PRINT-Taste**
-  **TEST CUT-Taste**
-  **BASE POINT-Taste**
-  **CUT CONFIG-Taste**
-  **HEATER CONFIG-Taste**
-  **SHEET CUT-Taste**

Aufrollsystem

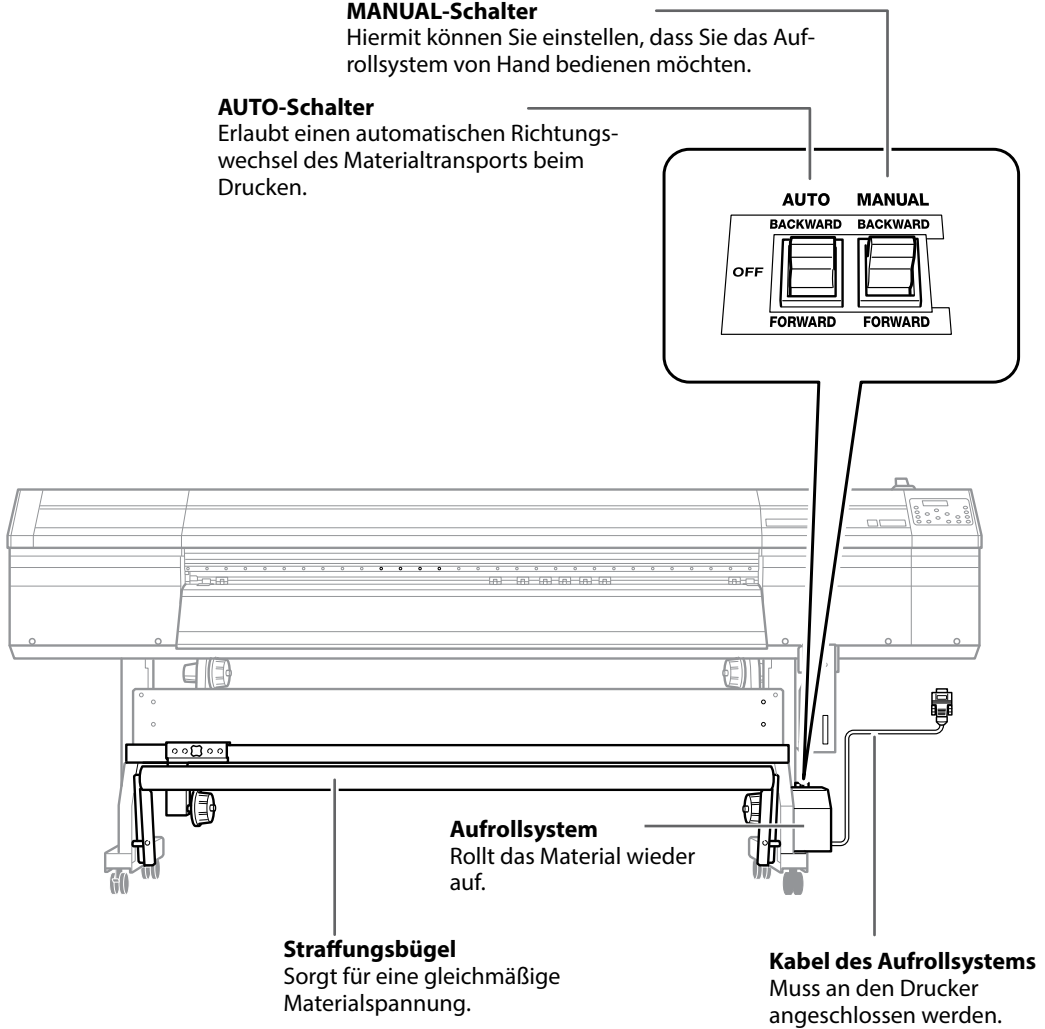
1

MANUAL-Schalter

Hiermit können Sie einstellen, dass Sie das Aufrollsystem von Hand bedienen möchten.

AUTO-Schalter

Erlaubt einen automatischen Richtungswechsel des Materialtransports beim Drucken.

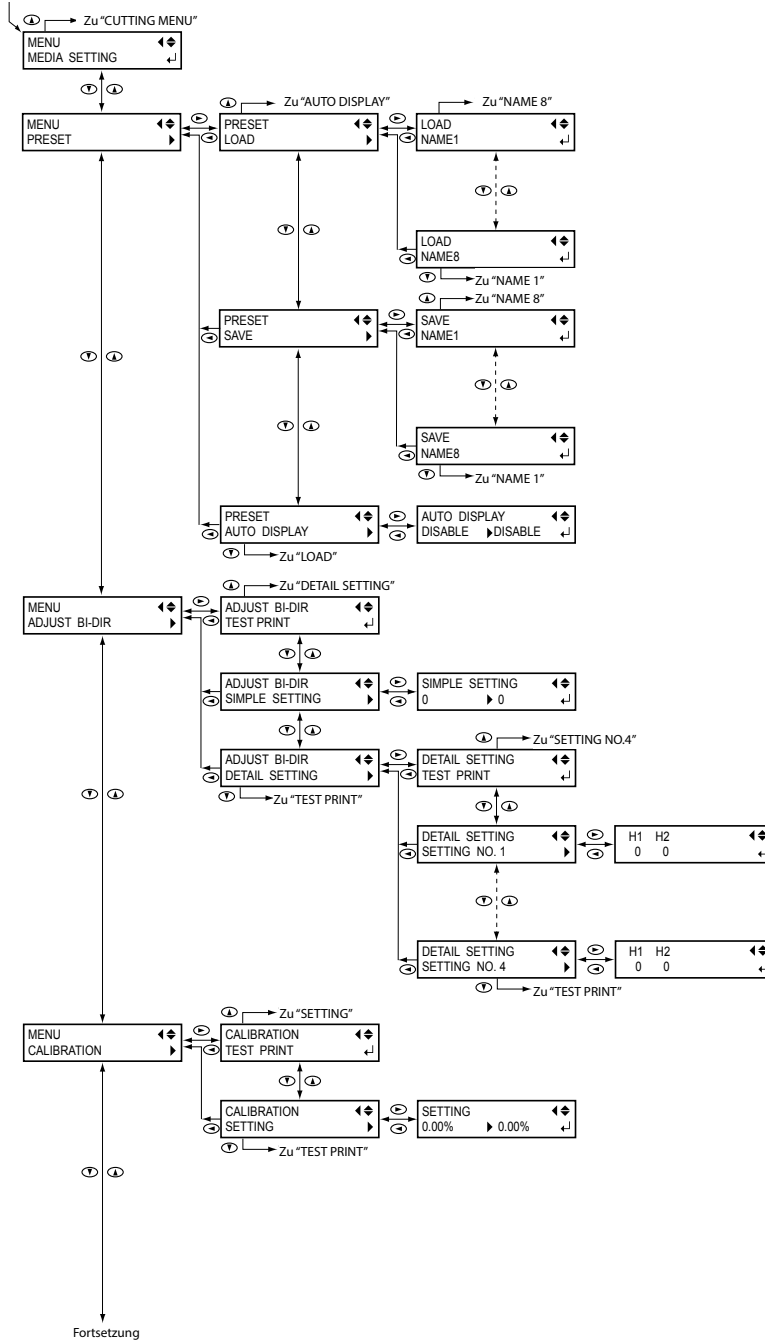


Menüübersicht

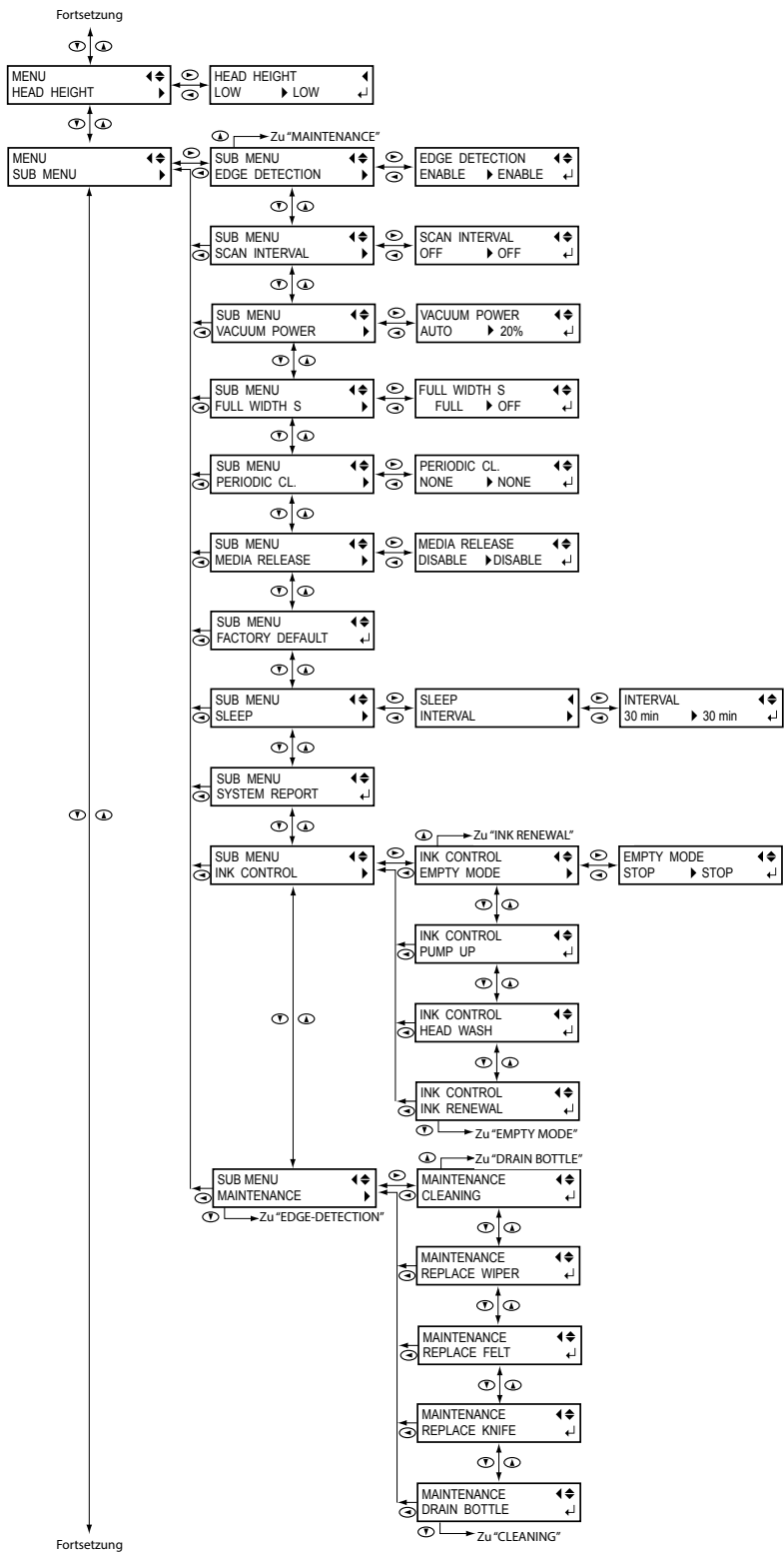
1

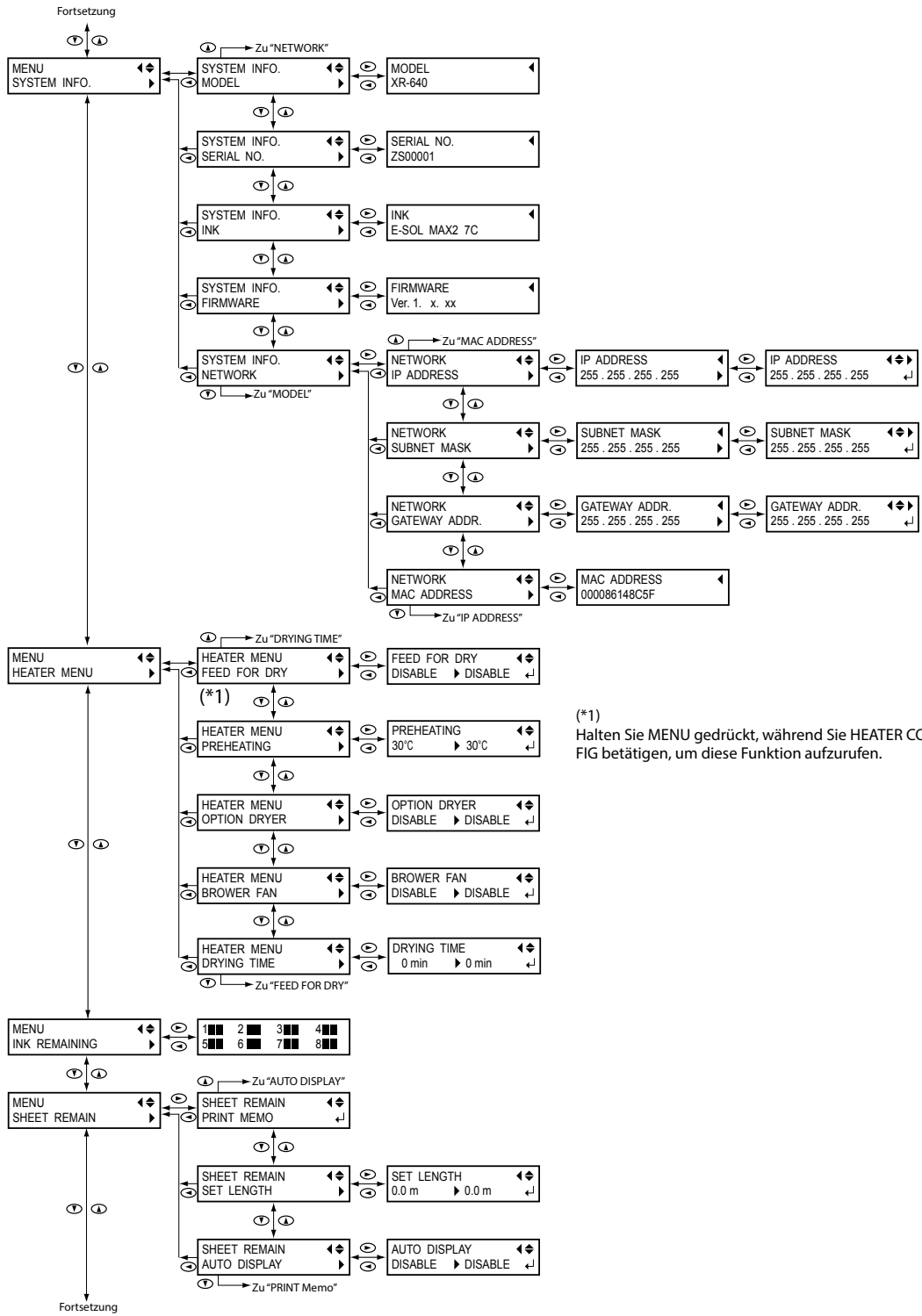
Hauptmenü

Drücken Sie MENU.

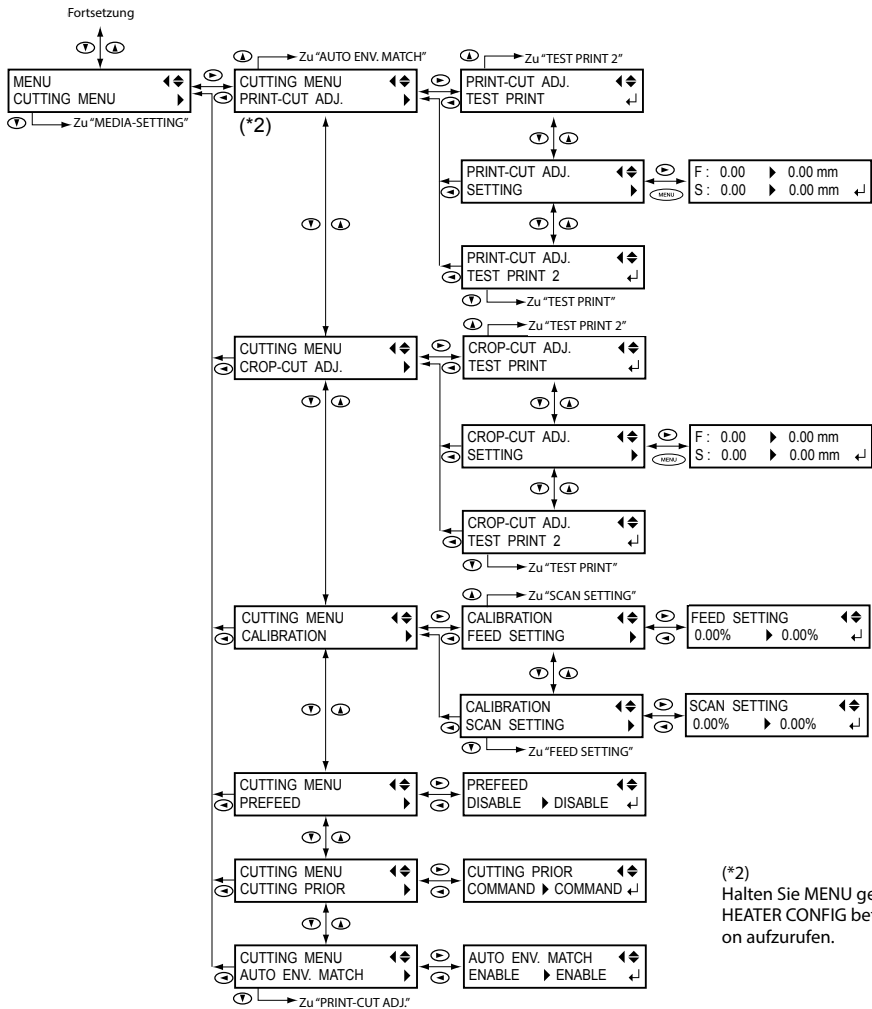


Fortsetzung



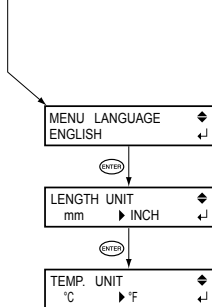


(*1)
Halten Sie MENU gedrückt, während Sie HEATER CONFIG betätigen, um diese Funktion aufzurufen.



'Language'- und 'Unit'-Parameter

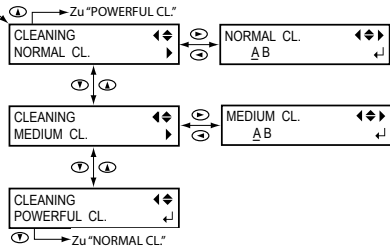
Halten Sie MENU gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.



1

'Cleaning'-Menü

Drücken Sie CLEANING.

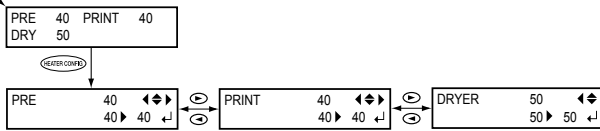


Halten Sie CLEANING mindestens 1 Sekunde gedrückt.

Kopfreinigung für alle Gruppen
 ⇒ "Simultanes Reinigen aller Köpfe"
 auf S. 54

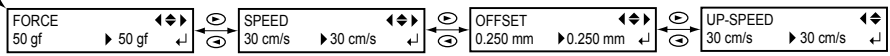
'Heater Configuration'-Menü

Drücken Sie HEATER CONFIG.



'Cutting Configuration'-Menü

Drücken Sie CUT CONFIG.





Vorsichtsmaßnahmen




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

1

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


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

Über die Symbole

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

 **Unsachgemäßer Betrieb kann Verletzungen verursachen**


 **WARNUNG**

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


Eine falsche Handhabung kann zu Unfällen führen.

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


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

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

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

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

Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

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

Andere Zubehörteile können Verletzungen verursachen.

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


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

 **WARNUNG**


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

Das kann zu einem Stromschlag, Brand oder Verletzungen führen. Überlassen Sie alle Wartungsarbeiten einer anerkannten Kundendienststelle.

 **VORSICHT**

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


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

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

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

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

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

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

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

 **Vorsicht: Schneidewerkzeug.**

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

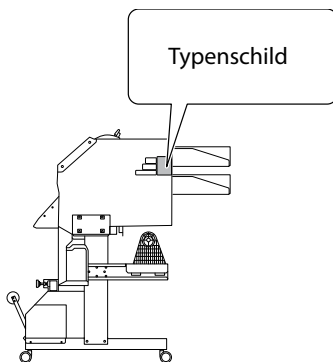
⚠️ Kurzschluss-, Stromschlag- und Feueregefahr

⚠️ WARNUNG



Verbinden Sie das Gerät nur mit einer Steckdose, welche die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt.

Eine falsche Netzspannung bzw. eine ungenügende Strommenge können einen Brand oder einen Stromschlag verursachen.



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

Das kann zu einem Stromschlag oder Brand führen.



Verhindern Sie, dass Gegenstände wie Nadeln, Münzen, Streichhölzer usw. ins Geräteinnere gelangen. Außerdem darf keine Flüssigkeit ins Geräteinnere spritzen.

Münzen, Streichhölzer, Getränke usw., die über die Lüftungsschlitze ins Geräteinnere gelangen, können einen Brand oder einen Kurzschluss verursachen. Lösen Sie dann sofort den Netzanschluss und wenden Sie sich an eine anerkannte Roland DG-Kundendienststelle.



Stellen Sie niemals brennbare Gegenstände in die Nähe des Geräts. Verwenden Sie niemals feuergefährliche Sprays in der Nähe des Geräts. Betreiben Sie das Gerät nie an Orten, wo sich Gase ansammeln können.

Sonst besteht Brand- oder Explosionsgefahr.

⚠️ WARNUNG



Behandeln Sie das Netzkabel und die verwendete Steckdose mit der gebührenden Umsicht. Wenn eines von beiden beschädigt ist, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen.

Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen.



Verbinden Sie das Gerät nur mit einem Verlängerungskabel, das die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt.

Außerdem dürfen Sie dort keine anderen Geräte mit hohem Stromverbrauch anschließen, weil sonst Brandgefahr besteht.



Das Gerät muss geerdet werden.

Nur so ist nämlich sichergestellt, dass es bei Funktionsstörungen nicht zu einem Brand kommen kann.



Stellen Sie das Gerät immer so auf, dass Sie das Netzkabel bei Bedarf sofort ziehen können.

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



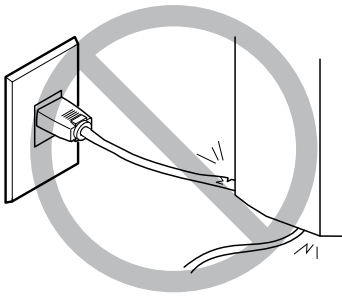
Wenn Sie etwas Abnormales (Rauch, Funken, Brandgeruch, starken Lärm usw.) an Ihrem Gerät bemerken, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen. Wenn ein Bauteil beschädigt ist, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen.

Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag oder Verletzungen erleiden bzw. einen Brand verursachen. Wenden Sie sich hierfür an Ihren Roland DG-Händler.

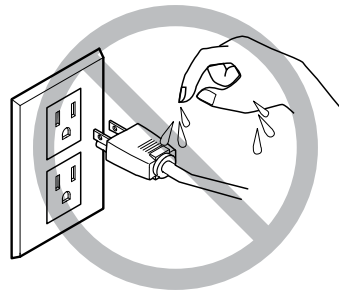


Verwenden Sie das Netzkabel niemals für andere Geräte.

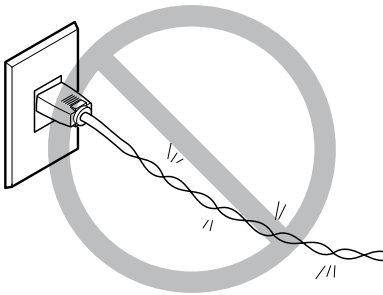
⚠ Wichtige Hinweise zum Netzkabel, dem Stecker und der Steckdose



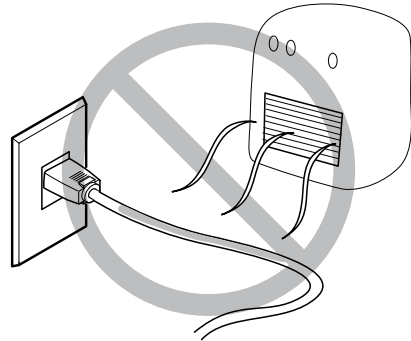
Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Kabel und verhindern Sie, dass es beschädigt wird.



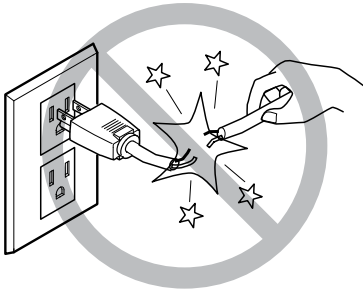
Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit Feuchtigkeit.



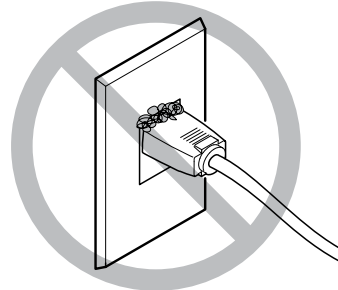
Üben Sie beim Aufwickeln und Verlegen des Kabels niemals Gewalt aus.



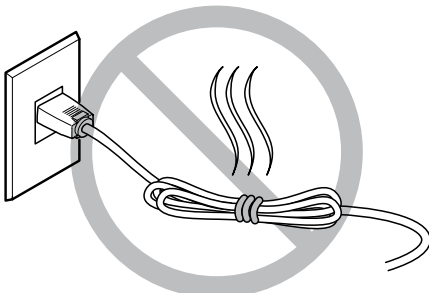
Meiden Sie starke Hitze.



Ziehen Sie niemals mit Gewalt am Kabel.



Staub kann einen Brand verursachen.



Rollen bzw. binden Sie das Netzkabel niemals zusammen.

**Tinte, Reinigungs- und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen**

1

**WARNUNG**

Vermeiden Sie offene Feuerherde in unmittelbarer Nähe des Geräts.

Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen.



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

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

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



Legen Sie eine Tintenpatrone niemals in die Nähe eines Feuerherds.

Sonst könnte sie nämlich anfänglich zu lecken, was schnell zu einem Brand führen kann.



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

Das ist nämlich gesundheitsschädlich.

**VORSICHT**

Sorgen Sie für eine ausreichende Lüftung am Aufstellungsort.

Eine unzureichende Frischluftzufuhr ist auf die Dauer gesundheitsschädlich und kann wegen der sich ansammelnden Gase zu einem Brand führen.



Setzen Sie Patronen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.


Sonst könnte nämlich Tinte auslaufen.

**Falls Sie Tinte verschlucken oder Übelkeit verspüren**


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

 **Dieses Gerät wiegt insgesamt 300kg (eine Materialrolle 40kg).**

 **WARNUNG**


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

Das gesamte System wiegt eventuell über 300kg. Wenn Sie das Gerät an einem ungeeigneten Ort aufstellen, kann es schwere Unfälle verursachen, weil es umkippen, hinfallen oder einbrechen könnte.


 **Für das Auspacken und die Aufstellung dieses Geräts sind mindestens 6 Personen erforderlich.**

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


 **WARNUNG**

 **Aktivieren Sie die Bremsen der Ständerrollen.**

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

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


Materialrollen können schwere Verletzungen verursachen und Sie eventuell einklemmen.


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

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

 **Feuer-, Brand- und Vergiftungsgefahr**


 **WARNUNG**

 **Vorsicht: Hohe Temperaturen**
Die Trockenheizung und andere Gerätepartien werden ausgesprochen heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.

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

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

 **WARNUNG**

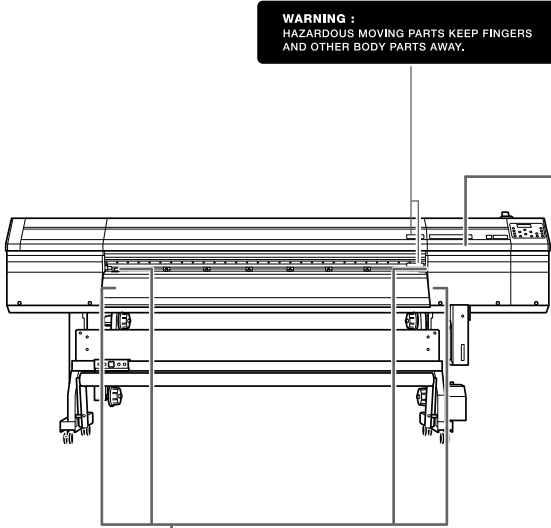
 **Verwenden Sie niemals Material, das nicht wärmebeständig ist.**

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

! Warnhinweise

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

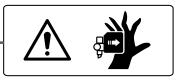
WARNING :
HAZARDOUS MOVING PARTS KEEP FINGERS
AND OTHER BODY PARTS AWAY.



Vorsicht: Die Druckköpfe bewegen sich
Die Druckköpfe unter der Fronthaube bewegen sich mit hoher Geschwindigkeit und können zur Gefahr werden. Schieben Sie niemals Ihre Hand oder Finger in den Spalt.



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



Vorsicht: Die Druckköpfe bewegen sich
Die Druckköpfe unter der Haube bewegen sich mit hoher Geschwindigkeit und können zur Gefahr werden. Schieben Sie niemals Ihre Hand oder Finger in den Spalt.



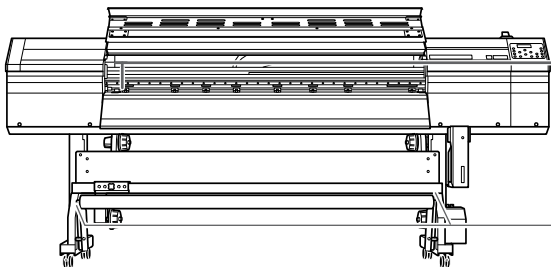
Leicht entzündbar
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen. Meiden Sie die Nähe von offenem Feuer.



Tinte ist giftig
Tinte und Tintenreste sind giftig. Sorgen Sie dafür, dass niemals Tintenspritzer auf Ihre Haut gelangen. Arbeiten Sie nur an gut belüfteten Orten.



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



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



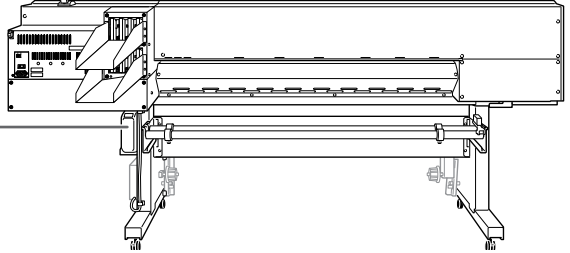
Vorsicht: Quetschungsgefahr
Berühren Sie den Straffungsbügel nur, wenn es wirklich notwendig ist. Seien Sie vorsichtig, um sich nicht die Finger zu klemmen.



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



Tinte ist giftig
Tinte und Tintenreste sind giftig. Sorgen Sie dafür, dass niemals Tintenspritzer auf Ihre Haut gelangen. Arbeiten Sie nur an gut belüfteten Orten.



Wichtige Betriebshinweise

1

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.

Druckereinheit

Dies ist ein Präzisionsgerät.

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

Stellen Sie das Gerät an einem geeigneten Ort auf.

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

Die Druckköpfe sind sehr empfindlich.

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

Das Gerät wird heiß.

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

Tintenpatronen

Es gibt unterschiedliche Tintentypen.

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

Setzen Sie Patronen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.

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

Lagerung

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

Kapitel 2

Grundlegende Bedienung

Vorbereiten des Materials	26
Materialtypen.....	26
Verwendbares Material.....	27
Einschalten	28
Einschalten	28
Die Energiesparfunktion ('Sleep')	28
Einziehen von Material.....	29
Einziehen von Rollenmaterial.....	29
Laden von Bogenmaterial	37
Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus')39	
Materialeinstellungen	41
Über das 'Media Setting'-Menü	41
Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)	41
Laden von Bogenmaterial	37
Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus')39	
Materialeinstellungen	41
Über das 'Media Setting'-Menü	41
Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)	41

Vorbereiten des Materials

Materialtypen

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

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

2

Je nach dem Anwendungszweck der Druckobjekte können Sie sich für unterschiedliche Materialsorten entscheiden. Bitte erkundigen Sie sich bei den Materialherstellern nach den Vorzügen und Eigenschaften der einzelnen Sorten. Auf der folgenden Website können Sie ebenfalls Material bestellen.

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

Verwendbares Material

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

Größe

Breite (für Rollen- und Bogenmaterial)

315~1625mm

A) Durchtrennbare Materialstärke (für Rollen- und Bogenmaterial)

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

B) Maximale Materialstärke (für Rollen- und Bogenmaterial)

Beim Drucken: 1,0mm

Beim Schneiden: 0,4mm

Rollendurchmesser außen

210mm

Rollenkerndurchmesser

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

Rollengewicht

40kg

Andere Bedingungen

Folgendes Material darf nicht verwendet werden.

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

Einschalten



WARNUNG

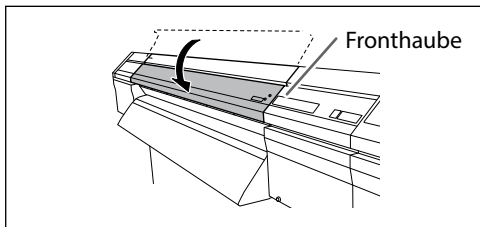
Solange Sie nichts drücken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.

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

2

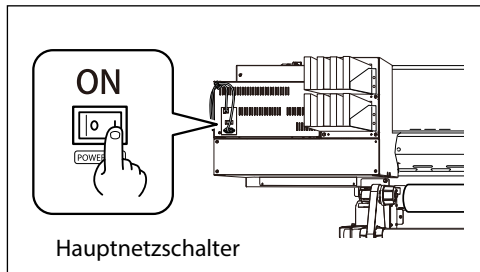
Arbeitsweise

1



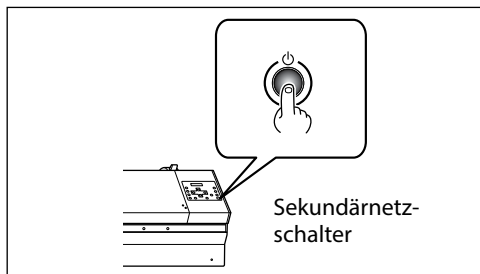
Schließen Sie die Fronthaube.

2



Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter.

3



Drücken Sie den Sekundärnetzschalter.

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

Die Energiesparfunktion ('Sleep')

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

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

☞ "Programmieren der Schlummerfunktion (Interval)" auf S. 140

Einziehen von Material

Einziehen von Rollenmaterial

⚠ VORSICHT

Laden Sie das Material erneut (und diesmal richtig).

Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.

⚠ VORSICHT

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

⚠ VORSICHT

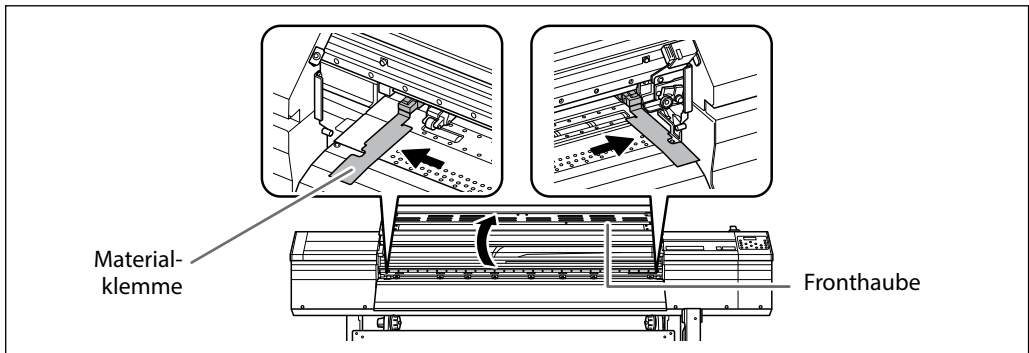
Laden Sie niemals Material mit einem Gewicht von mehr als 40kg.

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

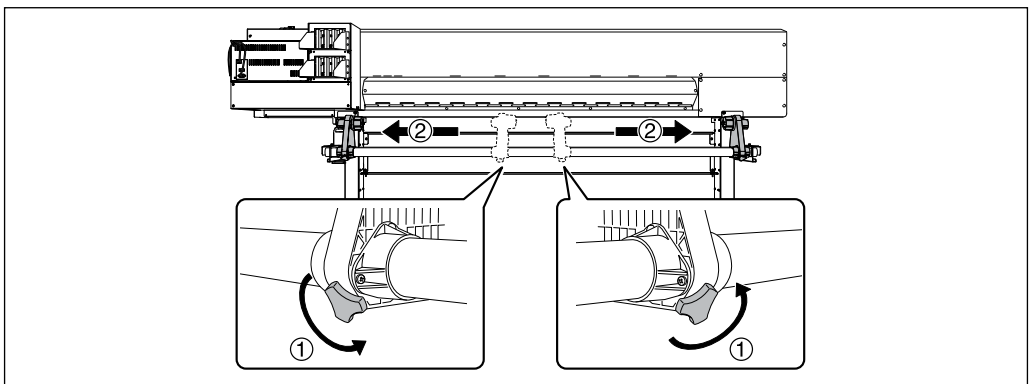
2

1. Installieren Sie das Material auf der Materialhalterung.

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

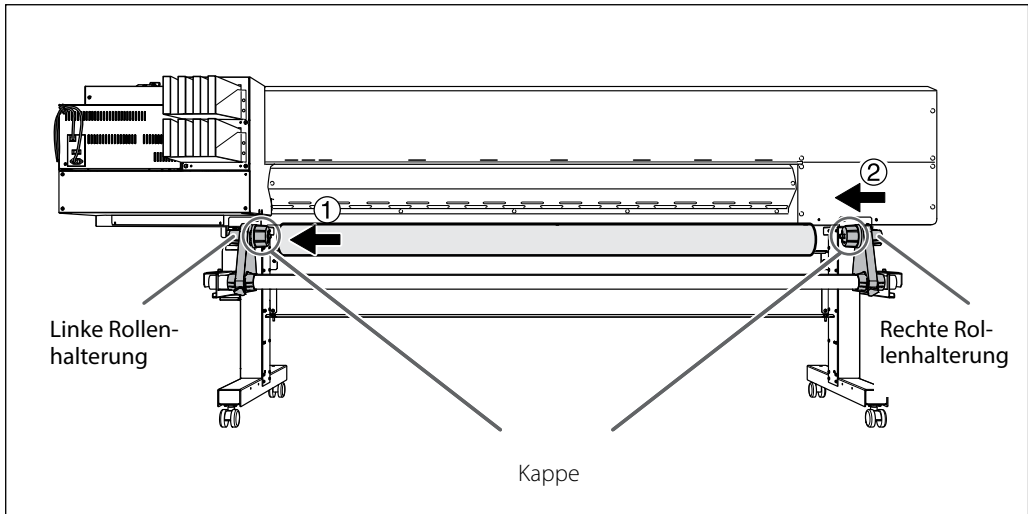


- 2 ① Lösen Sie die Halterungsschrauben der Materialhalterung.
- 2 ② Schieben Sie die Materialhalterungen ganz nach links bzw. rechts.

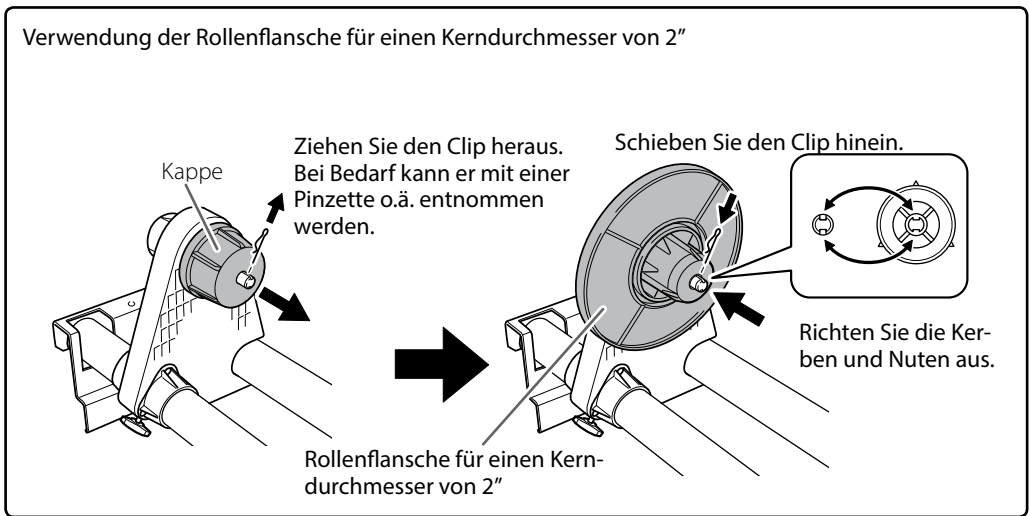


- 3** ① **Schieben Sie den Rollen Kern bis zur Kappe der linken Materialhalterung.**
 Arretieren Sie die Materialhalterung noch nicht.
- ② **Verschieben Sie die rechte Materialhalterung und drücken Sie den Materialflansch in den Rollen Kern.**
 Drücken Sie stark genug, damit sich das Material nicht lösen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

2



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



- 4 Halten Sie die linke Materialhalterung an der Außenseite fest, während Sie das Material so anordnen, dass sich sein linker und rechter Rand über den Rastermarkierungen befinden.**

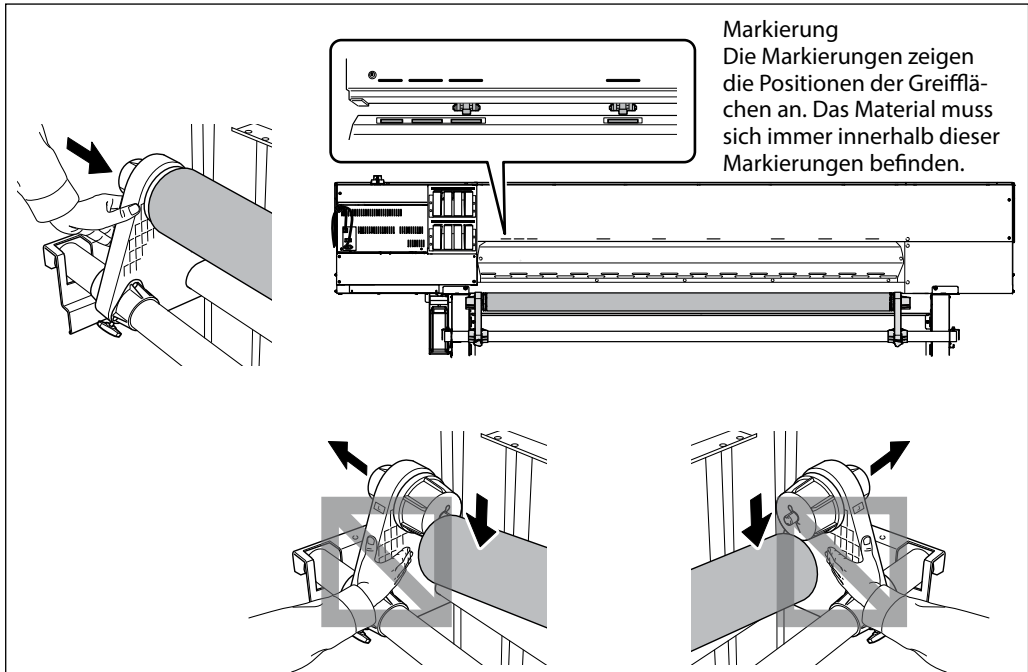
Halten Sie beim Verschieben des Materials immer sowohl die linke als auch die rechte Halterung an der Außenseite fest. Halten Sie während dieses Vorgangs niemals das Material selbst fest.



VORSICHT

Halten Sie für diesen Arbeitsschritt ausschließlich die gezeigte Stelle fest.

Das Material könnte aus der Halterung rutschen und Verletzungen verursachen.

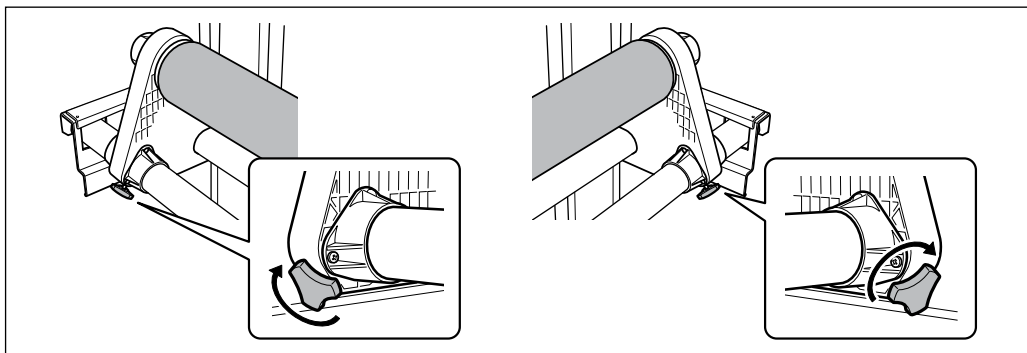


WICHTIG! Hier müssen Sie die geeigneten Positionen für den linken und rechten Materialrand wählen.

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

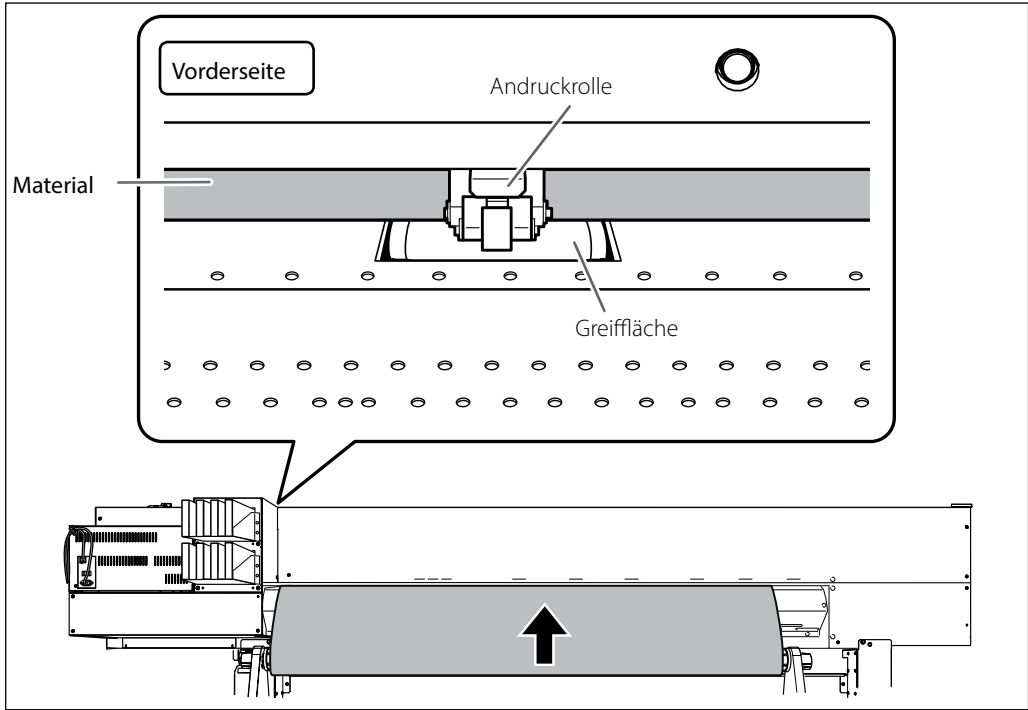
- 5 Drehen Sie die Klemmschrauben der Materialhalterung leicht fest.**

Wenn Sie eine Klemmschraube zu stark andrehen, wird sie beschädigt.

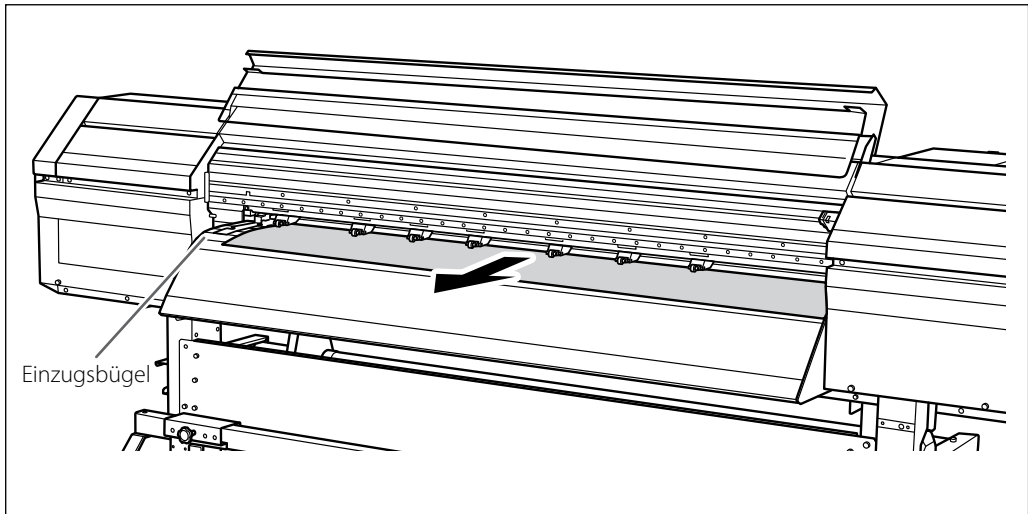


2. Schieben Sie das Material in den Drucker und arretieren Sie anschließend die Materialhalterungen.

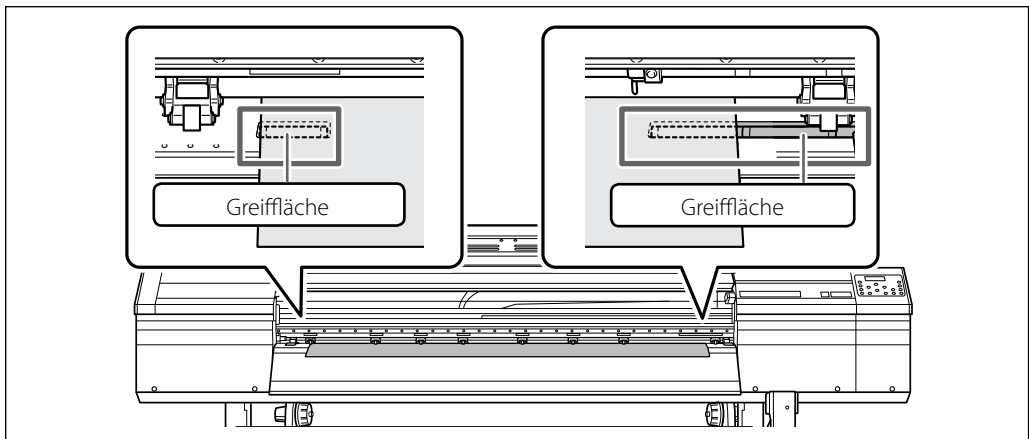
- 1** Schieben Sie den vorderen Materialrand zwischen den Greifflächen und Andruckrollen hindurch.



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

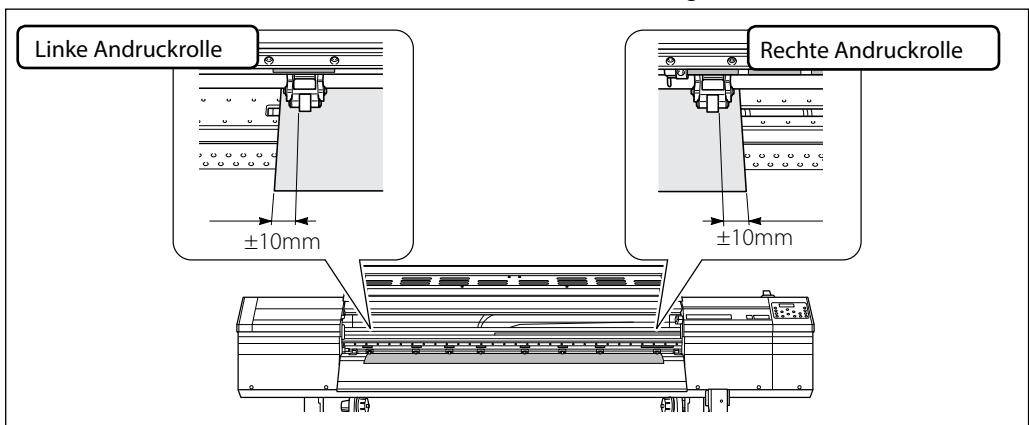


- 3** Überprüfen Sie, ob sich der linke und rechte Materialrand über einer Greiffläche befinden. Sorgen Sie dafür, dass sich der rechte Materialrand auf der Greiffläche ganz rechts befindet.



2

- 4** Schieben Sie die linke und rechte Andruckrolle so nahe wie möglich zum jeweiligen Materialrand. Der Abstand zum Materialrand sollte an beiden Seiten $\pm 10\text{mm}$ betragen.

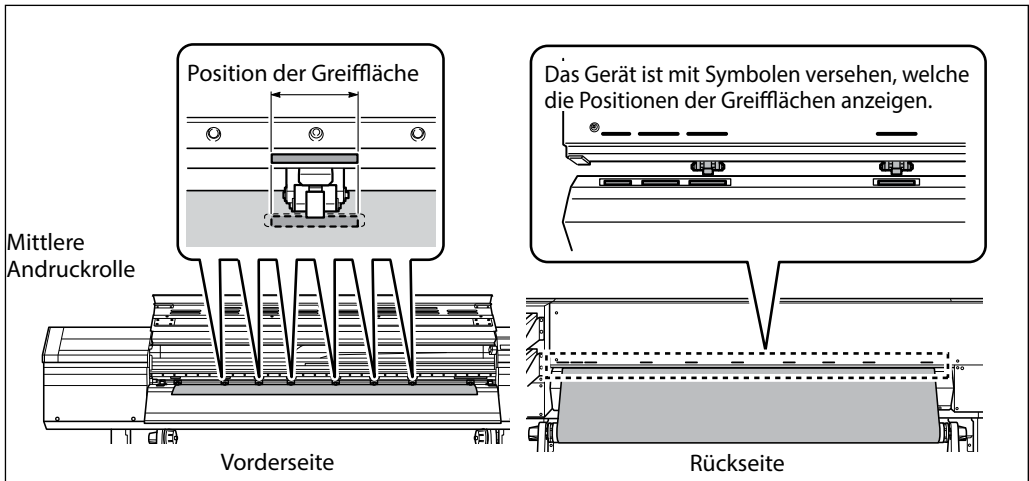


WICHTIG

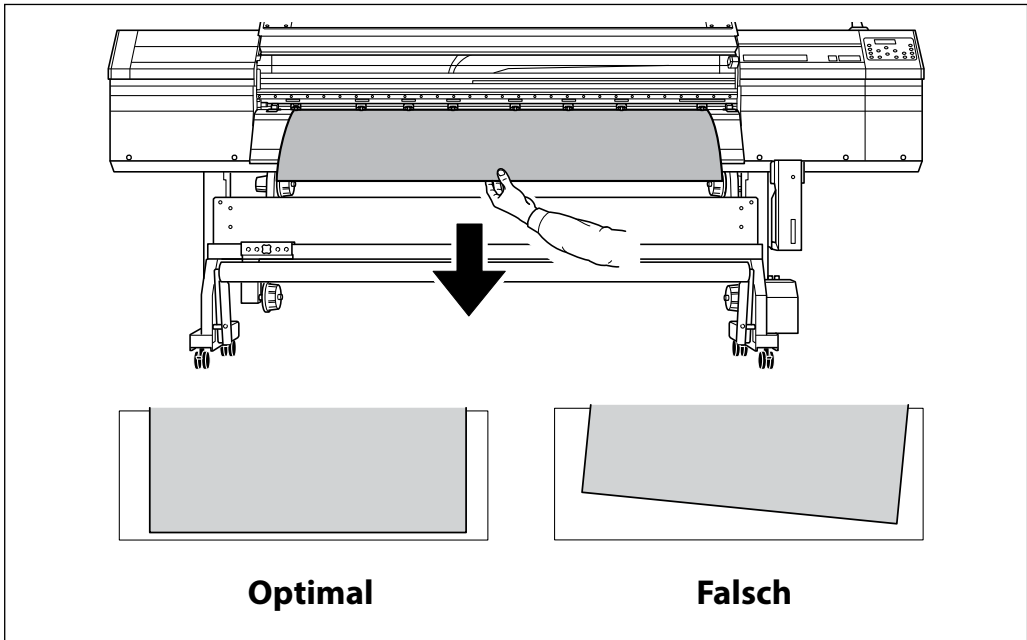
Wenn Sie die Materialposition noch korrigieren möchten, müssen Sie zu Schritt 1 zurückkehren und die Prozedur 1.-4. wiederholen. Wenn Sie beim Verschieben des Materials die Rolle festhalten, erfolgt der Materialtransport hinterher eventuell schief.

5 Platzieren Sie die mittleren Andruckrollen

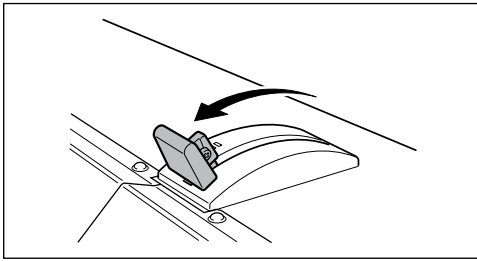
Verteilen Sie die mittleren Andruckrollen so gleichmäßig wie möglich über die Materialbreite. Die mittleren Andruckrollen befinden sich automatisch über einer Greiffläche. Die Anzahl der benötigten Andruckrollen richtet sich nach dem Materialtyp und seiner Breite. Je mehr Andruckrollen Sie verwenden, desto stabiler ist der Materialtransport.



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



7



Ziehen Sie den Einzugshebel zu sich hin, um das Material festzuklemmen.

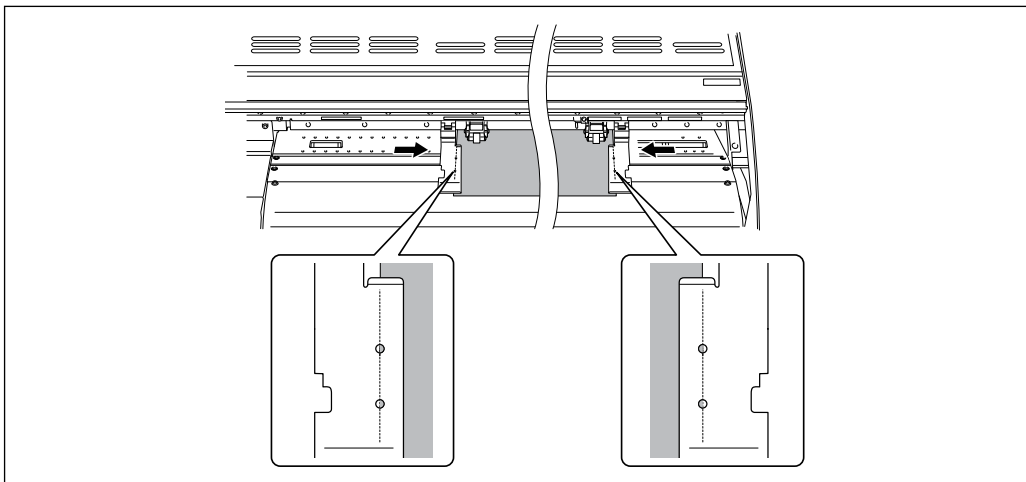
2

3. Sichern Sie die Materialränder mit Hilfe der Materialklemmen.

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

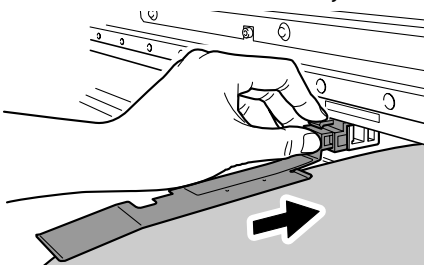
Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklemmen entfernt werden.

☞ "Wichtige Hinweise zum Ausschneiden" auf S. 55



Hinweis zu den Materialklemmen


Schieben Sie die Materialklemmen so weit, bis Sie ein Klicken hören. Nur dann ist nämlich sichergestellt, dass sie sich nicht lösen können. Wenn die Klemmen falsch angebracht werden, blockieren Sie das Material eventuell bzw. verkratzen es und machen die Objekte unbrauchbar.



2 **Schließen Sie die Fronthaube.**

3  Wählen Sie mit   "ROLL".
Drücken Sie .

4 **Drücken Sie**  .

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

WICHTIG! Lassen Sie die Materialrolle nie unnötig im Gerät liegen.

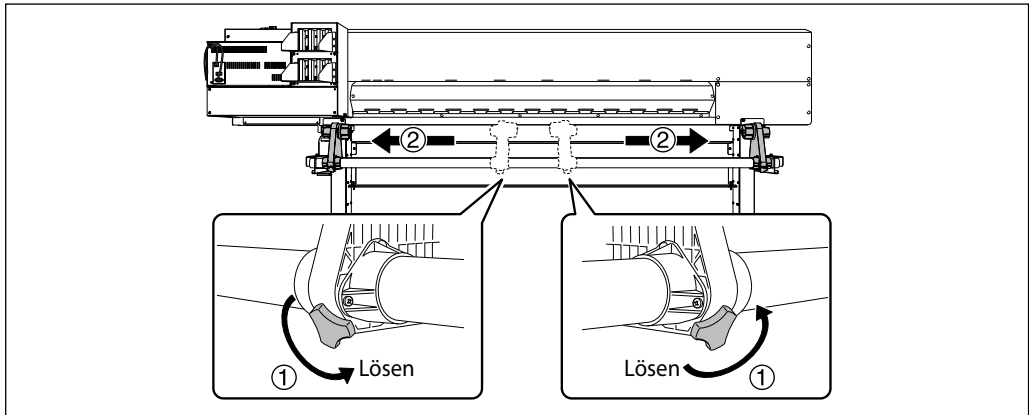
Wenn die Materialrolle längere Zeit unbenutzt im Gerät verbleibt, kann sie in der Mitte einknicken. Das beeinträchtigt die Druckqualität und kann sogar zu Motorfehlern führen. Solange Sie nichts drucken, darf sich keine Materialrolle im Gerät befinden.

Laden von Bogenmaterial

Arbeitsweise

1 Schieben Sie die Materialhalterungen nach links bzw. rechts.

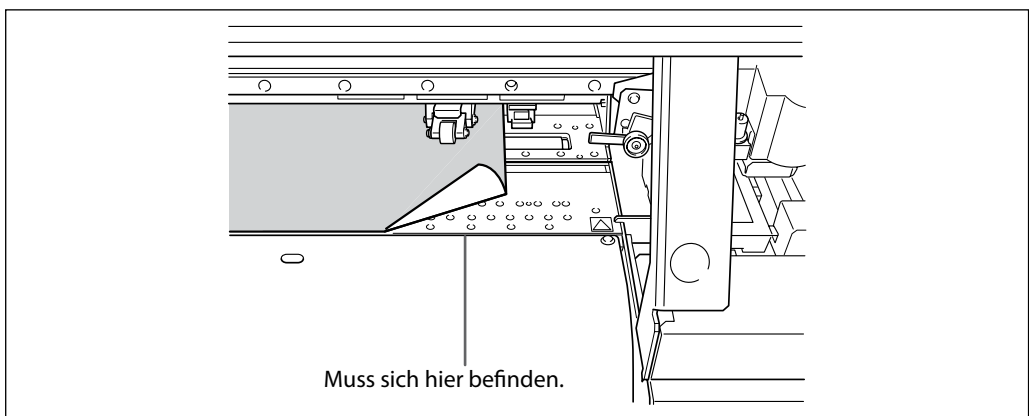
Schieben Sie sie zu einer Position, wo sie das Material nicht behindern können, wenn es an der Rückseite etwas heraushängt. Wenn sie den Materialtransport behindern, müssen Sie sie mitsamt dem Bügel entfernen. Weitere Hinweise hierzu finden Sie in der Zusammenbauanleitung.



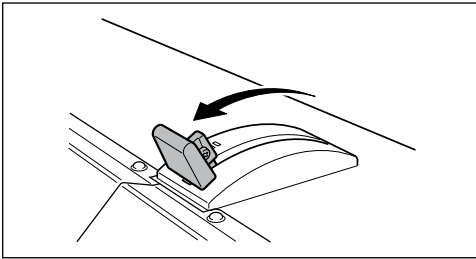
2 Schieben Sie das Material in den Drucker und arretieren Sie anschließend die Materialhalterungen.

☞ "Einziehen von Rollenmaterial" auf S. 29, Schritt 2. 1 ~ 5.

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



4



Ziehen Sie den Einzugshebel zu sich hin, um das Material festzuklemmen.

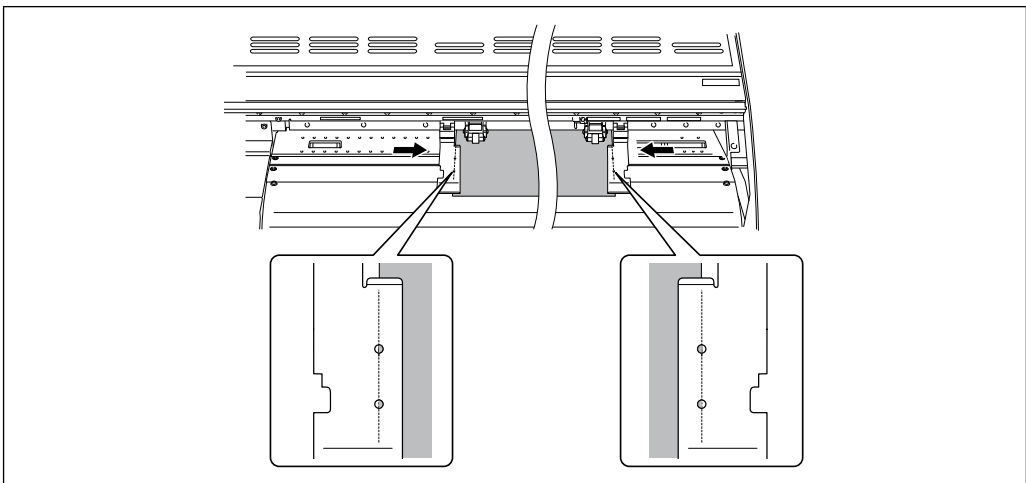
5

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

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

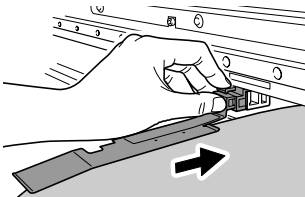
Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklemmen entfernt werden.

☞ "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)" auf S. 41



Hinweis zu den Materialklemmen

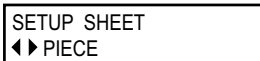
Schieben Sie die Materialklemmen so weit, bis Sie ein Klicken hören. Nur dann ist nämlich sichergestellt, dass sie sich nicht lösen können. Wenn die Klemmen falsch angebracht werden, blockieren Sie das Material eventuell bzw. verkratzen es und machen die Objekte unbrauchbar.



6

Schließen Sie die Fronthaube.

7



Wählen Sie mit ◀ ▶ "PIECE".
Drücken Sie ENTER.

8

Drücken Sie SET UP.

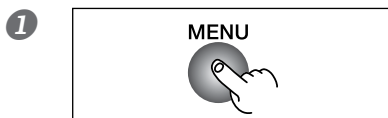
Der Druckkopfwagen bewegt sich und misst die Materialbreite. Diese automatischen Arbeitsschritte nennt man die "Initialisierung". Sobald sich das Gerät initialisiert hat, leuchtet SET UP konstant und das Display zeigt die ermittelte Druckbreite an. Damit ist das Material einsatzbereit.

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

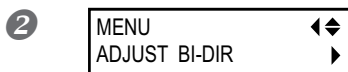
Bisweilen ist eine Einstellungskorrektur für den "Bi-Direction"-Modus erforderlich. In folgenden Fällen ist eine Einstellungskorrektur notwendig:

- Bei der ersten Inbetriebnahme des Geräts
 - Wenn Sie das erste Mal anderes Material laden
 - Um die Druckqualität zu verbessern, weil die Druckbahnen beim beidseitigen Druckverfahren einen Versatz aufweisen.
- ☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus" auf S. 101

1. Drucken Sie ein Testmuster.

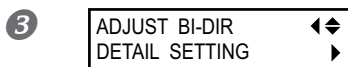


Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

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



Drücken Sie **▶**.



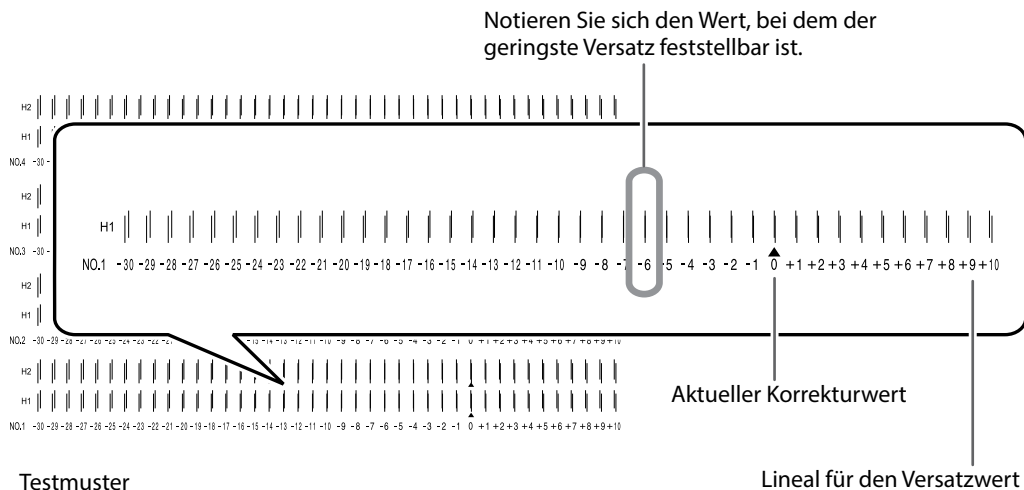
Drücken Sie **ENTER**.

Es wird ein Testmuster gedruckt.

Drücken Sie nach dem Druckvorgang **▼**.

2. Schauen Sie sich das Muster genau an und notieren Sie sich die Korrekturwerte.

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

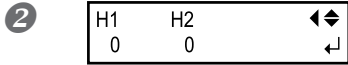



3. Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.

Geben Sie den Korrekturwert für "H1" und "H2" ein.



Drücken Sie .




Wählen Sie mit   "H1" oder "H2".

Wählen Sie mit   den Korrekturwert.

Stellen Sie die in 2. ermittelten Korrekturwerte ein.

Drücken Sie nach der Eingabe der Korrekturwerte .

Damit ist "SETTING NO.1" eingestellt. Halten Sie  gedrückt und stellen Sie anschließend die Korrekturwerte für "SETTING NO.2"~"SETTING No.4" ein.

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

Materialeinstellungen

Über das 'Media Setting'-Menü

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

Die hier durchgeführten Einstellungen können gespeichert werden, falls Sie sie zu einem späteren Zeitpunkt erneut benötigen. Einmal gespeicherte Einstellungen kann man bei Bedarf jederzeit nachjustieren. Die Parameter des "Media Setting"-Menüs lassen sich auch separat (d.h. einzeln) einstellen.

2

Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)

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

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

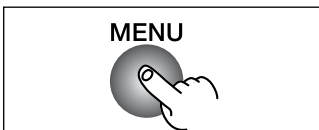
1. Aufrufen des 'Media Setting'-Menüs

1 Ziehen Sie Material ein.

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

☞ "Einziehen von Material" auf S. 29

2



Drücken Sie **MENU**.

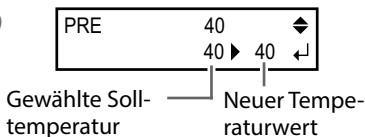
3



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

2. Temperatureinstellung für die Vor-, Druck- und Trockenheizung

1

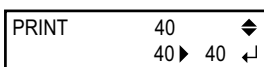


Stellen Sie mit **▲** **▼** die Temperatur ein.

Empfohlene Temperatur: 40°C

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

2

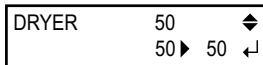





Stellen Sie mit **▲** **▼** die Temperatur ein.

Empfohlene Temperatur: 40°C

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

3



Stellen Sie mit   die Temperatur ein.
Empfohlene Temperatur: 50°C
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

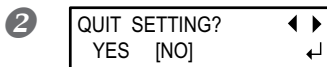
Unter "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung" auf S. 96 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

2

Abbrechen der Einstellung


Arbeitsweise

1 **Drücken Sie während der Einstellung .**



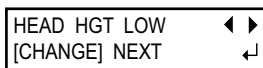
Wählen Sie mit  "YES".
Drücken Sie .



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

3. Einstellen der Druckkopfhöhe

1



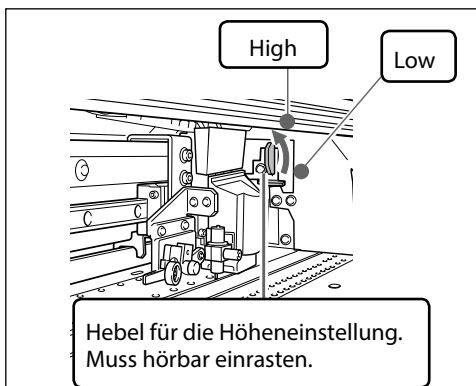
Wählen Sie mit  "CHANGE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

2



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

3



Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.

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

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

4 Schließen Sie die Fronthaube.

Unter "Ändern der Druckkopfhöhe" auf S. 104 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

4. Korrigieren Sie die Position in Transportrichtung (zum Verringern von "Banding").

2

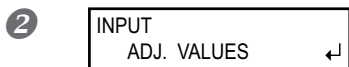
"F" vertritt die Materialdurchzugsrichtung (Transportrichtung). Führen Sie die Korrektur vor Starten des Auftrags durch, weil horizontale Druckstreifen bei starkem Material wahrscheinlicher sind, da es leichter verrutschen kann.



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

Jetzt wird das Testmuster für die Korrektur in Transportrichtung

ausgegeben.



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

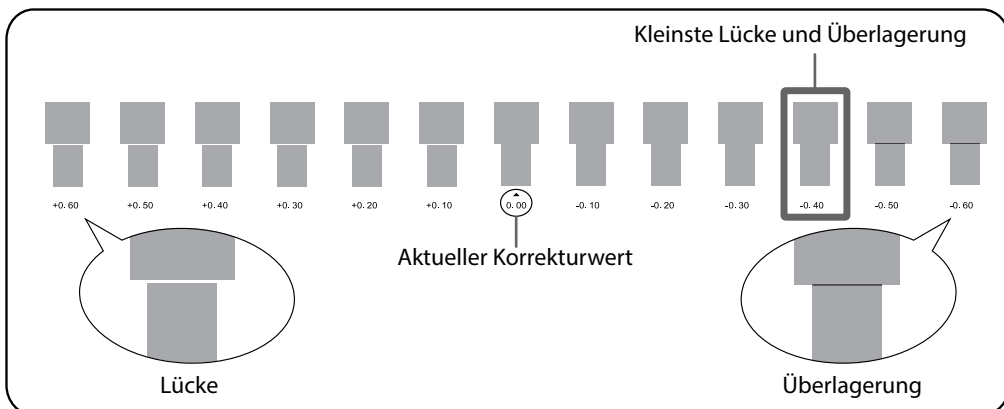


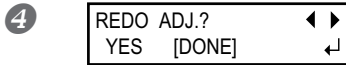
Geben Sie mit den Korrekturwert ein. Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Aktueller Korrekturwert Neuer Wert

Wahl des Korrekturwerts

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





[Bestätigen/Erneut ändern]

Wählen Sie mit **◀** "YES".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

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

[Anwahl des nächsten Schritts nach der Korrektur]

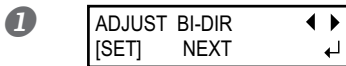
Wählen Sie mit **▶** "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Unter "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)" auf S. 102 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

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

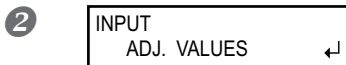
Dieses Gerät druckt im bidirektionalen Modus (das heißt in beiden Wagenrichtungen). Das nennt man im Fachjargon "bidirektionales Drucken". Dieser Betrieb bedeutet zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Das kann mit dem hier beschriebenen Verfahren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



Wählen Sie mit **◀** "SET".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Jetzt wird das Testmuster für die bidirektionale Korrektur ausgegeben.



Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie

ENTER drücken.



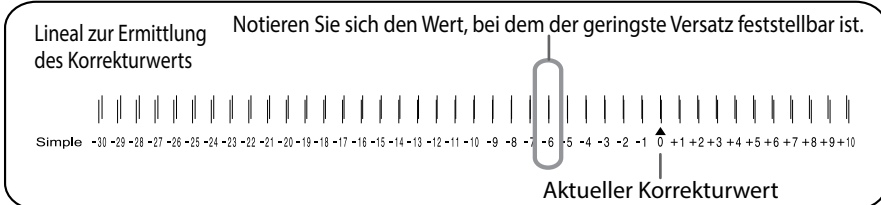
Geben Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert ein.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Aktueller Korrekturwert | Neuer Wert

Wahl des Korrekturwerts

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



4

REDO ADJ.?	◀ ▶
YES [DONE]	↵

[Bestätigen/Erneut ändern]

Wählen Sie mit ◀ **"YES".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER .

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

[Anwahl des nächsten Schritts nach der Korrektur]

Wählen Sie mit ▶ **"DONE".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER .

Unter "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus" auf S. 101 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

2

6. Einstellen des Schneide-Ursprungs (oder nicht)

CUT CONFIG	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

[Nur Drucken]

Wählen Sie mit ▶ **"NEXT".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER .

Fahren Sie fort mit 10.

[Drucken & Schneiden]

Wählen Sie mit ◀ **"SET".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER .

Fahren Sie fort mit 7.

7. Einstellen des Auflagedrucks

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

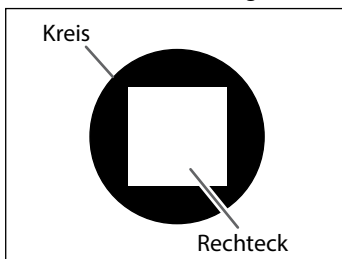
1

CUT FORCE	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

Wählen Sie mit ◀ **"SET".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER .

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



2

CONTINUE ADJ. ?	◀ ▶
[YES] DONE	↵

[Die beiden Formen lassen sich separat entfernen]

Wählen Sie mit  **"DONE".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit 8.

[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/Die Unterlage wurde durchtrennt]

Wählen Sie mit  **"YES".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit 3.

3

CUT FORCE	⬆ ⬇ ⬆
50 gf ▶ 50 gf	↵

Aktueller Korrekturwert

Neuer Wert

Stellen Sie mit   **den Auflagedruck ein.**

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

Wenn auch die Unterlage durchtrennt wurde » müssen Sie den Auflagedruck verringern.

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

4

REDO ADJ.?	◀ ▶
YES [DONE]	↵

[Die beiden Formen lassen sich separat entfernen]

Wählen Sie mit  **"DONE".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit 8.

[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig]

Wählen Sie mit  **"YES".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

Unter "Materialeinstellungen" ("Media Setting"-Menü) auf S. 41 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

8. Versatzkorrekturen für Druck- und Schneideaufträge

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

1

PRINT-CUT ADJ.	◀ ▶
[SET] NEXT	↵

Wählen Sie mit  **"SET".**

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

2 Schauen Sie sich das Testmuster genau an.

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

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

3 CONTINUE ADJ. ? ◀ ▶
 [YES] DONE ↵

[Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich]

Wählen Sie mit ▶ "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Fahren Sie fort mit 9.

[Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich]

Wählen Sie mit ◀ "YES".

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

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

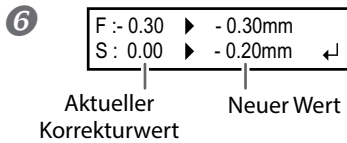
4 INPUT
 ADJ. VALUES ↵

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

5 Ermitteln Sie anhand des Testmusters die Korrekturwerte.

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

Lineal für den Versatzwert
 Transportrichtung
 Wagenlaufrichtung
 Schneidebahn
 Schneidebahn
 -0.5
 In unserem Beispiel wäre der Korrekturwert "-0.3".

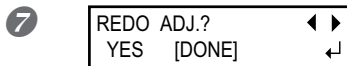


Stellen Sie mit den "F"-Korrekturwert (Transportrichtung) ein.

Stellen Sie mit den Korrekturwert für "S" (Wagenaufrichtung) ein.

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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



[Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich]

Wählen Sie mit "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit 9.

[Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich]

Wählen Sie mit "YES".

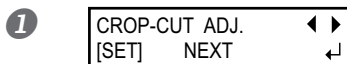
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

Unter "Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus)" auf S. 39 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

9. Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

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



[Wenn Sie erst drucken und dann ausschneiden]

Wählen Sie mit "NEXT".

Fahren Sie fort mit 10.

[Separat drucken und ausschneiden]

Wählen Sie mit "SET".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

2 Schauen Sie sich das Testmuster genau an.

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

3 CONTINUE ADJ. ? ◀ ▶
 [YES] DONE ↵

[Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich]
 Wählen Sie mit **▶** "DONE".
 Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
 Fahren Sie fort mit **10**.

[Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich]
 Wählen Sie mit **◀** "YES".
 Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
 Das Testmuster für die Einstellung der Versatzkorrektur (C&C2) wird gedruckt und ausgeschnitten.

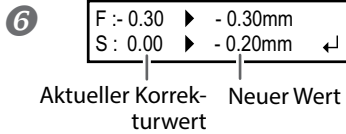
4 INPUT
 ADJ. VALUES ↵

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

5 Ermitteln Sie anhand des Testmusters die Korrekturwerte.

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

In unserem Beispiel wäre der Korrekturwert "-0.3".

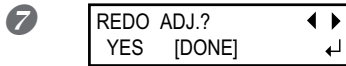


Stellen Sie mit den "F"-Korrekturwert (Transportrichtung) ein.

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

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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



[Die Druck- und Schneidposition sind deckungsgleich]

Wählen Sie mit "DONE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Fahren Sie fort mit 10.

[Die Druck- und Schneidposition sind nicht deckungsgleich]

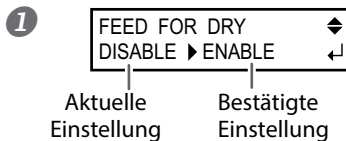
Wählen Sie mit "YES".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

Unter "Korrektur der Schneidelänge" auf S. 114 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

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



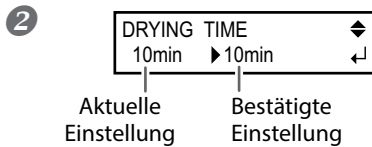
Wählen Sie diesen Eintrag mit .

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Trocknungsverfahren nach dem Drucken

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

Unter "Trocknen des hinteren Objektendes" auf S. 98 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.



Stellen Sie den Wert mit ein.

Einstellungsbeispiele (allgemeine Richtwerte):

* Die zu wählende Dauer richtet sich vor allem nach der Materialsorte und der Druckqualität.

Bedingung: Ausgabe mit Zurückrollen, Verwendung der mittleren Andruckrollen, ungestrichenes Vinylmaterial
Einstellungsdauer: ungefähr 3 Minuten

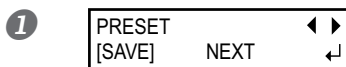
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

Dauer für das Trocknen nach dem Drucken

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

Unter "Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken" auf S. 99 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

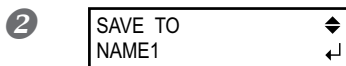
11. Speichern der Einstellungen



Wählen Sie mit "SAVE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

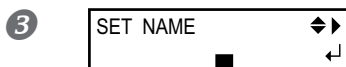
Wenn Sie "NEXT" wählen, bleiben Ihre Änderungen erhalten. Bei der nächsten Änderung im "Media Setting"-Menü bzw. beim Ausschalten des Geräts gehen sie jedoch verloren.



Wählen Sie mit die Einstellung "Destination to Save".

Die Möglichkeiten lauten "NAME1"~"8"

Bestätigen Sie die Einstellung mit .



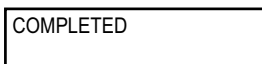
Geben Sie mit ein Zeichen ein.

Mit springen Sie zur nächsten Zeichenposition.

Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.

Es stehen 15 Zeichenpositionen zur Verfügung.

Bestätigen Sie die Einstellung mit .



Unter "Speichern häufig benötigter Einstellungen" auf S. 92 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

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

Einstellen des Druckursprungs

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

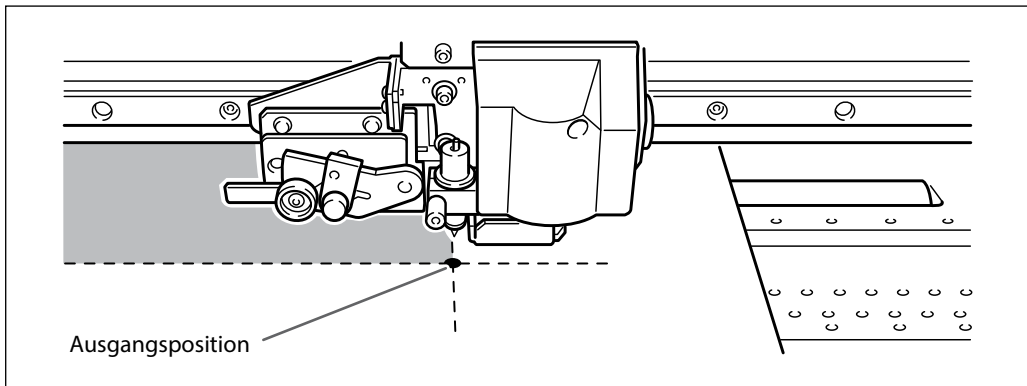
Arbeitsweise

2

1 Öffnen Sie die Fronthaube.


2 Führen Sie die Messermittle mit     genau über die gewünschte Ausgangsposition.

Nur der Schneidewagen bewegt sich.




3 Drücken Sie nach Anwahl der Position .

W1100mm
B

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

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

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

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.

Drucktest

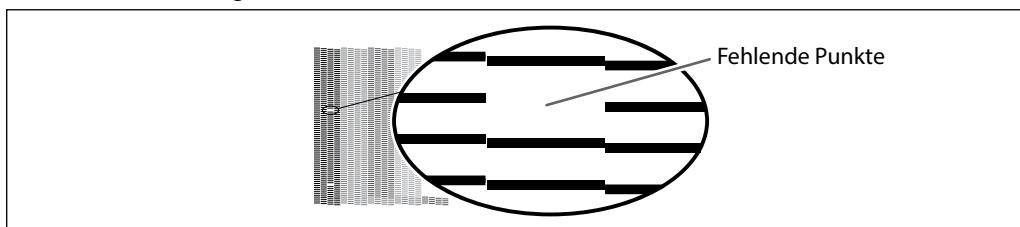
Arbeitsweise

1 Einstellen des Druckursprungs

☞ "Einstellen des Druckursprungs" auf S. 52

2 Halten Sie **TEST PRINT** mindestens 1 Sekunde gedrückt.

Es wird ein Testmuster gedruckt.

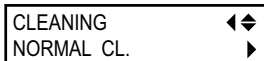


Normale Kopfreinigung

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **CLEANING**.

2 Drücken Sie **▶**.



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

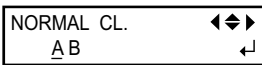
Bei einer normalen Reinigung werden nur die Gruppen gereinigt, bei denen es zu Aussetzern kommt.

Testdruck-Ergebnisse

Wenn das Druckergebnis nicht ganz eindeutig ist
 Betrachten Sie das Objekt an einem hellen Ort aus verschiedenen Blickwinkeln. Die Lichtreflexionen erleichtern nämlich eine eingehende Inspektion.

A Gruppe 'A' Gruppe 'B'

4 Wählen Sie mit die Nummer der Köpfe, die Sie NICHT reinigen möchten.

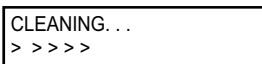


Sorgen Sie mit dafür, dass die betreffende Gruppennummer verschwindet.

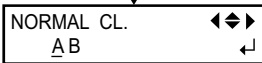
Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis nur noch die Nummern der Köpfe angezeigt werden, die Sie reinigen möchten.

Nur die angezeigten Gruppen (A oder B) werden gereinigt.

5 Drücken Sie .



Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.



Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

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

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

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

☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft" auf S. 70

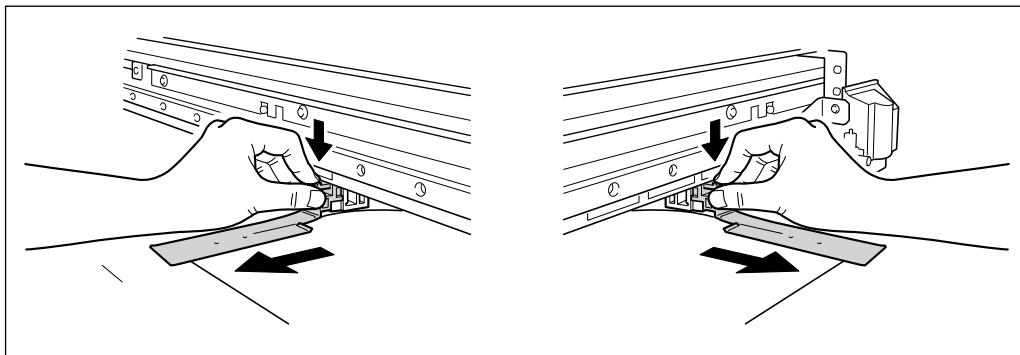
Simultanes Reinigen aller Köpfe

Halten Sie mindestens 1 Sekunde gedrückt Die Reinigung der Köpfe wird gestartet.

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.

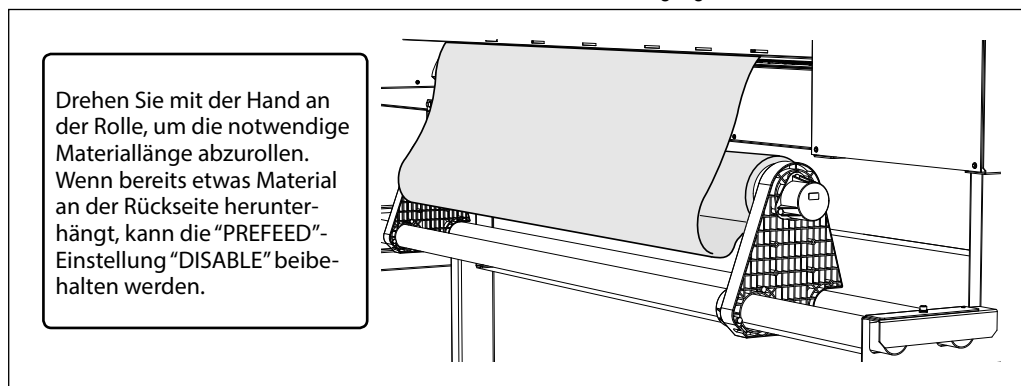


2

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

Sonst könnte ein Motorfehler auftreten bzw. die Materialrolle fallen, wenn das Gerät zu stark daran zieht.

Alles Weitere zu "PREFEED" finden Sie unter "Drucktest und normale Reinigung" auf S. 53.



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

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

Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks

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

1. Ausführen eines Schneidetests

2

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

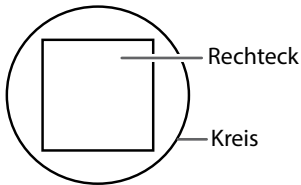
Die Position für den Schneidetest kann frei gewählt werden.

- 2 **Schließen Sie die Fronthaube.**

- 3 **Halten Sie**  **mindestens 1 Sekunde gedrückt**

Das Testmuster wird ausgeschnitten.

4



Entfernen Sie die ausgeschnittenen Objekte nun der Reihe nach.

[Die beiden Formen lassen sich separat entfernen]

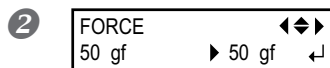
Der Auflagedruck ist optimal und braucht nicht geändert zu werden.

[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/Die Unterlage wurde durchtrennt]

Ändern Sie den Auflagedruck (siehe unten).

2. Einstellen des Auflagedrucks

- 1 **Drücken Sie**  **.**



Wählen Sie mit   **den Wert.**

[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig]


Erhöhen Sie den Auflagedruck.

[Das Trägermaterial wird ebenfalls durchtrennt]

Verringern Sie den Auflagedruck.

Bestätigen Sie die Einstellung mit  **.**

Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.

Mit der  -Taste rufen Sie das Einrichtungsmenü auf. Dort können außer dem Auflagedruck noch weitere Schneideparameter eingestellt werden. Mehr dazu finden Sie weiter unten.

☞ "Wichtige Hinweise zum Ausschneiden" auf S. 55

Vor der Datenübertragung des Computers

Sorgen Sie nach Ausführen von "Einziehen von Material" auf S. 29 und "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)" auf S. 41 dafür, dass das Gerät die Daten des Computers empfängt.

⚠ VORSICHT

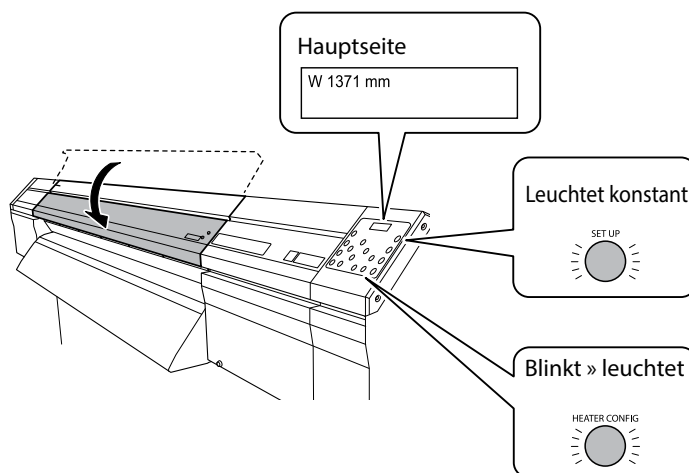
Während der Ausführung eines Druckauftrags dürfen Sie auf keinen Fall die Druckköpfe berühren.

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

2

Arbeitsweise

- 1 Schließen Sie die Fronthaube.
- 2 Schauen Sie nach, ob **SET UP** konstant leuchtet.
Wenn **SET UP** nicht leuchtet, senken Sie den Einzugshebel ab und drücken Sie die **SET UP**-Taste.
- 3 Warten Sie bis **HEATER CONFIG** konstant leuchtet.
- 4 Schauen Sie nach, ob das Hauptmenü angezeigt wird.
Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird, müssen Sie **MENU** und anschließend **←** drücken.



In folgenden Fällen kann der Druckauftrag nicht gestartet werden

- Wenn die Fronthaube noch geöffnet ist.
- Bei laufendem Druckauftrag dürfen Sie sie nie öffnen. Sonst wird der Auftrag unterbrochen.
- Wenn die **SET UP**-Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
- Solange die **HEATER CONFIG**-Diode nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden. (Wenn Sie die Vor-, Druck- und Trockenheizung auf "OFF" stellen, können Sie selbst drucken, wenn **HEATER CONFIG** nicht leuchtet.)
- Wenn Sie nicht im Hauptmenü sind. Dann können nämlich keine Daten vom Computer empfangen werden.

Starten des Auftrags

Nach Ausführen von "Vor der Datenübertragung des Computers" auf S. 57 können Sie die Datenübertragung starten. Vor der Ausgabe sind folgende Dinge notwendig:

① Anlegen der Druck- und/oder Schneidedaten

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

② Datenübertragung mit Hilfe des Software-RIPs

Verwenden Sie den beiliegenden "Roland VersaWorks" Software-RIP. Hinweise zur Installation und der Arbeit mit "Roland Versa Works"; finden Sie im "Roland VersaWorks Quick Start Guide" und in der Online-Hilfe von "Roland VersaWorks". Wenn Sie auch weiße und silberne Metallic-Tinte verwenden möchten, siehe den "Special Color Ink Guide".

WICHTIG! Beachten Sie folgende Punkte

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

Wenn die Tinte ausgeht

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

☞ "Auswechseln der Tintenpatronen" auf S. 65

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

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

☞ "Überprüfen des Tintenstands" auf S. 64

Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs

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

Arbeitsweise

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

Hiermit können Sie einen Vorgang unterbrechen (zeitweilig anhalten).

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

Um den Auftrag komplett abzubrechen, dürfen Sie **PAUSE** nicht drücken, sondern müssen mit dem nächsten Schritt weitermachen.
- 2** TO CANCEL, HOLD DOWN SETUP KEY **Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie** **SET UP** **mindestens eine Sekunde gedrückt halten.**

Hiermit können Sie einen Druckvorgang unterbrechen.
- 3 Halten Sie die Datenübertragung des Computers an.**

2

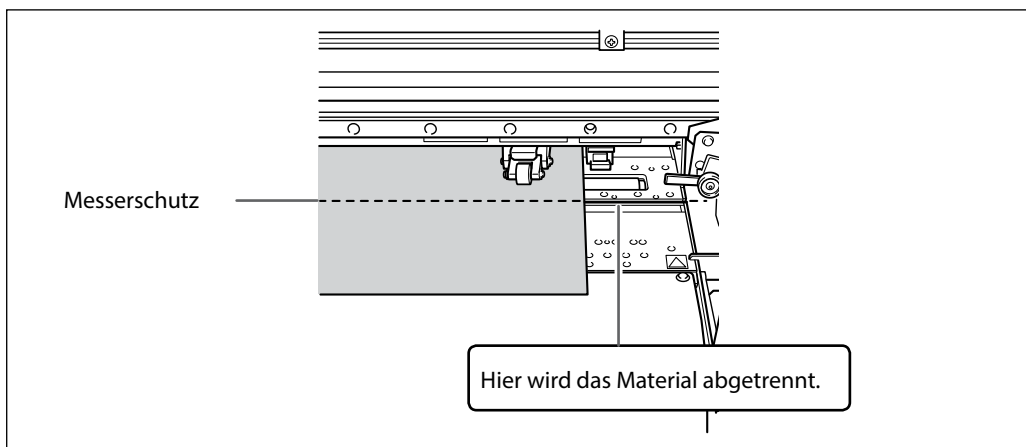
Abtrennen des Materials

Arbeitsweise

- 1 Schließen Sie die Fronthaube.**
- 2** **SET UP** **muss leuchten.**
- 3 Halten Sie** **SHEET CUT** **mindestens 1 Sekunde gedrückt**


REMOVE
MEDIA CLAMPS ↵

Wenn die Materialklemmen installiert sind, erscheint folgende Meldung. Öffnen Sie die Fronthaube, entfernen Sie die linke und rechte Materialklemme und drücken Sie **ENTER**.



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

WICHTIG! Abtrennen von Objekten

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

WICHTIG! Berücksichtigen Sie die Materialzusammenstellung

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

Ausschalten

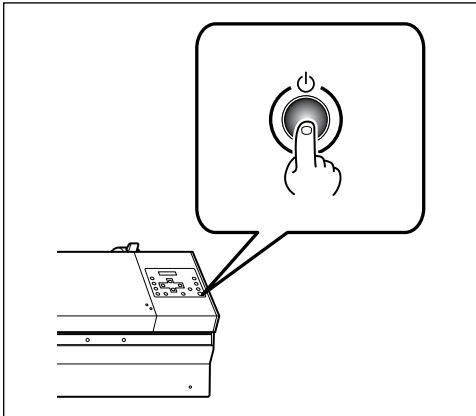
! WARNUNG

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

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

Arbeitsweise

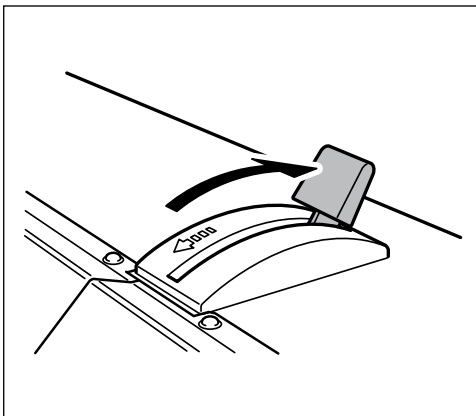
1



Halten Sie den Sekundärnetzschalter mindestens 1 Sekunde gedrückt.

Das Sekundärnetz wird deaktiviert. Dieser Schritt darf erst am Ende des Auftrags ausgeführt werden.

2



Drücken Sie den Einzugshebel nach hinten.

Drücken Sie den Einzugshebel nach hinten, wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden möchten (selbst wenn Sie es nicht ausschalten).

WICHTIG

Lassen Sie den Hauptnetzschalter immer eingeschaltet.

Drücken Sie niemals den Hauptnetzschalter, wenn Sie das Gerät ausschalten möchten. Solange der Hauptnetzschalter nämlich aktiv ist, kann sich das Gerät automatisch warten. Wenn diese periodische Wartung nicht durchgeführt wird, könnten die Druckköpfe in Mitleidenschaft gezogen werden.

Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptnetzschalter und lösen Sie niemals das Netzkabel.

Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptnetzschalter des Geräts und lösen Sie niemals das Netzkabel, während ein Auftrag ausgeführt wird. Schalten Sie immer zuerst das Sekundärnetz aus. Nach einem Stromausfall usw. müssen Sie das Gerät sofort wieder einschalten.

Kapitel 3

Wartung

Erhaltung des optimalen Gerätezustands

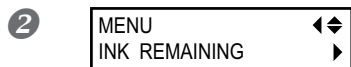
Überprüfen des Tintenstands/Auswechseln der Patronen	64
Überprüfen des Tintenstands.....	64
Auswechseln der Tintenpatronen	65
Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten.....	66
Entsorgen der Alttinte	66
Reinigung	68
Pflege und Wartung der Druckköpfe.....	69
Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft	70
'Medium'-Reinigung	70
'Powerful'-Reinigung.....	71
Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind	72
Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?	72
Reinigen der Köpfe von Hand	73
Wenn Probleme nicht behoben werden	77
Wenn Probleme nicht behoben werden.....	77
Auswechseln von Verbrauchsgütern	79
Auswechseln des Wischers.....	79
Auswechseln des Filzwischers	82
Auswechseln des Messers	85
Auswechseln des Trennmessers	87
Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden.....	89
Weiterhin warten	89
Warnfunktion	89
Spezielle Wartung	90
Abpumpen der Tinte und interne Reinigung	90
Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte	90

Überprüfen des Tintenstands/Auswechseln der Patronen

Überprüfen des Tintenstands

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.



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

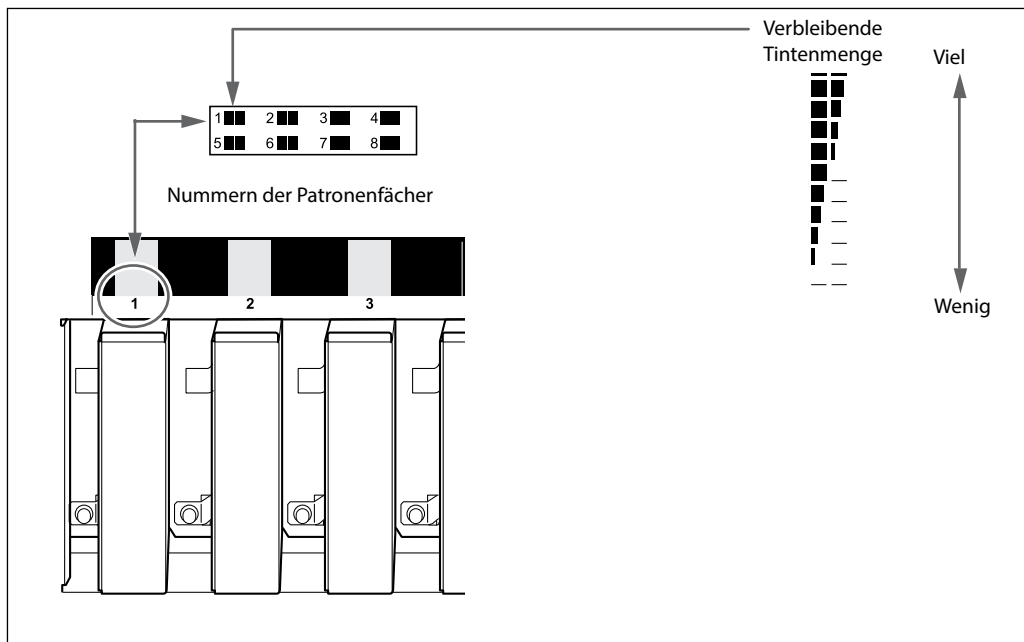
Drücken Sie **▶**.



■ vertritt die verbleibende Tintenmenge. Je länger die "■"-Symbole, desto mehr Tinte ist noch vorhanden.

3

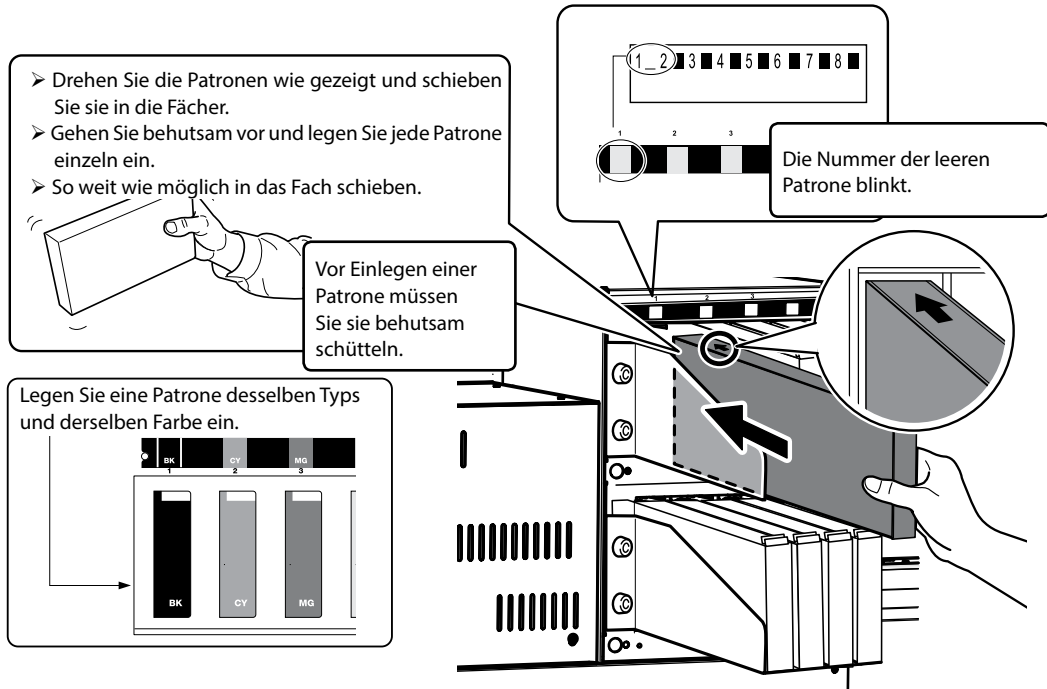
* Die angezeigte Füllmenge ist nur eine ungefähre Angabe. Sie könnte daher von den Tatsachen abweichen.



3 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Auswechseln der Tintenpatronen

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



Wichtige Hinweise zum Patronenwechsel

- Gehen Sie behutsam vor und legen Sie jede Patrone einzeln ein.
- Ersetzen Sie eine Patrone immer durch eine Patrone des gleichen Typs.
- Setzen Sie niemals eine angebrochene Patrone (z.B. eines anderen Geräts) ein.
- Arbeiten Sie auf keinen Fall mit unterschiedlichen Sorten.
- Lassen Sie ein Patronenfach niemals längere Zeit leer. Sonst trocknen die Druckköpfe aus.
- Eine teilweise aufgebrauchte Patrone darf nicht erneut eingesetzt werden.
- Entnehmen Sie niemals eine Tintenpatrone, während der Drucker noch am Arbeiten ist.

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

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

Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten

Entsorgen der Altinte

CHECK
DRAIN BOTTLE

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

Arbeitsweise

1 CHECK
DRAIN BOTTLE

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

2 Drücken Sie **MENU**.

3 MENU SUB MENU

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

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

4 SUB MENU MAINTENANCE

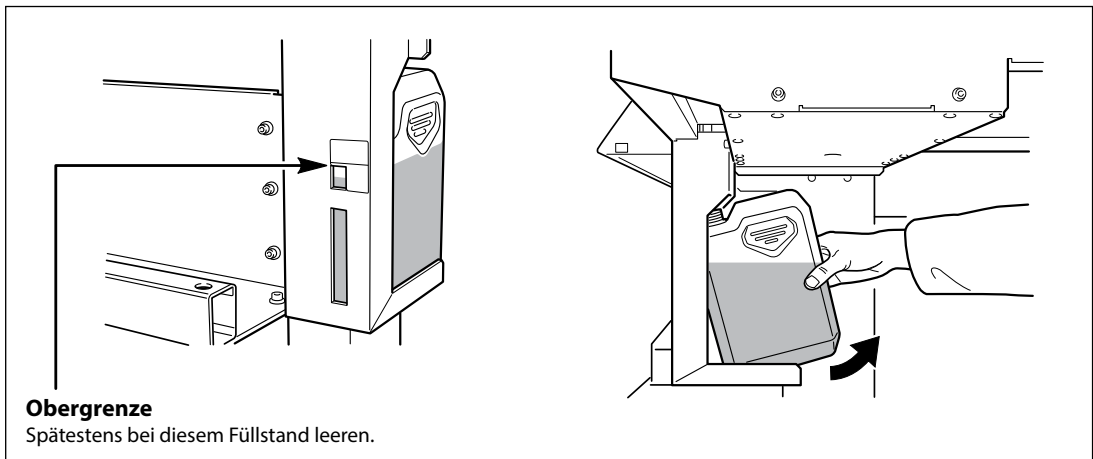
Drücken Sie **▶** und anschließend **▲**.

5 MAINTENANCE DRAIN BOTTLE

Drücken Sie **ENTER**.

6 EMPTY DRAIN BOTTLE

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



⚠ VORSICHT

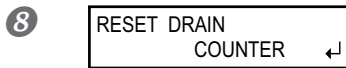
Warten Sie mit der Entnahme des Auffanggefäßes, bis die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" im Display erscheint.

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



Bringen Sie das leere Gefäß wieder an.

Drücken Sie  **.**



Drücken Sie  **.**

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

 **WARNUNG**

Stellen Sie Tintenabfälle niemals in die Nähe eines Feuers.

Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

 **VORSICHT**

Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen.

Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

Entsorgen Sie die Tinte umweltgerecht.

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

Reinigung

! WARNUNG

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

Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

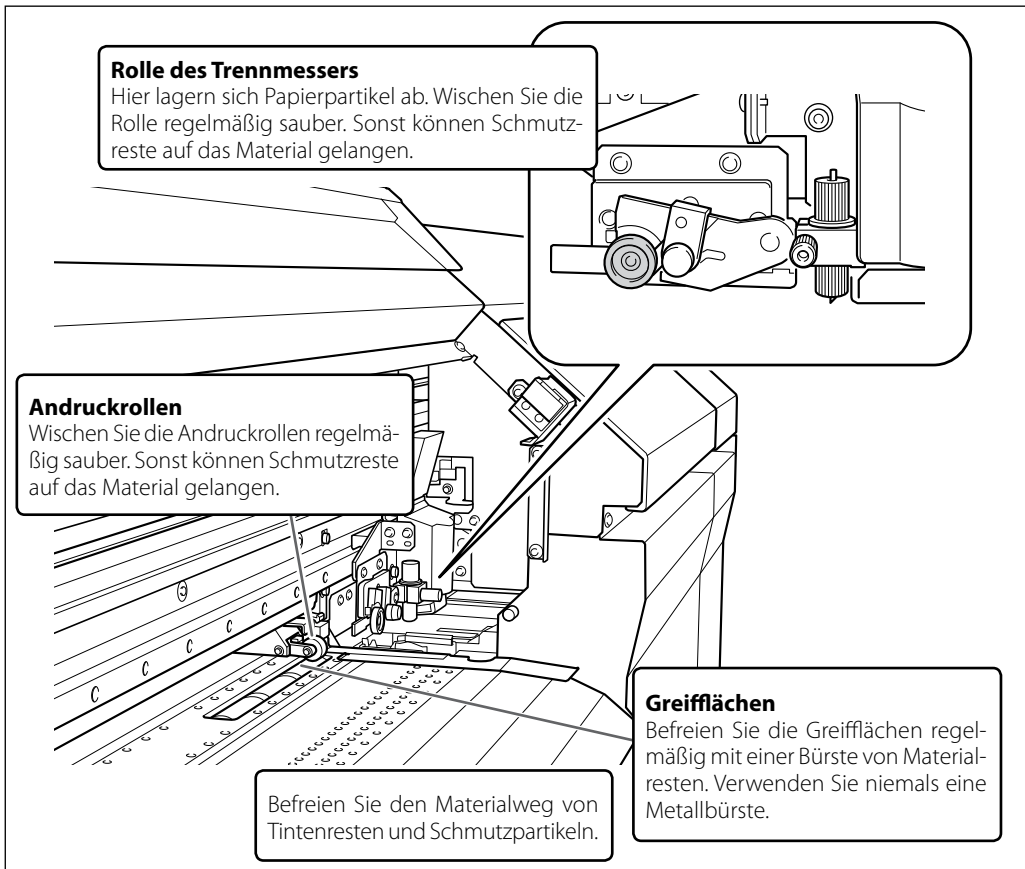
! VORSICHT

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

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

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

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



Pflege und Wartung der Druckköpfe

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

Tägliche Pflege

➤ **Drucktest und normale Reinigung**

Vor der täglichen Pflege sollten Sie eine normale Reinigung starten.

☞ "Drucktest und normale Reinigung" auf S. 53

Periodische Pflege

➤ **Mittlere/intensive Reinigung**

Die mittlere oder intensive Reinigung ist nur notwendig, wenn es nach einer normalen Reinigung immer noch zu Aussetzern kommt.

☞ "'Medium'-Reinigung" auf S. 70

☞ "'Powerful'-Reinigung" auf S. 71

➤ **Reinigen der Köpfe von Hand**

Die Druckköpfe müssen in festen Nutzungsintervallen von Hand gesäubert werden.

☞ "Reinigen der Köpfe von Hand", S. 73

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

Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft

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

'Medium'-Reinigung

Die mittlere Reinigung ist nur notwendig, wenn es nach einer normalen Reinigung ("Drucktest und normale Reinigung" auf S. 53) immer noch zu Aussetzern kommt bzw. nach einem Materialstau.

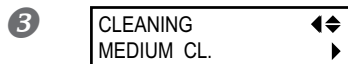
Arbeitsweise

1 Führen Sie einen Drucktest aus.

☞ "Drucktest" auf S. 53

Entfernen Sie nach dem Drucktest das Material.

2 Drücken Sie **CLEANING**.



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

Drücken Sie **▶**.

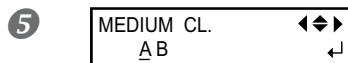
4 Schauen Sie sich den Testdruck an, um zu ermitteln, in welcher Gruppe Punkte fehlen.

Bei einer mittleren Reinigung werden nur die Gruppen gereinigt, bei denen es zu Aussetzern kommt.

Testdruck-Ergebnisse

Wenn das Druckergebnis nicht ganz eindeutig ist
Betrachten Sie das Objekt an einem hellen Ort aus verschiedenen Blickwinkeln. Die Lichtreflexionen erleichtern nämlich eine eingehende Inspektion.

A **Fehlende Punkte** Gruppe 'A' Gruppe 'B'



Wählen Sie mit **◀** **▶** die Nummer der Köpfe, die Sie **NICHT** reinigen möchten.

Sorgen Sie mit **▲** **▼** dafür, dass die betreffende Gruppennummer verschwindet.

Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis nur noch die Nummern der Köpfe angezeigt werden, die Sie reinigen möchten.

Nur die angezeigten Gruppen (A oder B) werden gereinigt.

- 6 Drücken Sie **ENTER** .

CLEANING. . .
>>>>>

Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.

MEDIUM CL. ◀▶▶
_A B ↵

Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

- 7 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Wenn Probleme durch die mittlere Reinigung nicht behoben werden, müssen Sie eine "Powerful"-Reinigung durchführen.

'Powerful'-Reinigung

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **CLEANING** .

CLEANING ◀▶
POWERFUL CL. ↵

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

Drücken Sie **ENTER** .

CLEANING. . .
>>>>>

Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.

CLEANING ◀▶
POWERFUL CL. ↵

Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

- 3 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Wenn auch mit "Powerful" kein optimales Ergebnis erzielt wird

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

☞ "Reinigen der Köpfe von Hand" auf S. 73

Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind

Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?

Eine manuelle Reinigung muss mehrmals monatlich durchgeführt werden.

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

In folgenden Fällen raten wir zu einer manuellen Reinigung.

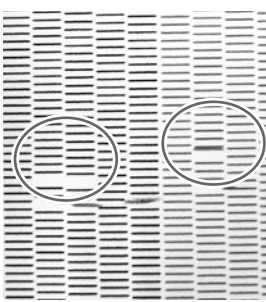
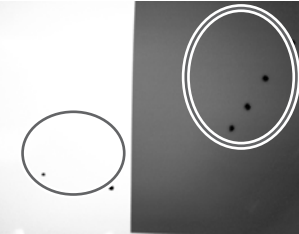
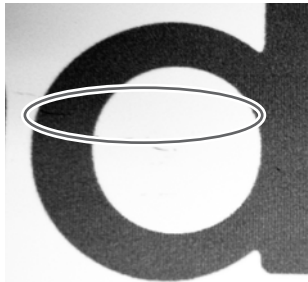
Führen Sie in einem der folgenden Fälle eine manuelle Reinigung durch, wenn das Problem mit einer automatischen Reinigung nicht behoben werden kann.

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

☞ "Auswechseln des Wischers" auf S. 79

☞ "Auswechseln des Filzwischers" auf S. 82

3

<p>Fehlende oder falsch platzierte Punkte</p>	<p>Tintentropfen</p>	<p>Schlieren</p>
		
<p>Fehlende Bildpunkte sind oftmals auf Schmutz auf den Druckköpfen zurückzuführen.</p>	<p>Schmutzpartikel am Druckkopf haben Tinte aufgesaugt, die auf das Material tropft.</p>	<p>Schmutz und Staub auf dem Druckkopf können die Druckqualität beeinträchtigen.</p>

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

Reinigen der Köpfe von Hand

WICHTIG

Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang

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

Wenn während der Reinigung ein Signalton erklingt

Ca. 30 Minuten nach Starten dieses Vorgangs erklingt ein Signalton. Brechen Sie den Reinigungsvorgang dann sofort ab, bringen Sie die Seitenblenden wieder an (siehe Schritt 3 auf page 76) und schließen Sie die Fronthaube. Drücken Sie **ENTER**, um die manuelle Reinigung zu beenden. Wiederholen Sie anschließend den kompletten Vorgang.



VORSICHT

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

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

3

1. Wechseln Sie in den manuellen Reinigungsmodus.

1 Entfernen Sie eventuell vorhandenes Material

2 Drücken Sie **MENU**.

3

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

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

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

4

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

Drücken Sie **▶**.

5

MAINTENANCE	◀▶
CLEANING	↵

Drücken Sie **ENTER**.

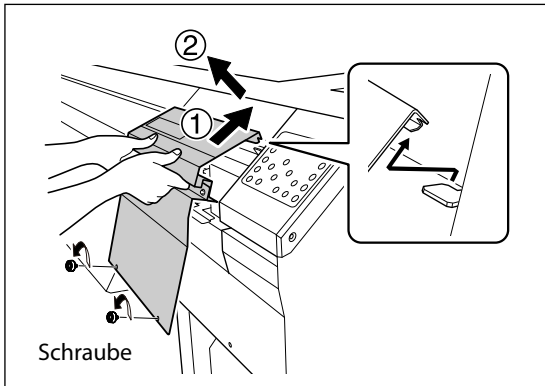
Schieben Sie den Druckwagen zur linken Geräteseite.

3

6

OPEN COVER R

Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.

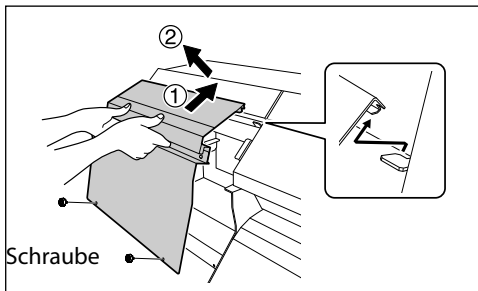


Entfernen Sie die Schrauben, heben Sie die rechte Blende in Richtung ① an und ziehen Sie sie in ②-Richtung heraus.

7

OPEN COVER R

Öffnen Sie die linke Blende.

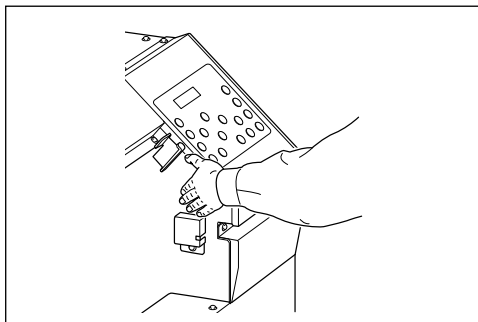


Entfernen Sie die Schrauben, heben Sie die linke Blende in Richtung ① an und ziehen Sie sie in ②-Richtung heraus.

FINISHED?

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

8



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

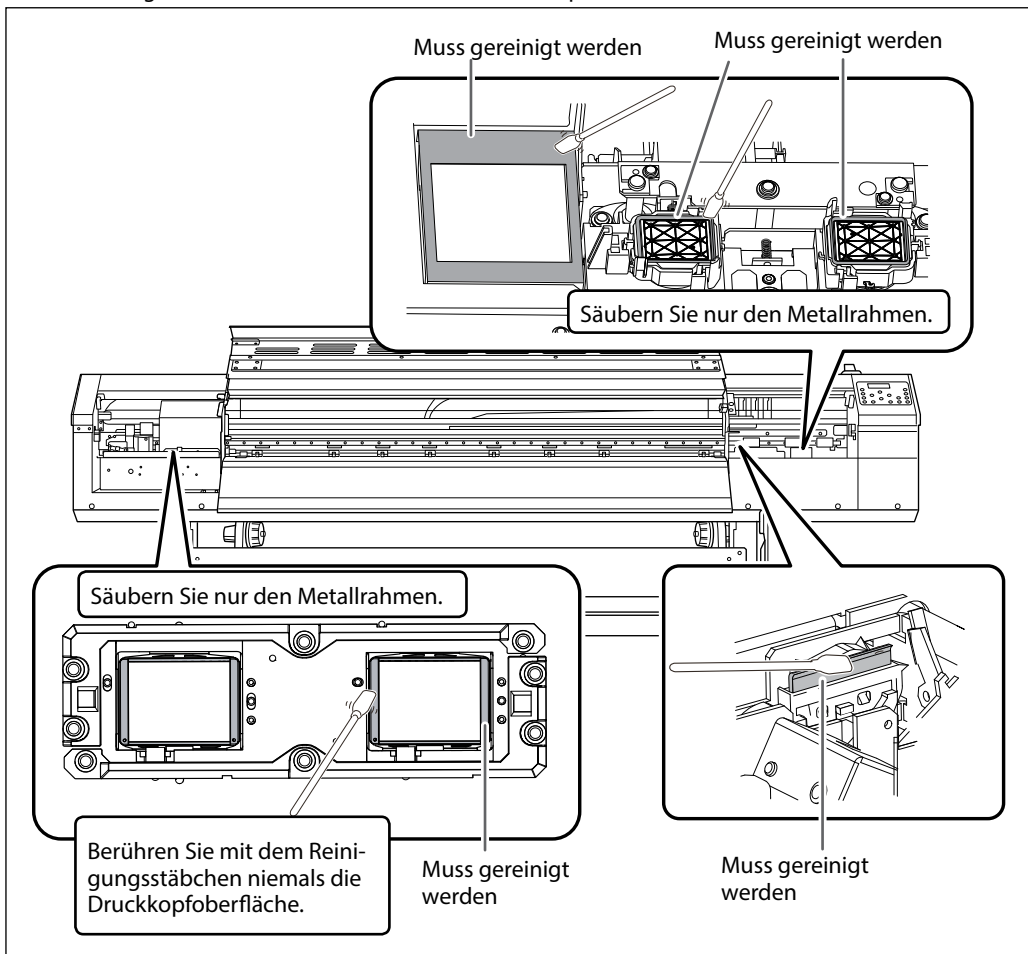
2. Verwenden Sie zum Reinigen einen Reinigungsstab.



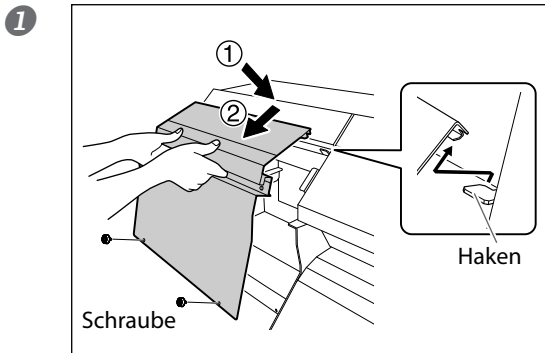
Befeuchten Sie den Stab mit Reinigungsflüssigkeit.

2 **Säubern Sie das in der Abbildung gezeigte Gebiet.**

Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel.

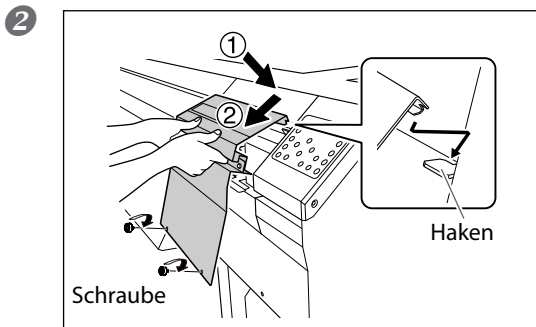


3. Bringen Sie die linke Blende wieder an und verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.



Bringen Sie die linke Blende an.

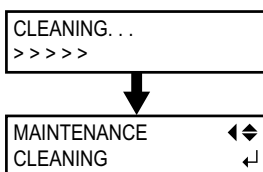
Senken Sie die linke Blende in ①-Richtung ab, arretieren Sie sie mit dem Haken und senken Sie sie anschließend in Richtung ② ab. Drehen Sie die Schrauben wieder fest.



Bringen Sie die rechte Blende an.

Senken Sie die rechte Blende in ①-Richtung ab, arretieren Sie sie mit dem Haken und senken Sie sie anschließend in Richtung ② ab. Drehen Sie die Schrauben wieder fest.

3 Drücken Sie **ENTER**.



Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.

Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

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

4. Führen Sie einen Drucktest aus.

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

Säubern Sie die Druckköpfe wiederholt mit der Reinigungsfunktion.

☞ "Drucktest und normale Reinigung" auf S. 53

Wenn Probleme nicht behoben werden

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

WICHTIG

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

- ☞ "Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten" auf S. 66
- ☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft" auf S. 70
- ☞ "Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind", S. 72

Arbeitsweise

3

- 1 Leeren Sie das Auffanggefäß.**
Entsorgen Sie die Altinte. Siehe "Entsorgen der Altinte", S. 66. Fahren Sie fort mit Schritt **2**.




VORSICHT

Leeren Sie das Auffanggefäß jetzt.

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

- 2 Drücken Sie .**



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

Drücken Sie .

Drücken Sie zwei Mal .




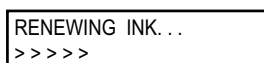
Drücken Sie  und anschließend .



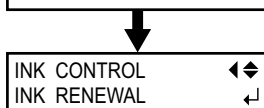
Drücken Sie .



Leeren Sie das Auffanggefäß und drücken Sie die -Taste.



Im Display erscheint jetzt die abgebildete Meldung.



Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

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

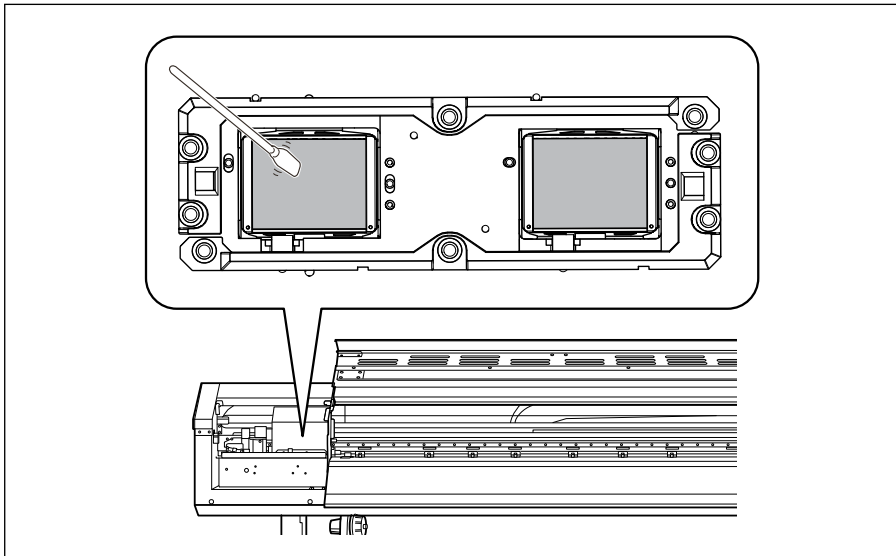
Reinigen der Kopfoberfläche im NOTFALL

Wenn es selbst nach mehreren Reinigungsvorgängen noch zu Aussetzern oder versetzten Bildpunkten kommt, können Sie als Notlösung die Kopfoberfläche säubern. Die dort befindlichen Düsen sind aber äußerst empfindlich und müssen daher vorsichtig gereinigt werden. Bedenken Sie außerdem, dass das hier beschriebene Verfahren nur als Notlösung gedacht ist. Eventuell verschlimmern Sie das Problem mit dieser Arbeitsweise sogar. Bitte wenden Sie sich mit eventuellen Fragen an Ihren Roland DG-Händler.

Arbeitsweise

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

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



Auswechseln von Verbrauchsgütern

Auswechseln des Wischers

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

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

Ersatzwischer bekommen Sie bei Ihrem anerkannten Roland DG-Händler.



VORSICHT

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

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

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

1

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

Wenn die abgebildete Meldung erscheint, müssen Sie die

ENTER-Taste drücken.

2

Entfernen Sie das Material vom Einzugsbügel.

3

Drücken Sie **MENU**.

4

MENU
SUB MENU ▶◀

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

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

5

SUB MENU
MAINTENANCE ▶◀

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

6

MAINTENANCE
REPLACE WIPER ↵

Drücken Sie **ENTER**.

NOW PROCESSING..



OPEN FRONT
COVER

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

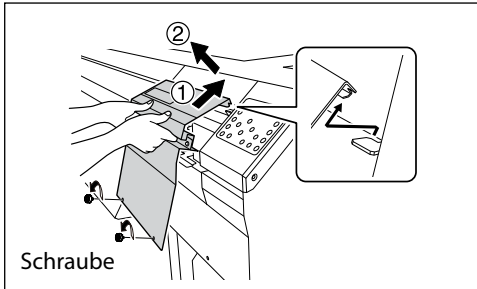
7

Öffnen Sie die Fronthaube.

8

OPEN COVER R

Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.



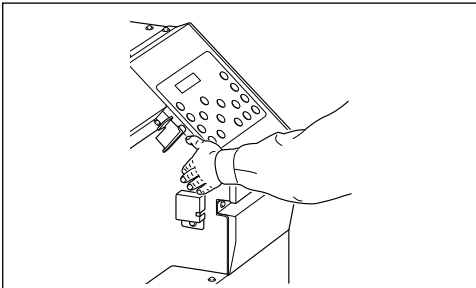
Entfernen Sie die Schrauben, heben Sie die rechte Blende in Richtung ① an und ziehen Sie sie in ②-Richtung heraus.

3

FINISHED?

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

9

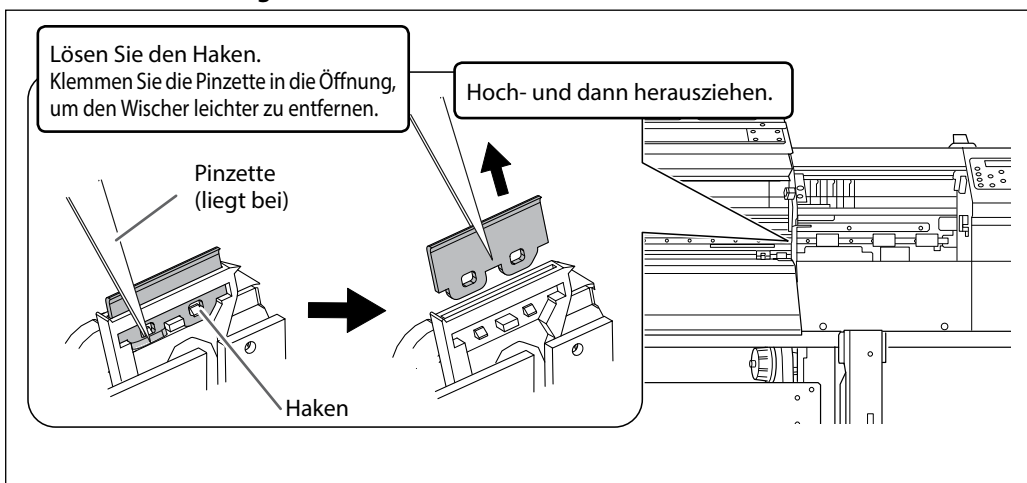


Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

2. Wechseln Sie den Wischer aus.

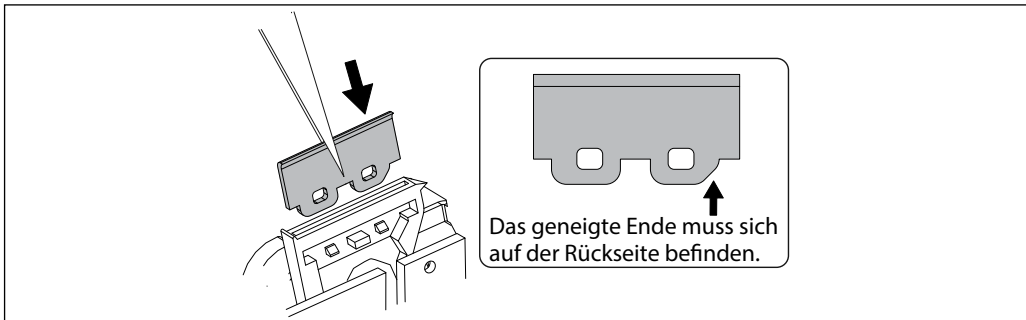
1

Entnehmen Sie den abgenutzten Wischer.

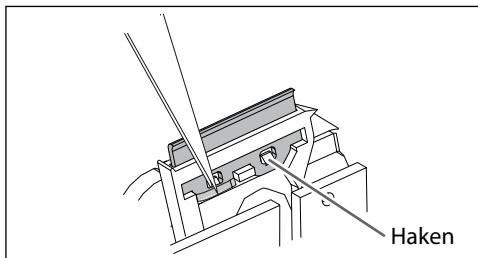


2 Installieren Sie den neuen Wischer.

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



3



Verriegeln Sie den Haken.

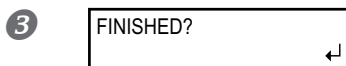
Bringen Sie den Haken an. Sonst können Aussetzer und andere Probleme auftreten.

3

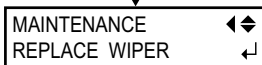
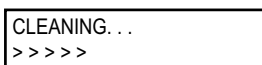
3. Rufen Sie den Filzwischertauschmodus auf.

1 Bringen Sie die rechte Blende an.

2 Schließen Sie die Fronthaube.



Drücken Sie **ENTER**.



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

4 Drücken Sie **MENU **←** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

4. Führen Sie einen Drucktest aus.

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

☞ "Drucktest und normale Reinigung", S. 53

Auswechseln des Filzwischers

TIME FOR
FELT REPLACE ↵

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

Ersatzfilzwischer bekommen Sie bei Ihrem anerkannten Roland DG-Händler.



VORSICHT

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

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

3

1. Rufen Sie den Filzwischertauschmodus auf.

1 TIME FOR
FELT REPLACE ↵

Wenn die abgebildete Meldung erscheint, müssen Sie die

ENTER-Taste drücken.

2 Entfernen Sie das Material.

3 Drücken Sie MENU.

4 MENU
SUB MENU ▶◀

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

Drücken Sie ▶ und anschließend ▲.

5 SUB MENU
MAINTENANCE ▶◀

Drücken Sie ▶.

Drücken Sie zwei Mal ▼.

6 MAINTENANCE
REPLACE FELT ↵

Drücken Sie ENTER.

NOW PROCESSING..



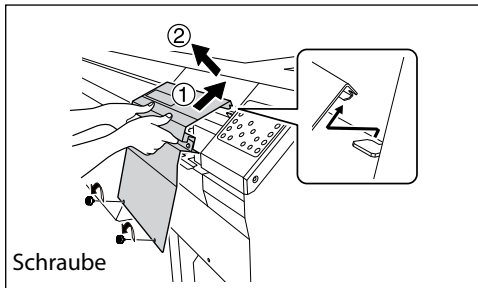
OPEN FRONT
COVER

Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man den Filzwischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint folgende Meldung.

7 Öffnen Sie die Fronthaube.

8 OPEN COVER R

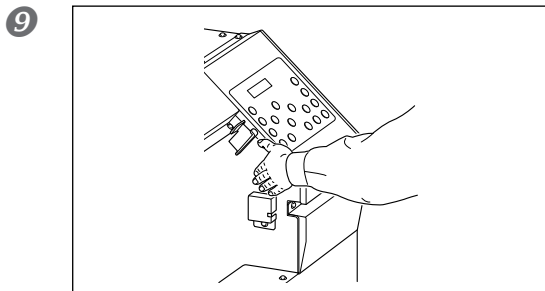
Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die rechte Blende öffnen.



Entfernen Sie die Schrauben, heben Sie die rechte Blende in Richtung ① an und ziehen Sie sie in ②-Richtung heraus.

FINISHED?

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

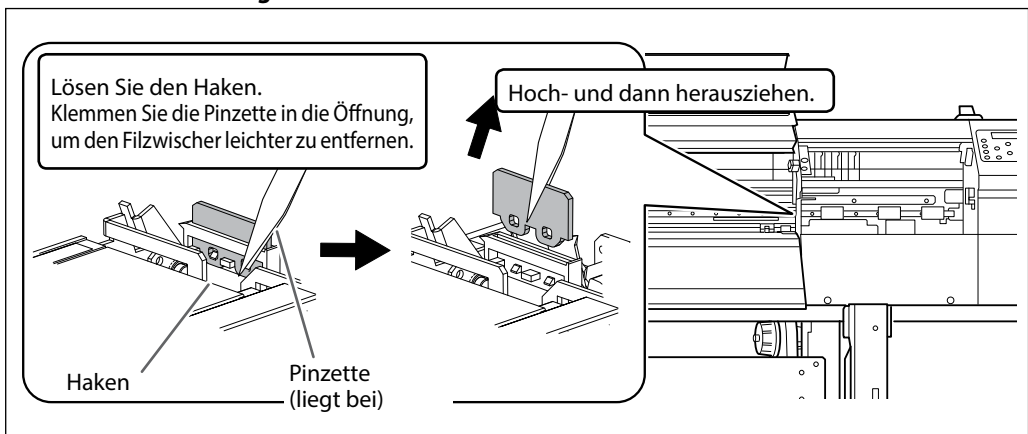


Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

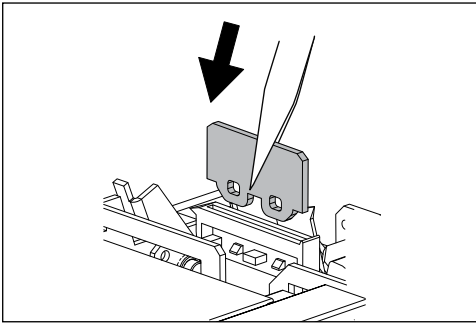
3

2. Wechseln Sie den Filzwischer aus.

1 Entnehmen Sie den abgenutzten Filzwischer.

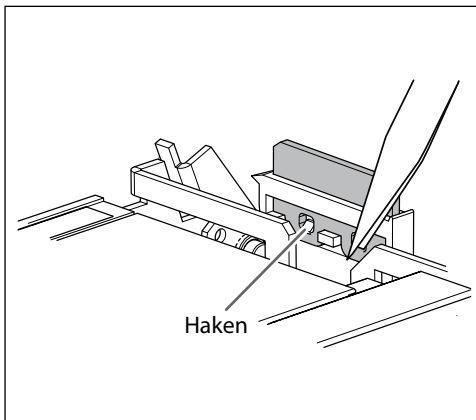


2



Installieren Sie den neuen Filzwischer.

3



Verriegeln Sie den Haken.

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

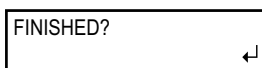
3

3. Verlassen Sie den Filzwischertauschmodus.

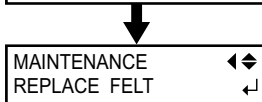
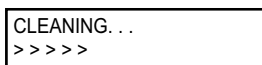
1 Bringen Sie die rechte Blende an.

2 Schließen Sie die Fronthaube.

3



Drücken Sie **ENTER**.



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

4

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

4. Führen Sie einen Drucktest aus.

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

☞ "Drucktest und normale Reinigung", S. 53

Auswechseln des Messers

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



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

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

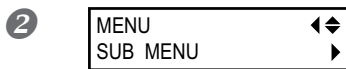


Berühren Sie das Messer niemals mit den Fingern.

Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

1. Rufen Sie die Funktion für den Messerwechsel auf.

1 Drücken Sie .



Drücken Sie  mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie  und anschließend .

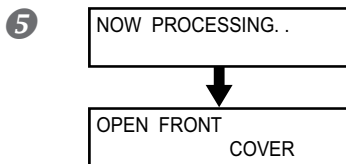


Drücken Sie .



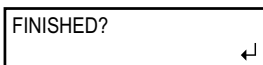
Drücken Sie  mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie .



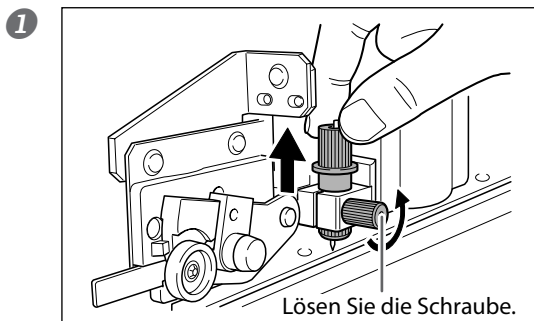
Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann. Im Display erscheint folgende Meldung.

6 Öffnen Sie die Fronthaube.



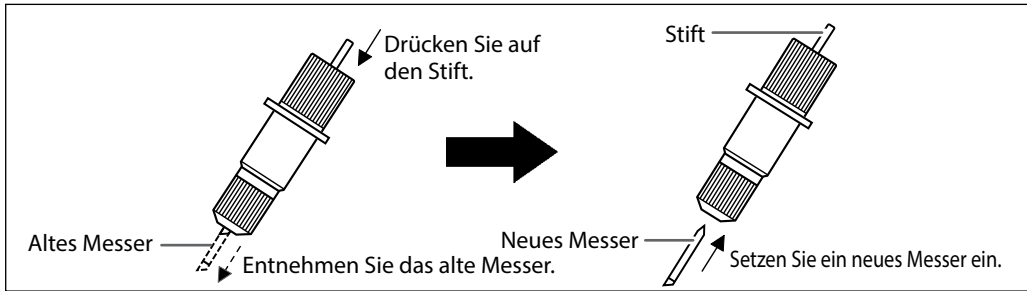
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Wechseln Sie das Messer aus.

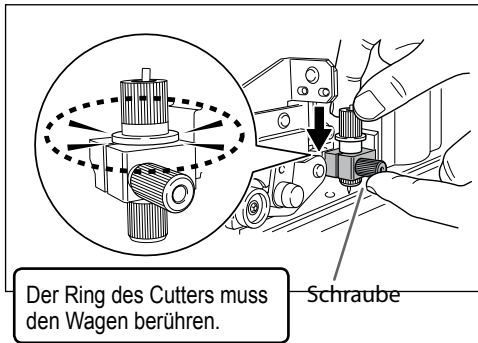


Entnehmen Sie die Messereinheit.

2 Wechseln Sie das Messer aus.



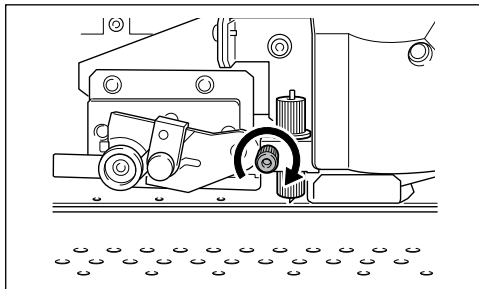
3



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

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

4



Drehen Sie die Schraube fest.

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

3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.

1 Schließen Sie die Fronthaube.

Drücken Sie **ENTER**.

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

4. Feineinstellung der Schneidebedingungen und Schneidetiefe

☞ "Reinigen der Köpfe von Hand", S. 73

☞ "Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden", S. 89"

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

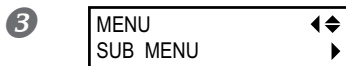
Berühren Sie das Trennmesser niemals mit bloßen Fingern.

Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

1. Auswechseln des Trennmessers

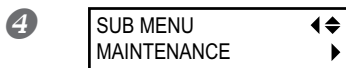
1 Entfernen Sie das Material.

2 Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

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

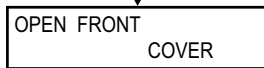
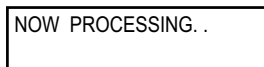


Drücken Sie **▶**.

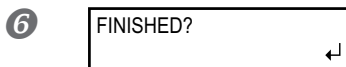


Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **ENTER**.



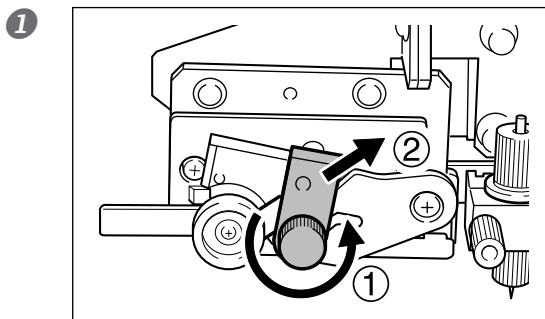
Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann, und im Display erscheint die gezeigte Meldung.



Öffnen Sie die Fronthaube.

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Auswechseln des Trennmessers

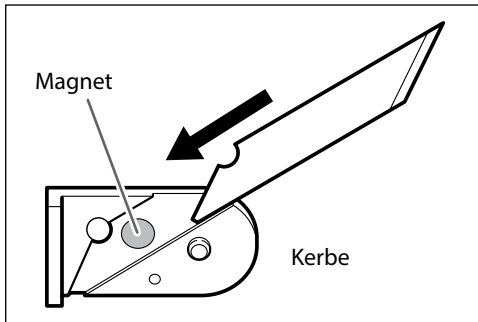


Entnehmen Sie das Trennmesser.

1 Lösen Sie die Schraube vollständig.

2 Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus. Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.

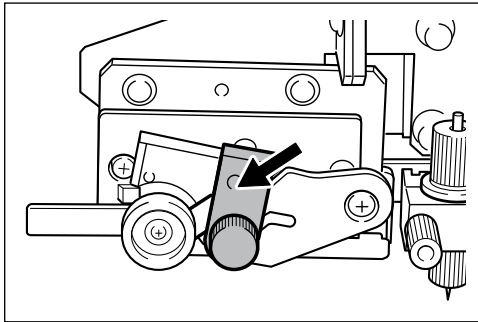
2



Setzen Sie ein neues Messer ein.

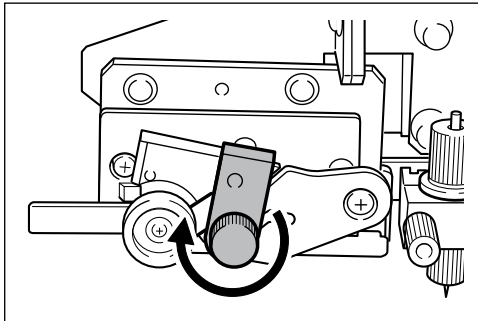
Das Messer wird von einem Magneten gehalten.

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 Sie den Messerwechselmodus.

1

Schließen Sie die Fronthaube.

Drücken Sie **ENTER**.

2

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

Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden

Weiterhin warten

Gerät einmal pro Monat einschalten

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

Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit konstant halten

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

Warnfunktion

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

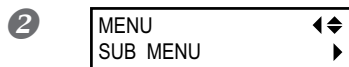
Das Gerät gibt ungefähr einmal pro Monat einen Signalton aus, um Sie darauf hinzuweisen, dass Sie es einschalten müssen. Während das Gerät den "Reinigungssignalton" ausgibt, erscheint die gezeigte Meldung im Display. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die Sekundärspannung aktivieren. Schalten Sie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

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

Abpumpen der Tinte und interne Reinigung

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.



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

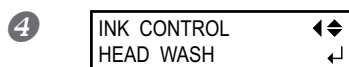
Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie zwei Mal **▲**.



Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie zwei Mal **▼**.



Bestätigen Sie mit der **ENTER**-Taste.

Beschreibung

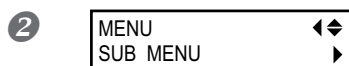
Hiermit wird die Tinte abgepumpt. Anschließend wird mit den Reinigungspatronen eine interne Reinigung durchgeführt. Das ist nur vor dem Transport bzw. der Wartung des Geräts notwendig. Für diesen Vorgang benötigen Sie 8 neue "SOL INK"-Reinigungspatronen sowie 6 Patronenattrappen. Im Display werden die erforderlichen Informationen angezeigt, so z.B., wann Sie welche Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen. Nach der Reinigung wird die Sekundärspeisung automatisch deaktiviert.

Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte

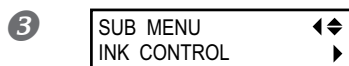
Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.



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

Drücken Sie **▶**.



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

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



Bestätigen Sie mit der **ENTER**-Taste.

Beschreibung

Hiermit wird die Tinte aus dem Drucker abgepumpt, um eine Wartung zu ermöglichen. Insgesamt werden 6 Patronenattrappen benötigt. Im Display werden die erforderlichen Informationen angezeigt, so z.B., wann Sie welche Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen. Nach diesem Vorgang wird die Sekundärspeisung deaktiviert. Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

Kapitel 4

Praktische Anwendungen

Verwendung der Einstellungsspeicher	92
Speichern häufig benötigter Einstellungen	92
Laden gespeicherter Einstellungen	93
Automatisches Laden eines Speichers beim Einziehen von Material	94
Verwendung der Materialheizung	95
Zweck der Materialheizung	95
Einstellen der Temperatur für die Materialheizung	96
Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung	98
Trocknen des hinteren Objektendes	98
Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken	99
Verwendung einer optionalen Trockenheizung	100
Verwendung eines Gebläses	100
Verwendung der Korrekturfunktion	101
Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'	101
Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus'	102
Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)	102
Einstellungen für bestimmte Materialsorten	104
Ändern der Druckkopfhöhe	104
Laden von transparentem Material	105
Bedrucken von schlecht trocknendem Material	105
Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material	106
Schneller Drucken bei schmalem Material	107
Verhindern von Verschmieren und Aussetzern	108
Verwendung von klebrigem Material	109
Verwendung der Schneidefunktion	110
Tipps und Tricks für das Ausschneiden	110
Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge	110
Feineinstellung der Schneidebedingungen	111
Feineinstellung der Schneidetiefe	113
Korrektur der Schneidelänge	114
Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen	115
Vorrangsregelung für die Schneideparameter	117
Automatische Klimakorrektur	118
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen	119
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen	119
Drucken von Beschnittmarken	119
Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken	121
Manuelles Anordnen und Schneiden	123
Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken	124
Verwendung des Aufrollsystems	127
Verwendungsbedingungen für das Aufrollsystem	127
Über die Papprolle	128
Aufrollen des Materials	128

Verwendung der Einstellungsspeicher

Speichern häufig benötigter Einstellungen

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2

MENU	◀▶
PRESET	▶

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

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

3

PRESET	◀▶
SAVE	▶

Drücken Sie **▶**.

4

SAVE	◀▶
NAME1	↵

Wählen Sie mit **▲** **▼** "NAME1"~"8".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Die aktuellen Einstellungen werden im gewählten Speicher gesichert.

5

SET NAME	◀▶
S_	↵

Geben Sie mit **▲** **▼** ein Zeichen ein.

Drücken Sie anschließend **▶**.

Hier stehen folgende Zeichen zur Verfügung: "A~Z", "0~9" und "-". Es gibt 15 Zeichenpositionen.

6

SET NAME	◀▶
SAMPLE_	↵

Geben Sie mit **▲** **▼** ein Zeichen ein.

Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.

Bestätigen Sie die Einstellungen mit **ENTER**.

7 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), 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.

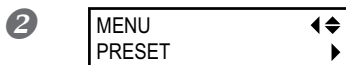
[PRE] (Vorheizung), [PRINT] (Druckheizung), [DRYER] (Trockenheizung)	☞ "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 96
[PREHEATING]	☞ "Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung", S. 98
[DRYING TIME]	☞ "Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken", S. 99
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 101
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	☞ "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 102
[CALIBRATION]	☞ "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 102
[EDGE DETECTION]	☞ "Laden von transparentem Material", S. 105
[SCAN INTERVAL]	☞ "Bedrucken von schlecht trocknendem Material", S. 105
[VACUUM POWER]	☞ "Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material", S. 106
[FULL WIDTH S]	☞ "Schneller Drucken bei schmalen Material", S. 107
[FEED FOR DRY]	☞ "Trocknen des hinteren Objektendes", S. 98
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	☞ "Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge", S. 110
[CALIBRATION] (unter "CUTTING MENU")	☞ "Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken", S. 121
[PRINT-CUT ADJ.]	☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 114
[CROP-CUT ADJ.]	☞ "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 113
[BROWER FAN]	☞ "Verwendung eines Gebläses", S. 100
[MEDIA RELEASE]	☞ "Verwendung von klebrigem Material", S. 109

☞ "Laden gespeicherter Einstellungen", S. 93

Laden gespeicherter Einstellungen

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.



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

Drücken Sie zwei Mal **▶**.

3


LOAD
NAME1

SETUP SHEET
▶ ROLL

Wählen Sie mit   den gewünschten Namen. Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

Beschreibung


Hiermit laden Sie zuvor gespeicherte Einstellungen. Das Gerät bietet 8 Speicher, deren Einstellungen jederzeit wieder geladen werden können. (Solange Sie die Speicher nicht benennen, heißen sie einfach "NAME1"~"NAME8") Wenn Sie einen Speicher laden, während  leuchtet, erlischt diese Diode. Dann müssen Sie den Einzugshebel anheben, überprüfen, ob das Material gerade liegt und den Einzugshebel wieder absenken.

Automatisches Laden eines Speichers beim Einziehen von Material

Arbeitsweise

1 Drücken Sie .

2 MENU
PRESET

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

Drücken Sie  und anschließend .

3 PRESET
AUTO DISPLAY

Drücken Sie .

4 AUTO DISPLAY
DISABLE ▶ ENABLE





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

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



Beschreibung

Wenn Sie "ENABLE" wählen, erscheint beim Einziehen von Material automatisch die Speicherwahlseite. Mit folgendem Verfahren können Sie dann den gewünschten Speicher wählen.

Arbeiten mit gespeicherten Einstellungen

Wenn Sie nach dem Einziehen von Material  drücken, erscheint die gezeigte Seite. Drücken Sie , um den im Display angezeigten Speicher zu laden. (Wenn Sie lieber die aktuellen Einstellungen beibehalten möchten, müssen Sie zuerst  und dann  drücken. Dann wird der angezeigte Speicher nicht geladen.)

SAVE
NAME1

Der im Display angezeigte Speicher ist entweder der zuletzt geladene oder der zuletzt gespeicherte. Bei Bedarf können Sie mit  und  einen anderen Speicher wählen.

Verwendung der Materialheizung

Zweck der Materialheizung

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

Vorheizung

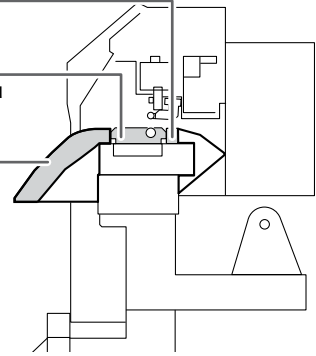
Erwärmt das Material vor dem Drucken.

Druckheizung

Sie dient hauptsächlich dazu, die Tintenhaftung zu verbessern.

Trockenheizung

Beschleunigt den Trocknungsprozess der Tinte.



* Mit einer optionalen Trockenheizung kann der Trocknungsprozess der Tinte noch beschleunigt werden.

☞ "Verwendung einer optionalen Trockenheizung", S. 100

! WARNUNG

Vorsicht: Hohe Temperaturen

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

! WARNUNG

Lassen Sie niemals Material im Gerät liegen, wenn Sie nichts drucken oder schalten Sie zumindest die Sekundärspesung aus.

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

! WARNUNG

Verwenden Sie ausschließlich wärmebeständiges Material.

Seien Sie also vorsichtig. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

! WARNUNG

Verwenden Sie den Einzugsbügel und die Trockenheizung niemals für andere Zwecke (z.B. zum Trocknen von Kleidern usw.).

Das kann nämlich zu Überhitzung, Feuer und Unfällen führen.

Umgebungstemperatur von 20~32°C.

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

Einstellen der Temperatur für die Materialheizung

Arbeitsweise

1 Drücken Sie .

2

PRE	35	PRINT	35
DRY	50		

Jetzt wird die aktuelle Temperatur angezeigt.

Drücken Sie  noch einmal.

3

DRYER	50	◀▶
	50▶ 50	↵

Wählen Sie mit   die Einheit.

4

DRYER	50	◀▶
	50▶ 55	↵

Wählen Sie mit   die Temperatur.

Sie können auch "OFF" wählen.

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

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

Tipps und Tricks für die Temperatureinstellung

Die Wahl der Heizungstemperatur sollte sich vornehmlich nach dem verwendeten Materialtyp und dem Druckmodus richten. Orientieren Sie sich bei der Einstellung an folgenden Punkten.

Vorheizung	Wählen Sie hier nie eine höhere Temperatur als für die Druckheizung. Die Vorheizung dient zum allmählichen Aufwärmen des Materials. So wird verhindert, dass das Material schrumpft bzw. wellig wird, was bei einem abrupten Temperaturanstieg wohl der Fall wäre.
Druckheizung	Diese dient hauptsächlich zur Verbesserung der Tintenhaftung und verhindert, dass die Tinte verschmiert. Wenn sich Tintenklumpen bilden bzw. wenn Tinte verschmiert wird, müssen Sie die Temperatur etwas erhöhen. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.
Trockenheizung	Wenn die Tinte nur sehr langsam trocknet, müssen Sie die Temperatur anheben. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.
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	Verwenden Sie nach Möglichkeit die vorgeschlagenen Einstellungen (Temperatur, Druckmodus usw.).

Temperaturbeispiele

Material	Temperatur
Sorte: Scrim-Banner (PVC) Stärke: 300~400_μm	Vorheizung: 40°C Druckheizung: 40°C Trockenheizung: 50°C
Sorte: Selbstklebefolie (PVC) Stärke: 60~100μm (ohne Unterlage)	Vorheizung: 40°C Druckheizung: 40°C Trockenheizung: 50°C

- Diese Werte sind lediglich Anhaltspunkte, die Sie dem verwendeten Material entsprechend nachjustieren müssen.
- Trotz der Heizfunktionen kann man nicht unbedingt jede beliebige Materialsorte verwenden. Führen Sie in jedem Fall einen Drucktest durch.
- Das Ergebnis richtet sich entscheidend nach dem gewählten Druckmodus und den übrigen Einstellungen. Wählen Sie immer die für das verwendete Material geeigneten Einstellungen.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit die vorgeschlagenen Einstellungen (Temperatur, Druckmodus usw.).

Beschreibung

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

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

Vorgabe

[PRE]: 40°C (104°F)

[PRINT]: 40°C (94°F)

[DRY]: 50°C (122°F)

Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung

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

Arbeitsweise

1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **HEATER CONFIG** betätigen.

2 

Drücken Sie **▼**, damit die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

3 

Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einstellung.
MENU: Die Heizungen behalten die eingestellte Temperatur immer bei.

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

OFF: Während der Aufwärmung wird die Materialheizung ausgeschaltet.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.


Vorgabe

[PREHEATING]: 30°C


Trocknen des hinteren Objektendes

Arbeitsweise

1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **HEATER CONFIG** betätigen.

2 

Drücken Sie **▶**.

3 

Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), 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 beträgt immer 200mm. Ein eventuell auf dem Computer eingestellter Abstand wird ignoriert.

☞ "Verwendung einer optionalen Trockenheizung", S. 100

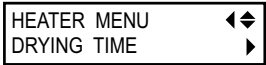

➤ "DISABLE": Der Materialtransport hält am Ende eines Druckauftrags sofort an. Das hintere Ende des Objekts wird also nicht getrocknet. (Das ist nur der Fall, wenn gleich im Anschluss ein neuer Auftrag gestartet wird.)

Vorgabe

[FEED FOR DRY]: DISABLE

Einstellen der Trocknungsdauer nach dem Drucken

Arbeitsweise

- 1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **HEATER CONFIG** betätigen.
- 2  Drücken Sie **▲**, damit die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie **▶**.
- 3  Wählen Sie mit **▲** / **▼** das Intervall.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 4 Drücken Sie **MENU** / **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

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

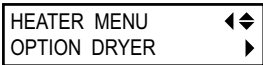

Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn Sie das tun, hat die dort vorgenommene Einstellung Vorrang.

Vorgabe

[DRYING TIME]: 0 min

Verwendung einer optionalen Trockenheizung

Arbeitsweise

- 1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **HEATER CONFIG** betätigen.
- 2  Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie **▶**.
- 3  Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Hiermit wählen Sie den Status der optionalen Trockenheizung: "ENABLE" oder "DISABLE".

Wenn Sie eine optionale Trockenheizung besitzen, müssen Sie "OPTION DRYER" auf "ENABLE" stellen. Mit einer optionalen Trockenheizung kann der Trocknungsprozess der Tinte noch beschleunigt werden. Ihr Roland DG-Händler informiert Sie gerne über kompatible Trockenheizungen. Weitere Hinweise zur Verwendung der optionalen Trockenheizung entnehmen Sie bitte deren Bedienungsanleitung.

Vorgabe

[OPTION DRYER]: DISABLE

Verwendung eines Gebläses

Arbeitsweise

- 1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **HEATER CONFIG** betätigen.
- 2  Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie **▶**.
- 3  Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen 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

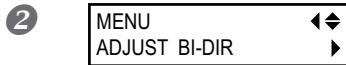
[BLOWER FAN]: DISABLE

Verwendung der Korrekturfunktion

Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.



Drücken Sie **ENTER**.

Es wird ein Testmuster gedruckt.

Drücken Sie nach dem Druckvorgang der Reihe nach **▼** **▶**.

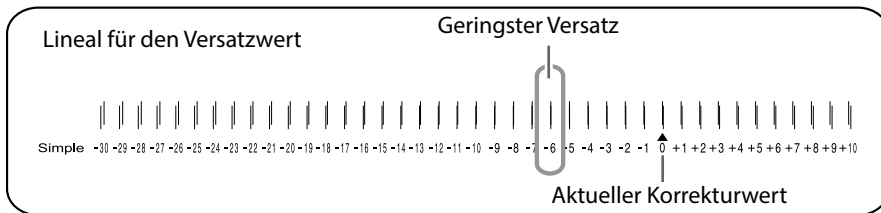


Wählen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Wahl des Korrekturwerts

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



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

Beschreibung

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

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

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 114

Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus'

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

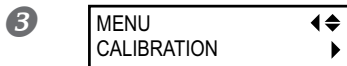
Weitere Hinweise hierzu finden Sie unter "Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus)", S. 39

Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)

Arbeitsweise

1 Bei Verwendung einer Materialrolle können Sie überprüfen, ob sich das Material leicht abrollen lässt.

2 Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

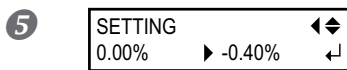
Drücken Sie **▶**.



Drücken Sie **ENTER**.

Es wird ein Testmuster gedruckt.

Drücken Sie nach dem Druckvorgang der Reihe nach **▼** **▶**.

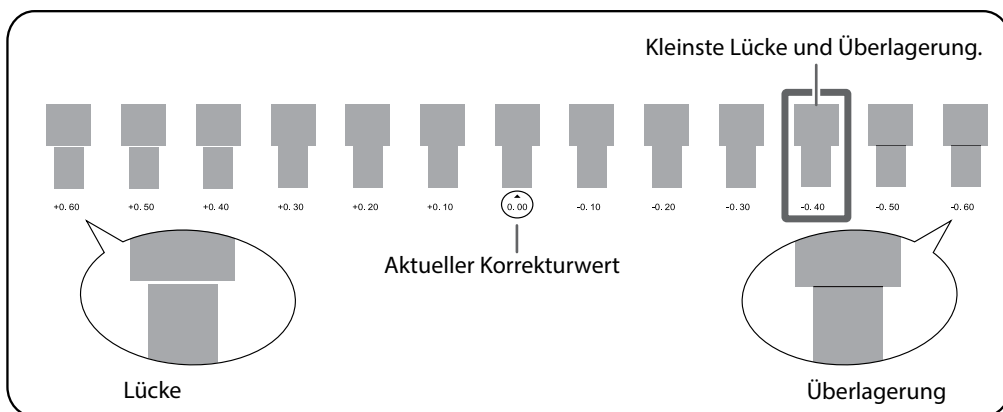


Wählen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Wahl des Korrekturwerts

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



6 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

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

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

Vorgabe

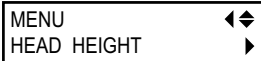
[SETTING]: 0.00%

Einstellungen für bestimmte Materialsorten

Ändern der Druckkopfhöhe

Arbeitsweise

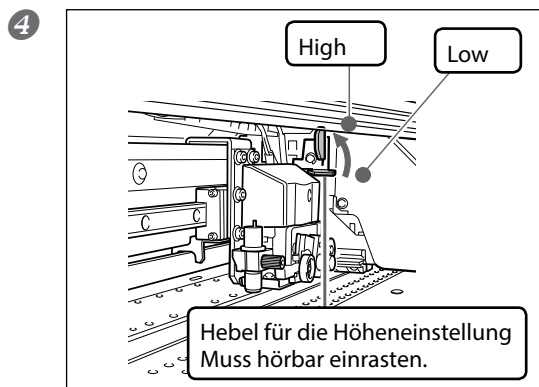
1 Drücken Sie .

2 

Drücken Sie  mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie .

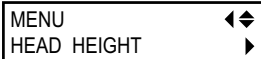
3 

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



Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.

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

5 

Schließen Sie die Fronthaube.

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

6 Drücken Sie   (in dieser Reihenfolge), 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. Um einen Materialstau oder den Kontakt mit den Druckköpfen zu verhindern, müssen Sie die Druckköpfe anheben ("HIGH"). Bedenken Sie, dass die Druckqualität bei Anwahl von "HIGH" nicht ganz so gut ist wie bei "LOW". Siehe dann die nachstehend erwähnten Seiten.

☞ "Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus)", S. 39

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 101

☞ "Verhindern von Verschmieren und Aussetzern", S. 108

Laden von transparentem Material

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie zwei Mal **▶**.

3

EDGE DETECTION	◀▶
ENABLE	▶ DISABLE ↵

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

SETUP SHEET
▶▶ ROLL

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

Beschreibung

Mit diesem Parameter können Sie die Ermittlung der Vorder- und Rückseite aktivieren oder ausschalten. Die vorgegebene Einstellung lautet "ENABLE". Für transparentes Material müssen Sie "DISABLE" wählen.

Wenn Sie "DISABLE" wählen, können auch "ROLL", "TU" und "TU2" eingestellt werden. Bitte verwenden Sie dann einen Rand von mindestens 75mm zwischen der Materialvorderseite und dem Objektbeginn.

Wenn Sie für "EDGE DETECTION" die Einstellung "DISABLE" wählen, erkennt das Gerät nicht, wann das Material zu Ende ist. Wenn das Material mitten in einem Druckvorgang ausgeht, müssen Sie so schnell wie möglich **PAUSE** drücken, um den Vorgang abubrechen. Sonst wird u.U. der Einzugsbügel bedruckt oder es gelangt Tinte in das Geräteinnere, was zu schweren Schäden führen kann.

Vorgabe

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Bedrucken von schlecht trocknendem Material

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

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

3

SUB MENU	◀▶
SCAN INTERVAL	▶

Drücken Sie **▶**.

4

SCAN INTERVAL	◀▶
OFF	▶ 1.0sec ↵

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

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

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

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

Beschreibung

Diese Funktion ist immer dann sinnvoll, wenn die Tinte trotz Verwendung der Trockenheizung nur langsam trocknet. Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn Sie das tun, hat die im RIP vorgenommene Einstellung Vorrang.

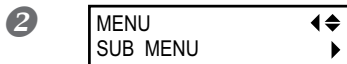
Vorgabe

[SCAN INTERVAL]: OFF

Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufendem Material

Arbeitsweise

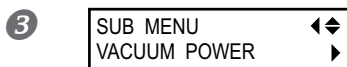
1 Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie zwei Mal **▼**.



Drücken Sie **▶**.



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

0~100%

Je größer der Wert, desto stärker wird das Material angesaugt. Wenn sich welliges Material wiederholt vom Einzugsbügel löst, kann man die Saugkraft erhöhen und so den Transport optimieren. Bei sehr dünnem Material muss die Saugkraft dagegen eventuell verringert werden, um einen gleichmäßigen Transport zu erzielen.

AUTO

Die Saugkraft passt sich automatisch an die Materialbreite an.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

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

Beschreibung

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

Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn Sie das tun, hat die im RIP vorgenommene Einstellung Vorrang.

Vorgabe

[VACUUM POWER]: AUTO

Schneller Drucken bei schmalem Material

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

3

SUB MENU	◀◆
FULL WIDTH S	▶

Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

4

FULL WIDTH S	◀◆
FULL ▶ OFF	↵

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

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

OFF

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

FULL

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

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

5 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), 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.

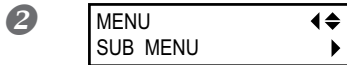
Vorgabe

[FULL WIDTH S]: FULL

Verhindern von Verschmieren und Aussetzern

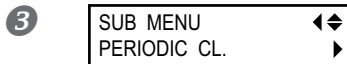
Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.



Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.



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

PAGE

Vor Starten eines jeden Druckauftrags wird eine automatische Reinigung durchgeführt.

10~990 min

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

NONE

Es wird keine automatische Reinigung vorgenommen.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

5 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), 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. Verwenden Sie dann diese Funktion.

- Wenn Sie Material verwenden, das sich schnell statisch auflädt.
- Wenn die Umgebungstemperatur niedrig ist.
- Wenn Sie als Kopfhöhe "HIGH" gewählt haben.


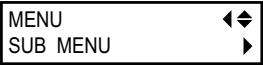


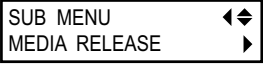


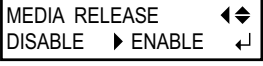





Wenn Sie "PAGE" oder "10 min"~"990 min" wählen, wird die angesammelte Tinte in regelmäßigen Zeitabständen entfernt. Wenn Sie "PAGE" oder "10 min"~"990 min" wählen, dauert die Ausgabe allerdings länger.

Vorgabe

[PERIODIC CL.]: NONE

Verwendung von klebrigem Material

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie  .
- 2  Drücken Sie  mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie  .
- 3  Drücken Sie  mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie  .
- 4  Wählen Sie mit   "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit  .
- 5 Drücken Sie   (in dieser Reihenfolge), 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. Dann wird das Material nämlich vor Starten des Druckauftrags gelöst. Allerdings kann dann kein gleichmäßiger Materialtransport gewährleistet werden. Solange das Material keine Probleme verursacht, sollten Sie diesen Parameter auf "DISABLE" stellen.

Vorgabe

[MEDIA RELEASE]: DISABLE

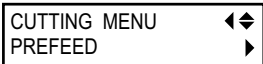

Verwendung der Schneidefunktion

Tipps und Tricks für das Ausschneiden

- Wenn Sie den "PREFEED"-Parameter auf "ENABLE" stellen, wickelt das Gerät das Material vor Starten des Schneidevorgangs zunächst im benötigten Bereich ab und dreht es dann wieder zurück. Sie brauchen es also nicht von Hand abzuwickeln.
 - ☞ "Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge", S. 110
- Schalten Sie die Materialheizung vor Beginn des Schneideauftrags aus und warten Sie, bis sie sich genügend abgekühlt hat: Damit erzielen Sie oftmals bessere Ergebnisse.
 - ☞ "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 96
- Bisweilen berührt die Kappenunterseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern oder Schlieren führt. Dann muss der Messerversatz erhöht werden.
 - ☞ "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 113

Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge

Arbeitsweise

- 1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **CUT CONFIG** betätigen.
- 2  Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie **▶**.
- 3  Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), 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 von Hand mit den Flanschen abzuwickeln. Beachten Sie jedoch, dass dann auch bei einem reinen Druckauftrag Material abgewickelt würde. Wählen Sie also unbedingt wieder die Einstellung "DISABLE", wenn Sie diese Funktion nicht mehr benötigen.

Vorgabe

[PREFEED]: DISABLE

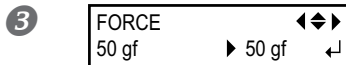
Feineinstellung der Schneidebedingungen

Arbeitsweise

1 Durchführen eines Schneidetests

☞ "Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks", S. 56, Schritt 1.

2 Drücken Sie nach dem Ausschneiden des Testmusters **CUT CONFIG**.



Wählen Sie mit **◀ ▶** die Schneidebedingungen.

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

[FORCE]

Hiermit stellen Sie den Auflagedruck ein. Vorgabe: 50gf

[SPEED]

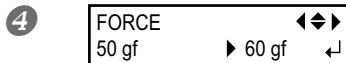
Hiermit regeln Sie die Schneidegeschwindigkeit. Vorgabe: 30cm/s

[OFFSET]

Hiermit können Sie den Messerversatz einstellen. Geben Sie den für das verwendete Messer geeigneten Wert ein. Vorgabe: 0.250mm

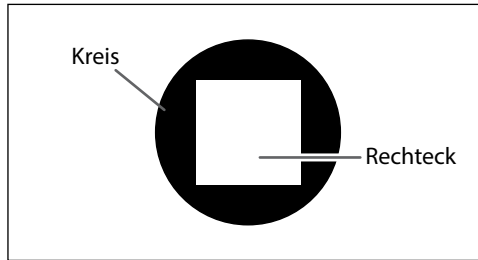
[UP-SPEED]

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



Wählen Sie mit **▲ ▼** einen Wert.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Auswerten eines Schneidetests

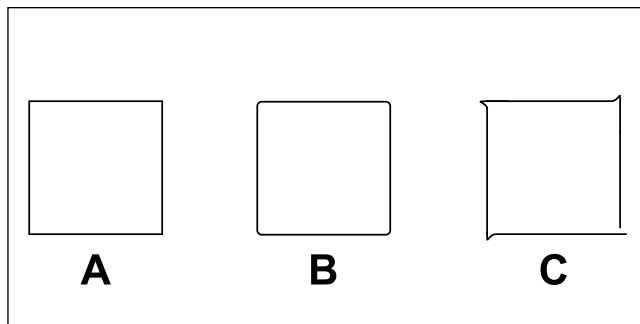


Schauen Sie sich das Testmuster genau an.
Die Form wurde verzerrt ausgeschnitten. ⇒ Verringern Sie den "Speed"-Wert.

Entfernen Sie den Kreis.
Das Rechteck löst sich ebenfalls. ⇒ Erhöhen Sie den "Force"-Wert.
Bestimmte Objektpartien wurden nicht ausgeschnitten. ⇒ Verringern Sie den "Speed"-Wert.

Entfernen Sie das Rechteck.
Auf dem Träger sollte eine leichte Messerspur sichtbar sein. ⇒ Ändern Sie nichts am "Force"-Wert.
Die Messerspur ist kaum sichtbar. ⇒ Erhöhen Sie den "Force"-Wert.
Die Messerspur ist zu tief bzw. der Träger wurde ebenfalls durchtrennt. ⇒ Verringern Sie den "Force"-Wert.

Überprüfen Sie die Form des Rechtecks.



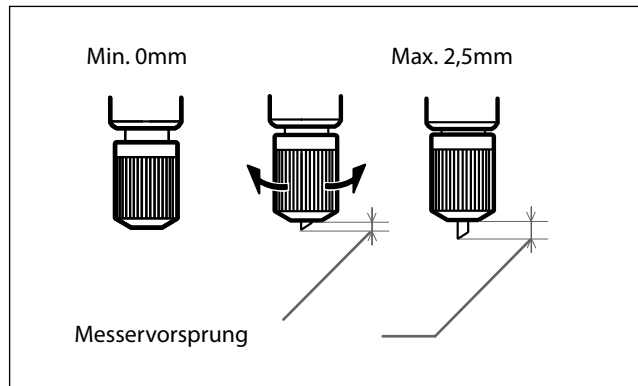
A ⇒ Ändern Sie nichts am "OFFSET"-Wert.
B (Die Ecken sind abgerundet.) ⇒ Erhöhen Sie den "OFFSET"-Wert.
C (Die Ecken haben Zacken.) ⇒ Verringern Sie den "OFFSET"-Wert.

5 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), 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 die Messerspitze nachjustiert. Der Messervorsprung kann durch Drehen der Cutter-Kappe geändert werden. Jeder Schritt entspricht 0,1mm. Mit einer kompletten Kappendrehung ändern Sie die Einstellung um 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.

Messervor- sprung	=	Material- stärke	+	$\frac{\text{Stärke des Träger-materials}}{2}$	
				Material	
				Liner	

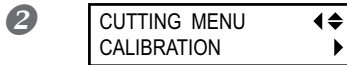
Der Messervorsprung entspricht ungefähr der Schneidetiefe.

Korrektur der Schneidelänge

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

Arbeitsweise

1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **CUT CONFIG** betätigen.



Drücken Sie **▼** zwei Mal, damit die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.



Drücken Sie **▶**.



Wählen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert.

Stellen Sie den Korrekturwert in Transportrichtung ein.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Drücken Sie **◀** und anschließend **▼**.



Drücken Sie **▶**.



Wählen Sie mit **▲** **▼** den Korrekturwert.

Stellen Sie den Korrekturwert in Wagenlaufrichtung ein.

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

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

Beschreibung

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

Vorgabe

[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

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

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 114

Arbeitsweise

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

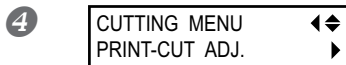
☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 118

- 2 **Korrektur für bidirektionale Bewegungen**

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 101

☞ "Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus", S. 102

- 3 **Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **CUT CONFIG** betätigen.**



Drücken Sie **▶.**



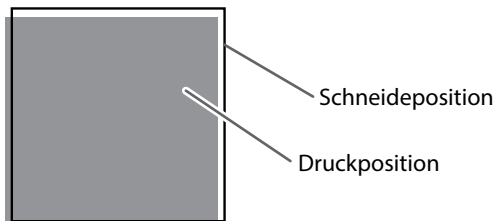
Drücken Sie **ENTER.**

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

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

Kontrolle des "P&C1"-Musters

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



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.



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

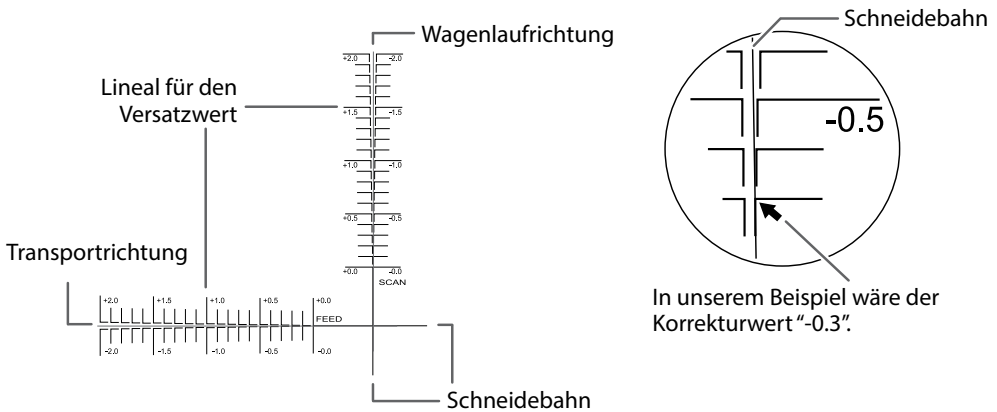
Drücken Sie **ENTER.**

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

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

Kontrolle des "P&C2"-Musters

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



4

7 PRINT-CUT ADJ. SETTING

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

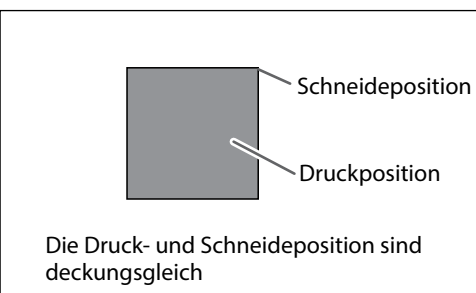
8 F : -0.30 ▶ -0.30mm
S : 0.00 ▶ -0.20mm

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

9 PRINT-CUT ADJ. TEST PRINT

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

Es wird ein Testmuster (P&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt 8 und folgende fortfahren.



Beschreibung

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












Vorgabe

[F] (Korrekturwert in Transportrichtung): 0.00mm

[S] (Korrekturwert in Wagenlaufrichtung): 0.00mm

Vorrangsregelung für die Schneideparameter

Arbeitsweise

- 1 Halten Sie  gedrückt, während Sie  betätigen.
- 2  Drücken Sie  zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie .
- 3  Wählen Sie mit   "MENU".
Bestätigen Sie die Einstellung mit .
- 4 Drücken Sie   (in dieser Reihenfolge), 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 Computers deaktivieren.

Vorgabe

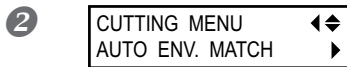
[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Automatische Klimakorrektur

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

Arbeitsweise

1 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **CUT CONFIG** betätigen.



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

Drücken Sie **▶**.



Aktuelle Einstellung

Bestätigte Einstellung

Überprüfen Sie, ob "ENABLE" gewählt ist.

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

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Vorgabe

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

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

(Beispiel: Viele Anwender versehen fertig gestellte Objekte mit einem Schutzfilm und schneiden sie erst danach formgerecht aus.) Nach dem erneuten Einzug muss man das Material dann aber so anordnen, dass sich die Schneidebahn exakt über dem Druckobjekt befindet. Die allgemeine Arbeitsweise lautet folgendermaßen.

Arbeitsweise

1 Drucken von Beschnittmarken

☞ "Drucken von Beschnittmarken", S. 119

2 Verwenden Sie die Beschnittmarken zum Festlegen des richtigen Schneideursprungs.

Die Beschnittmarken können automatisch oder von Hand ermittelt werden.

☞ "Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken", S. 121

☞ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 123

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

☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 124

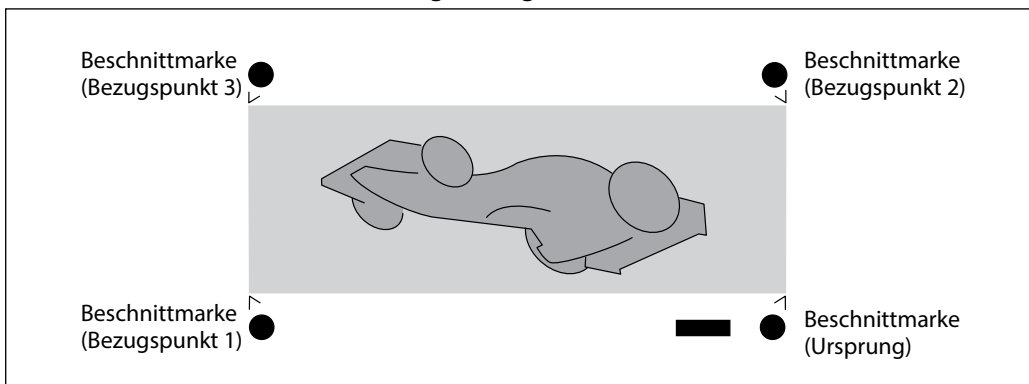
Drucken von Beschnittmarken

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

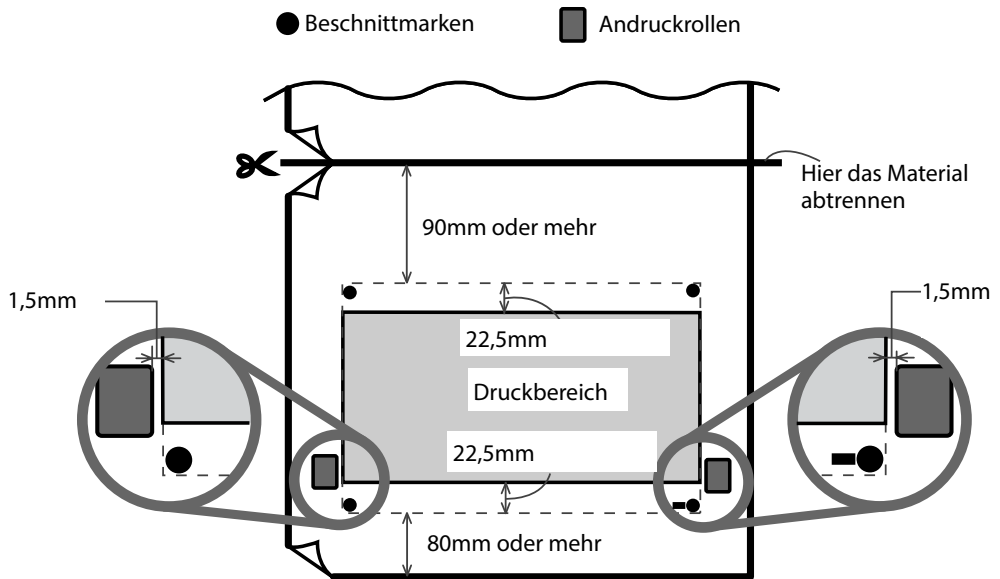
WICHTIG

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

Nachstehend sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittmarken.



Materialabmessungen, bei denen Beschnittmarken automatisch entdeckt werden können



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

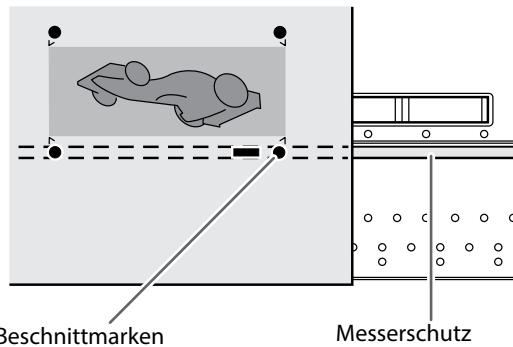
Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken

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

Informationen für die Materialparameter

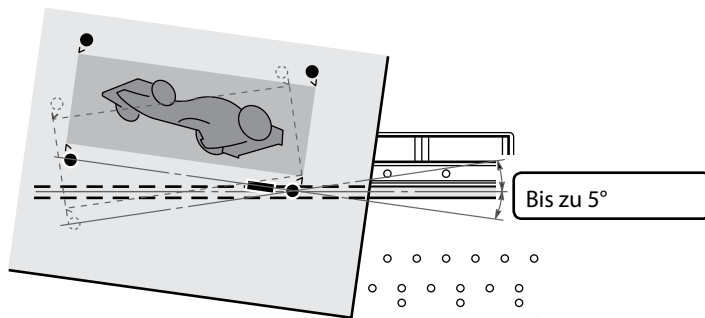
Die Beschnittmarken müssen über dem Messerschutz liegen.

Optimal



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

Falsch



Wenn der automatische Schneidebahnabgleich misslingt

CROPMARK ERROR
NOT FOUND

Wenn das Gerät die Beschnittmarken nicht ermitteln kann, erscheint folgende Meldung und das Gerät hält sofort an.

Drücken Sie eine beliebige Taste, um zur ursprünglichen Display-Seite zurückzukehren.

Laden Sie das Material erneut und übertragen Sie die Daten

noch einmal.

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

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

☞ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 123

Beenden der Ermittlung und Starten des Schneidebefehls

Arbeitsweise

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

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

- 2** **Drücken Sie **ENTER**.**

CANCEL CROPMARK
DETECTION? ↵

Die Ermittlung wird beendet und der Schneidevorgang beginnt.

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

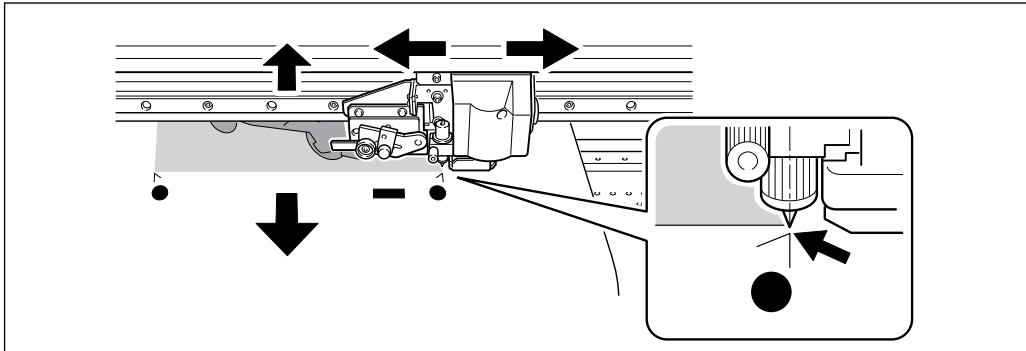
☞ "Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs", S. 59

Manuelles Anordnen und Schneiden

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

1. Definieren des Ursprungs

- 1 Führen Sie die Messermittle mit     zur gezeigten Position.



- 2 Drücken Sie  .

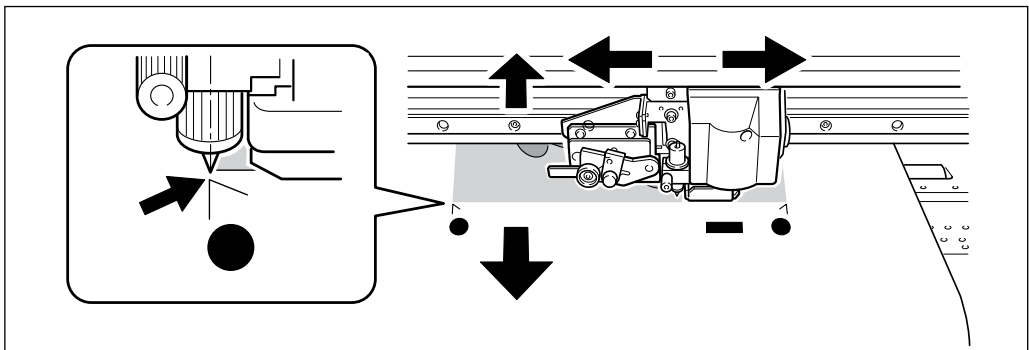
W 1 2 0 0 mm
B

Unten links im Display wird ein "B" angezeigt. Der Ursprung ist jetzt definiert.

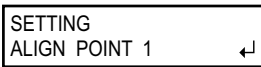
4

2. Definieren Sie die Bezugspunkte.

- 1 Führen Sie die Messermittle mit     zur gezeigten Position.

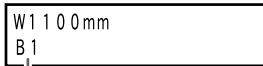


2 Halten Sie **BASE POINT** mindestens 1 Sekunde gedrückt

3 

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

Die Position des Bezugspunkts wird automatisch ermittelt.



Der Bezugspunkt ist nun definiert.

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

4 Wiederholen Sie Schritt 1 ~ 3, um die weiteren Bezugspunkte zu definieren.

5 Übertragen Sie die Schneidedaten, um das Objekt auszuschneiden.

Apropos Bezugspunkte

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

Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

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

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 114

Arbeitsweise

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

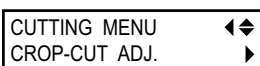
☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 118

2 Korrektur für bidirektionale Bewegungen

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 101

☞ "Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus", S. 102

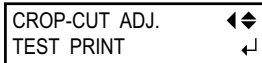
3 Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie **CUT CONFIG** betätigen.

4 

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

Drücken Sie **▶**.

5



Drücken Sie **ENTER**.

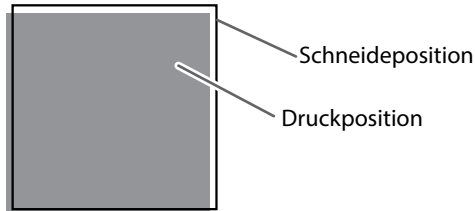
Es wird ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten.

Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie

mit dem nächsten Schritt fortfahren.

Kontrolle des "C&C1"-Musters

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

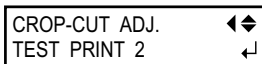


Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich

6



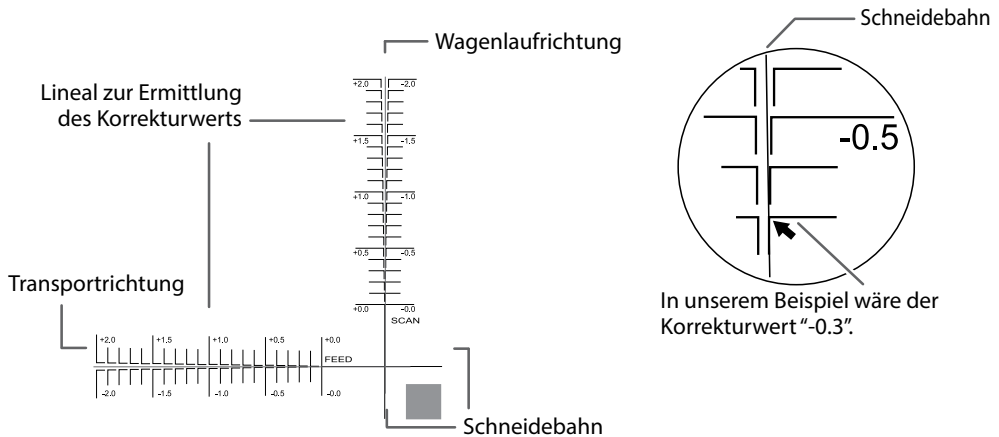
Drücken Sie **▲** so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **ENTER**.

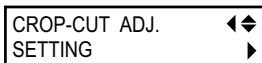
Es wird ein Testmuster (C&C2) gedruckt und ausgeschnitten.

Kontrolle des "C&C2"-Musters

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



7



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

Drücken Sie **▶**.

4

8

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

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

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

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

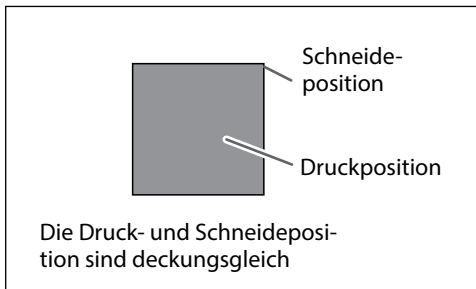
9

CROP-CUT ADJ.	◀▶
TEST PRINT	↵

Drücken Sie der Reihe nach  , bis die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie .

Es wird ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt 8 und folgende fortfahren.



4

Beschreibung

Bei bestimmten Materialtypen kann es vorkommen, dass selbst bei Verwendung von Beschnittmarken noch ein Versatz zwischen der Druck- und Schneidebahn auftritt. Diese Einstellung muss immer im Hinblick auf das verwendete Material vorgenommen werden.

Vorgabe

[F] (Transportrichtung): 0.00mm

[S] (Wagenlaufrichtung): 0.00mm

Verwendung des Aufrollsystems

Technische Daten des Aufrollsystems

Das Aufrollsystem rollt das bedruckte Material automatisch auf. Somit können Sie das Gerät auch unbeaufsichtigt (z.B. Nachts) drucken lassen.



Bei Verwendung eines Aufrollsystems

Wenn Sie ein Aufrollsystem verwenden, müssen Sie "SETUP SHEET" auf "TU" oder "TU2" stellen. "TU" und "TU2" haben folgende Bedeutung.

TU	Bedeutet dass das bedruckte Material sofort aufgerollt wird. Diese Einstellung eignet sich nur für Druckaufträge, und auch dann nur, wenn das Material nicht zurückgedreht zu werden braucht.
TU2	Wählen Sie diese Einstellung, wenn das Material nach dem Drucken –d.h. beim Ausschneiden– zurückgedreht werden muss. In diesem Fall wird das Material erst aufgerollt, nachdem es zurückgedreht worden ist. Dieser Betrieb eignet sich nicht für lange Objekte, weil diese nach dem Drucken den Boden berühren und schmutzig werden könnten. ☞ "Ausgabe langer Objekte nach Anwahl von 'TU2'", S. 132

Verwendungsbedingungen für das Aufrollsystem

Die Verwendungsbedingungen für das Aufrollsystem richten sich nach der Wahl von "TU" bzw. "TU2".

TU	TU2
Betätigen Sie den MANUAL-Schalter niemals, wenn der Einzugshebel zurückgezogen ist.	
Drehen Sie das Material niemals zurück, indem Sie  drücken. Das kann zu Schäden führen, weil das Material mit einer zu großen Kraft zurückgezerrt wird.	
Verwenden Sie niemals die automatische Trennfunktion. Bedenken Sie, dass dieser Trennbefehl im Software-RIP programmiert sein kann und dann am Ende des Objekts ausgeführt wird. Deaktivieren Sie jene Funktion im Software-RIP, wenn Sie mehrere Objekte hintereinander drucken möchten. Wenn das Material abgeschnitten ist, hält das Aufrollsystem an.	
Benutzen Sie es niemals beim Ausschneiden Das Aufrollsystem eignet sich nicht für Schneideaufträge. Verwenden Sie es also nur zum Drucken.	
Wenn Sie das Material mit  zur Gerätevorderseite transportieren, müssen Sie den Ausgangspunkt definieren.	
Stellen Sie den "PREFEED"-Parameter auf "DISABLE".	
Stellen Sie den "FEED FOR DRY"-Parameter auf "DISABLE". ☞ "Trocknen des hinteren Objektendes", S. 98	
Einstellen der Ränder Wenn Sie die Ränder auf dem Computer einstellen, müssen Sie mindestens 40mm wählen.	

Über die Papprolle

Benutzen Sie nur die zum Lieferumfang dieses Geräts gehörige Papprolle.

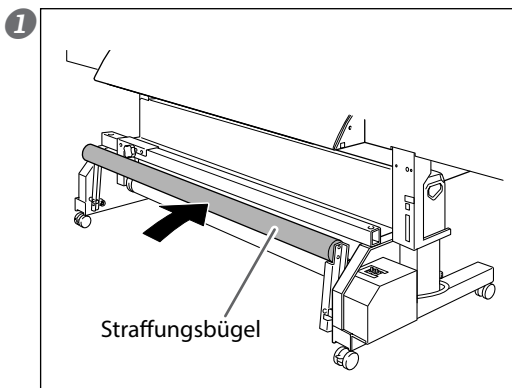
Die beiliegende Papprolle eignet sich ausschließlich für dieses Gerät. Verwenden Sie niemals eine andere Rolle, weil dann kein ausreichender Zug gewährleistet werden kann. Das führt dazu, dass das Material entweder gar nicht oder mangelhaft aufgerollt wird.

Die Papprolle verschleißt nach einer Weile.

Die Papprolle verschleißt nach einer Weile. Wie oft sie ausgewechselt werden muss, richtet sich nach der Verwendungsfrequenz. Am besten inspizieren Sie sie in regelmäßigen Zeitabständen und wechseln sie rechtzeitig aus. Wenden Sie sich bei Bedarf an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

Aufrollen des Materials

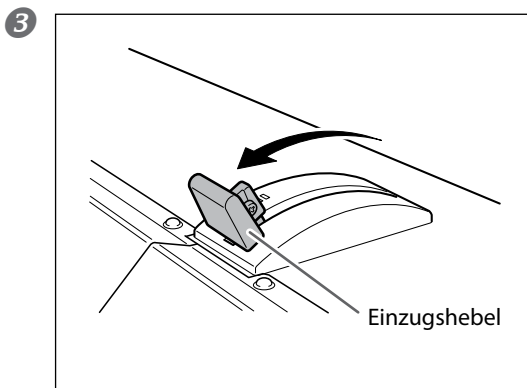
1. Führen Sie das Material durch den Drucker.



Schieben Sie den Straffungsbügel nach hinten.

2. Installieren Sie die Materialrolle.

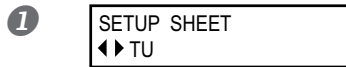
☞ "Einziehen von Material", S. 29



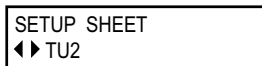
Ziehen Sie am Einzugshebel, um das Material festzuklemmen.

2. Befestigen Sie das Material an der Papprolle.

Schieben Sie die Papprolle auf die beiden Stopper, um sie zu arretieren. Hinweise für die Installation der Papprolle finden Sie in der Installationsanleitung.



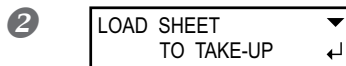
Wählen Sie mit ◀ ▶ "TU" oder "TU2".



Drücken Sie

SET UP

.



Drücken Sie

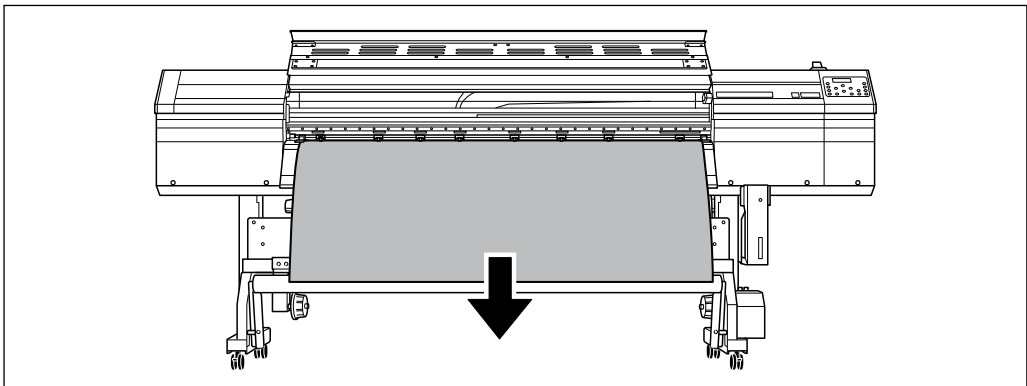
▼

, um das Material so weit vorzuschieben, bis sein Vorderrand die Papprolle erreicht.

Bei Bedarf können Sie die Materiallänge mit

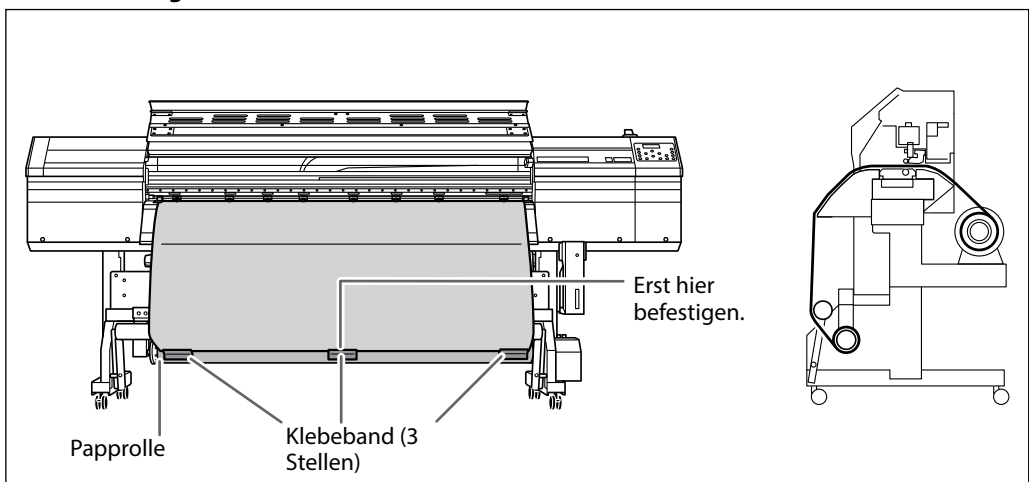
▼

 in 10mm-Schritten einstellen. (Halten Sie die Taste gedrückt, um das Material herauszuziehen.)

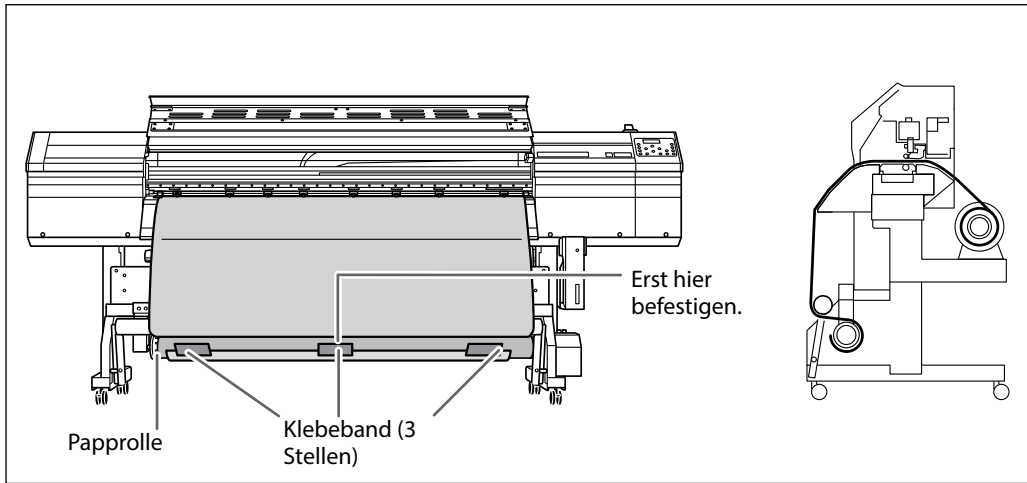


- 3 Befestigen Sie das Material an drei Stellen mit Klebeband (erst in der Mitte, dann an den beiden Rändern).

✪ Nach außen gewickeltes Material



● Aufrollen von nach innen gewickeltem Material



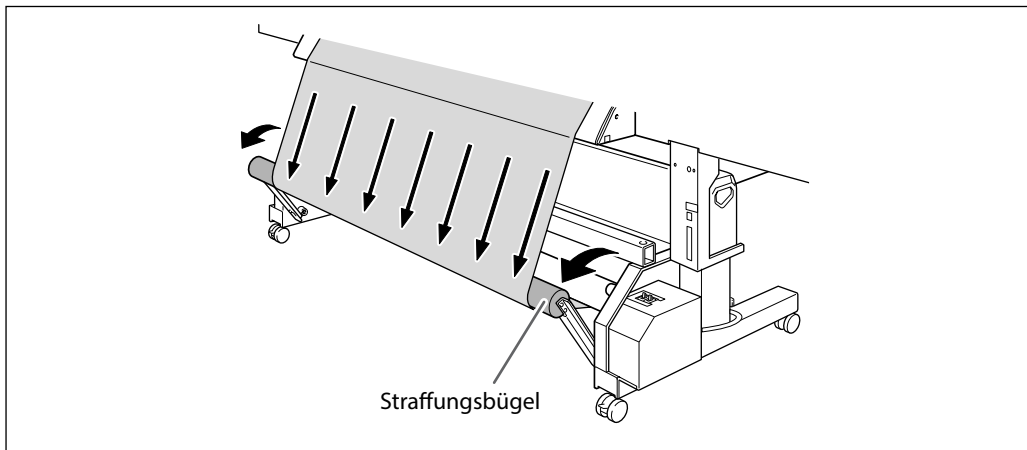
4 Drücken Sie **ENTER**.

Das Material wird an der Vorderseite herausgeführt.

5

TILT DANCER
ROLLER TO FRONT ↙

Ziehen Sie den **Straffungsbügel** zu sich hin.
Schauen Sie nach, ob das Material überall straff ist und
drücken Sie **ENTER**.



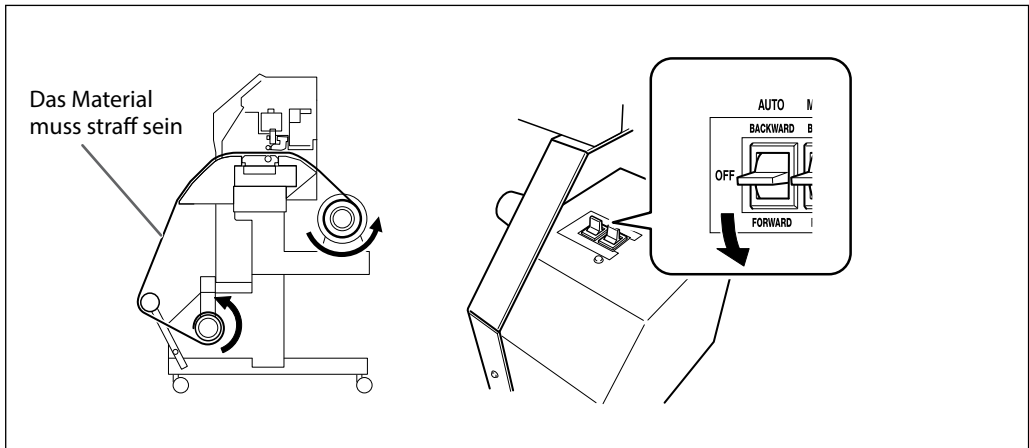
3. Nehmen Sie die notwendigen Aufrolleinstellungen vor.

1

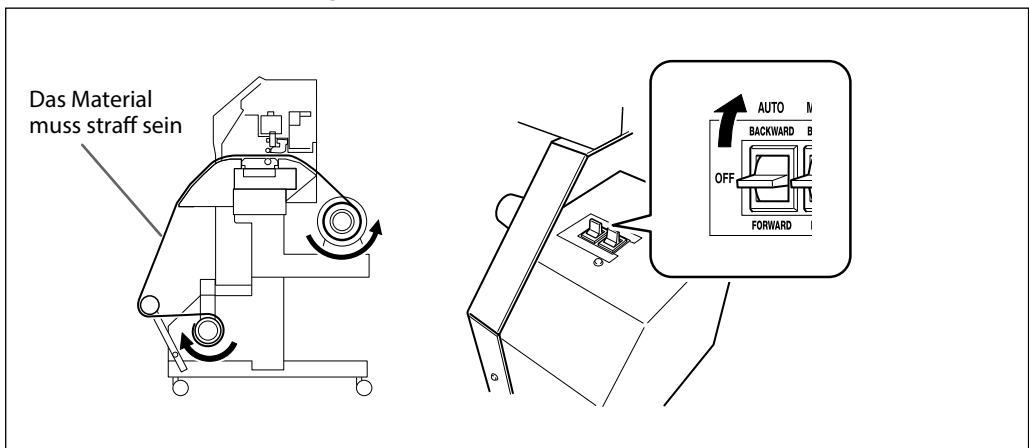
CHECK
TAKE-UP SETTING ↵

Stellen Sie den AUTO-Schalter der Aufrolleinheit ein.

● Nach außen gewickeltes Material



● Aufrollen von nach innen gewickeltem Material



Achten Sie beim Aufrollen darauf, dass das Material weder gefaltet noch zerknittert wird.

2

Drücken Sie **ENTER**.

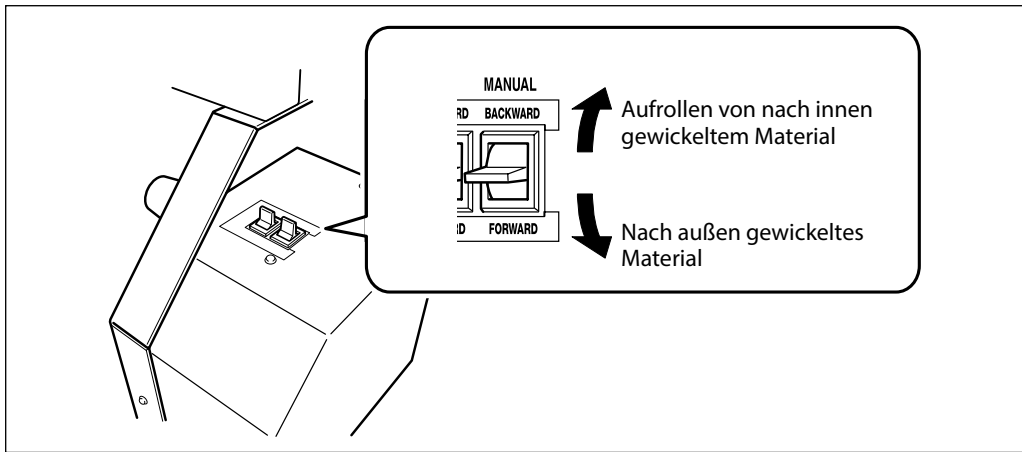
W 1200 m

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Einstellungen beendet.

4

Verwendung des MANUAL-Schalters auf der Aufrollleinheit

Mit dem MANUAL-Schalter können Sie dafür sorgen, dass Material aufgerollt wird.



Ausgabe langer Objekte nach Anwahl von 'TU2'

Bei langen Objekten könnte es nach Anwahl von "TU2" vorkommen, dass das bereits bedruckte Material den Fußboden berührt und verschmutzt wird. Wenn das Material den Boden nicht berühren darf, müssen Sie die Länge auf 300mm beschränken.

Diese Längenbeschränkung kann im Software-RIP eingestellt werden.

☞ Wenn Sie mit "Roland VersaWorks" arbeiten, beachten Sie bitte folgende Aspekte.

Ausgabe über eine beschränkte Länge (Roland VersaWorks)

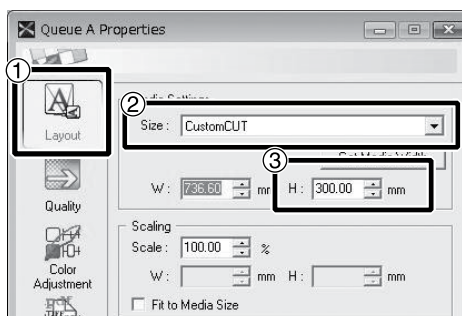
Hier wird gezeigt, wie man die Ausgabelänge mit "Roland VersaWorks" (im folgenden kurz "RVW") beschränkt. Siehe auch die Bedienungsanleitung von RVW.

Arbeitsweise

1 Öffnen Sie das "Que Properties"-Fenster (oder das "Job Setting"-Fenster).

Wählen Sie den gewünschten Eingabe-Ordner.

2



1 Klicken Sie auf .

2 Wählen Sie "CustomCUT" für "Size" im "Media Settings"-Bereich.

3 Stellen Sie "H" ein.

"Que Properties"-Fenster

(Die Arbeitsweise im "Job Setting"-Fenster ist genau die gleiche.)

Entnehmen von aufgerolltem Material

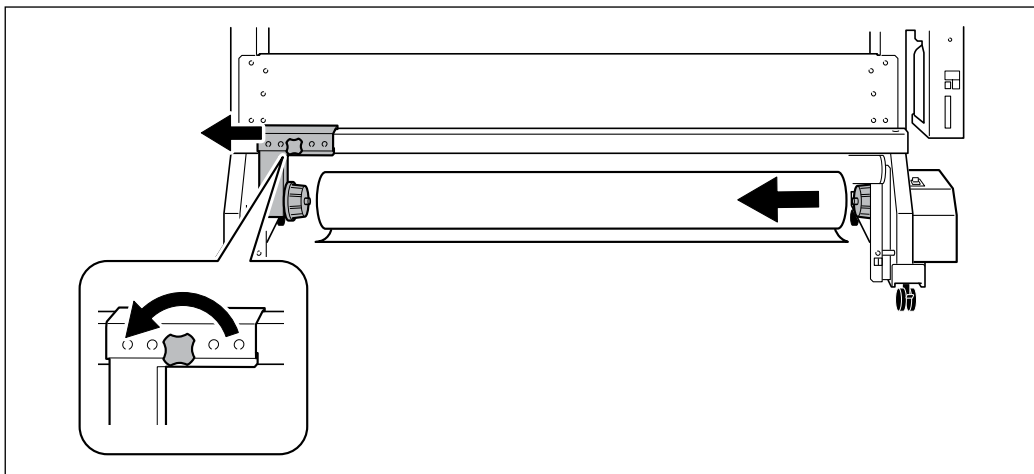


VORSICHT

Aufgerolltes Material muss von mindestens zwei Personen entnommen werden.
Wenn nur eine Person das Material entnimmt, besteht Verletzungsgefahr.

Entnahme von aufgerolltem Material

- 1 **Trennen Sie das Material ab.**
☞ "Abtrennen des Materials", S. 59
- 2 **Stützen Sie die Papprolle ab, damit sie nicht fällt.**
- 3 **Lösen Sie die Befestigungsschraube und verschieben Sie die Halterung.**
- 4 **Lösen Sie die Papprolle von den Flanschen.**



Kapitel 5

Für Systemverwalter

Verwaltung des Druckers.....	136
Drucken eines Systemrapports	136
Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone	136
Anzeigen der verbleibenden Materialmenge.....	137
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel.....	138
Drucken der verbleibenden Materialmenge	139
Systemverwaltung des Druckers.....	140
Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten.....	140
Programmieren der Schlummerfunktion (Interval)	140
Aufrufen von Informationen über dieses Gerät.....	141
Aufrufen der Werksvorgaben	142
Anwahl eines anderen Tintentyps	143
Über die Anwahl eines anderen Tintentyps.....	143
Arbeitsweise für die Anwahl eines anderen Tintentyps	143

Verwaltung des Druckers

Drucken eines Systemrapports

Der Rapport enthält generelle Systeminformationen, darunter die momentan gewählten Einstellungen.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

 Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie **▶**.
- 3

SUB MENU	◀◆
SYSTEM REPORT	↵

 Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie **ENTER**.
Starten Sie den Druckauftrag.
- 4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone

Hiermit bestimmen Sie, wie sich das Gerät verhalten soll, wenn eine Tintenpatrone erschöpft ist.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

 Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint. Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie zwei Mal **▲**.
- 3

SUB MENU	◀◆
INK CONTROL	▶

 Drücken Sie zwei Mal **▶**.
- 4

EMPTY MODE	◀◆
STOP ▶ CONT.	↵

 Treffen Sie mit **▲** **▼** Ihre Wahl.
"STOP": Wenn eine Patrone erschöpft ist, wird der Druckvorgang sofort unterbrochen.
"CONT" (fortfahren): Wenn eine Patrone erschöpft ist, wird der Druckvorgang nicht unterbrochen.
Stattdessen erklingt ein Signalton.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 5 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), 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 Patrone komplett erschöpft ist. Um eine Patrone auszuwechseln, müssen Sie entweder warten, bis der Auftrag beendet ist oder **PAUSE** drücken.


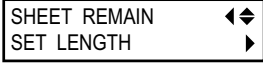

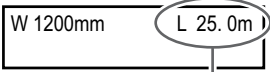

Vorgabe

[EMPTY MODE]: STOP

Anzeigen der verbleibenden Materialmenge

Bei Bedarf zeigt das Gerät an, wie viel Material noch übrig ist. Nach Eingabe des Ausgangswertes wird die Restmenge so lange im Hauptmenü angezeigt, bis der Wert "0" erreicht ist.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
 - 2  Drücken Sie **▲** zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie **▶** und anschließend **▼**.
 - 3  Drücken Sie **▶**.
 - 4  Geben Sie mit **▲** **▼** ein, wie viel Material noch übrig ist.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
 - 5  Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.
Die Anzeige wird aktualisiert.
-  Solange Sie nichts eingeben, blinkt dieser Wert.

Beschreibung

Die Anzeige wird hinfällig, sobald Sie anderes Material einziehen oder den Einzugsbügel anheben. Deshalb blinkt der zuletzt erreichte Wert dann im Display. Beim Materialwechsel aktualisiert sich der Wert nicht automatisch. Die Restmenge muss dann erneut eingestellt werden.

Vorsicht: Bei Bogenmaterial (d.h. wenn Sie für "SETUP SHEET" die Einstellung "PIECE" gewählt haben) aktualisiert sich der Wert beim Einlegen des Materials automatisch.

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

Hiermit sorgen Sie dafür, dass nach einem Materialwechsel automatisch

SET LENGTH	◀◆
0.0 m	▶ 25.0 m
	◆↓

angezeigt wird.

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

MENU	◀◆
SHEET REMAIN	▶

Drücken Sie **▲** zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.

Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie zwei Mal **▼**.

SHEET REMAIN	◀◆
AUTO DISPLAY	▶

Drücken Sie **▶**.

AUTO DISPLAY	◀◆
DISABLE ▶ ENABLE	◆↓

Wählen Sie mit **▲** **▼** "ENABLE".

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

Wenn Sie "ENABLE" gewählt haben, müssen Sie auch für "EDGE DETECTION" die "ENABLE"-Einstellung wählen.

⇨ "Laden von transparentem Material", S. 105

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

Beschreibung

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, ist sichergestellt, dass Sie nie vergessen, diese Angabe rechtzeitig zu machen. Allerdings müssen Sie dann auch für "EDGE DETECTION" (siehe "Laden von transparentem Material", S. 105) "ENABLE" wählen. Wenn Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" stellen, wird "SHEET REMAIN" nicht automatisch angezeigt. Wenn Sie Bogenmaterial einlegen (und für "SETUP SHEET" folglich "PIECE" wählen), wird dieses Menü nicht aufgerufen, da der Wert automatisch aktualisiert wird.

Vorgabe

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Drucken der verbleibenden Materialmenge

Hiermit können Sie sich ausdrucken lassen, wie viel Material noch übrig ist.

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2

MENU	◀◆
SHEET REMAIN	▶

 Drücken Sie **▲** zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie **▶**.
- 3

SHEET REMAIN	◀◆
PRINT MEMO	↵

 Drücken Sie **ENTER**.
Starten Sie den Druckauftrag.
- 4 Drücken Sie **MENU** **◀** (in dieser Reihenfolge), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung


So können Sie über den Verbrauch der einzelnen Rollen Buch führen. Fordern Sie den Ausdruck direkt vor dem Materialwechsel an, damit Sie bei der nächsten Verwendung wissen, welchen Wert Sie eingeben müssen. Beachten Sie jedoch, dass ein weiterer Druckauftrag genau an der Stelle beginnt, wo sich der Rapport befindet. Am besten trennen Sie den Rapport ab, bevor Sie einen weiteren Auftrag starten.

Systemverwaltung des Druckers




Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten

Bei Bedarf können die Display-Meldungen in einer anderen Sprache angezeigt werden.




Arbeitsweise

- 1 Halten Sie**  **gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.**
- 2**




MENU LANGUAGE	↕
ENGLISH	↵

Wählen Sie mit   **die gewünschte Sprache. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**
- 3**

LENGTH UNIT	↕
mm	▶ INCH

Wählen Sie mit   **die Einheit, in der die Abmessungen im Display angezeigt werden. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**
- 4**

TEMP. UNIT	↕
°C	▶ °F

Wählen Sie mit   **die Einheit, in der die Temperatur im Display angezeigt werden soll. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**

Vorgabe


[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm



[TEMP. UNIT]: °C

Programmieren der Schlummerfunktion (Interval)



Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie**  **.**
- 2**




MENU	↕
SUB MENU	▶

Drücken Sie  **mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint. Drücken Sie**  **.**
- 3**



SUB MENU	↕
SLEEP	▶

Drücken Sie  **mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint. Drücken Sie zwei Mal**  **.**
- 4**

INTERVAL	↕
30 min	▶ 15 min

Nehmen Sie mit   **die gewünschte Einstellung vor. Bestätigen Sie die Einstellung mit**  **.**
- 5**

W 1346 mm	
SETUP SHEET	↕
▶ ROLL	↵

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

Vorgabe

[INTERVAL]: 30min

Aufrufen von Informationen über dieses Gerät

Anmerkung: Informationen über die Einstellungen für die Einbindung in ein Netzwerk finden Sie in der Installationsanleitung.

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU**.

2

MENU	◀▶
SYSTEM INFO.	▶

Drücken Sie **▲** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Folgende Dinge können angezeigt werden.

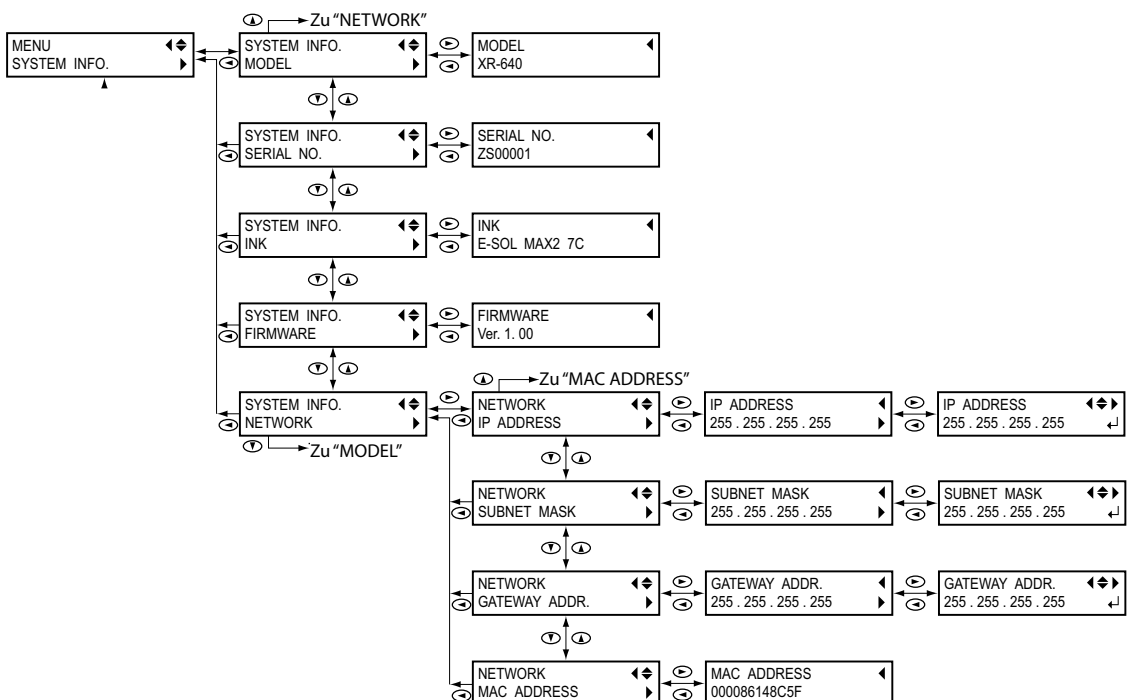
[MODEL]: Modellbezeichnung

[SERIAL NO.]: Seriennummer

[INK]: Tintentyp

[FIRMWARE]: Firmware-Version

[NETWORK]: Netzwerkeinstellungen (z.B. IP-Adresse)



Aufrufen der Werksvorgaben

Mit dieser Funktion rufen Sie wieder die Vorgaben auf. Die Einstellungen für "MENU LANGUAGE", "LENGTH UNIT" und "TEMP. UNIT" werden jedoch nicht initialisiert.

Arbeitsweise

1 Drücken Sie **MENU** .

2

MENU	◀	▶
SUB MENU		▶

Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Drücken Sie **▶** .

3

SUB MENU	◀	▶
FACTORY DEFAULT		↵

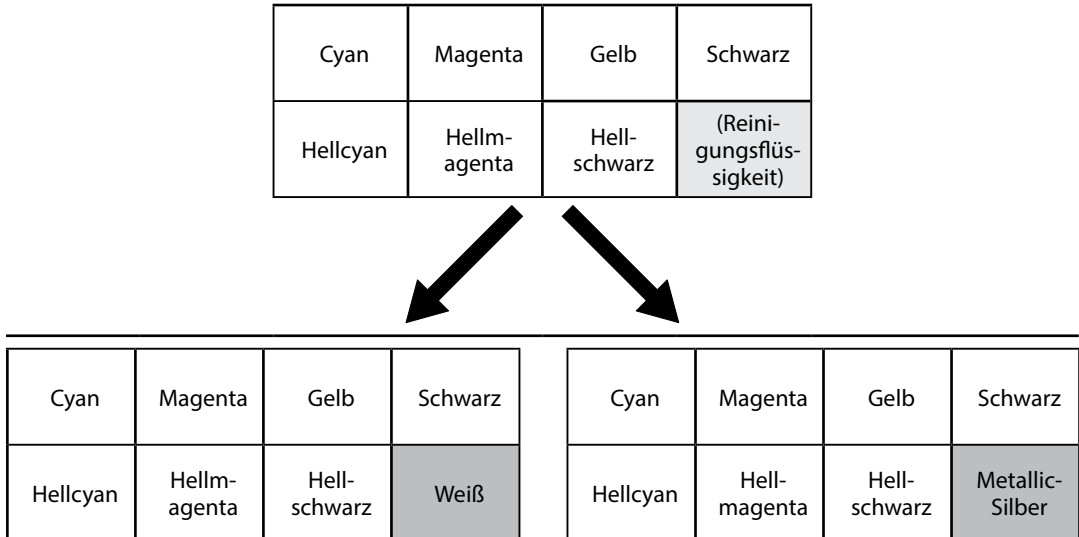
Drücken Sie **▼** mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.

Bestätigen Sie mit der **ENTER** -Taste.

Anwahl eines anderen Tintentyps

Über die Anwahl eines anderen Tintentyps

Bei diesem Gerät dürfen Anwender nur in folgenden Fällen selbst einen anderen Tintentyp wählen:



* In allen anderen Fällen muss der Wechsel von einem Wartungsingenieur vorgenommen werden. Wenden Sie sich hierfür an Ihren Roland DG-Händler.

Arbeitsweise für die Anwahl eines anderen Tintentyps

Hierfür benötigen Sie folgende Dinge. Bitte bereiten Sie sie vor.

- Neue Patronenattrappen: 6 Stück
 - Reinigungsflüssigkeit
 - Reinigungsstab
- Bitte erkundigen Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler danach.

1. Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte

- 1 Drücken Sie **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

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

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶


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


INK CONTROL	◀▶
PUMP UP	↵

 Drücken Sie **ENTER**.

- 5  **Schauen Sie nach, ob ein leeres Auffanggefäß installiert ist und drücken Sie .**

- 6 **Befolgen Sie die Display-Anweisungen zum Einlegen und Entnehmen der SOL INK-Reinigungspatronen.**

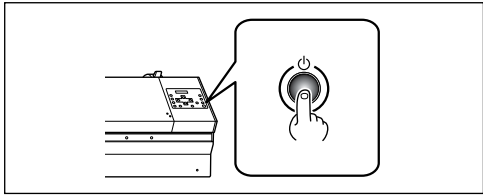
- 7  Sobald alle Tinte abgepumpt ist, erscheint die gezeigte Meldung im Display. **Entnehmen Sie das Auffanggefäß und entsorgen Sie die Abfalltinte. Entsorgen Sie die Altinte umweltgerecht und installieren Sie das Auffanggefäß erneut.**

- 8 **Drücken Sie .**
Die Sekundärspesung wird deaktiviert.

WICHTIG

Sobald die Sekundärspesung deaktiviert wird, müssen Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren. Wenn das Gerät zu lange ohne Tinte herumsteht, werden die Druckköpfe in Mitleidenschaft gezogen.

2. Die Sekundärspesung wird deaktiviert.

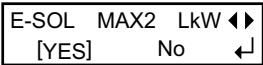
- 1  **Drücken Sie den Sekundärnetzschalter.**

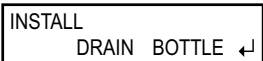
- 2  **Drücken Sie  oder .**

- 3  **Wählen Sie mit   den Tintentyp.**
Die Wahl des Tintentyps wird von der benötigten Farbe vorgegeben: Weiß oder Silber.

Weiß (W)	Metallic-Silber (MT)	Tintenmodus
○		E-SOL MAX2 LkW
	?	E-SOL MAX2 LkMT

- 4 **Drücken Sie nach Anwahl des Tintentyps .**

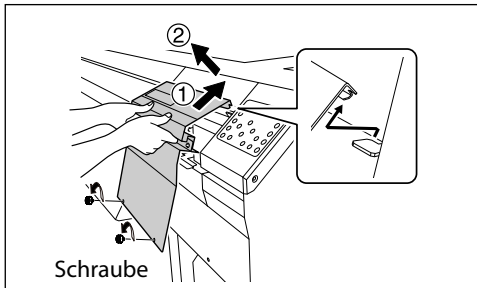
- 5  **Schauen Sie nach, ob Sie den richtigen Tintentyp gewählt haben und wählen Sie mit   "Yes". Drücken Sie .**

- 6  **Überprüfen Sie, ob das Auffanggefäß installiert wurde. Drücken Sie .**

3. Reinigen mit dem Reinigungsstab

1 OPEN COVER R

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

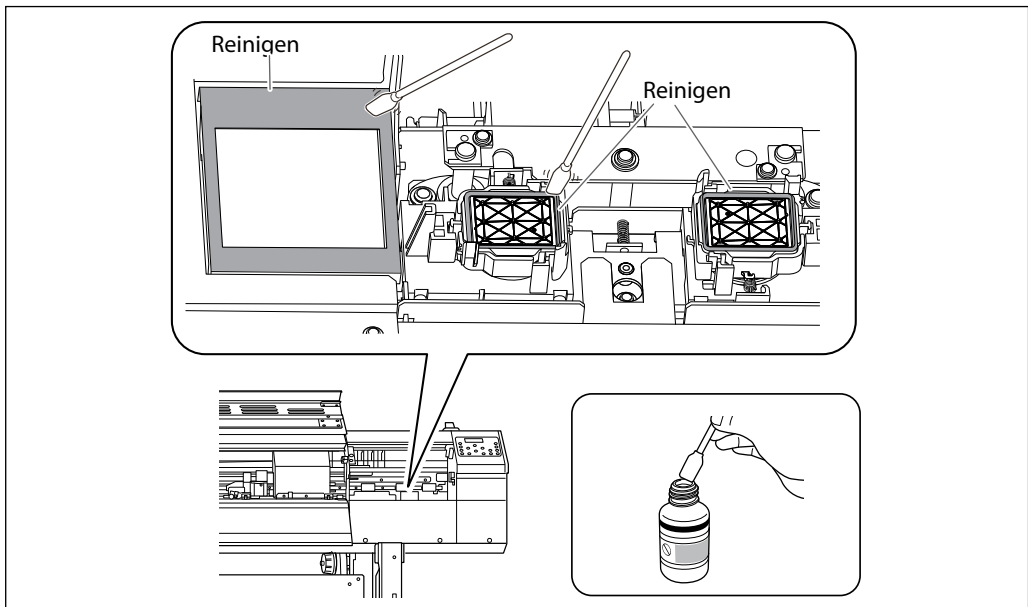


Entfernen Sie die Schrauben, heben Sie die rechte Blende in Richtung ① an und ziehen Sie sie in ②-Richtung heraus.

2 APPLY CLEANING LIQUID ↵

Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie den Reinigungsstab in die Reinigungsflüssigkeit tunken und das angegebene Gebiet säubern.

Verwenden Sie für jede Reinigung einen neuen Stab und entsorgen Sie ihn danach. Die erneute Verwendung eines Stabs könnte nämlich die Druckqualität beeinträchtigen.



3 Installieren Sie die rechte Blende nach der Reinigung wieder.

4 APPLY CLEANING LIQUID ↵

Drücken Sie **ENTER**.

5. Die Druckköpfe reinigen

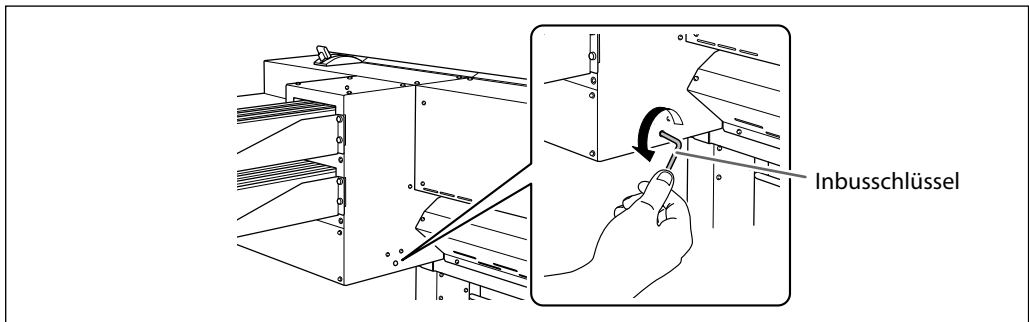
WICHTIG

Dieser Vorgang dauert ungefähr 5 Minuten. Bitte bleiben Sie in der Nähe des Geräts und führen Sie alle angezeigten Anweisungen sofort aus. Wenn die Pausen zwischen den Arbeitsgängen nämlich zu lange dauern, werden die Druckköpfe beschädigt.

1 CLOSE THE VALVE

Schieben Sie den beiliegenden Inbusschlüssel in die nachstehend gezeigte Öffnung. Drehen Sie ihn in Pfeilrichtung, bis ein Signalton erklingt und halten Sie ihn mit der Hand fest.

Das Ventil schließt sich.



NOW PROCESSING..

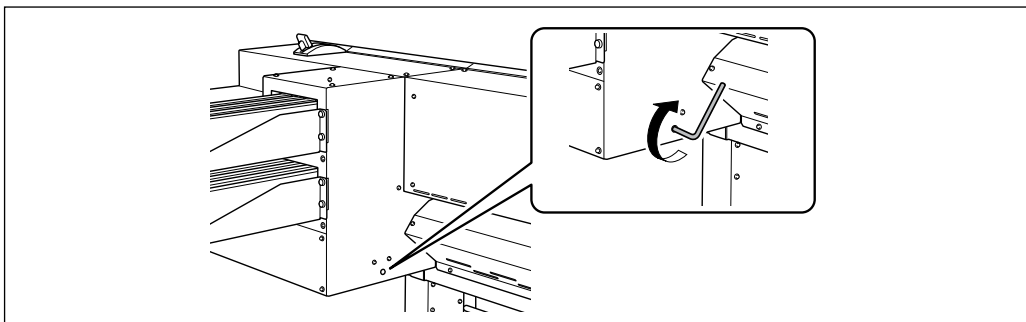
Halten Sie den Inbusschlüssel so lange in der erreichten Position, bis die nächste Anweisung angezeigt wird.

2 OPEN THE VALVE

Wenn die links gezeigte Meldung erscheint und zwei Signaltöne ausgegeben werden, müssen Sie den Inbusschlüssel so weit in Pfeilrichtung drehen, bis der Signalton ein Mal ausgegeben wird.

Das Ventil öffnet sich.

Öffnen Sie das Ventil sofort – die Reinigung des Geräts wird noch eine Weile fortgesetzt. Wenn Sie zu lange warten, werden die Druckköpfe eventuell beschädigt.



NOW PROCESSING..

Warten Sie, bis die gezeigte Meldung erscheint.

- ③ **Wiederholen Sie die Schritte ① und ② und befolgen Sie dabei die angezeigten Anweisungen.**

④

CHECK
DRAIN BOTTLE ↵

Überprüfen Sie, ob im Auffanggefäß noch Platz ist und drücken Sie **ENTER.**

↓
SETUP SHEET
◀▶ROLL

Wenn diese Meldung erscheint, ist ausreichend Tinte angepumpt.

Kapitel 6

Erste Hilfe bei Problemen (FAQ)

Der Drucker kann nicht eingeschaltet werden	150
Die Druckereinheit funktioniert nicht	150
Das Aufrollsystem funktioniert nicht	151
Die Materialheizung funktioniert nicht	152
Das Material wird nicht abgetrennt	152
"EDGE" bzw. "PIECE" kann nicht gewählt werden.	152
Die Druck-/Schneidequalität lässt zu wünschen übrig	153
Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen	153
Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf	154
Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren	155
Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt	156
Es kommt zu einem Materialstau	157
Es kommt zu einem Materialstau	157
Ungleichmäßiger Materialtransport	158
Das Material wird wellig bzw. verknautscht	158
Schiefer Materialtransport	159
Ungleichmäßiger Materialtransport	159
Das Material wird nicht glatt aufgerollt	160
Das Material wird nicht glatt aufgerollt	160
Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr	161
Vorweg	161
Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen	161
Display-Meldungen	163
Fehlermeldungen	165

Der Drucker kann nicht eingeschaltet werden


Die Druckereinheit funktioniert nicht


Ist das Gerät eingeschaltet?

Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter und danach die Sekundärspeisung (die Taste muss leuchten).

☞ "Einschalten", S. 28

Leuchtet ?

Solange  nicht leuchtet, kann nichts gedruckt werden.

Ziehen Sie den Einzugshebel zu sich hin, schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie die -Taste.



Ist die Fronthaube geöffnet?

Schließen Sie die Fronthaube bzw. die linke oder rechte Blende.



Wird die Hauptseite angezeigt?

Hauptseite

W 1200 m

Solange das nicht der Fall ist, werden die vom Computer empfangenen Befehle nicht ausgeführt. Um das Hauptmenü aufzurufen, müssen Sie  und anschließend  drücken.

Leuchtet ?

Wenn  leuchtet, befindet sich das Gerät im Pause-Modus. Drücken Sie , um fortzufahren.

 erlischt und das Gerät setzt den Druckauftrag fort.

Ist eine Tintenpatrone erschöpft?

1_2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■

Wenn Daten vom Computer eingeht, während die abgebildete Meldung angezeigt wird, erklingt ein Signalton und es wird eine Warnung angezeigt. Gleichzeitig wird der Druckauftrag unterbrochen. Nach Auswechseln der erschöpften Patrone wird der Druckvorgang fortgesetzt.

Erscheint eine Meldung auf dem Computerbildschirm?

- ☞ "Display-Meldungen", S. 163
- ☞ "Fehlermeldungen", S. 165

Haben Sie das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen?

Überprüfen Sie das.

Stimmen die Router-Einstellungen Ihres Netzwerks?

Schließen Sie den Computer und die Maschine an denselben Hub an bzw. verwenden Sie ein Überkreuzkabel, um sie direkt miteinander zu verbinden. Wenn das Gerät jetzt wohl Daten ausgibt, stimmt etwas nicht mit dem Netzwerk.

Stimmen die Einstellungen für den Netzwerkbetrieb?

Wenn alle Kabelverbindungen stimmen und wenn das Netzwerk ordnungsgemäß zu funktionieren scheint, müssen Sie die IP-Adresse und anderen diesbezüglichen Einstellungen überprüfen. Sowohl das Gerät als auch der Computer müssen die richtigen Einstellungen verwenden. Korrigieren Sie die Einstellungen. Vielleicht wird die IP-Adresse schon von einem anderen Gerät des Netzwerks verwendet. Außerdem muss die Port-Angabe des RIPs die (richtige) IP-Adresse des Geräts enthalten. Achten Sie besonders auf eventuelle Tippfehler.

- ☞ Installationshandbuch
- ☞ "Aufrufen von Informationen über dieses Gerät", S. 141

Ist der Software-RIP abgestürzt?

Überprüfen Sie, ob der RIP noch läuft. Schalten Sie das Gerät mit seinem Sekundärnetzschalter aus und wieder ein.

- ☞ "Roland VersaWorks" Kurzanleitung

Das Aufrollsystem funktioniert nicht

Haben Sie das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen?

Schließen Sie das Kabel der Aufrolleinheit an. Wenn Sie die Aufrolleinheit nicht manuell steuern möchten, muss auch der AUTO-Schalter richtig eingestellt sein.

- ☞ Installationshandbuch
- ☞ "Automatischer Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken", S. 121

Die Materialheizung funktioniert nicht

Haben Sie Material geladen?

Die Heizung hält die Solltemperatur nicht, wenn die **SETUP**-Diode aus ist. Ziehen Sie Material ein und warten Sie, bis die Heizungen die gewünschte Temperatur erreicht haben.

☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 95

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C.

Das Material wird nicht abgetrennt

Haben Sie das Trennmesser installiert?

Solange das Gerät kein Trennmesser enthält, kann das Material nicht abgeschnitten werden.

☞ "Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden", S. 89

"EDGE" bzw. "PIECE" kann nicht gewählt werden

Haben Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" gestellt?

Wenn Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" gestellt haben, werden der vordere und hintere Materialrand nicht erkannt. Deshalb kann "SETUP SHEET" nicht auf "EDGE" bzw. "PIECE" gestellt werden. "EDGE" bzw. "PIECE" kann nur gewählt werden, wenn die "EDGE DETECTION"-Einstellung "ENABLE" lautet.

☞ "Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung", S. 98

Die Druck-/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.

- ☞ "Pflege und Wartung der Druckköpfe", S. 69
- ☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 70

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. 104

Haben Sie den Materialtransport optimiert?

Wenn die Transportgeschwindigkeit falsch eingestellt ist, kommt es eventuell zu Streifenbildung, welche die Druckqualität beeinträchtigt. Korrigieren Sie die Einstellung im verwendeten Programm oder auf dem Gerät selbst.

- ☞ "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 102

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 des 'Bi-Direction'-Modus", S. 101
- ☞ "Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus", S. 102

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.

- ☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 95

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Wenn die Raumtemperatur weniger als 20°C beträgt, heizen die Systeme nicht ausreichend auf. Umgekehrt reicht eventuell auch die Solltemperatur nicht aus, wenn das Material ausgesprochen kalt ist. Wenn Sie das Material woanders lagern, müssen Sie es rechtzeitig in den Raum bringen, wo sich das Gerät befindet.

Verwenden Sie den passenden Druckmodus?

Wenn die Druckqualität selbst bei Verwendung der Heizsysteme zu wünschen übrig lässt, wählen Sie am besten eine höhere Qualitätsstufe. Bei bestimmten Materialtypen wird in einem besseren Druckmodus eventuell Tinte verschmiert. Außerdem haben die Einstellungen des RIP-Programms (z.B. das gewählte Farbprofil) einen großen Einfluss auf das Ergebnis. Wählen Sie immer die für das verwendete Material geeigneten Einstellungen.

Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und wählen Sie die geeigneten Einstellungen.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 159

Haben Sie die "PRESET"-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn die "PRESET"-Parameter falsch eingestellt sind (und dem eingezogenen Material also nicht entsprechen), lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

☞ "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)", S. 41

☞ "Laden von transparentem Material", S. 105

Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

Haben Sie die Tintenpatronen vor dem Einsetzen geschüttelt?

Schütteln Sie die Tintenpatronen vor dem Einsetzen behutsam.

Ist das Material verknautscht?

Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, sind die Farbtöne ungleichmäßig, was zu einer mangelhaften Qualität führt.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 159

Haben Sie den Druckauftrag zwischenzeitlich unterbrochen?

So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Druckpausen sollten prinzipiell nicht eingelegt werden. Wenn eine Tintenpatrone erschöpft ist, wird der gerade laufende Druckvorgang unterbrochen. Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist. Außerdem kann es zu Unterbrechungen kommen, wenn die Datenübertragung des Computers ausgesprochen langsam ist. Daher raten wir davon ab, den Computer anderweitig zu gebrauchen, während er Daten sendet.

Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und wählen Sie die geeigneten Einstellungen.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 159

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.

☞ "Bedrucken von schlecht trocknendem Material", S. 105

Haben Sie die "PRESET"-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn die "PRESET"-Parameter falsch eingestellt sind (und dem eingezogenen Material also nicht entsprechen), lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

☞ "Laden von transparentem Material", S. 105

Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren

Berühren die Druckköpfe das Material?

Vielleicht sind die Druckköpfe zu niedrig eingestellt. Wenn das Material falsch eingezogen wurde, knautscht es leichter, weil es sich von den Andruckrollen löst und eventuell die Druckköpfe berührt.

☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 104

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 158

Vielleicht sind die Druckköpfe schmutzig.

In folgenden Fällen könnte Tinte auf das Material tropfen.

- **Wenn sich Staub- und Schmutzpartikel um die Köpfe herum ansammeln.**
- **Wenn die Köpfe das Material berühren und dabei Tinte absondern.**

Säubern Sie die Druckköpfe dann von Hand. Die Druckköpfe müssen sowieso in regelmäßigen Zeitabständen gereinigt werden.

☞ "Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind", S. 72

- **Die Luftfeuchtigkeit ist zu gering.**

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die relative Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt.

Sind die Andruckrollen oder Materialklemmen schmutzig?

Diese müssen regelmäßig gereinigt werden.

Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt

Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu einem Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und wählen Sie die geeigneten Einstellungen.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 159

Haben Sie die Schneideparameter richtig eingestellt?

Ein etwaiger Versatz kann auch auf eine zu hohe Schneidegeschwindigkeit bzw. einen übertriebenen Messerversatz zurückzuführen sein. Ändern Sie die Schneidebedingungen. Bei Material mit starker Leimschicht können sich die ausgeschnittenen Bahnen gleich wieder schließen. Wenn sich die ausgeschnittenen 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.

☞ "Laden von transparentem Material", S. 105

Ist das Objekt ausgesprochen lang?

Wenn Sie ein langes Objekt nach dem Drucken sofort ausschneiden, kann es vorkommen, dass es etwas verrutscht. Versuchen Sie das Objekt zu unterteilen, um mit relativ kurzen "Seiten" arbeiten zu können.

Dehnt sich bzw. schrumpft das Material leicht?

Das könnte zu einem Versatz der Schneidebahn führen. Wenn das bei Ihnen häufiger vorkommt, sollten Sie auch Beschnittmarken drucken sowie den Ursprung und die Bezugspunkte einstellen. Dann dürften nämlich wieder die Original-Abmessungen erreicht sein.

Haben Sie "AUTO ENV. MATCH" auf "DISABLE" gestellt?

Bei bestimmten Temperaturen und Luftfeuchtigkeitswerten kann es zu einem Versatz zwischen dem gedruckten Objekt und der Schneidebahn kommen. Stellen "Sie AUTO ENV. MATCH" auf "ENABLE", damit das Gerät den Umgebungsbedingungen Rechnung trägt und eine bessere Deckung erzielt wird.

☞ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 123

Haben Sie den "CALIBRATION"-Parameter (im "CUTTING MENU") ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie "CUTTING MENU" aufrufen und CALIBRATION auf "0.00" stellen.

☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 124

Befinden sich die Andruckrollen an den richtigen Stellen?

Alle Andruckrollen müssen sich über einer Greiffläche befinden. Wenn sich die Andruckrollen an den falschen Stellen befinden, könnte das Material verrutschen oder schief durchgezogen werden.

☞ "Einziehen von Material", S. 29

Es kommt zu einem Materialstau

Es kommt zu einem Materialstau

Wenn eine Fehlermeldung Sie auf einen Materialstau hinweist, müssen Sie das Problem sofort beheben. Sonst werden die Druckköpfe nämlich beschädigt.

☞ "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]", S. 168

Wird das Material wellig bzw. knautscht es?

Wellen und Falten im Material können zahlreiche Gründe haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 159

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. 104

Ungleichmäßiger Materialtransport

Ein unregelmäßiger Materialtransport kann mehrere Probleme verursachen: Eine mangelhafte Druckqualität, das Reiben der Druckköpfe über das Material, Versatz, Materialstau usw. Verfahren Sie folgendermaßen.

Das Material wird wellig bzw. verknautscht

Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Ziehen Sie Material erneut ein.

☞ "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)", S. 41

Befand sich das Material vor dem Drucken bereits eine Weile im Gerät?

Das Material kann unter Wärmeeinfluss schrumpfen oder wellig werden. Denken Sie daher daran, nach einem Druckauftrag das Sekundärnetz auszuschalten oder das Material zu entnehmen.

Verwenden Sie Materialklemmen?

Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.

Haben Sie Material eingezogen, als die Heizungen bereits ihre Solltemperatur erreicht hatten?

Wenn die Heizsysteme beim Laden bereits ihre Solltemperatur erreicht haben, wird das Material zu schnell erwärmt und kann schrumpfen oder wellig werden. Vor dem Einziehen von Material müssen Sie das Sekundärnetz ausschalten und warten, bis sich der Einzugsbügel abgekühlt hat.

☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 95

Ist die Temperatur der Materialheizung zu hoch?

Wählen Sie die Temperatur immer passend für das verwendete Material.

☞ "Verwendung der Materialheizung", S. 95

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

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

Herrscht am Aufstellungsort eine zu hohe Luftfeuchtigkeit?

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die relative Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt.

Liegt das Material schief?

Wenn das Material schief liegt, wird es viel schneller wellig.

Schiefer Materialtransport

Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Ziehen Sie Material erneut ein.

☞ "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)", S. 41

Ungleichmäßiger Materialtransport

Berühren das Material oder die Bügel einen Gegenstand?

Das Material und die Bügel dürfen während des Betriebs keine Gerätepartien berühren. Das beeinträchtigt nämlich die Druckqualität, selbst wenn das Material scheinbar gleichmäßig transportiert wird.

☞ "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)", S. 41

Verwenden Sie überaus starkes Material?

Zu starkes Material kann an den Druckköpfen entlang reiben und dadurch den Materialtransport behindern. Im Extremfall führt dies zu schweren Schäden am Gerät. Solches Material sollte nicht verwendet werden.

Sind die Greifflächen schmutzig?

Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten.

☞ "Reinigung", S. 68

Das Material wird nicht glatt aufgerollt

Das Material wird nicht glatt aufgerollt

Ist der Materialtransport ungleichmäßig?

Das kann verschiedene Ursachen haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 159

Haben Sie die Papprolle ordnungsgemäß angebracht?

Schieben Sie die Papprolle vollständig auf die Stopper. Wenn die Papprolle nicht ordnungsgemäß installiert wurde, rutscht sie eventuell nur über die Stopper und rollt das Material also nicht ordnungsgemäß auf.

☞ Installationshandbuch

Ist die Papprolle eingeknickt bzw. beschädigt?

Wenn die Papprolle eingeknickt ist, wird das Material nicht glatt aufgerollt.

Verwenden Sie die beiliegende Papprolle?

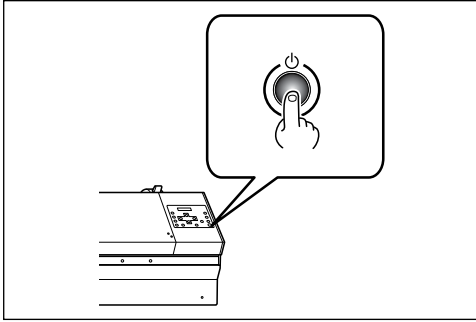
Benutzen Sie nur die zum Lieferumfang dieses Geräts gehörige Papprolle. Verwenden Sie niemals eine andere Rolle, weil dann kein ausreichender Zug gewährleistet werden kann. Das führt dazu, dass das Material entweder gar nicht oder mangelhaft aufgerollt wird.

☞ "Ausgabe langer Objekte nach Anwahl von 'TU2'", S. 132

Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr

Wenn der Druckwagen über dem Einzugsbügel stehen bleibt, müssen Sie unverzüglich reagieren, damit die Druckköpfe nicht austrocknen.

Vorweg



Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein.

Entnehmen Sie auch das Material, wenn ein Stau vorliegt.

Wenn der Wagen jetzt wieder in sein Fach (auf der rechten Seite) zurückfährt, war die Operation erfolgreich.

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen

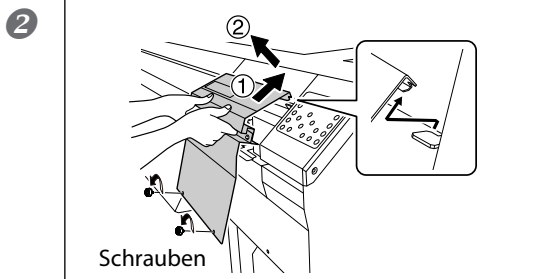
Schalten Sie das Hauptnetz aus und anschließend wieder ein. Aktivieren Sie danach das Sekundärnetz.

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen, müssen Sie folgende Notmaßnahmen ergreifen und sich anschließend an Ihren Roland DG-Händler wenden.

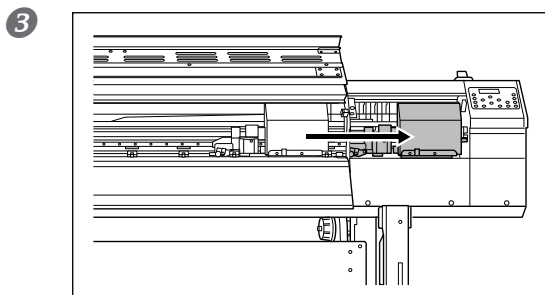
Arbeitsweise

1 Deaktivieren Sie den Hauptnetzschalter und öffnen Sie die Fronthaube.



Entnehmen Sie die rechte Blende.

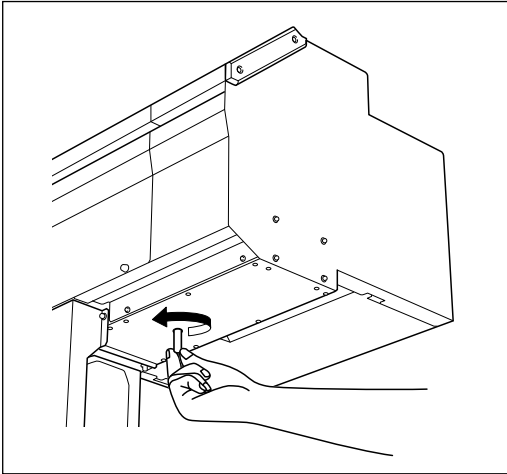
Entfernen Sie die Schrauben, heben Sie die rechte Blende in Richtung ① an und ziehen Sie sie in ②-Richtung heraus.



Schieben Sie die Druckköpfe von Hand behutsam in ihr Fach.

Schieben Sie sie so weit, bis Sie ein Klicken hören – dann sind die Köpfe nämlich arretiert.

4



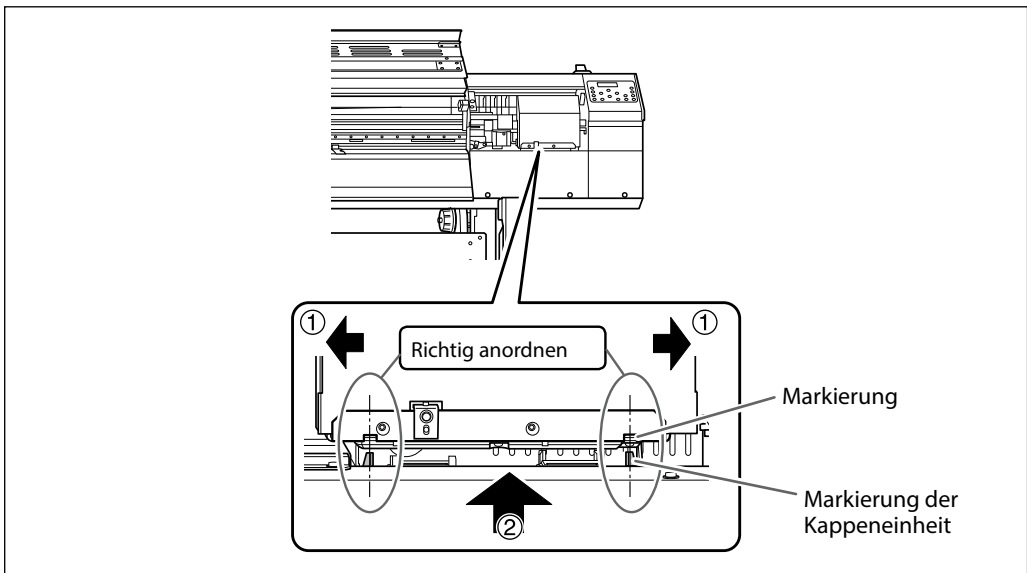
Schieben Sie das Kappenwerkzeug in die Öffnung an der Geräteunterseite und drehen Sie es langsam.

Damit heben Sie die Kappen an.

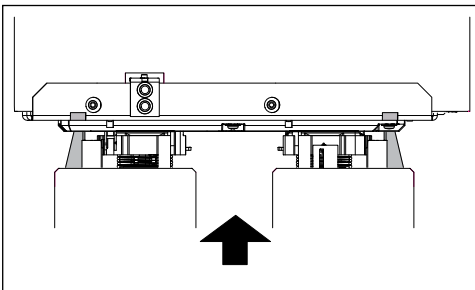
5

① Schieben Sie den Druckwagen so weit, bis sich seine Markierung mit jener der Kappeneinheit auf gleicher Höhe befindet.

② Drehen Sie das Werkzeug ein paar Mal, um die Kappen zur Kopfeinheit zu führen.



6



Wenn die Köpfe die Kappen berühren, müssen Sie das Werkzeug noch ein-, zweimal drehen.

Die Druckköpfe müssen dicht verschlossen sein.

Display-Meldungen

Folgende Meldungen weisen auf einen normalen Bedienvorgang hin. Es sind also keine Fehlermeldungen. Sie dürfen sie aber auf keinen Fall in den Wind schlagen.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■]

Die erwähnte Patrone ist fast erschöpft. Wechseln Sie die Patrone, deren Nummer blinkt, aus. (Die Anzeige richtet sich danach, wie viele Patronenfächer momentan verwendet werden.)

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

Diese Meldung erscheint, wenn Sie das Gerät ca. einen Monat lang nicht verwendet haben. Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein.

☞ "Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden", S. 89

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L or COVER R)]

Schließen Sie die Fronthaube, die linke oder rechte Blende. Solange eine Blende geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.

[SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY]

Ziehen Sie Material ein. Sie haben den Drucktest zu starten versucht, aber vergessen Material einzuziehen.

[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.

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Diese Warnung erscheint, sobald der Abfalltintenstand einen gewissen Wert erreicht. Drücken Sie **ENTER**, damit der Befehl verschwindet. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die "DRAIN BOTTLE"-Funktion aufrufen und das Auffanggefäß leeren.

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Bringen Sie das Auffanggefäß an. Installieren Sie das Auffanggefäß und drücken Sie anschließend **ENTER**.

[NOW HEATING...]

Warten Sie, bis die Materialheizung die Solltemperatur erreicht hat. Wenn **HEATER CONFIG** leuchtet, beginnt der Druckvorgang.

Sie können den Druckvorgang unterbrechen, indem Sie **SET UP** mindestens eine Sekunde gedrückt halten. Bei Drücken von **PAUSE** beginnt der Druckvorgang sofort – auch wenn die Solltemperatur noch nicht erreicht ist.

[REMOVE MEDIA CLAMPS]

Diese Meldung erscheint, wenn Sie **SHEET CUT** drücken, während die Materialklemmen installiert sind. Entfernen Sie die Materialklemmen und drücken Sie **ENTER**.

[TIME FOR MAINTENANCE]

Die Köpfe müssen von Hand gesäubert werden. Drücken Sie die **ENTER**-Taste.

☞ "Reinigen der Köpfe von Hand", S. 73

[TIME FOR WIPER (FELT) REPLACE]

Der Wischer oder Filzwischer muss ausgewechselt werden. Drücken Sie die **ENTER**-Taste.

☞ "Auswechseln des Filzwischers", S. 82

[OPEN THE VALVE]

Öffnen Sie das Ventil. Mit dem "Ventil" ist der Gegenstand gemeint, den man öffnen muss, um bei der ersten Inbetriebnahme Tinte anzupumpen. Es darf nur beim ersten Anpumpen der Tinte und bei Ändern des Tintentyps geschlossen werden. Wenn Sie es schließen, können Probleme wie eine fehlerhafte Tintenabfuhr auftreten.

☞ Installationshandbuch

☞ "Arbeitsweise für die Anwahl eines anderen Tintentyps", S. 143

Fehlermeldungen

Bei eventuellen Störungen erscheinen Fehlermeldungen im Display. Nachfolgend erfahren Sie, was sie bedeuten und was jeweils zu tun ist. Wenn Sie das Problem anhand der folgenden Hinweise nicht beheben können, wenden Sie sich bitte sofort an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Sie haben versucht, an einer falschen Stelle einen Bezugspunkt zu definieren.

Der Winkel zwischen dem Ursprung und einem Bezugspunkt darf nicht zu groß sein. Laden Sie das Material so, dass sich der Neigungswinkel verringert. Stellen Sie den Ursprung ein und definieren Sie dann den Bezugspunkt, um die Beschnittmarken zu "treffen".

☞ "Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen", S. 119

[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?]

Die Druck- oder Trockenheizung erreicht die Solltemperatur nicht.

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig. Heizen Sie den Raum. Wenn Sie warten möchten, bis die Solltemperatur erreicht ist, müssen Sie **ENTER** drücken. Wenn Sie den Druckauftrag lieber sofort ausführen möchten, drücken Sie **PAUSE**.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Das Kabel des Druck- und Schneidewagens hat sich gelöst.

Diese Meldung erscheint z.B. bei einem Materialstau. Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

Die automatische Ermittlung der Beschnittmarken funktioniert nicht.

Laden Sie das Material ordnungsgemäß und versuchen Sie es noch einmal. Bei bestimmten Materialsorten funktioniert die automatische Ermittlung der Beschnittmarken nicht. Wenn auch ein erneuter Versuch fehlschlägt, müssen Sie die Koordinaten der Beschnittmarken von Hand einstellen.

☞ "Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen", S. 119

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Das Objekt (inklusive Beschnittmarken) ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.

Drücken Sie **ENTER**, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden bestimmte Partien aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

Die Nutzfläche für das Drucken/Schneiden ist zu klein.

Die Breite muss mindestens 65mm betragen. Drücken Sie **ENTER**, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden aber keine Beschnittmarken gedruckt. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ändern Sie den Datenumfang und übertragen Sie die Daten noch einmal. Für die Objektlänge gibt es keinerlei Einschränkungen.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

Die Umgebungstemperatur ist zu hoch für einen zuverlässigen Betrieb.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

[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.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Der eingezogene Materialbogen ist für das zu druckende/auszuschneidende Objekt zu schmal.

Drücken Sie **ENTER**, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann wird ein Teil des Objekts aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

SET UP wurde gedrückt, obwohl kein Material vorhanden bzw. nicht ordnungsgemäß eingezogen war.

Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Ziehen Sie Material ein, senken Sie den Einzugshebel ab und drücken Sie danach die **SET UP**-Taste.

☞ "Einziehen von Material", S. 29

Sie haben für "EDGE DETECTION" die "ENABLE"-Einstellung 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. 105

Das eingezogene Material entspricht nicht den Mindestabmessungen.

Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Laden Sie größeres Material.

[SETUP SHEET AGAIN]

Die Funktion für die Materialeinstellungen wurde aus einem der folgenden Gründe abgebrochen.

- **Sie haben "SETUP SHEET" auf "EDGE" oder "PIECE" gestellt.**
- **Sie haben "AUTO DISPLAY" auf "ENABLE" gestellt (d.h. beim Einziehen von Material erscheint automatisch die Speicherwahlseite).**
 - ☞ "Automatisches Laden eines Speichers beim Einziehen von Material", S. 94
- **Der "EDGE DETECTION"-Parameter des geladenen Speichers ist auf "DISABLE" gestellt (d.h. der Anfang und das Ende des Materials werden nicht mehr erkannt).**

- ☞ "Laden von transparentem Material", S. 105

Wenn die "EDGE DETECTION"-Funktion auf "DISABLE" gestellt wurde, kann man für "SETUP SHEET" weder "EDGE", noch "PIECE" wählen. Wenn Sie "EDGE" oder "PIECE" benötigen, müssen Sie einen Speicher laden, dessen "EDGE DETECTION"-Parametereinstellung "ENABLE" lautet. Alternative: Stellen "EDGE DETECTION" auf "ENABLE" und wählen Sie erst danach "SETUP SHEET".

[DATA ERROR CANCELING...]

Das Gerät hat unverständliche Daten empfangen.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Kontrollieren Sie außerdem die Verbindung und die Funktion des Computers. Wiederholen Sie den Vorgang anschließend ab dem Laden des Materials.

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT(RIGHT) POS]

Die rechte (oder linke) Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die rechte (oder linke) Andruckrolle über eine Greiffläche.

- ☞ "Einziehen von Material", S. 29

[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]

SET UP

wurde gedrückt, bevor Sie die Andruckrollen abgesenkt haben.

Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Ziehen Sie den Einzugshebel zurück und drücken Sie danach die **SET UP**-Taste.

Die Andruckrollen wurden bei leuchtender **SET UP-Diode angehoben.**

Die Meldung verschwindet automatisch nach einer kurzen Weile. Verschieben Sie beim Drucken niemals den Einzugshebel.

[WRONG CARTRIDGE]

Sie haben eine falsche Patrone eingesetzt.

Entnehmen Sie die Patrone wieder, damit der Befehl verschwindet. Verwenden Sie eine Patrone des angegebenen Typs.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Die Druckköpfe sind in ihr Fach gefahren, um das Austrocknen der Tinte zu vermeiden.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein.

[SET HEAD HEIGHT TO 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. 104

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Es ist ein Motorfehler aufgetreten.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Beheben Sie den Fehler und schalten Sie das Sekundärnetz danach sofort wieder ein. Wenn sich der Wagen nicht in seinem Fach befindet, trocknet die Tinte aus.

Motorfehler werden in der Regel durch falsch eingelegtes Material, einen Materialstau oder durch eine zu starke Beanspruchung verursacht.

Es ist zu einem Materialstau gekommen.

Holen Sie das aufgestaute Material aus dem Gerät. Außerdem könnten die Druckköpfe beschädigt sein. Reinigen Sie die Köpfe und überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.

Das Material wurde mit zu viel Gewalt weiter gezogen.

Es wurde zu stark am Material gezogen. Dieser Zustand muss zuerst behoben werden. Schieben Sie den Einzugshebel nach hinten und ziehen Sie ein wenig Material heraus, damit es nicht mehr so straff ist.

[WRONG HEAD IS INSTALLED]

Ein Druckkopf scheint etwas locker zu sitzen.

Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Wenden Sie sich nach Ausschalten des Geräts an Ihren Roland DG-Händler.

Kapitel 7

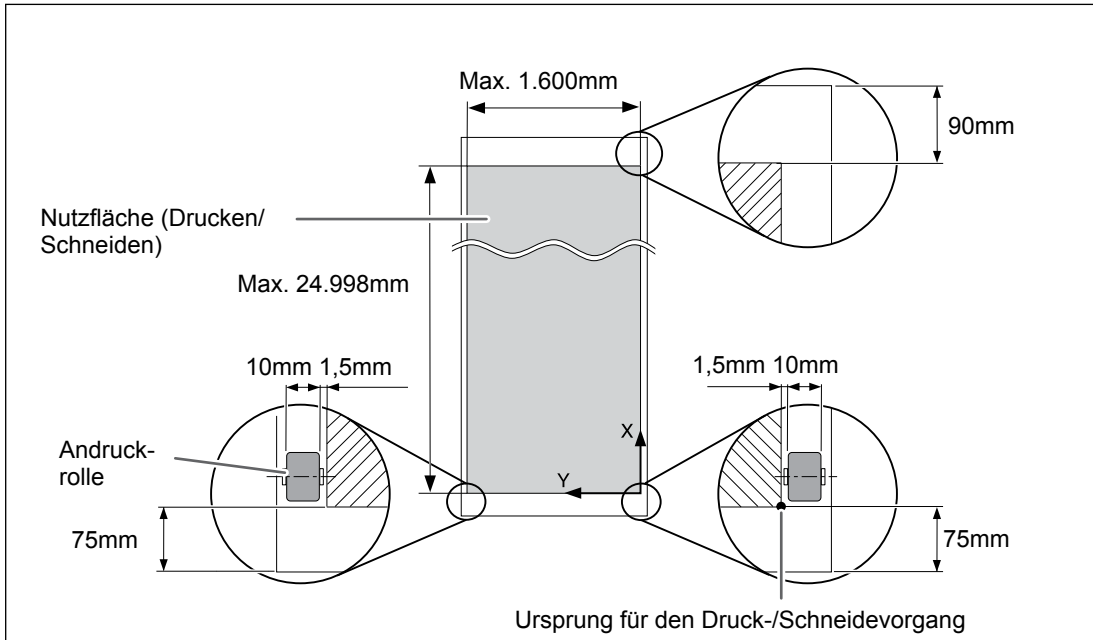
Technische Daten

Nutzfläche (Drucken/Schneiden)	170
Maximales Nutzgebiet	170
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken	170
Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls ...	171
Über das Messer	172
Typen- und andere Hinweisschilder	173
Technische Daten	174

Nutzfläche (Drucken/Schneiden)

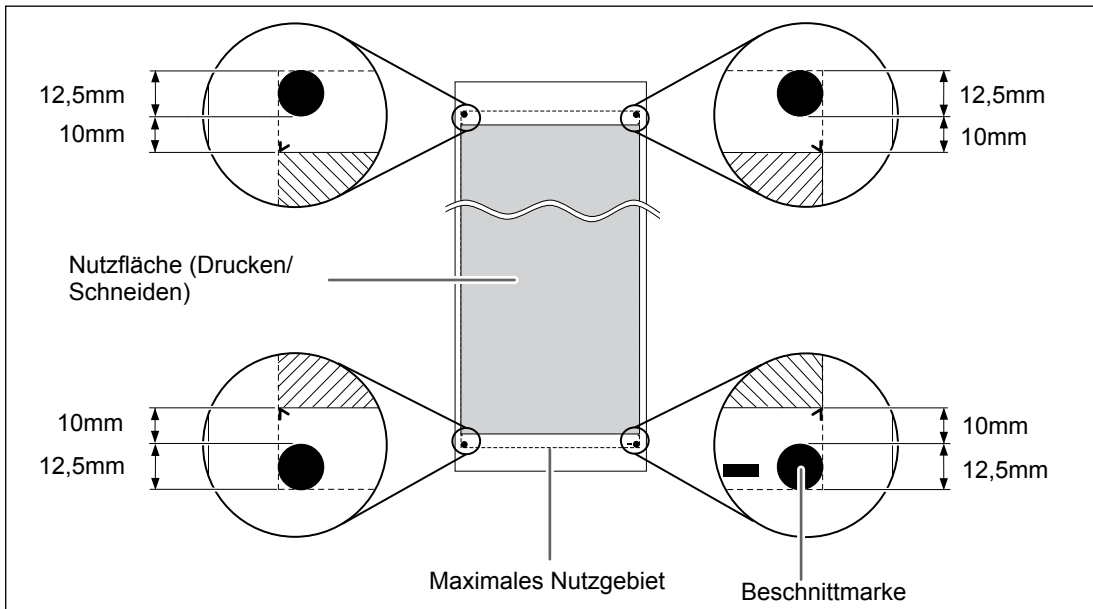
Maximales Nutzgebiet

Die Nutzbreite (d.h. die Fläche in Wagenlaufrichtung) für den Druck- oder Schneidevorgang richtet sich nach der Position der Andruckrollen.



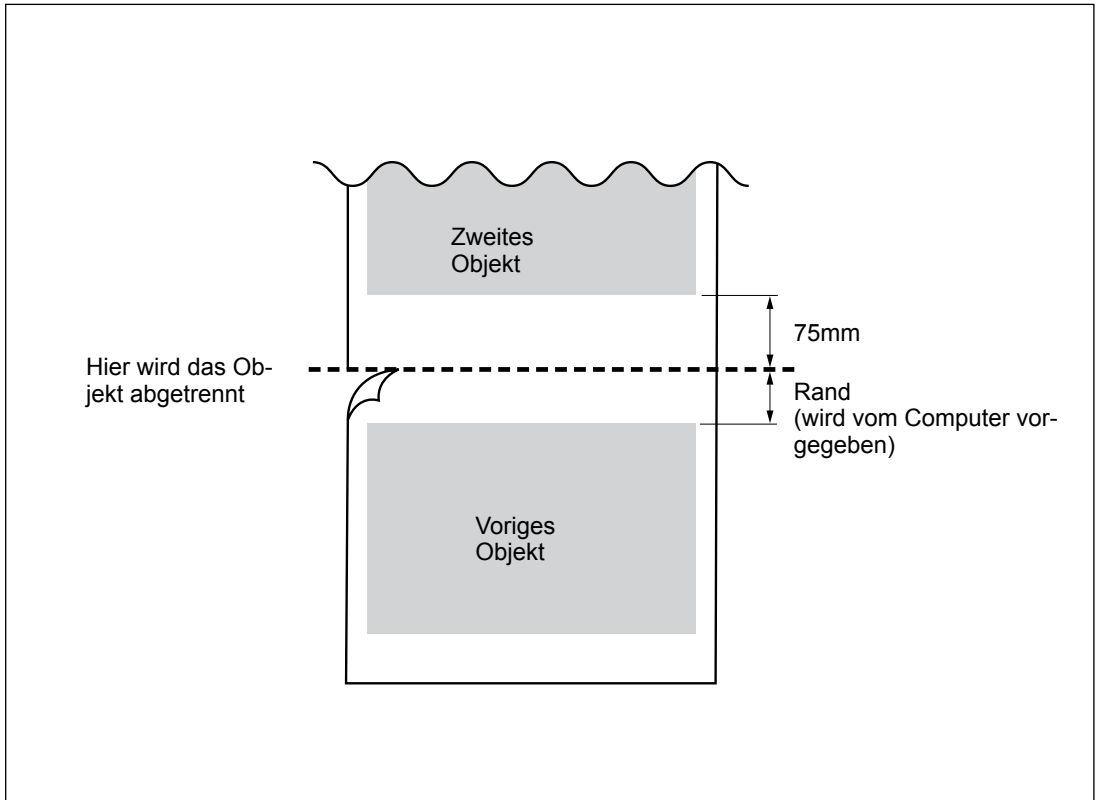
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken

Bei Verwendung von Beschnittmarken verringert sich das Nutzgebiet entsprechend.



Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls

Bei Empfang eines Trennbefehls vom Computer wird das Material an der unten gezeigten Position abgeschnitten.



Über das Messer

Die Schneidebedingungen und Lebensdauer eines Messers richten sich –selbst bei Verwendung desselben Messertyps– nach der Materialsorte und den Klimabedingungen. Die durchschnittliche Lebensdauer ist von Messertyp zu Messertyp verschieden. Folgende Werte stellen nur Anhaltspunkte dar.

Messer	Material	Auflage- druck	Messerver- satz	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.

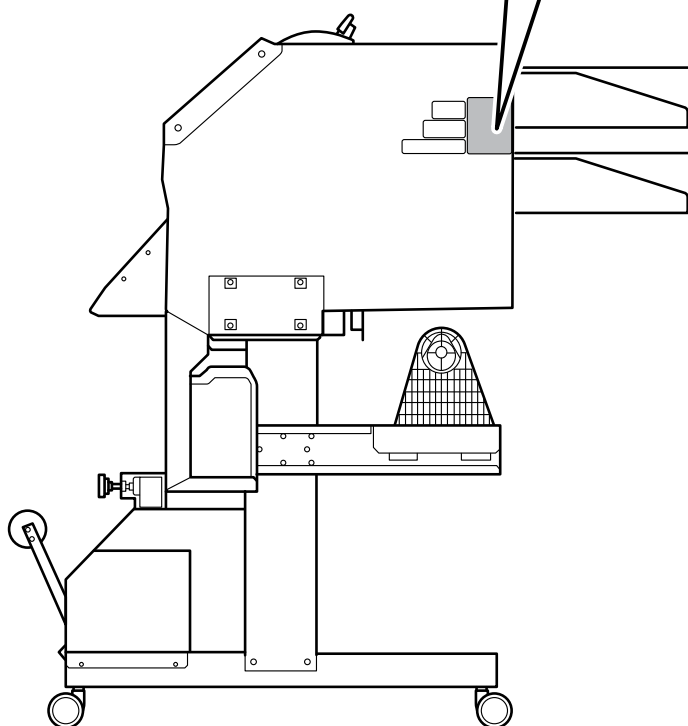
*Die hier erwähnte "Lebensdauer" ist eine geschätzter Wert für ein und denselben Materialtyp.

Seriennummer

Diese benötigen Sie, wenn Sie Wartungsarbeiten, Reparaturen oder Hilfestellung in Anspruch nehmen möchten. Entfernen Sie diesen Aufkleber niemals und sorgen Sie dafür, dass er leserlich bleibt.

Stromanforderungen

Schließen Sie das Gerät nur an eine Steckdose an, welche die hier erwähnten Anforderungen (Spannung, Netzfrequenz und Stromstärke) erfüllt.



Technische Daten

		XR-640
Druck-/Schneideverfahren		Piezo-Tintenstrahl/Materialtransport
Material	Breite	315~1.625mm
	Stärke	Maximal 1,0mm mit Träger (Drucken) Maximal 0,4mm mit Träger und 0,22mm ohne Träger (Schneiden)
	Rollendurchmesser außen	Maximal 210mm
	Rollengewicht	Max. 40kg
	Rollenkern-durchmesser	76,2mm (3") oder 50,8mm (2")
Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*1)		Max. 1.600mm
Tintenpatronen	Typen	440cc: Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hell-schwarz 220cc: Metallic-Silber, Weiß
	Farben	7 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hell-schwarz) oder 8 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hell-schwarz, Weiß) oder 8 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Hell-schwarz, Metallic-Silber) oder 8 Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Metallic-Silber, Weiß)
Druckauflösung (Punkte je Zoll)		Maximal 1440dpi
Schneidegeschwindigkeit		10~600mm/s (Transportrichtung: 10~300mm/s)
Auflagedruck		30~300 gf
Schneidemesser	Typ	Kompatibel zur Roland CAMM-1-Serie
	Messerversatz	0,000~1,500mm
Software-Auflösung (Schneiden)		0,025mm/Schritt
Abstandgenauigkeit (Drucken) (*2)(*3)		Fehler kleiner als $\pm 0,3\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Transportgenauigkeit (Schneiden) (*2)		Fehler kleiner als $\pm 0,4\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist) Mit Korrektur der Abstandgenauigkeit (CUTTING MENU-CALIBRATION-Funktion): Fehler kleiner als $\pm 0,2\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,1\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Wiederholungsgenauigkeit (Schneiden) (*2)(*4)		Maximal $\pm 0,1\text{mm}$
Deckungsgenauigkeit beim Drucken und Schneiden (*2) (*5)		Maximal $\pm 0,5\text{mm}$
Deckungsgenauigkeit der Schneidebahn über dem gedruckten Objekt bei Neueinzug des Materials (*2)(*6)		Fehler kleiner als $\pm 0,5\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Trockenheizung		Einstellbereich für die Solltemperatur: 30~55°C
Tintenfixierung (*7)		Temperaturbereich der Vor- und Druckheizungstemperatur 30~50°C
Anschlüsse		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, automatische Umschaltung)
Energiesparfunktion		Automatische Schlummerfunktion
Leistungsaufnahme		AC 100~120V $\pm 10\%$, 12 A, 50/60Hz oder AC 220~240V $\pm 10\%$, 6,5 A, 50/60Hz
Leistungs-aufnahme	Betrieb	$\pm 1.600\text{W}$
	Bereitschaft	$\pm 47\text{W}$
Geräusch-pegel	Betrieb	Bis zu 65dB(A)
	Bereitschaft	Bis zu 45dB(A)
Abmessungen (mit Ständer)		2948 (B) x 1211 (T) x 1260 (H) mm

Gewicht (inklusive Ständer)		205kg
Umgebungsbedingungen	Eingeschaltet (*8)	Temperatur: 15~32°C (20°C oder mehr empfohlen), Luftfeuchtigkeit: 35~80% (ohne Kondensbildung)
	Ausgeschaltet	Temperatur: 5~40°C, Luftfeuchtigkeit: 20~80% (ohne Kondensbildung)
Zubehör		Exklusiver Ständer, Netzkabel, Messer, Messereinheit, Materialklammern, Materialhalterung, Ersatzklinge für das Trennmesser, Software-RIP, Bedienungsanleitung usw.

*1

Die Länge beim Drucken oder Schneiden richtet sich auch nach den Möglichkeiten des verwendeten Programms.

*2

- Materialtyp: Von Roland DG empfohlenes Material
- Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%
- Die Materialrolle muss ordnungsgemäß geladen werden.
- Die Andruckrollen müssen der Materialbreite entsprechend angeordnet sein.
- Ränder: 25mm oder mehr, sowohl links als auch rechts
- Abstand zum vorderen Materialrand: 35mm oder mehr
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen.
- Nicht gewährleistet bei Verwendung der Druck- oder Trockenheizung.
- Alle Korrekturen und Einstellungen müssen ordnungsgemäß vorgenommen sein.

*3

- Druckstrecke: 1m

*4

- "PREFEED" muss auf "ENABLE" gestellt werden.

Die Wiederholungsgenauigkeit wird für folgenden Bereich gewährleistet:

- Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4.000mm
- Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8.000mm

*5

- Vorausgesetzt, die Materiallänge ist geringer als 3.000mm.
- Seitliche Bewegung, Dehnen und Schrumpfen des Materials ausgenommen.

*6

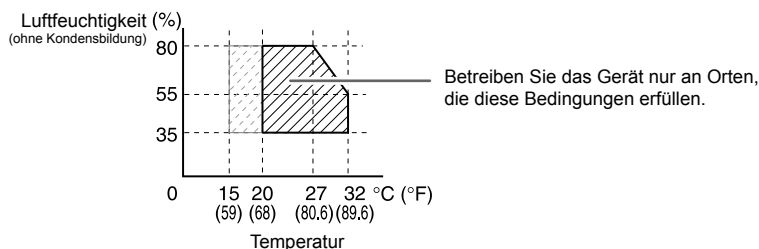
- Objektgröße: 1.000mm in Transportrichtung, 1.600mm in Wagenlaufrichtung.
- Ohne Laminatschicht.
- Automatische Ermittlung von 4 Beschnittmarken bei erneutem Materialeinzug.
- Beim Schneiden muss "PREFEED" auf "ENABLE" gestellt sein.
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen und muss ordnungsgemäß eingezogen werden.

*7

- Nach dem Einschalten ist eine Aufwärmphase erforderlich. Je nach den Klimabedingungen dauert das 5~20 Minuten.
- Wenn die Umgebungstemperatur zu niedrig und/oder die Materialbreite zu groß ist, wird die Solltemperatur u.U. nicht erreicht.

*8

- Einsatzort



 **Roland**



1000009569

R1-120905