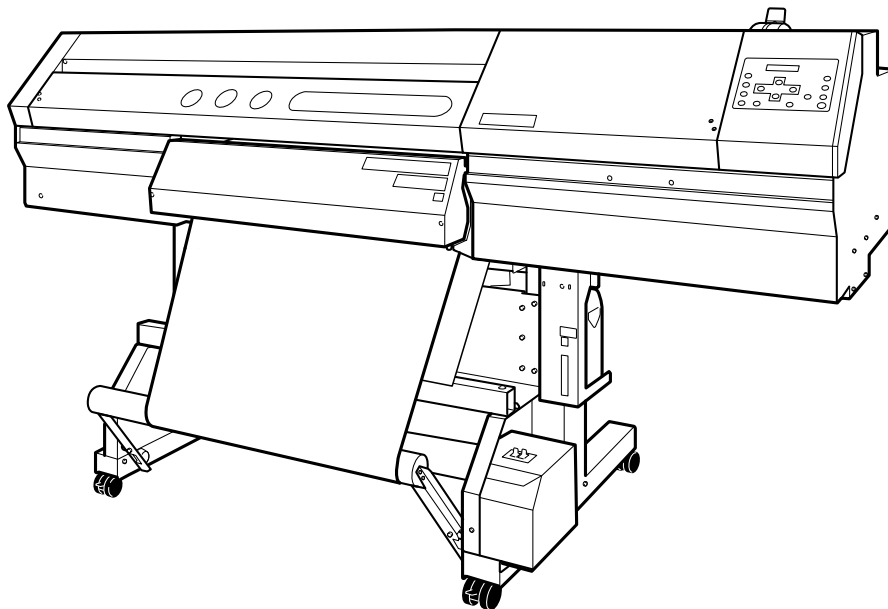

LEC-300

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. Verdienstausfall, die/der sich aus der Verwendung dieses Produkts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnten.
 - Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausfall, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnten.
-

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.

When the equipment requires a usb cable, it must be shielded type.

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

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

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

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

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

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

Für Kanada

CLASS A NOTICE

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

CLASSE A AVIS

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

WARNUNG

Dieses Produkt enthält chemische Stoffe –darunter Blei–, die Krebs, Geburtsfehler und andere Schäden an Fortpflanzungsorganen hervorrufen können.

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.



Roland DG ist Partner des ENERGY STAR®-Programms. Dieses Produkt erfüllt die ENERGY STAR®-Richtlinien für eine effiziente Energienutzung. ENERGY STAR® ist ein internationales Programm zur Förderung Energie sparender Computer und anderer Bürogeräte. Das Programm fördert die Entwicklung und den Vertrieb von Produkten mit effizienter Energienutzung. Die Teilnahme an diesem Programm erfolgt auf freiwilliger Basis. Zielprodukte sind Bürogeräte wie z.B. Computer, Bildschirme, Drucker, Faxgeräte, Kopierer, Scanner und Multifunktionsgeräte. Die Normen und Logos sind in allen Ländern, die an diesem Programm teilnehmen, identisch.

Über die GPL/LGPL-Software für dieses Produkt

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Gerät entschieden haben.

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

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



Vorsichtsmaßnahmen	4
Wichtige Betriebshinweise	11
Druckereinheit	11
Tintenpatronen	12
Kapitel 1 Vorweg	13
1-1 Funktionen dieses Geräts	14
Funktionen dieses Geräts	14
Merkmale der 'ECO-UV'-Tinte	14
1-2 Bedienelemente und Funktionen	15
Druckereinheit	15
Bedienfeld	17
Aufrollsystem	18
Kapitel 2 Grundlegende Bedienung	19
2-1 Bevor Sie sich an die Arbeit machen	20
Bevor Sie sich an die Arbeit machen	20
2-2 Ein- und Ausschalten	21
Ein- und Ausschalten	21
Energiesparfunktion	22
2-3 Einziehen und Abtrennen von Material	23
Einziehen von Material	23
Abtrennen des Materials	30
2-4 Starten des Druckauftrags	31
Vor der Datenübertragung des Computers	31
Drucktest und Reinigung	32
2-5 Wenn die Tinte ausgeht	34
Überprüfen des Tintenstands	34
Wenn die Tinte ausgeht	35
2-6 Ausführen eines Schneideauftrags	36
Ausführen eines Schneideauftrags	36
Schneidetest	37
Einstellen des Auflagedrucks	38
Kapitel 3 Verwendung des Aufrollsystems	39
3-1 Aufrollsystem	40
Merkmale des Aufrollsystems	40
Verwendungsbedingungen für das Aufrollsystem	40
3-2 Verwendung des Aufrollsystems	41
Einziehen von Rollenmaterial	41
Entnahme von aufgerolltem Material	44
Kapitel 4 Wartung und Einstellungen	45
4-1 Tägliche Pflege	46
Entsorgen von Abfalltinte	46
Reinigung	48
Pflege und Wartung der Druckköpfe	48
4-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft	49
Intensivere Reinigung	49
Wenn auch mit "Powerful" kein optimales Ergebnis erzielt wird	50
4-3 Reinigung mit dem Reinigungsset	51
Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?	51
Arbeitsweise für die Reinigung	51
4-4 Auswechseln von Verschleißteilen	57
Auswechseln der Wischer	57

Auswechseln des Messers	60
Auswechseln des Trennmessers.....	62
4-5 Wartung für weiße Tinte	64
Wartung für weiße Tinte	64
4-6 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden	66
Wartung bei längerer Inaktivität.....	66
Warnfunktion	66
Wichtiger Hinweis zum Abpumpen der Tinte	66
4-7 Vor dem Transport des Geräts	67
Notwendige Maßnahmen zum Transport und Wiederaufbau.....	67
Kapitel 5 Funktionsübersicht.....	69
5-1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs	70
Anhalten des laufenden Auftrags.....	70
5-2 Einstellen des Druckursprungs	71
Einstellen des Druckursprungs.....	71
5-3 Anpassen an verschiedene Materialsorten	72
Verwendung von transparentem Material.....	72
Lockern des Materials verhindern	72
Schneller Drucken bei schmalem Material.....	73
Verhindern von Verschmieren des Materials und Aussetzern.....	74
Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt	74
Einziehen von Bogenmaterial.....	76
5-4 Einstellen des Druckverhaltens	77
Einstellen der automatischen Klima-Anpassung.....	77
Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone.....	77
Programmieren der Schlummerfunktion	78
Ausschalten der Schlummerfunktion	79
Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten	79
Aufrufen der Werksvorgaben	80
5-5 Korrigieren der Druckeinstellungen.....	81
Ändern der Druckkopfhöhe	81
Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'.....	82
Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'.....	83
Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen.....	85
Korrektur der Schneidelänge	86
5-6 Weitere Schneidefunktionen	88
Vorrang für die auf dem Gerät eingestellten Schneideparameter	88
Feineinstellung der Schneidebedingungen.....	88
Feineinstellung der Schneidetiefe	90
Einstellungen für das Ausschneiden gedruckter Objekte	90
Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge	92
Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen	93
5-7 Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen.....	96
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen.....	96
Drucken von Beschnittmarken	96
Automatisches Anordnen und Ausschneiden	97
Manuelles Anordnen und Schneiden	98
Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken	100
5-8 Verwendung von Klarlack	102
Eigenschaften von Klarlack.....	102
Druckverfahren für Klarlack.....	102
5-9 Speichern der Druckeinstellungen	103
Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen	103
Laden gespeicherter Einstellungen.....	104
Benennen eines Speichers.....	104

5-10 Einstellungen für den Netzbetrieb	105
Einstellen der IP-Adresse, Subnetzmaske usw.	105
5-11 Informationen über das Material und das System	106
Anzeigen der verbleibenden Materialmenge	106
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel.....	106
Drucken der verbleibenden Materialmenge.....	107
Drucken eines Systemrapports	108
Anzeigen der Seriennummer, der Firmware-Version und anderer Informationen	108
Anzeigen der Netzwerkeinstellungen	109
5-12 Wartung.....	110
Abpumpen der Tinte und interne Reinigung.....	110
Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte	110
5-13 Menüübersicht	111
Hauptseite.....	111
Sprache und Einheit	116
Reinigungsmenü	116
Schneideparameter	116
Kapitel 6 Erste Hilfe bei Problemen.....	117
6-1 Das Gerät funktioniert nicht	118
Die Druckereinheit funktioniert nicht.....	118
Das Aufrollsystem funktioniert nicht	118
6-2 Das Druckergebnis lässt zu wünschen übrig.....	119
Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen	119
Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf.....	119
Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren.....	120
Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt.....	120
6-3 Es kommt zu einem Materialstau	121
Es kommt zu einem Materialstau	121
6-4 Das Material wird nicht glatt aufgerollt	122
Das Material wird nicht glatt aufgerollt.....	122
6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport	123
Das Material wellt sich/schrumpft.....	123
Schiefer Materialtransport	123
Ungleichmäßiger Materialtransport.....	123
6-6 Der Wagen bewegt sich nicht mehr	124
Vorweg	124
Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt	124
6-7 Display-Meldungen	125
6-8 Fehlermeldungen	126
Kapitel 7 Technische Daten	129
7-1 Verwendbares Material	130
Verwendbares Material	130
7-2 Nutzfläche (Drucken/Schneiden)	131
Maximales Nutzgebiet.....	131
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittzeichen	131
Abstand bei Verwendung des automatischen Trennbefehls	132
7-3 Über das Messer	133
7-4 Typen- und andere Hinweisschilder	134
7-5 Technische Daten.....	135

Vorsichtsmaßnahmen

Eine unsachgemäße Bedienung bzw. ein fehlerhafter Betrieb dieses Geräts kann zu Verletzungen und Sachschäden führen. Beachten Sie folgende Punkte, um Verletzungen und Schäden zu vermeiden.

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 Behandlung 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 gilt, dass die Handlung mit einem Symbol angegeben wird. 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.

Bei Bedienungsfehlern besteht nämlich Unfallgefahr.



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

Dieses Gerät enthält Partien, an denen Anwender sich 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.

In bestimmten Situationen müssen Sie nämlich blitzschnell die richtige Entscheidung treffen können. 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 Zubehöerteile können Verletzungen verursachen.



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

Wenn Sie den Netzanschluss nicht lösen, bestehen Stromschlag- und Verletzungsgefahr.



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

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

⚠ VORSICHT



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

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



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

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



Arbeiten Sie nur in sauberen und hellen Räumen.

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



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

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



Vorsicht: Schneidewerkzeug.

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

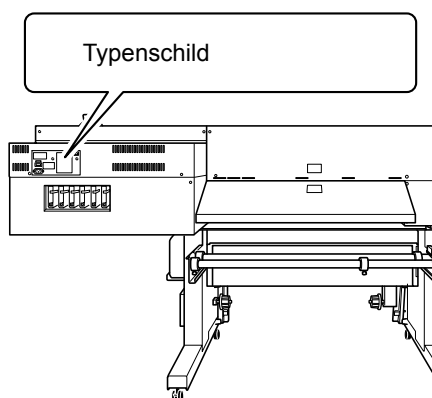
⚠ Kurzschluss-, Stromschlag- und Feuergefahr

⚠ WARNUNG



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

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



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

Das kann zu einem Stromschlag oder Brand führen.



Verhindern Sie, dass Gegenstände wie Nadeln, Münzen, Streichhölzer usw. ins Geräteinnere gelangen. Außerdem dürfen keine Flüssigkeiten ins Geräteinnere tropfen.

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 sogar 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.

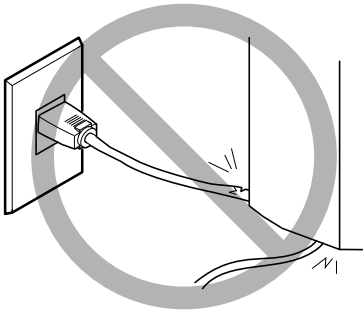
Im Notfall müssen Sie nämlich so schnell wie möglich den Netzanschluss lösen. Stellen Sie das Gerät immer in die unmittelbare Nähe der verwendeten Steckdose. Lassen Sie aber so viel Freiraum, dass das Netzkabel im Notfall sofort gelöst werden kann.



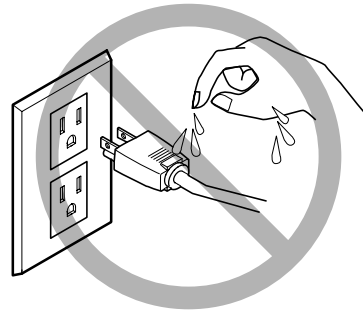
Wenn Sie etwas Abnormales (Rauch, Funken, Brandgeruch, starken Lärm usw.) an Ihrem Gerät bemerken, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen. Verwenden Sie niemals sichtlich oder nachweislich beschädigte Kabel usw.

Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag oder Verletzung erleiden bzw. einen Brand verursachen. Wenden Sie sich dann sofort an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

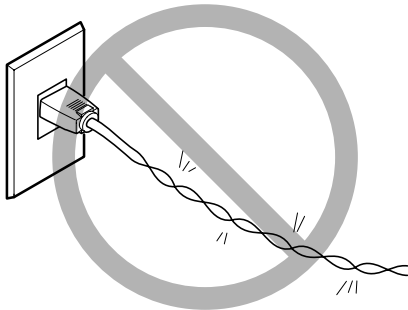
⚠ Wichtige Hinweise zum Netzkabel, dem Stecker und der Steckdose



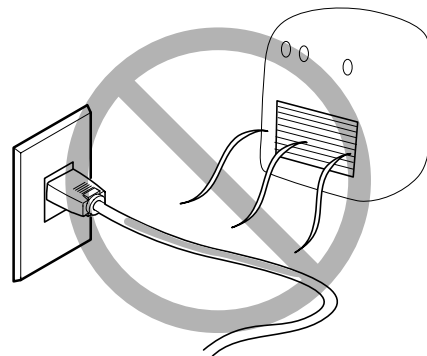
Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Kabel und verhindern Sie, dass es beschädigt wird.



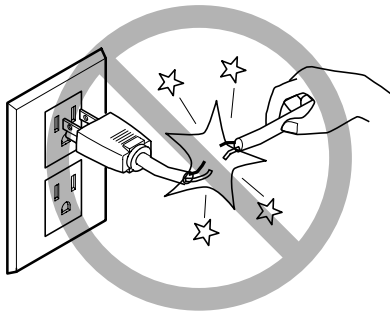
Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit Feuchtigkeit.



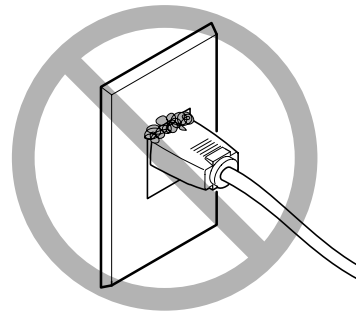
Üben Sie beim Aufwickeln und Verlegen des Kabels niemals Gewalt aus.



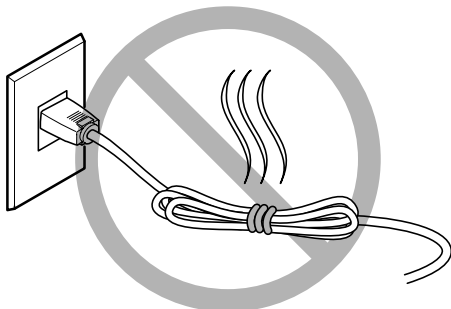
Niemals erhitzen.



Ziehen Sie niemals mit Gewalt am Kabel.



Staub kann einen Brand verursachen.



Rollen bzw. binden Sie das Netzkabel niemals zusammen.

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

⚠ WARNUNG



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



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

- In die Nähe eines offenen Feuers.
- Orte, wo die Temperatur extrem ansteigen kann.
- In die Nähe von Bleichmitteln wie z.B. Oxidanten oder explosives 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 anfangen zu lecken, was schnell zu einem Brand führen kann.



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

⚠ VORSICHT



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



Setzen Sie 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 Erstickungsgefahr.
- 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 210kg. Das Material wiegt 20kg.

⚠ WARNUNG



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

Dieses Gerät kann insgesamt bis zu 210kg wiegen. Wenn Sie das Gerät an einem ungeeigneten Ort aufstellen, kann es zu schweren Unfällen kommen, 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



Vergessen Sie nicht die Rollenbremsen zu aktivieren.

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 eine 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.

⚠ Dieses Gerät verwendet ultraviolettes Licht.

⚠ VORSICHT



Starren Sie niemals längere Zeit auf den blau-weißen (ultravioletten) Lichtstrahl des Druckkopfes. Wenn Sie nämlich längere Zeit und/oder aus nächster Nähe darauf starren, besteht Verletzungsgefahr.

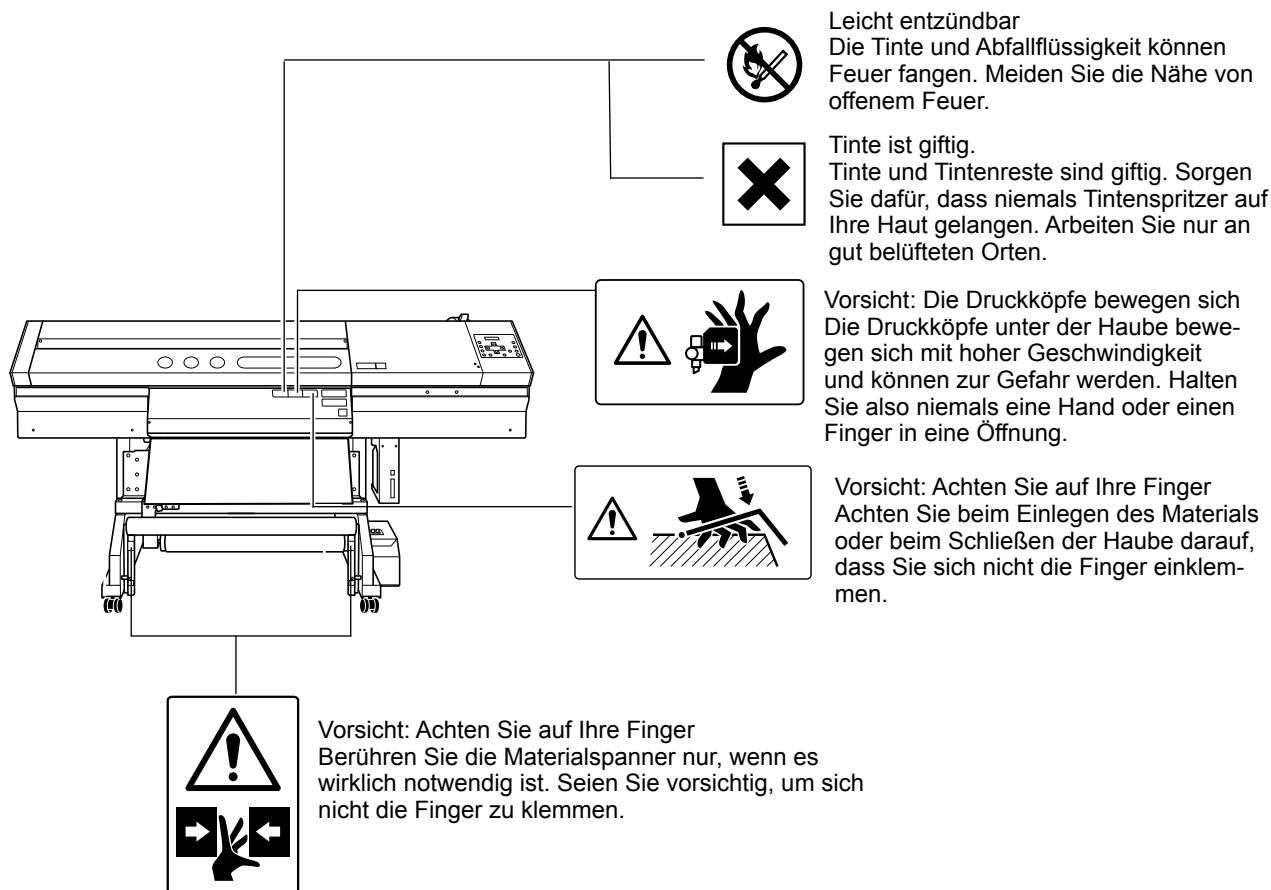
⚠ Vorsicht: Ultraviolettes Licht

Dieses Gerät enthält Blenden, welche den Austritt von ultraviolettem Licht reduzieren. Bei einer falschen Handhabung besteht wegen des entweichenden ultravioletten Lichts aber trotzdem Verletzungsgefahr. Wie schwer eventuelle Verletzungen sind, richtet sich nach der Intensität und der Wellenlänge Lichts sowie der Strahldauer. Eine längere Bestrahlung mit ultraviolettem Licht, das gefährliche Wellenlängen verwendet, kann Augen- und Hautverletzungen verursachen. Seien Sie daher vorsichtig.

⚠ Warnhinweise

Gefährliche Bereiche des Geräts sind mit Warnhinweisen gekennzeichnet. Die Bedeutung dieser Hinweisschilder wird unten erläutert. Beachten Sie alle Warnhinweise.

Entfernen Sie diese Schilder niemals und sorgen Sie dafür, dass sie jederzeit lesbar sind.



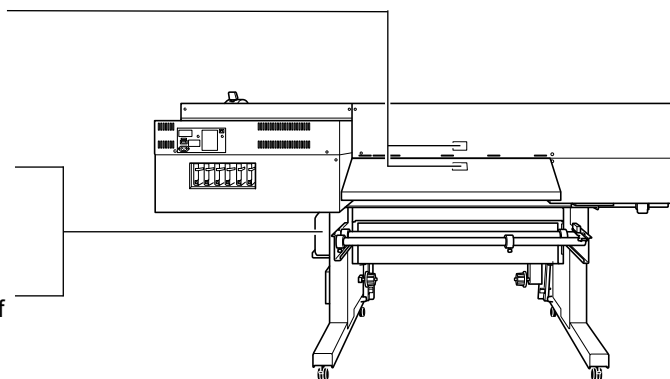
Vorsicht: Ultraviolettes Licht. Starren niemals direkt und erst recht nicht längere Zeit auf diese Lichtquelle.



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

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 und die UV-Strahler sind hochsensible Geräte.

- Berühren Sie sie so selten wie möglich und sorgen Sie dafür, dass sie vom Material nicht verkratzt werden, 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. Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz.

Tintenpatronen

Es gibt unterschiedliche Tintentypen.

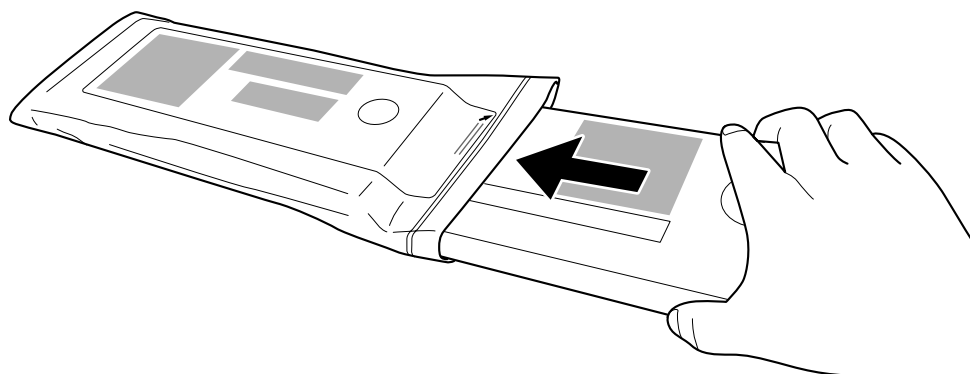
- Verwenden Sie nur Patronen, die von diesem Gerät unterstützt werden. Außerdem sollten Sie nur Original-Patronen und -Ersatzteile von Roland DG verwenden.

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

- Legen Sie eine Patrone nie in das direkte Sonnenlicht.
- Lagern Sie neue Patronen an einem gut belüfteten Ort bei Temperaturen zwischen 5 und 40°C und einer Luftfeuchtigkeit von 20~80%.
- Nach dem Öffnen müssen Sie die Patronen bei Bedarf in der Original-Verpackung aufbewahren. Sonst wird die Tinte nämlich hart bzw. verliert ihre Stabilität.



Kapitel 1

Vorweg

1-1 Funktionen dieses Geräts

Funktionen dieses Geräts

Was ist der LEC-300?

Der LEC-300 ist ein leistungsfähiger Drucker für UV-Tinte mit zusätzlicher Schneidefunktion. Sie können ihn zum Drucken oder Ausschneiden bzw. zum Drucken UND anschließenden Ausschneiden verwenden. Dank der Beschnittmarkenfunktion können Sie ein gedrucktes Objekt sogar entnehmen, extern mit einer Laminatschicht versehen und es anschließend ausschneiden. Das ist ideal für eine Vielzahl von Anwendungen, darunter Aufkleberserien, Abziehbilder, Lettern und Schilder aller Art.

Interner Printserver

Dieses Gerät enthält einen Printserver, der als Netzwerkschnittstelle fungiert. Bei Verwendung dieses Servers können Sie das Gerät von jedem vernetzten Rechner aus mit Daten versehen.

Aufrollsystem

Das Gerät enthält ein Aufrollsystem, das besonders für lange Objekte ausgesprochen praktisch ist. Bedruckte Partien werden nach der Ausgabe sofort fachgerecht aufgerollt. Somit können Sie das Gerät auch längere Objekte unbeaufsichtigt (z.B. Nachts) drucken lassen.

Geliefert mit RIP-Software ("Raster Image Processor")

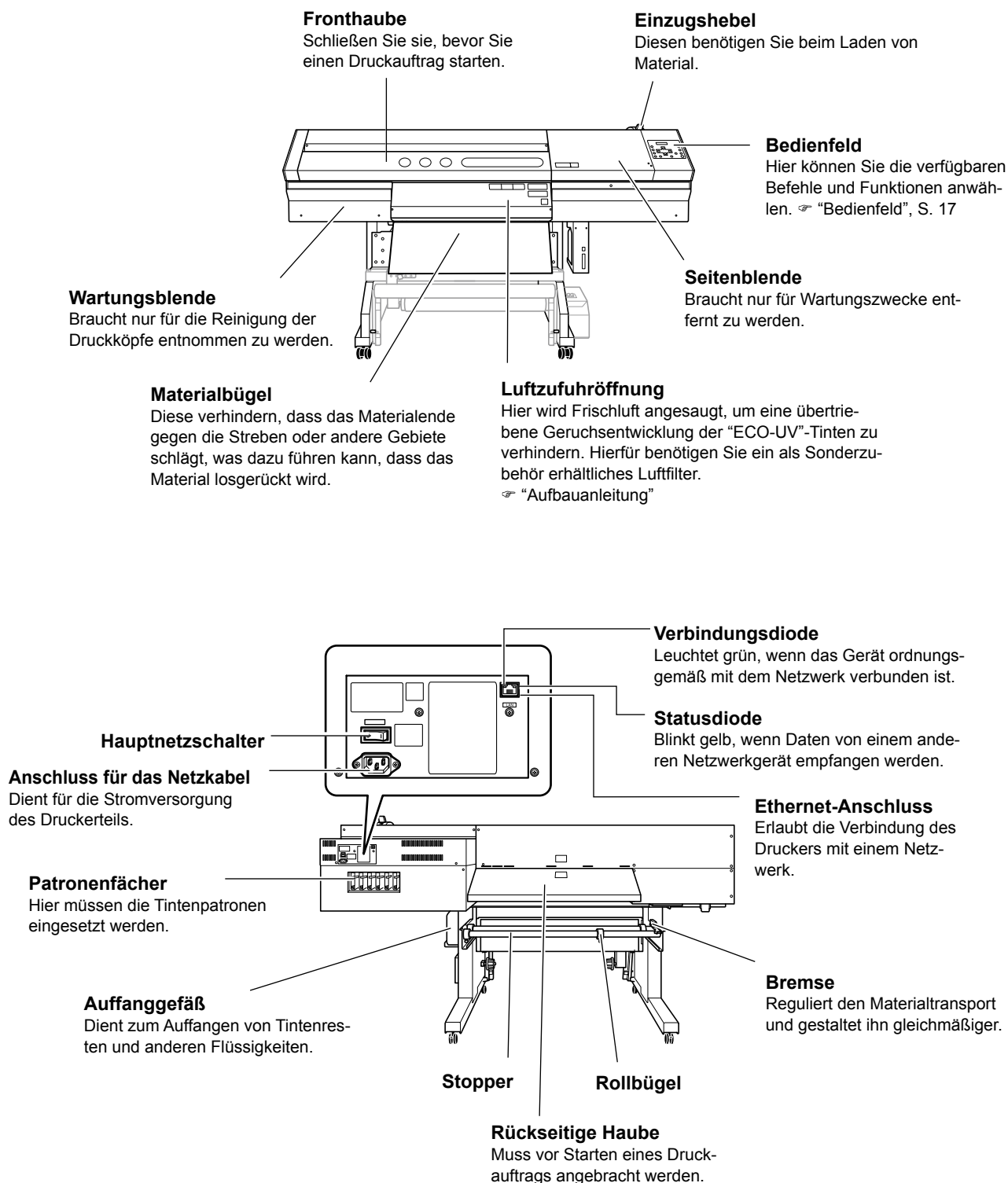
Der Software-RIP erlaubt die Wandlung von PostScript-Daten, die mit einem Grafikprogramm erstellt wurden, in ein Datenformat, das dieses Gerät ausgeben kann.

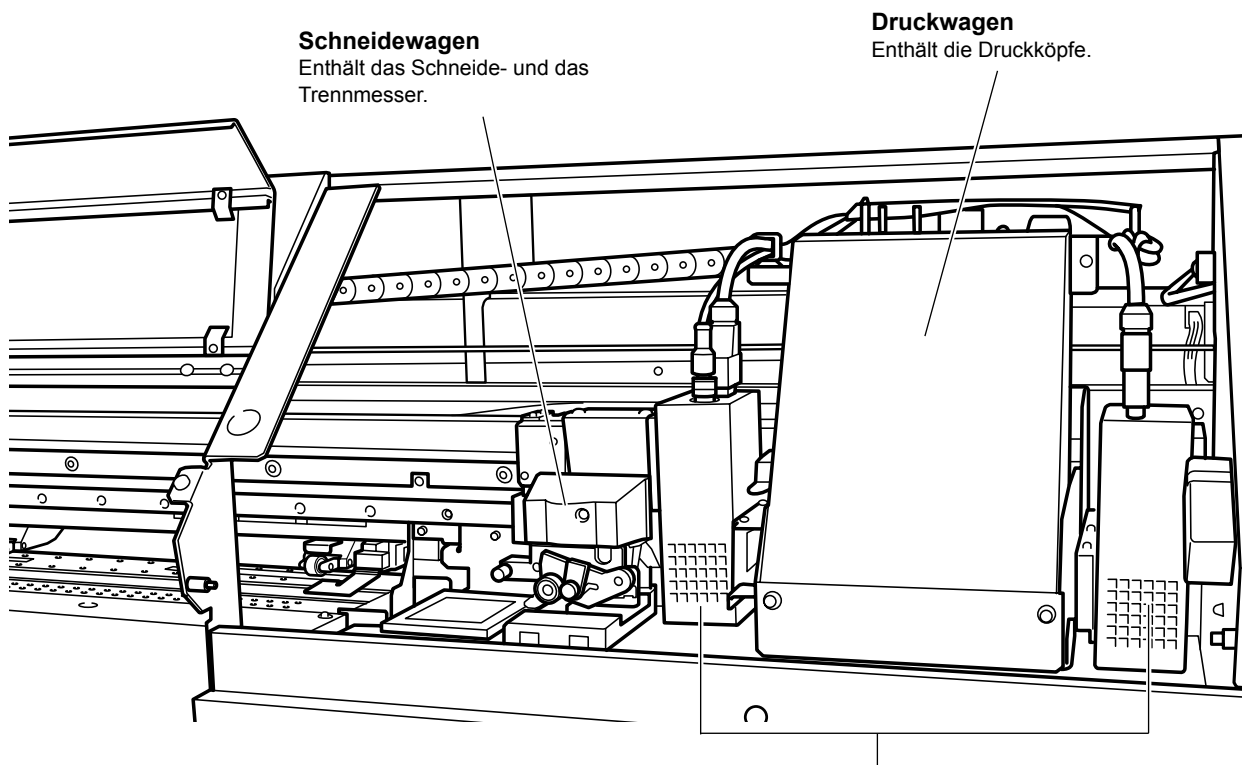
Merkmale der 'ECO-UV'-Tinte

Der LEC-300 verwendet "ECO-UV"-Tinte. "ECO-UV"-Tinte wird mit einem Ultraviolettssystem quasi sofort gehärtet. Der Vorteil dieses Ansatzes ist, dass man auch Material verwenden kann, das mit anderen Tintentypen nicht bedruckt werden kann. "ECO-UV"-Tinten sind in 6 Farben lieferbar (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Weiß und Klarlack).

1-2 Bedienelemente und Funktionen

Druckereinheit





Greifmarkierungen

Zeigen die Positionen der Greifflächen an. Die Andruckrollen müssen sich immer an einer dieser Positionen befinden.

Andruckrollen

Bei gesenktem Einzugshebel wird das Material von diesen Rollen festgeklammt.

Einzugsbügel

Sorgt für den Materialtransport. Das Saugsystem verhindert das Verrutschen des Materials beim Drucken.

Messerschutz

Hiermit wird die Messerspitze beim Schneiden geschützt.

Messerschiene

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

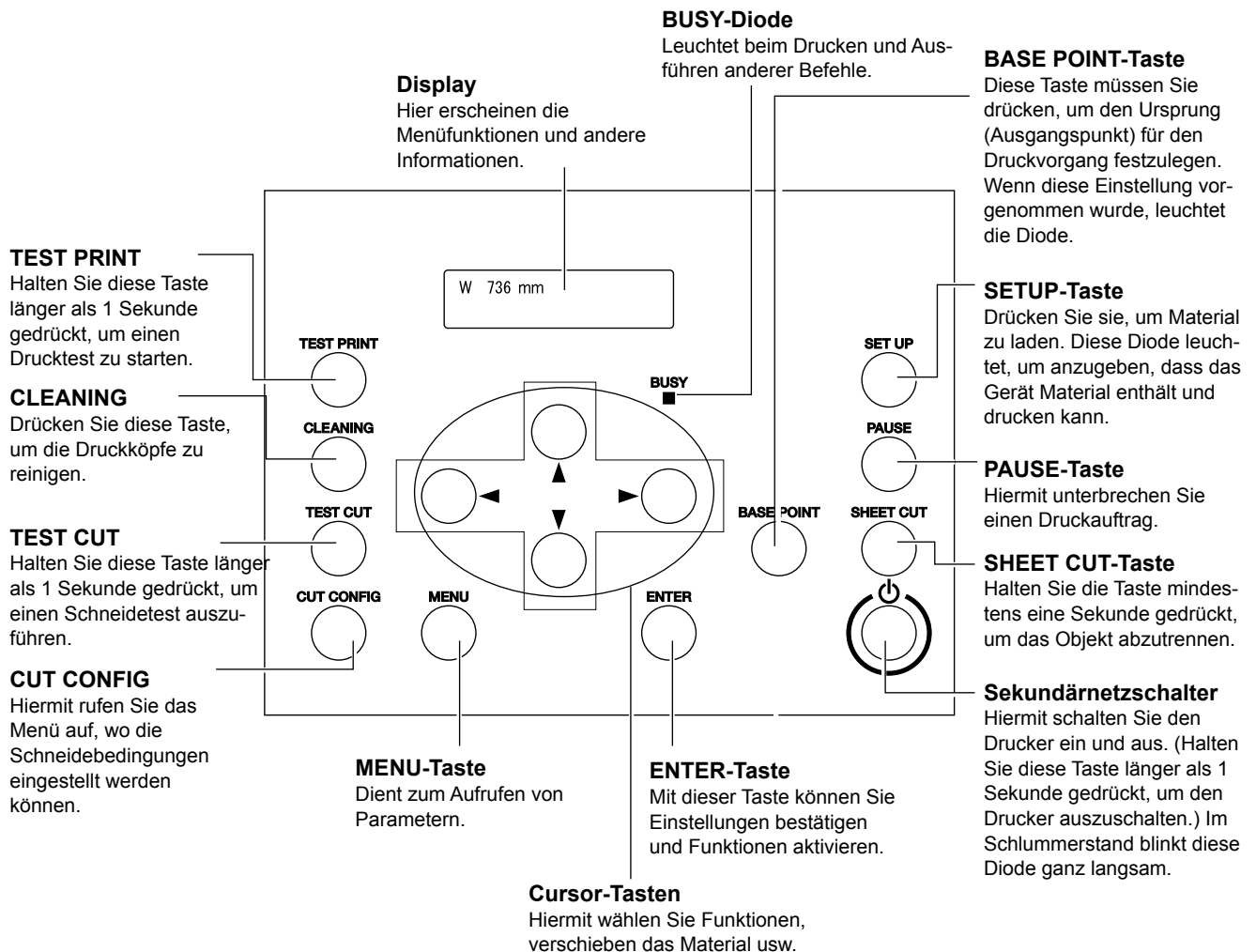
Materialklappen

Sie verhindern, dass sich das Material nach innen wellt und dass der vordere Materialrand die Druckköpfe berührt.

Greifflächen

Hiermit wird das Material vor und zurück transportiert.

Bedienfeld

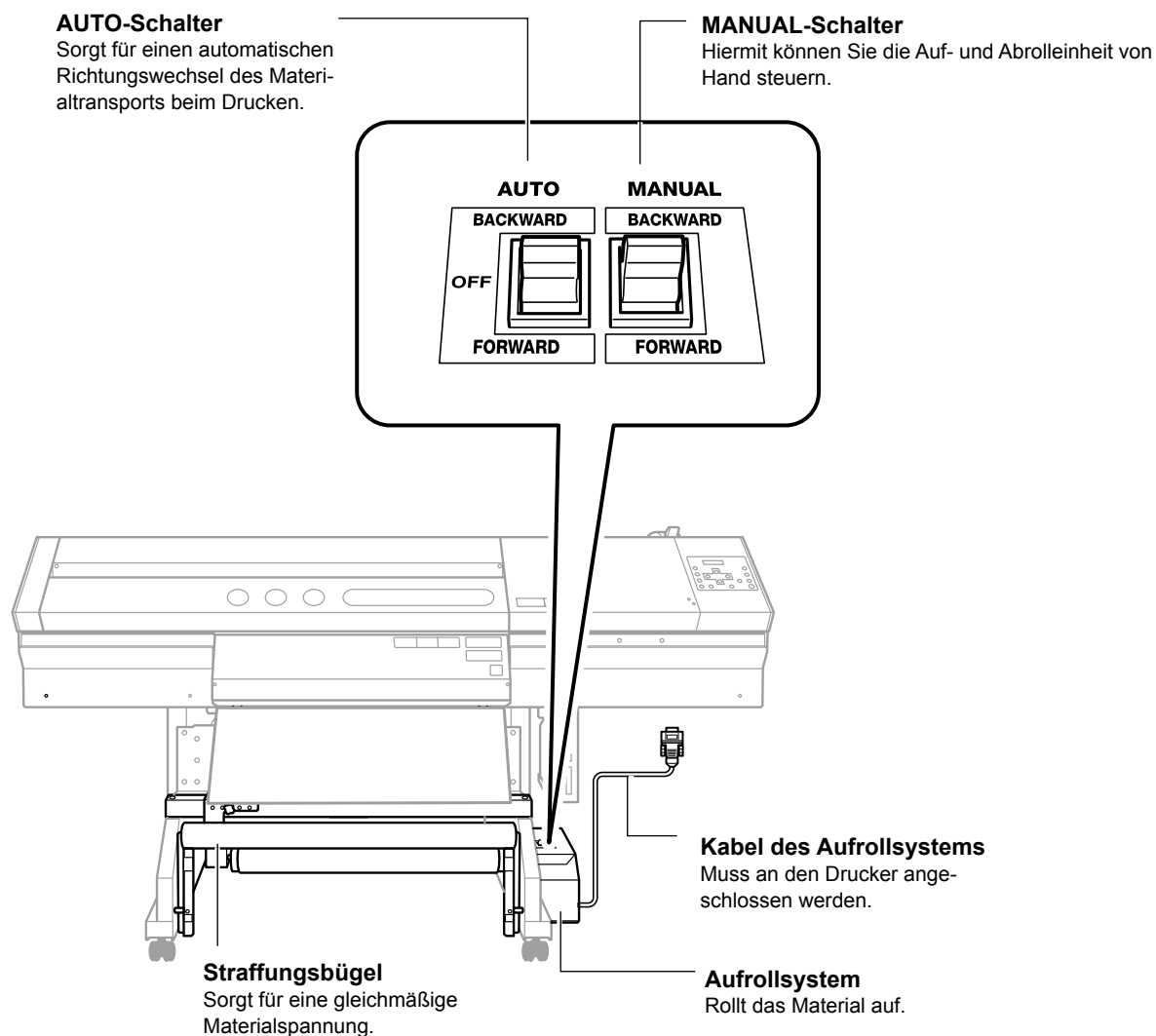


Bedientasten

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

	MENU-Taste
	SETUP-Taste
	ENTER-Taste
	Cursor-Tasten
	PAUSE-Taste
	CLEANING-Taste
	TEST PRINT-Taste
	TEST CUT-Taste
	BASE POINT-Taste
	CUT CONFIG-Taste
	SHEET CUT-Taste

Aufrollsystem



Kapitel 2

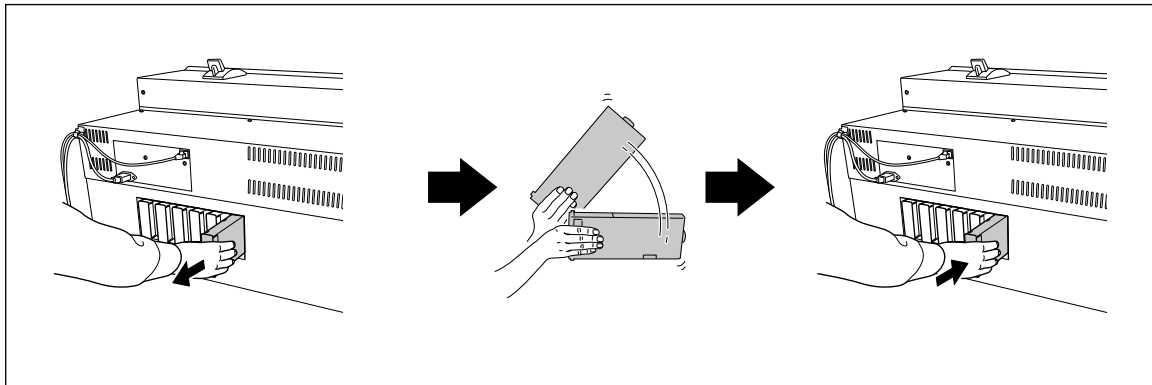
Grundlegende Bedienung

2-1 Bevor Sie sich an die Arbeit machen

Bevor Sie sich an die Arbeit machen

Die Farbstoffe der weißen Tinte neigen dazu, sich abzulagern. Daher sollten Sie allmorgendlich folgende Schritte ausführen. Wenn Sie die Tinte nicht wie hier beschrieben vorbereiten, verhärtet sie sich eventuell und verursacht Funktionsstörungen.

- Entnehmen Sie die weißen Tintenpatronen und schütteln Sie sie behutsam.
- Die übrigen Patronen (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz und Klarlack) brauchen nicht täglich geschüttelt zu werden. Das ist nur beim Einlegen neuer Patronen erforderlich.



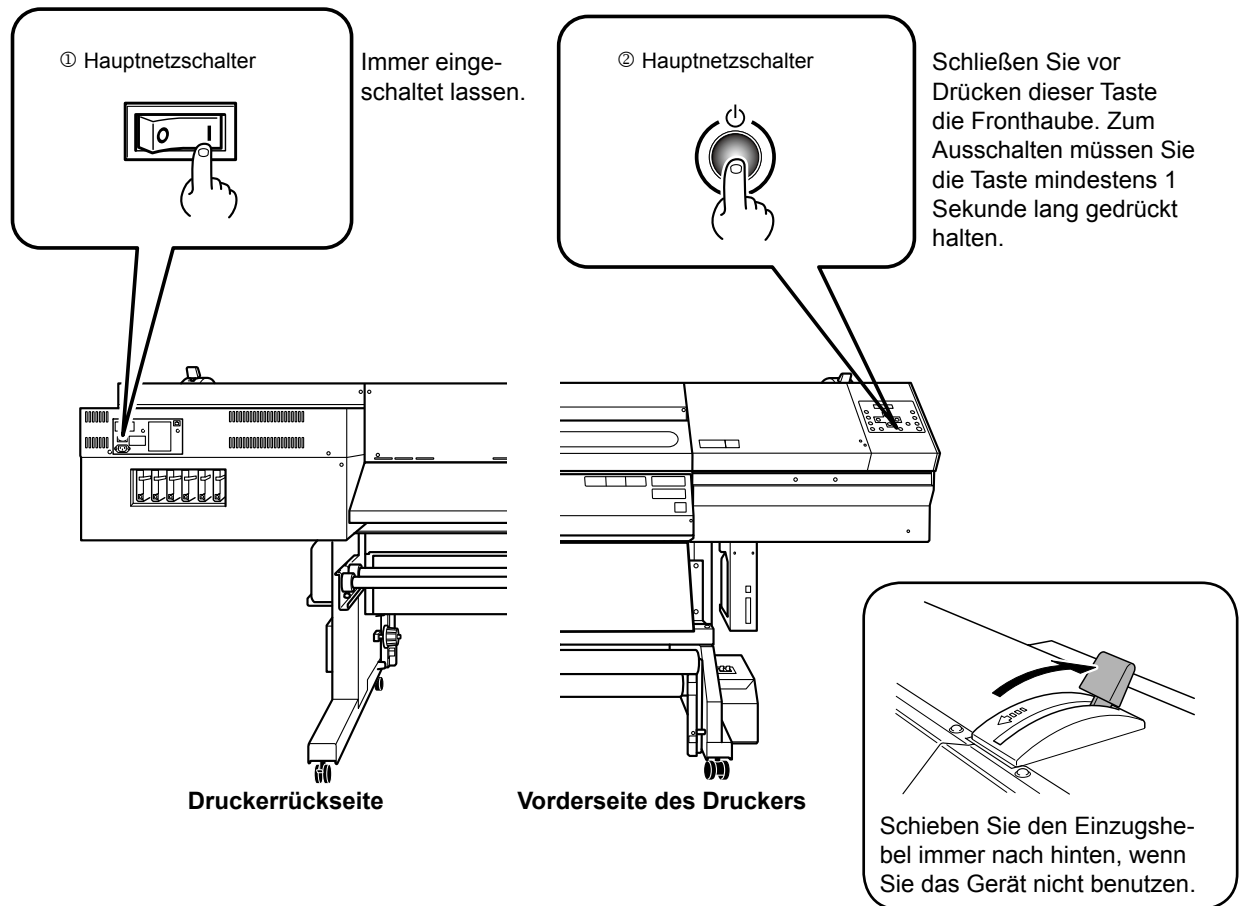
2-2 Ein- und Ausschalten

Ein- und Ausschalten

Dieses Gerät besitzt einen Haupt- und einen Sekundärnetzschalter. Für den Einsatz des Geräts muss man beide einschalten. Wenn Sie mit dem Drucken fertig sind, müssen Sie die Sekundärspannung ausschalten. Außerdem müssen Sie den Einzugshebel nach hinten umlegen.

Lassen Sie den Hauptnetzschalter (1) immer eingeschaltet. Wenn er nämlich aktiv ist, wird bei Bedarf die Alarmierung ausgelöst.

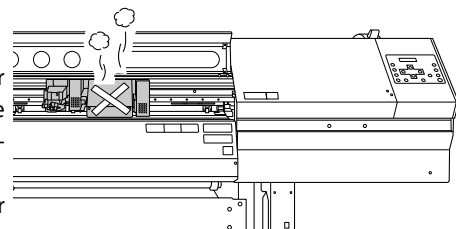
☞ "Warnfunktion", S. 66



Wichtiger Hinweis zum Ausschalten

Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptnetzschalter und lösen Sie niemals das Netzkabel. Dadurch können die Druckköpfe nämlich beschädigt werden. Schalten Sie immer zuerst das Sekundärnetz aus.

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



Energiesparfunktion

Das Gerät bietet einen Energiesparmodus und "schlummert" bei längerer Inaktivität ein. Laut Vorgabe wird dieser Schlummerstand nach 30 Minuten aktiviert.

Diese Frist kann jedoch geändert werden. Bei Bedarf können Sie die Energiesparfunktion auch ganz deaktivieren.

☞ *"Programmieren der Schlummerfunktion", S. 78, "Ausschalten der Schlummerfunktion", S. 79*

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 Material im Gerät befindet).

Um den Stromverbrauch zu optimieren, empfehlen wir, die Energiesparfunktion nicht auszuschalten und eventuell sogar weniger als 30 Minuten zu wählen.

2-3 Einziehen und Abtrennen von Material

Einziehen von Material

Dieses Gerät erlaubt die Verwendung zweier Materialtypen: Material, das um einen Kartorkern gewickelt ist ("Rollenmaterial") und so genannte "Materialbögen". Hier wird gezeigt, wie man Rollenmaterial lädt. Die Arbeitsweise für Materialbögen finden Sie auf der unten erwähnten Seite.

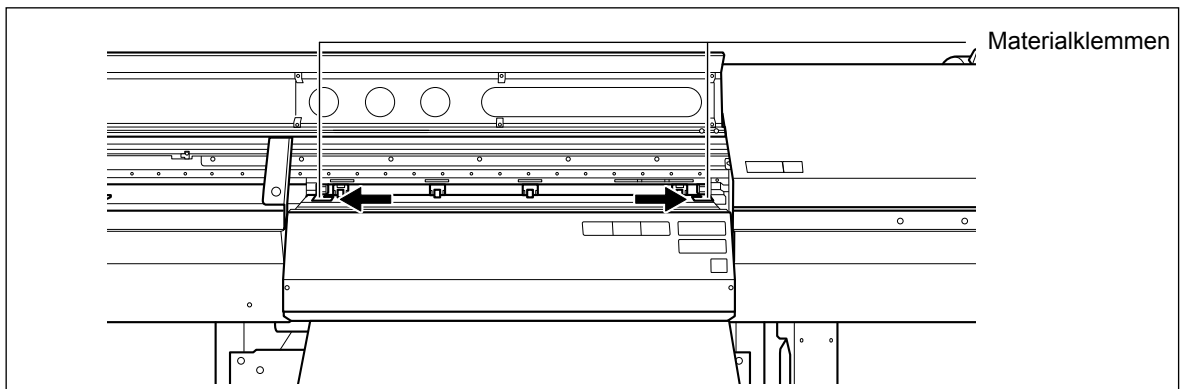
☞ "Einziehen von Bogenmaterial", S. 76

- ⚠ VORSICHT** Rollenmaterial muss immer ordnungsgemäß geladen werden. Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.
- ⚠ VORSICHT** Eine Materialrolle wiegt $\pm 20\text{kg}$. Materialrollen müssen jederzeit von mindestens zwei Personen gehandhabt werden. Sorgen Sie dafür, dass eine 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. Lassen Sie es niemals fallen, weil sonst Verletzungsgefahr besteht.
- ⚠ VORSICHT** Laden Sie niemals Materialrollen mit einem Gewicht von mehr als 20kg. Das Gerät ist nicht für solch schwere Rollen ausgelegt und könnte umkippen. Andererseits könnte die Rolle auf den Boden fallen.
- ⚠ VORSICHT** Vor Starten eines Druckauftrags müssen Sie die rückseitige Blende anbringen. Wenn Sie sie nicht installieren, könnte Ultraviolettlicht aus dem Gerät entweichen.

1. Schieben Sie das Material durch das Gerät hindurch und ordnen Sie seinen linken und rechten Rand ordnungsgemäß an.

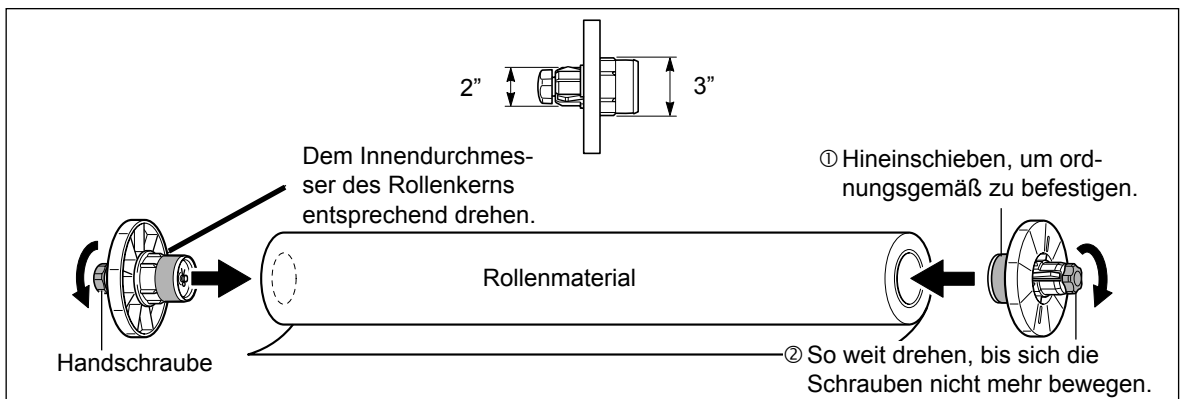
1 Öffnen Sie die Fronthaube.

Schieben Sie die Materialklemmen zur Seite.

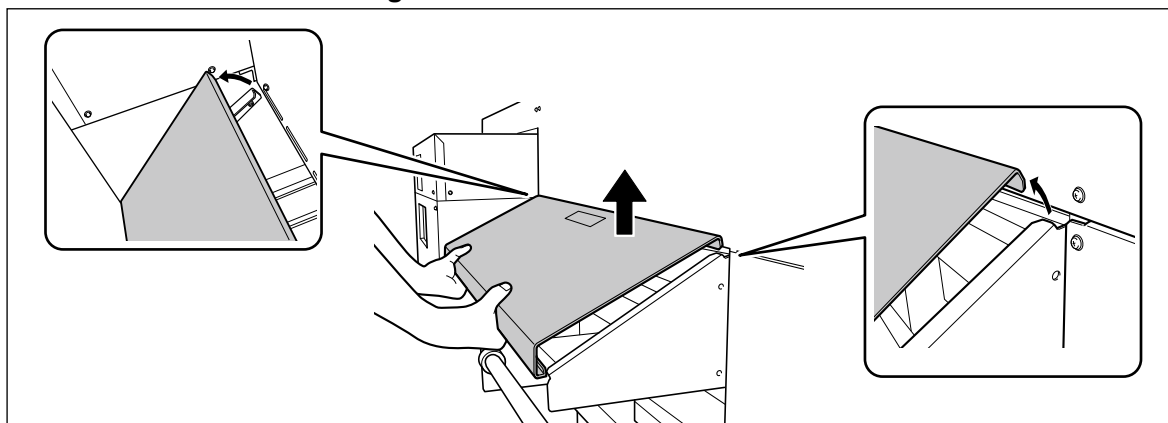


2 Bringen Sie die Flansche an der Materialrolle an.

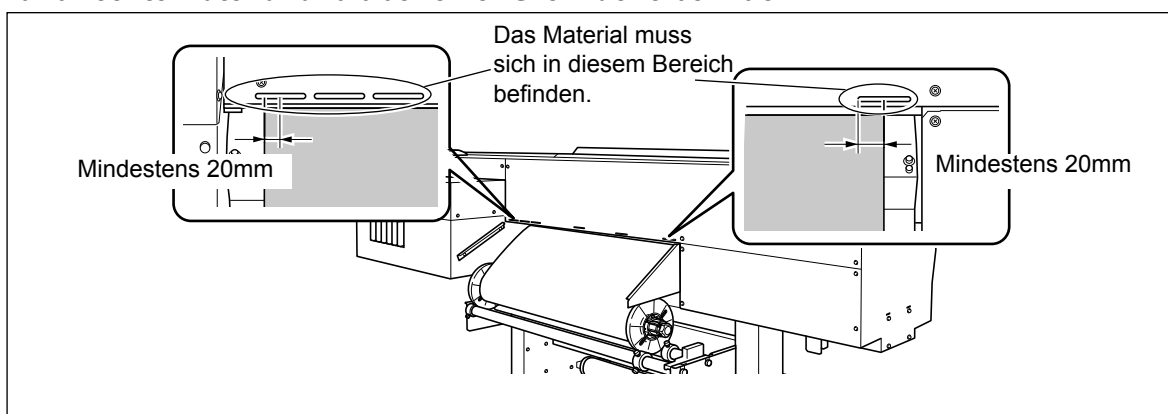
Wenn der Durchmesser des Rollenkerns 3" beträgt, müssen Sie Flansche auf den Rollenkern schieben und die Handschrauben nach rechts drehen, um zu verhindern, dass die Flansche aus dem Kern rutschen.



3 Entfernen Sie die rückseitige Blende

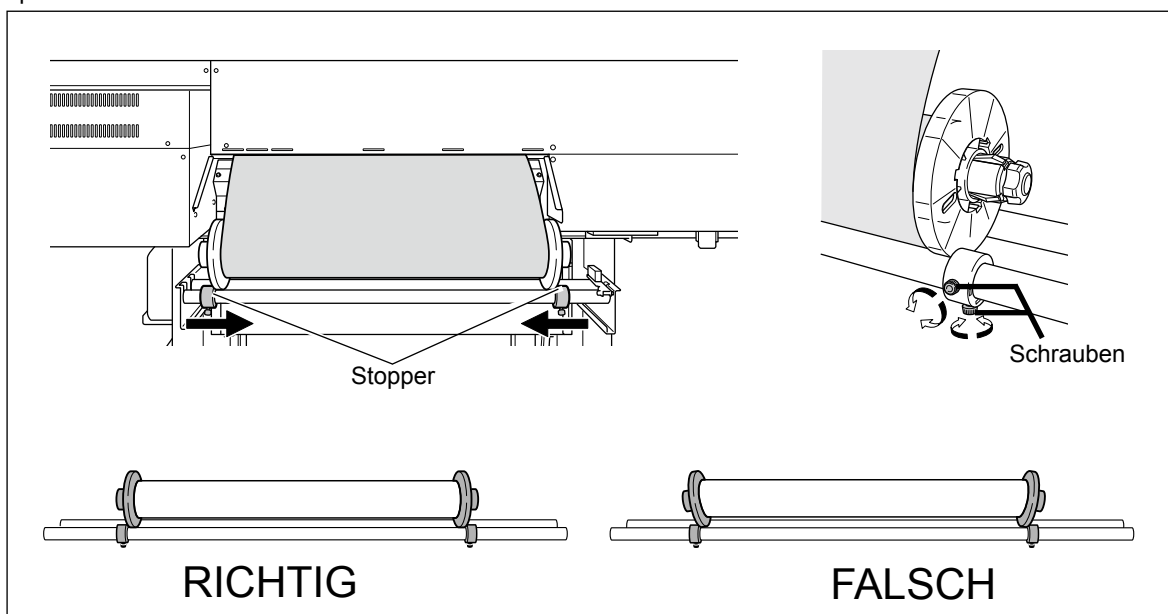


4 Legen Sie die Materialrolle auf die Bügel und ordnen Sie sie so an, dass sich der linke und rechte Materialrand über einer Greiffläche befinden.

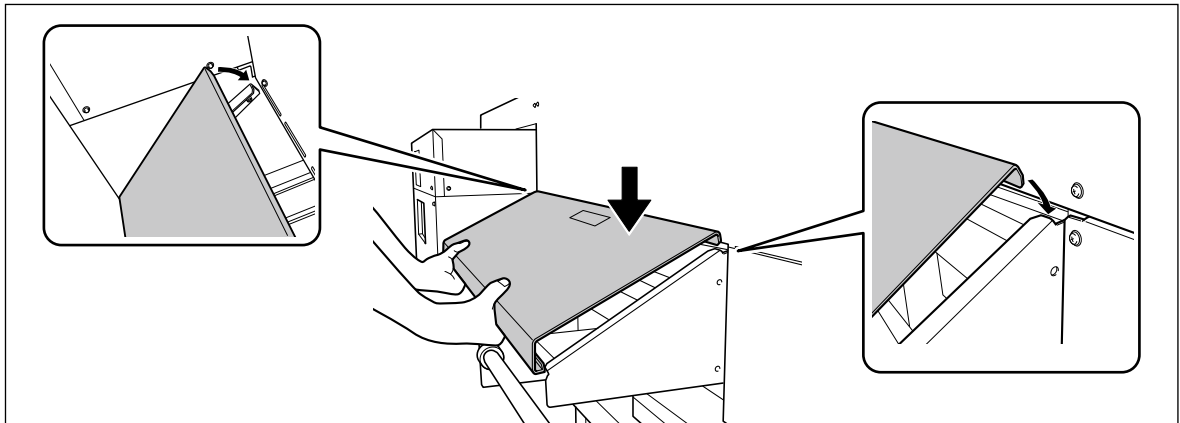


5 Schieben Sie die Stopper gegen das Material.

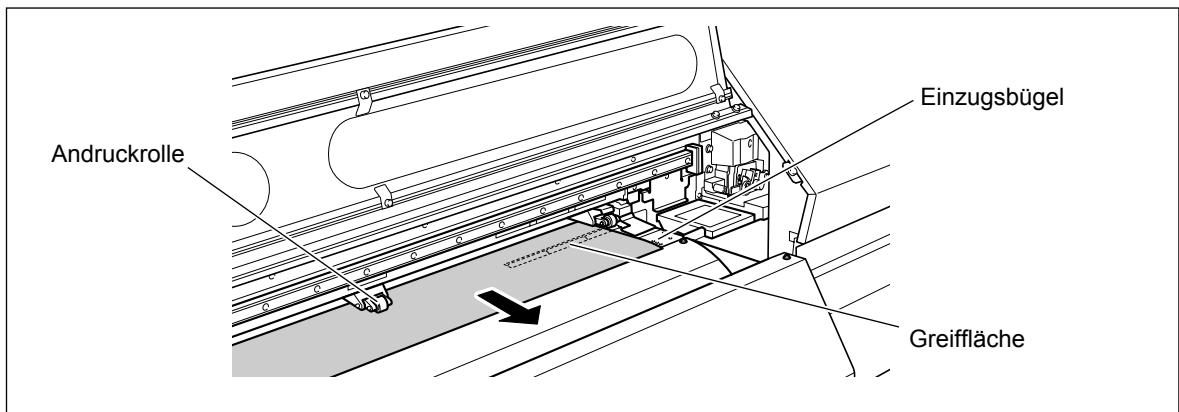
Schauen Sie nach, ob die Rollenflansche gerade sind. Schräg angebrachte Flansche erschweren den Materialtransport.



⑥ Bringen Sie die rückseitige Blende an.



⑦ Schieben Sie den vorderen Materialrand zwischen den Greifflächen und Andruckrollen hindurch bis zum Einzugsbügel.



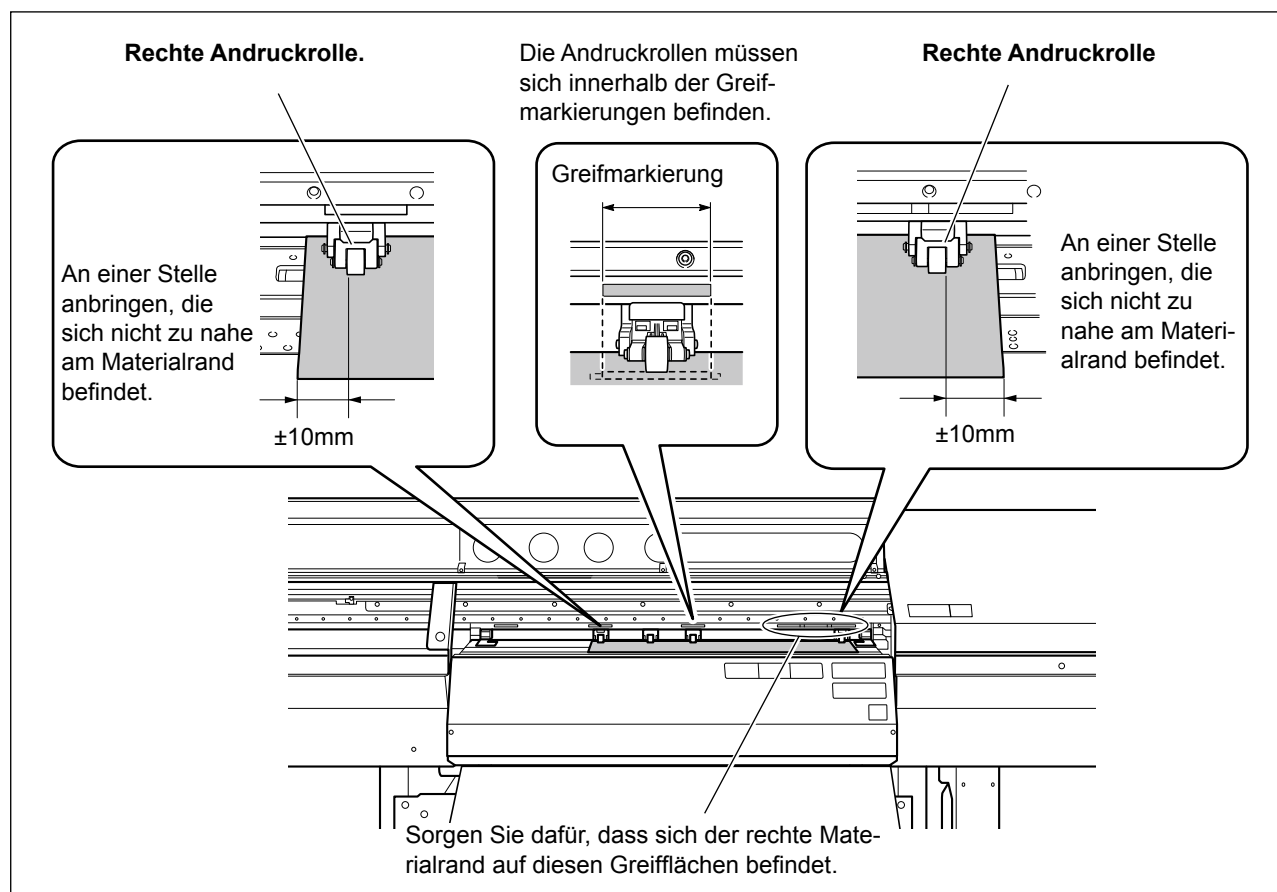
8 Ordnen Sie beide Materialseiten über einer Greiffläche an und schieben Sie die Andruckrollen zu Positionen oberhalb der vom Material bedeckten Greifflächen.

Orientieren Sie sich beim Anordnen der Andruckrollen an den Greifmarkierungen.

Die linke und rechte Andruckrolle müssen sich so nahe wie möglich an den Materialrändern befinden. Die mittleren Andruckrollen befinden sich automatisch über einer Greiffläche.

Wenn sich zwischen der linken und rechten Andruckrolle noch freie Greifflächen befinden, müssen Sie die mittleren Andruckrollen dorthin schieben. Achten Sie auf eine gleichmäßige Verteilung.

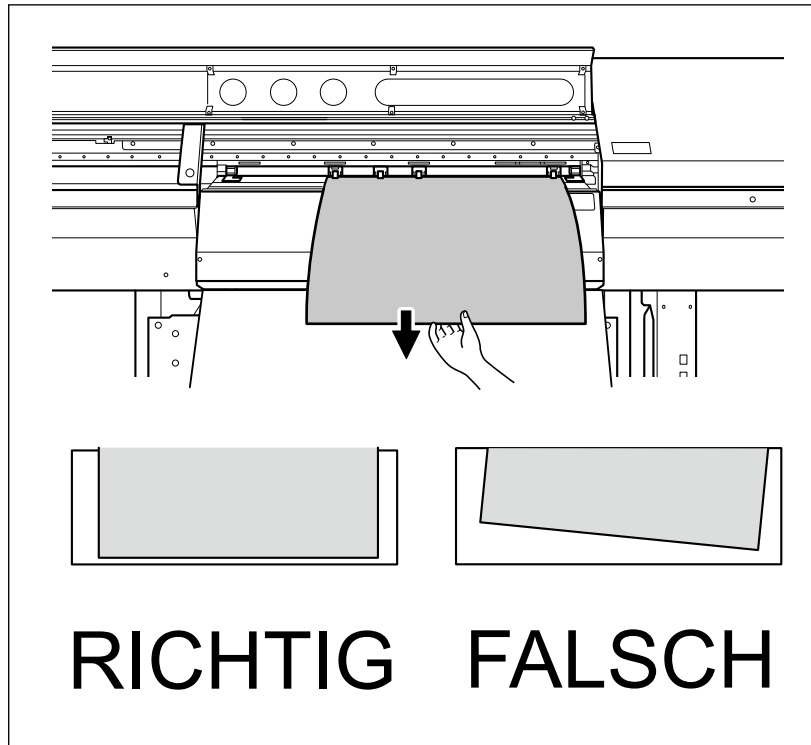
☞ "5-8 Verwendung von Klarlack", S. 102



2. Laden Sie das Material so, dass es überall straff ist.

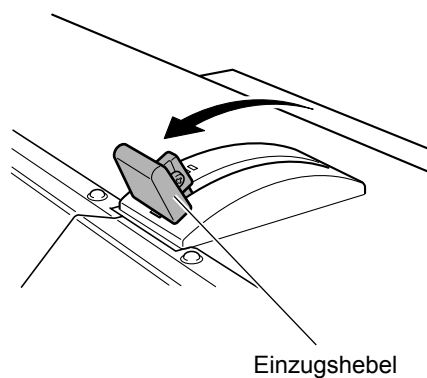
❶ Halten Sie das Material in der Mitte fest und ziehen Sie es gerade heraus.

Das Material muss straff sein.



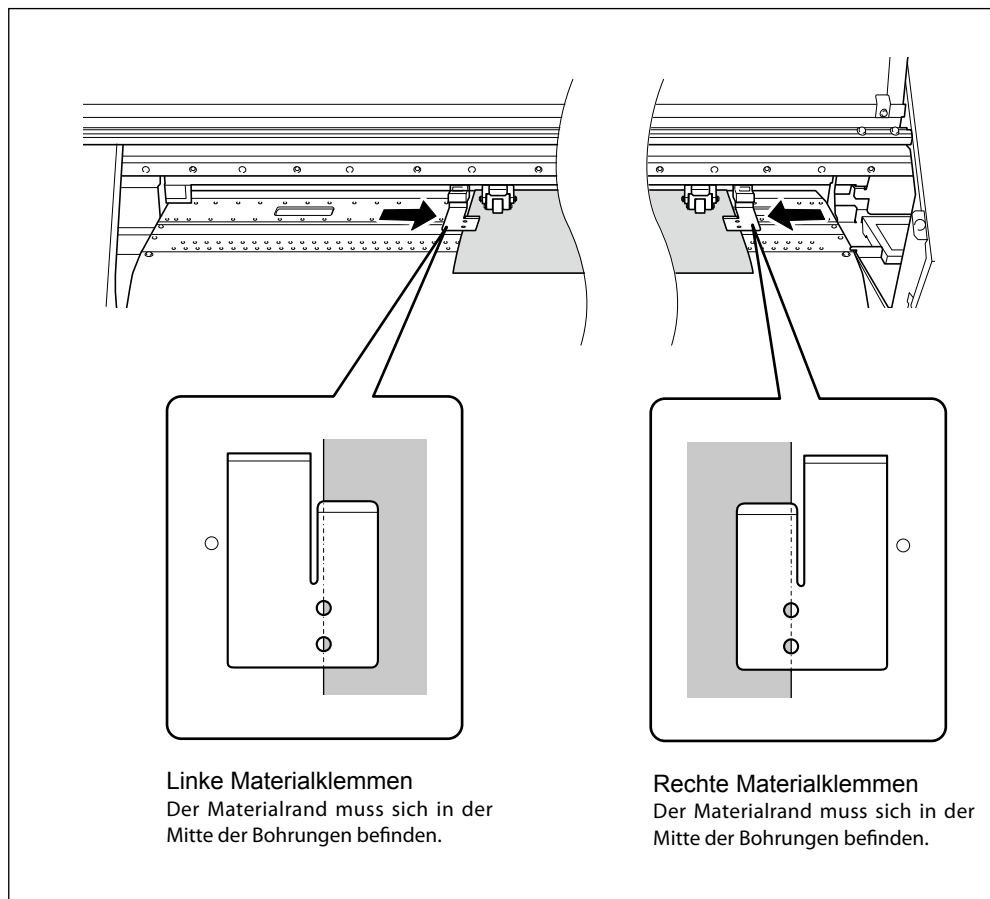
❷ Ziehen Sie den Einzugshebel nach hinten.

Damit ist das Material arretiert.

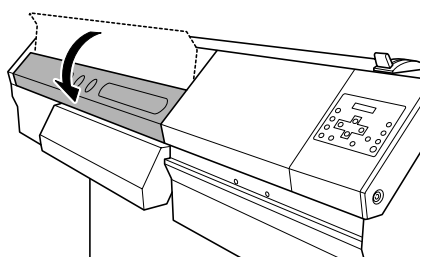


3. Sichern Sie die Materialränder mit Hilfe der Materialklemmen.

① Ordnen Sie die Materialklemmen wie nachstehend gezeigt an.



②



Schließen Sie die Fronthaube.

③

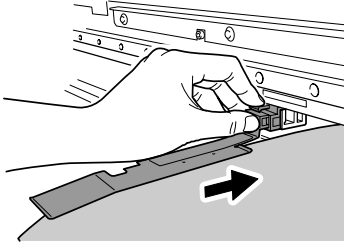
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

Wählen Sie mit ◀ ▶ die Einstellung "ROLL".
Drücken Sie ENTER.

④ Drücken Sie SET UP.

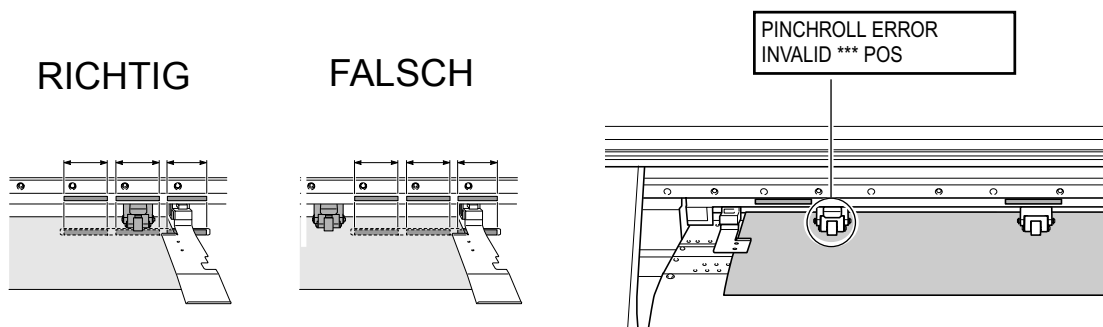
Hinweis zu den Materialklemmen

- 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.
- Während der Ausführung eines Druckauftrags kann es passieren, dass das Material nach links oder rechts rutscht und nicht mehr von den Materialklemmen gehalten wird. Überprüfen Sie die Position der Klemmen erneut, nachdem ungefähr 1m Material eingezogen wurde. Wenn das Material unter den Klemmen wegzurutschen droht, müssen Sie sie erneut installieren.



Alle Andruckrollen müssen sich über einer Greiffläche befinden.

Wenn beim Schließen der Fronthaube folgende Meldung im Display erscheint, müssen Sie die Position aller Andruckrollen überprüfen. Die Andruckrollen müssen sich immer über einer Greiffläche befinden. Je mehr mittlere Andruckrollen Sie verwenden, desto besser. Andruckrollen, die nicht über einer Greiffläche angeordnet werden können, müssen allerdings entfernt werden.



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.

Abtrennen des Materials

Arbeitsweise

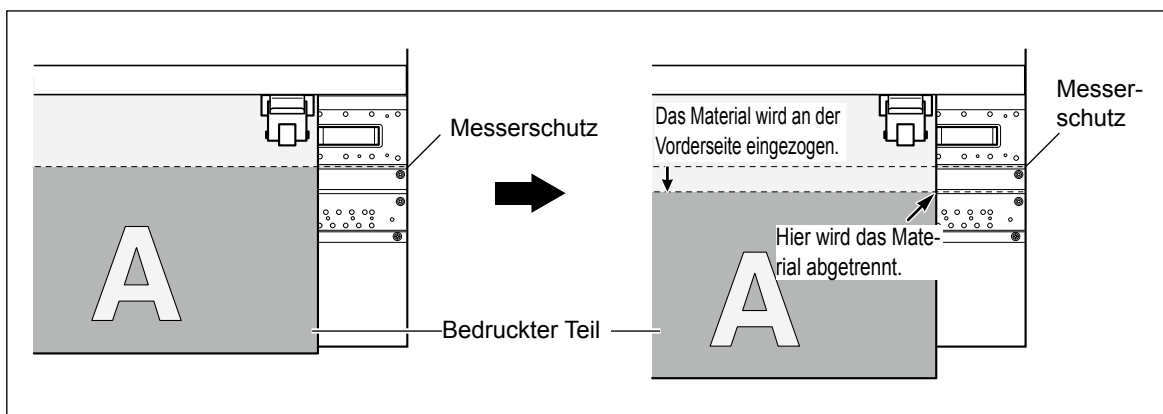
- ① **Schließen Sie die Fronthaube.**

SET UP muss leuchten.

- ② **Halten Sie **SHEET CUT** mindestens 1 Sekunde gedrückt.**

Das Material wird abgetrennt.

Nachstehend wird die Stelle gezeigt, an der das Material bei Bedarf abgetrennt wird.



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

Wichtiger Hinweis zu den langen Materialklemmen

Wenn Sie die langen Materialklemmen verwenden, müssen Sie für "MEDIA CLAMP" die Einstellung "LONG" wählen. Dann werden die Objekte nicht mehr automatisch abgetrennt. Wenn Sie die langen Materialklemmen installieren, berührt das Trennmesser wahrscheinlich die Klemmen, was zu Fehlfunktionen und Schäden am Gerät führt.

Wenn Sie das Objekt nach dem Druckauftrag abtrennen möchten, müssen Sie zuerst die langen Klemmen entfernen und "MEDIA CLAMP" anschließend auf etwas Anderes als "LONG" stellen.

☞ "Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt", S. 74

Berücksichtigen Sie die Materialbeschaffenheit

- Bestimmte Materialsorten lassen sich nicht abtrennen.
- Andere Sorten bleiben nach dem Schneidevorgang am Einzugsbügel kleben. Dann müssen Sie das Material von Hand entnehmen.
- Bedenken Sie, dass das Material bei Verwendung des Trennmessers unter den kurzen Klemmen wegrutschen kann. Kontrollieren Sie daher nach Abtrennen eines Objekts, ob sich das Material noch unter den Klemmen befindet.

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.

2-4 Starten des Druckauftrags

Vor der Datenübertragung des Computers

Nach Installieren des Materials müssen Sie folgende Schritte absolvieren. Damit ist sichergestellt, dass das Gerät die vom Computer gesendeten Befehle empfängt und ausführt. Bei Verwendung von Daten, die nicht nur Druck-, sondern auch Schneidebefehle enthalten, kann das gedruckte Objekt sofort nach dem Drucken ausgeschnitten werden.

Für einen Schneideauftrag (ohne Drucken) sind jedoch andere Einstellungen erforderlich.

☞ "Ausführen eines Schneideauftrags", S. 36

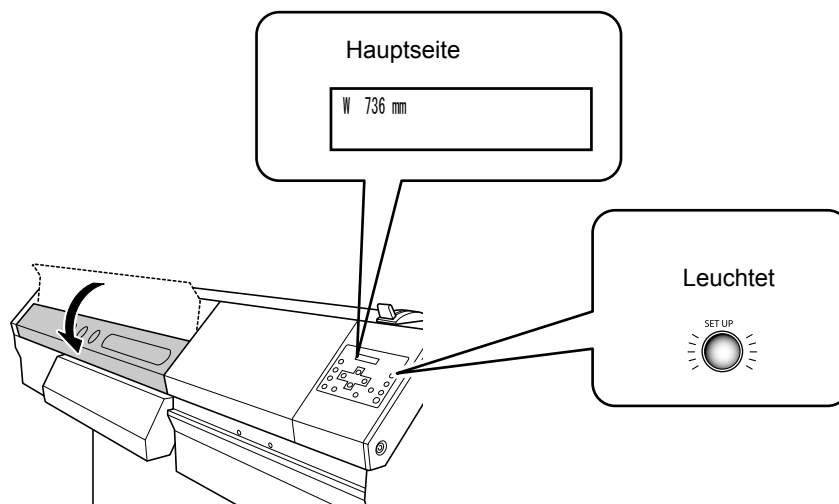
Arbeitsweise

1 Schließen Sie die Fronthaube.

2 Schauen Sie nach, ob  konstant leuchtet.

3 Wechseln Sie bei Bedarf zum Hauptmenü.

Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird, müssen Sie  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, weil der Druckvorgang sonst abgebrochen wird.
- Wenn die -Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
- Wenn Sie nicht im Hauptmenü sind. Dann können nämlich keine Daten vom Computer empfangen werden.

Wichtige Punkte

- Arbeiten Sie nur in Ausnahmefällen ohne Materialklemmen. Sonst wird der Materialrand wellig bzw. schabt das Material über die Druckköpfe.
- Berühren Sie den fertig gestellten Teil eines Objekts niemals, solange der Druckvorgang noch nicht beendet ist. Sonst behindern Sie nämlich den Materialtransport, was zu einem Stau oder sogar zu Schäden an den Druckköpfen führen könnte.

Drucktest und Reinigung

Vor Starten eines Druckauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob alle Punkte gedruckt werden. Wenn der Testdruck Aussetzer enthält, müssen Sie die Druckköpfe reinigen.

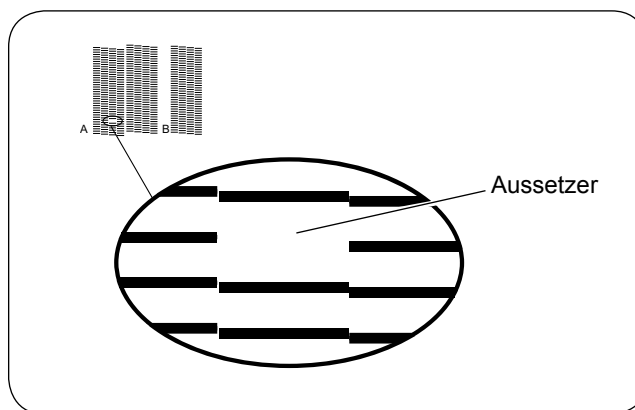
Testdruck

Halten Sie die Taste mindestens 1 Sekunde gedrückt.

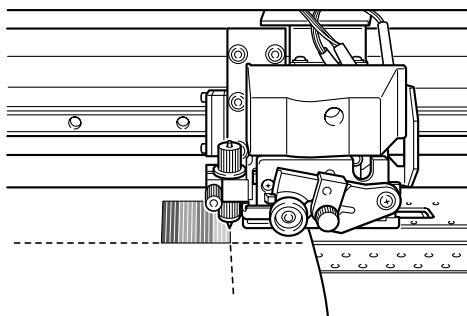
TEST PRINT



Testdruck



BASE POINT



Halten Sie **TEST PRINT** mindestens 1 Sekunde gedrückt, um den Drucktest zu starten.

Sie können selbst bestimmen, wo der Test durchgeführt werden soll, indem Sie den Schneidewagen mit    zur gewünschten Position führen und anschließend **BASE POINT** drücken. Die Fronthaube darf dabei noch geöffnet sein. Vor Drücken von **TEST PRINT** müssen Sie sie allerdings schließen.

Arbeitsweise für die Reinigung

Wenn bei einem Drucktest Aussetzer usw. festgestellt werden, sollten Sie nur den Kopf reinigen, der den Fehler verursacht hat. Das hat nämlich den Vorteil, dass dabei viel weniger Tinte verschwendet wird.

Arbeitsweise

1 CLEANING
NORMAL CL.

Drücken Sie **CLEANING**.

2 NORMAL CL.
A B

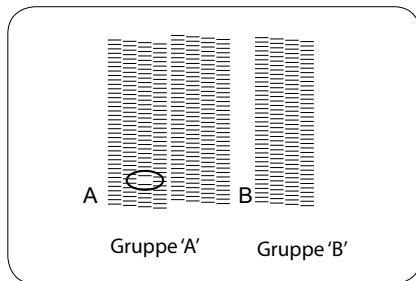
Drücken Sie **▶**.

3 NORMAL CL.
A _

Wählen Sie mit **◀ ▶** die Nummer der Köpfe, die Sie NICHT reinigen möchten. Sorgen Sie mit **▲ ▼** dafür, dass die betreffende Nummer verschwindet.

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

Es werden nur die Köpfe gereinigt, deren Nummern angezeigt werden.



Testdruck

CLEANING...
>>

4 NORMAL CL.
A _

Drücken Sie **ENTER**.
Die Reinigung beginnt.

W 736mm
SETUP SHEET
▶▶ ROLL

Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

5

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

6 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 das Problem auch nach zwei oder drei Reinigungen noch vorhanden ist, müssen Sie ein anderes Reinigungsverfahren wählen.

☞ "4-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 49

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. Am besten verwenden Sie für den Drucktest durchsichtiges oder silberfarbenes Material.

Simultanes Reinigen aller Köpfe

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

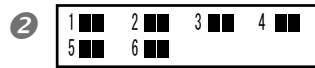
2-5 Wenn die Tinte ausgeht

Überprüfen des Tintenstands

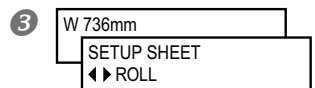
Arbeitsweise



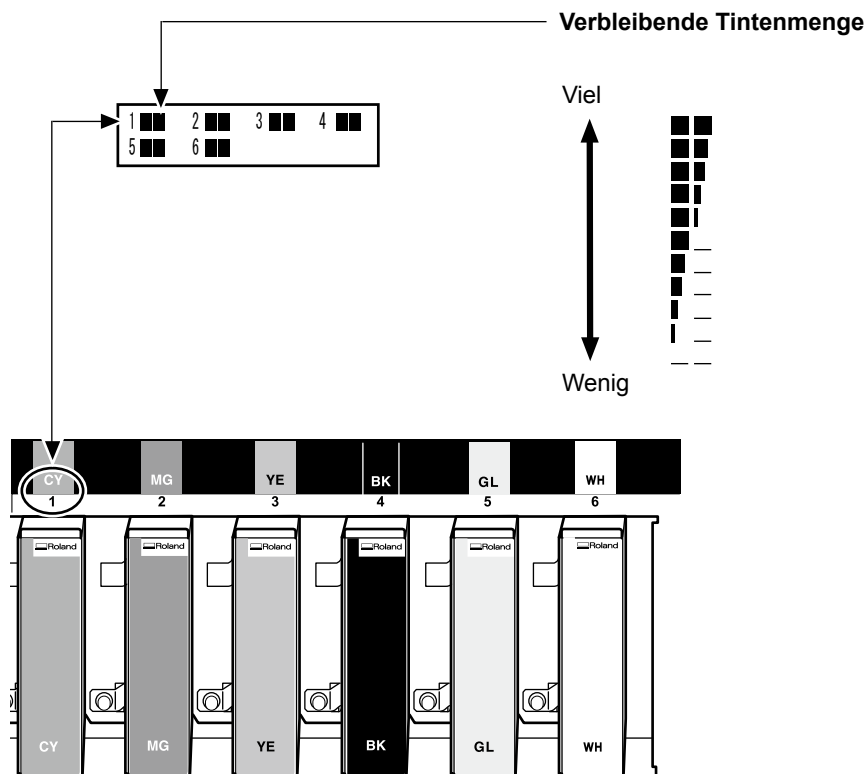
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.



Drücken Sie **▶**.



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie **◀**, um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.



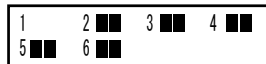
Im Display wird der Tintenstand der einzelnen Patronen nur ungefähr angezeigt. Diese Angabe ist nicht besonders genau.

Wenn die Tinte ausgeht

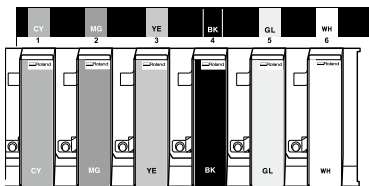
Wenn sich eine Patrone dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und der Druckvorgang wird unterbrochen (es sei denn, Sie haben die entsprechende Vorgabe geändert). Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie durch eine neue. Der Druckauftrag wird fortgesetzt.

Arbeitsweise

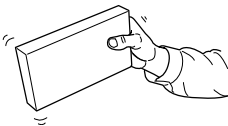
1



Die Nummer der leeren Patrone blinkt.

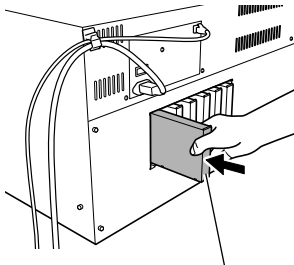


2



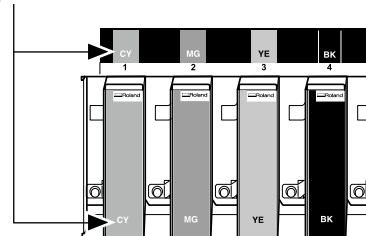
Schütteln Sie die neue Patrone behutsam.

3 Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie sofort durch eine neue.



- Das Etikett muss nach oben zeigen.
- Gehen Sie behutsam vor und legen Sie jede Patrone einzeln ein.
- Schieben Sie die Patrone so weit wie möglich in das Fach.

Legen Sie eine Patrone desselben Typs und derselben Farbe ein.



Wichtige Hinweise zum Patronenwechsel

- Ersetzen Sie eine Patrone immer durch eine Patrone des gleichen Typs. 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 sollte weder entnommen, noch erneut eingesetzt werden.
- Entnehmen Sie während eines laufenden Druckauftrags niemals eine Patrone.
- So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist.

⚠️ WARNUNG

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

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

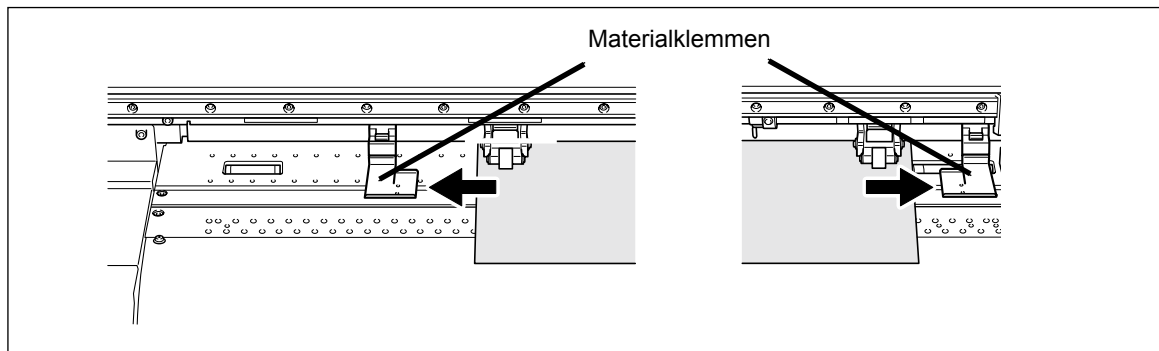
Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig

2-6 ^{sind.} Ausführen eines Schneideauftrags

Ausführen eines Schneideauftrags

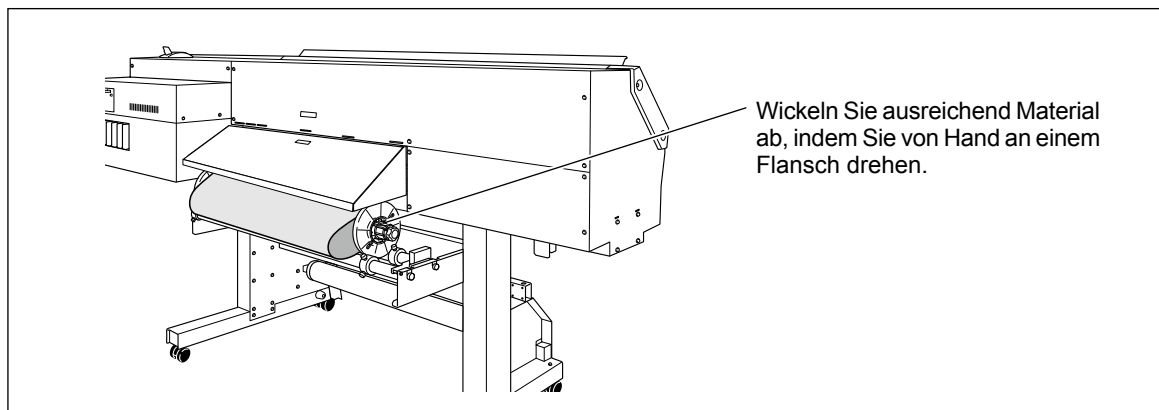
Zum Ausschneiden eines Objekts müssen folgende Arbeitsschritte ausgeführt werden.

- Schieben Sie die Materialklemmen zu einer Stelle, wo sie das Material nicht halten. Alternativ hierzu können Sie die Klemmen entfernen.



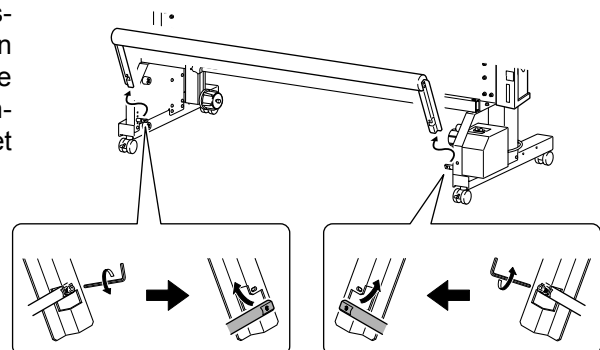
- Um mit Rollenmaterial einen reinen Schneideauftrag durchzuführen, müssen Sie vorher auf der Geräterückseite ausreichend Material abwickeln.

Wenn Sie vor dem Ausschneiden kein Material abwickeln, kann das Material nicht gleichmäßig durch das Gerät transportiert werden.



Wichtige Hinweise zum Ausschneiden

- Entfernen Sie die Materialklemmen. Bauen Sie sie aus.
- Ein Objekt kann nicht sofort nach dem Drucken ausgeschnitten werden, weil die Tinte zuerst trocknen muss. Stellen Sie daher in Ihrem RIP-Programme eine ausreichende Pause ein. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms. Die Trockenzeit richtet sich nach dem verwendeten Material.



Tipps und Tricks für das Ausschneiden

- Wenn Sie den "PREFEED"-Parameter auf "ENABLE" stellen, wickelt das Geräts 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. 92

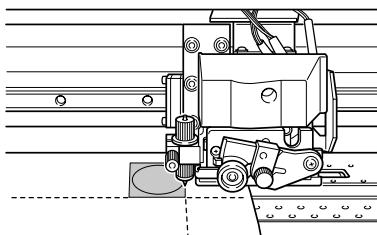
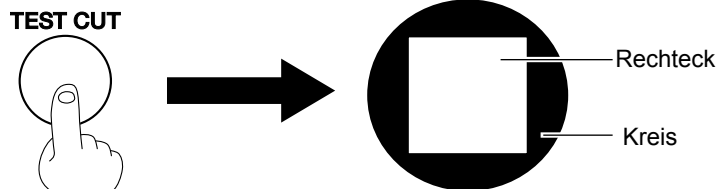
- In bestimmten Fllen berührt die Kappenunterseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern fhrt. Dann muss der Messerversatz erhöht werden.

☞ "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 90

Schneidetest

Vor Starten eines Schneideauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob sich das Material auch sauber ausschneiden lässt. Vor Ausführen des Schneidetests müssen Sie die Materialklappen entfernen.

Schneidetest



Halten Sie die **TEST CUT**-Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, um einen Schneidetest auszuführen.

Sie können selbst bestimmen, wo der Schneidetest durchgeführt werden soll, indem Sie den Schneidewagen mit **◀** **▶** **▲** **▼** zur gewünschten Position führen. Die Fronthaube darf dabei noch geöffnet sein. Vor Drücken von **TEST CUT** müssen Sie sie allerdings schließen.

Entfernen Sie die ausgeschnittenen Objekte nun der Reihe nach. Wenn sich beide gleichzeitig lösen, müssen Sie den Auflagedruck ändern.

Ausschneiden gedruckter Objekte

Gehärtete Tinte ist ziemlich dick. Daher sollten Sie den Schneidetest auf einem bedruckten Materialstück ausführen.

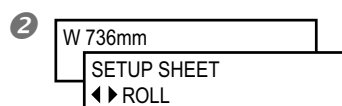
☞ "Einstellen des Auflagedrucks", S. 38, "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 90.

Einstellen des Auflagedrucks

Arbeitsweise



Drücken Sie **CUT CONFIG**.
Nehmen Sie mit **▲** **▼** die gewünschte Einstellung vor.



Drücken Sie **ENTER** um die Einstellung zu übernehmen und zur ursprünglichen Display-Seite zurückzukehren.

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

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 88

Wenn alles zu Ihrer Zufriedenheit eingestellt ist, können Sie die Datenübertragung des Computers starten.

☞ "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 31

Kapitel 3

Verwendung des Aufrollsystems

3-1 Aufrollsystem

Merkmale des Aufrollsystems

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

Verwendungsbedingungen für das Aufrollsystem

Verwenden Sie es niemals beim Ausschneiden

Das Aufrollsystem eignet sich nicht für Schneideaufträge. Verwenden Sie es also nur zum Drucken.

Nicht geeignet für Druckaufträge in zwei Durchgängen

Wenn Sie ein Objekt in zwei Durchgängen drucken möchten, muss das Material irgendwann wieder zurückgedreht werden – und das funktioniert nicht mit dem Aufrollsystem.

☞ "5-8 Verwendung von Klarlack", S. 102

Einstellungen für den Materialtransport

Um zu verhindern, dass das Aufrollsystem zu stark am Material zieht, müssen Sie folgende Dinge beachten. Jeglicher Vorgang, bei dem zu stark am Material gezogen wird (weil das Aufrollsystem zu schnell arbeiten muss), kann dazu führen, dass der Druckvorgang abgebrochen wird bzw. dass das Material verrutscht.

- Drücken Sie niemals , um das Material wieder aufzurollen.
- Betätigen Sie den MANUAL-Schalter niemals, wenn der Einzugshebel zurückgezogen ist.
- Beim Laden und Vorbereiten des Materials müssen Sie "SETUP SHEET" auf "TU" stellen.
- Wenn Sie das Material mit  zur Gerätevorderseite transportieren, müssen Sie den Ausgangspunkt definieren.
- Wenn der Computer das Material normalerweise am Ende eines Druckauftrags wieder aufrollt, müssen Sie jenen Befehl deaktivieren.
- Stellen Sie auf dem Computer einen Abstand von mindestens 120mm zwischen dem Ende eines Objekts und dem Beginn des nächsten ein.

Wenn mehrere Objekte gedruckt werden

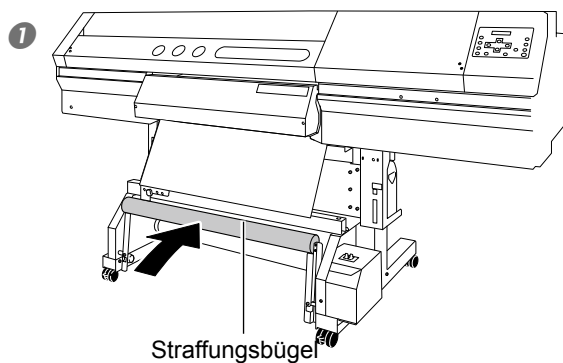
Wenn Sie mehrere Objekte in Serie drucken und sofort aufrollen lassen, müssen folgende Dinge beachtet werden.

- Wenn der automatische Trennbefehl auf dem Computer deaktiviert werden kann, müssen Sie das tun. Sonst wird das jeweils fertig gestellte Objekt nämlich sofort abgetrennt. (Wenn Sie den "MEDIA CLAMP"-Parameter auf "LONG" stellen, wird das Material nicht automatisch abgetrennt.) Sobald das Material abgeschnitten ist, hält das Aufrollsystem an.

3-2 Verwendung des Aufrollsystems

Einziehen von Rollenmaterial

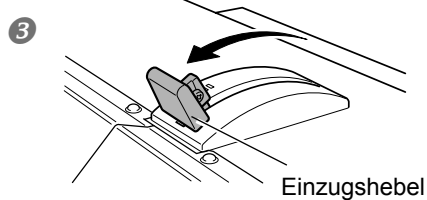
1. Führen Sie das Material durch den Drucker.



Schieben Sie den Straffungsbügel nach hinten.

② Installieren Sie die Materialrolle.

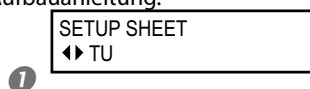
☞ "Einziehen von Material", S. 23



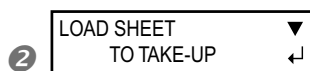
Ziehen Sie den Einzugshebel nach hinten.
Damit ist das Material arretiert.

2. Befestigen Sie das Material an der Papprolle.

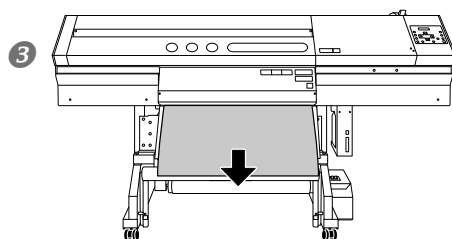
Schieben Sie die Papprolle auf die beiden Stopper, um sie zu arretieren. Weitere Hinweise zur Installation finden Sie in der Aufbauanleitung.



Wählen Sie mit ◀ ▶ "TU".



Drücken Sie **SET UP**.
Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.



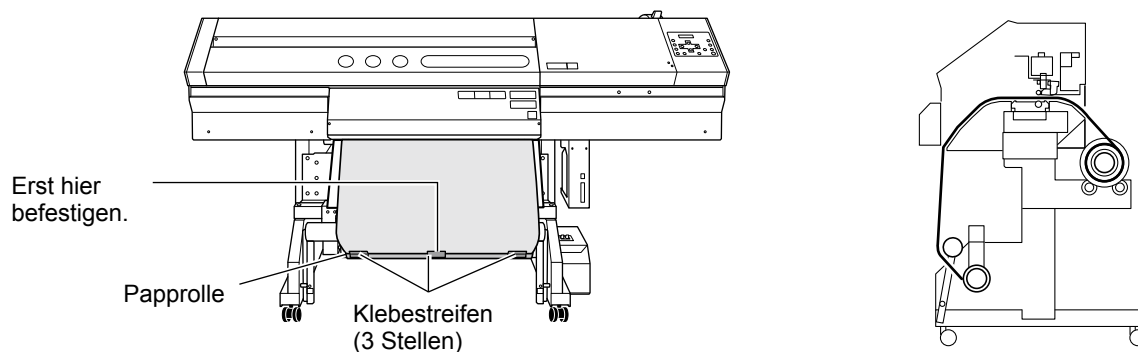
Stellen Sie mit ▼ ein, wie viel Material herausgezogen werden soll.

Bei Bedarf können Sie die Materiallänge mit ▼ in 10mm-Schritten einstellen.

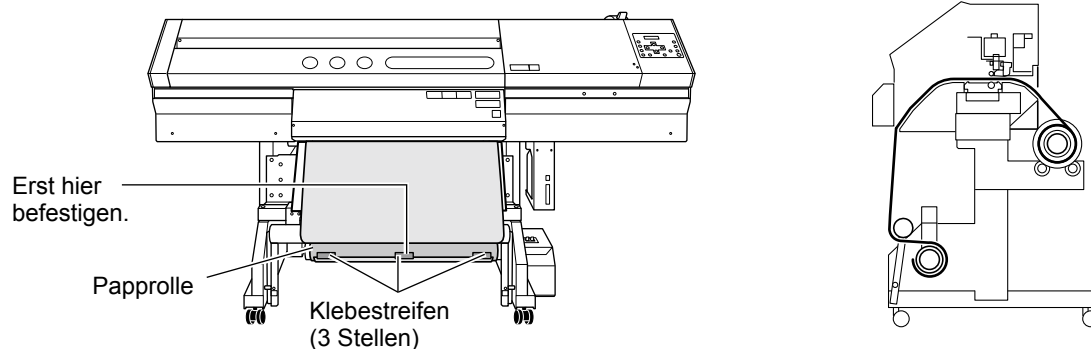
(Halten Sie ▼ gedrückt, um das Material herauszuziehen.)

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

Nach außen gedrehtes Material



Nach innen gedrehtes Material

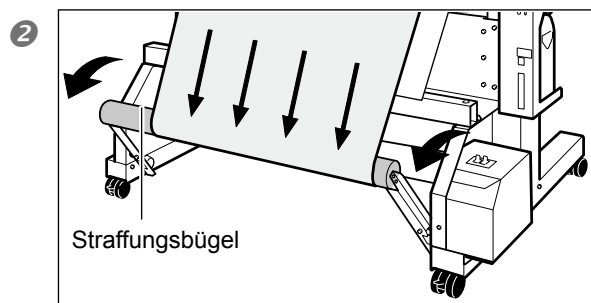


3. Stellen Sie die Wickelrichtung des Aufrollsystems ein, damit die fertigen Objekte ordnungsgemäß aufgerollt werden.



Drücken Sie **ENTER**.

Das Material wird herausgezogen und im Display erscheint die gezeigte Meldung.



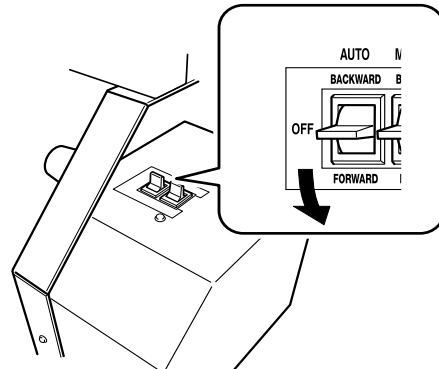
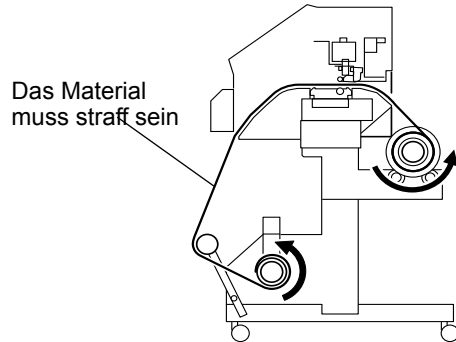
Ziehen Sie den Straffungsbügel zu sich hin.

3 CHECK
TAKE-UP SETTING ↵

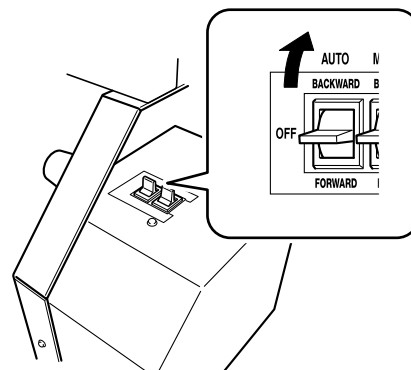
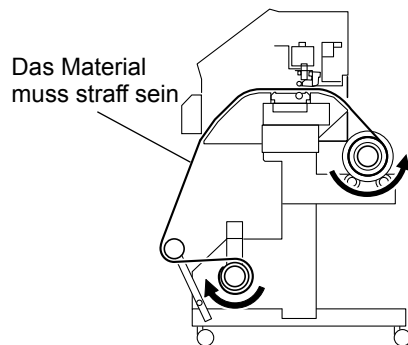
Schauen Sie nach, ob das Material überall straff ist und drücken Sie **ENTER**.
Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.

4 Stellen Sie den AUTO-Schalter der Aufrolleinheit ein.

Nach außen gedrehtes Material



Nach innen gedrehtes Material



5 W 736mm

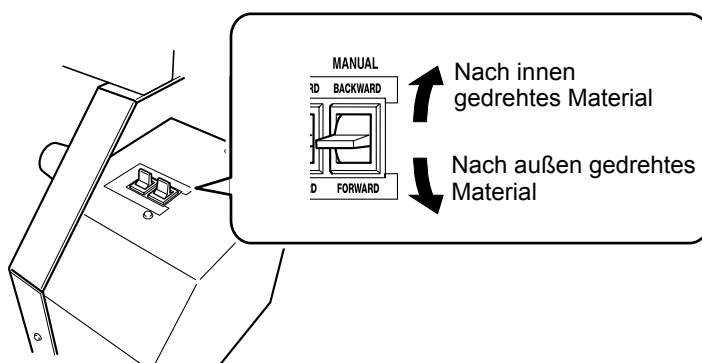
Drücken Sie **ENTER**.

Sobald alles eingestellt ist, erscheint wieder die Hauptseite im Display.

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

Aufrollen des Materials von Hand

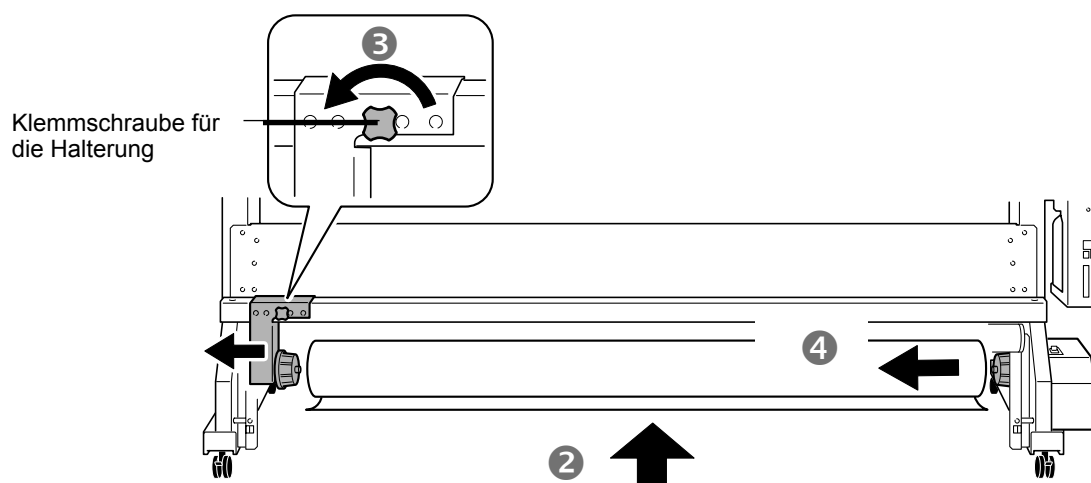
Mit dem MANUAL-Schalter können Sie dafür sorgen, dass Material aufgerollt wird. Betätigen Sie den MANUAL-Schalter niemals, wenn der Einzugshebel zurückgezogen ist. Sonst zieht das Gerät eventuell zu stark am Material, was zu einer Störung führen kann.



Entnahme von aufgerolltem Material

⚠ VORSICHT Aufgerolltes Material muss von mindestens zwei Personen entnommen werden. Lassen Sie die Rolle niemals fallen, weil sonst Verletzungsgefahr besteht.

- 1 Trennen Sie das Material ab.
☞ "Abtrennen des Materials", S. 30
- 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 Stoppern.



Kapitel 4

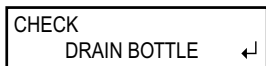
Wartung und

Einstellungen

4-1 Tägliche Pflege

Entsorgen von Abfalltinte

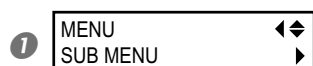
Das Auffanggefäß enthält Abfalltinte und Wartungsflüssigkeit. Es muss regelmäßig geleert werden, um ein Überlaufen zu vermeiden. Sobald die Abfallflüssigkeit einen bestimmten Stand erreicht, erscheint folgende Meldung im Display. Entsorgen Sie die Alttinte folgendermaßen.



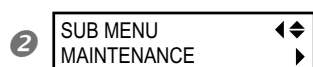
Drücken Sie .

Wenn Sie die Angabe nach Leeren des Auffanggefäßes zurückstellen, erscheint folgende Meldung.

1. Wählen Sie den “DRAIN BOTTLE”-Eintrag im Display.



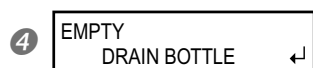
Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .



Drücken Sie .
Drücken Sie .



Drücken Sie .
Drücken Sie .

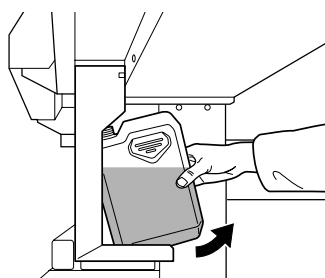
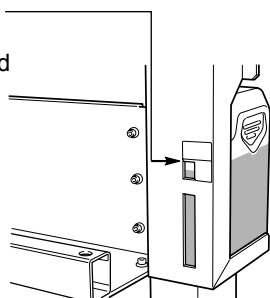


Drücken Sie .
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

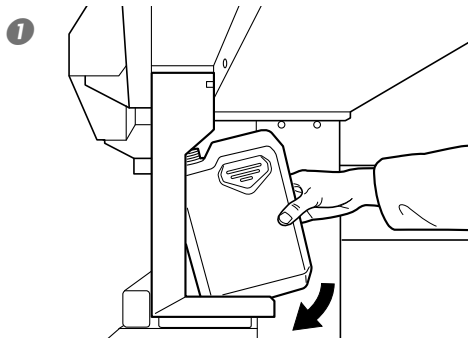
2. Leeren Sie das Auffanggefäß.

⚠ VORSICHT Warten Sie mit dem Entfernen 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.

Obergrenze
Spätestens bei diesem Füllstand leeren.



3. Bringen Sie das leere Auffanggefäß wieder an und stellen Sie den Messer zurück.



Bringen Sie das leere Gefäß an.

2 RESET DRAIN
COUNTER ↵

Drücken Sie **ENTER**.

3 MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE ↵

Drücken Sie **ENTER** noch einmal.

4 W 736mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

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

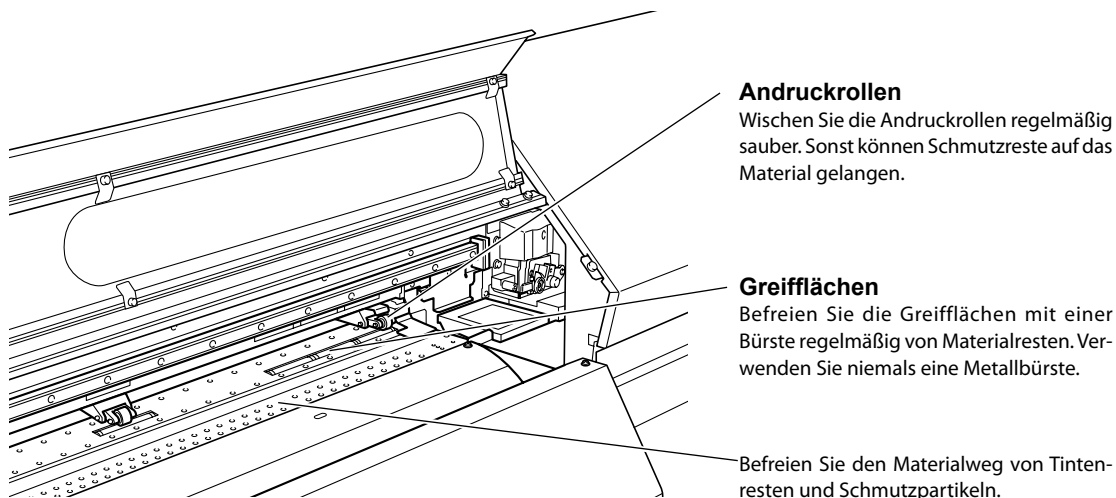
! WARNUNG Stellen Sie Tintenabfälle niemals in die Nähe eines Feuers.
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

! 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 Rinnsäle, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

Reinigung



⚠ WARNUNG Verwenden Sie niemals Benzin, Alkohol, Verdünner oder andere entzündbare Flüssigkeiten. Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

- Hierbei handelt es sich um ein Präzisionsgerät, das besonders staub- und schmutzempfindlich ist. Reinigen Sie es nach Möglichkeit täglich.
- Verwenden Sie zum Reinigen ein leicht mit Wasser angefeuchtetes Tuch. Bei Bedarf dürfen Sie ein neutrales Reinigungsmittel verwenden.
- Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu ölen oder zu schmieren.

Pflege und Wartung der Druckköpfe

Tägliche Pflege

Säubern Sie die Druckköpfe mit der Reinigungsfunktion.

☞ "Drucktest und Reinigung", S. 32, "4-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 49

Regelmäßige Pflege und Wartung

Eine optimale Druckqualität ist nur möglich, wenn das Gerät regelmäßig gereinigt wird. Die Druckköpfe müssen in festen Nutzungsintervallen mit dem Reinigungsset gesäubert werden.

☞ "4-3 Reinigung mit dem Reinigungsset", S. 51

Anmerkung: Druckköpfe sind Verschleißteile. Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Bitte besorgen Sie sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler.

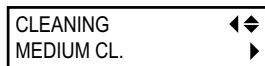
4-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft

Intensivere Reinigung

Wenn Sie mit der normalen Reinigung (Normal) nicht das gewünschte Ergebnis erzielen, können Sie es mit dem "Medium"- oder dem noch intensiveren "Powerful"-Verfahren versuchen. Dann steigt allerdings der Tintenverbrauch. Bei zu häufiger Verwendung könnten sogar die Druckköpfe beschädigt werden. Wählen Sie diese Funktion also nur, wenn es wirklich notwendig ist.

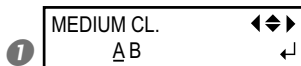
Wie bei der normalen Reinigung sollten Sie auch diese Reinigung immer auf die Köpfe beschränken, die es nötig haben.

1. Wählen Sie die "Medium"- oder "Powerful"-Reinigung.

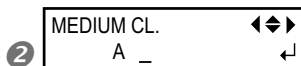


Drücken Sie **CLEANING**.
Wählen Sie mit den Tasten **▲** **▼** "MEDIUM CL." oder "POWERFUL CL.".

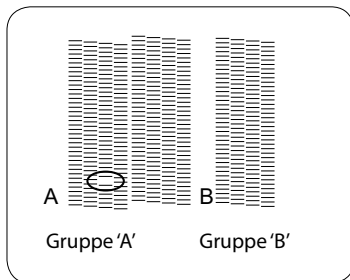
2. Bestimmen Sie, welche Kopfgruppe gereinigt werden soll.



Drücken Sie **▶**.



Wählen Sie mit **◀** **▶** die Nummer der Köpfe, die Sie NICHT reinigen möchten.
Sorgen Sie mit **▲** **▼** dafür, dass die betreffende Nummer verschwindet.
Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis nur noch die Nummern der Köpfe angezeigt werden, die Sie reinigen möchten.
Es werden nur die Köpfe gereinigt, deren Nummern angezeigt werden.



Testdruck-Ergebnisse

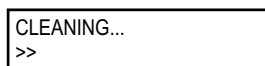
Wenn das Druckergebnis nicht ganz eindeutig ist

Betrachten Sie das Objekt an einem hellen Ort aus verschiedenen Blickwinkeln. Die Lichtreflexionen erleichtern nämlich eine eingehende Inspektion. Am besten verwenden Sie für den Drucktest durchsichtiges oder silberfarbenes Material.

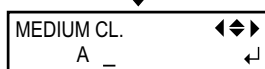
3. Starten Sie den Reinigungsvorgang.

1 Drücken Sie **ENTER**.

Wenn Sie "MEDIUM CL." gewählt haben:

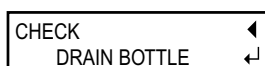


Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.



Wenn der Vorgang beendet ist, erscheint folgende Meldung. Fahren Sie fort mit Schritt (4).

Wenn Sie "POWERFUL CL." gewählt haben:

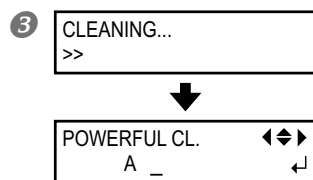


Im Display erscheint jetzt folgende Meldung. Fahren Sie fort mit Schritt (2).

2 Überprüfen Sie den Flüssigkeitsstand im Auffanggefäß.

Wenn sich die Abfalltinte nahe dem Höchststand befindet, müssen Sie das Auffanggefäß zuerst leeren und wieder installieren.

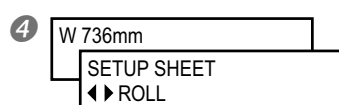
☞ "Entsorgen von Abfalltinte", S. 46 , Schritt 2



Drücken Sie **ENTER**.

Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.

Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung. Fahren Sie fort mit Schritt (4).



Drücken Sie **MENU**.

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

Wenn auch mit "Powerful" kein optimales Ergebnis erzielt wird

Wenn Sie selbst nach mehrmaliger "Powerful"-Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben, müssen Sie die Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern. Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

☞ "4-3 Reinigung mit dem Reinigungsset", S. 51

4-3 Reinigung mit dem Reinigungsset

Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?

Regelmäßige Pflege und Wartung

Mindestens ein Mal pro Monat müssen die Druckköpfe, UV-Strahler sowie andere wichtige Gebiete mit dem Reinigungsset gesäubert werden.

Wenn es oft zu Aussetzern kommt

Wenn die Reinigungsfunktion des Geräts das Problem nicht beheben kann, müssen die Köpfe mit dem Set gereinigt werden.

Wenn die Tinte nicht genügend trocknet (hart wird)

Reinigen Sie die UV-Strahler mit dem Reinigungsset.

- Wenn das Reinigungsset aufgebraucht ist, müssen Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler ein neues besorgen.
- Druckköpfe sind Verschleißteile. Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist, richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Bitte besorgen Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler.

Arbeitsweise für die Reinigung

Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang

- Für die Reinigung benötigen Sie Reinigungsflüssigkeit und handelsübliches Glasreinigungsmittel. Bereiten Sie diese also vor.
- 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. Halten Sie den Auftrag an, schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie **ENTER**. Wenn die Köpfe arretiert sind, müssen Sie den kompletten manuellen Reinigungsvorgang wiederholen.
- Verwenden Sie zum Säubern ausschließlich den beiliegenden Reinigungsstab. Die Verwendung von Wattestäbchen oder anderen fuselnden Gegenständen könnte zu Schäden an den Köpfen führen.
- Verwenden Sie für jede Reinigung einen neuen Stab und entsorgen Sie ihn danach. Die erneute Verwendung eines Stabs könnte nämlich die Druckqualität beeinträchtigen.
- Tunken Sie einen zuvor verwendeten Stab niemals erneut in die Reinigungsflüssigkeit. Damit beeinträchtigen Sie nämlich deren Reinigungskraft.
- 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.

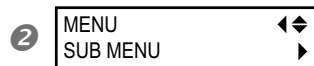
VORSICHT

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

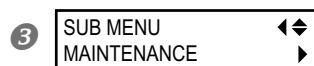
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

1. Wechseln Sie in den manuellen Reinigungsmodus.

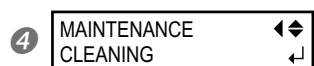
① Entfernen Sie eventuell vorhandenes Material.



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.



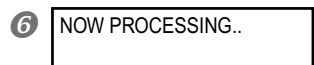
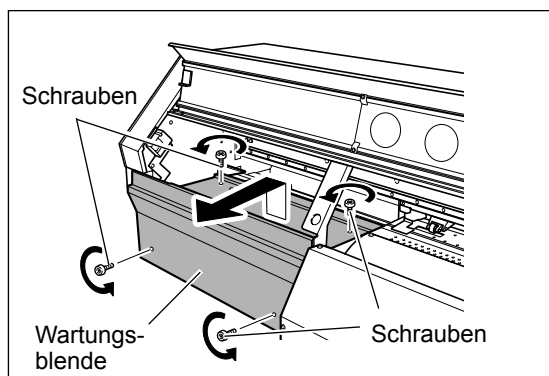
Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **▲**.
Drücken Sie **▶**.



Drücken Sie **ENTER**.



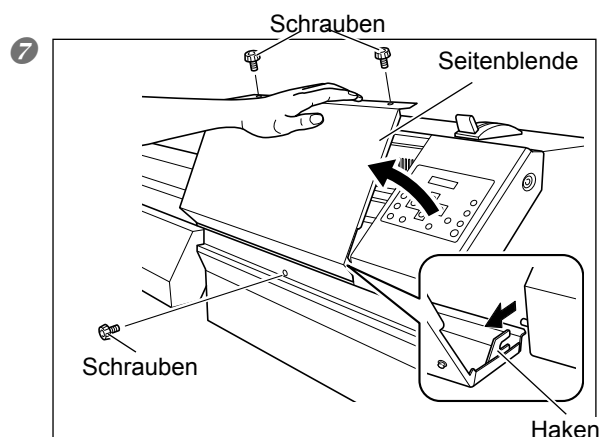
Öffnen Sie die Fronthaube und entnehmen Sie die Wartungsblende.



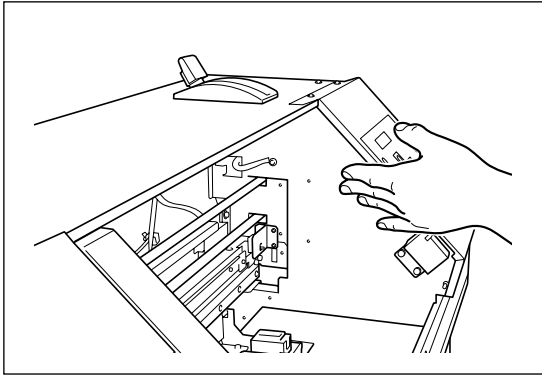
Schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie die **ENTER**-Taste.



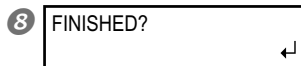
Der Druckwagen bewegt sich nach links und folgende Meldung erscheint im Display.



Entnehmen Sie die Seitenblende.

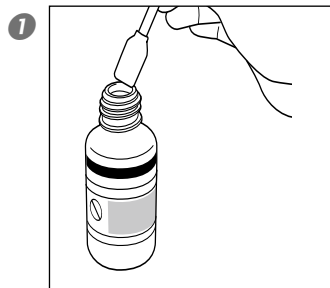


Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.



Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Verwenden Sie zum Reinigen einen Reinigungsstab. Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel.



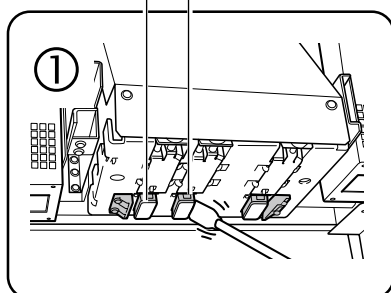
Befeuchten Sie den Stab mit Reinigungsflüssigkeit.

2 Gehen Sie dabei in der nachstehend gezeigten Reihenfolge vor.



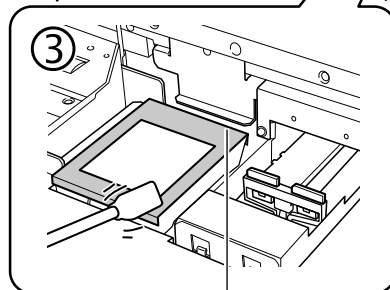
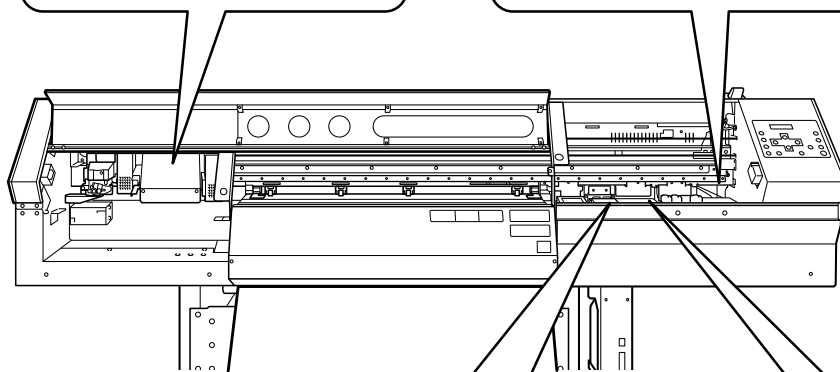
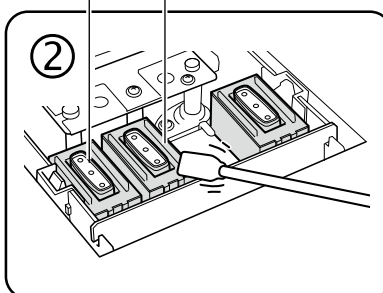
Berühren Sie niemals die Düsen.
Säubern Sie nur den Metallrahmen.

Muss gereinigt werden

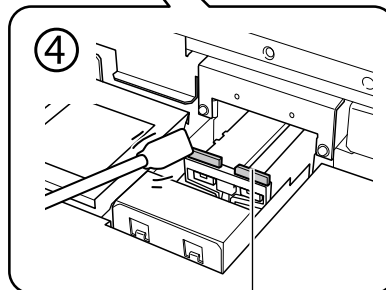


Drücken Sie auf den Schwamm.
Niemals Druck ausüben.

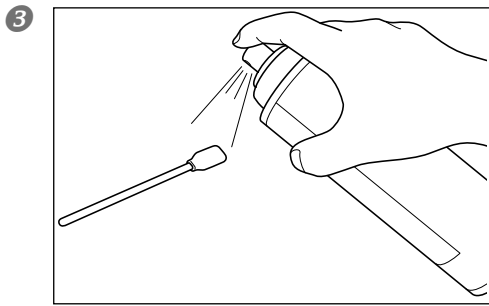
Muss gereinigt werden



Muss gereinigt werden



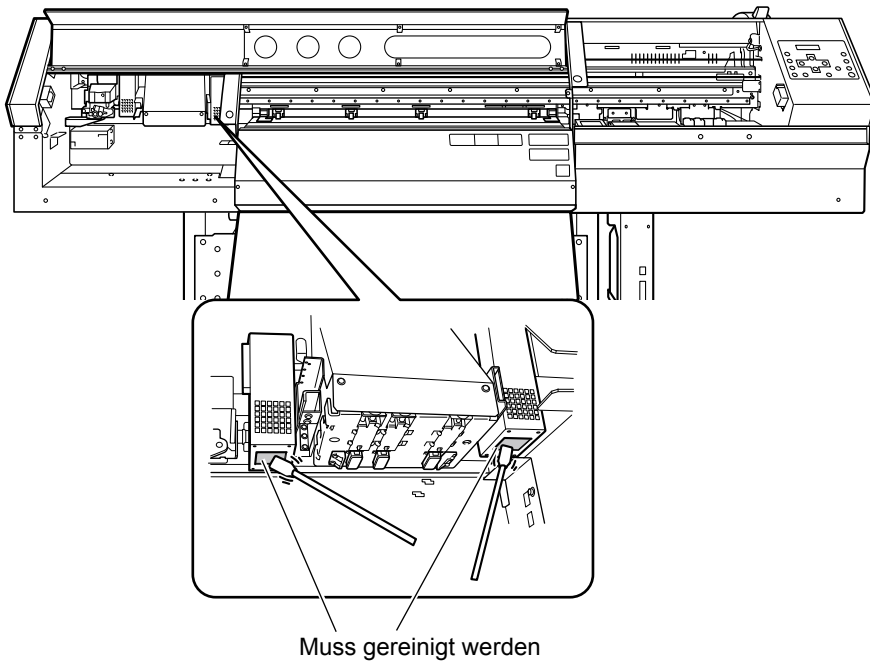
Muss gereinigt werden



Tunken Sie den Stab in ein handelsübliches Glasreinigungsmittel.

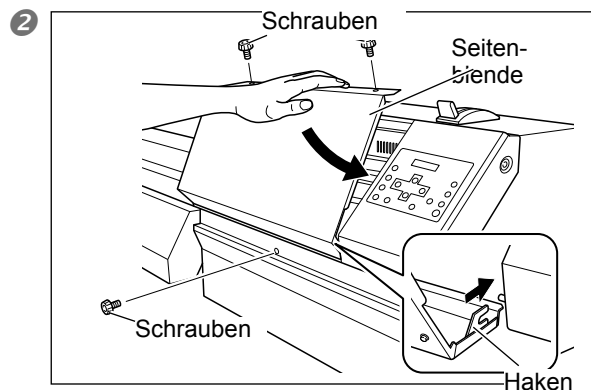
Verwenden Sie einen neuen Reinigungsstab.

4 Säubern Sie die nachstehend gezeigten Partien.



3. Verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.

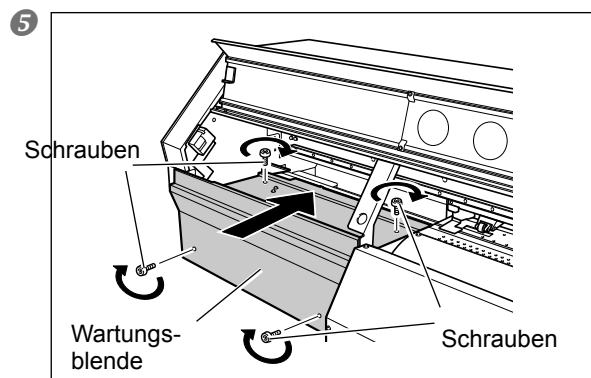
1 CLOSE SIDE
COVER ↵



3 CLOSE FRONT
COVER

4 CLEANING...
>>

CLOSE MAINTENANCE
COVER ↵



6 MAINTENANCE
CLEANING ⬅↵

7 W 736mm
SETUP SHEET
⬅➡ROLL

Drücken Sie **ENTER**.

Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.

Bringen Sie die Seitenblende an.

Drücken Sie **ENTER**.

Schließen Sie die Fronthaube.

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

Öffnen Sie die Frontblende und bringen Sie die Wartungsblende an.

Schließen Sie die Fronthaube.

Drücken Sie **ENTER**.

Drücken Sie **MENU**.

Drücken Sie **◀**, 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 Reinigung", S. 32

4-4 Auswechseln von Verschleißteilen

Auswechseln der Wischer

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

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

Drücken Sie **ENTER**

⚠ 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.

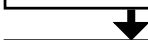
1 Säubern Sie den Einzugsbügel.

2 MENU SUB MENU ▶

3 SUB MENU MAINTENANCE ▶

4 MAINTENANCE REPLACE WIPER ↵

5 NOW PROCESSING..



OPEN SIDE COVER

Drücken Sie **MENU**.

Drücken Sie mehrmals **▼**.

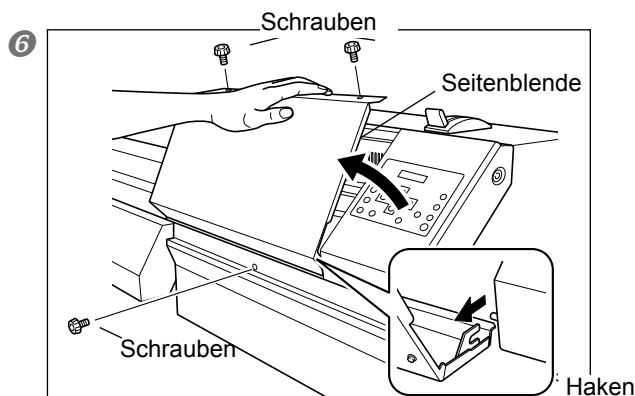
Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie **▲**.

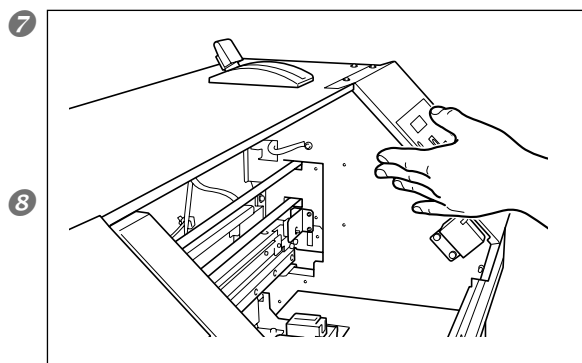
Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie **ENTER**.

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



Entnehmen Sie die Seitenblende.

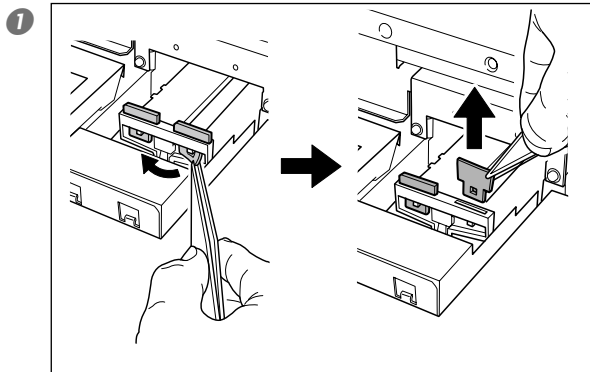


Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

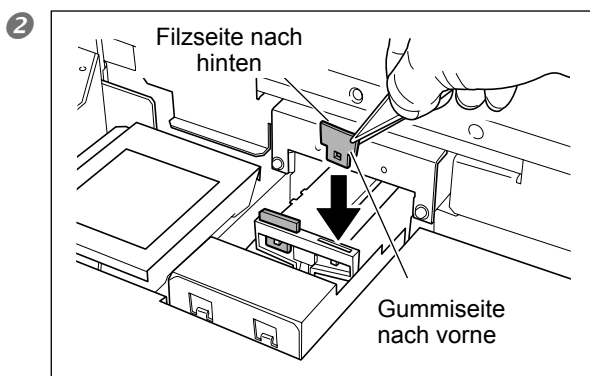
FINISHED?

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

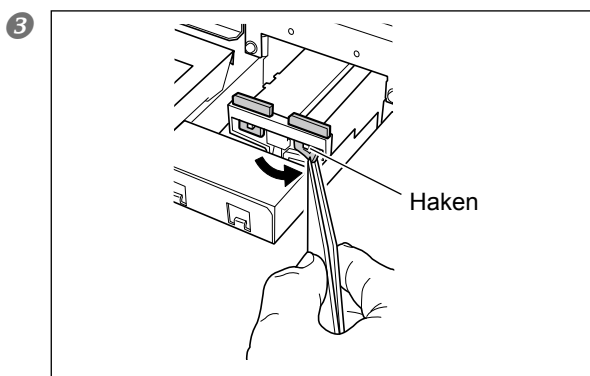
2. Wechseln Sie die Wischer aus. Verwenden Sie hierfür die beiliegende Pinzette.



Entnehmen Sie die abgenutzten Wischer. Entriegeln Sie den Haken und ziehen Sie den Wischer nach oben heraus.



Installieren Sie neue Wischer.

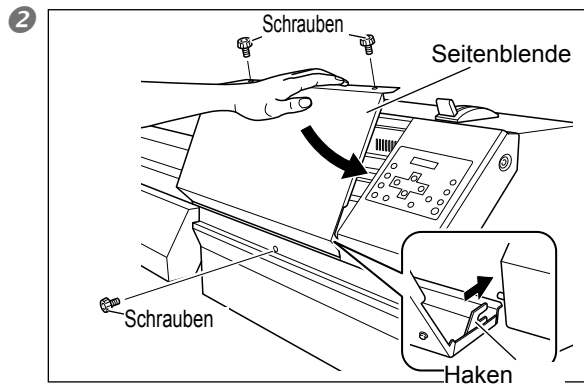


Verriegeln Sie den Haken.

3. Verlassen Sie das "REPLACE WIPER"-Menü.

1 CLOSE SIDE
COVER ↵

Drücken Sie **ENTER**.



Bringen Sie die Seitenblende an.

3 CLEANING...
>>
↓
MAINTENANCE
REPLACE WIPER ⬅➡

Drücken Sie **ENTER**.

Nach dem Auswechseln der Wischer erscheint die gezeigte Meldung im Display.

4 W 736mm
SETUP SHEET
⬅➡ ROLL

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

5 Führen Sie einen Drucktest aus.
☞ "Drucktest und Reinigung", S. 32

Auswechseln des Messers

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

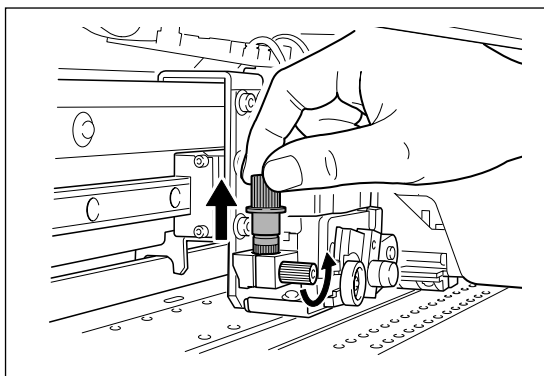
- ⚠ VORSICHT** Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden. Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.
- ⚠ VORSICHT** Berühren Sie das Messer niemals mit den Fingern. Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

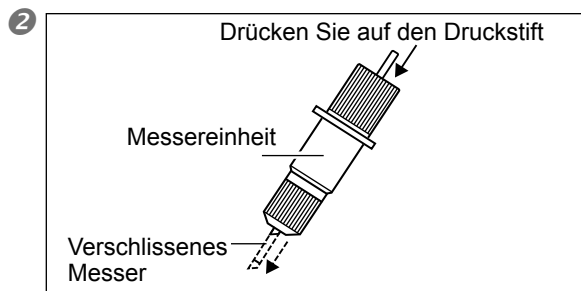
1. Anwahl des Messerwechselmodus'

- 1 Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.
- 2 Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **▲**.
- 3 Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie zwei Mal **▼**.
- 4 Drücken Sie **ENTER**.
Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann. Im Display erscheint folgende Meldung.
- 5 Öffnen Sie die Fronthaube.
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

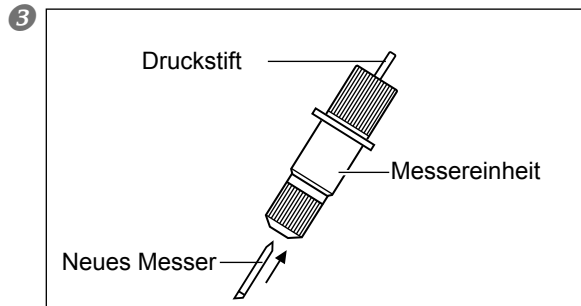
2. Wechseln Sie das Messers aus.

- 1 Entnehmen Sie das Trennmesser.

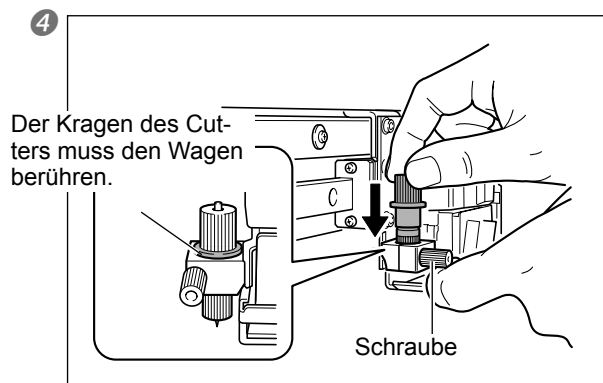




Entnehmen Sie das alte Messer.

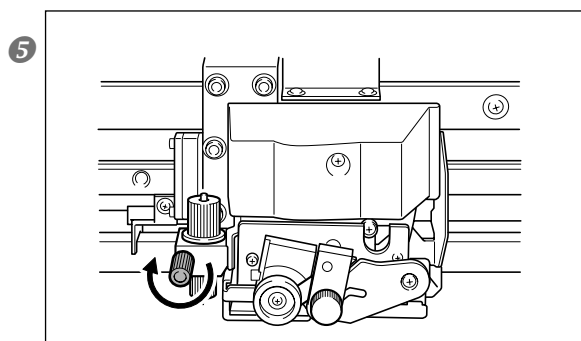


Setzen Sie ein neues Messer ein.



Installieren Sie die Messereinheit wieder.

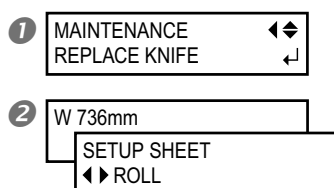
Wenn Sie die Halterungsschraube beim Einsetzen des Cutters nicht abstützen, ist die Schneidequalität hinterher nicht optimal.



Drehen Sie die Schraube fest.

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

3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.



Schließen Sie die Fronthaube.

Drücken Sie **ENTER**.

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

Auswechseln des Trennmessers

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

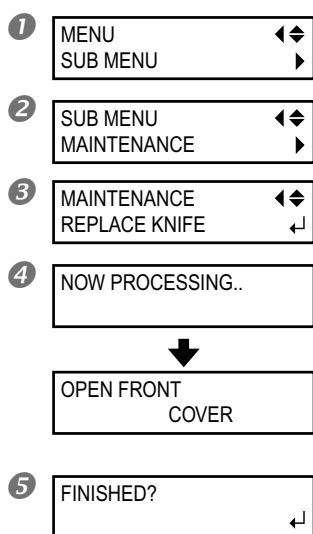
⚠ VORSICHT Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.

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. Rufen Sie den Messerwechselmodus auf.



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.

Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **▲**.

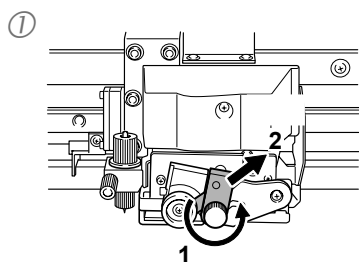
Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.

Drücken Sie **ENTER**.

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

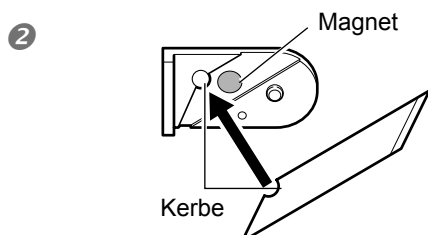
Öffnen Sie die Fronthaube.
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Wechseln Sie das Trennmesser aus.

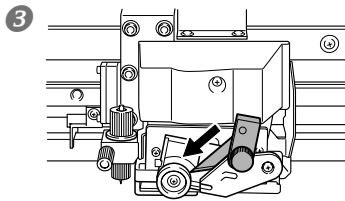


Entnehmen Sie das Trennmesser.

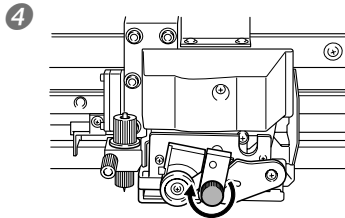
1. Lösen Sie die Schraube vollständig.
2. Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus. Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.



Setzen Sie ein neues Messer ein.
Das Messer wird von einem Magneten festgehalten.



Schieben Sie es langsam in die Kerbe.



Drehen Sie die Schraube fest.

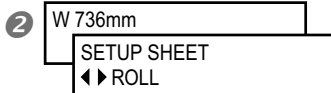
Sorgen Sie dafür, dass das Messer nicht verrutschen kann.

3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.



Schließen Sie die Fronthaube.

Drücken Sie **ENTER**.



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

4-5 Wartung für weiße Tinte

Wartung für weiße Tinte

Die Farbstoffe der weißen Tinte neigen dazu, sich abzulagern. Wenn Sie die hier beschriebenen Wartungsschritte nicht ausführen, verhärtet sich die Tinte eventuell und verursacht Funktionsstörungen. Sobald die hier gezeigte (oder eine ähnliche) Meldung erscheint, ist ein Wartungsvorgang erforderlich. Führen Sie ihn dann sofort aus.

INK RENEWAL
RECOMMENDED ↵

Angezeigte Meldung: [INK RENEWAL NORMAL]

1 INK RENEWAL
RECOMMENDED ↵

Drücken Sie **ENTER**

2 INK RENEWAL
NORMAL ↵

Drücken Sie **ENTER**

3 EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵

Leeren Sie das Auffanggefäß und drücken Sie anschließend **ENTER**.

↓
RENEWING INK...
>>>>>>>>

4 W 736mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

Drücken Sie **MENU**
Drücken Sie **◀**, um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

- Für die "Normal"-Wartung benötigen Sie keine "SOL INK"-Reinigungspatronen.
- Diese Meldung erscheint, wenn die letzte Wartung mehr als 12 Stunden zurückliegt.

Angezeigte Meldung: [INK RENEWAL FULL]

1 INK RENEWAL
RECOMMENDED ↵

Drücken Sie **ENTER**

2 INK RENEWAL
FULL ↵

Drücken Sie **ENTER**

3 EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵

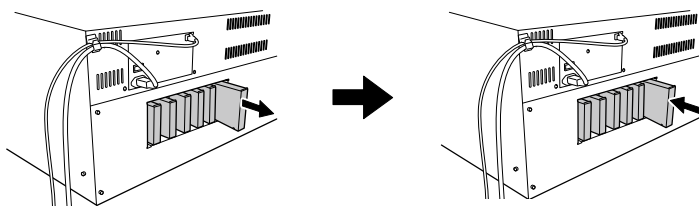
Leeren Sie das Auffanggefäß und drücken Sie anschließend **ENTER**.

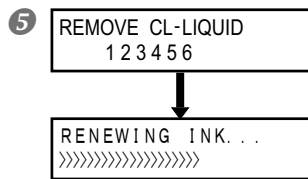
4 REMOVE CARTRIDGE
1 2 3 4 5 6

- ① Holen Sie die Patronen aus den Fächern 5 und 6.
- ② Legen Sie "SOL INK"-Reinigungspatronen in die Fächer 5 und 6.

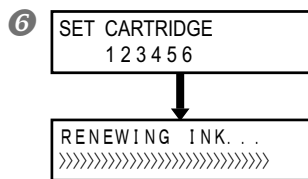
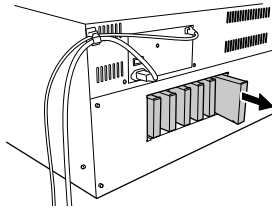
↓
SET CARTRIDGE
1 2 3 4 5 6

↓
RENEWING INK...
>>>>>>>>

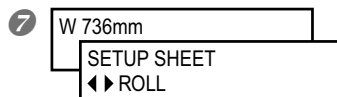
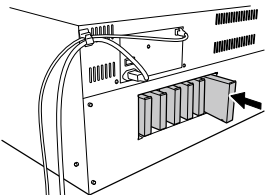




Holen Sie die "SOL INK"-Patronen aus den Fächern 5 und 6.
Wiederholen Sie die Schritte (4) und (5) so oft wie das Display Sie dazu auffordert.



Legen Sie Tintenpatronen in die Fächer 5 und 6.



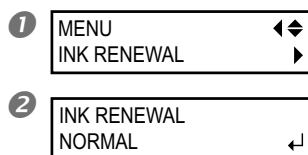
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie **◀**, um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

- Die Patronen, die Sie einlegen und entfernen müssen, enthalten weiße und Klarlacktinte.
- Für die "Full"-Wartung benötigen Sie 2 "SOL INK"-Reinigungspatronen.
- Diese Meldung erscheint, wenn die letzte "Full"-Wartung mehr zwei Wochen zurückliegt. Wenn der Drucker längere Zeit nicht verwendet wird, erscheint sie jedoch bereits nach einer Woche.

Wenn die Meldung verschwindet

Wenn Sie **MENU** drücken, verschwindet die Meldung wieder (die Wartung wird aber nicht gestartet). Dann muss die Wartung mit folgendem Verfahren gestartet werden. Nur mit einer regelmäßigen Wartung werden Funktionsstörungen vermieden.

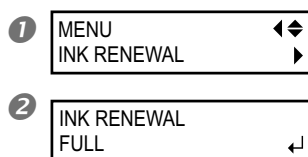
Für 'INK RENEWAL NORMAL'



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.

Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **ENTER**.

Für 'INK RENEWAL FULL'



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.

Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **▼**.
Drücken Sie **ENTER**.

4-6 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden

Wartung bei längerer Inaktivität

Schalten Sie das Gerät mindestens alle zwei Wochen einmal ein.

Schalten Sie die Sekundärspannung mindestens alle zwei Wochen einmal 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, 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

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 obige Meldung im Display. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die Sekundärspannung einschalten. Schalten Sie die Sekundärspannung nach der Wartung wieder aus.

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

Die Alarmfunktion ist nur aktiv, solange das Hauptnetz eingeschaltet ist. Daher wäre es klüger, das Gerät auch bei längerer Inaktivität nur per Sekundärnetz auszuschalten.

Wichtiger Hinweis zum Abpumpen der Tinte

Das Gerät bietet Funktionen zum Abpumpen der Tinte und zum Reinigen mit "SOL INK"-Reinigungspatronen. Diese dürfen aber nur im Notfall verwendet werden. Lassen Sie das Gerät niemals längere Zeit ohne Tintenpatronen stehen, weil das zu Schäden an den Köpfen führt – selbst wenn Sie eine interne Reinigung vorgenommen haben. Nach der ersten Inbetriebnahme muss also jederzeit Tinte im Gerät vorhanden sein.

4-7 Vor dem Transport des Geräts

Notwendige Maßnahmen zum Transport und Wiederaufbau

Vor dem Transport des Geräts muss die Tinte vollständig abgepumpt werden. Arretieren Sie außerdem die Druckköpfe. Auslaufende Tinte und das Verrutschen der Köpfe können nämlich zu schweren Schäden am Gerät führen.

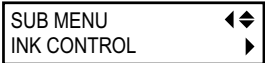
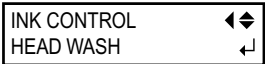
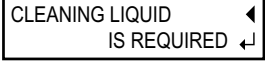
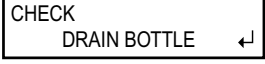
Sie benötigen vier frische "SOL INK"-Reinigungspatronen. Bereiten Sie diese also vor.

Weitere Hinweise zum Entfernen und wieder Anbringen bestimmter Komponenten finden Sie in der Aufbauanleitung.

Wichtige Hinweise zum Transport

- Verwenden Sie ausschließlich "SOL INK"-Reinigungspatronen. Andere Patronen könnten nämlich zu schweren Schäden am Gerät führen.
- Transportieren Sie das Gerät nach Möglichkeit sofort nach Abschluss der Vorbereitungen und füllen Sie es anschließend unverzüglich wieder mit Tinte. Wenn das Gerät längere Zeit ohne Tintenfüllung verbleibt, werden die Druckköpfe in Mitleidenschaft gezogen.
- Auch beim Transport des Geräts muss sich die Umgebungstemperatur im Rahmen von 5~40°C bewegen. Die relative Luftfeuchtigkeit muss 20~80% (ohne Kondensbildung) betragen. Andernfalls kann es zu Schäden am Gerät kommen.
- Seien Sie beim Transport des Geräts besonders vorsichtig. Achten Sie darauf, dass es nicht geneigt wird und nirgendwo anschlägt.

1. Pumpen Sie die Tinte ab und führen Sie eine interne Reinigung durch.

- | | | |
|---|---|---|
| 1 |  | Drücken Sie  . |
| | | Drücken Sie mehrmals  . |
| 2 |  | Drücken Sie  . |
| | | Drücken Sie zwei Mal  . |
| 3 |  | Drücken Sie  . |
| | | Drücken Sie zwei Mal  . |
| | | Drücken Sie  . |
| 4 |  | Kontrollieren Sie, ob die Reinigungsflüssigkeit bereit ist. |
| | | Drücken Sie  . |
| 5 |  | Leeren Sie das Auffanggefäß. |
| | | Das müssen Sie unbedingt tun. |

6 Befolgen Sie anschließend die angezeigten Anweisungen.

Nach der Reinigung wird die Sekundärspeisung automatisch ausgeschaltet.

☞ "Entsorgen von Abfalltinte", S. 46 , "Abpumpen der Tinte und interne Reinigung", S. 110

2. Arretieren Sie die Druckköpfe.

- ① Entfernen Sie das Auffanggefäß und bauen Sie die Halterung aus. Bringen Sie die Abfuhrschlauchabdeckung an.
- ② Legen Sie den Einzugshebel nach hinten um.
- ③ Arretieren Sie die Druckköpfe.
- ④ Lösen Sie die Materialrolle von den Stoppern.
- ⑤ Entnehmen Sie die Stopper und die Bügel.
Entfernen Sie bei Bedarf auch den Straffungsbügel, die Materialschiene, die Ständereinheit usw.
Das Gerät ist jetzt transportbereit.

3. Transportieren Sie das Gerät und füllen Sie es so schnell wie möglich wieder mit Tinte.

- ① Treffen Sie die oben erwähnten Vorbereitungen und transportieren Sie das Gerät.
- ② Bauen Sie das Gerät am neuen Einsatzort sofort wieder auf und pumpen Sie Tinte an.
Hinweise für die erneute Aufstellung und das Anpumpen von Tinte finden Sie in der Aufbauanleitung. Zum erneuten Anpumpen der Tinte benötigen Sie wieder die zuvor verwendeten "SOL INK"-Reinigungspatronen.

Kapitel 5

Funktionsübersicht

5-1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs

Anhalten des laufenden Auftrags

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **PAUSE**.
- ② Halten Sie **SET UP** mindestens 1 Sekunde gedrückt.
- ③ Halten Sie die Datenübertragung des Computers an.

Beschreibung

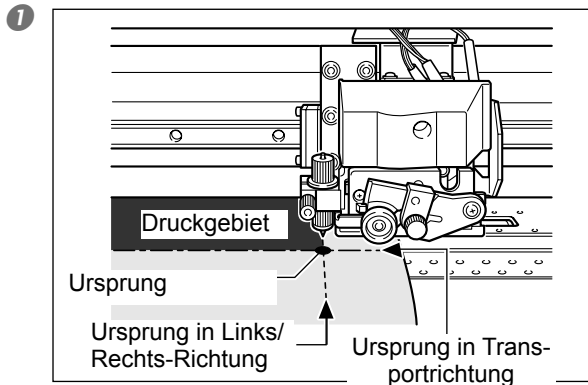
Mit **PAUSE** kann der Auftrag unterbrochen werden.

Drücken Sie **PAUSE** noch einmal, um fortzufahren. Wahrscheinlich ist hinterher aber deutlich sichtbar, wo der Auftrag unterbrochen wurde (horizontale Linien). Daher sollten Sie diese Funktion so selten wie möglich verwenden.

5-2 Einstellen des Druckursprungs

Einstellen des Druckursprungs

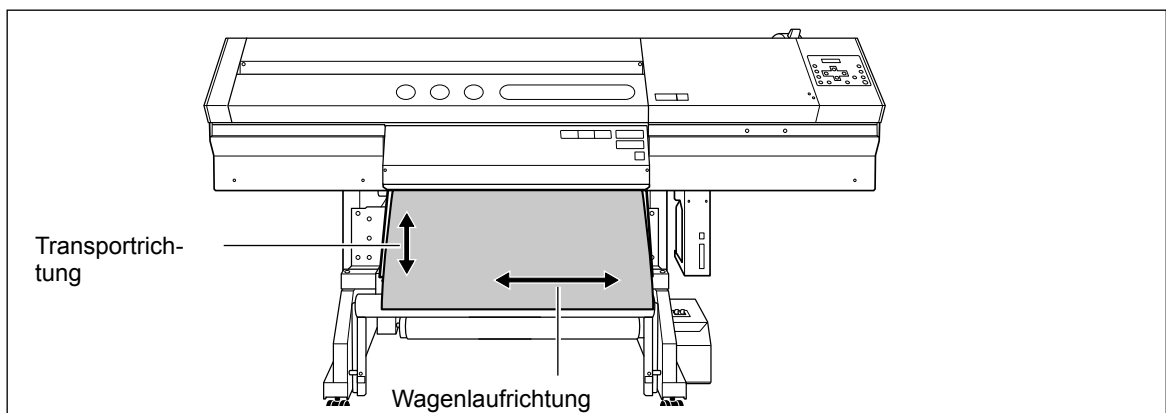
Arbeitsweise



Bewegen Sie den Schneidewagen mit     .
Die Messermittel muss sich über dem neuen Druckursprung befinden.

2 Drücken Sie  .

3 
Bedeutet, dass der Ausgangspunkt definiert wurde.



Beschreibung

Dieses Gerät erlaubt die Verwendung eines beliebigen Ursprungs. Bedenken Sie allerdings, dass nach diesem Druckauftrag wieder die vorgegebene Position gewählt wird und bei Bedarf für jede Seite geändert werden muss. Wenn der Ursprung definiert ist, leuchtet die  -Diode. Außerdem zeigt das Display ein "B" und die ab dieser Position noch verfügbare Druckbreite an.

Auch für Druck- oder Schneidetests kann ein Ursprung definiert werden, was den Vorteil hat, dass dafür ein Materialrest verwendet werden kann. Bedenken Sie, dass die Links/Rechts-Positionen für Testmuster nicht auf die Vorgabe zurückgestellt werden.

In folgenden Fällen dürfen Sie auf keinen Fall die  -Taste verwenden.

- Bei Verwendung des Aufrollsystems

Die Aufrolleinheit kann bisweilen so stark am Material ziehen, dass es zu Funktionsstörungen kommt.

- Vor oder nach einer Transportkorrektur

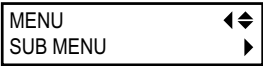
Wenn das Material nicht straff genug ist, lässt sich kein vernünftiger Korrekturwert einstellen. Wenn das Material nach einer Transportkorrektur zu lasch hängt, könnte es während des nächsten Druckauftrags verrutschen, was zu Streifenbildung führen kann.

☞ "Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen", S. 85

5-3 Anpassen an verschiedene Materialsorten

Verwendung von transparentem Material

Arbeitsweise

- 

Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.
- 

Drücken Sie zwei Mal **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einstellung "DISABLE".
- 

Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

Beschreibung

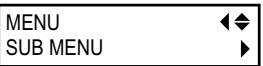
Mit diesem Parameter können Sie die Ermittlung der Vorder- und Rückseite aktivieren oder ausschalten. Die vorgegebene Einstellung lautet "ENABLE".

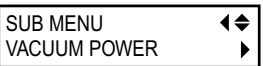
Für transparentes Material müssen Sie "DISABLE" wählen. Wenn Sie hier "DISABLE" wählen, sind die Optionen "ROLL" und "TU" während der Materialeinrichtung belegt.

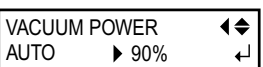
Wenn Sie für "EDGE DETECTION" die Einstellung "DISABLE" wählen, erkennt das Gerät nicht, wann das Material zu Ende ist. Der Druckvorgang wird also nicht mehr automatisch angehalten, wenn das Material verbraucht ist, so dass u.U. der Einzugsbügel bedruckt wird oder Tinte in das Geräteinnere gelangt, was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

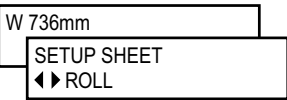
Lockern des Materials verhindern

Arbeitsweise

- 

Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.
- 

Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie zwei Mal **▼**.
- 

Drücken Sie **▶**.
Stellen Sie mit **▲** **▼** den gewünschten Wert ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 

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

Beschreibung

Der Einzugsbügel saugt das Material an, um es straff zu halten. Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, kann man die Saugkraft erhöhen und so den Transport optimieren. Bei sehr dünnem Material muss die Saugkraft hingegen eventuell verringert werden, um einen gleichmäßigen Transport zu erzielen.

Wenn Sie "AUTO" wählen, passt sich die Saugkraft automatisch an die Materialbreite an.

Diese Einstellungen können auch auf dem Computer vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[VACUUM POWER]: AUTO

Schneller Drucken bei schmalem Material

Arbeitsweise

- 1

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.
- 2

SUB MENU	◀▶
FULL WIDTH S	▶

 Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.
- 3

FULL WIDTH S	◀▶
FULL	▶ OFF ◀

 Drücken Sie **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** "SHEET" oder "OFF".
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.
- 4

W 736mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

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

Beschreibung

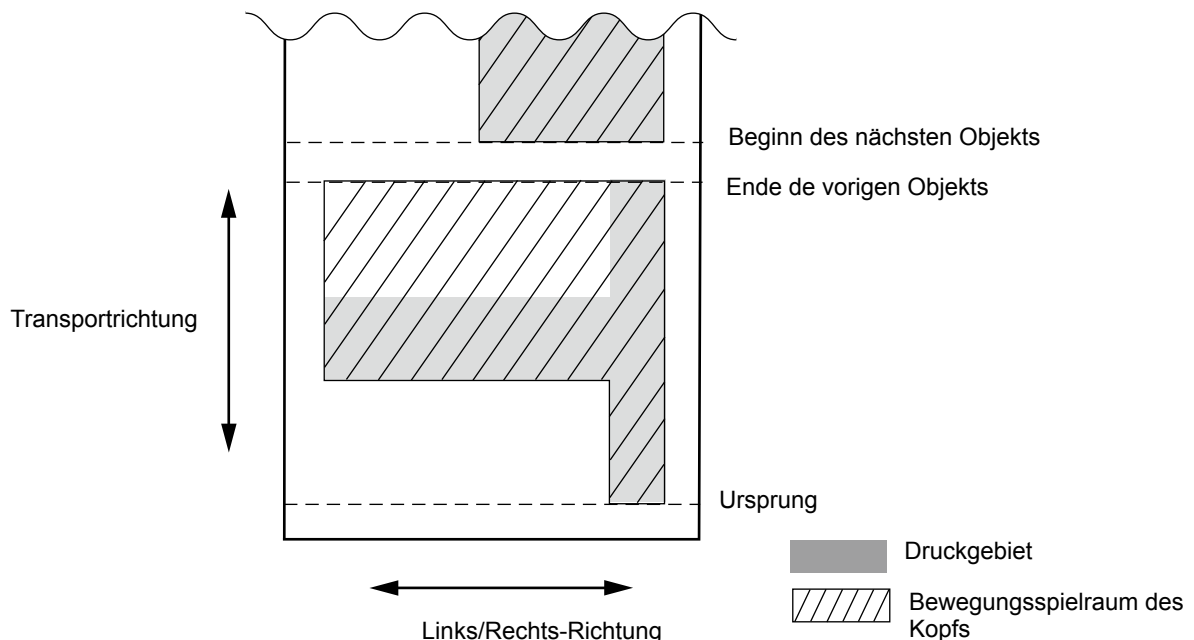
Bei Verwendung von schmalem Material können Sie die Bewegungsbreite der Köpfe einschränken, um die Ausgabe zu beschleunigen. Das eignet sich für sehr schmales Material bzw. schmale Objekte.

"FULL" bedeutet, dass sich die Köpfe entlang der gesamten Nutzbreite hin und her bewegen.

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

Wenn Sie "OFF" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Druckdaten an. Die Wagenbewegungen werden dann so optimiert, dass das Objekt schneller fertig wird.

Die Bewegungsbreite der Druckköpfe beschränkt sich jedoch auf die Breite des gedruckten Objekts. Dieser Breitenwert wird am Ende eines jeden Druckauftrags zurückgestellt.

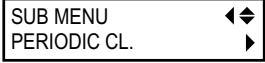
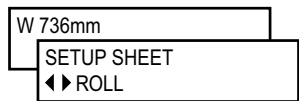


Vorgabe

[FULL WIDTH S]: FULL

Verhindern von Verschmieren des Materials und Aussetzern

Arbeitsweise

- 1  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 2  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 3  Drücken Sie .
Wählen Sie mit   die gewünschte Einstellung ("10 min"~ "990 min" oder "PAGE").
Bestätigen Sie die Einstellung mit .
- 4  Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

Beschreibung

Wenn Sie Material verwenden, das sich schnell statisch auflädt bzw. wenn die Umgebungstemperatur niedrig ist, neigt Tinte nach Anwahl von "HIGH" als Kopfhöhe dazu, sich auf der Oberfläche der Druckköpfe anzusammeln. In bestimmten Fällen kann Tinte auf das Material tropfen und verschmieren bzw. bestimmte Düsen verstopfen. Verwenden Sie dann diese Funktion, um eventuelle Tintenstaus beim Drucken zu verhindern.

Wenn Sie hier "PAGE" wählen, wird vor Starten eines Druckauftrags eine automatische Reinigung durchgeführt.

Wählen Sie eine Einstellung zwischen "10 min" und "990 min", damit bei Verstreichen dieser Frist jeweils eine automatische Reinigung durchgeführt wird.

Wenn Sie "NONE" wählen, wird die Reinigung nicht automatisch durchgeführt.

Wenn Sie "PAGE" oder "10 min"~"990 min" wählen, dauert die Ausgabe länger. Bedenken Sie, dass die Druckaufträge bei Anwahl von "10 min"~"990 min" jeweils nach dem eingestellten Intervall anhalten, was die Qualität beeinträchtigen könnte.

☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 81

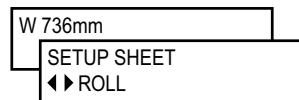
Vorgabe

[PERIODIC CL.]: NONE

Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt

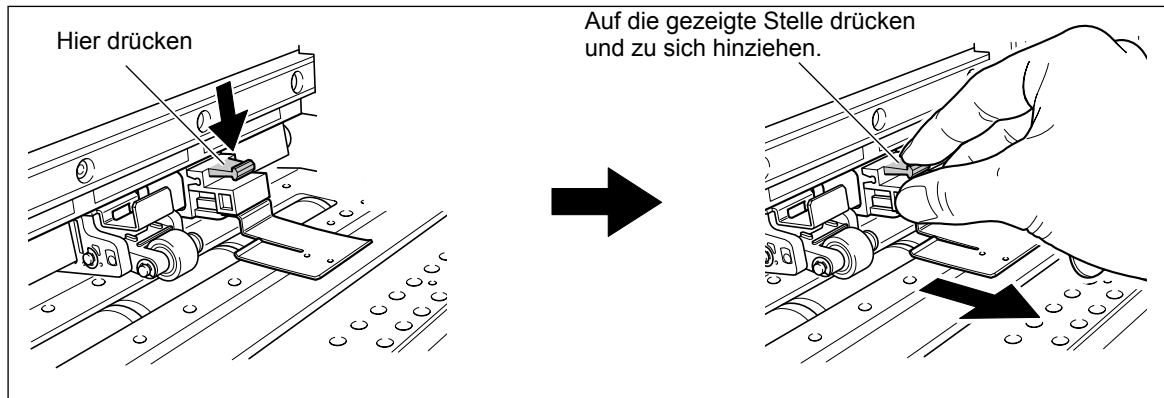
Arbeitsweise

1. Wählen Sie für "MEDIA CLAMP" die Einstellung "LONG".

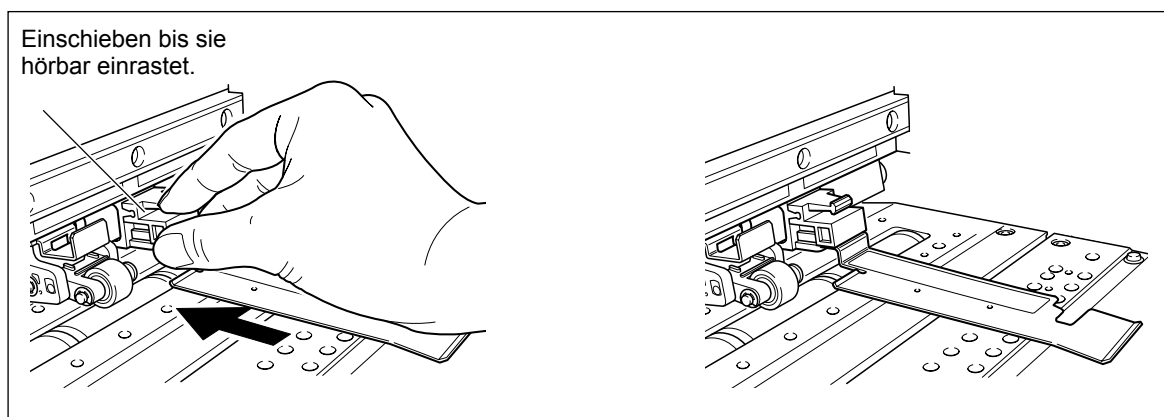
- 1  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 2  Drücken Sie .
Wählen Sie mit   die Einstellung "LONG".
Bestätigen Sie die Einstellung mit .
- 3  Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

2. Ersetzen Sie die kurzen Klemmen durch die langen.

1 Entnehmen Sie die kurzen Klemmen



2 Bringen Sie die langen Klemmen an.



Beschreibung

Diese Klemmen benötigen Sie bei Material, das zu Wellenbildung neigt und insbesondere an den Rändern flach gehalten werden muss.

Vergessen Sie nach dem Einbau der langen Materialklemmen niemals, die oben beschriebene Einstellung vorzunehmen, um auch die Trennfunktion zu deaktivieren. Sonst berührt das Trennmesser wahrscheinlich die Klemmen, was zu Fehlfunktionen und Schäden am Gerät führt.

Wenn Sie den "MEDIA CLAMP"-Parameter auf "LONG" gestellt haben, werden fertige Objekte nicht automatisch abgetrennt.

☞ "Abtrennen des Materials", S. 30

Vorgabe

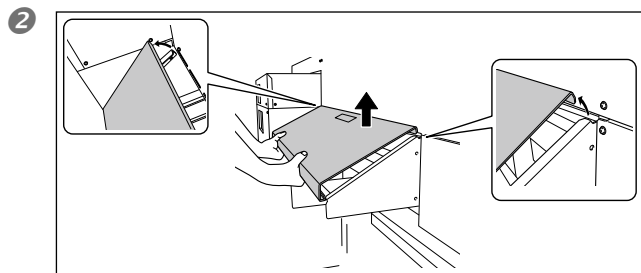
[MEDIA CLAMP]: LONG

Einziehen von Bogenmaterial

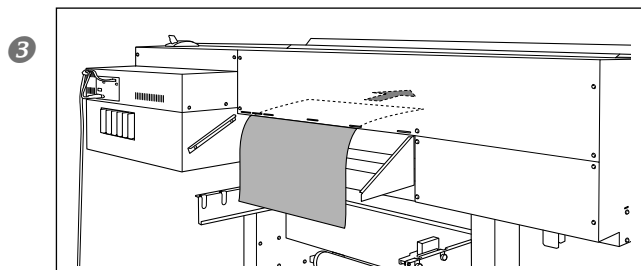
Beachten Sie beim Einziehen von Bogenmaterial folgende Dinge.

Arbeitsweise

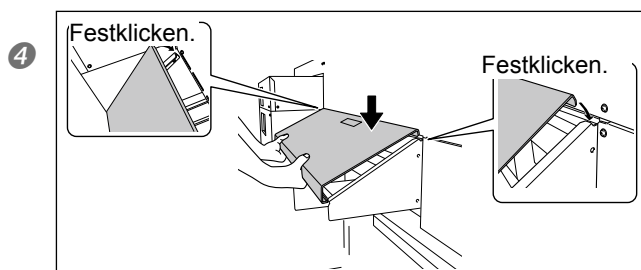
- 1 Entnehmen Sie beide Rollbügel.
Wenn noch eine Materialrolle installiert ist, müssen Sie diese zuvor entnehmen.



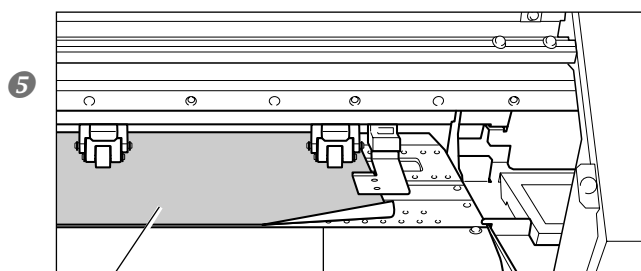
Entfernen Sie die rückseitige Blende



Führen Sie das Material durch das Gerät.



Bringen Sie die rückseitige Blende an.

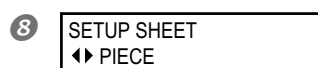


Material

Muss sich hier befinden.

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

- 6 Ziehen Sie am Einzugshebel, um das Material festzuklemmen.
- 7 Zum Drucken müssen Sie die Materialklemmen anbringen und die Fronthaube schließen.

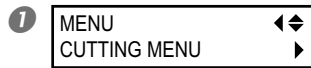


Wählen Sie mit die Einstellung "PIECE".
Drücken Sie .

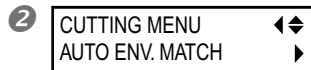
5-4 Einstellen des Druckverhaltens

Einstellen der automatischen Klima-Anpassung

Arbeitsweise



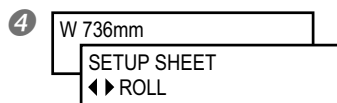
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.



Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **▲**.



Drücken Sie **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einstellung "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.



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

Beschreibung

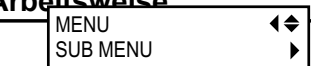
Das Gerät bietet eine Funktion, mit der man dafür sorgt, dass es die (geänderten) Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsbedingungen berücksichtigt. Die Druckgenauigkeit in Wagenlaufrichtung richtet sich entscheidend nach den Klimabedingungen. Mit dieser Einstellung sorgen Sie dafür, dass sich das Gerät automatisch den Bedingungen anpasst. Die vorgegebene Einstellung lautet "ENABLE".

Vorgabe

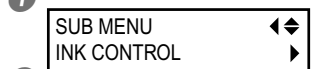
[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone

Arbeitsweise



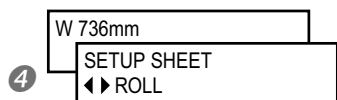
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.



Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie zwei Mal **▲**.



Drücken Sie zwei Mal **▶**.
Nehmen Sie mit **▲** **▼** die gewünschte Einstellung vor.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.



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

Beschreibung

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

Wenn Sie "STOP" wählen, wird der Druckvorgang sofort unterbrochen, wenn eine der Tintenpatronen nahezu leer ist. Manchmal sieht man hinterher genau, wo der Patronenwechsel stattgefunden hat. Im Sinne einer optimalen Qualität sollten Sie also vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist.

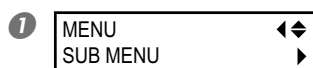
"CONT." bedeutet, dass der Auftrag fortgesetzt wird. Sie werden dann von einem Signalton darauf hingewiesen, dass sich eine der Patronen dem Ende zuneigt. Um eine Patrone auszuwechseln, müssen Sie entweder warten, bis der Auftrag beendet ist oder die **PAUSE**-Taste betätigen. In diesem Modus wird selbst dann (bis zum Ende der aktuellen Seite) weiter gedruckt, wenn eine Patrone bereits komplett erschöpft ist.

Vorgabe

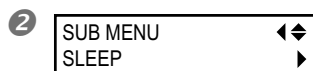
[EMPTY MODE]: STOP

Programmieren der Schlummerfunktion

Arbeitsweise



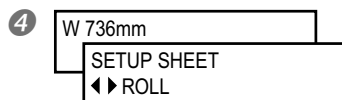
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.



Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.



Drücken Sie zwei Mal **▶**.
Nehmen Sie mit **▲** **▼** die gewünschte Einstellung vor.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.



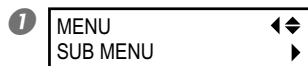
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie **◀**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Vorgabe

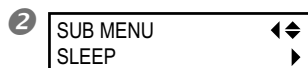
[INTERVAL]: 30min

Ausschalten der Schlummerfunktion

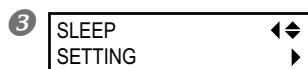
Arbeitsweise



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.



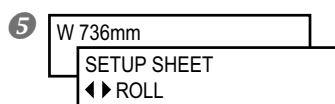
Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.



Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **▼**.



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



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie **◀**, um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

Vorgabe

[SETTING]: ENABLE

Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten

Arbeitsweise



Halten Sie **MENU** gedrückt, während Sie das Sekundärnetz
aktivieren.
Wählen Sie mit **▲** **▼** die gewünschte Sprache.
Drücken Sie **ENTER**.



Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einheit, in der die Abmessungen
im Display angezeigt werden.
Drücken Sie **ENTER**.



Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einheit, in der die Temperatur
im Display angezeigt werden soll.
Drücken Sie **ENTER**.

Beschreibung

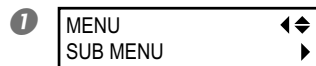
Bei Bedarf können die Display-Meldungen in einer anderen Sprache und Abmessungen sowie Temperaturwerte in einer anderen Maßeinheit angezeigt werden.

Vorgabe

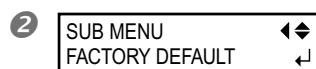
[MENU LANGUAGE]: ENGLISH[LENGTH UNIT]: mm[TEMP. UNIT]: °C

Aufrufen der Werksvorgaben

Arbeitsweise



Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .



Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
Bestätigen Sie mit der -Taste.

Beschreibung

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

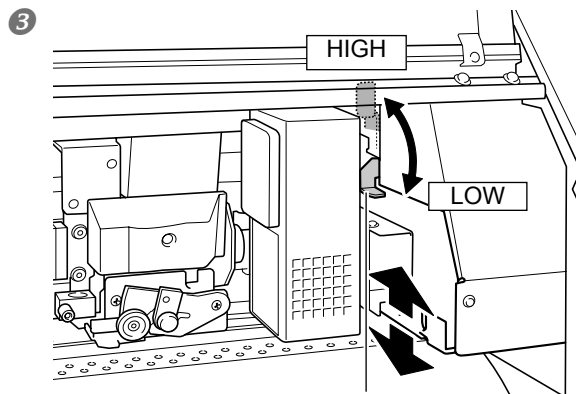
5-5 Korrigieren der Druckeinstellungen

Ändern der Druckkopfhöhe

Arbeitsweise

1 MENU
HEAD HEIGHT

2 HEAD HEIGHT
LOW



Hebel für die Höheneinstellung Muss hörbar einrasten.

4 MENU
HEAD HEIGHT

5 W 736mm
SETUP SHEET
ROLL

Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.

Drücken Sie **▶**.

Öffnen Sie die Fronthaube.
Stellen Sie mit dem Hebel die richtige 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.

Schließen Sie die Fronthaube.

Die Köpfe kehren zurück in ihre Ausgangsposition und im Display erscheint die gezeigte Meldung.

Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie **◀**, 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 den nachstehend erwähnten Hinweis.

☞ "Verhindern von Verschmieren des Materials und Aussetzern", S. 74, "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 83

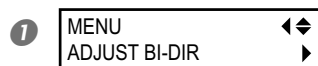
Vorgabe

[HEAD HEIGHT]: LOW

Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'

Arbeitsweise

1. Drucken Sie ein Testmuster.

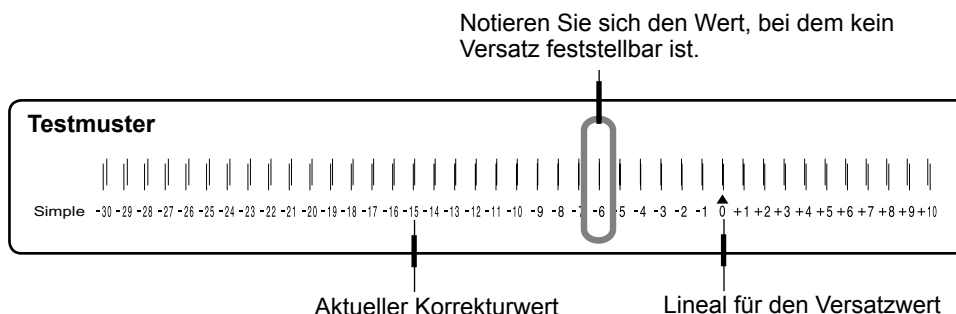


Drücken Sie .
Drücken Sie .



Drücken Sie .
Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie drücken.

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



3. Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.

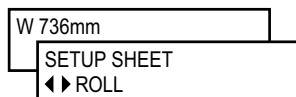


Drücken Sie .



Drücken Sie .
Geben Sie mit die Korrekturwerte ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

4. Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.



Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

Beschreibung

Der bidirektionale Betrieb (bei dem die Köpfe in beiden Laufrichtungen drucken) 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.

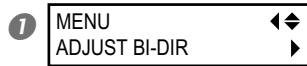
Diese Einstellung erlaubt auch das Korrigieren der Druck- oder Schneideposition. Überprüfen Sie den Versatz und korrigieren Sie ihn anschließend.

☞ "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen", S. 93, "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 100

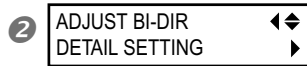
Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'

Arbeitsweise

1. Drucken Sie ein Testmuster.



Drücken Sie .
Drücken Sie .

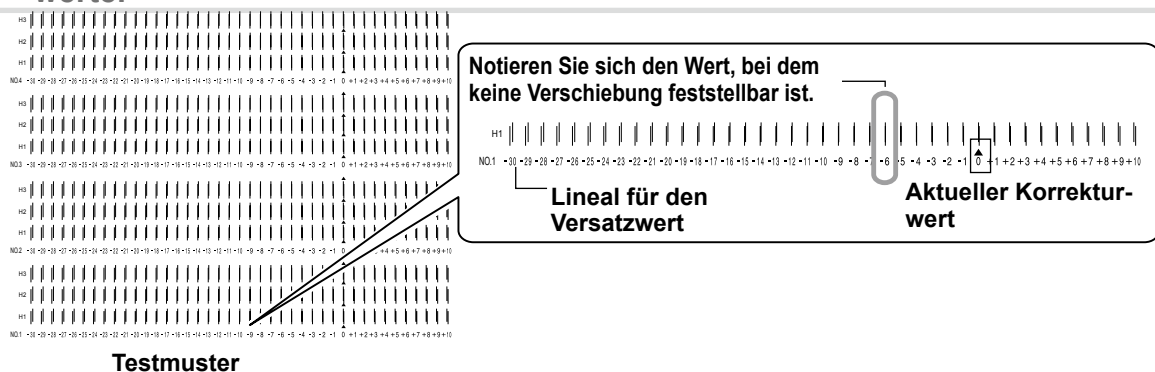


Drücken Sie .
Drücken Sie .



Drücken Sie .
Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie  drücken.

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

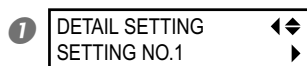


Wenn das Druckergebnis nicht ganz eindeutig ist

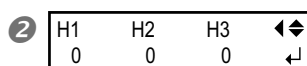
Betrachten Sie das Objekt an einem hellen Ort aus verschiedenen Blickwinkeln. Die Lichtreflexionen erleichtern nämlich eine eingehende Inspektion. Am besten verwenden Sie für den Drucktest durchsichtiges oder silberfarbenes Material.

3. Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.

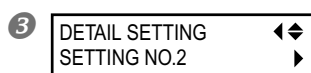
Stellen Sie die für H1~H3 ermittelten Korrekturwerte ein.



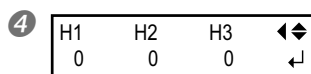
Drücken Sie .



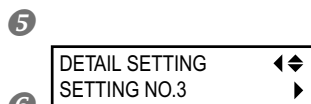
Drücken Sie .
Treffen Sie mit   Ihre Wahl. Geben Sie mit   den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie "SETTING NO.1" mit der -Taste.



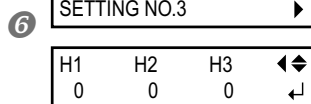
Drücken Sie .



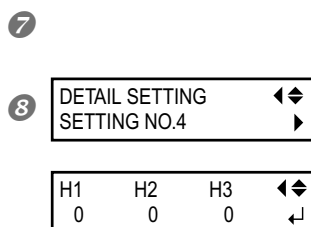
Drücken Sie .
Treffen Sie mit   Ihre Wahl. Geben Sie mit   den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie "SETTING NO.2" mit der -Taste.



Drücken Sie .



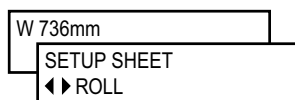
Drücken Sie .
Treffen Sie mit   Ihre Wahl. Geben Sie mit   den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie "SETTING NO.3" mit der -Taste.



Drücken Sie .

Drücken Sie .
Treffen Sie mit   Ihre Wahl. Geben Sie mit   den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie "SETTING NO.4" mit der -Taste.

4. Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.



Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

Beschreibung

Hiermit können eventuelle Ausrichtungsfehler, welche die Verwendung des Bi-Direction-Modus' erschweren, sehr exakt korrigiert werden. Wenn mit "SIMPLE SETTING" keine Verbesserung erzielt wird, können Sie mit "DETAIL SETTING" die Einstellung jedes einzelnen Kopfes optimieren.

Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen

Arbeitsweise

1. Drucken Sie ein Testmuster.



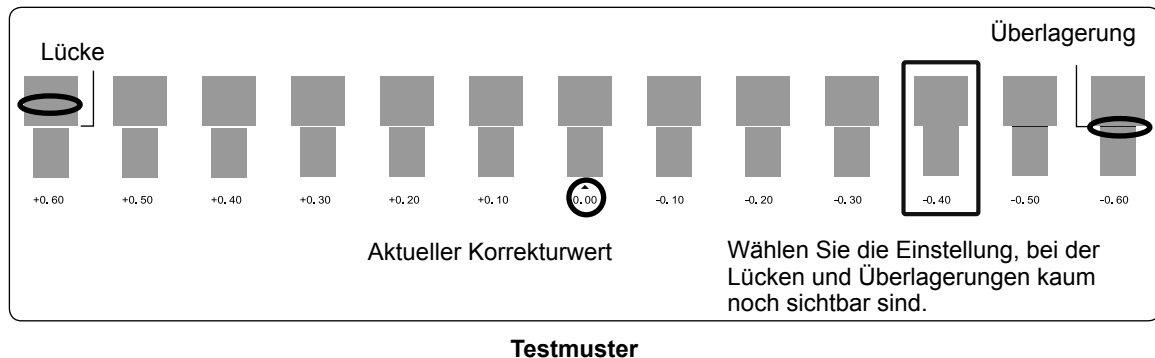
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▼**.



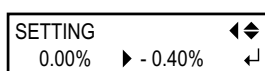
Drücken Sie **▶**.
Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie **ENTER** drücken.

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

Im unten gezeigten Beispiel muss der Korrekturwert "−0.40" lauten.

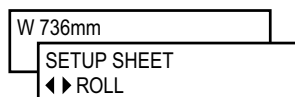


3. Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.



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

4. Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.



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

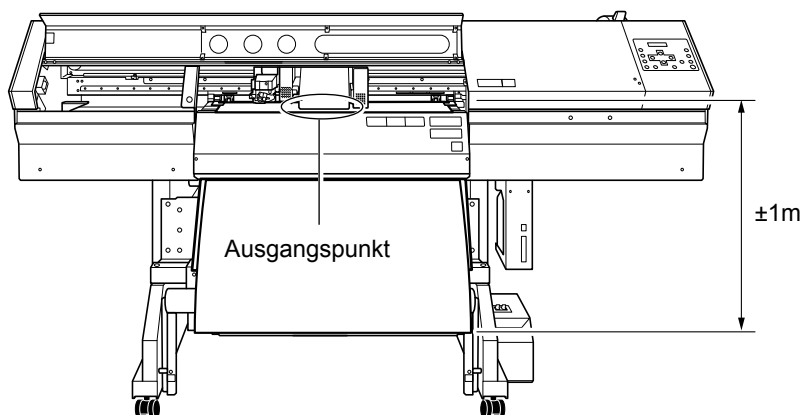
Beschreibung

Der Materialtransport unterliegt –bedingt durch die Materialstärke– 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 Heizeinstellungen richten müssen. Bedenken Sie außerdem, dass während des Druckauftrags dieselben Klimabedingungen herrschen müssen wie während des Tests.

5-5 Korrigieren der Druckeinstellungen

Um einen möglichst genauen Korrekturwert einzustellen, sollten Sie vor dem Drucken des Testmusters folgende Schritte ausführen.

- Nach Einziehen des Materials müssen Sie es mit  noch ungefähr einen Meter weiter transportieren."
 - Wählen Sie als Ausgangspunkt ungefähr die Materialmitte.
- ☞ "5-2 Einstellen des Druckursprungs", S. 71



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%

Korrektur der Schneidelänge

Arbeitsweise

1 MENU
CUTTING MENU

Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .

2 CUTTING MENU
CALIBRATION

Drücken Sie .
Drücken Sie zwei Mal .

3 FEED SETTING
0.00% ▶ 0.00%

Drücken Sie zwei Mal .
Geben Sie mit   den benötigten Korrekturwert ein.
Drücken Sie , um die "FEED SETTING"-Einstellung zu bestätigen.

4 CALIBRATION
SCAN SETTING

Drücken Sie .
Drücken Sie .

5 SCAN SETTING
0.00% ▶ 0.00%

Drücken Sie .
Geben Sie mit   den benötigten Korrekturwert ein.
Drücken Sie , um die "SCAN SETTING"-Einstellung zu bestätigen.

6 W 736mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

Beschreibung

Je nach Materialstärke unterliegt der Transportweg minimalen Schwankungen. Das heißt, unter Umständen entspricht die Schneidebahn dann nicht mehr genau den Vorgaben. Durch Eingabe eines Korrekturwertes können Sie diese Abweichungen ausgleichen.

Wenn Sie jedoch drucken UND ausschneiden, darf kein Korrekturwert eingegeben sein. Sorgen Sie also dafür, dass die Einstellung "0.00" lautet.

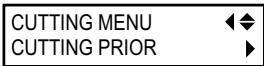
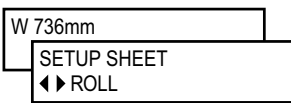
Vorgabe

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

5-6 Weitere Schneidefunktionen

Vorrang für die auf dem Gerät eingestellten Schneideparameter

Arbeitsweise

- 1  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 2  Drücken Sie .
Drücken Sie zwei Mal .
- 3  Drücken Sie .
Wählen Sie mit   die Einstellung "MENU".
Bestätigen Sie die Einstellung mit .
- 4  Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

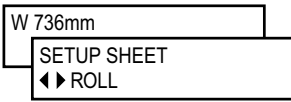
Die Schneidebedingungen können auch auf dem Computer eingestellt werden. Anfangs haben die Einstellungsdaten des Computers Vorrang. Wenn Sie lieber die Einstellungen des Geräts verwenden, müssen Sie entweder die oben beschriebenen Arbeitsschritte durchführen oder die Einstellungen des Computers deaktivieren.

Vorgabe

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Feineinstellung der Schneidebedingungen

Arbeitsweise

- 1  Drücken Sie .
Wählen Sie mit   den änderungsbedürftigen Schneideparameter.
Nehmen Sie mit   die gewünschte Einstellung vor.
- 2  Drücken Sie , um die Einstellung zu bestätigen und zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Hier können Sie anhand eines Schneidetests die Schneideparameter überprüfen und bei Bedarf ändern.

☞ "Schneidetest", S. 37

[FORCE]: Hiermit stellen Sie den Auflagedruck ein.

[SPEED]: Hiermit regeln Sie die Schneidegeschwindigkeit.

[OFFSET]: Hiermit können Sie den Messerversatz einstellen. Geben Sie den für das verwendete Messer geeigneten Wert ein. (Der Versatz für das beiliegende Messer beträgt 0,25mm.)

[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.

Auswerten eines Schneidetests

- ① Schauen Sie sich das Testmuster genau an.

Die Form wurde verzerrt ausgeschnitten.

Verringern Sie die Schneidegeschwindigkeit.

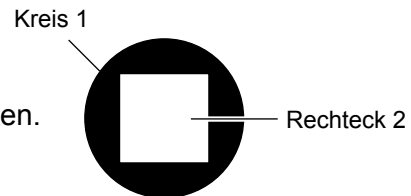
- ② Entfernen Sie den Kreis (1).

Das Rechteck (2) löst sich ebenfalls.

Erhöhen Sie den Auflagedruck.

Bestimmte Objektpartien werden nicht ausgeschnitten.

Verringern Sie die Schneidegeschwindigkeit.



- ③ Entfernen Sie das Rechteck (2).

Auf dem Träger sollte eine schwache Messerspür zu sehen sein.

Die Messerspür ist kaum sichtbar.

Erhöhen Sie den Auflagedruck.

Die Messerspür ist zu tief bzw. der Träger wurde ebenfalls ausgeschnitten.

Verringern Sie den Auflagedruck.

- ④ Überprüfen Sie die Form des Rechtecks (2).

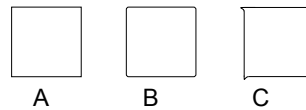
A. Die Form ist richtig.

B. Die Ecken sind abgerundet.

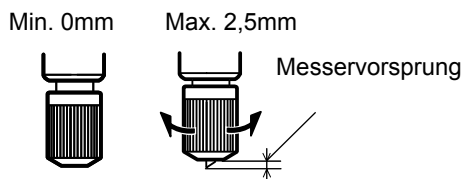
Erhöhen Sie den Messerversatz.

C. Die Ecken haben Zacken.

Verringern Sie den Messerversatz.



Feineinstellung der Schneidetiefe



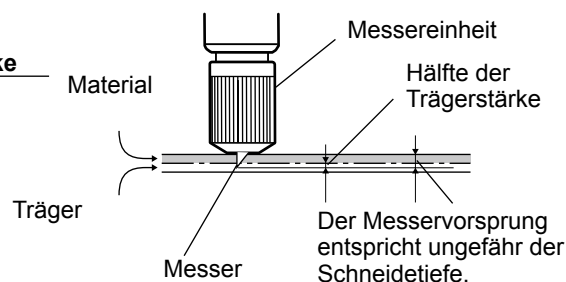
Bei Material mit dünnem Träger ist es oft notwendig, eine Feineinstellung der Schneidetiefe vorzunehmen. Am besten geht das, indem Sie die Messerspitze nachjustieren.

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.

Anhaltspunkte für einen geeigneten Messervorsprung

Anhand folgender Formel können Sie den erforderlichen Messervorsprung ungefähr ermitteln.

$$\text{Messervorsprung} = \text{Materialstärke} + \frac{\text{Trägerstärke}}{2}$$



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.

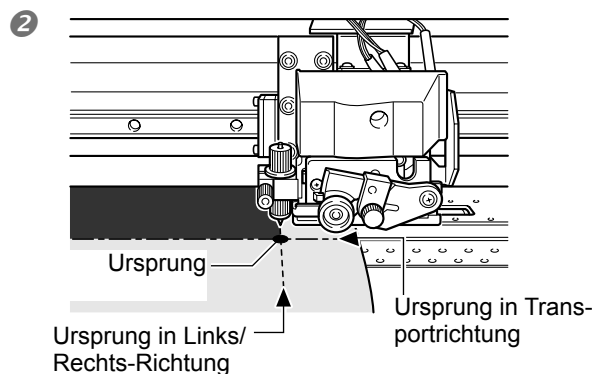
Einstellungen für das Ausschneiden gedruckter Objekte

Arbeitsweise

1. Wählen Sie den Ursprung für den Drucktest.

① Ziehen Sie Material ein.

☞ "Einziehen von Material", S. 23, "Einziehen von Bogenmaterial", S. 76



Bewegen Sie den Schneidewagen mit .

Dieses Gerät erlaubt die Verwendung eines beliebigen Ursprungs für den Drucktest. Die Messermittel muss sich über dem neuen Druckursprung befinden.

③ Drücken Sie .

2. Verwenden Sie die "CUT TEST PRINT"-Funktion.

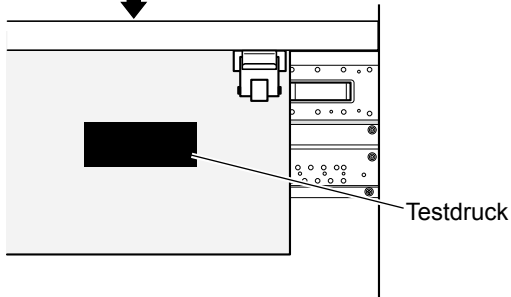
1 MENU
CUT TEST PRINT

Drücken Sie .
Drücken Sie .

2 PERFORMING
TEST PRINT

Drücken Sie .

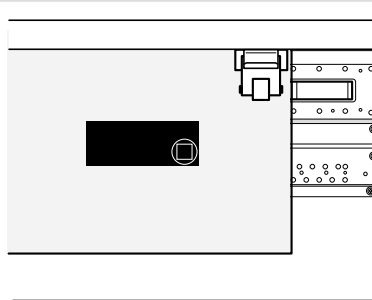
Jetzt wird ungefähr das hier gezeigte Objekt gedruckt.



MENU
CUT TEST PRINT

3. Führen Sie einen Schneidetest über dem gedruckten Objekt aus.

TEST CUT



4. Überprüfen Sie das Schneideergebnis und nehmen Sie die notwendigen Korrekturen vor.

1 Öffnen Sie die Fronthaube.

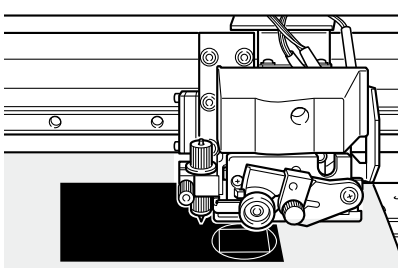
2 Überprüfen Sie das Schneideergebnis und nehmen Sie die notwendigen Einstellungen vor.

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 88, "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 90

3 Schließen Sie die Fronthaube.

5. Überprüfen Sie das Schneideergebnis und nehmen Sie die notwendigen Einstellungen vor.

1



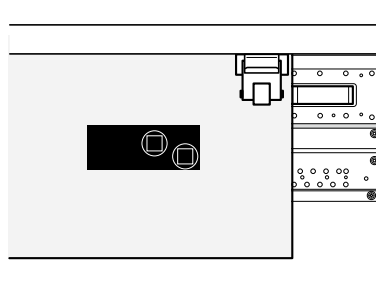
Bewegen Sie den Schneidewagen mit  
 .

Führen Sie die Messermittle zu einer Stelle über dem gedruckten Objekt, wo Sie den Schneidetest ausführen möchten.

2 Drücken Sie **BASE POINT**.

3 Drücken Sie **TEST CUT**.

TEST CUT



4 Öffnen Sie die Fronthaube.

5 Überprüfen Sie das Schneideergebnis.

Wenn Sie ein optimales Ergebnis erzielen, haben Sie die richtigen Einstellungen gefunden. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt (4.–2) und folgende fortfahren.

Beschreibung

Gehärtete Tinte ist ziemlich dick. Die Schneidebedingungen sind daher für bedrucktes Material völlig anders für nicht bedrucktes Material. Mit der "CUT TEST PRINT"-Funktion können Sie die Bedingungen für das Ausschneiden von bedrucktem Material einstellen.

Anmerkung: Diese Angaben sind nur Richtwerte. Bei Ihnen lauten die Idealeinstellungen eventuell anders.

Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge

Arbeitsweise

1 MENU
CUTTING MENU

Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.

2 CUTTING MENU
PREFEED

Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.

3 PREFEED
DISABLE ▶ ENABLE

Drücken Sie **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einstellung "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.

4 W 736mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie **◀**, um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

Beschreibung

Bei einem reinen Schneideauftrag empfiehlt es sich, hier die Einstellung "ENABLE" zu wählen. Dann wird vor dem Ausschneiden automatisch immer die für das Objekt benötigte Materialmenge abgewickelt. Es ist also nicht mehr notwendig, vor jedem Schneideauftrag das Material mit den Flanschen per Hand abzuwickeln. Beachten Sie jedoch, dass dann auch bei einem reinen Druckauftrag Material abgewickelt würde. Wählen Sie also unbedingt wieder die Einstellung "DISABLE", wenn Sie diese Funktion nicht mehr benötigen.

Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

Arbeitsweise

1. Kontrollieren Sie die Einstellung von "AUTO ENV. MATCH".

Überprüfen Sie, ob für "AUTO ENV. MATCH" die "ENABLE"-Einstellung gewählt ist. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.

☞ "Einstellen der automatischen Klima-Anpassung", S. 77

2. Verwenden Sie die "ADJUST BI-DIR"-Funktion.

① Ziehen Sie Material ein.

☞ "Einziehen von Material", S. 23

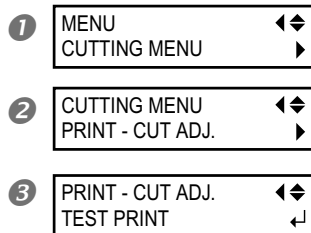
☞ "Einziehen von Bogenmaterial", S. 76

② Stellen Sie einen geeigneten Wert für bidirektionale Bewegungen ein.

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 82

☞ "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 83

3. Drucken Sie ein Testmuster und schneiden Sie es aus.



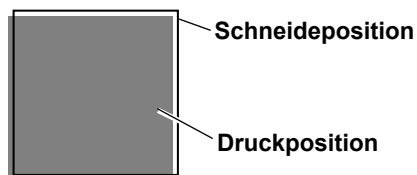
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.

Drücken Sie **▶**.

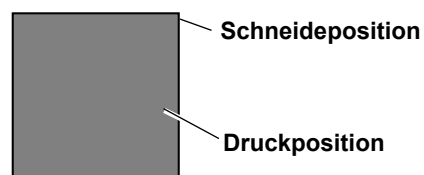
Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **ENTER**.

Das Testmuster wird an drei Stellen gedruckt: An den beiden Rändern und in der Mitte.

Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie folgendermaßen vorgehen.



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich



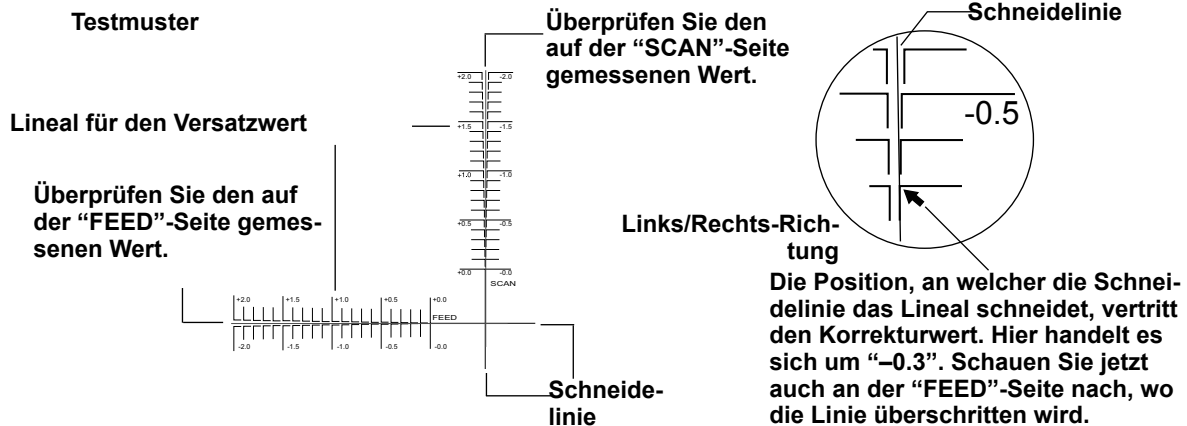
Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich

4. Drucken Sie das Testmuster zum Einstellen der notwendigen Versatzwerte.

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT 2

Drücken Sie .
Bestätigen Sie mit der -Taste.

5. Lesen Sie vom Testmuster den Korrekturwert ab.



6. Geben Sie den ermittelten Korrekturwert ein.

1 PRINT - CUT ADJ.
SETTING

Drücken Sie .

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

Drücken Sie .

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

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

Bestätigen Sie die Einstellung mit .

3 PRINT - CUT ADJ.
SETTING

Drücken Sie .

7. Schauen Sie sich das Ergebnis an.

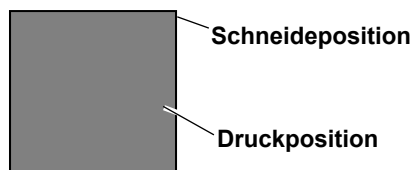
PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT

Drücken Sie .

Bestätigen Sie mit der -Taste.

Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich.

Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt (6) und folgende fortfahren.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich

Beschreibung

Diese Korrektur ist nur notwendig, wenn sich die Schneideposition bei "Print & Cut"-Anwendungen nicht exakt über der Druckposition befindet. Hierfür müssen Beschnittzeichen 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] (Transportrichtung): 0.00mm

[S] (Wagenlaufrichtung): 0.00mm

5-7 Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

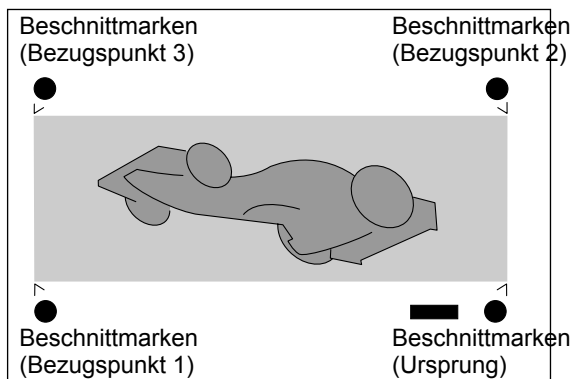
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

Wenn Sie ein Objekt nach dem Drucken zwecks externer Behandlung entnehmen und es dann zum Ausschneiden wieder einziehen, sollten Sie mit Referenzpunkten arbeiten. Viele Anwender versehen fertig gestellte Objekte z.B. mit einem Schutzfilm und schneiden sie erst danach formgerecht aus. Deshalb kann man Objekte beim Drucken mit Beschnittmarken versehen. Vor dem Ausschneiden sucht das Gerät solche Beschnittmarken und ordnet das Material passend an.

Drucken von Beschnittmarken

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

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

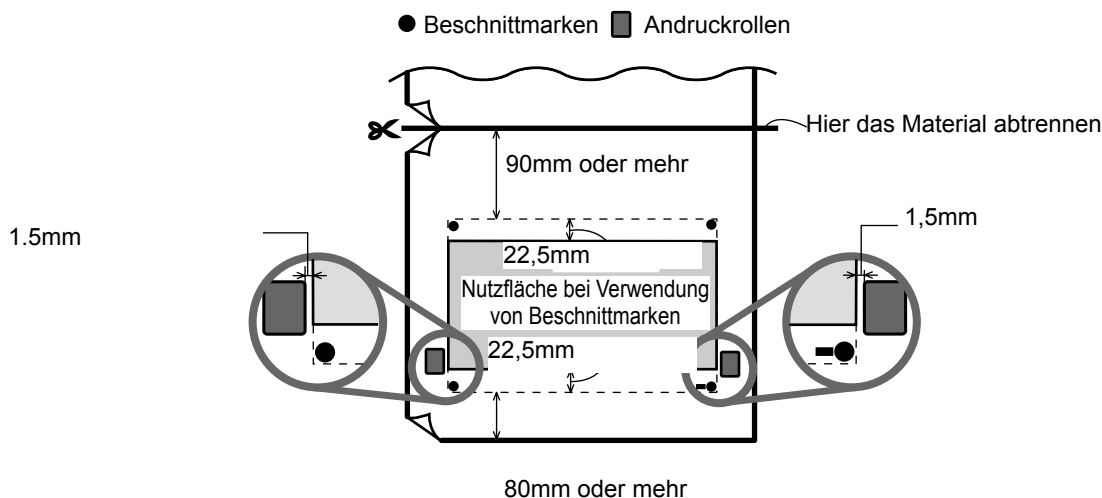


Links sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittmarken.

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.



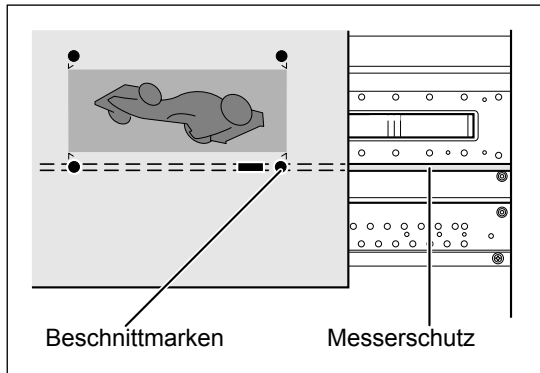
Automatisches Anordnen und Ausschneiden

Wenn Sie die Aufspürungsautomatik für Beschnittmarken aktivieren, kann das Gerät das gedruckte Objekt optimal für den Schneidevorgang vorbereiten.

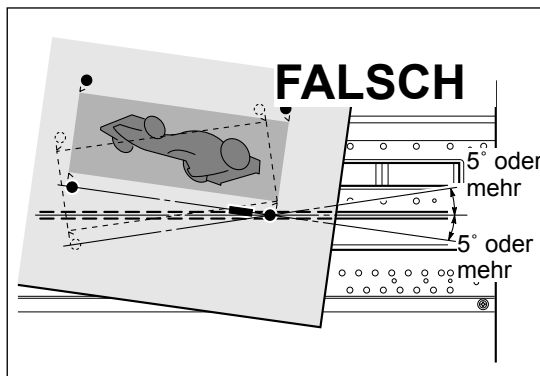
Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

Arbeitsweise

1



Ziehen Sie Material ein.



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

2 Starten Sie die Datenübertragung des Computers.

Das Material wird automatisch angeordnet. Anschließend beginnt der Schneidevorgang.

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 dann die **ENTER**-Taste und gehen Sie wie folgt vor.

1 Laden Sie das Material erneut und übertragen Sie die Daten noch einmal.

2 Lässt sich das Problem dadurch nicht beheben, müssen Sie das Material von Hand anordnen.

☞ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 98

Wenn die Beschnittmarken nicht ermittelt werden können (z.B. weil das Material z.B. zu wellig ist), müssen Sie das manuelle Verfahren verwenden. Besonders lange Materialbögen sind oftmals problematisch. Versuchen Sie nach Möglichkeit, lange Objekte in mehrere Abschnitte zu unterteilen und so zu drucken). Lange Materialbögen neigen besonders zu Wellenbildung usw., was eine saubere Beschnittmarkenermittlung mitunter verhindert.

Beenden der Ermittlung und Starten des Schneidebefehls



Drücken Sie **PAUSE**.

Die Ermittlung der Beschnittmarken hält an. Je nach den aktuellen Daten dauert es eine Weile, bevor die Ermittlung anhält.



Die Ermittlung wird beendet und der Schneidevorgang beginnt.

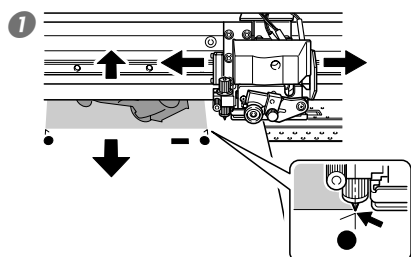
Anmerkung: Nach Drücken von **PAUSE** in Schritt (1) kann man die Ermittlung neustarten bzw. den Auftrag noch abbrechen.

☞ "5-1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs", S. 70

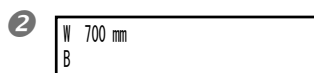
Manuelles Anordnen und Schneiden

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

1. Definieren Sie den Ursprung.

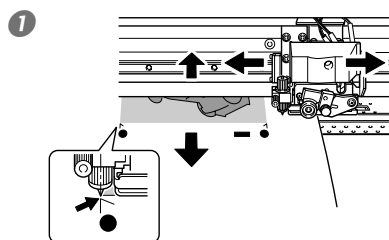


Führen Sie die Messermittle mit **◀ ▶ ▲ ▼** zur gezeigten Position.

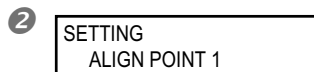


Drücken Sie **BASE POINT**.

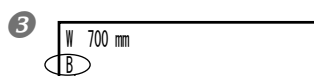
2. Definieren Sie die Bezugspunkte.



Führen Sie die Messermittle mit **◀ ▶ ▲ ▼** zur gezeigten Position.



Halten Sie **BASE POINT** mindestens 1 Sekunde gedrückt. Die Position des Bezugspunkts wird automatisch ermittelt.



Drücken Sie **ENTER**.

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

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

Apropos Bezugspunkte

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

Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

Arbeitsweise

1. Kontrollieren Sie die Einstellung von "AUTO ENV. MATCH".

Überprüfen Sie, ob für "AUTO ENV. MATCH" die "ENABLE"-Einstellung gewählt ist. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.

☞ "Einstellen der automatischen Klima-Anpassung", S. 77

2. Verwenden Sie die "ADJUST BI-DIR"-Funktion.

1 Ziehen Sie Material ein.

☞ "Einziehen von Material", S. 23

☞ "Einziehen von Bogenmaterial", S. 76

2 Stellen Sie einen geeigneten Wert für bidirektionale Bewegungen ein.

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 82, "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 83

3. Drucken Sie ein Testmuster und schneiden Sie es aus.

1

MENU
CUTTING MENU

2

CUTTING MENU
PRINT - CUT ADJ.

3

CROP - CUT ADJ.
SETTING

Drücken Sie **MENU**.

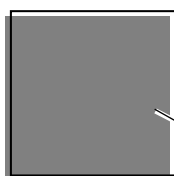
Drücken Sie mehrmals **▲**.

Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie **▼**.

Drücken Sie **▶**.

Drücken Sie **ENTER**.



Schneideposition

Druckposition

Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.



Schneideposition

Druckposition

Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie folgendermaßen vorgehen.

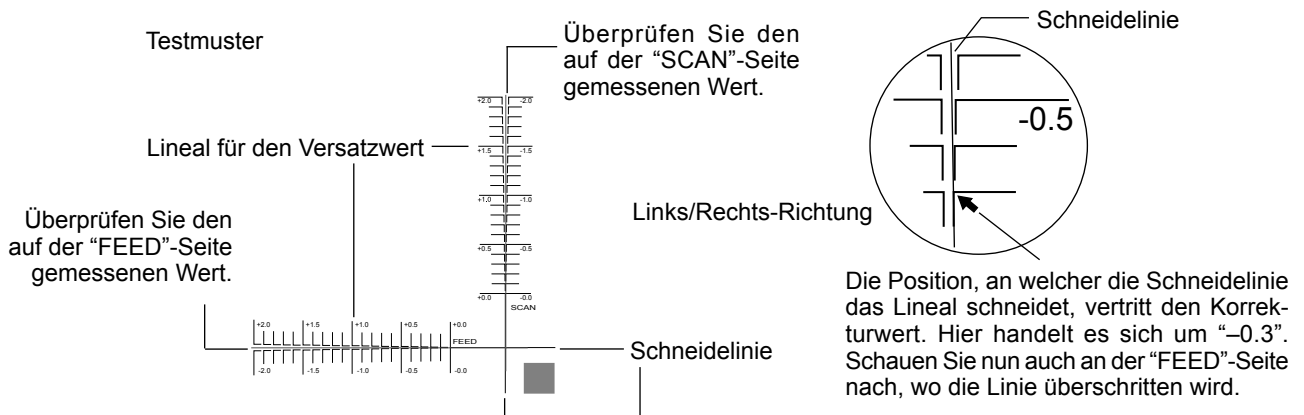
4. Drucken Sie ein Testmuster und schneiden Sie es aus.

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT 2

Drücken Sie **▲**.

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

5. Den erforderlichen Korrekturwert entnehmen Sie bitte dem Testmuster.



6. Geben Sie den ermittelten Korrekturwert ein.

1 CROP - CUT ADJ. SETTING

Drücken Sie .

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

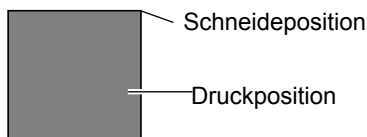
Drücken Sie .
Stellen Sie mit den Korrekturwert für "F"
(Transportrichtung) ein.
Stellen Sie mit den Korrekturwert für "S"
(Wagenlaufrichtung).
Bestätigen Sie die Einstellung mit .

3 CROP - CUT ADJ. SETTING

Drücken Sie .

7. Schauen Sie sich das Ergebnis an.

CROP - CUT ADJ. SETTING



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich

Drücken Sie .
Bestätigen Sie mit der -Taste.

Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich.

Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt (6) und folgende fortfahren.

Beschreibung

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

Vorgabe

[F] (Transportrichtung): 0.00mm
[S] (Wagenlaufrichtung): 0.00mm

5-8 Verwendung von Klarlack

Eigenschaften von Klarlack

Die "ECO-UV Gloss"-Tinte, die mit diesem Gerät verwendet werden kann, erweckt den Eindruck, dass das Objekt glänzt, schützt es gleichzeitig vor Witterungseinflüssen und macht es stabiler. Durch Anwahl der passenden Druckparameter können Sie diesen Glanzeffekt aber auch bewusst vermeiden bzw. auf bestimmte Partien beschränken, um den Eindruck zu erwecken, dass jene Partien etwas hervorstehen.

Die Intensität der oben erwähnten Effekte richtet sich entscheidend nach dem verwendeten Material, den Klima- und den Druckbedingungen.

Druckverfahren für Klarlack

Die Verwendung von Klarlack muss im beiliegenden Software-RIP und an anderen Stellen aktiviert werden. Alles Weitere hierzu finden Sie im Handbuch über die Arbeit mit weißer Tinte und Klarlack.

Sie können auch in zwei Durchgängen drucken, d.h. das Material nach Drucken des eigentlichen Objekts zurückdrehen und dann den Klarlack anbringen. Da das Material hierfür zurückgedreht werden muss, können Sie in diesem Fall jedoch nicht mit dem Aufrollsystem arbeiten.

☞ "White and Gloss Ink Guide", "Verwendungsbedingungen für das Aufrollsystem", S. 40

Verwendung der mittleren Andruckrollen beim Drucken in zwei Durchgängen

Wenn das Material beim Drucken in zwei Durchgängen zurückgedreht wird, könnten die mittleren Andruckrollen das Objekt verkratzen. Das fällt besonders bei durchsichtigem Material auf. Daher raten wir Ihnen, für diesen Vorgang nur die linke und rechte Andruckrolle zu verwenden.

☞ "Einziehen von Material", S. 23

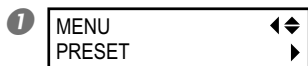
Aufstellungsort

Klarlack hat die "unangenehme" Eigenschaft, dass man Staubablagerungen sofort sieht. Daher sollten Sie das Gerät an einem möglichst staubfreien Ort betreiben.

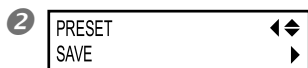
5-9 Speichern der Druckeinstellungen

Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen

Arbeitsweise

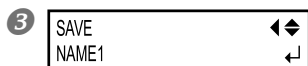


Drücken Sie .



Drücken Sie .

Drücken Sie .

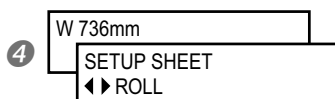


Drücken Sie .

Wählen Sie mit einen Eintrag ("NAME1"~"NAME8").

Bestätigen Sie den Speichervorgang mit .

Die angezeigten Einstellungen werden im gewählten Speicher (siehe Schritt (3)) abgelegt.



Drücken Sie .

Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Mit der "PRESET"-Funktion können Sie häufig benötigte Materialeinstellungen speichern und wieder aufrufen.

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.

[EDGE DETECTION]

☞ "Verwendung von transparentem Material", S. 72

[VACUUM POWER]

☞ "Lockern des Materials verhindern", S. 72

[FULL WIDTH S]

☞ "Schneller Drucken bei schmalem Material", S. 73

[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 82

[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]

☞ "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 83

[CALIBRATION]

☞ "Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen", S. 85

[CALIBRATION]

(im "CUTTING"-Menü)

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 86

[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 88

[PRINT-CUT ADJ.]

☞ "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen", S. 93

[CROP-CUT ADJ.]

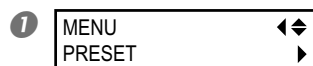
☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 100

Es können bis zu 8 Einstellungssätze gespeichert werden. Außerdem können Sie die Speicher benennen. Am besten verwenden Sie den Namen des jeweiligen Materialtyps.

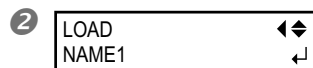
☞ "Laden gespeicherter Einstellungen", S. 104, "Benennen eines Speichers", S. 104

Laden gespeicherter Einstellungen

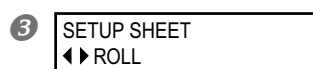
Arbeitsweise



Drücken Sie **MENU**.



Drücken Sie zwei Mal **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** den Speicher, den Sie laden möchten.



Drücken Sie die **ENTER**-Taste, um die Einstellungen zu laden.
Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

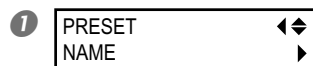
Beschreibung

Sehen wir uns jetzt an, wie man zuvor gespeicherte Einstellungen wieder lädt. Das Gerät bietet 8 Speicher, deren Einstellungen jederzeit wieder geladen werden können. (Solange Sie die Speicher nicht benennen, heißen sie einfach "NAME1"~"NAME8").

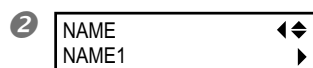
Wenn Sie einen Speicher laden, während **SET UP** leuchtet, erlischt diese Diode. Um den Druckvorgang starten zu können, müssen Sie **SET UP** aktivieren und alle notwendigen Vorbereitungen treffen.

Benennen eines Speichers

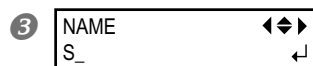
Arbeitsweise



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie zwei Mal **▼**.



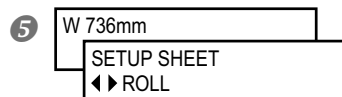
Drücken Sie **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** einen Eintrag ("NAME1"~"NAME8").



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



Drücken Sie **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** die nächste Zeichenposition.
Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.



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

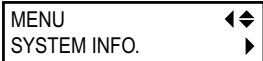
Beschreibung

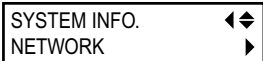
Sehen wir uns nun an, wie man den Speichern einen Namen gibt. Am besten geben Sie den Namen des jeweiligen Materialtyps ein. Die verfügbaren Zeichen sind: "A"~"Z", "0"~"9" und "-". Es stehen 15 Zeichenpositionen zur Verfügung.

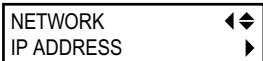
5-10 Einstellungen für den Netzbetrieb

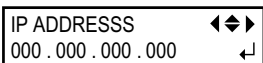
Einstellen der IP-Adresse, Subnetzmaske usw.

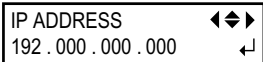
Arbeitsweise

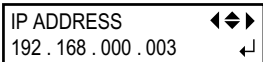
- 1**  MENU
SYSTEM INFO.

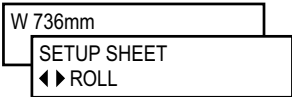
Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 2**  SYSTEM INFO.
NETWORK

Drücken Sie .
Drücken Sie .
- 3**  NETWORK
IP ADDRESS

Drücken Sie .
Wählen Sie mit   den änderungsbedürftigen Parameter.
- 4**  IP ADDRESS
000 . 000 . 000 . 000

Drücken Sie zwei Mal .
Stellen Sie mit   die Adresse ein.
- 5**  IP ADDRESS
192 . 000 . 000 . 000

Drücken Sie .
- 6**  IP ADDRESS
192 . 168 . 000 . 003

Wiederholen Sie die Schritte (4) und (5), um die übrigen Ziffern der Adresse einzugeben.
Klicken Sie am Ende auf .
- 7**  W 736mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

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

Beschreibung

Verbinden Sie das Gerät über ein Ethernet-Kabel mit dem Netzwerk.

Weitere Hinweise zu den Einstellungen bekommen Sie bei Ihrem Netzwerkverwalter.

[IP ADDRESS]: IP-Adresse

[SUBNET MASK]: Subnetzmaske

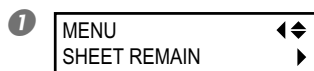
[GATEWAY ADDR.]: Gateway-Adresse

[MAC ADDRESS.]: MAC-Adresse

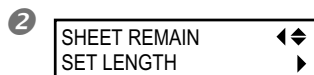
5-11 Informationen über das Material und das System

Anzeigen der verbleibenden Materialmenge

Arbeitsweise



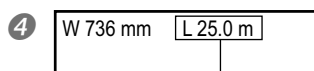
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.



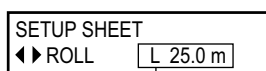
Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie **▼**.



Drücken Sie **▶**.
Geben Sie mit **▲** **▼** ein, wie viel Material noch übrig ist.
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.



Die Anzeige wird aktualisiert.



Solange Sie nichts eingeben, blinkt dieser Wert.

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

Beschreibung

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. 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. Vergessen Sie also nicht, nach Einziehen des neuen Materials den zutreffenden Wert einzugeben. Sie können auch dafür sorgen, dass dieses Menü bei jedem Materialwechsel automatisch aufgerufen wird.

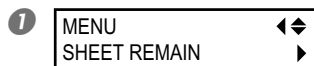
Vorsicht: Bei Bogenmaterial (d.h. wenn Sie für "SETUP SHEET" die Einstellung "PIECE" gewählt haben) aktualisiert sich der Wert beim Einlegen der Bögen automatisch.

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

Arbeitsweise



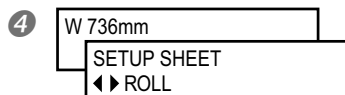
Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.



Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie zwei Mal **▼**.



Drücken Sie **▶**.
Wählen Sie mit **▲** **▼** die Einstellung "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit **ENTER**.



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

Beschreibung

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, erscheint "SHEET REMAIN" bei jedem Materialwechsel automatisch.

Da andere Arbeitsschritte erst nach Eingabe eines Werts möglich sind, ist sichergestellt, dass Sie nie vergessen, diese Angabe rechtzeitig zu machen.

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, müssen Sie den "EDGE DETECTION"-Parameter auf "ENABLE" stellen. Wenn die "EDGE DETECTION"-Einstellung nämlich "DISABLE" lautet, wird das "SHEET REMAIN"-Menü selbst dann nicht aufgerufen, wenn Sie "AUTO DISPLAY" dahingehend eingestellt haben.

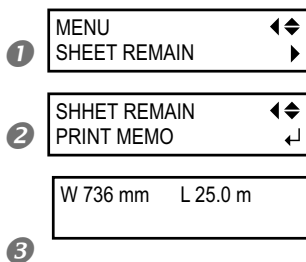
☞ "Verwendung von transparentem Material", S. 72

Vorgabe

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Drucken der verbleibenden Materialmenge

Arbeitsweise



Drücken Sie **MENU**.
Drücken Sie mehrmals **▲**.

Drücken Sie **▶**.
Drücken Sie die **ENTER**-Taste, um den Druckvorgang zu starten.

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

Beschreibung

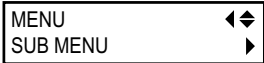
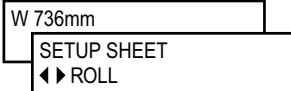
Hiermit können Sie sich ausdrucken lassen, wie viel Material noch übrig ist. So können Sie über den Verbrauch der einzelnen Rollen Buch führen. Fordern Sie den Ausdruck direkt vor dem Materialwechsel an, damit Sie bei der nächsten Verwendung wissen, welchen Wert Sie eingeben müssen.

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.

Drucken eines Systemrapports

Arbeitsweise

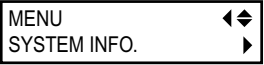
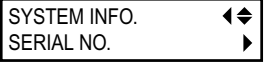
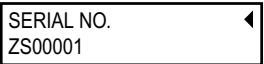
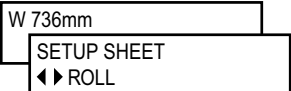
- 1  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 2  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie  drücken.
- 3  Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

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

Anzeigen der Seriennummer, der Firmware-Version und anderer Informationen

Arbeitsweise

- 1  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 2  Drücken Sie .
Wählen Sie mit   die benötigten Informationen.
- 3  Drücken Sie .
- 4  Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Folgende Dinge können angezeigt werden.

[MODEL]: Modellbezeichnung

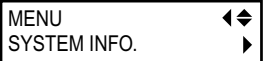
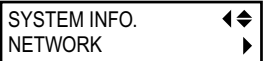
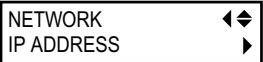
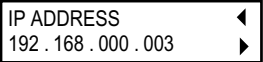
[SERIAL NO.]: Seriennummer

[INK]: Tintentyp

[FIRMWARE]: Firmware-Version

Anzeigen der Netzwerkeinstellungen

Arbeitsweise

- 1  Drücken Sie .
Drücken Sie mehrmals .
- 2  Drücken Sie .
Drücken Sie .
- 3  Drücken Sie .
Wählen Sie mit   die benötigten Informationen.
- 4  Drücken Sie .
- 5  Drücken Sie .
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzu-
kehren.

Beschreibung

Folgende Dinge können angezeigt werden.

[IP ADDRESS]: IP-Adresse

[SUBNET MASK]: Subnetzmaske

[GATEWAY ADDR.]: Gateway-Adresse

[MAC ADDRESS]: MAC-Adresse

Abpumpen der Tinte und interne Reinigung

Arbeitsweise

- | | | |
|----------|--|---|
| 1 | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">MENU
SUB MENU</div> | Drücken Sie  .
Drücken Sie mehrmals  . |
| 2 | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">SUB MENU
INK CONTROL</div> | Drücken Sie  .
Drücken Sie zwei Mal  . |
| 3 | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">INK CONTROL
HEAD WASH</div> | Drücken Sie  .
Drücken Sie zwei Mal  .
Bestätigen Sie mit der  -Taste. |

Beschreibung

Hiermit wird die Tinte abgepumpt. Anschließend wird mit den "SOL INK"-Reinigungspatronen eine interne Reinigung durchgeführt. Das ist nur vor dem Transport bzw. der Wartung des Geräts notwendig. Sie benötigen vier frische "SOL INK"-Reinigungspatronen. Im Display werden wichtige Aufforderungen angezeigt, so z.B., wann Sie in welches Fach eine "SOL INK"-Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen. Nach der Reinigung wird die Sekundärspeisung deaktiviert.

Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte

Arbeitsweise

- | | | |
|----------|---|--|
| 1 | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">MENU
SUB MENU</div> | Drücken Sie  .
Drücken Sie mehrmals  . |
| 2 | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">SUB MENU
INK CONTROL</div> | Drücken Sie  .
Drücken Sie zwei Mal  . |
| 3 | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">INK CONTROL
PUMP UP</div> | Drücken Sie  .
Drücken Sie  .
Bestätigen Sie mit der  -Taste. |

Beschreibung

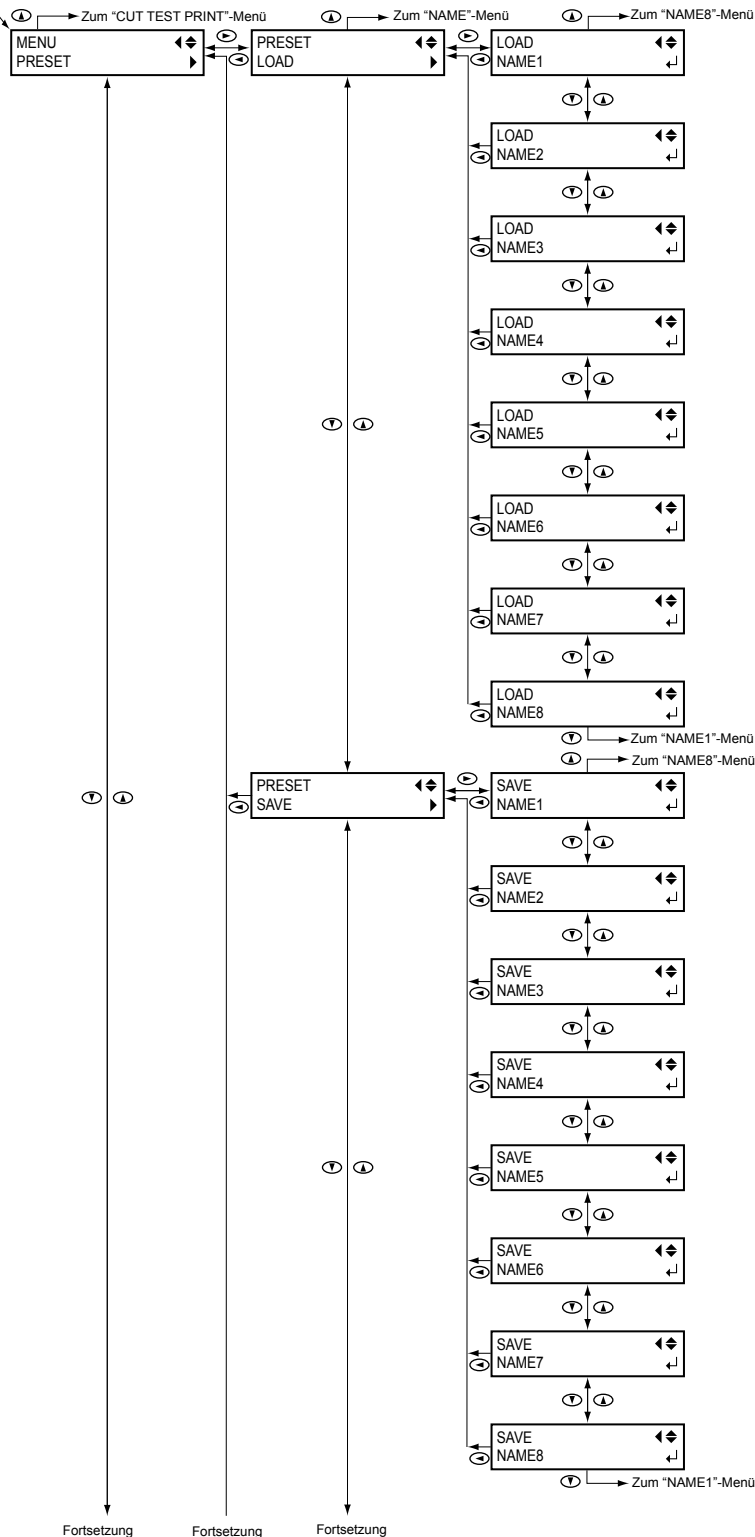
Hiermit wird die Tinte aus dem Drucker abgepumpt, um eine Wartung zu ermöglichen. Im Display werden die erforderlichen Informationen angezeigt, so z.B., wann Sie welche Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen. Nach diesem Vorgang wird die Sekundärspeisung deaktiviert.

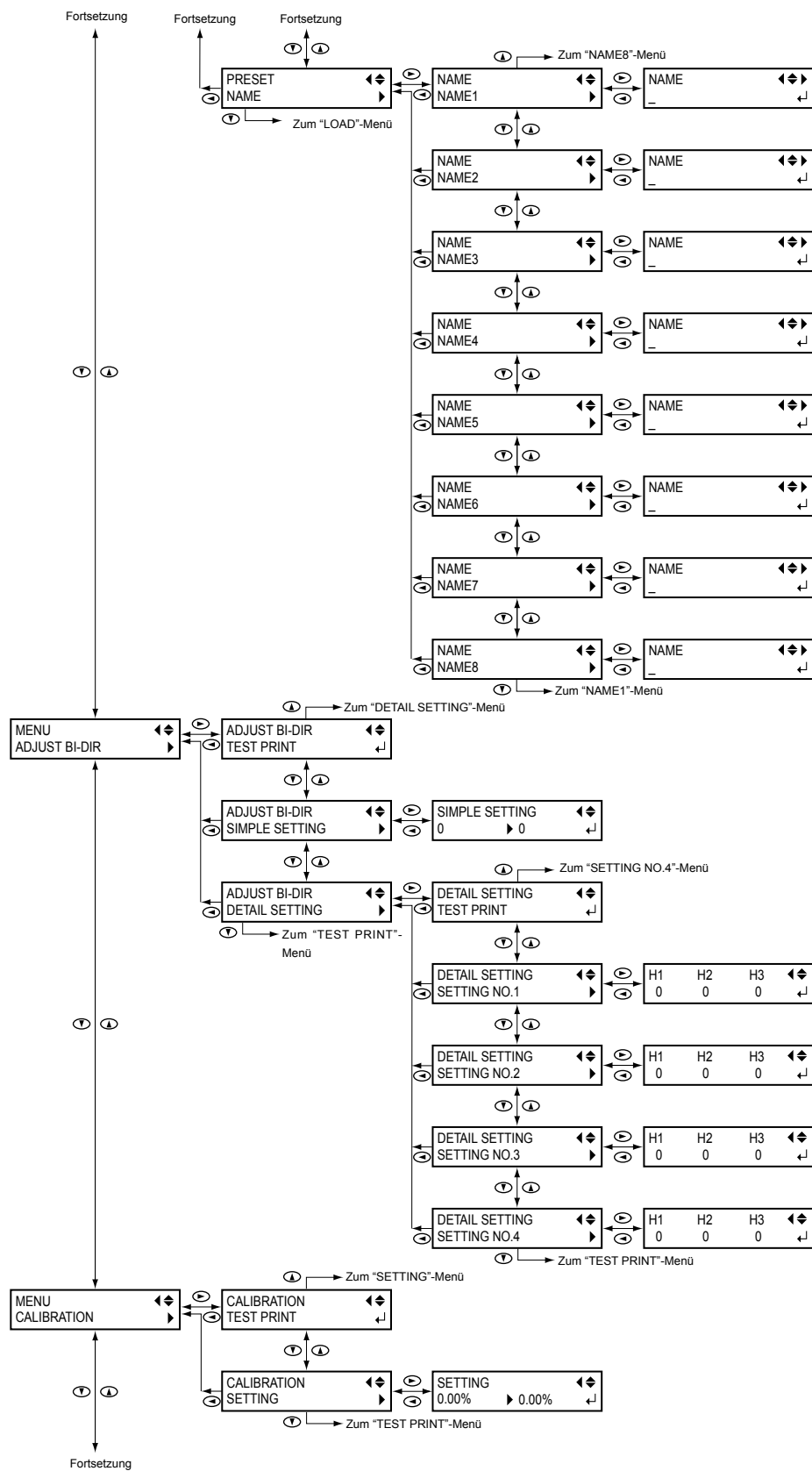
Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

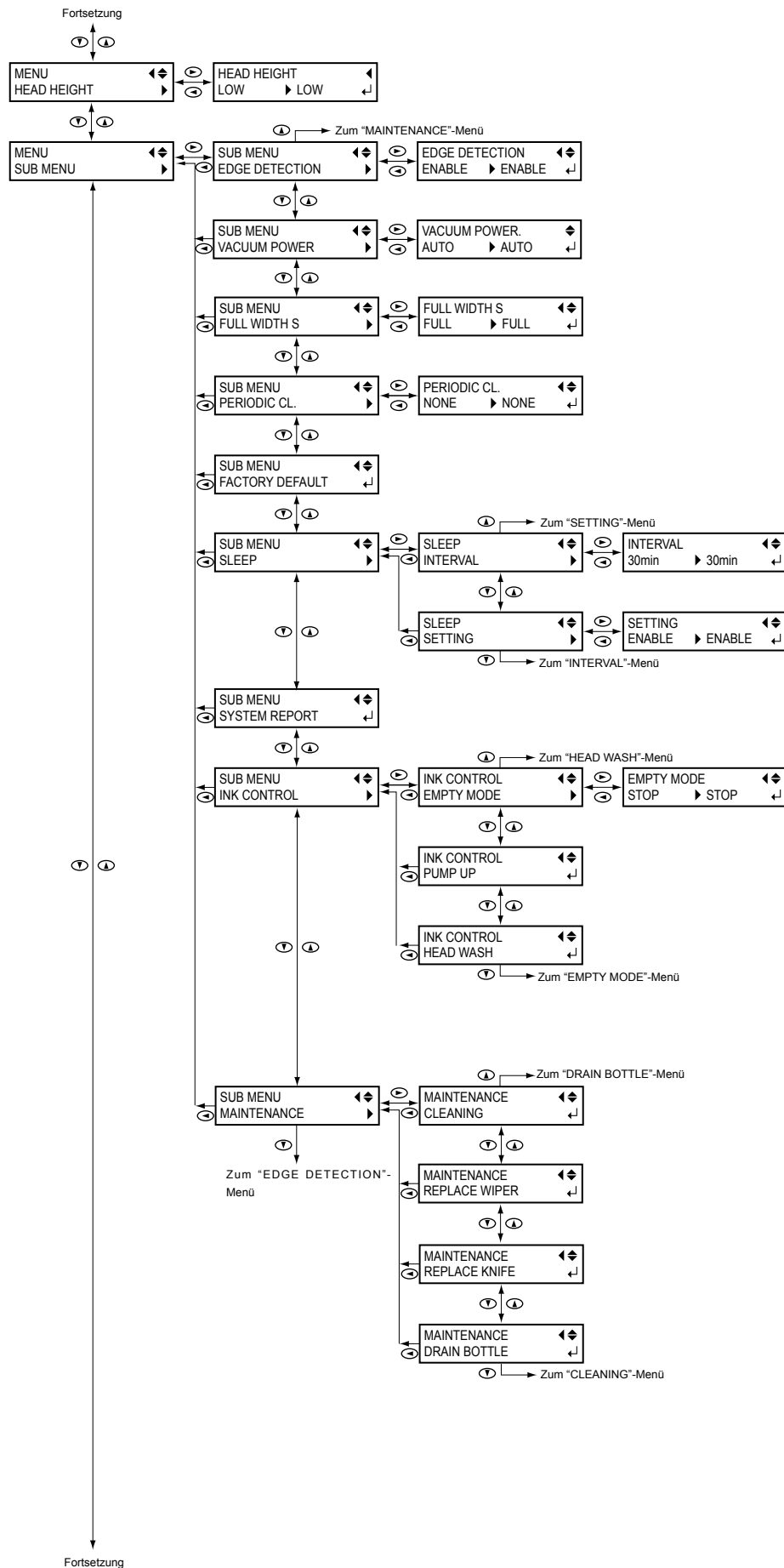
5-13 Menüübersicht

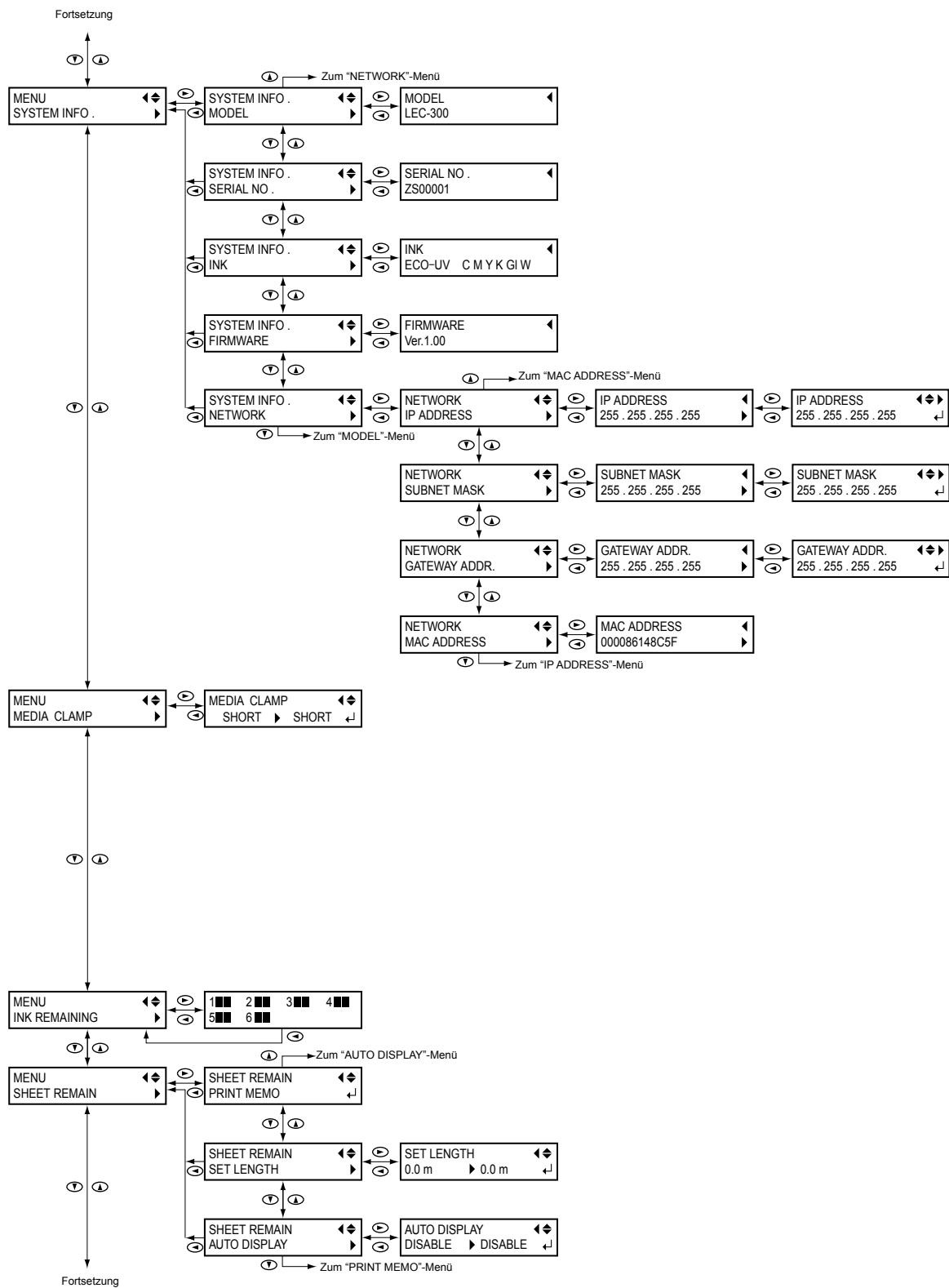
Hauptseite

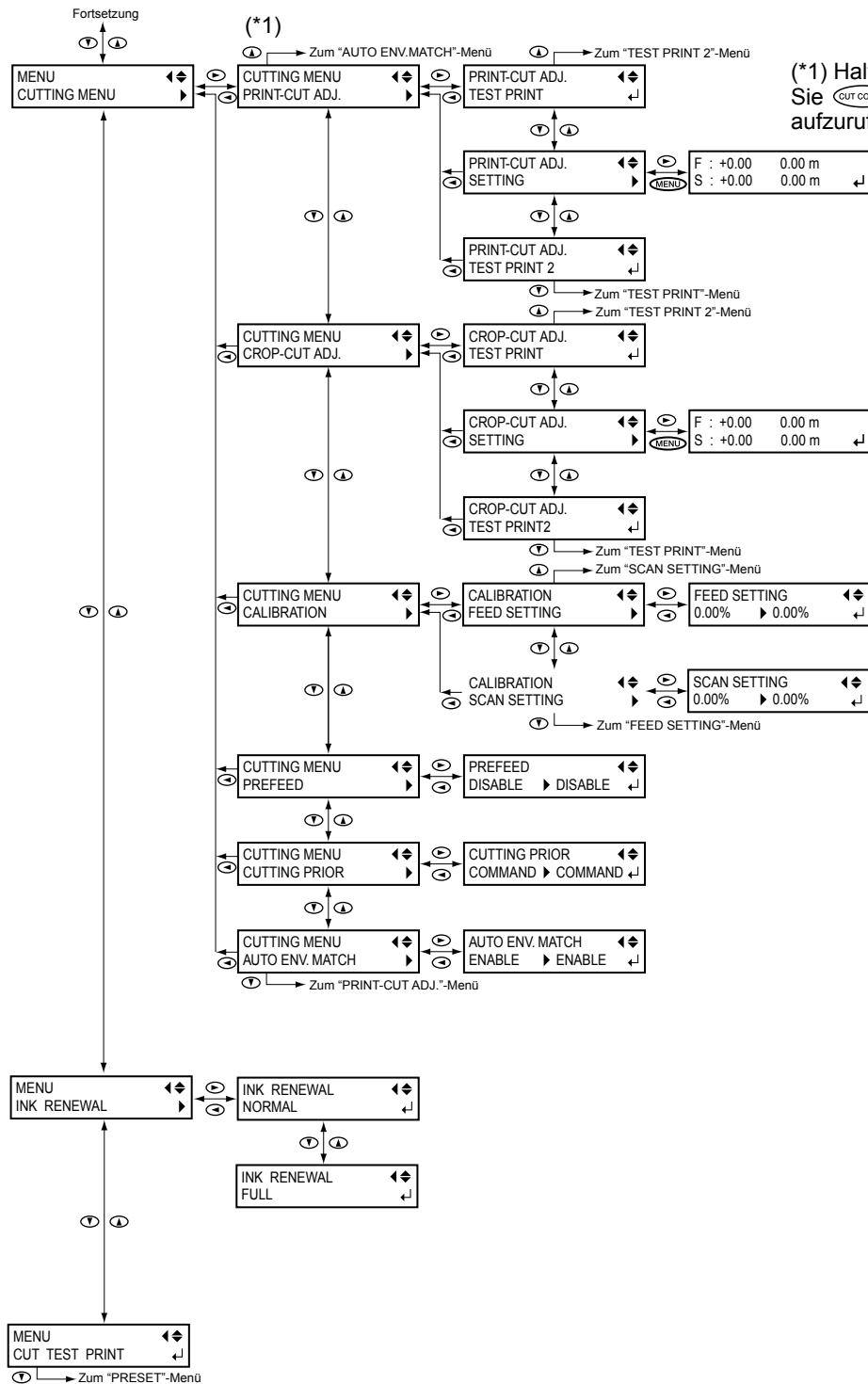
Drücken Sie [MENU]





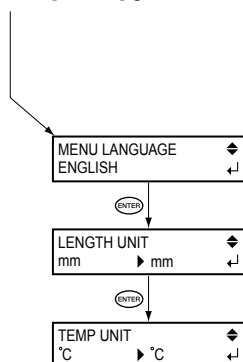






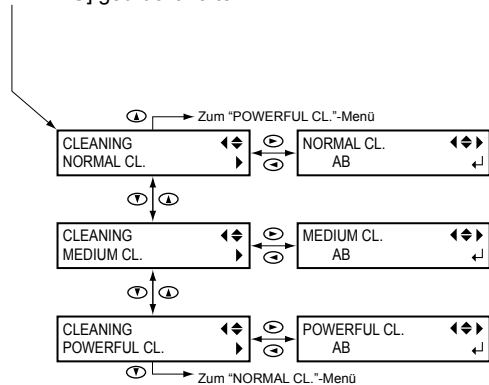
Sprache und Einheit

Halten Sie [MENU] gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.



Reinigungsmenü

[CLEANING] gedrückt halten.



Halten Sie [CLEANING] mindestens 1 Sekunde gedrückt.

Kopfreinigung für alle Gruppen

☞ "Simultanes Reinigen aller Köpfe", S. 33

Schneideparameter

[CUT CONFIG.] gedrückt halten.



Kapitel 6

Erste Hilfe bei Problemen...

6-1 Das Gerät funktioniert nicht

Die Druckereinheit funktioniert nicht

Ist das Gerät ausgeschaltet?

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

Leuchtet ?

Solange die -Diode 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.

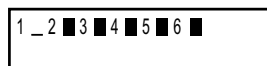
Wird das Hauptmenü angezeigt?

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

☞ "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 31

Leuchtet ?

Wenn die -Diode leuchtet, befindet sich das Gerät im Pause-Modus. Drücken Sie  noch einmal, um fortzufahren. Die -Diode erlischt und das Gerät setzt den Druckauftrag fort.



Ist eine Tintenpatrone erschöpft?

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

☞ "2-5 Wenn die Tinte ausgeht", S. 34

☞ "Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone", S. 77

Erscheint eine Meldung auf dem Computerbildschirm?

☞ "6-7 Display-Meldungen", S. 125

☞ "6-8 Fehlermeldungen", S. D

Haben Sie das Netzkabel angeschlossen?

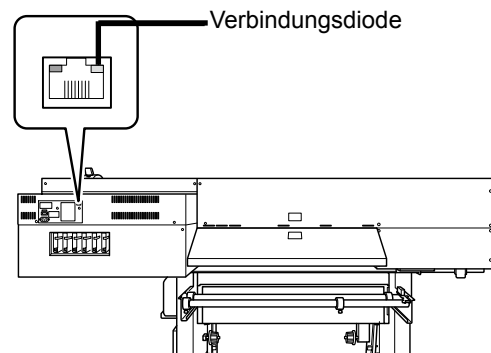
Schließen Sie das Netzkabel an.

Leuchtet die Verbindungsdiode?

Wenn die Verbindungsdiode des Ethernet-Ports nicht leuchtet, ist das Gerät nicht mit dem Netzwerk verbunden. Kontrollieren Sie die Router-Funktionen 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 funktioniert, stimmt etwas nicht mit dem Netzwerk.

Stimmen die Einstellungen für den Netzwerkbetrieb?

Wenn das Gerät die Befehle nicht auswertet, obwohl die Verbindungsdiode leuchtet, müssen Sie die IP-Adresse und anderen diesbezüglichen Einstellungen kontrollieren. 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.



☞ Zusammenbauanleitung

☞ "Einstellen der IP-Adresse, Subnetzmaske usw.", S. 105

Ist der Software-RIP abgestürzt?

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

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

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

Das Aufrollsystem funktioniert nicht

Haben Sie die Aufrollereinheit ordnungsgemäß angeschlossen?

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

☞ Zusammenbauanleitung

☞ "Einziehen von Material", S. 23

6-2 Das Druckergebnis lässt zu wünschen übrig

Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen

Sind Aussetzer feststellbar?

Starten Sie einen Test und schauen Sie sich das Druckergebnis genau an. Achten Sie besonders darauf, ob alle Punkte gedruckt wurden. Wenn nicht alle Punkte vorhanden sind, müssen Sie die Druckköpfe reinigen.

☞ "Drucktest und Reinigung", S. 32

☞ "4-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 49

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. 81

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.

☞ "Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen", S. 85

War das Material während der Transportkorrektur straff?

Sorgen Sie dafür, dass das Material straff ist, bevor Sie den Korrekturwert ändern. Während der Korrektur darf das Material nicht durchhängen.

☞ "Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen", S. 85

Haben Sie das Material nach Ändern des Korrekturwerts wieder aufgerollt?

Rollen Sie das Material nach Ändern des Korrekturwerts auf keinen Fall wieder auf. Sonst wird ein falscher Korrekturwert verwendet, der zu Streifenbildung führt.

☞ "Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen", S. 85

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.

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 82, "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus", S. 83

Verwenden Sie den passenden Druckmodus?

Wählen Sie eine höhere Qualitätsstufe. Bei bestimmten Materialtypen führt die Wahl eines höherwertigen Modus zu einer ungleichmäßigen Farbwiedergabe. Auch der Software-RIP und das gewählte Farbprofil beeinflussen das Druckergebnis. 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 den Drucker in das direkte Sonnenlicht gestellt?

Stellen Sie das Gerät niemals in die direkte Sonne. Andernfalls kommt es nämlich zu Aussetzern und Funktionsstörungen.

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

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlust führt.

☞ "6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport", S. 123

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.

☞ "Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen", S. 103

☞ "Laden gespeicherter Einstellungen", S. 104

Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

Haben Sie die Tintenpatronen vor dem Einlegen geschüttelt?

Vor dem Einlegen muss man eine Patrone behutsam schütteln.

Ist das Material verknautscht?

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

☞ "6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport", S. 123

Ist die Materialrolle in der Mitte eingeknickt?

Wenn die Materialrolle etwas eingeknickt ist, kann keine gleichmäßige Tintendichte gewährleistet werden.

Haben Sie die Druckauftrag zwischendurch unterbrochen?

So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Kritische Objekte sollten Sie in einem Durchgang drucken. Laut Vorgabe wird automatisch der Pause-Modus aktiviert, wenn eine Patrone erschöpft ist. 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.

Sind die weiteren Betriebsparameter passend eingestellt?

Auch ungeeignete Einstellungen für "FULL WIDTH S" und "PERIODIC CL." können zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Laden Sie im Zweifelsfall wieder die Vorgabewerte für diese Einstellungen.

☞ "Schneller Drucken bei schmalen Material", S. 73

☞ "Verhindern von Verschmieren des Materials und Aussetzern", S. 74

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 Zug- und Druckluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

Verwenden Sie den Drucker an einem Ort mit stabiler Temperatur und Luftfeuchtigkeit?

Starke Temperatur- oder Luftfeuchtigkeitsunterschiede während eines Druckauftrags können zu deutlich sichtbaren Farbunterschieden führen. Verwenden Sie das Gerät nach Möglichkeit an einem Ort mit stabiler Temperatur und Luftfeuchtigkeit.

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.

☞ "Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen", S. 103

☞ "Laden gespeicherter Einstellungen", S. 104

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. 81

☞ "6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport", S. 123

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 mit dem Reinigungsset. Die Druckköpfe müssen in regelmäßigen Zeitabständen gereinigt werden.

☞ "4-3 Reinigung mit dem Reinigungsset", S. 51

Sind die Andruckrollen oder Materialklemmen schmutzig?

Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen durchgeführt werden.

☞ "Reinigung", S. 48

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 arretieren Sie es.

☞ "6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport", S. 123

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 aber 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.

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 Beschnittzeichen 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.

☞ "Einstellen der automatischen Klima-Anpassung", S. 77

Haben Sie den "CALIBRATION"-Parameter (im "CUTTING MENU") ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie "CUTTING MENU" aufrufen und "CALIBRATION" auf "0.00" stellen.

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 86

6-3 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 können die Druckköpfe beschädigt werden.

☞ "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]", S. 127

Wird das Material wellig bzw. knautscht es?

Wellen und Falten im Material können zahlreiche Gründe haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge.

☞ "6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport", S. 123

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. 81

6-4 Das Material wird nicht glatt aufgerollt

Das Material wird nicht glatt aufgerollt

Ist der Materialtransport ungleichmäßig?

Das kann verschiedene Ursachen haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge.

☞ "6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport",

S. 123

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.

☞ Zusammenbauanleitung

Ist die Papprolle eingeknickt bzw. beschädigt?

Mit einer beschädigten Papprolle kann das Material nicht gleichmäßig aufgerollt werden.

6-5 Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Transport

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 wellt sich/schrumpft

Haben Sie das Material ordnungsgemäß eingelegt?

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Legen Sie das Material erneut ein.

Verwenden Sie Materialklemmen?

Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.

Schiefer Materialtransport

Haben Sie das Material ordnungsgemäß eingelegt?

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Legen Sie das Material erneut ein.

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.

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 dürfen Sie auf keinen Fall verwenden.

Sind die Greifflächen schmutzig?

Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten

6-6 Der Wagen bewegt sich nicht mehr

Wenn der Druckwagen über dem Einzugsbügel stehen bleibt, müssen Sie unverzüglich reagieren, damit die Druckköpfe nicht austrocknen.

Vorweg

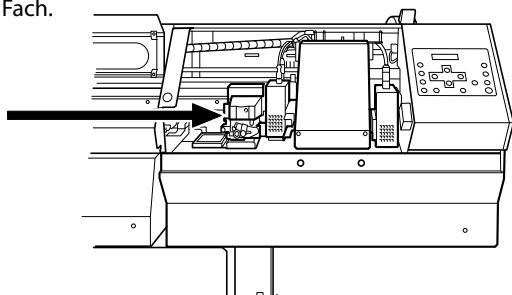
Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein. (Entnehmen Sie das Material, wenn auch ein Stau vorliegt.) Wenn der Druckwagen in sein Fach (rechts) zurückkehrt, ist das Problem behoben.

Wenn sich der Wagen nicht bewegt, müssen Sie den Hauptnetzschalter deaktivieren, wieder einschalten und das Sekundärnetz wieder einschalten.

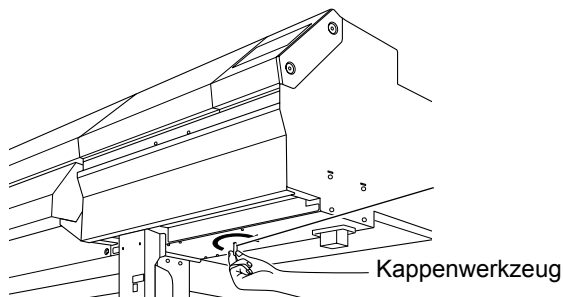
Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen, müssen Sie folgende Notmaßnahmen ergreifen und sich anschließend mit Ihrem Roland DG-Händler oder einer anerkannten Kundendienststelle in Verbindung setzen.

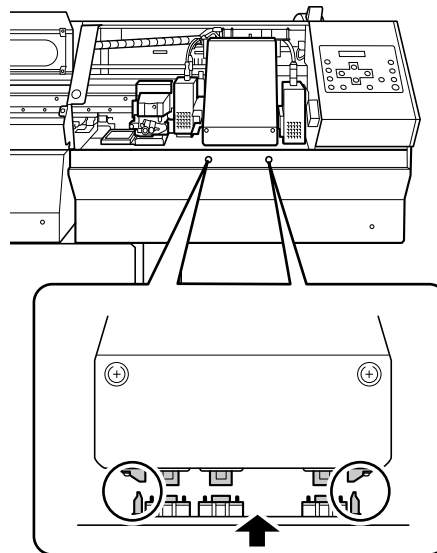
1. Drücken Sie den Hauptnetzschalter des Geräts, um es auszuschalten.
2. Öffnen Sie die Fronthaube.
3. Entfernen Sie die Seitenblende
4. Schieben Sie den Druckwagen von Hand behutsam in sein Fach.



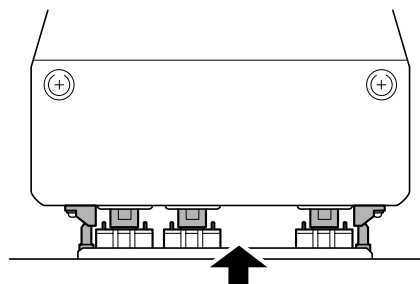
5. Schieben Sie das Kappenwerkzeug in die Öffnung an der Geräteunterseite und drehen Sie es langsam. Damit heben Sie die Kappen an.



6. Sorgen Sie dafür, dass sich die Markierungen der Kappen gegenüber der linken und rechten Wagenseite befinden. Drehen Sie das Werkzeug ein paar Mal, um die Kappen zur Kopfeinheit zu führen.



7. Wenn die Köpfe die Kappen berühren, müssen Sie das Werkzeug noch ein-, zweimal drehen.



Die Druckköpfe müssen dicht verschlossen sein.

6-7 Display-Meldungen

Folgende Meldungen weisen auf einen normalen Bedienvorgang hin. Es sind also keine Fehlermeldungen. Die Meldungen dürfen Sie aber auf keinen Fall in den Wind schlagen.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ ...]

Die erwähnte Patrone ist fast erschöpft. Wechseln Sie die Patrone, deren Nummer blinkt, aus.

[PRESS POWER KEY TO CLEAN]

Diese Meldung erscheint, wenn Sie das Gerät ca. einen Monat lang nicht verwenden.

Das Gerät gibt ungefähr einmal pro Monat einen Signalton aus, um Sie darauf hinzuweisen, dass Sie es einschalten müssen.

☞ "4-6 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden", S. 66

[SET CARTRIDGE.]

Wechseln Sie die Patrone aus, deren Nummer im Display blinkt. Diese Meldung wird während eines Patronenwechsels angezeigt.

[REMOVE CARTRIDGE.]

Entnehmen Sie die Tintenpatrone, deren Nummer im Display blinkt. Diese Meldung wird während eines Patronenwechsels angezeigt.

[SET CL-LIQUID]

Legen Sie eine "SOL INK"-Reinigungspatrone in das Fach, dessen Nummer blinkt. Diese Meldung wird während der Reinigung der Druckköpfe angezeigt.

[REMOVE CL-LIQUID]

Entfernen Sie die "SOL INK"-Reinigungspatrone aus dem Fach, dessen Nummer blinkt. Diese Meldung wird während der Reinigung der Druckköpfe angezeigt.

[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.

[SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY]

Ziehen Sie Material ein und drücken Sie **SET UP**. Sie haben den Drucktest zu starten versucht, aber vergessen Material einzuziehen.

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Bringen Sie das Auffanggefäß an. Drücken Sie anschließend **ENTER**.

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Diese Warnung erscheint, sobald der Abfalltintenstand einen gewissen Wert erreicht. Drücken Sie die **ENTER**-Taste, damit

der Befehl verschwindet. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die "DRAIN BOTTLE"-Funktion aufrufen und das Auffanggefäß leeren.

☞ "Entsorgen von Abfalltinte", S. 46

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, SIDE COVER oder MAINTENANCE COVER)]

Schließen Sie die Fronthaube, die Seitenblende oder die Wartungsblende. Solange die Blende geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx]

Die Höhe der Druckköpfe eignet sich nicht für das auf dem Computer eingestellte Material.

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**.

[TIME FOR MAINTENANCE]

Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die Köpfe mit dem Reinigungsset säubern. Drücken Sie danach die **ENTER**-Taste.

☞ "4-3 Reinigung mit dem Reinigungsset", S. 51

[TIME FOR WIPER REPLACE]

Die Wischer müssen ausgewechselt werden. Drücken Sie danach die **ENTER**-Taste.

☞ "Auswechseln der Wischer", S. 57

[INK RENEWAL RECOMMENDED]

Die weiße Tinte muss ausgewechselt werden. Lesen Sie sich die Meldung durch und drücken Sie **ENTER**.

☞ "4-5 Wartung für weiße Tinte", S. 64

6-8 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 Beschnittzeichen zu "treffen".

☞ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 98

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Das Kabel des Druck- oder Schneidewagens hat sich gelöst.

Diese Meldung erscheint z.B. bei einem Materialstau. Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspeisung aus und anschließend wieder ein.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Das Objekt (inklusive Beschnittzeichen) 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 Beschnittzeichen gedruckt. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und halten Sie **SET UP** mindestens eine Sekunde gedrückt, um den Auftrag abzubrechen. Ändern Sie die Objektgröße und übertragen Sie die Daten noch einmal. Für die Objektlänge gibt es keinerlei Einschränkungen.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

Die automatische Ermittlung der Beschnittzeichen funktioniert nicht.

Laden Sie das Material ordnungsgemäß und versuchen Sie es noch einmal. Bei bestimmten Materialsorten funktioniert die automatische Ermittlung der Beschnittzeichen nicht. Wenn auch ein erneuter Versuch fehl schlägt, müssen Sie die Koordinaten der Beschnittzeichen von Hand einstellen.

☞ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 98

TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

Die Umgebungstemperatur ist zu hoch.

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 20~32°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 halten Sie **SET UP** mindestens eine Sekunde gedrückt, um den Auftrag abzubrechen. 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 eingelegt bzw. das Material 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.

Sie haben "EDGE DETECTION" auf "ENABLE" gewählt, aber transparentes Material eingezogen.

Heben Sie den Einzugshebel an, stellen Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" und ziehen Sie das Material erneut ein.

☞ "Verwendung von transparentem Material", S. 72

Das eingezogene Material entspricht nicht den Mindestabmessungen.

Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Laden Sie größeres Material.

[HEAD HEIGHT ERROR]

Sie haben die Druckkopfhöhe mit dem Hebel geändert, aber nicht die entsprechende Menüeinstellung vorgenommen.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspeisung aus und anschließend wieder ein. Ändern Sie die Höheneinstellung mit dem "HEAD HEIGHT"-Parameter.

☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 81

[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 20~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

[DATA ERROR CANCELING...]**Das Gerät hat unverständliche Daten empfangen.**

Der Auftrag wurde abgebrochen. Überprüfen Sie die Datei. Vielleicht enthält sie einen Fehler. Kontrollieren Sie außerdem die Verbindung und die Funktion des Computers. Wiederholen Sie den Vorgang anschließend ab dem Laden des Materials.

[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]** 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 -Taste.

Die Andruckrollen wurden bei leuchtender -Diode angehoben.

Die Meldung verschwindet automatisch nach einer kurzen Weile. Verschieben Sie beim Drucken niemals den Einzugshebel.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]**Die rechte Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.**

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die rechte Andruckrolle über eine Greiffläche.

☞ "Abtrennen des Materials", S. 30

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]**Die linke Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.**

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die linke Andruckrolle über eine Greiffläche.

☞ "2-3 Einziehen und Abtrennen von Material", S. 23

[WRONG CARTRIDGE]**Sie haben eine Patrone des falschen Typs eingelegt.**

Entnehmen Sie die Patrone wieder, damit der Befehl verschwindet. Verwenden Sie eine Patrone des angegebenen Typs.

[AVOIDING DRY-UP TURN OFF POWER]**Die Druckköpfe sind in ihr Fach gefahren, um das Austrocknen der Tinte zu vermeiden.**

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspannung aus und anschließend wieder ein. Wenn Sie während des Druckvorgangs die Fronthaube öffnen, wird ein Notstopp durchgeführt (d.h. das Gerät hält sofort an). Lassen Sie das Gerät auf keinen Fall in diesem Zustand stehen.

[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 zuviel 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.

[CANCELED FOR MOTOR PROTECTION]**Der Motor der Pumpe wird ungewöhnlich heiß, was zu schweren Schäden führen könnte. Deshalb wurde der laufende Vorgang unterbrochen.**

Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Warten Sie ungefähr 40 Minuten und versuchen Sie es dann noch einmal.

[LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED]**Sie haben versucht ein Objekt abzutrennen, obwohl "MEDIA CLAMP" auf "LONG" gestellt wurde.**

Solange die "MEDIA CLAMP"-Einstellung "LONG" lautet, ist die Trennfunktion nicht belegt, um Schäden am Gerät zu vermeiden. Drücken Sie , um zur vorigen Seite zurückzukehren und entfernen Sie entweder die Materialklemmen oder ersetzen Sie sie durch die kurzen. Stellen Sie "MEDIA CLAMP" anschließend auf "SHORT".

☞ "Abtrennen des Materials", S. 30

[CANCELED FOR MOTOR PROTECTION]

Ein Druckkopf scheint etwas locker zu sitzen.

Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Wenden Sie sich nach Ausschalten des Geräts an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

Kapitel 7

Technische Daten

7-1 Verwendbares Material

Verwendbares Material

Materialbreite

182~762mm

A) Durchtrennbare Materialstärke

0,08~0,22mm

(je nach Materialbeschaffenheit)

B) Maximal zulässige Materialstärke (inkl. Träger)

Beim Drucken: 1,0mm

Beim Schneiden: 0,4mm

C) Rollendurchmesser außen

Maximal 180mm

D) Rollenkerndurchmesser

50,8mm oder 76,2mm

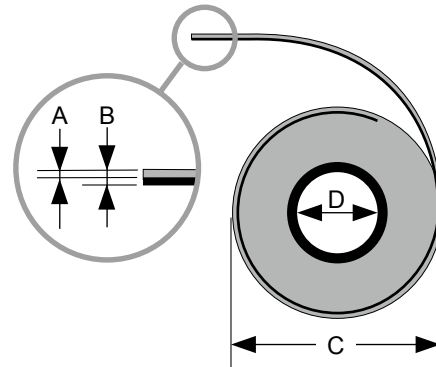
Rollengewicht

20kg

Andere Bedingungen

Folgendes Material darf nicht verwendet werden

- ☐ Nach innen gewickeltes Material (d.h. Material, dessen bedruckbare Seite sich an der Rolleninnenseite befindet).
- ☐ Material, dessen Ende mit dem Pappkern verklebt ist.
- ☐ Stark welliges Material oder Material, das sich sofort wieder aufrollt.
- ☐ Material, das die Zugkraft des Auf- und Abrollsystems nicht aushält und zu reißen droht.
- ☐ Material, dessen Rollenkern geknickt oder gebrochen ist.
- ☐ Material, das sich unter dem eigenen Gewicht verbiegt.
- ☐ Material auf einer durchhängenden Rolle
- ☐ Material, das ungleichmäßig aufgerollt wird

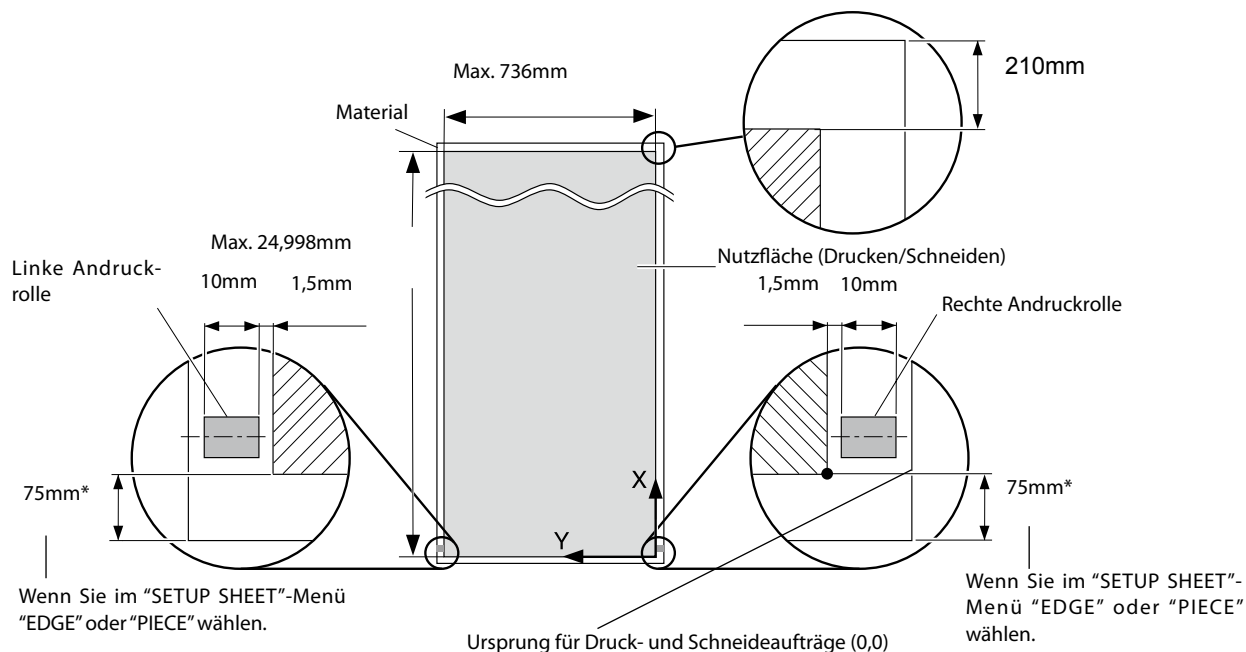


Sie erzielen mit diesem Gerät zwar mit vielen, aber nicht allen Materialsorten attraktive Ergebnisse. Bevor Sie sich für einen Materialtyp entscheiden, sollten Sie einen Drucktest durchführen, um sicherzustellen, dass Sie die gewünschte Qualität erzielen.

7-2 Nutzfläche (Drucken/Schneiden)

Maximales Nutzgebiet

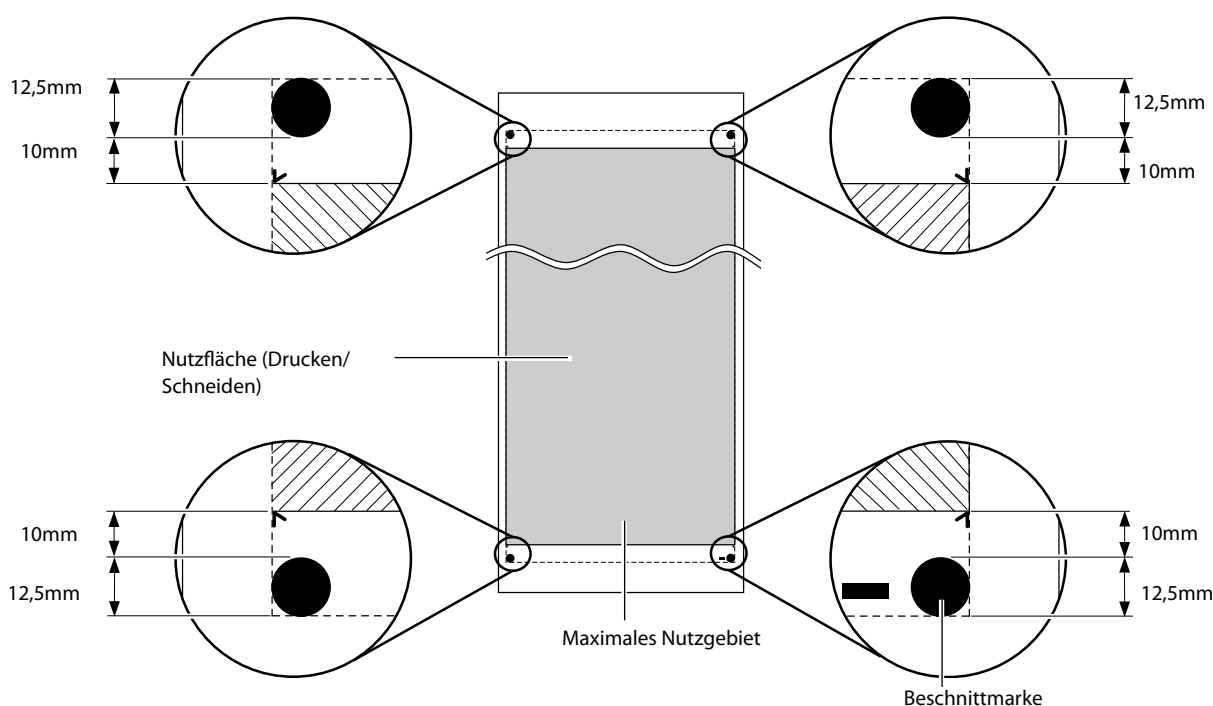
Die Nutzbreite (d.h. die Fläche in der Bewegungsrichtung des Wagens) richtet sich nach der Position der Andruckrollen.



*Die für die Verwendung des Auf- und Abrollsystems benötigten Ränder betragen $\pm 1100\text{mm}$.

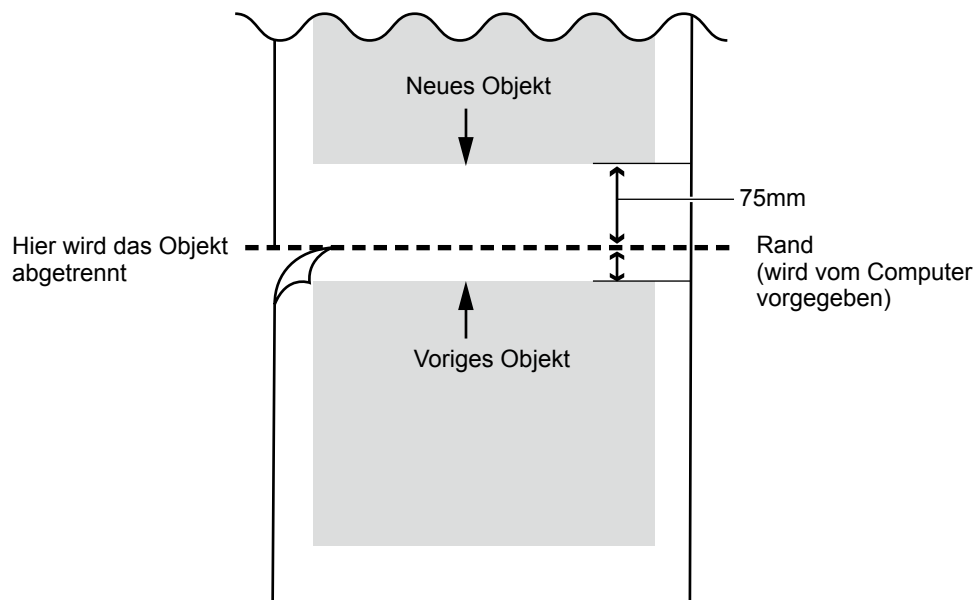
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittzeichen

Bei Verwendung von Beschnittzeichen verringert sich das Nutzgebiet entsprechend.



Abstand bei Verwendung des automatischen Trennbefehls

Bei Empfang eines Trennbefehls vom Computer wird das Material an der unten gezeigten Position abgeschnitten.



7-3 Über das Messer

Die Schneidebedingungen und Lebensdauer eines Messers richten sich nach der Materialsorte und den Klimabedingungen. Die durchschnittliche Lebensdauer ist von Messertyp zu Messertyp verschieden. Folgende Werte stellen nur Anhaltspunkte dar.

Messer	Material	Auflagedruck	Messerversatz	Lebensdauer eines Messers* (Richtwert)
ZEC-U1005	Allgemeine Sign-Folie	50~150gf	0,25mm	8000m
ZEC-U5025	Allgemeine Sign-Folie	30~100gf	0,25mm	4000m
	Fluoreszierende Folie	120~200gf	0,25mm	4000m
	Leuchtfolie	100~200gf	0,25mm	4000m

Wenn bestimmte Objektarten 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 ein geschätzter Wert für ein und denselben Materialtyp.

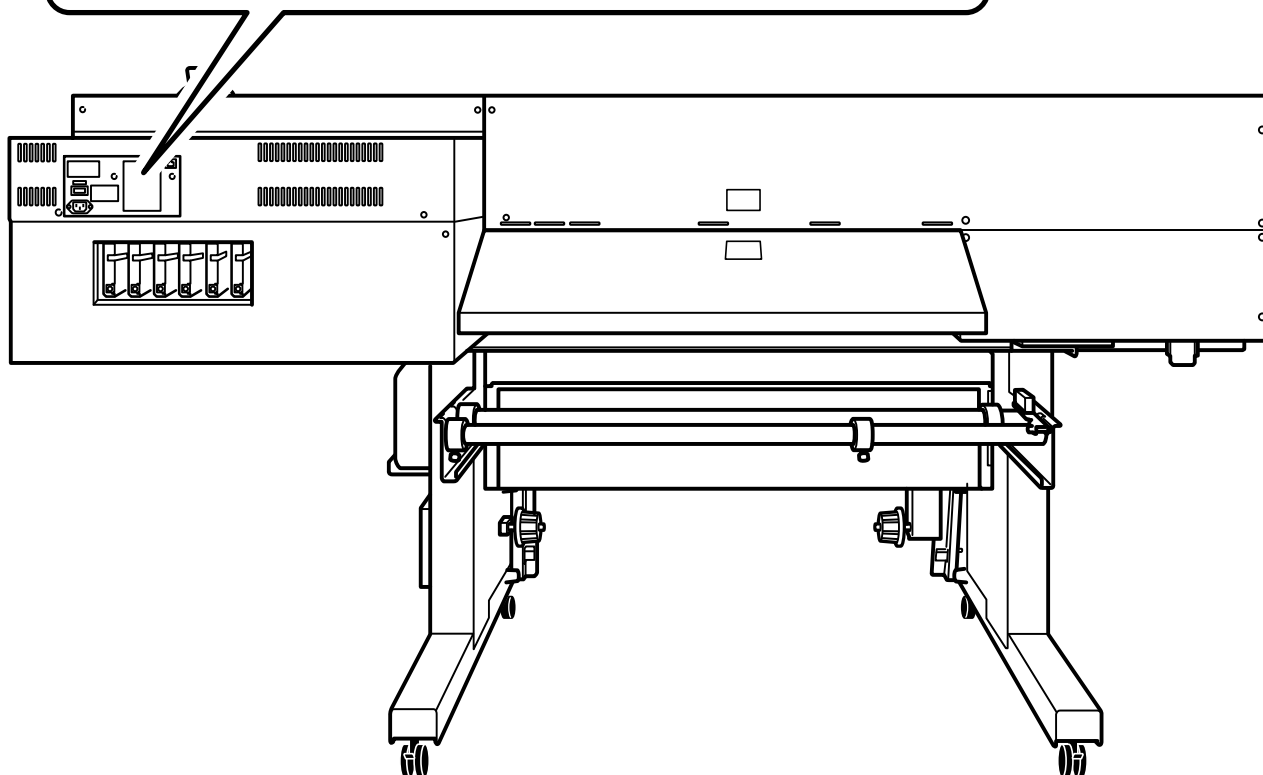
7-4 Typen- und andere Hinweisschilder

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.

Netzanforderungen

Schließen Sie das Gerät nur an eine Steckdose an, welche die hier erwähnten Anforderungen (Spannung, Netzfrequenz und Stromstärke) erfüllt.



7-5 Technische Daten

		LEC-300
Druck-/Schneideverfahren		Piezo-Tintenstrahlverfahren/Materialtransport
Verwendbare Materialabmessungen	Breite	182~762mm
	Stärke	Maximal 1,0mm mit Liner (Drucken) Maximal 0,4mm mit Liner und 0,22mm ohne Liner (Schneiden)
	Rollendurchmesser außen	Maximal 180mm
	Rollengewicht	Maximal 20kg
	Rollenkerndurchmesser	50,8mm (2") oder 76,2mm (3")
Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*1)		Maximal 736mm
Tintenpatronen	Typen	ECO-UV 220cc-Patrone
	Farben	Sechs Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Weiß und Klarlack)
Trockeneinheit		Zwei UV-Strahler (LED)
Druckauflösung (Punkte je Zoll)		Maximal 1440dpi
Zulässiges Werkzeug		Kompatibel zur CAMM-1-Serie
Schneidegeschwindigkeit		10~600mm/s (10~300mm/s in Transportrichtung)
Auflagedruck		30~300gf
Messerkompensation		0,000~1,500mm
Software-Auflösung (Schneiden)		0,025mm/Schritt
Transportgenauigkeit (Drucken) (*2)		Fehler kleiner als $\pm 0,3\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Distanzgenauigkeit (Schneiden)		Fehler kleiner als $\pm 0,4\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist) Mit "CUTTING MENU"- "CALIBRATION"-Korrektur: Fehler kleiner als $\pm 0,2\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,1\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Wiederholungsgenauigkeit (Schneiden) (*3)		Maximal $\pm 0,1\text{mm}$
Deckungsgenauigkeit beim Drucken und Schneiden (*4)		Maximal $\pm 0,5\text{mm}$
Deckungsgenauigkeit der Schneidebahn über dem gedruckten Objekt bei Neueinzug des Materials (*5)		Fehler kleiner als $\pm 0,5\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Aufrollsystem	Rollendurchmesser außen	Maximal 180mm
	Rollengewicht	Maximal 20kg
Schnittstelle		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, automatische Umschaltung)
Energiesparfunktion		Automatische Schlummerfunktion
Stromversorgung	Netzspannung und Frequenz	AC 100~240V $\pm 10\%$, 50/60Hz
	Stromanforderungen	Maximal 3,4A
Leistungsaufnahme	Betrieb	$\pm 320\text{W}$
	Bereitschaft	$\pm 23\text{W}$
Geräuschpegel	Betrieb	Bis zu 64dB(A)
	Bereitschaft	Bis zu 40dB(A)
Abmessungen (inklusive Ständer) (*6)		2200 (B) x 820 (T) x 1260 (H) mm
Gewicht (inklusive Ständer)		175kg
Umgebungsbedingungen	Eingeschaltet	Temperatur: 20~32°C (22°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 (XD-CH2), Materialklemmen, Ersatzklinge für das Trennmesser, Reinigungsset, Software-RIP (Roland VersaWorks), Bedienungsanleitung usw.

*1

Die Länge beim Drucken oder Schneiden richtet sich auch nach den Möglichkeiten des verwendeten Programms.

*2 Material: Roland PET-Film, Strecke: 1m

Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%

*3

Folgende Bedingungen müssen gegeben sein:

- Materialtyp: Von Roland DG empfohlenes Material
- Die Materialrolle muss auf dem Rollbügel angebracht sein.
- "PREFEED" muss auf "ENABLE" gestellt werden.
- Seitenrand: 25mm oder mehr, sowohl links als auch rechts
- Abstand zum vorderen Materialrand: 35mm oder mehr
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen.

Die Wiederholungsgenauigkeit wird für folgenden Bereich gewährleistet:

- Länge: 3000mm.

*4

- Vorausgesetzt, die Materiallänge ist geringer als 3000mm.
- Temperatur: 25°C
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen und muss ordnungsgemäß eingezogen werden.

*5

- Materialtyp: Roland PET-Film
- Objektgröße: 1000mm in Transportrichtung, 736mm in Wagenlaufrichtung.
- Ohne Laminatschicht.
- Automatische Ermittlung von 4 Beschnittmarken bei erneutem Materialeinzug.
- Beim Schneiden muss "PREFEED" auf ENABLE gestellt sein.
- Temperatur: 25°C
- Seitliche Bewegung, Dehnen und Schrumpfen des Materials ausgenommen.

*6

Bei Verwendung des Aufrollsystems wird ein Spielraum von $\pm 80\text{mm}$ ab dem vorderen Rand des Straffungsbügels benötigt.