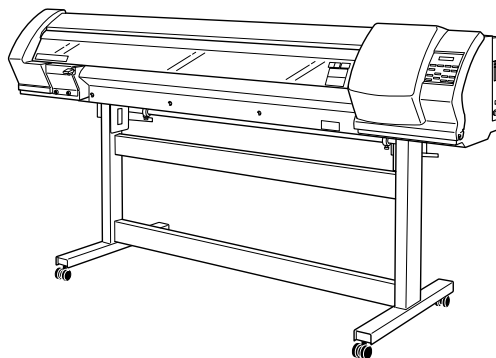


VersaCAMM

Roland DG Corporation

SP-540V

Bedienungsanleitung



Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Gerät.

- Bitte lesen Sie sich diese Bedienungsanleitung vollständig durch, um beim Einsatz dieses Geräts alles richtig machen. Bewahren Sie die Anleitung danach an einem sicheren Ort auf.
- Jegliche Form der nicht schriftlich genehmigten Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung ist verboten.
- Änderungen der technischen Daten und Produktmerkmale ohne Vorankündigung vorbehalten.
- 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 Corp. haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstaufschlag, die/der sich aus der Verwendung dieses Geräts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnten.
- Roland DG Corp. haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstaufschlag, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnten.

ACHTUNG – Erdung dieses Geräts

Modifizieren niemals den beiliegenden Netzstecker. Wenn er nicht in Ihre Steckdose passt, müssen Sie sich von einem Elektriker eine passende Steckdose installieren lassen. Das Gerät muss an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose angeschlossen werden. Bei Fragen hierzu wenden Sie sich bitte an einen Elektriker oder eine anerkannte Kundendienststelle. Verwenden Sie ausschließlich ein dreiadriges Verlängerungskabel, dessen Stecker einen Erdungstift aufweist und an welches man einen Netzstecker mit Erdungstift anschließen kann. Ein beschädigtes oder abgenutztes Kabel müssen unverzüglich repariert bzw. ausgetauscht werden.



Roland DG CORPORATION

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

Modellbezeichnung: Siehe die Angaben auf dem Typenschild.

ZUTREFFENDE RICHTLINIEN: EG-Richtlinie für Maschinen (98/37/EC), EG-Richtlinie für Geräte mit Niedrigspannung (73/23/EEC), EG-Richtlinie für elektromagnetische Kompatibilität (89/336/EEC)

VORSICHT: Hierbei handelt es sich um ein Gerät der Klasse "A". Bei Heimgebrauch könnte es den Radio- oder Fernsehempfang stören. Bitte treffen Sie dann die erforderlichen Maßnahmen.

Roland DG Corp 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.



Alle erwähnten Firmen- und Produktnamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der betreffenden Eigentümer. Copyright ©2004 Roland DG Corporation

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



Inhaltsübersicht

- Vorsichtsmaßnahmen, 4**
- Wichtige Betriebshinweise, 7**
 - Druckereinheit, 7
 - Tintenpatronen, 7
- 1. Aufbauanleitung, 8**
 - 1-1 Lieferumfang, 8
 - 1-2 Wahl des Aufstellungsorts, 9
 - Hinweise zum Aufstellungsort, 9
 - Temperatur und Luftfeuchtigkeit, 9
 - Aufstellungsort, 9
 - 1-3 Aufbau des Geräts, 9
 - Aufbau des Ständers, 9
 - Anbringen der Halterungen und Rollbügel, 10
 - Bringen Sie das Auffanggefäß an, 11
 - Entfernen der Transportpolster, 12
 - 1-4 Anschließen der Kabel, 13
 - Einstellen der Spannungswahlschalter, 13
 - Anschließen der Kabel, 13
 - 1-5 Einlegen der Tintenpatronen, 14
 - Erste Tintenfüllung, 14
 - Einlegen der Tintenpatronen, 14
 - 1-6 Das Gerät an die Umgebungsbedingungen anpassen, 16
 - 1-7 Installieren des Messers, 16
 - 1-8 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden, 17
 - Wartung bei längerer Inaktivität, 17
 - Warnfunktion, 17
 - 1-9 Vor dem Transport des Geräts, 18
 - Notwendige Maßnahmen zum Transport und Wiederaufbau, 18
- 2. Einführung, 19**
 - 2-1 Funktionen, 19
 - 2-2 Bedienelemente und Funktionen, 20
 - Druckereinheit, 20
 - Bedienfeld, 21
- 3. Betrieb, 22**
 - 3-1 Ein- und Ausschalten, 22
 - Energiesparfunktion, 22
 - 3-2 Einziehen und Abtrennen von Material, 22
 - Laden von Rollenmaterial, 22
 - Abtrennen von Material, 25
 - 3-3 Einstellen der Druck- und Trockenheizung, 26
 - Apropos Druck- und Trockenheizung, 26
 - Einstellen der Temperatur, 26
 - Richtlinien für die Wahl der Temperatur, 26
 - 3-4 Starten des Auftrags, 26
 - Vor der Datenübertragung des Computers, 26
 - Drucktest und Reinigung, 27
 - 3-5 Wenn die Tinte ausgeht, 28
 - Überprüfen des Tintenstands, 28
 - Wenn die Tinte ausgeht, 28
 - 3-6 Ausführen eines Schneideauftrags, 29
 - Ausschneiden, 29
 - Ausführen eines Schneidetests, 29
 - Einstellen des Auflagedrucks, 30
- 4. Wartung und Einstellungen, 31**
 - 4-1 Tägliche Pflege und Wartung, 31
 - Entsorgen von Abfalltinte, 31
 - Reinigung, 31
 - Pflege und Wartung der Druckköpfe, 32
 - 4-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft, 32
 - Intensivere Reinigung, 32
 - Wenn auch eine intensive Reinigung nichts hilft, 32
 - 4-3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern, 32
 - Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?, 32
 - Reinigen der Druckköpfe, 32
 - 4-4 Auswechseln von Verschleißteilen, 34
 - Auswechseln des Wischers, 34
 - Auswechseln des Messers, 36
 - Auswechseln des Trennmessers, 37
 - 4-5 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden, 38
 - Wartung bei längerer Inaktivität, 38
- 5. Weitere Funktionen, 39**
 - 5-1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs, 39
 - Vorzeitiges Abbrechen eines Druckvorgangs, 39
 - 5-2 Einstellen des Ursprungs, 39
 - Einstellen des Druckursprungs, 39
 - 5-3 Korrigieren der Druck- und Schneide-Einstellungen, 39
 - Ändern der Druckkopfhöhe, 39
 - Korrektur des Bi-Direction-Betriebs, 40
 - Speichern von Korrekturwerten, 41
 - Laden von gespeicherten Korrekturwerten, 41
 - Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen, 42
 - Korrektur der Schneidelänge, 42
 - 5-4 Anpassen an verschiedene Materialsorten, 43
 - Bedrucken/Schneiden von transparentem Material, 43
 - Bedrucken von schlecht trocknendem Material, 43
 - Schneller Drucken beim schmalen Material, 43
 - Lockern des Materials verhindern, 44
 - Die richtige Anzahl an mittleren Andruckrollen, 44
 - Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt, 45
 - Einziehen von Bogenmaterial, 45
 - 5-5 Weitere Betriebsmenüs, 46
 - Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone, 46
 - Programmieren der Schlummerfunktion, 46
 - Ausschalten der Schlummerfunktion, 46
 - Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge, 47
 - Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten, 47
 - Aufrufen der Werksvorgaben, 47
 - Materialtransport nach Beenden eines Druckauftrags anhalten, 47
 - 5-6 Funktionsweise der Druck- und Trockenheizung, 48
 - Abschalten der Druck- und Trockenheizung, 48
 - Betriebsmodi der Druck- und Trockenheizung, 48
 - 5-7 Arbeiten mit Beschnittzeichen, 48
 - Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen, 48
 - Drucken mit Beschnittzeichen, 49
 - Automatisches Anordnen und Ausschneiden, 49
 - Manuelles Anordnen und Schneiden, 50




-
- 5-8 Weitere Schneidefunktionen, 50
 - Feineinstellung der Schneidebedingungen, 50
 - Feineinstellung der Schneidetiefe, 51
 - Vorrang für die auf dem Gerät eingestellten Schneideparameter, 52
 - Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen, 52
 - Manuelle Korrektur der Druck- und Schneidepositionen, 52
 - 5-9 Wartung, 53
 - Abpumpen der Tinte und interne Reinigung, 53
 - Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte, 54
 - Drucken eines Systemreports, 54
 - 5-10 Kontrolle der verbleibenden Materialmenge, 54
 - Anzeige der verbleibenden Materialmenge, 54
 - Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel, 54
 - Drucken der verbleibenden Materialmenge, 55
 - 5-11 Menüübersicht, 56
 - Hauptmenü, 56
 - Sprache und Einheit, 60
 - Schneideparameter, 60
 - Reinigung und Wartung, 60
 - Einstellen der Heizfunktion, 60
 - 6. Erste Hilfe bei Problemen..., 61**
 - 6-1 Das Gerät funktioniert nicht, 61
 - Die Druckereinheit funktioniert nicht, 61
 - Die Druck- und Trockenheizung funktionieren nicht, 61
 - 6-2 Das Druckergebnis lässt zu wünschen übrig, 61
 - Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen, 61
 - Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf, 62
 - Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren, 62
 - Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt, 62
 - 6-3 Es kommt zu einem Materialstau, 63
 - 6-4 Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport, 63
 - Das Material wellt sich/schrumpft, 63
 - Das Material ist schief, 63
 - Ungleichmäßiger Materialtransport, 63
 - 6-5 Der Druckwagen kehrt nicht zurück in sein Fach, 64
 - Was Sie zuerst tun müssen, 64
 - Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt, 64
 - 6-6 Display-Meldungen, 64
 - 6-7 Fehlermeldungen, 65
 - 7. Technische Daten, 68**
 - 7-1 Zulässiges Material, 68
 - Materialbedingungen, 68
 - 7-2 Nutzfläche (Drucken/Schneiden), 68
 - Maximales Nutzgebiet, 68
 - Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittzeichen, 68
 - Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls, 68
 - 7-3 Über das Messer, 69
 - 7-4 Typen- und andere Hinweisschilder, 69
 - 7-5 Technische Daten, 70
-

Vorsichtsmaßnahmen

Über die ⚠ - und ⚡ -Meldungen


 ACHTUNG	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. * Mit "Sachschäden" sind Schäden oder andere nachteilige Auswirkungen für den Wohnbereich, die Möbel und eventuell Haustiere gemeint.


Andere Symbole


	Das Dreieck 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 Verbotssymbol (durchgestrichener Kreis) weist Sie auf Dinge hin, die Sie niemals selbst ausführen sollten (die verboten sind). Was genau Sie 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 schwarzer Kreis bezeichnet Dinge, die Sie unbedingt ausführen müssen. Auch hier gilt, dass die Handlung mit einem Symbol angegeben wird. Nebenstehendes Symbol bedeutet beispielsweise, dass Sie den Netzanschluss lösen müssen.

Unsachgemäßer Betrieb kann Verletzungen verursachen.

ACHTUNG


- **Befolgen Sie die in dieser Anleitung beschriebenen Arbeitsschritte.** 


Sonst kann sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und schwere Verletzungen verursachen.
- **Lassen Sie niemals Kinder in der Nähe des Gerätes spielen.** 


Das Gerät enthält Bedienelemente und Bauteile, die für Kinder eine potentielle Unfallgefahr darstellen und zu Verletzungen, Erblindung oder Erstickung führen können.
- **Öffnen Sie niemals das Gehäuse. Reparieren Sie das Gerät niemals selbst und modifizieren Sie es nie selbst.** 


Das kann nämlich zu Brandgefahr, Funktionsstörungen und Verletzungen führen.

VORSICHT


- **Zum Auspacken und Aufbauen des Geräts sind mindestens vier Personen erforderlich.** 


Dieses Gerät wiegt ungefähr 150kg. Beim Aufstellen des Geräts mit weniger Personen besteht Verletzungsgefahr.
- **Stellen Sie das Gerät auf eine ebene und stabile Oberfläche.** 

Andernfalls könnte es nämlich umkippen, was zu Verletzungen führen kann.
- **Stellen Sie sich niemals auf das Gerät und lehnen Sie sich niemals daran.** 

Das Gerät ist dafür nicht ausgelegt. Wenn Sie auf das Gerät steigen oder sich daran lehnen, können bestimmte Teile verrutschen. Außerdem kann das Gerät verrutschen und Verletzungen verursachen.
- **Das Gerät muss mit den beiliegenden Schrauben am Ständer befestigt werden.** 

Sonst könnte das Gerät fallen, was zu Verletzungen führen kann.


- **Sorgen Sie dafür, dass Sie sich nicht die Finger einklemmen, während Sie das Gerät auf den Ständer stellen.** 


Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.
- **Vor dem Transport des Geräts müssen Sie die Rollenbremsen lösen.** 


Sonst kann der Ständer mitsamt dem Gerät vornüberkippen und schwere Schäden bzw. Verletzungen verursachen.


Feuer-, Brand und Vergiftungsgefahr

ACHTUNG


- **Bestimmte Komponenten dieses Geräts werden heiß.** 

Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.
- **Entnehmen Sie das Material nach Ausführen des letzten Druckauftrags.** 

Wenn dieselbe Stelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr. Solange Sie nichts drucken, müssen Sie das Gerät ausschalten oder das Material entnehmen.
- **Verwenden Sie ausschließlich wärmebeständiges Material.** 

Andernfalls besteht nämlich Feuergefahr, es können sich giftige Gase bilden oder das Material wird unbrauchbar.
- **Verwenden Sie den Einzugsbügel und die Auflagefläche niemals für andere Zwecke (z.B. zum Trocknen von Kleidern).** 


Das kann nämlich zu Überhitzung, Feuer und Unfällen führen.


-  **Kurzschluss-, Stromschlag- und Feuergefahr. Dieses Gerät arbeitet mit einer Stromstärke von ± 9 Ampere. Daher könnten Sie sich einen Stromschlag zuziehen. Seien Sie also vorsichtig.**


 **ACHTUNG**


Vor Anschließen dieses Geräts ans Netz müssen Sie den Spannungswahlschalter der Netzspannung in Ihrer Gegend entsprechend einstellen.


Bei einer falschen Einstellung verhält sich das Gerät nicht erwartungsgemäß. Die Temperatur der Druck- und Trockenheizung könnte nämlich entweder zu stark ansteigen oder viel zu spät den Sollwert erreichen.


- **Schließen Sie das Netzkabel nur an eine Steckdose an, die den auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen entspricht.** 


Sonst besteht nämlich Brand- oder Stromschlaggefahr.
- **Betreiben Sie das Gerät niemals mit nassen Händen und fassen Sie dann niemals das Netzkabel an.** 


Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden.
- **Das Gerät darf nicht nass werden. Sorgen Sie außerdem dafür, dass niemals Benzin, Verdüner oder andere brennbare Flüssigkeiten auf das Gerät tropfen.** 


Das könnte nämlich einen Stromschlag, Verbrennungen oder einen Brand verursachen.
- **Sorgen Sie dafür, dass keine Nadeln, Münzen, Streichhölzer usw. durch die Lüftungsschlitze ins Geräteinnere gelangen.** 


Das könnte zu einem Kurzschluss, Stromschlag oder Brand führen.
- **Stellen Sie niemals Benzin, Alkohol, Verdüner oder anderes entflammables Material neben das Gerät. Verwenden Sie niemals Sprüh Dosen in der Nähe des Geräts.** 


Sonst besteht nämlich Brandgefahr.
- **Beschädigen Sie niemals das Netzkabel und lösen Sie es nie mit Gewalt.** 


Dabei könnte der Kabelmantel beschädigt werden, was zu einem Kurzschluss, Stromschlag oder Feuer führen kann.
- **Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Netzkabel, verbiegen Sie es nicht mit Gewalt und achten Sie darauf, dass es nicht verformt wird.** 

Ein stark verformter Bereich kann so heiß werden, dass Brandgefahr besteht.
- **Betreiben Sie das Gerät niemals mit einem zusammengerollten oder gebündelten Netzkabel.** 


Das Netzkabel führt eine Stromstärke von ungefähr 10 Ampere. Wenn Sie es zusammenrollen oder bündeln, kann es beim Betrieb heiß werden und einen Brand verursachen.
- **Verwenden Sie ausschließlich das beiliegende Netzkabel. Verwenden Sie niemals eine Steckdosenleiste oder ein Verlängerungskabel.** 

Eine Steckdosenleiste bzw. ein Verlängerungskabel kann so heiß werden, dass Brandgefahr besteht.
- **Wenn das Netzkabel beschädigt ist, lösen Sie sofort den Netzanschluss. Schließen Sie das Kabel zudem nur an eine stabile Steckdose an.** 

Sonst besteht nämlich Brand- oder Stromschlaggefahr.
- **Ziehen Sie beim Lösen des Netzanschlusses immer am Stecker und niemals am Kabel selbst.** 

Sonst können nämlich die Adern reißen, was zu einem Stromschlag bzw. Brand führen kann.
- **Erden Sie das Gerät mit dem Erdungskabel.** 


Tun Sie das nämlich nicht, so bestehen Stromschlaggefahr und die Möglichkeit, dass das Gerät beschädigt wird.

- **Wenn Sie etwas Abnormales (Rauch, Funken, Brandgeruch, starker Lärm usw.) an Ihrem Gerät bemerken, müssen Sie es sofort ausschalten.** 


Sonst besteht Stromschlag- oder Brandgefahr. Lösen Sie dann sofort den Netzanschluss und wenden Sie sich an eine anerkannte Roland DG-Kundendienststelle.

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

 **ACHTUNG**

- **Wenn Sie mit ECO-SOL-Tinte arbeiten, verwenden Sie das Gerät niemals in der Nähe eines offenen Feuers, Heizkörpers bzw. an Orten, die Funkenschlag oder statischen Entladungen ausgesetzt sind.** 

Tinte und dergleichen kann sich entzünden und einen Brand verursachen.


- **Wenn Sie ECO-SOL-Tinte verwenden, dürfen Sie die Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische niemals an folgenden Orten aufbewahren:** 

In der Nähe eines offenen Feuers.


In der Nähe eines Heizkörpers, des Einzugsbügels des Geräts usw.

In der Nähe von Bleichmitteln, chemischen Gemischen, explosiven Stoffen usw. Sonst besteht nämlich Brandgefahr.


 **VORSICHT**

- **Sorgen Sie für eine ausreichende Lüftung am Einsatzort.** 

Tintendämpfe usw. können nämlich Übelkeit, Atembeschwerden und sogar einen Brand verursachen.

- **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 ausgesprochen gesundheitsschädlich.

- **Lagern Sie Tintenpatronen immer außerhalb der Reichweite von Kindern.** 

- **Falls Sie Tinte verschlucken oder Übelkeit verspüren**

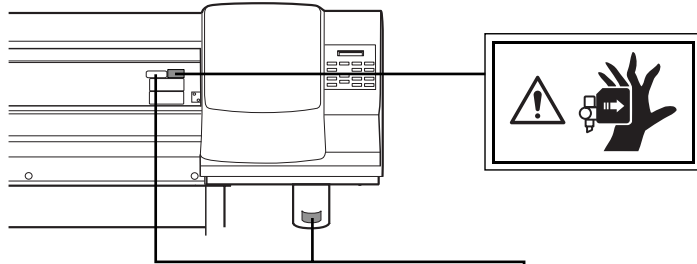
 **ACHTUNG**

- **Wenn Ihnen Tinte in die Augen spritzt, müssen Sie sie mindestens 15 Minuten mit fließendem 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 von Tinte oder Reinigungsflüssigkeit dürfen Sie keinesfalls Erbrechen herbeiführen. Verständigen Sie lieber sofort einen Arzt.** Bei erzwungenem Erbrechen besteht Erstickengefahr.
- **Wenn das Einatmen von Dämpfen zu Übelkeit oder Atembeschwerden führt, müssen Sie die betroffene Person sofort an einen gut belüfteten Ort bringen.** Verständigen Sie bei anhaltenden Beschwerden umgehend einen Arzt.

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.

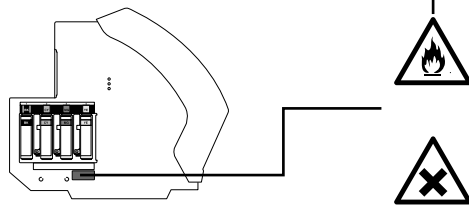
Vorderseite



Vorsicht: Die Wagen bewegt sich

Der Druck- und der Schneidewagen unter der Haube bewegen sich mit hoher Geschwindigkeit und können Verletzungen verursachen. Halten Sie also niemals eine Hand oder einen Finger in eine Öffnung.

Links



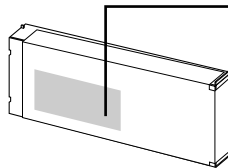
Leicht entzündbar

Tinte und Tintenreste können Feuer fangen. Meiden Sie die Nähe von offenem Feuer.

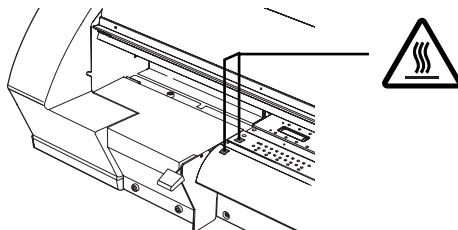
Tinte ist giftig

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

Tintenpatrone



Unterhalb der Fronthaube



Vorsicht: heiß

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

Wichtige Betriebshinweise

Hierbei handelt es sich um ein Präzisionsgerät. Um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten, müssen Sie folgende Punkte beachten. Andernfalls kann es zu Leistungsabfall, Fehlfunktionen oder schweren Schäden am Gerät kommen.

Druckereinheit

Dieses Gerät ist ein Präzisionsdrucker.

- Gehen Sie sorgfältig 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 bzw. setzen Sie sich niemals auf den Ständer oder das Gerät.
- Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Gerät.

Stellen Sie das Gerät an einem geeigneten Ort auf.

- An diesem Ort müssen die angegebene Temperatur und Luftfeuchtigkeit herrschen.
- Stellen Sie das Gerät an einem erschütterungsfreien und stabilen Ort auf, an dem eine problemlose Bedienung gewährleistet ist.

Die Druckköpfe sind sehr empfindlich

- 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. Sie müssen also in regelmäßigen Zeitabständen ausgetauscht werden. Diese Frequenz richtet sich nach der Nutzungsintensität des Geräts.

Das Gerät wird heiß

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

Tintenpatronen

Es gibt unterschiedliche Tintentypen

- Verwenden Sie nur Patronen, die von diesem Gerät unterstützt werden. Arbeiten Sie nur mit Originalpatronen von Roland DG.

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

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

Lagerung

- Lagern Sie neue Patronen an einem gut belüfteten Ort, an dem die Temperatur $-20\sim 40^{\circ}\text{C}$ beträgt.

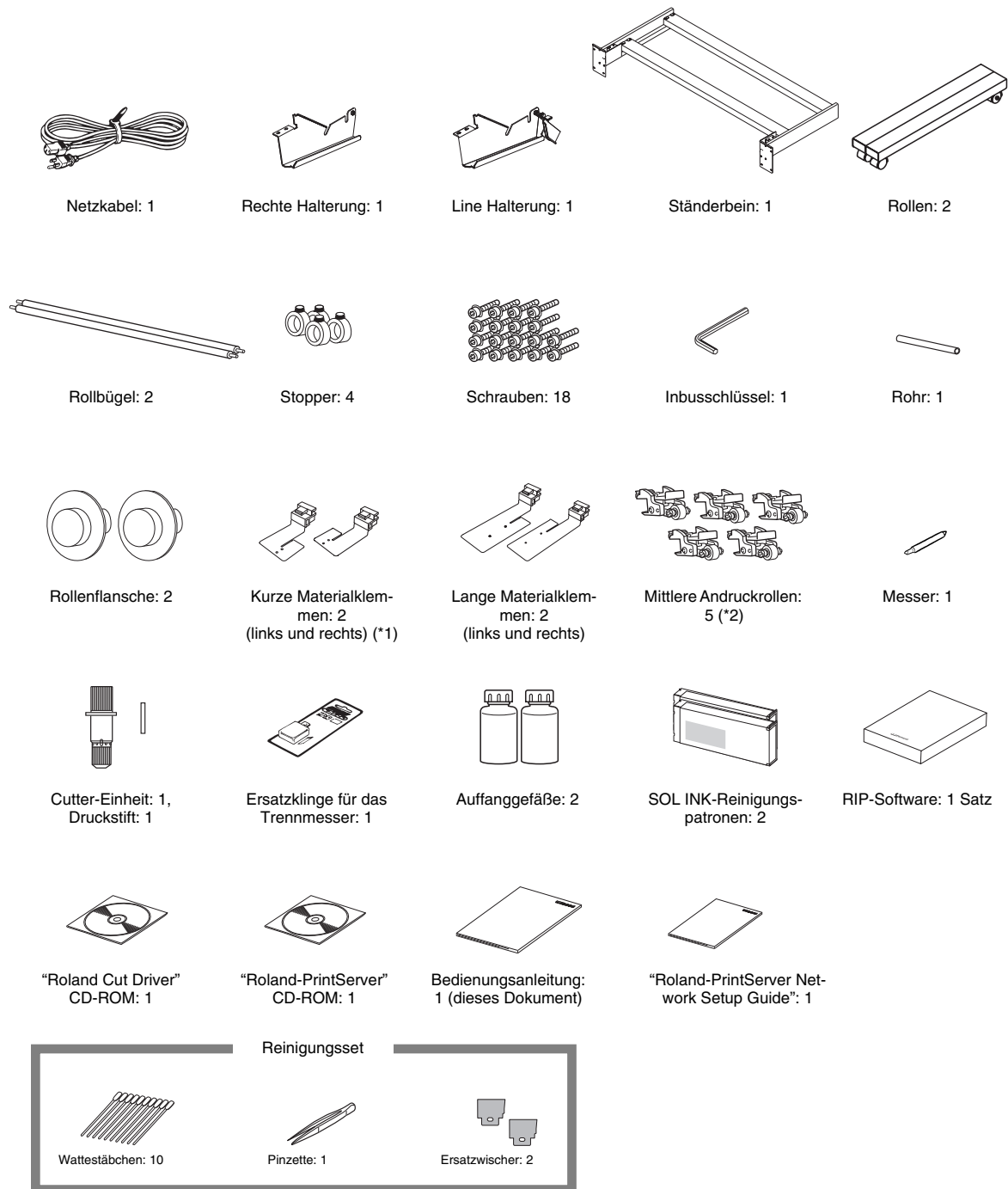
1. Aufbauanleitung

Bitte zuerst durchlesen.

Hier werden der Aufbau, die Vorbereitung und die Bedingungen für einen optimalen Betrieb beschrieben.

1-1 Lieferumfang

Zum Lieferumfang gehören folgende Dinge. Kontrollieren Sie nach dem Auspacken zuerst, ob Sie alles bekommen haben:



*1 Die kurzen Materialklemmen sind bereits installiert.

*2 Die beiden mittleren Andruckrollen sind bereits installiert.

1-2 Wahl des Aufstellungsorts

Hinweise zum Aufstellungsort

Stellen Sie das Gerät an einem erschütterungsfreien und stabilen Ort auf, an dem eine problemlose Bedienung gewährleistet ist. Andernfalls kann es zu Unfällen, Funktionsstörungen bzw. schweren Schäden am Gerät kommen.

ACHTUNG

Verwenden Sie das Gerät niemals in der Nähe eines offenen Feuers, Heizkörpers bzw. an Orten, die Funkenschlag oder statischen Entladungen ausgesetzt sind.

Die Tinte usw. könnte sich entzünden und einen Brand verursachen.

VORSICHT

Stellen Sie das Gerät auf eine ebene und stabile Oberfläche.

Sonst kann das Gerät vornüber kippen und schwere Schäden bzw. Verletzungen verursachen.

VORSICHT

Betreiben Sie das Gerät nur an einem gut belüfteten Ort.

Tintendämpfe usw. können nämlich Übelkeit, Atembeschwerden und sogar einen Brand verursachen.

Ungeeignete Aufstellungsorte

- Orte, die starken Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen unterliegen.
- Orte, die Erschütterungen oder Vibrationen ausgesetzt sind.
- Geneigte, unebene und/oder instabile Oberflächen.
- Staubige Orte.
- In der Sonne oder in unmittelbarer Nähe einer Klimaanlage oder Heizung.
- Orte, die Wasser oder Luftzug ausgesetzt sind.
- Orte, die starken elektrischen, magnetischen oder elektromagnetischen Feldern ausgesetzt sind.

Temperatur und Luftfeuchtigkeit

Die Temperatur und Luftfeuchtigkeit müssen sich auch im nachfolgend angegebenen Rahmen bewegen, wenn das Gerät nicht verwendet wird. 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.

Während des Betriebs:

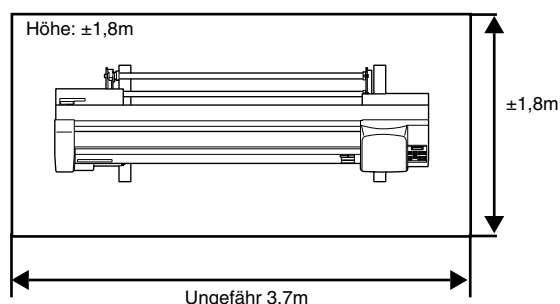
Temperatur: 20~32°C, Luftfeuchtigkeit: 35~80% (ohne Kondensbildung)

Wenn das Gerät nicht verwendet wird:

Temperatur: 5~40°C, Luftfeuchtigkeit: 20~80% (ohne Kondensbildung)

Aufstellungsort

Nachstehend wird gezeigt, wie viel Freiraum um das Gerät herum gelassen werden muss.



1-3 Aufbau des Geräts

Aufbau des Ständers

Bauen Sie zuerst den Ständer zusammen und stellen Sie das Gerät anschließend darauf.

VORSICHT

Zum Auspacken und Aufbauen des Geräts sind mindestens vier Personen erforderlich. Andernfalls könnte es –eventuell sogar samt Ständer– umfallen und schwere Verletzungen verursachen.

VORSICHT

Das Gerät muss mit den beiliegenden Schrauben am Ständer befestigt werden. Andernfalls könnte das Gerät umfallen, was zu Verletzungen führen kann.

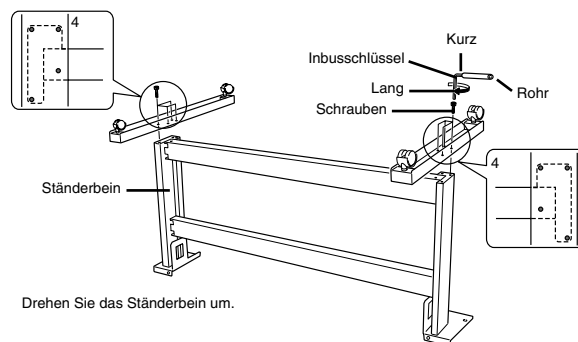
VORSICHT

Passen Sie auf, dass Sie sich nicht die Finger einklemmen, wenn Sie das Gerät auf den Ständer stellen. Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

Arbeitsweise

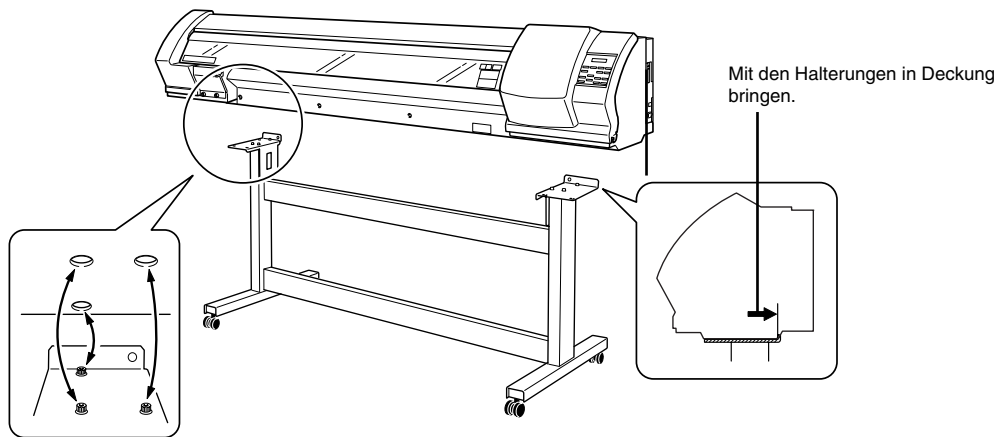
① Bringen Sie die Transportrollen am Ständerbein an.

Drehen Sie die Schrauben fest. Sonst wird der Ständer nämlich nach einer Weile wacklig.



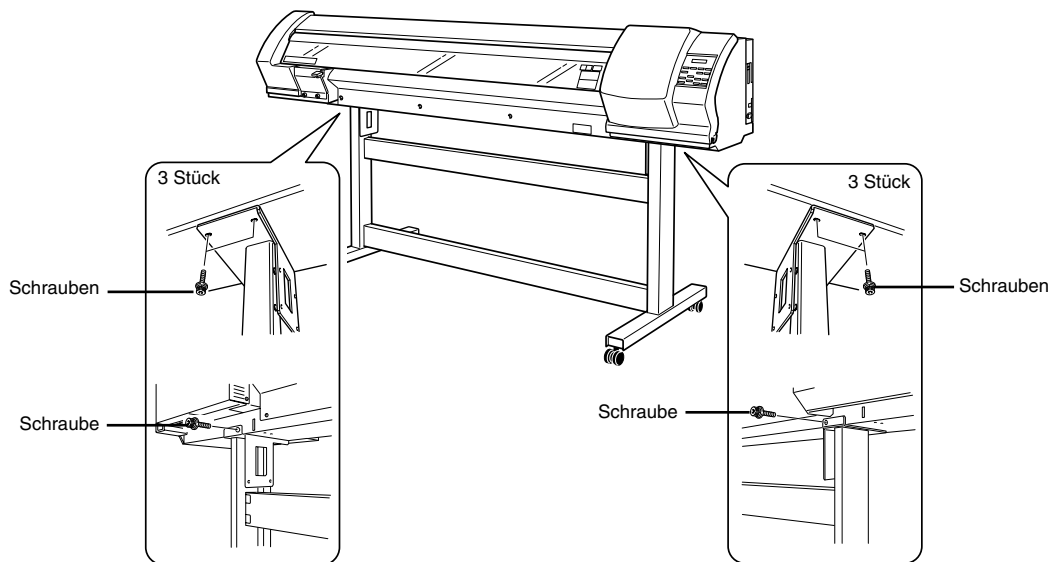
Drehen Sie das Ständerbein um.

② Stellen Sie den Ständer aufrecht und heben Sie das Gerät darauf.



③ Schrauben Sie das Gerät am Ständer fest.

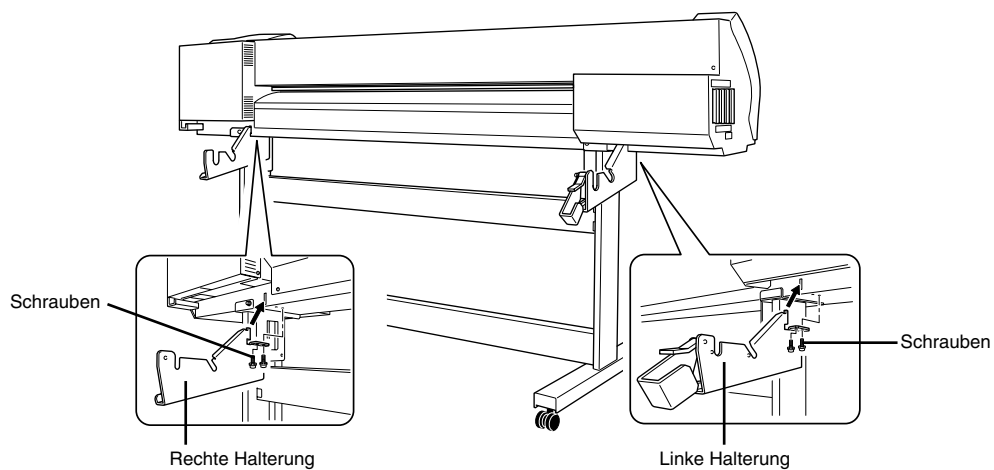
Drehen Sie die Schrauben fest. Sonst wird der Ständer nämlich nach einer Weile wacklig.



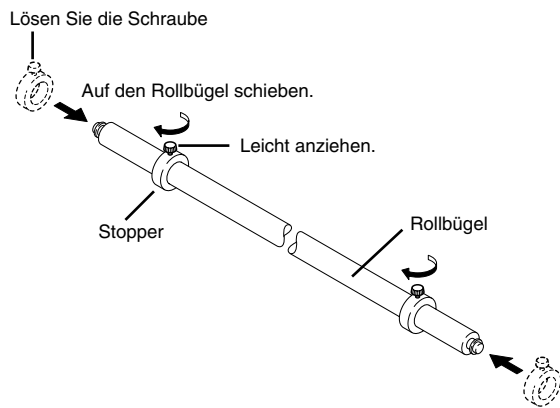
Anbringen der Halterungen und Rollbügel

Arbeitsweise

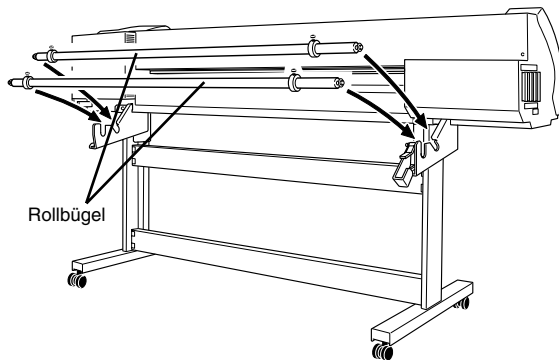
① Bringen Sie die Halterungen an.



② **Bringen Sie an beiden Enden jedes Rollbügels einen Stopper an.**

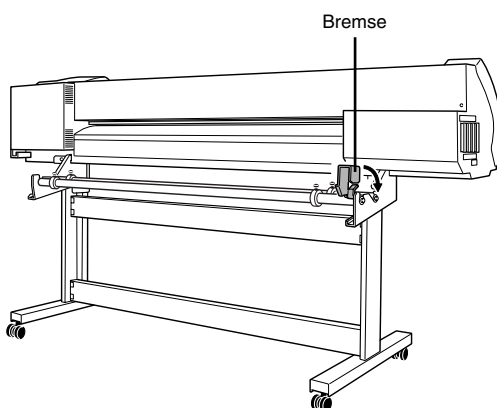


③ **Installieren Sie die beiden Rollbügel in den Halterungen.**



④ **Aktivieren Sie die Bremse.**

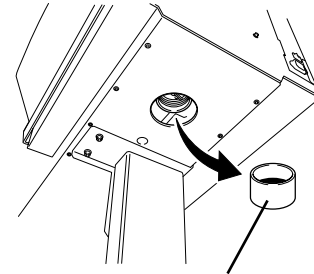
Wenn Sie das Gerät mit deaktivierter Bremse verwenden, ist der Materialtransport unregelmäßig, was zu einer mangelhaften Druckqualität führen kann.



Bringen Sie das Auffanggefäß an

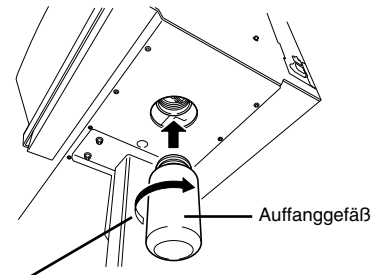
① **Entfernen Sie den unteren Stopfen.**

Seien Sie dabei vorsichtig: Das Gerät könnte noch Flüssigkeit enthalten, die bei der Endkontrolle verwendet wurde.



Unterer Stopfen
Bewahren Sie den Stopfen auf, da Sie ihn vor dem Transport wieder anbringen müssen.

② **Installieren Sie das Auffanggefäß.**



Drehen Sie das Auffanggefäß ohne übermäßige Gewalt fest.

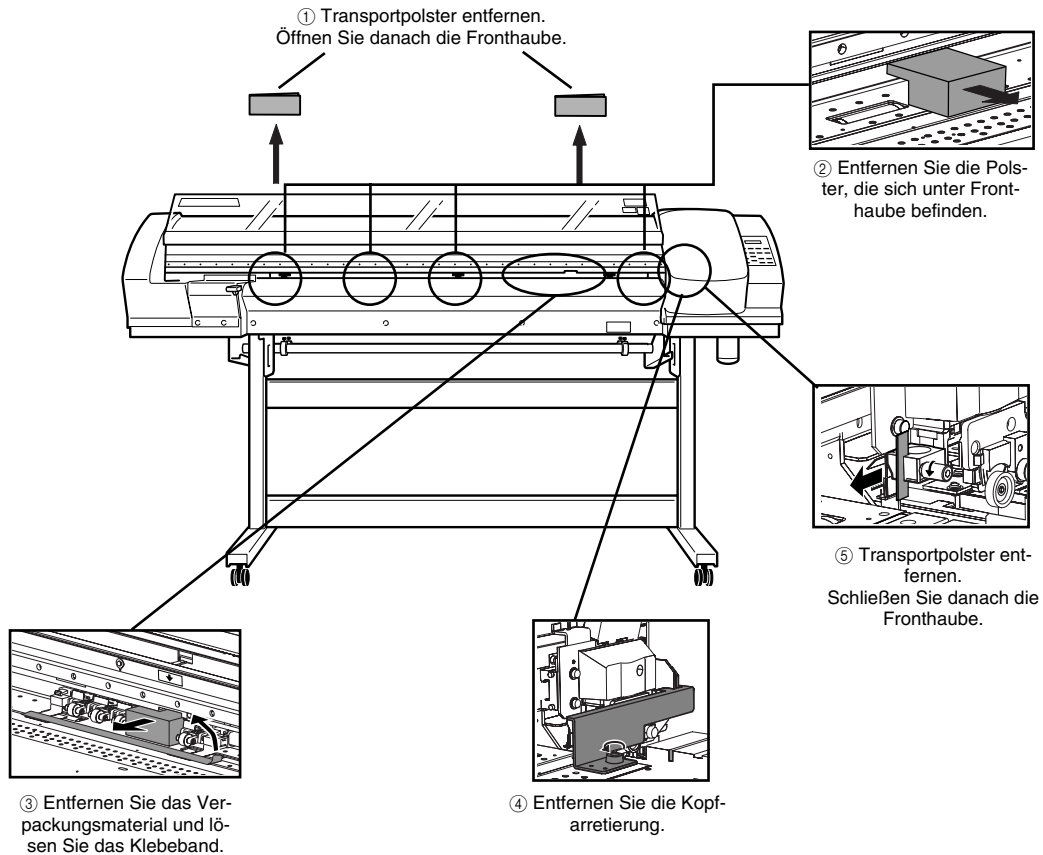
Das Auffanggefäß muss immer angebracht sein.

Nur für den Transport des Geräts und zum Entleeren der Abfalltinte darf das Auffanggefäß kurz abgenommen werden.

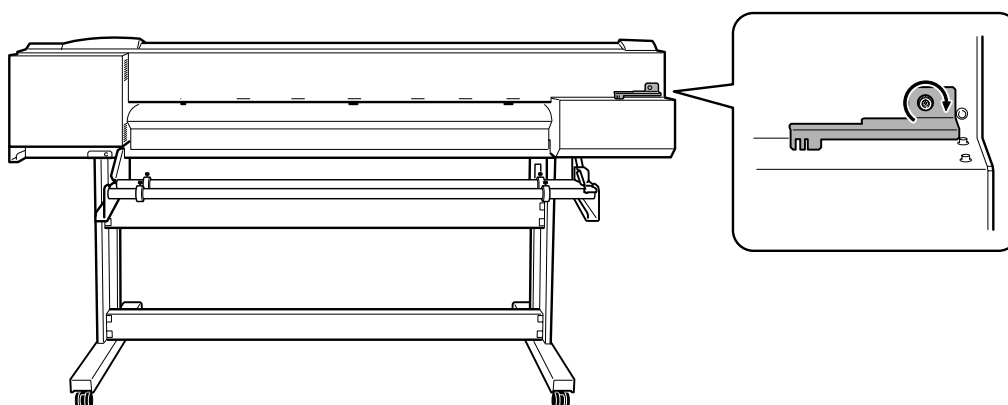
Entfernen der Transportpolster

Im Sinne eines sicheren Transports wird das Gerät vor der Auslieferung mit Polstern, Klebeband usw. versehen. Nach der Aufstellung muss dieses Material entfernt werden.

- Entfernen Sie alles Verpackungsmaterial. Sonst kann es bei der Inbetriebnahme zu Fehlfunktionen oder sogar schweren Schäden kommen.
- Bewahren Sie das Verpackungsmaterial an einem sicheren Ort auf, weil Sie es später vielleicht noch einmal brauchen.



Das Verpackungsmaterial können Sie bei Bedarf an der nachstehend gezeigten Stelle aufbewahren.



1-4 Anschließen der Kabel

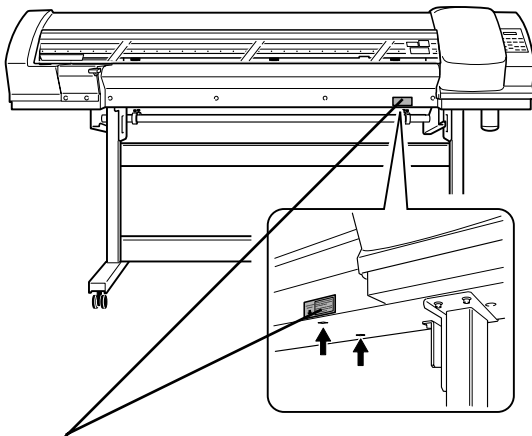
Einstellen der Spannungswahlschalter

⚠ ACHTUNG

Vor Anschließen dieses Geräts ans Netz müssen die Spannungswahlschalter der Netzspannung in Ihrer Gegend entsprechend eingestellt werden.

Bei einer falschen Einstellung verhält sich das Gerät nicht erwartungsgemäß. Die Temperatur der Druck- und Trockenheizung könnte nämlich entweder zu stark ansteigen oder viel zu spät den Sollwert erreichen.

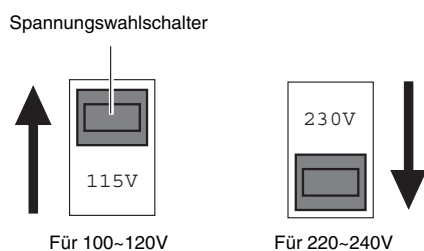
Stellen Sie beide Spannungswahlschalter der Netzspannung in Ihrer Gegend entsprechend ein.



Die Etikette zeigen, wo sich die Spannungswahlschalter befinden. (Auf der Rückseite des Geräts befindet sich ebenfalls ein Etikett.)

Einstellen der Spannungswahlschalter

Wenn in Ihrer Gegend eine Netzspannung von 100~120V verwendet wird, müssen Sie den Schalter so einstellen, dass die [115V]-Markierung sichtbar ist. Wenn in Ihrer Gegend eine Netzspannung von 220~240V verwendet wird, müssen Sie den Schalter so einstellen, dass die [230V]-Markierung sichtbar ist. Werksseitig ist [230V] eingestellt.



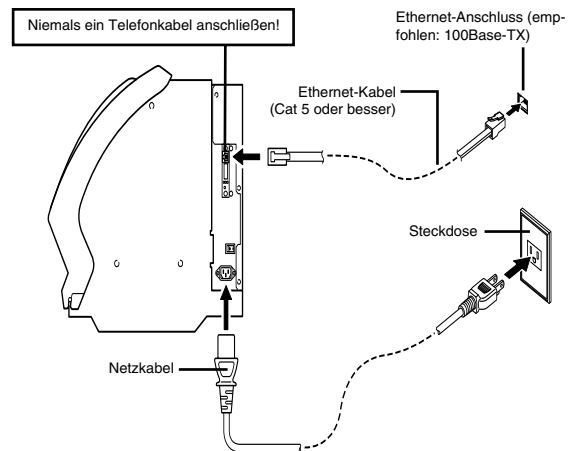
Anschließen der Kabel

⚠ ACHTUNG

Schließen Sie das Netzkabel nur an eine Steckdose an, die den auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen entspricht. Sonst besteht nämlich Brand- oder Stromschlaggefahr.

⚠ ACHTUNG

Erden Sie das Gerät mit dem Erdungskabel. Tun Sie das nämlich nicht, so bestehen Stromschlaggefahr und die Möglichkeit, dass das Gerät beschädigt wird.



Wichtige Hinweise zum Netzkabel.

Dieses Gerät arbeitet mit einer Stromstärke von ungefähr 9 Ampere. Um Stromschläge zu vermeiden, müssen Sie folgende Sicherheitshinweise beachten.

⚠ ACHTUNG

Beschädigen Sie niemals das Netzkabel und lösen Sie es nicht mit Gewalt.

Dabei könnte der Kabelmantel beschädigt werden, was zu einem Kurzschluss, Stromschlag oder Brand führen kann.

⚠ ACHTUNG

Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Netzkabel, verbiegen Sie es nicht mit Gewalt und achten Sie darauf, dass es nicht verformt wird. Ein stark verformter Bereich kann so heiß werden, dass Brandgefahr besteht.

⚠ ACHTUNG

Rollen Sie das Netzkabel immer vollständig aus. Betreiben Sie das Gerät nie mit einem zusammengerollten oder gebündelten Netzkabel. Wenn Sie es zusammenrollen oder bündeln, kann es beim Betrieb heiß werden und einen Brand verursachen.

⚠ ACHTUNG

Verwenden Sie ausschließlich das beiliegende Netzkabel. Verwenden Sie niemals eine Steckdosenleiste oder ein Verlängerungskabel. Eine Steckdosenleiste bzw. ein Verlängerungskabel kann so heiß werden, dass akute Brandgefahr besteht.

⚠ ACHTUNG

Wenn das Netzkabel beschädigt ist, lösen Sie bitte sofort den Netzanschluss. Schließen Sie das Kabel nur an eine stabile Steckdose an. Sonst besteht nämlich Brand- oder Stromschlaggefahr.

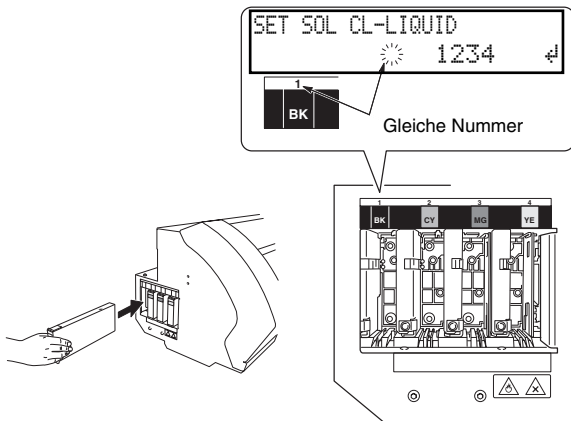
1-5 Einlegen der Tintenpatronen

Erste Tintenfüllung

Beim ersten Anpumpen von Tinte müssen Sie folgendermaßen verfahren. Spätere Tintenwechsel können jedoch viel unkomplizierter erfolgen. Vor Einsetzen der Tintenpatronen müssen die Druckköpfe mit Reinigungsflüssigkeit gespült werden. Hierfür benötigen Sie zwei SOL INK-Reinigungspatronen. Verwenden Sie nur die ausdrücklich erwähnten Tinten- und Reinigungsflüssigkeitstypen.

Einlegen der Tintenpatronen

- Das Etikett muss nach oben zeigen.
- Gehen Sie beim Einlegen niemals hastig vor. Konzentrieren Sie sich auf jeweils eine Patrone.
- Schieben Sie die Patrone so weit wie möglich in das Fach.
- Befolgen Sie beim Einlegen und bei der Entnahme die im Display angezeigten Anweisungen.



Während der Reinigung müssen Sie mehrmals Patronen entnehmen und einlegen. Im Display wird angezeigt, welche Patrone Sie wann entnehmen bzw. einlegen müssen.

Jede Farbe hat ihr eigenes Patronenfach (siehe Etikett). Legen Sie Patronen nur in das geeignete Fach ein. Die Reinigungspatronen sind für alle Farben gleich.

⚠ VORSICHT

Schieben Sie Ihre Hände oder Finger niemals in die Öffnung der Fronthaube. Die Druckköpfe bewegen sich nämlich mit hoher Geschwindigkeit und können Verletzungen verursachen.

⚡ ACHTUNG

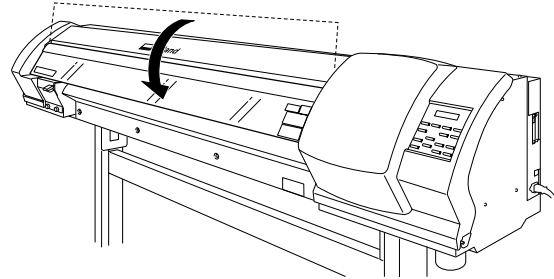
Bewahren Sie ECO-SOL-Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische niemals an einem der folgenden Orte auf:

- In der Nähe eines offenen Feuers.
- In der Nähe eines Heizkörpers, des Einzugsbügels usw.

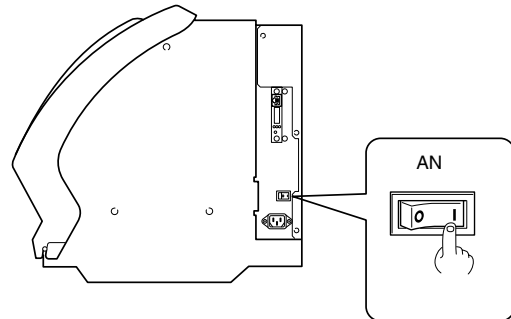
- In der Nähe von Bleichmitteln, chemischen Gemischen, explosiven Stoffen usw. Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

a) **Schalten Sie das Gerät ein und nehmen Sie die vorbereitenden Einstellungen vor.**

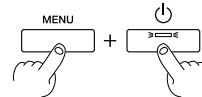
① **Schließen Sie die Fronthaube.**



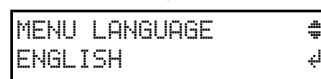
② **Schalten Sie den Hauptnetzschalter ein.**



③ **Halten Sie die **[MENU]**-Taste gedrückt, während Sie den Sekundärnetzschalter betätigen.**

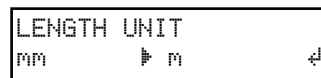


④ **Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die gewünschte Sprache.**



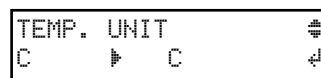
⑤ **Drücken Sie **[ENTER]**.**

⑥ **Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die Einheit, in der das Display Abmessungen anzeigt.**



⑦ **Drücken Sie **[ENTER]**.**

⑧ **Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die gewünschte Temperatureinheit.**



⑨ **Drücken Sie **[ENTER]**.**

- ⑩ Überprüfen Sie, ob beide Spannungswahlschalter ordnungsgemäß eingestellt sind.

```
CHECK HEATER
VOLTAGE SETTING  ↵
```

- ⑪ Drücken Sie **[ENTER]**.

b) Säubern Sie die Druckköpfe mit den Reinigungspatronen.

- ① Geben Sie an, welchen Tintentyp Sie verwenden möchten.

```
SELECT INK TYPE  ⬆
ECO-SOL 4 COLOR  ↵
```

- ② Drücken Sie **[ENTER]**.

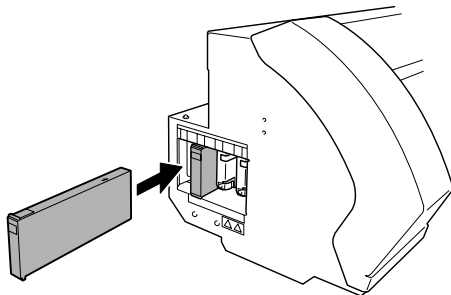
- ③ Überprüfen Sie, ob das Auffanggefäß installiert wurde.

```
INSTALL
DRAIN BOTTLE
```

- ④ Drücken Sie **[ENTER]**.

- ⑤ Legen Sie die Reinigungspatronen in die Fächer 1 und 2.

```
SET SOL CL-LIQUID
1 2
Blink ↓
FILLING INK...
```



- ⑥ Entnehmen Sie die Reinigungspatronen.

- ⑦ Legen Sie die soeben entnommenen Reinigungspatronen in die Fächer 3 und 4.

```
REMOVE SOL CL
1 2
Blink ↓
SET SOL CL-LIQUID
4 3
Blink ↓
FILLING INK...
```

- ⑧ Entnehmen Sie die Reinigungspatronen.

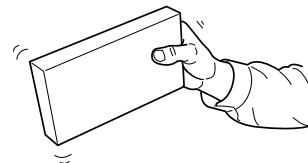
```
REMOVE SOL CL
4 3
Blink ↓
FILLING INK...
```

- ⑨ Wenn diese Meldung im Display erscheint, ist die Reinigung beendet.

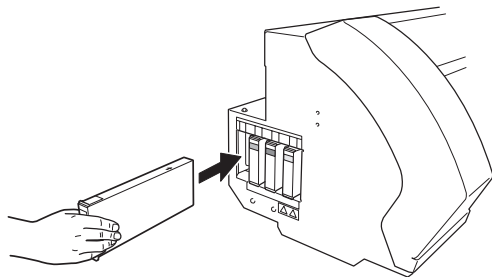
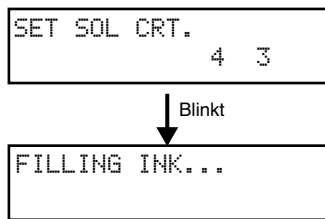
```
SET SOL CRT.
1 2 3 4
```

c) Legen Sie die Tintenpatronen in die passenden Fächer.

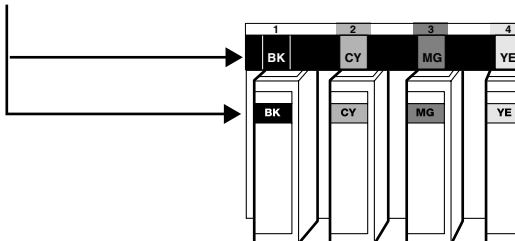
- ① Schütteln Sie die Patronen behutsam, bevor Sie sie in die Fächer schieben.



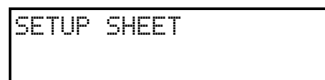
- ② Legen Sie der Reihe nach alle erforderlichen Farbpatronen ein.



In das Fach mit derselben Etikettfarbe schieben.



- ③ Wenn folgende Meldung im Display erscheint, ist die Tinte angepumpt.



1-6 Das Gerät an die Umgebungsbedingungen anpassen

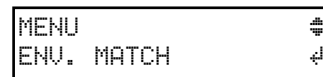
⚠ VORSICHT

Schieben Sie Ihre Hände oder Finger niemals in die Öffnung der Fronthaube. Die Druckköpfe bewegen sich nämlich mit hoher Geschwindigkeit und können Verletzungen verursachen.

Das Gerät bietet eine Funktion, mit der man es auf die Umgebungsbedingungen am Einsatzort einstellt.

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie **▼** wiederholt, um folgende Display-Seite aufzurufen.

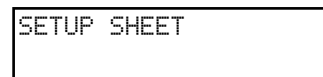


- ② Drücken Sie **[ENTER]**.

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



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



1-7 Installieren des Messers

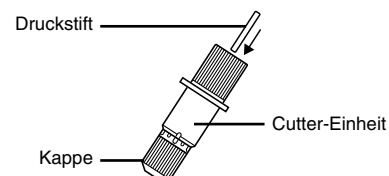
⚠ VORSICHT

Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals andere Gerätepartien. Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

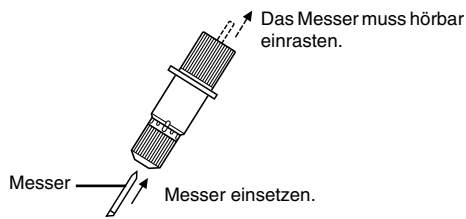
⚠ VORSICHT

Berühren Sie die Messerspitze niemals mit bloßen Fingern. Sonst wird es nämlich schneller stumpf. Außerdem könnten Sie sich natürlich schneiden.

- a) Installieren Sie ein Messer in der Cutter-Einheit.
- ① Schieben Sie den Druckstift in die Cutter-Einheit.



② **Setzen Sie das Messer ein.**



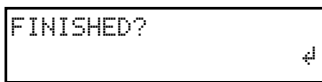
b) Anwahl des Messerwechselmodus'

① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie **[↓]** wiederholt.



② Drücken Sie **[ENTER]**.

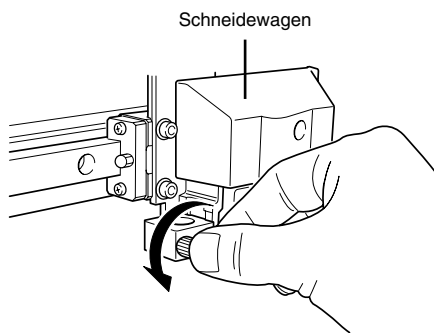
③ Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen abgeschlossen.



④ Öffnen Sie die Fronthaube.

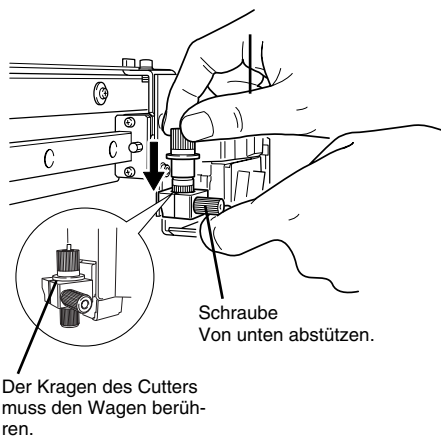
c) Installieren Sie die Cutter-Einheit.

① Lösen Sie die angegebene Schraube.



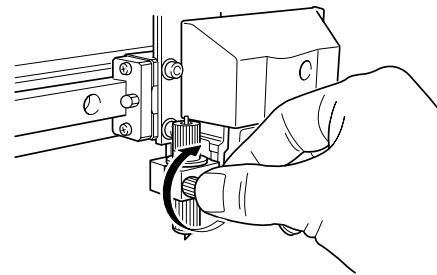
② **Stützen Sie die Schraube ab, während Sie die Cutter-Einheit einsetzen.**

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

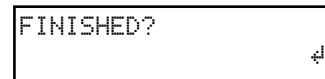


③ **Drehen Sie die Schraube fest.**

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



④ **Schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie **[ENTER]**.**



Wichtiger Hinweis für die Handhabung des Schneidewagens

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

1-8 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden

Wartung bei längerer Inaktivität

Gerät einmal pro Monat einschalten

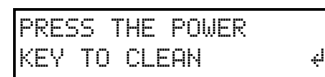
Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein. Beim Einschalten werden nämlich mehrere Wartungsvorgänge ausgeführt, die z.B. verhindern, dass die Druckköpfe austrocknen. Lassen Sie das Gerät niemals längere Zeit ruhen, um die Druckköpfe nicht unnötig in Mitleidenschaft zu ziehen.

Konstante Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit

Selbst wenn das Gerät nicht verwendet wird, müssen die Temperatur 5~40°C und die Luftfeuchtigkeit 20~80% (ohne Kondensbildung) betragen. 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 ein Mal pro Monat einen Signalton aus, um Sie darauf hinzuweisen, dass Sie es einschalten müssen (sehr wichtig bei Verwendung von ECO-SOL-Tinte). Während das Gerät den Signalton ausgibt, erscheint nachstehende Meldung im Display. Bei Erscheinen dieser Meldung müssen Sie die Sekundärspannung einschalten. Schalten Sie die Sekundärspannung nach der Wartung wieder aus.



Die Warnfunktion ist nur aktiv, solange das Hauptnetz eingeschaltet ist. Daher raten wir, auch bei längerer Inaktivität nur den Sekundärnetzschalter zu deaktivieren.

Wichtiger Hinweis zum Abpumpen der Tinte

Das Gerät bietet Funktionen zum Abpumpen der Tinte und zum Reinigen mit Reinigungspatronen. Diese dürfen aber nur im Notfall verwendet werden. Nach Verwendung von ECO-SOL-Tinte sollten Sie das Gerät niemals längere Zeit ohne Tintenpatronen stehen lassen, 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.

1-9 Vor dem Transport des Geräts

Notwendige Maßnahmen zum Transport und Wiederaufbau

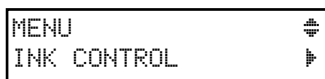
Vor dem Transport des Geräts muss die Tinte vollständig abgepumpt werden. Arretieren Sie außerdem die Druckköpfe. Auslaufende Tinte und das Verrutschen der Köpfe können nämlich zu schweren Schäden am Gerät führen. Sie benötigen vier frische SOL INK-Reinigungspatronen. Bereiten Sie diese also vor.

Wichtige Hinweise zum Transport

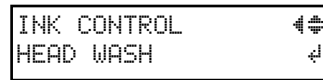
- Verwenden Sie ausschließlich SOL INK-Reinigungspatronen. Andere Patronen könnten nämlich zu schweren Schäden am Gerät führen.
- Transportieren Sie das Gerät nach Möglichkeit sofort nach Abschluss der Vorbereitungen und füllen Sie es anschließend unverzüglich wieder mit Tinte. Wenn das Gerät längere 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.

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

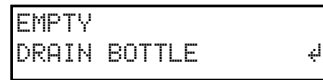
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals die **[▼]**-Taste, um "INK CONTROL" zu wählen.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie mehrmals die **[▼]**-Taste, um "HEAD WASH" zu wählen.



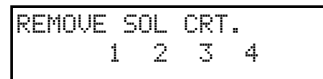
- ③ Drücken Sie **[ENTER]**.
- ④ Leeren Sie das Auffanggefäß.



- ⑤ Bringen Sie das Auffanggefäß wieder am Gerät an und drücken Sie **[ENTER]**.

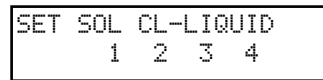
Wichtig! Das müssen Sie unbedingt tun. Weitere Hinweise zur Entsorgung finden Sie unter "Entsorgen von Abfalltinte" auf S. 31.

- ⑥ Entnehmen Sie die Tintenpatronen. Das Abpumpen der Tinte dauert ein paar Minuten.



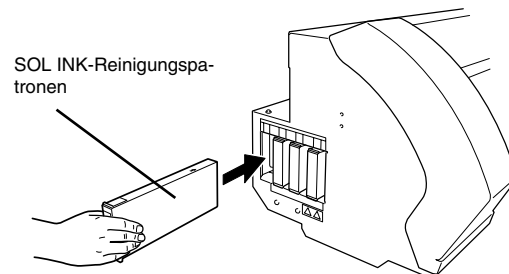
Blink

- ⑦ Sobald diese Meldung im Display erscheint, legen Sie die vier Reinigungspatronen ein.



Blink

Befolgen Sie beim Einlegen und Entnehmen der Patronen die Anweisungen im Display.



Die interne Reinigung dauert ein paar Minuten. Wenn der Vorgang beendet ist, wird die Sekundärspeisung deaktiviert. Bewahren Sie die Reinigungspatronen auf, um sie bei der erneuten Installation des Geräts noch einmal verwenden zu können.

- ⑧ Drücken Sie den Hauptnetzschalter des Geräts, um es auszuschalten.

b) Arretieren Sie die Druckköpfe.

- ① Entnehmen Sie das Auffanggefäß und entsorgen Sie die Abfalltinte. Verbinden Sie die beiden Schläuche für das Auffanggefäß mit dem Stopfen.
- ② Entnehmen Sie die Cutter-Einheit.
- ③ Heben Sie den Einzugshebel an.
- ④ Bringen Sie die Druckkopfarretierung an.

Siehe "Aufbau des Geräts" auf S. 9 und "Entfernen der Transportpolster" auf S. 12.

⑤ **Entfernen Sie die Materialrolle aus dem Gerät und entnehmen Sie die Rollbügel.**

Bei Bedarf können auch die Halterungen entfernt werden. Das Gerät ist jetzt transportbereit.

c) 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 füllen Sie es sofort mit Tinte.**

Siehe "Aufbau des Geräts" auf S. 9 und "Installieren des Messers" auf S. 16. Zum erneuten Anpumpen der Tinte benötigen Sie wieder die zuvor verwendeten Reinigungspatronen.

2. Einführung

2-1 Funktionen

Dieses Gerät ist ein Präzisionsdrucker mit integrierter Kontur-Schneidefunktion ("Print & Cut"). Sie können ihn zum Drucken oder Ausschneiden bzw. zum Drucken UND anschließenden Ausschneiden verwenden, ohne das Material zu entnehmen.

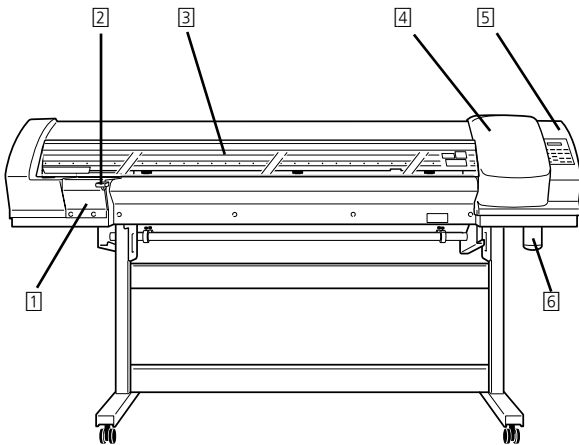
Das Gerät verfügt über eine Beschnittzeichen-Funktion. Dadurch ist ein exakter Neueinzug gewährleistet, so dass Sie ein Objekt bei Bedarf nach dem Drucken entnehmen, extern mit einer Laminatschicht versehen und anschließend formgerecht ausschneiden können.

Dieses Gerät enthält zwei Heizfunktionen: Eine Druck- und eine Trockenheizung. Diese sorgen für eine bessere Fixierung der Tinte, so dass zügig gearbeitet werden kann. Die Temperatur der Heizungen kann frei eingestellt werden. Die Wahl der Einstellung sollte sich nach den Klimabedingungen und dem verwendeten Materialtyp richten.

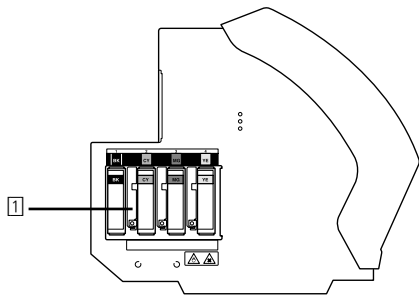
Das Gerät bietet eine breite Palette an Einsatzmöglichkeiten: von der Herstellung von Aufklebern, Schriftzügen und Etiketten in Kleinauflage bis hin zur Produktion von Postern und Schildern für Außenanwendungen.

2-2 Bedienelemente und Funktionen

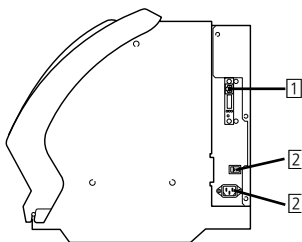
Druckereinheit



- [1] **Wartungsblende**
Braucht nur für die Reinigung der Druckköpfe entnommen zu werden.
- [2] **Einzugshebel**
Diesen benötigen Sie beim Laden von Material.
- [3] **Fronthaube**
Schließen Sie sie, bevor Sie einen Druckauftrag starten.
- [4] **Seitenblende**
Braucht nur für Wartungszwecke entfernt zu werden.
- [5] **Bedienfeld**
Hier können Sie die verfügbaren Befehle und Funktionen auswählen.
Siehe "Bedienfeld" auf S. 21.
- [6] **Auffanggefäß**
Dient zum Auffangen von Tintenresten und anderen Flüssigkeiten. Leeren Sie das Gefäß rechtzeitig, damit es nicht überläuft.

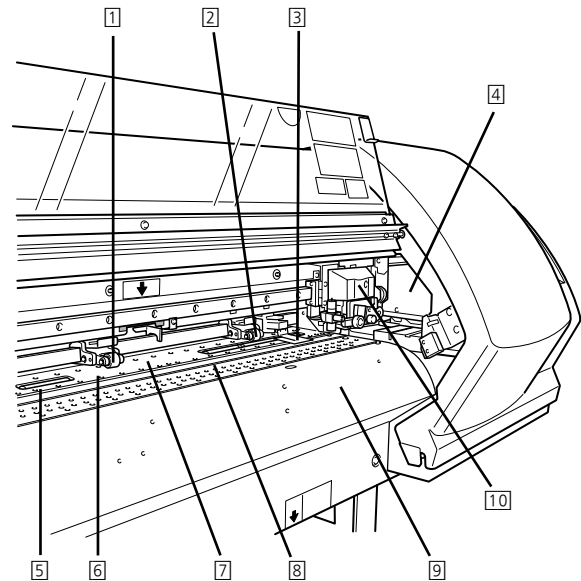


- [1] **Patronenfächer**
Hier müssen die Tintenpatronen eingesetzt werden.



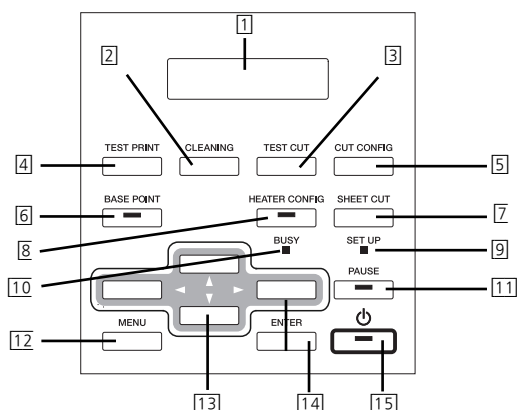
- [1] **Ethernet-Anschluss**
Erlaubt die Verbindung des Druckers mit einem Netzwerk.

- [2] **Hauptnetzschalter**
- [3] **Netzkabelanschluss**
Dient für die Stromversorgung des Druckerteils.



- [1] **Mittlere Andruckrollen**
Können je nach der Materialbreite angebracht/entfernt werden.
- [2] **Andruckrollen**
Halten das Material bei abgesenktem Einzugshebel fest.
- [3] **Materialklemmen**
Verhindern, dass sich das Material nach innen biegt und dass der vordere Materialrand die Druckköpfe berührt.
- [4] **Druckwagen**
Enthält die Druckköpfe.
- [5] **Greifflächen**
Die Greifflächen sorgen für den Materialtransport.
- [6] **Messerschutz**
Hiermit wird die Messerspitze beim Schneiden geschützt.
- [7] **Einzugsbügel**
Sorgt für den Materialtransport. Er enthält einen Ansauglüfter zum Ebnen des Materials sowie eine Druckheizung für die Tintenfixierung.
- [8] **Messerschiene**
Beim Abschneiden von Objekten bewegt sich das Trennmesser entlang dieser Schiene.
- [9] **Auflagefläche**
Enthält die Heizung, die den Trocknungsprozess der Tinte beschleunigt.
- [10] **Schneidewagen**
Enthält das Schneide- und das Trennmesser.

Bedienfeld



- [1] **Display**
Hier erscheinen die Menüfunktionen und andere Informationen.
- [2] **CLEANING-Taste**
Drücken Sie diese Taste, um die Druckköpfe zu reinigen.
- [3] **TEST CUT-Taste**
Halten Sie diese Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, um einen Schneidetest zu starten.
- [4] **TEST PRINT-Taste**
Halten Sie diese Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, um einen Drucktest zu starten.
- [5] **CUT CONFIG-Taste**
Drücken Sie diese Taste, um die Schneideparameter einzustellen.
- [6] **BASE POINT-Taste/-Diode**
Hiermit definieren Sie den Ursprung (Ausgangspunkt). Nach Definieren dieser Position leuchtet die Diode.
- [7] **SHEET CUT-Taste**
Halten Sie die Taste mindestens 1 Sekunde gedrückt, um das Objekt abzutrennen.
- [8] **HEATER CONFIG-Taste/-Diode**
Drücken Sie diese Taste, um die Temperatur der Druck- und Trockenheizung einzustellen. Beim Aufheizen blinkt die Diode. Sobald die verlangte Temperatur erreicht ist, leuchtet sie konstant.
- [9] **SETUP-Diode**
Diese Diode leuchtet, um anzugeben, dass das Gerät Material enthält und drucken kann.
- [10] **BUSY-Diode**
Leuchtet beim Drucken, Schneiden und Ausführen anderer Befehle.
- [11] **PAUSE-Taste**
Hiermit können Sie einen Vorgang unterbrechen (zeitweilig anhalten). Im Pause-Modus leuchtet die Diode.
- [12] **MENU-Taste**
Dient zum Aufrufen von Parametern.
- [13] **Cursor-Tasten**
Hiermit wählen Sie Funktionen, verschieben das Material usw.
- [14] **ENTER-Taste**
Hiermit bestätigen Sie Einstellungen und aktivieren Funktionen.
- [15] **Sekundärnetzschalter**
Hiermit schalten Sie den Drucker ein und aus. (Halten Sie diese Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, um den Drucker auszuschalten.) Im Schlummerstand blinkt die Diode.

Bedientasten

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

[MENU]: MENU-Taste

[HEATER CONFIG]: HEATER CONFIG-Taste/-Diode

[CUT CONFIG]: CUT CONFIG-Taste

[SHEET CUT]: SHEET CUT-Taste

[ENTER]: ENTER-Taste

[▲ ▼ ◀ ▶]: Cursor-Tasten

[PAUSE]: PAUSE-Taste/-Diode

[TEST PRINT]: TEST PRINT-Taste

[TEST CUT]: TEST CUT-Taste

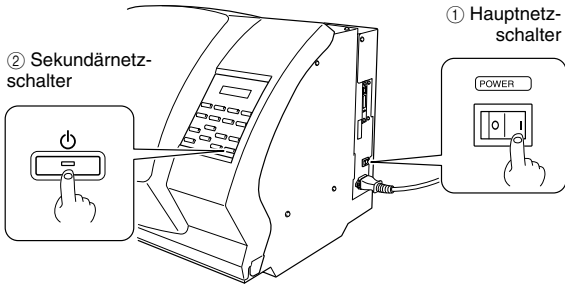
[CLEANING]: CLEANING-Taste

[BASE POINT]: BASE POINT-Taste/-Diode

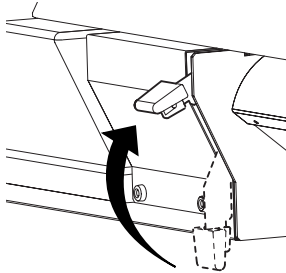
3. Betrieb

3-1 Ein- und Ausschalten

Dieses Gerät hat einen Haupt- und einen Sekundärnetzschalter. Für den Einsatz des Geräts muss man beide einschalten. Wenn Sie mit dem Drucken/Schneiden fertig sind, müssen Sie die Sekundärspannung ausschalten. Heben Sie außerdem den Einzugshebel an.



Schließen Sie vor Drücken dieser Taste die Fronthaube. Zum Ausschalten müssen Sie die Taste mindestens 1 Sekunde lang gedrückt halten.



Der Hebel muss angehoben sein, wenn Sie das Gerät nicht benutzen.

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.

Wenn Sie den Hauptnetzschalter aus Versehen deaktivieren, müssen Sie ihn unverzüglich wieder einschalten und anschließend das Sekundärnetz ausschalten.

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.

- Siehe "Programmieren der Schlummerfunktion" auf S. 46.
- Siehe "Ausschalten der Schlummerfunktion" auf S. 46.

Im Schlummerstand blinkt die POWER-Diode langsam. Die Druck- und Trockenheizung arbeiten dann nicht mehr. 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 und Überhitzung vorzubeugen, sollten Sie die Energiesparfunktion niemals deaktivieren und eventuell sogar weniger als 30 Minuten wählen.

3-2 Einziehen und Abtrennen von Material

Laden von Rollenmaterial

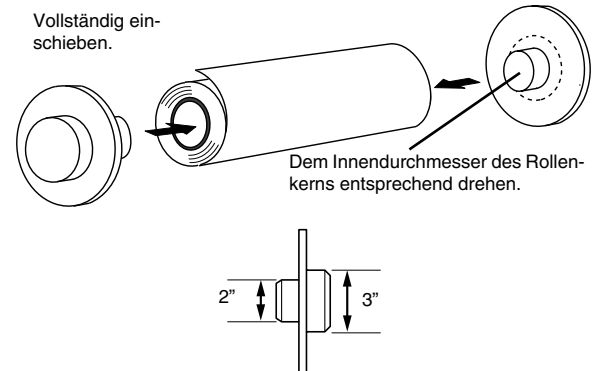


VORSICHT

Bringen Sie vor Installieren einer Materialrolle die Rollbügel an. Sonst könnte das Material nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.

a) Installieren Sie die Materialrolle.

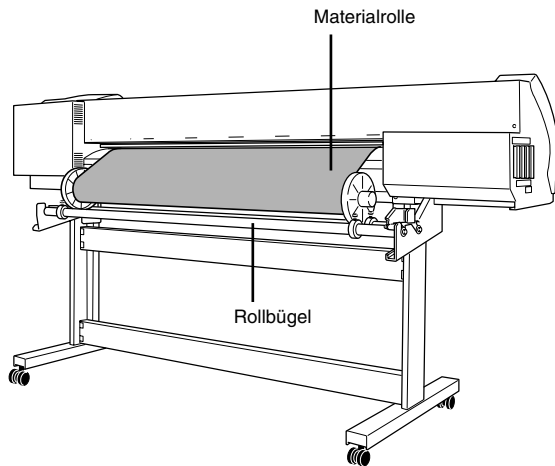
- 1 Öffnen Sie die Fronthaube.
- 2 Bringen Sie die Flansche an der Materialrolle an.



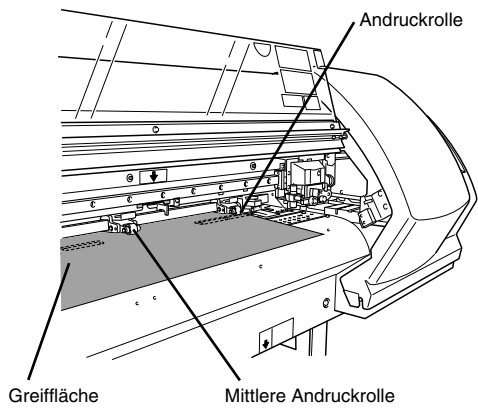
Vollständig einschieben.

Dem Innendurchmesser des Rollkerns entsprechend drehen.

- ③ Legen Sie die Materialrolle auf die Bügel.



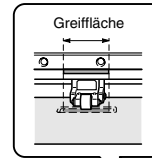
- ④ Führen Sie das Material zwischen den Andruckrollen und den Greifflächen hindurch zur Vorderseite und ziehen Sie es so weit durch das Gerät, bis es am Einzugsbügel sichtbar ist.



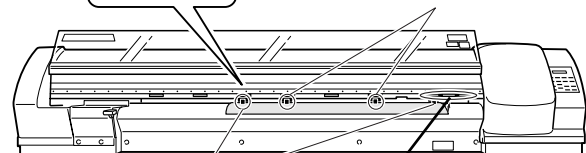
b) Anordnen des Materials

- ① Ordnen Sie beide Materialseiten über einer Greiffläche an und schieben Sie die linke und rechte Andruckrolle so weit nach innen, bis sie sich ebenfalls über einer Greiffläche befinden.

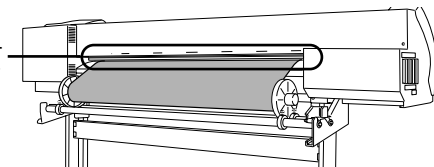
Alle Andruckrollen müssen sich über einer Greiffläche befinden.



Verteilen Sie die mittleren Andruckrollen so gleichmäßig wie möglich über die Materialbreite.



Diese Markierungen helfen Ihnen beim Anordnen der Andruckrollen.

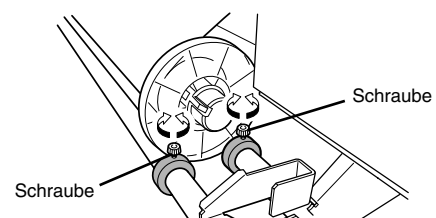
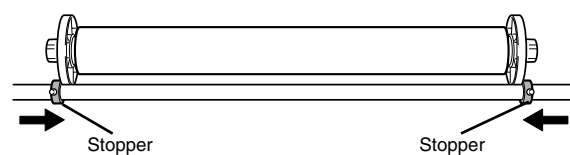


Die mittleren Andruckrollen sind abnehmbar

Die mittleren Andruckrollen lassen sich bei Bedarf problemlos abnehmen. Die Anzahl der benötigten Andruckrollen richtet sich nach dem Materialtyp und seiner Breite. Siehe auch den nachfolgend genannten Abschnitt.

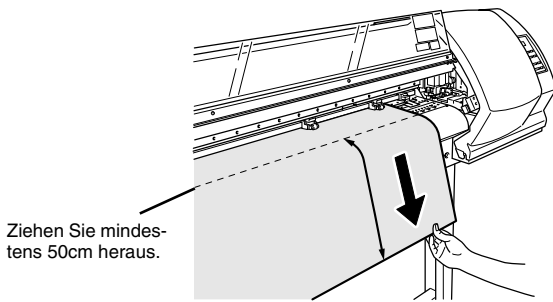
- "Die richtige Anzahl an mittleren Andruckrollen" auf S. 44

- ② Schieben Sie die Stopper gegen die Flansche und arretieren Sie sie.

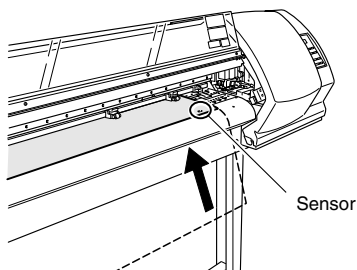
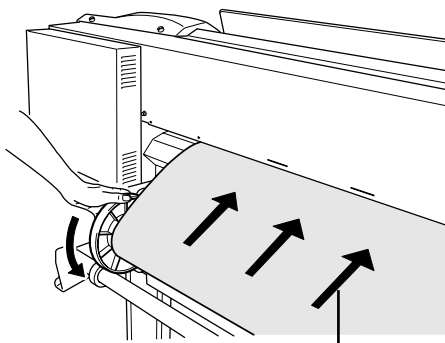


c) Laden Sie das Material so, dass es überall straff ist.

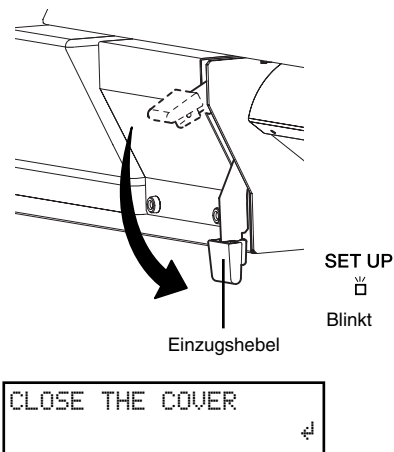
- ① Ziehen Sie das Material heraus.



- ② Ziehen Sie das Material so weit, bis es von den Sensoren erfasst werden kann.

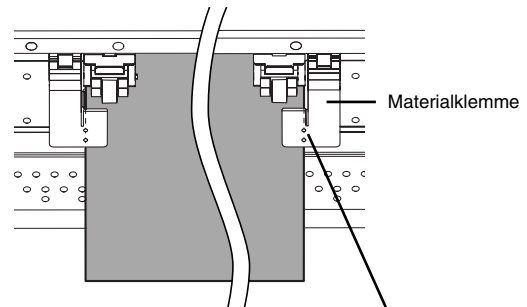


- ③ Senken Sie den Einzugshebel ab, um das Material festzuklemmen. Die **SETUP**-Diode blinkt und folgende Meldung erscheint im Display.



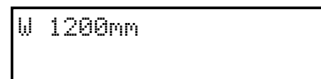
d) Bringen Sie die Materialklemmen ein und schließen Sie die Fronthaube.

- ① Stellen Sie die Materialklemmen ein.



Der Mittelpunkt der Bohrungen muss sich genau über dem Materialrand befinden.

- ② Schließen Sie die Fronthaube. Im Display wird die bedruckbare Materialbreite angezeigt.

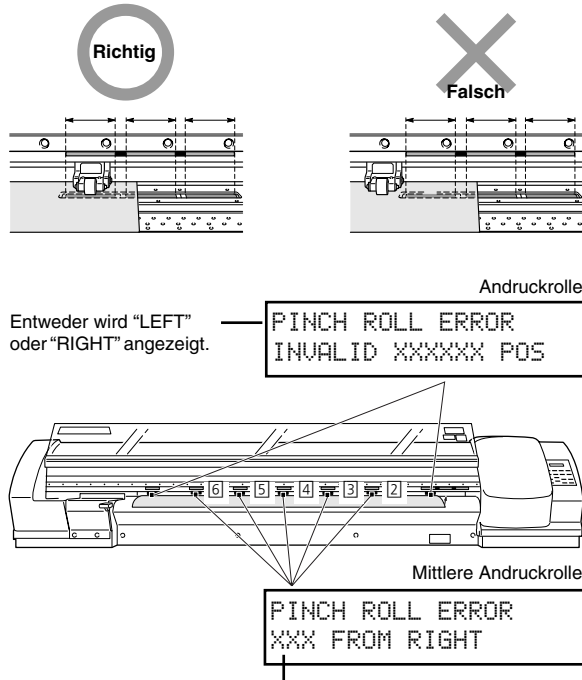


Hinweis zu den Materialklemmen

- Bringen Sie die Klemmen an den richtigen Stellen an. Wenn die Klemmen falsch angebracht wurden, wird das Material beschädigt bzw. ungleichmäßig transportiert.
- 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.
- 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.

Ordnen Sie die Andruckrollen über einer Greiffläche an

Wenn nach dem Schließen der Fronthaube folgende Meldung im Display erscheint, müssen Sie den Einzugshebel anheben und die Position aller Andruckrollen überprüfen. Andruckrollen müssen sich immer über einer Greiffläche befinden.



Diese Meldung gibt an, welche Andruckrolle (von rechts gezählt) falsch platziert ist. (Die Andruckrolle ganz rechts wird mitgezählt.) Die angezeigte Zahl bewegt sich also zwischen "2ND" (zweite) bis "6TH" (sechste) reichen – je nachdem, wie viele Andruckrollen vorhanden sind.

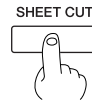
Lassen Sie die Materialrolle nie unnötig im Gerät liegen

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.

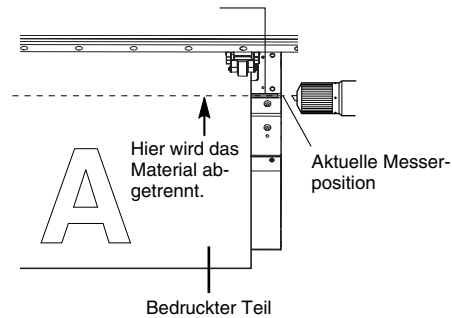
Abtrennen von Material

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie die [SETUP]-Taste, damit ihre Diode leuchtet.
- ② Halten Sie [SHEET CUT] mindestens 1 Sekunde gedrückt.



Diese Einstellung kann auch auf Ihrem Computer vorgenommen werden, wenn das Programm nach Beenden eines Objekts einen Trennbefehl senden kann. Siehe die Bedienungsanleitung des verwendeten Programms.



Wichtiger Hinweis zu den langen Materialklemmen

- Vergessen Sie nach dem Einbau der langen Materialklemmen niemals, die Trennfunktion zu deaktivieren. Das Trennmesser könnte sie nämlich berühren und beschädigt werden. 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.
- Siehe "Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt" auf S. 45.

Berücksichtigen Sie die Materialbeschaffenheit

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

Vor Abtrennen eines Objekts dürfen Sie auf keinen Fall die Taste [A] drücken.

- Wenn sich das Objekt nämlich hinter dem Einzugsbügel befindet, wird es bestenfalls an der falschen Stelle abgetrennt.

3-3 Einstellen der Druck- und Trockenheizung

Apropos Druck- und Trockenheizung

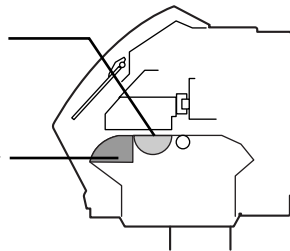
Dieses Gerät ist mit zwei Heizsystemen ausgestattet. Diese dienen hauptsächlich dazu, die Tintenhaftung zu verbessern und das Trocknen zu beschleunigen. Die Temperaturen können dem Materialtyp und der Druckgeschwindigkeit entsprechend eingestellt werden.

Druckheizung

Optimiert die Tintenhaftung.

Trockenheizung

Beschleunigt den Trocknungsprozess der Tinte.



⚠️ ACHTUNG

Legen Sie niemals brennbares Material auf den Einzugsbügel, während die Druck- oder Trockenheizung in Betrieb ist. Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

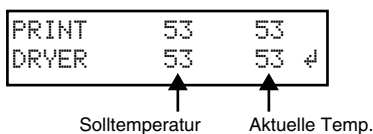
⚠️ VORSICHT

Berühren Sie niemals den Einzugsbügel oder den Materialtisch, während die Druck- oder Trockenheizung in Betrieb ist. Das kann zu Brandverletzungen führen.

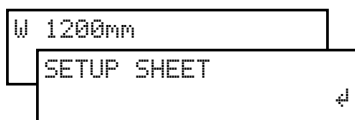
Einstellen der Temperatur

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[HEATER CONFIG]**. Wählen Sie mit **[◀▶]** entweder die Druck- oder Trockenheizung.
- ② Nehmen Sie mit **[▲▼]** die gewünschte Einstellung vor.
- ③ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um die Einstellung zu bestätigen.



- ④ Drücken Sie **[HEATER CONFIG]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Die Druck- und Trockenheizung erreichen nicht sofort die Solltemperatur. (Dies ist die Werksvorgabe.) Die Heizfunktion kann nur aktiviert werden, wenn Sie Material eingezogen und die **[SETUP]**-Taste eingeschaltet haben.

Richtlinien für die Wahl der Temperatur

Die optimale Temperatur hängt von unterschiedlichen Faktoren, z.B. der Materialsorte, dem Druckmodus usw. ab. Orientieren Sie sich bei der Einstellung an folgenden Punkten.

Allgemeines zu den Einstellungen

Druckheizung

Diese dient hauptsächlich zur Verbesserung der Tintenhaftung und verhindert, dass die Tinte verschmiert. Wenn sich Tintenklumpen bilden bzw. wenn Tinte verschmiert wird, müssen Sie die Temperatur etwas erhöhen. Beachten Sie allerdings, dass das Material bei einer übertriebenen Temperatur wellig wird.

Trockenheizung

Wenn die Tinte zu langsam trocknet, müssen Sie die Temperatur erhöhen. Beachten Sie allerdings, dass das Material bei einer übertriebenen Temperatur wellig wird.

Zusammenhang zwischen dem Druckmodus und der Temperatur

Wenn auch nach Erhöhen der Temperatur noch Klumpen vorhanden sind bzw. wenn die Tinte verschmiert, müssen Sie einen Druckmodus mit höherer Bildqualität wählen. Umgekehrt müssen Sie die Temperatur bei Anwahl eines schnelleren Druckmodus' erhöhen.

Tintendeckung

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

- Verwenden Sie nach Möglichkeit die vorgeschlagenen Einstellungen (Temperatur, Druckmodus usw.).

3-4 Starten des Auftrags

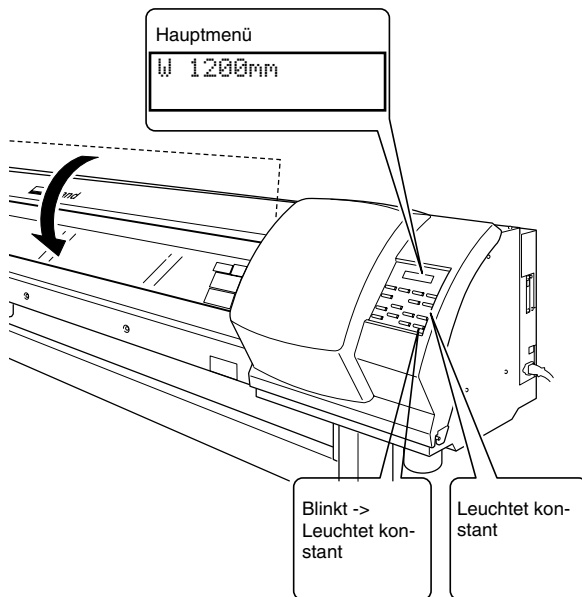
Vor der Datenübertragung des Computers

Nach Laden des Materials und Einstellen der Heiztemperaturen müssen Sie folgendermaßen vorgehen, um dafür zu sorgen, dass das Gerät die vom Computer gesendeten Daten empfängt und ausgibt. Für einen Schneideauftrag (ohne Drucken) sind jedoch andere Einstellungen erforderlich. Siehe "Ausführen eines Schneideauftrags" auf S. 29.

Arbeitsweise

- ① Schließen Sie die Fronthaube (die **[SETUP]**-Diode leuchtet).
- ② Warten Sie bis die **[HEATER CONFIG]**-Diode konstant leuchtet.

- ③ Wechseln Sie bei Bedarf zum Hauptmenü. Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird, müssen Sie **MENU** 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 **SETUP**-Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
- Der Druckauftrag beginnt erst, wenn die **HEATER CONFIG**-Diode leuchtet.
- Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird.

Wichtige Punkte

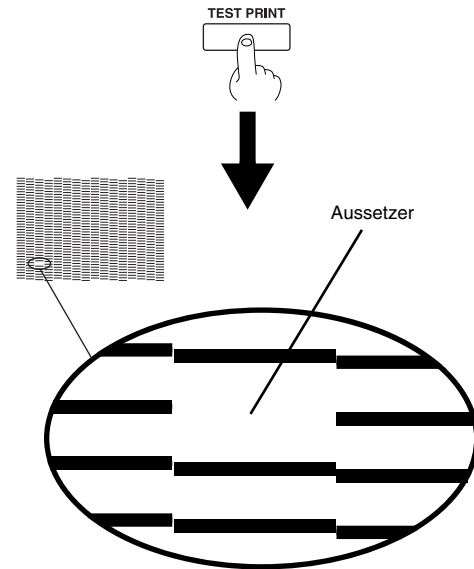
- Arbeiten Sie nur in Ausnahmefällen ohne Materialklemmen. Sonst wird der Materialrand wellig bzw. schabt das Material über die Druckköpfe.
- Berühren Sie den fertig gestellten Teil eines Objekts niemals, solange der Druckvorgang noch nicht abgeschlossen ist. Sonst behindern Sie nämlich den Materialtransport, 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.

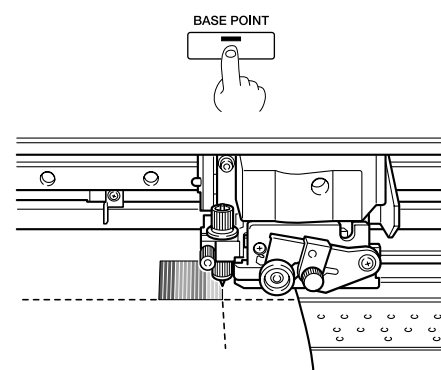
Durchführen eines Drucktests

Halten Sie die **TEST PRINT**-Taste mindestens 1 Sekunde gedrückt.



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

Sie können selbst bestimmen, wo der Drucktest ausgeführt wird, indem Sie den Druckwagen 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.



Manuelles Reinigen der Druckköpfe

Halten Sie die **CLEANING**-Taste mindestens 1 Sekunde gedrückt.



Wenn Sie nach dem Schließen der Fronthaube länger als 1 Sekunde **CLEANING** gedrückt halten, wird der Reinigungsvorgang gestartet. Nach dem Reinigen sollten Sie einen weiteren Test durchführen, 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.

- Siehe "Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft" auf S. 32.

3-5 Wenn die Tinte ausgeht

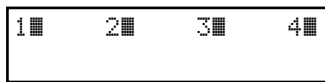
Überprüfen des Tintenstands

Arbeitsweise

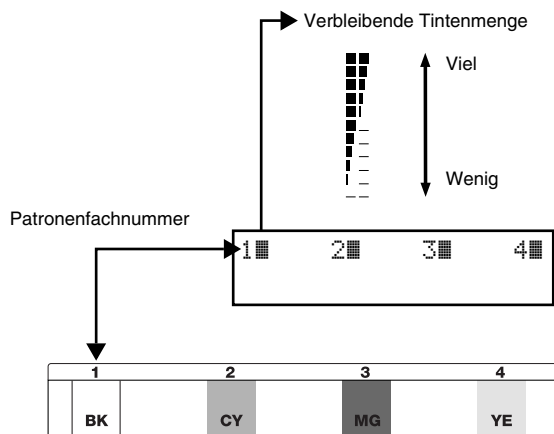
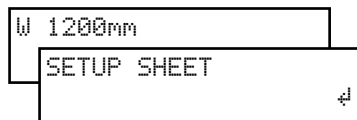
- 1 Drücken Sie **MENU**. Drücken Sie **▼** wiederholt.



- 2 Drücken Sie **▶**.



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



Im Display wird der Tintenstands der einzelnen Patronen ungefähr angezeigt. Diese Angabe ist aber nicht besonders genau. Bedenken Sie, dass der angezeigte Tintenstand definitiv falsch ist, wenn Sie eine halbvolle Patrone eingelegt oder nach Ausschalten des Geräts eine Patrone ausgewechselt haben.

Wenn die Tinte ausgeht

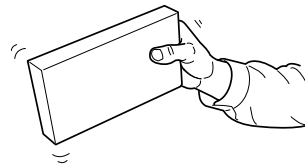
Wenn sich eine Patrone dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und der Druckvorgang wird unterbrochen (es sei denn, Sie haben die entsprechende Vorgabe geändert). Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie durch eine neue. Der Druckauftrag wird fortgesetzt.

Arbeitsweise

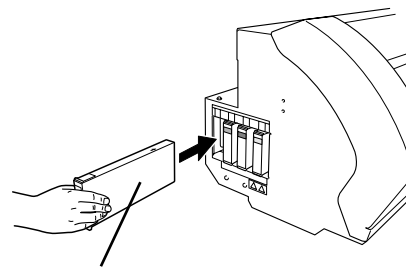
- 1 Die Nummer der leeren Patrone blinkt.



- 2 Schütteln Sie die neue Patrone vorsichtig.

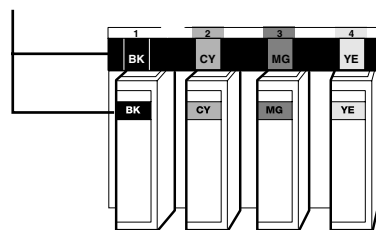


- 3 Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie sofort durch eine neue.



- Das Etikett muss nach oben zeigen.
- Gehen Sie beim Einlegen niemals hastig vor. Konzentrieren Sie sich auf jeweils eine Patrone.

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 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.

⚠ ACHTUNG

Bewahren Sie ECO-SOL-Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische niemals an einem der folgenden Orte auf:

- In die Nähe eines offenen Feuers.
- In der Nähe eines Heizkörpers, des Einzugsbügels oder des Materialtisches.
- In die Nähe von chemischen Produkten (Bleichmitteln, explosiven Stoffen usw.).

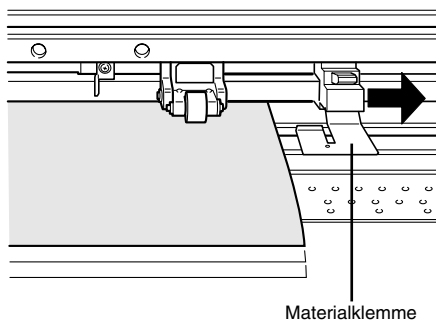
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

3-6 Ausführen eines Schneideauftrags

Ausschneiden

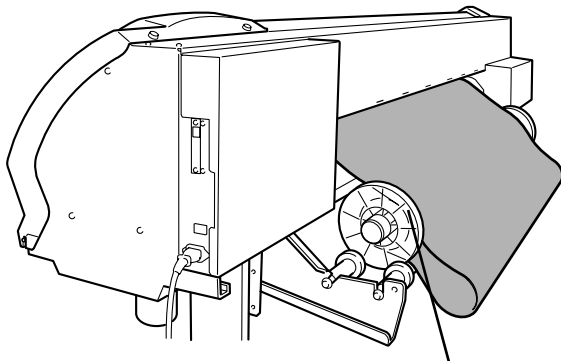
Zum Ausschneiden eines Objekts müssen folgende Arbeitsschritte ausgeführt werden.

- ① Ordnen Sie eventuell installierte Materialklappen so an, dass das Material nicht von ihnen gehalten wird.



- ② Um mit Rollenmaterial einen reinen Schneideauftrag durchzuführen, müssen Sie vorher auf der Geräte-rückseite ausreichend Material abwickeln.

Tun Sie das nämlich nicht, so kann es zu Motorfehlern oder sogar dem Fallen der Materialrolle kommen, weil die Zugkraft zu stark ist.



Wickeln Sie ausreichend Material ab, indem Sie von Hand an einem Flansch drehen.

Wichtige Hinweise zum Ausschneiden

- Entfernen Sie die Materialklappen. Bauen Sie sie aus.
- Siehe "Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt" auf S. 45.
- Ein Objekt kann nach dem Drucken nur ausgeschnitten werden, wenn das Material wirklich trocken ist. Stellen Sie daher in Ihrem RIP-Programm eine ausreichende Pause ein. Siehe die Hinweise des verwendeten RIP-Programms. Die Trockenzeit richtet sich nach dem verwendeten Material.

Tipps und Tricks für das Ausschneiden

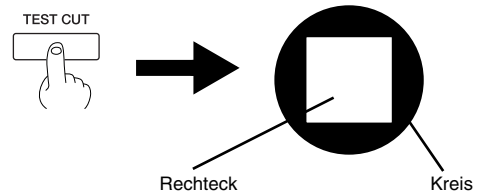
- Verwenden Sie die [PREFEED]-Funktion. Diese bewirkt, dass vor Starten eines Schneideauftrags automatisch genügend Material abgewickelt wird. Dann brauchen Sie es nicht von Hand abzuwickeln.
- Siehe "Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge" auf S. 47.
- In bestimmten Fällen erzielen Sie ein besseres Ergebnis, wenn Sie vor Ausführen eines Schneideauftrags die Heizsysteme ausschalten und das Gerät etwas abkühlen lassen.
- Siehe "Abschalten der Druck- und Trockenheizung" auf S. 48.
- In bestimmten Fällen berührt die Kappenunterseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern führt. Dann muss der Messervorsprung erhöht werden.
- Siehe "Feineinstellung der Schneidtiefe" auf S. 51.

Ausführen eines Schneidetests

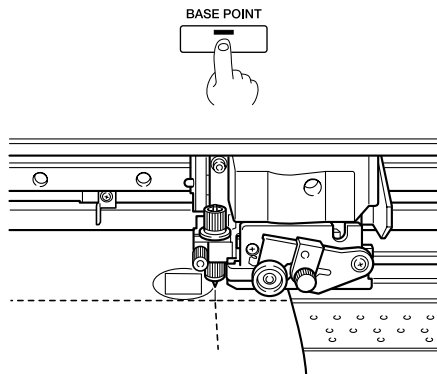
Vor Starten eines Schneideauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob sich das Material auch sauber ausschneiden lässt.

Ausführen eines Schneidetests

Halten Sie **TEST CUT** mindestens 1 Sekunde gedrückt.



Sie können selbst bestimmen, wo der Schneidetest 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 CUT** müssen Sie sie allerdings schließen.

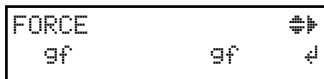


Entfernen Sie die ausgeschnittenen Objekte nun der Reihe nach. Wenn sich beide gleichzeitig lösen, müssen Sie den Auflagedruck ändern.

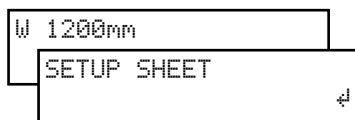
Einstellen des Auflagedrucks

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **CUT CONFIG**.
- ② Nehmen Sie mit **▲▼** die gewünschte Einstellung vor.



- ③ Drücken Sie **ENTER** um die Einstellung zu übernehmen und zur ursprünglichen Display-Seite zurückzukehren.



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

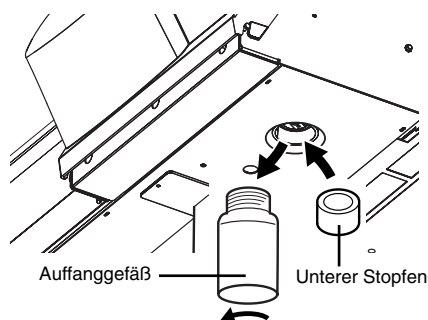
- Siehe "Feineinstellung der Schneidebedingungen" auf S. 50.

4. Wartung und Einstellungen

4-1 Tägliche Pflege und Wartung

Entsorgen von Abfalltinte

Das Auffanggefäß enthält Abfalltinte und Reinigungsflüssigkeit. Es muss regelmäßig geleert werden, um ein Überlaufen zu vermeiden. Schalten Sie das Sekundärnetz aus und entnehmen Sie das Gefäß. Passen Sie auf, dass dabei nichts überschwappt.



Nach Entnahme des Auffanggefäßes müssen Sie den unteren Stopfen anbringen.

⚠ ACHTUNG

Bewahren Sie ECO-SOL-Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische niemals an einem der folgenden Orte auf:

- In die Nähe eines offenen Feuers.
- In der Nähe eines Heizkörpers, des Einzugsbügels oder des Materialtisches.
- In die Nähe von chemischen Produkten (Bleichmitteln, explosiven Stoffen usw.).

Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

⚠ VORSICHT

Schalten Sie zuerst das Sekundärnetz aus.

Solange das Gerät in Betrieb ist, kann nämlich noch Abfalltinte in das Auffanggefäß geleitet werden und bei Entnahme auf Ihre Hände oder den Boden tropfen.

⚠ VORSICHT

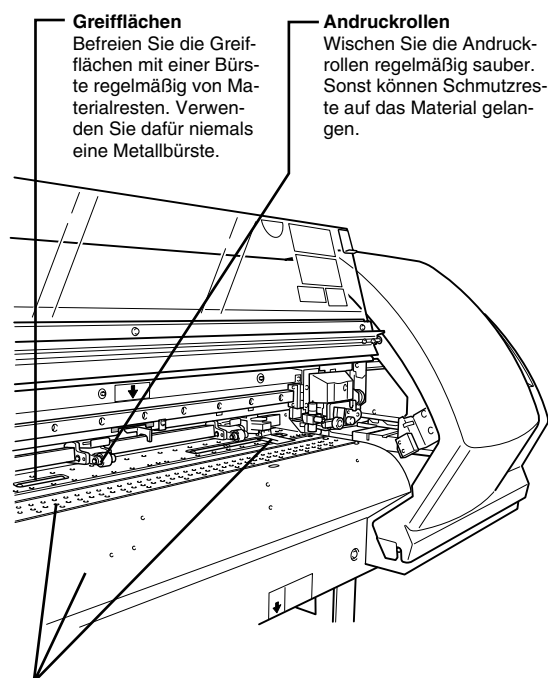
Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen. Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

Tintenabfälle müssen den Umweltvorschriften entsprechend entsorgt werden.

Tintenreste sind giftig.

Im Falle von ECO-SOL-Tinte sind die Reste darüber hinaus leicht entzündbar. Schütten Sie Tintenabfälle niemals in ein Feuer, in den Abfluss oder einen Müll-eimer. Schütten Sie Tintenabfälle niemals in die Kanalisation, Rinnsäle, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

Reinigung



Befreien Sie den Materialweg von Tintenresten und Schmutzpartikeln.

⚠ ACHTUNG

Verwenden Sie niemals Benzin, Alkohol, Verdüner oder andere entzündbare Flüssigkeiten. Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

⚠ VORSICHT

Bevor Sie mit der Reinigung beginnen, müssen Sie das Gerät ausschalten und warten, bis der Einzugsbügel und der Materialtisch abgekühlt sind (das dauert ± 30 Minuten). Sonst besteht Verletzungs- und Verbrennungsgefahr.

- Hierbei handelt es sich um ein Präzisionsgerät, das besonders staub- und schmutzempfindlich ist. Reinigen Sie es nach Möglichkeit täglich.
- Verwenden Sie ein leicht mit Wasser angefeuchtetes Tuch. Eventuell darf auch ein neutrales Reinigungsmittel verwendet werden.
- Verwenden Sie niemals Verdüner oder Benzin.
- Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu ölen oder zu schmieren.

Pflege und Wartung der Druckköpfe

Tägliche Pflege und Wartung

Reinigen Sie die Köpfe dieses Geräts ausschließlich mit der Reinigungsfunktion.

- Siehe “Drucktest und Reinigung” auf S. 27.
- Siehe “Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft” auf S. 32.

Gelegentliche Pflege und Wartung

Wenn Sie Aussetzer feststellen, die sich mit der Reinigungsfunktion des Geräts nicht beheben lassen, müssen Sie die Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern. Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

- Siehe “Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern” auf S. 32.

Wichtig! Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie müssen also in regelmäßigen Zeitabständen ausgetauscht werden. Diese Frequenz richtet sich nach der Nutzungsintensität des Geräts. Bitte wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

4-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft

Intensivere Reinigung

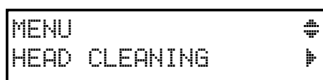
Wenn Sie mit der normalen Reinigung (**CLEANING**) nicht mehr das gewünschte Ergebnis erzielen, können Sie es mit “MEDIUM”- oder dem noch intensiveren “POWERFUL”-Modus versuchen.

Diese Modi verbrauchen allerdings deutlich mehr Tinte und können –wenn man sie zu häufig einsetzt– auch die Druckköpfe beschädigen. Führen Sie sie daher nie unnötig aus.

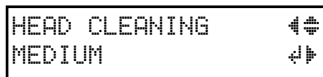
a) Anwahl der “Medium”- oder “Powerful”-Reinigung

- 1 Drücken Sie **MENU**.

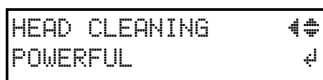
Drücken Sie mehrmals **▼**.



- 2 “Medium”: Drücken Sie **▶** ein Mal.



“Powerful”: Drücken Sie **▶** und anschließend **▼**.



b) Starten Sie den Reinigungsvorgang.

- 1 Drücken Sie **ENTER**.

Wenn auch eine intensive Reinigung nichts hilft

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).

- Siehe “Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern” auf S. 32.

4-3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern

Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?

Wenn Sie Aussetzer feststellen, die sich mit der Reinigungsfunktion des Geräts nicht beheben lassen, müssen Sie die Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern. Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

- Wenn Ihr Reinigungsset aufgebraucht ist, können Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler oder einer anerkannten Kundendienststelle ein neues besorgen.
- Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie müssen also in regelmäßigen Zeitabständen ausgetauscht werden. Diese Frequenz richtet sich nach der Nutzungsintensität des Geräts. Bitte wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

Reinigen der Druckköpfe

Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang

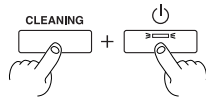
- Der Reinigungsvorgang darf nie länger als 30 Minuten dauern. Sonst besteht Gefahr, dass die Druckköpfe austrocknen.
- Nach 30 Minuten erklingt deshalb ein Signalton. Brechen Sie den Reinigungsvorgang dann sofort ab, bringen Sie die Seitenblenden wieder an und drücken Sie **ENTER**. Nun werden die Köpfe automatisch gereinigt. Wenn dieser Vorgang beendet ist, schalten Sie das Gerät aus und wiederholen den manuellen Reinigungsvorgang.
- Verwenden Sie zum Säubern ausschließlich den beiliegenden Reinigungsstab, Wattestäbchen usw. fuscheln nämlich und könnten die Köpfe beschädigen.
- 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.
- Achten Sie beim Entnehmen der Blenden darauf, dass sie nicht fallen. Sonst könnten Sie sie nämlich beschädigen.

⚠ VORSICHT

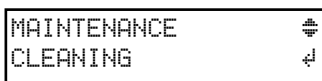
Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden. Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

a) Wählen Sie den manuellen Reinigungsmodus

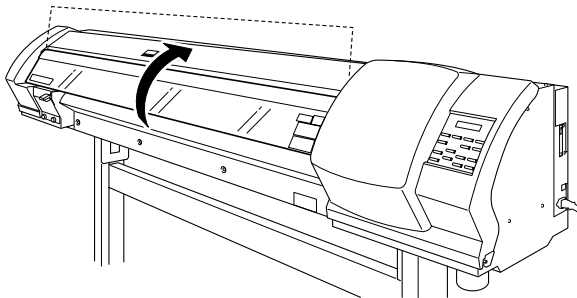
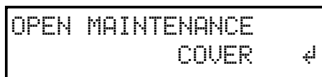
- ① Säubern Sie den Einzugsbügel.
- ② Schalten Sie das Sekundärnetz aus.
Schalten Sie das Sekundärnetz ein, während Sie **[CLEANING]** gedrückt halten.



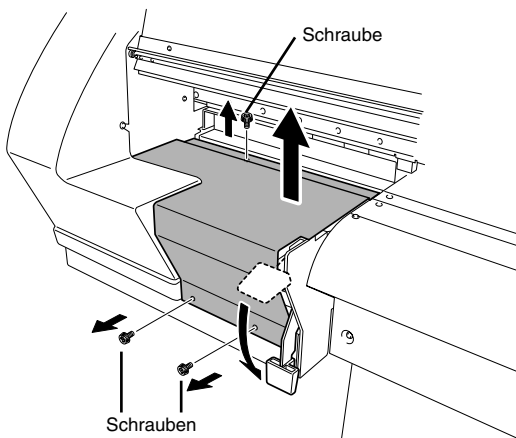
- ③ Wählen Sie mit **[▲] [▼]** **[CLEANING]**.



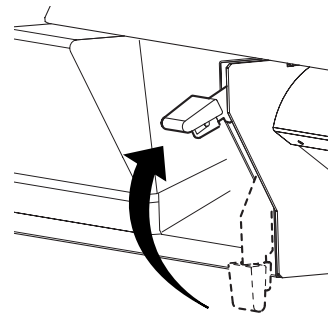
- ④ Drücken Sie **[ENTER]**.
- ⑤ Öffnen Sie die Fronthaube.



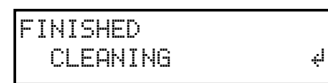
- ⑥ Senken Sie den Einzugshebel ab und entnehmen Sie die Wartungsblende.



- ⑦ Heben Sie den Einzugshebel an.

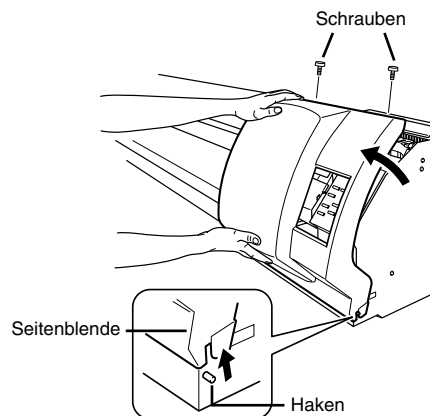


- ⑧ Schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie **[ENTER]**.
- ⑨ Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

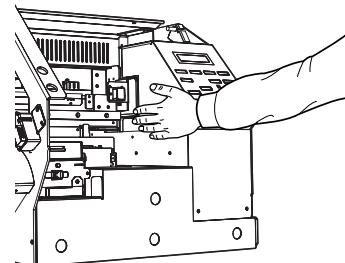


b) Entnehmen Sie die Seitenblende.

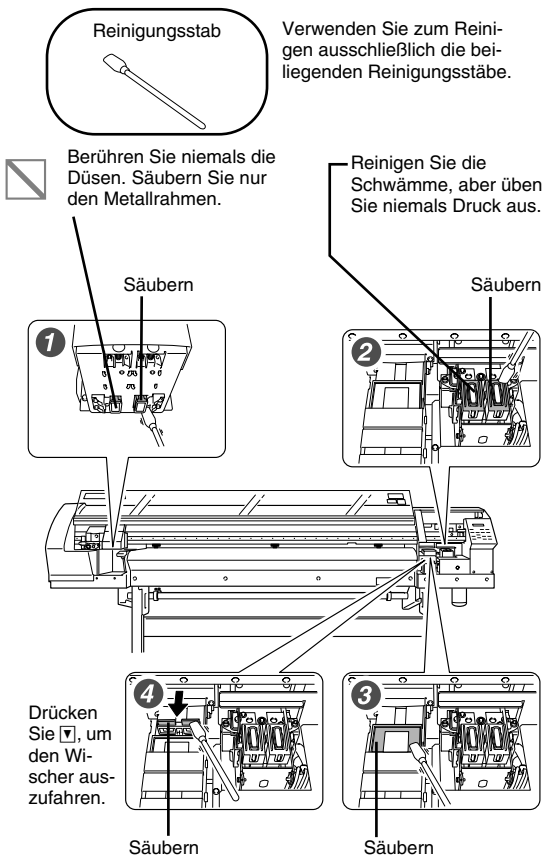
- ① Öffnen Sie die Fronthaube und entnehmen Sie die Seitenblende.



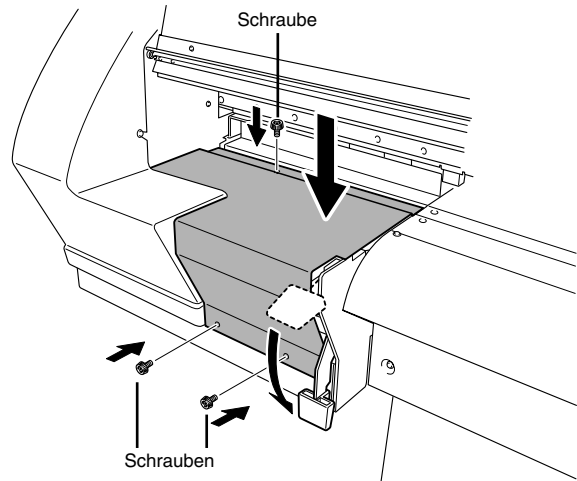
- ② Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.



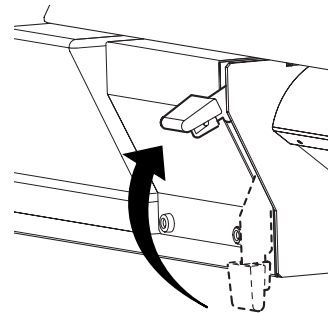
c) **Verwenden Sie zum Reinigen einen Reinigungsstab. Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel.**



③ **Senken Sie den Einzugshebel ab und bringen Sie die Wartungsblende an.**

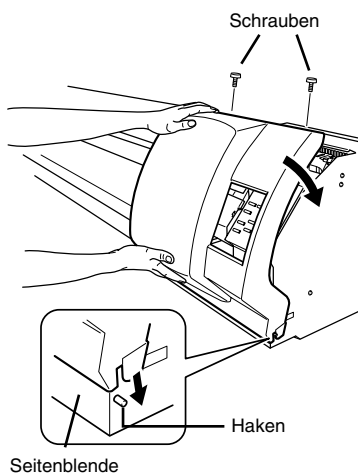


④ **Heben Sie den Einzugshebel an.**



d) **Bringen Sie die Blenden wieder an und verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.**

① **Bringen Sie die Seitenblende an.**



② **Drücken Sie **[ENTER]**. Wenn die Reinigung beendet ist, erscheint folgende Meldung.**

CLOSE MAINTENANCE COVER ↵

⑤ **Schließen Sie die Fronthaube.**

⑥ **Drücken Sie **[ENTER]**. Die Sekundärspeisung wird deaktiviert.**

e) **Führen Sie einen Drucktest aus.**

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

Bei Bedarf müssen Sie noch weitere automatische Reinigungen durchführen.

4-4 Auswechseln von Verschleißteilen

Auswechseln des Wischers

Der Wischer kommt bei der Reinigung der Druckköpfe zum Einsatz. Wenn der Wischer ausgewechselt werden muss, erscheint folgende Meldung im Display. Ersetzen Sie ihn dann.

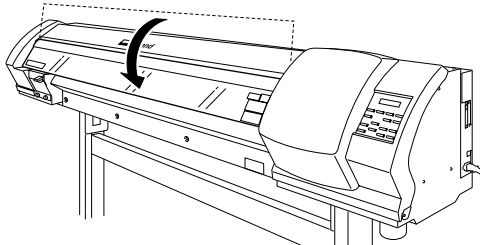
TIME FOR WIPER REPLACE ↵

⚠ VORSICHT

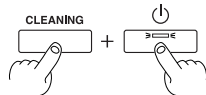
Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden. Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

a) Rufen Sie in den Wischertauschmodus.

- ① Entfernen Sie das Material vom Einzugsbügel und schließen Sie die Fronthaube.



- ② Deaktivieren Sie das Sekundärnetz. Halten Sie **[CLEANING]** gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.



- ③ Wählen Sie mit **[▲▼]** "WIPER REPLACE".

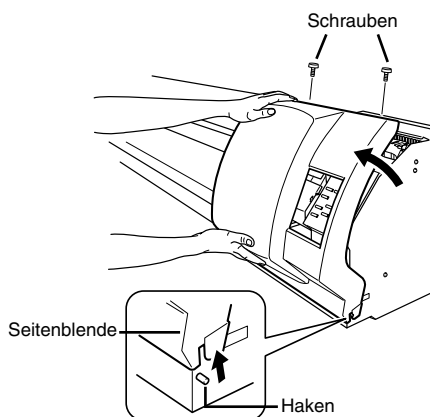


- ④ Drücken Sie **[ENTER]**.
- ⑤ Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

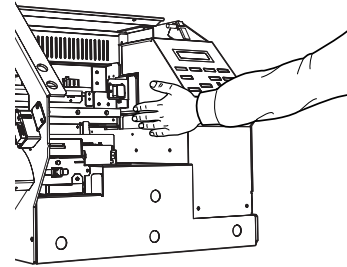


b) Entnehmen Sie die Seitenblende.

- ① Entnehmen Sie die Seitenblende.

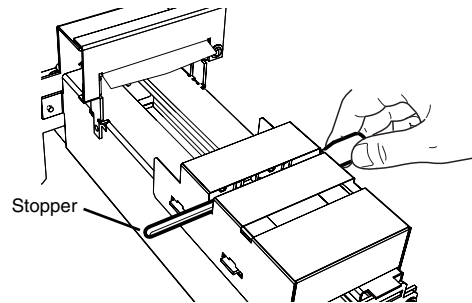


- ② Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

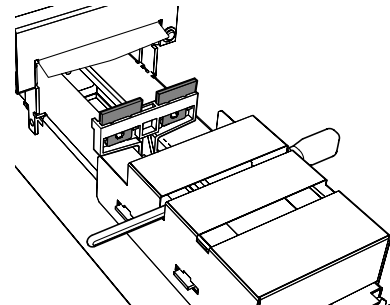


c) Bringen Sie eine Stütze an. Hierfür können Sie ein Wattestäbchen o.ä. verwenden.

- ① Schieben Sie die Stütze in die Schiene.

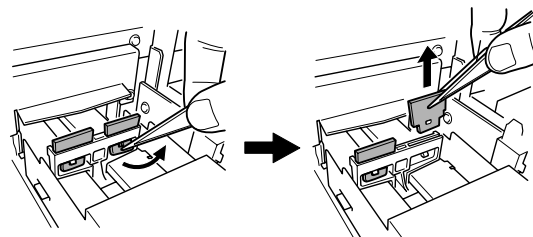


- ② Drücken Sie **[ENTER]**. Die Wischer bewegen sich.

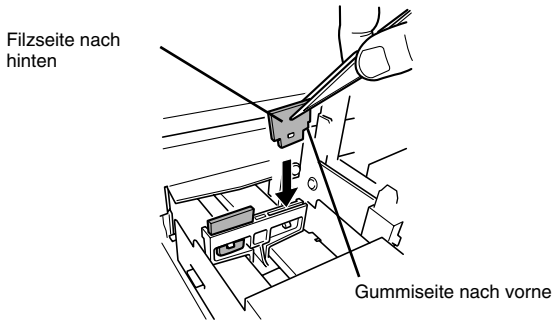


d) Wechseln Sie die Wischer aus. Verwenden Sie hierfür die beiliegende Pinzette.

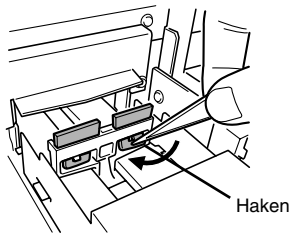
- ① Entnehmen Sie die alten Wischer. Entriegeln Sie den Haken und ziehen Sie den Wischer nach oben heraus.



② Setzen Sie die neuen Wischer ein.

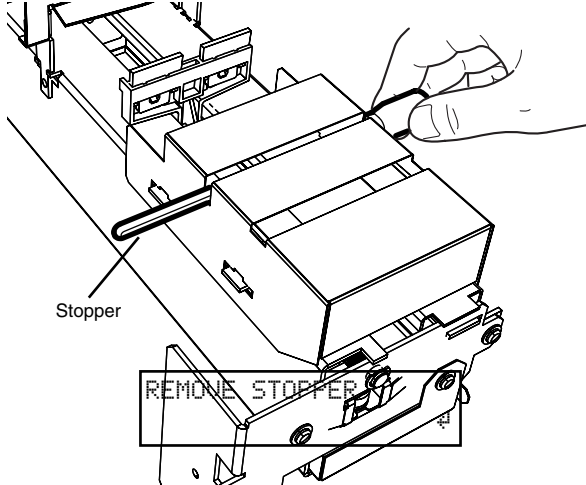


③ Verriegeln Sie den Haken.

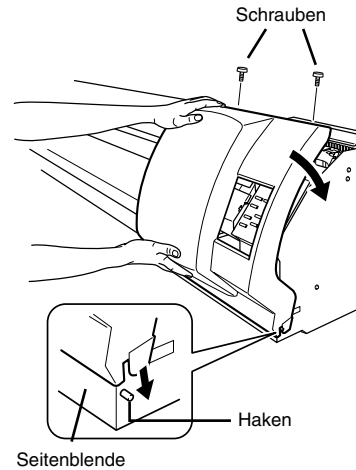


e) Entfernen Sie den Stopper, bringen Sie die Seitenblende wieder an und verlassen Sie den Austauschmodus.

① Entfernen Sie den Stopper.



② Bringen Sie die Seitenblende an.



③ Drücken Sie **[ENTER]**. Der Wischertauschmodus verschwindet und die Sekundärspesung wird deaktiviert.

④ Führen Sie einen Drucktest aus.

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.

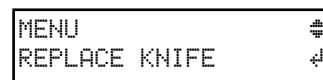
⚠ VORSICHT

Berühren Sie die Messerspitze niemals mit bloßen Fingern, weil sie ausgesprochen scharf ist. Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

Arbeitsweise

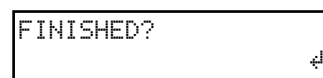
① Wechseln Sie in den Messerwechselmodus. Drücken Sie **[MENU]**.

② Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

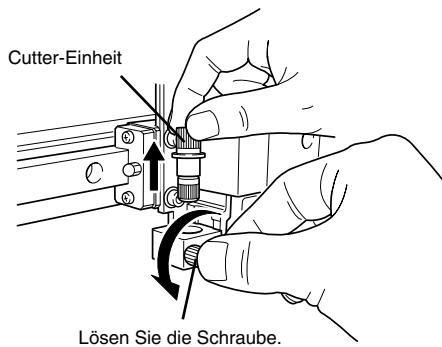


③ Drücken Sie **[ENTER]**.

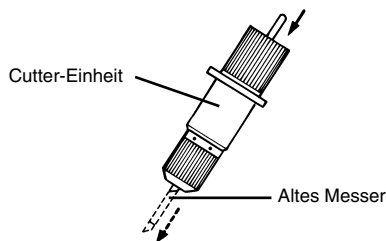
④ Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.



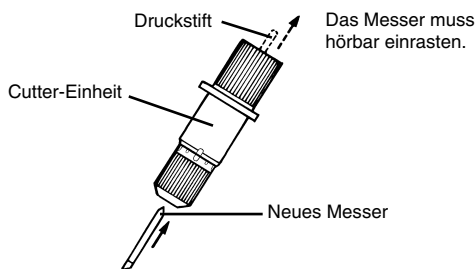
- ⑤ Öffnen Sie die Fronthaube und entnehmen Sie die Cutter-Einheit.



- ⑥ Entnehmen Sie das alte Messer.

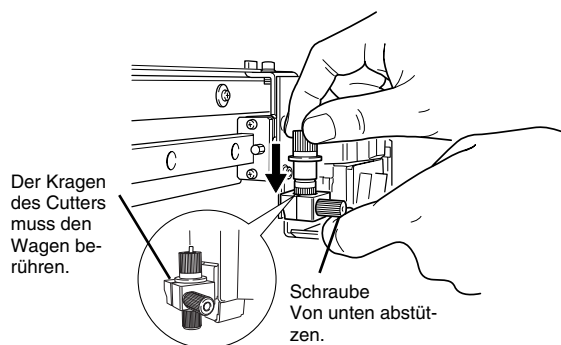


- ⑦ Setzen Sie ein neues Messer ein.



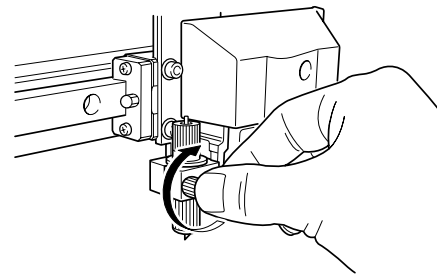
- ⑧ Installieren Sie die Cutter-Einheit wieder.

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



- ⑨ Drehen Sie die Schraube fest.

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



- ⑩ Schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie die **ENTER**-Taste.

Auswechseln des Trennmessers

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

⚠ VORSICHT

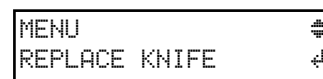
Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden. Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

⚠ VORSICHT

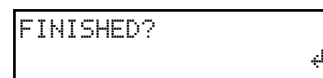
Berühren Sie das Trennmesser niemals mit bloßen Fingern, weil es ausgesprochen scharf ist. Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

Arbeitsweise

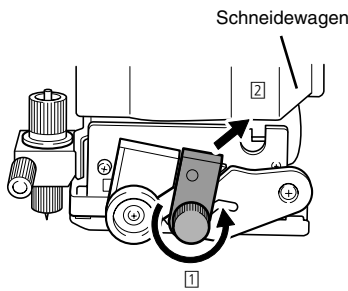
- ① Aktivieren Sie den Messerwechselmodus. Drücken Sie **MENU**.
- ② Drücken Sie mehrmals **▼**.



- ③ Drücken Sie **ENTER**.
- ④ Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

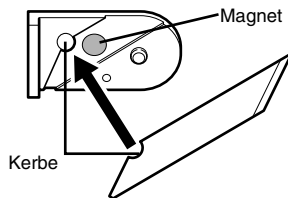


- ⑤ Öffnen Sie die Fronthaube und entnehmen Sie das gezeigte Bauteil.

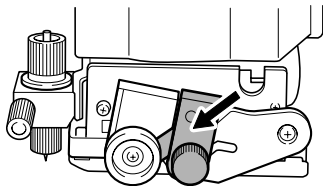


1. Lösen Sie die Schraube vollständig.
2. Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus. Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.

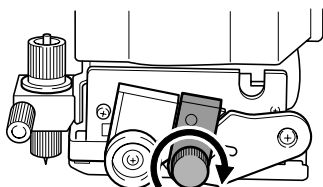
- ⑥ Setzen Sie ein neues Messer ein.
Das Messer wird von einem Magneten festgehalten.



- ⑦ Schieben Sie es langsam in die Kerbe.



- ⑧ Drehen Sie die Schraube fest.
Sorgen Sie dafür, dass das Messer nicht verrutschen kann.



- ⑨ Schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie die **ENTER**-Taste.

4-5 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden

Wartung bei längerer Inaktivität

Gerät einmal pro Monat einschalten

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

Konstante Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit

Selbst wenn das Gerät nicht verwendet wird, müssen die Temperatur 5~40°C und die Luftfeuchtigkeit 20~80% (ohne Kondensbildung) betragen. 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.

- Unter "Aufbauanleitung" wird beschrieben, worauf zu achten ist, wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht betreiben. Siehe daher auch S. 17.

5. Weitere Funktionen

5-1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs

Vorzeitiges Abbrechen eines Druckvorgangs

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[PAUSE]**.
- ② Halten Sie **[SETUP]** mindestens 1 Sekunde gedrückt.
- ③ Halten Sie die Datenübertragung des Computers an.

Erläuterung

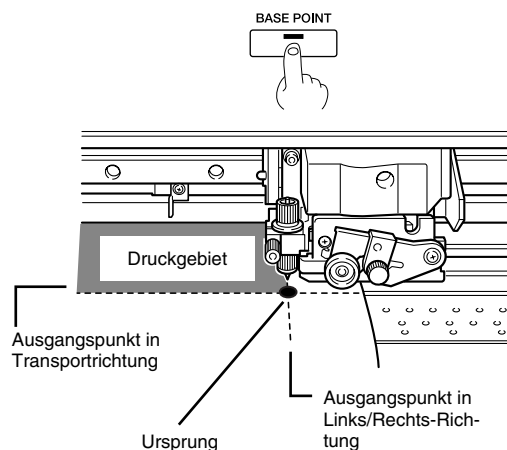
Mit der **[PAUSE]**-Taste halten Sie einen Druckauftrag zeitweilig an. Drücken Sie die **[PAUSE]**-Taste danach noch einmal, um den Vorgang fortzusetzen. Dann ist allerdings genau sichtbar (horizontaler Streifen), wo er angehalten wurde. Daher sollten Sie einen Druckauftrag nie unterbrechen, wenn die Objektqualität wirklich optimal sein soll.

5-2 Einstellen des Ursprungs

Einstellen des Druckursprungs

Arbeitsweise

- ① Bewegen Sie den Schneidewagen mit den Tasten **[←]**, **[→]**, **[↑]** und **[↓]**.
Die Messermittle muss sich genau über der gewünschten Position befinden.
- ② Drücken Sie **[BASE POINT]**.



Erläuterung

Mit der **[BASE POINT]**-Taste können Sie den Ursprung an einer beliebigen Stelle definieren. Allerdings müssen Sie diese Einstellung dann für jede Seite separat vornehmen. Wenn der Ursprung definiert ist, leuchtet die **[BASE POINT]**-Diode. Im Display wird außerdem die bedruckbare Materialbreite ab der eingestellten Position angezeigt.

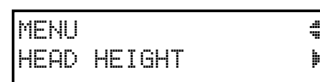
Auch für Druck- oder Schneidetests kann ein Ursprung definiert werden, was den Vorteil hat, dass dafür ein Materialrest verwendet werden kann. Bedenken Sie, dass die Links/Rechts-Positionen für Testmuster nicht auf die Vorgabe zurückgestellt werden.

5-3 Korrigieren der Druck- und Schneide-Einstellungen

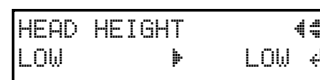
Ändern der Druckkopfhöhe

Arbeitsweise

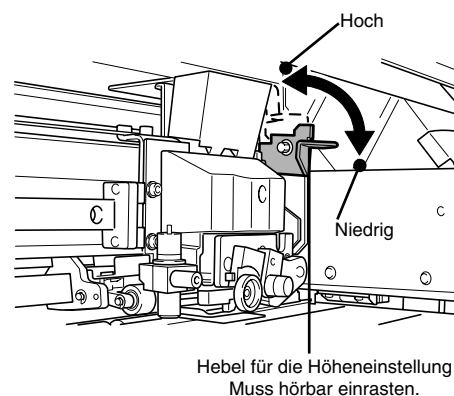
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.



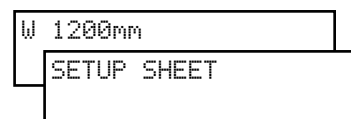
- ② Drücken Sie **[→]**.



- ③ Verschieben Sie den Hebel.



- ④ Drücken Sie **[ENTER]**.
- ⑤ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Erläuterung

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 Materialstau oder Kon-

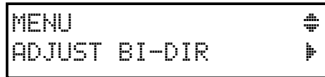
takt mit den Druckköpfen zu verhindern, müssen Sie die Druckköpfe anheben ("HIGH"). Beachten Sie, dass die optimale Druckkopfhöhe nicht ausschließlich von der Materialstärke vorgegeben wird.

Korrektur des Bi-Direction-Betriebs

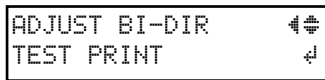
Arbeitsweise

a) Drucken Sie ein Testmuster.

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**.



- ③ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um den Druck zu starten.

b) Sehen Sie sich das Muster genau an und notieren Sie sich die Korrekturwerte.

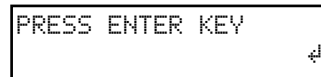
- ① Lesen Sie die Korrekturwerte ab.

Labels in diagram:
 - Korrekturwert (Correction value)
 - Kopfnummer (Head number)
 - SETTING NO.
 - Aktueller Korrekturwert (Current correction value)

Note: Notieren Sie sich den Wert, bei dem keine Verschiebung feststellbar ist. (Note the value where no displacement is detectable.)

Note: Hier ist das "7 1/2". (Here is the "7 1/2").

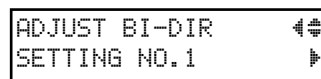
- ② Wenn Sie die Korrekturwerte notiert haben, drücken Sie **[ENTER]**.



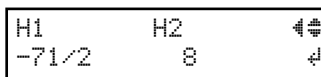
c) Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.

Geben Sie jetzt für jeden Kopf (H1~H2) und jede Einstellung ("SETTING NO." 1~4) die Korrekturwerte ein. Insgesamt sind dies also 8.

- ① Drücken Sie **[↓]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▶]** den Kopf und geben Sie den Korrekturwert mit **[▲]** ein.



③ Bestätigen Sie SETTING NO. 1 mit der **[ENTER]**-Taste.

④ Drücken Sie **[↓]**.

```
ADJUST BI-DIR  ←↕
SETTING NO.2    →
```

⑤ Drücken Sie **[→]**. Wählen Sie mit **[←]**/**[→]** den Kopf und geben Sie den Korrekturwert mit **[↑]**/**[↓]** ein.

```
H1      H2      ←↕
 0      0      ↓
```

⑥ Bestätigen Sie SETTING NO. 2 mit **[ENTER]**.

⑦ Drücken Sie **[↓]**.

```
ADJUST BI-DIR  ←↕
SETTING NO.3    →
```

⑧ Drücken Sie **[→]**. Wählen Sie mit **[←]**/**[→]** den Kopf und geben Sie den Korrekturwert mit **[↑]**/**[↓]** ein.

```
H1      H2      ←↕
 0      0      ↓
```

⑨ Bestätigen Sie SETTING NO. 3 mit **[ENTER]**.

⑩ Drücken Sie **[↓]**.

```
ADJUST BI-DIR  ←↕
SETTING NO.4    →
```

⑪ Drücken Sie **[→]**. Wählen Sie mit **[←]**/**[→]** den Kopf und geben Sie den Korrekturwert mit **[↑]**/**[↓]** ein.

```
H1      H2      ←↕
 0      0      ↓
```

⑫ Bestätigen Sie SETTING NO mit **[ENTER]**. 4.

d) Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.

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

```
W 1200mm
```

Erläuterung

Der Bi-Direction-Betrieb (bei dem die Köpfe in beiden Laufrichtungen drucken) bedeutet zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es wahrscheinlich 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.

Die Ermittlung und Eingabe von Korrekturwerten sind ausgesprochen langwierig. Daher erlaubt das Gerät das Speichern und Aufrufen solcher Einstellungen.

- Siehe "Speichern von Korrekturwerten" auf S. 41.
- Siehe "Laden von gespeicherten Korrekturwerten" auf S. 41.

Speichern von Korrekturwerten

Arbeitsweise

① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

```
MENU
ADJUST BI-DIR  →
```

② Drücken Sie **[→]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

```
ADJUST BI-DIR  ←↕
SAVE PRESETTING →
```

③ Drücken Sie **[→]**. Wählen Sie mit **[↑]**/**[↓]** den gewünschten Speicher.

```
SAVE
PRESETTING 1  ↓
```

④ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um die Werte zu speichern.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Erläuterung

Mit den oben erwähnten Arbeitsschritten werden die aktuellen Korrekturwerte gespeichert. Es stehen acht Speicher (1~8) zur Verfügung, in denen man komplette Einstellungssätze sichern kann. Wenn Sie Daten in einem bereits belegten Speicher sichern, werden dessen Korrekturwerte überschrieben.

Laden von gespeicherten Korrekturwerten

Arbeitsweise

① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

```
MENU
ADJUST BI-DIR  →
```

② Drücken Sie **[→]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

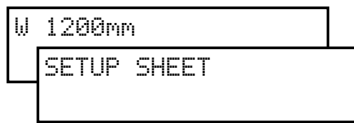
```
ADJUST BI-DIR  ←↕
LOAD PRESETTING →
```

③ Drücken Sie **[→]**. Wählen Sie mit **[↑]**/**[↓]** den gewünschten Speicher.

```
LOAD
PRESETTING 1  ↓
```

④ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um diese Werte zu laden.

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



Erläuterung

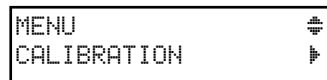
Mit den oben beschriebenen Arbeitsschritten werden die Korrekturwerte des gewählten Speichers geladen. Es stehen acht Speicher (1~8) zur Verfügung. Beim Laden eines solchen Datensatzes werden die bis dahin verwendeten Korrekturwerte überschrieben.

Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen

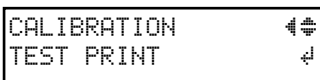
Arbeitsweise

a) Drucken Sie ein Testmuster.

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

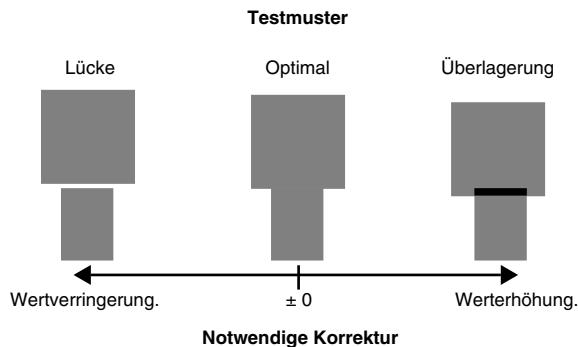


- ② Drücken Sie **[▶]** zwei Mal.



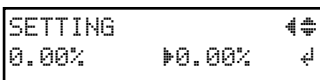
- ③ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um den Druck zu starten.

b) Sehen Sie sich das Testmuster genau an.



c) Geben Sie den Korrekturwert ein.

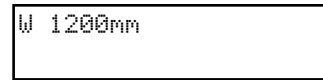
Drücken Sie **[↓]**. Drücken Sie **[▶]**.



Geben Sie mit **[▲/▼]** den benötigten Korrekturwert ein. Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um die Einstellung zu bestätigen.

d) Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.

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



Erläuterung

Der Materialtransport unterliegt –bedingt durch Materialstärke und Heiztemperatur– kleineren Schwankungen. Wenn diese Schwankungen ein gewisses Maß überschreiten, können beim Drucken horizontale Streifen auftreten. Dann sind Korrekturen notwendig, die sich jeweils nach dem verwendeten Material und der Einstellung der Druckheizung richten müssen. Führen Sie einen (mehrere) Drucktest(s) durch und ändern Sie die Korrekturwerte so lange, bis Sie mit dem Ergebnis zufrieden sind. Sie können diese Einstellungen auch auf dem Computer vornehmen. Korrekturereinstellungen am Gerät sind eigentlich nur sinnvoll, wenn Sie die Software-Einstellungen nicht ändern möchten. Wenn Sie die Parameter auf dem Computer einstellen, werden die Einstellungen des Geräts ignoriert.

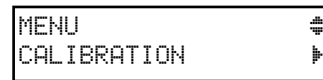
Vorgabe

[CALIBRATION]: 0.00%

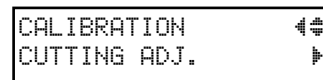
Korrektur der Schneidelänge

Arbeitsweise

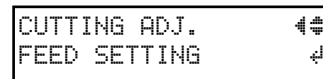
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.



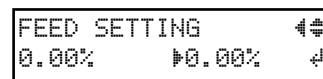
- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[↓]**.



- ③ Drücken Sie **[▶]**.

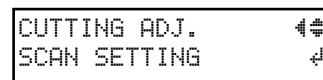


- ④ Drücken Sie **[▶]**. Geben Sie mit **[▲/▼]** den benötigten Korrekturwert ein.



- ⑤ Drücken Sie **[ENTER]**, um den FEED SETTING-Wert (Links/Rechts-Richtung) zu bestätigen.

- ⑥ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[↓]**.



- ⑦ Drücken Sie **[▶]**. Geben Sie mit **[▲▼]** den benötigten Korrekturwert ein.

```
SCAN SETTING  ←→
0.00%  ▶0.00%  ↓
```

- ⑧ Drücken Sie **[ENTER]**, um den SCAN SETTING-Wert (Links/Rechts-Richtung) zu bestätigen.
- ⑨ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Erläuterung

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. Andernfalls kommt es fast immer zu Abweichungen beim Ausschneiden.

Vorgabe

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

5-4 Anpassen an verschiedene Materialsorten

Bedrucken/Schneiden von transparentem Material

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**.

```
MENU  ←→
EDGE DETECTION  ▶
```

- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** die Einstellung "[DISABLE]".

```
EDGE DETECTION  ←→
ENABLE ▶  DISABLE  ↓
```

- ③ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um die Einstellung zu bestätigen.
- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Erläuterung

Vorderseite und Ende können bei transparentem Material nicht automatisch erkannt werden. Bitte wahren Sie beim Drucken einen Rand von mindestens 80mm zwischen der Materialvorderseite und dem Objektbeginn.

Vorgabe

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Bedrucken von schlecht trocknendem Material

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.

```
MENU  ←→
SCAN INTERVAL  ▶
```

- ② Drücken Sie **[▶]**. Stellen Sie mit **[▲▼]** den gewünschten Wert ein.

```
SCAN INTERVAL  ←→
OFF  ▶1.0sec  ↓
```

- ③ Drücken Sie **[ENTER]**.
- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Erläuterung

Diese Funktion ist immer dann sinnvoll, wenn die Tinte trotz Verwendung der Trockenheizung nur langsam trocknet. Je höher der gewählte Wert, desto langsamer wird das Material transportiert und kann dadurch besser trocknen. Allerdings verlängert sich der Druckvorgang dadurch natürlich.

Sie können diese Einstellungen auch auf dem Computer vornehmen. Wenn Sie die Parameter auf dem Computer einstellen, werden die Einstellungen des Geräts ignoriert.

Vorgabe

[SCAN INTERVAL]: OFF

Schneller Drucken beim schmalen Material

Arbeitsweise

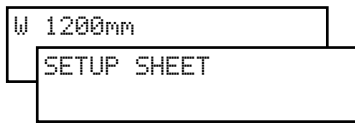
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.

```
MENU  ←→
FULL WIDTH S  ▶
```

- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** die Einstellung [DISABLE].

```
FULL WIDTH S  ←→
ENABLE ▶  DISABLE  ↓
```

- ③ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um die Einstellung zu bestätigen.
- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Erläuterung

Sie können den Druckvorgang beschleunigen, indem Sie den Weg, den der Wagen zurücklegt, einschränken. Das lohnt sich besonders bei schmalen Material. Da das Material schneller transportiert wird, ändert sich auch die Wirksamkeit der Heizsysteme. Daher müssen Sie die Temperatureinstellung eventuell ändern.

Wenn Sie "DISABLE" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Druckdaten an. Die Wagenbewegungen werden dann so optimiert, dass das Objekt schneller fertig wird. Aufgrund unregelmäßiger Wagenbewegungen kann es jedoch zu Farbunterschieden kommen.

Die Vorgabe "ENABLE" bewirkt einen konstanten Materialtransport.

Vorgabe

[FULL WIDTH S]: ENABLE

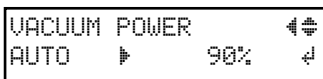
Lockern des Materials verhindern

Arbeitsweise

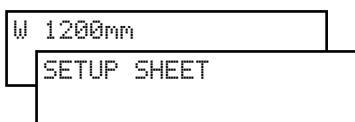
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[V]**.



- ② Drücken Sie **[P]**. Stellen Sie mit **[A]**/**[V]** den gewünschten Wert ein.



- ③ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um die Einstellung zu bestätigen.
- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Erläuterung

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.

Sie können diese Einstellungen auch auf dem Computer vornehmen. Wenn Sie die Parameter auf dem Computer einstellen, werden die Einstellungen des Geräts ignoriert.

Vorgabe

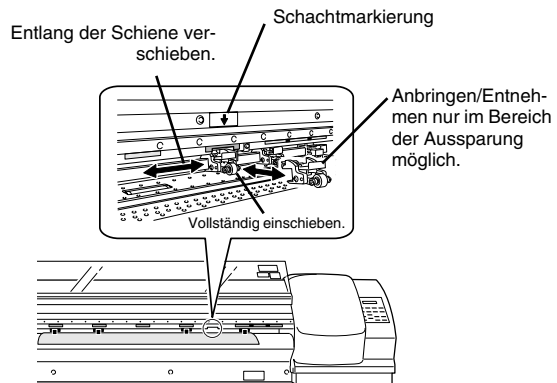
[VACUUM POWER]: AUTO

Die richtige Anzahl an mittleren Andruckrollen

Dieses Gerät wird mit fünf mittleren Andruckrollen geliefert. Zwei davon sind bereits ab Werk installiert. Sie sind problemlos abnehmbar, so dass Sie je nach Materialtyp bzw. Materialbreite entscheiden können, wie viele Sie einsetzen.

Je mehr mittlere Andruckrollen Sie verwenden, um so gleichmäßiger wird das Material transportiert. Vorsicht ist jedoch geboten, wenn Sie merken, dass die mittleren Andruckrollen in Kontakt mit der Druckoberfläche kommen. Das kann z.B. bei kombinierten Druck-/Schneideaufträgen der Fall sein.

Anbringen und Abnehmen



Richtlinien für die richtige Anzahl

Die nachstehenden Werte sind ein guter Ausgangspunkt. Je nach Materialbreite können Sie die Anzahl dann noch variieren.

Materialtyp	Anzahl
PVC-Folien	2
Planen (Banner)	5

Verteilen Sie die mittleren Andruckrollen so gleichmäßig wie möglich über die Materialbreite.

Wichtige Hinweise

Bei kombinierten Druck-/Schneideaufträgen muss das Material vor dem Schneiden ausreichend Zeit zum Trocknen haben.

Wenn der Schneidevorgang nämlich zu früh gestartet wird, kann die Oberfläche durch die mittleren Andruckrollen verkratzt oder verschmiert werden.

Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt

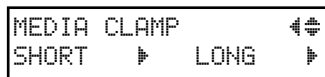
Arbeitsweise

a) Wählen Sie für [MEDIA CLAMP] die Einstellung [LONG].

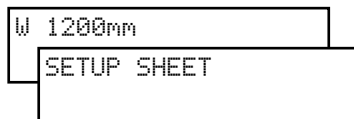
- 1 Drücken Sie [MENU].
Drücken Sie mehrmals [↓].



- 2 Drücken Sie [→]. Wählen Sie mit [↑/↓] die Einstellung "LONG".

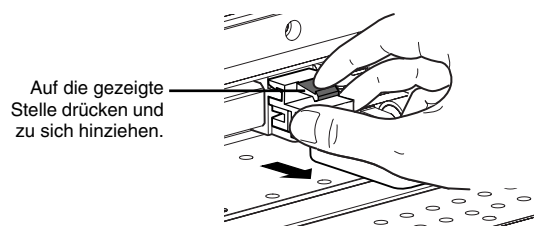
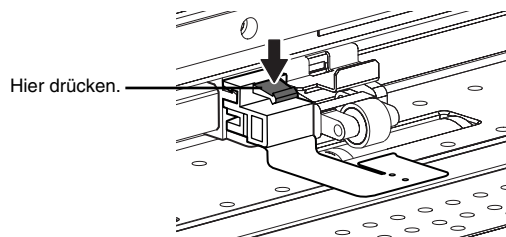


- 3 Aktivieren Sie die Einstellung mit [ENTER].
- 4 Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

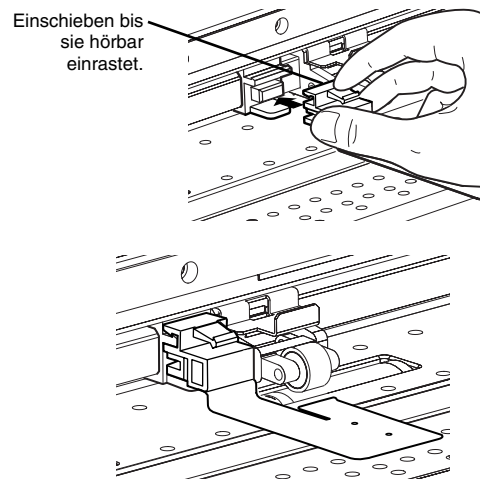


b) Ersetzen Sie die kurzen Klemmen durch die langen.

- 1 Entnehmen Sie die kurzen Klemmen



- 2 Bringen Sie die langen Klemmen an.



Erläuterung

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.

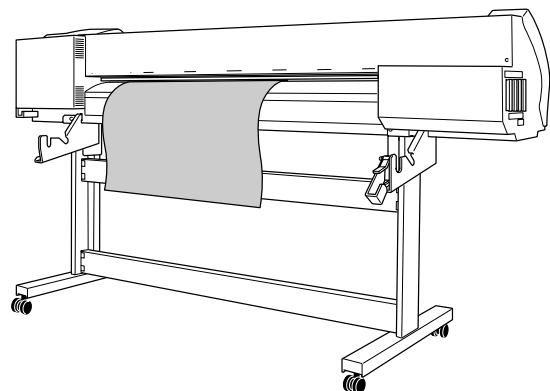
Wenn Sie den [MEDIA CLAMPS]-Parameter auf [LONG] gestellt haben, wird ein eventuell vom Computer gesendeter Trennbefehl ignoriert. Auch die [SHEET CUT]-Taste ist dann nicht mehr belegt.

Einziehen von Bogenmaterial

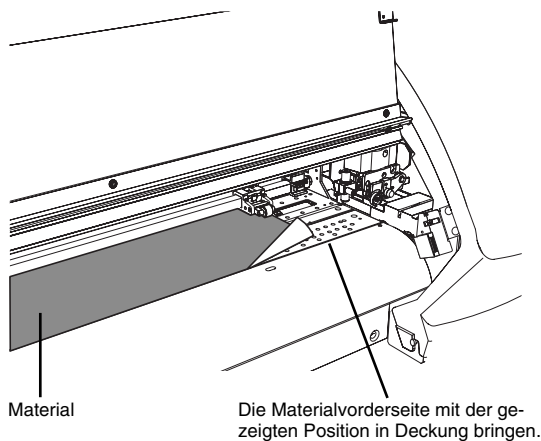
Beachten Sie beim Einziehen von Bogenmaterial folgende Dinge.

Arbeitsweise

- 1 Entnehmen Sie beide Rollbügel.
Wenn noch eine Materialrolle installiert ist, müssen Sie diese zuvor entnehmen.
- 2 Führen Sie das Material durch das Gerät.



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



- ④ Senken Sie den Einzugshebel ab, um das Material festzuklemmen.
 ⑤ Zum Drucken müssen Sie die Materialklemmen anbringen und die Fronthaube schließen.

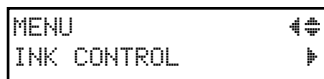
• Siehe auch “Laden von Rollenmaterial” auf S. 22.

5-5 Weitere Betriebsmenüs

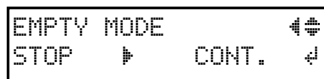
Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone

Arbeitsweise

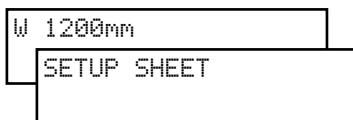
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Drücken Sie zwei Mal **[▶]**. Nehmen Sie mit **[▲▼]** die gewünschte Einstellung vor.



- ③ Aktivieren Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
 ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Erläuterung

Hiermit bestimmen Sie, wie sich das Gerät verhalten soll, wenn eine Tintenpatrone erschöpft ist. “STOP” bedeutet, dass der Druckvorgang sofort unterbrochen wird, wenn eine der Tintenpatronen nahezu leer ist. Wenn Sie den Druck nach dem Patronenwechsel fortsetzen, müssen Sie mit Farbabweichungen rechnen. Am besten vergewissern Sie sich vor einem Druckauftrag, dass noch genügend Tinte vorhanden ist.

Wählen Sie “CONT.,” wenn der Druckauftrag trotzdem fortgesetzt werden soll. Wenn die verbleibende Tintenmenge nur noch für eine Fläche von ungefähr einem Quadratmeter reicht, gibt das Gerät einen Signalton aus. Der Druckvorgang wird jedoch noch fortgesetzt. Wenn die aktuelle Seite fertig ist, hält das Gerät aber an. 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

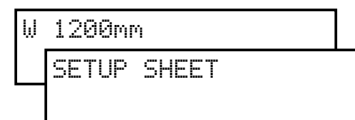
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Drücken Sie zwei Mal **[▶]**. Nehmen Sie mit **[▲▼]** die gewünschte Einstellung vor.



- ③ Aktivieren Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
 ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



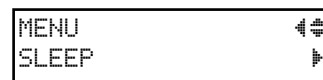
Vorgabe

[INTERVAL]: 30MIN

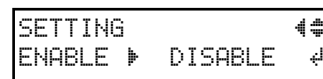
Ausschalten der Schlummerfunktion

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.

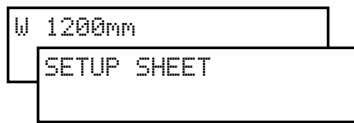


- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▼]**. Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** die Einstellung “DISABLE”.



- ③ Aktivieren Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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



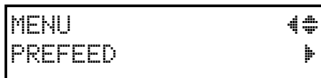
Vorgabe

[SETTING]: ENABLE

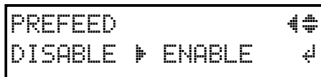
Automatischer Materialvorlauf für reine Schneidaufträge

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.

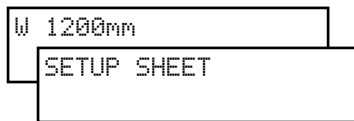


- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲/▼]** die Einstellung "ENABLE".



- ③ Aktivieren Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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



Erläuterung

Bei einem reinen Schneidauftrag 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 Schneidauftrag 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.

Wenn Sie die [PREFEED]-Funktion aktivieren ("ENABLE"), müssen Sie auch [EDGE DETECTION] auf "ENABLE" stellen.

- Siehe "Bedrucken/Schneiden von transparentem Material" auf S. 43.

Vorgabe

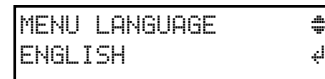
[PREFEED]: DISABLE

Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten

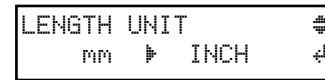
Arbeitsweise

- ① Halten Sie **[MENU]** gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.

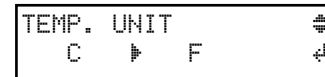
- ② Wählen Sie mit **[▲/▼]** die gewünschte Sprache.



- ③ Drücken Sie **[ENTER]**. Wählen Sie mit **[▲/▼]** die Einheit, in der die Abmessungen im Display angezeigt werden.



- ④ Drücken Sie **[ENTER]**. Wählen Sie mit **[▲/▼]** die Einheit, in der die Temperatur im Display angezeigt werden soll.



- ⑤ Drücken Sie **[ENTER]**.

Erläuterung

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

Vorgabe

[LANGUAGE]: ENGLISH

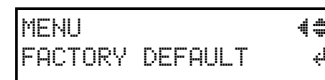
[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

Aufrufen der Werksvorgaben

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▲]**.

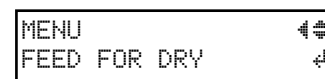


- ② Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.

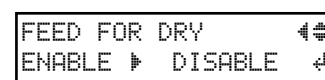
Materialtransport nach Beenden eines Druckauftrags anhalten

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.

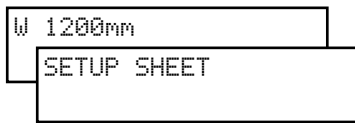


- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲/▼]** die Einstellung "DISABLE".



- ③ Aktivieren Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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



Erläuterung

Vorgabeseitig wird das Material nach Abschluss des Druckvorgangs weiter transportiert, bis sich das Objekt über der Trockenheizung befindet. Wenn die Tinte trocken ist, wird das Material automatisch bis zum nächsten Startpunkt abgewickelt/aufgerollt und angehalten. Wenn Sie hier die Einstellung [DISABLE] wählen, ist diese Funktion nicht belegt. Nach Fertigstellen eines Objekts hält der Materialtransport an.

Vorgabe

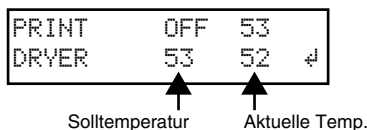
[FEED FOR DRY]: ENABLE

5-6 Funktionsweise der Druck- und Trockenheizung

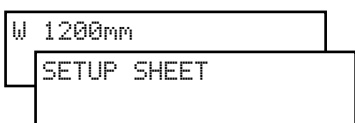
Abschalten der Druck- und Trockenheizung

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[HEATER CONFIG]**.
- ② Wählen Sie mit **[◀▶]** entweder die Druck- oder Trockenheizung.
- ③ Wählen Sie "OFF", indem Sie **[▼]** wiederholt drücken.



- ④ Aktivieren Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
- ⑤ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Erläuterung

In diesem Menü kann die Temperatur der Druck- und Trockenheizung eingestellt werden. Außerdem können Sie die Heizungen bei Bedarf ausschalten. [OFF] bedeutet, dass die Druck- und Trockenheizung ganz aus sind.

Sie können diese Einstellungen auch auf dem Computer vornehmen. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die an dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

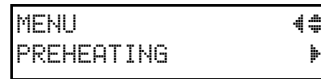
[PRINT] (Druckheizung): 37°

[DRYER] (Trockenheizung): 40°C

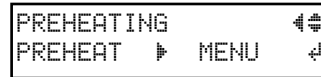
Betriebsmodi der Druck- und Trockenheizung

Arbeitsweise

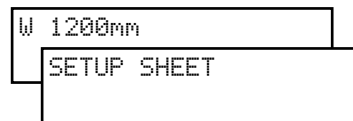
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Nehmen Sie mit **[▲▼]** die gewünschte Einstellung vor.



- ③ Aktivieren Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Erläuterung

Hiermit bestimmen Sie, wie sich die Heizsysteme verhalten, solange die [SETUP]-Diode aus ist. Bei Anwahl von "MENU" wird die Temperatur auch bei dunkler [SETUP]-Diode nicht abgesenkt. "PREHEAT" bedeutet, dass die Temperatur der Druck- und Trockenheizung verringert wird, wenn die [SETUP]-Diode erlischt. Wählen Sie "OFF", wenn die Heizungen bei Erlöschen der [SETUP]-Diode ganz ausgeschaltet werden sollen.

Vorgabe

[PREHEATING]: PREHEAT

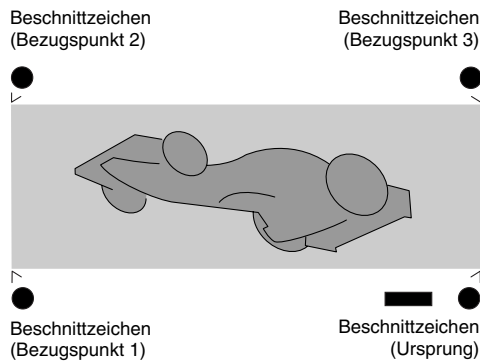
5-7 Arbeiten mit Beschnittzeichen

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 Beschnittzeichen versehen. Vor dem Ausschneiden sucht das Gerät solche Beschnittzeichen und ordnet das Material passend an.

Drucken mit Beschnittzeichen

Die Beschnittzeichen 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 Beschnittzeichen.

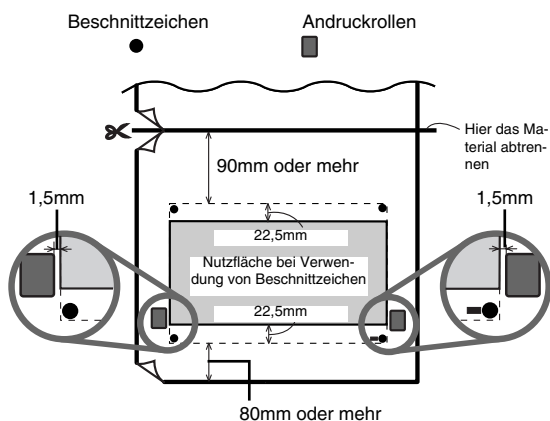


Nachstehend sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittzeichen.

Materialabmessungen, bei denen Beschnittzeichen automatisch entdeckt werden können

Wenn Sie ein Objekt mit Beschnittzeichen versehen, müssen Sie zwischen jenem Objekt und dem nächsten einen Abstand von mindestens 90mm lassen.

Dieser Rand kann auch im verwendeten Programm eingestellt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des verwendeten Programms.



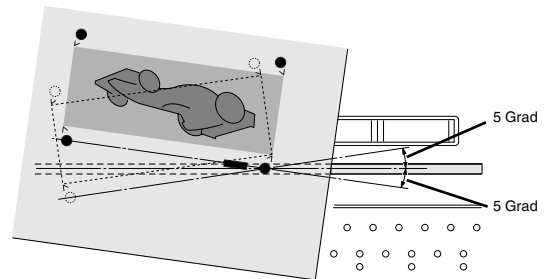
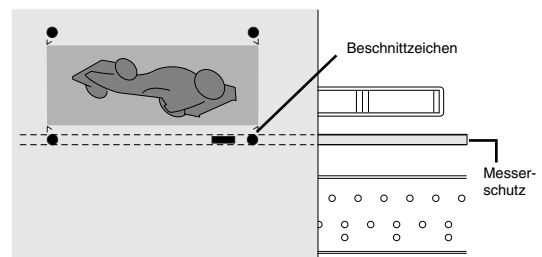
Automatisches Anordnen und Ausschneiden

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

Siehe auch die Bedienungsanleitung des verwendeten Programms.

Arbeitsweise

① Ziehen Sie das Material ein.



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

② Übertragen Sie die Schneidedaten.

Das Material wird automatisch angeordnet. Anschließend beginnt der Schneidevorgang.

Wenn keine automatische Ausrichtung erfolgt

Wenn das Gerät die Beschnittzeichen nicht ermitteln kann, erscheint folgende Meldung im Display. Das Gerät hält dann sofort an.

```
CROPMARK ERROR
NOT FOUND ↵
```

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.

- Siehe "Manuelles Anordnen und Schneiden" auf S. 50.

Wenn die Beschnittzeichen 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 Beschnittzeichenermittlung mitunter verhindert.

Ermittlung abbrechen

Drücken Sie **[PAUSE]**.

```
CANCEL CROPMARK
DETECTION? ↵
```

Drücken Sie **[ENTER]**.

Die Ermittlung wird abgebrochen.

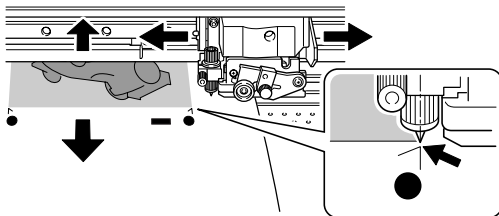
Manuelles Anordnen und Schneiden

Bei bestimmten Materialsorten kann das Gerät die Beschnittzeichen nicht automatisch ausfindig machen. Dann müssen Sie die Referenzpunkte von Hand anfahren und "einloggen".

Arbeitsweise

a) Definieren Sie den Ursprung.

- 1 Führen Sie die Messermittle mit **▲**, **▼**, **◀** und **▶** zur gezeigten Position.

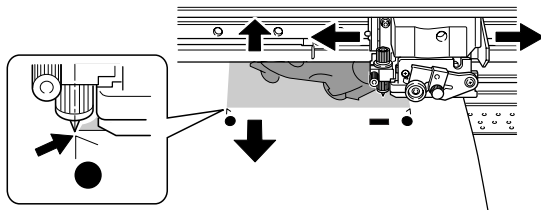


- 2 Drücken Sie **[BASE POINT]**.

```
W 1200mm
B
```

b) Definieren Sie die Bezugspunkte.

- 1 Führen Sie die Messermittle mit **▲**, **▼**, **◀** und **▶** zur gezeigten Position.



- 2 Halten Sie **[BASE POINT]** mindestens 1 Sekunde gedrückt.

Im Display wird die Nummer des Bezugspunkts angezeigt, den Sie gerade definieren.

```
SETTING
ALIGN POINT ↵
```

- 3 Drücken Sie **[ENTER]**.

```
W 1200mm
B1
```

Bedeutet, dass der Ursprung und 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.

5-8 Weitere Schneidefunktionen

Feineinstellung der Schneidebedingungen

Arbeitsweise

- 1 Drücken Sie **[CUT CONFIG]**.
- 2 Wählen Sie mit **◀** und **▶** den änderungsbedürftigen Schneideparameter.

```
FORCE
509f 509f ↵
```

- 3 Drücken Sie **[ENTER]**, um Ihre Einstellung zu bestätigen und zur vorigen Seite zurückzukehren.

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Erläuterung

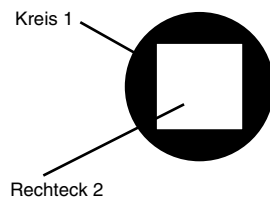
Hier können Sie anhand eines Schneidetests die Schneideparameter überprüfen und bei Bedarf ändern.

- Siehe "Ausführen eines Schneidetests" auf S. 29.

- [FORCE]** Hiermit stellen Sie den Auflagedruck ein.
- [SPEED]** Hier kann die Schneidegeschwindigkeit eingestellt werden.
- [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.



- ③ Entfernen Sie das Rechteck (2).**

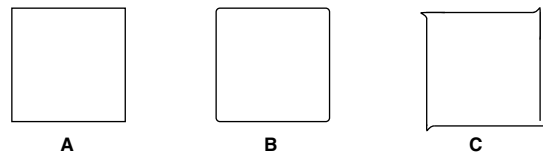
Auf der Unterlage sollte eine schwache Messerspur zu sehen sein.

 - Die Messerspur ist kaum sichtbar.
 - Erhöhen Sie den Auflagedruck.

Die Messerspur ist zu tief bzw. die Unterlage wurde ebenfalls ausgeschnitten.

 - Verringern Sie den Auflagedruck.

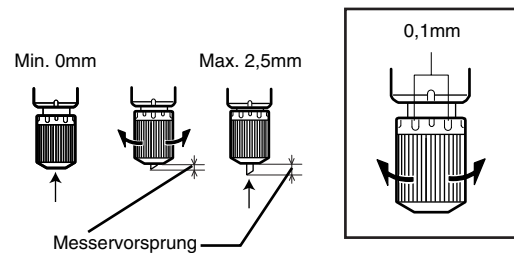
④ Überprüfen Sie die Form des Rechtecks (2).



- A Optimal**
- B Die Ecken sind abgerundet.**
Erhöhen Sie den Messerversatz.
- C Die Ecken haben Zacken.**
Verringern Sie den Messerversatz.

Feineinstellung der Schneidetiefe

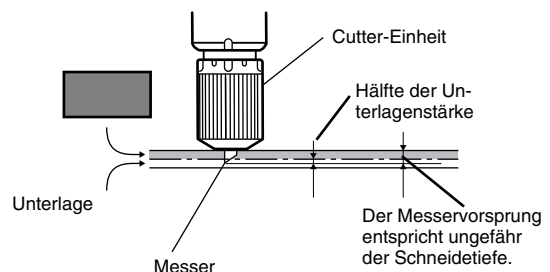
Bei Material mit dünner Unterlage ist es oft notwendig, eine Feineinstellung der Schneidetiefe vorzunehmen. Am besten geht das, indem Sie die Messerspitze nachjustieren. Der Messervorsprung kann durch Drehen der Cutter-Kappe geändert werden. Bei einer vollständigen Drehung erhöht/verringert sich der Messervorsprung um 0,5mm. Bei einem zu geringen Messervorsprung könnte die Cutter-Kappe das gedruckte Objekt berühren und verkratzen. Hierauf ist vor allem bei Material zu achten, auf dem die Tinte nicht ganz so gut haftet.



Anhaltspunkte für einen geeigneten Messervorsprung

Anhand folgender Formel können Sie den erforderlichen Messervorsprung ungefähr ermitteln.

$$\text{Messervorsprung} = \text{Stärke des geladenen Materials} + \frac{\text{Unterlagenstärke}}{2}$$



Vorrang für die auf dem Gerät eingestellten Schneideparameter

Arbeitsweise

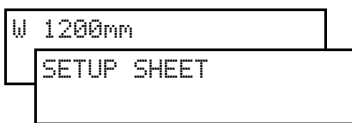
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** die Einstellung **[MENU]**.



- ③ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Erläuterung

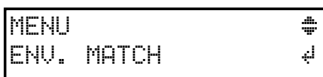
Die Schneidebedingungen können auch auf dem Computer eingestellt werden. Anfangs haben die Einstellungsdaten des Computers Vorrang. Wenn Sie lieber die Einstellungen des Geräts verwenden, müssen Sie entweder die oben beschriebenen Arbeitsschritte durchführen oder die Einstellungen des Computers deaktivieren.

Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

Arbeitsweise

- a) Rufen Sie das **[ENV. MATCH]**-Menü auf.

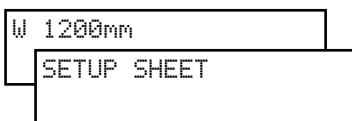
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.
- ③ Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die **[ENTER]**-Taste erneut drücken.



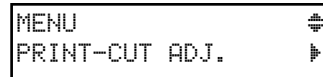
- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



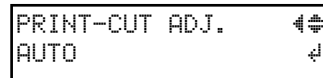
- b) Führen Sie die automatische Positionskorrektur durch.

- ① Ziehen Sie das Material ein.

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



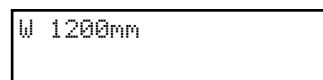
- ③ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▲]**.



- ④ Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.
- ⑤ Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die **[ENTER]**-Taste erneut drücken.



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



Erläuterung

Wenn sich die Bedingungen am Aufstellungsort des Geräts ändern (Temperatur, Luftfeuchtigkeit usw.), kann das zu einem leichten Versatz der Druck- und Schneidepositionen führen. Dann müssen Sie die obigen Arbeitsschritte ausführen. Es werden dann Referenzpunkte gedruckt und später zum Korrigieren eines etwaigen Versatzes verwendet. Bei bestimmten Materialsorten kann das Gerät die Referenzpunkte nicht automatisch auffindig machen. Verwenden Sie dann eine andere Materialsorte oder führen Sie eine manuelle Korrektur durch.

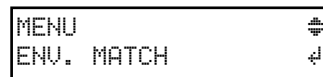
- Siehe "Manuelle Korrektur der Druck- und Schneidepositionen" auf S. 52.

Manuelle Korrektur der Druck- und Schneidepositionen

Arbeitsweise

- a) Rufen Sie das **[ENV. MATCH]**-Menü auf.

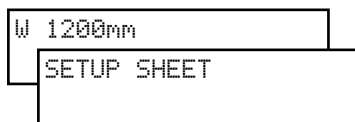
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.
- ③ Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die **[ENTER]**-Taste erneut drücken.

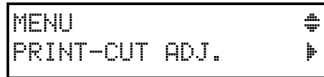


- ④ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

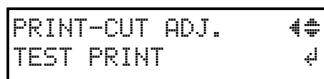


b) Drucken Sie ein Testmuster und schneiden Sie es aus.

- ⑤ Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

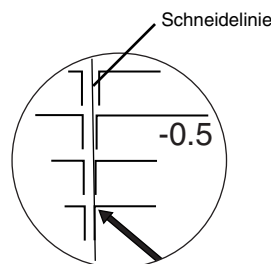
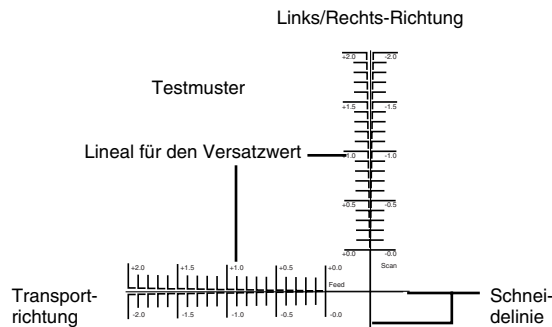


- ⑥ Drücken Sie **[▶]**.



- ⑦ Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.

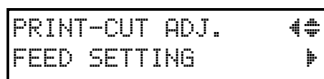
c) Lesen Sie vom Testmuster den Korrekturwert ab.



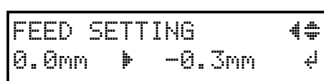
Schauen Sie nach, wo die Schneidelinie über das Lineal geht. Hier handelt es sich um "-0.3". Schauen Sie nun an der "FEED"-Seite (Transportrichtung) nach, wo die Linie überschritten wird.

d) Geben Sie den ermittelten Korrekturwert ein.

- ① Drücken Sie **[↓]**.

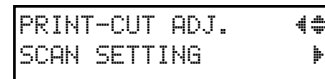


- ② Drücken Sie **[▶]**. Geben Sie mit **[▲]**/**[▼]** den benötigten Korrekturwert ein.

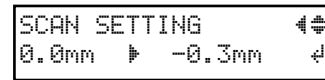


- ③ Drücken Sie **[ENTER]**, um den FEED SETTING-Wert zu bestätigen.

- ④ Drücken Sie **[◀]**. Drücken Sie **[▼]**.

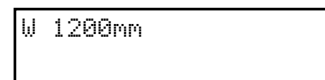


- ⑤ Drücken Sie **[▶]**. Geben Sie mit **[▲]**/**[▼]** den benötigten Korrekturwert ein.



- ⑥ Drücken Sie **[ENTER]**, um den SCAN SETTING-Wert zu bestätigen.

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



Erläuterung

Wenn sich die Bedingungen am Aufstellungsort des Geräts ändern (Temperatur, Luftfeuchtigkeit usw.), kann das zu einem leichten Versatz der Druck- und Schneidepositionen führen. Dann müssen Sie die obigen Arbeitsschritte ausführen. Das Ziel ist das gleiche wie bei der oben erwähnten automatischen Korrektur.

Vorgabe

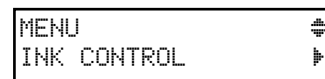
[FEED SETTING]: 0,0mm
[SCAN SETTING]: 0,0mm

5-9 Wartung

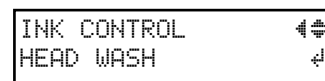
Abpumpen der Tinte und interne Reinigung

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.



- ③ Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.

Erläuterung

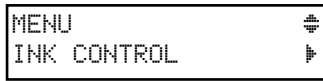
Hiermit wird die Tinte abgepumpt. Anschließend wird mit den Reinigungspatronen eine interne Reinigung durchgeführt. Das ist nur vor dem Transport bzw. der Wartung des Geräts notwendig. Hierfür benötigen Sie vier neue Reinigungspatronen für den verwendeten Tintentyp. Im Display werden die erforderlichen Informationen angezeigt, so z.B., wann Sie welche Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen.

Dieser Vorgang ist nur in den oben erwähnten Ausnahmefällen notwendig.

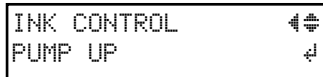
Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▼]**.



- ③ Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.

Erläuterung

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.

Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

Drucken eines Systemreports

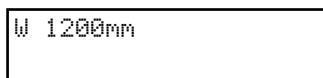
Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ② Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um den Druckvorgang zu starten.

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



Erläuterung

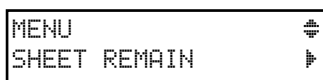
Der Report enthält generelle Systeminformationen, darunter die momentan gewählten Einstellungen.

5-10 Kontrolle der verbleibenden Materialmenge

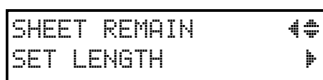
Anzeige der verbleibenden Materialmenge

Arbeitsweise

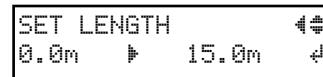
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



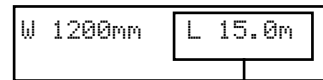
- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▼]**.



- ③ Geben Sie mit **[▲▼]** ein, wie viel Material noch übrig ist.



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



Die Anzeige wird aktualisiert.



Solange Sie nichts eingeben, blinkt dieser Wert.

Erläuterung

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.

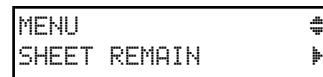
Beim Materialwechsel aktualisiert sich der Wert nicht automatisch. Vergessen Sie also nicht, nach Einziehen des neuen Materials den zutreffenden Wert einzugeben. Sie können übrigens auch programmieren, dass dieses Menü bei jedem Materialwechsel automatisch erscheint.

* Die angezeigte Restmenge ist ein geschätzter Wert und kann also von der tatsächlichen Menge abweichen.

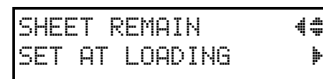
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel

Arbeitsweise

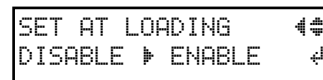
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▲]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▲]**.

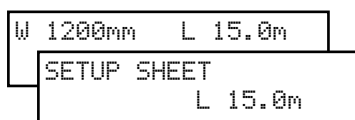


- ③ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** die Einstellung **[ENABLE]**.



- ④ Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.

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



Erläuterung

Wenn Sie hier [ENABLE] wählen, wird das [SHEET REMAIN]-Menü bei jedem Materialwechsel automatisch aufgerufen. Da andere Arbeitsschritte erst nach Eingabe eines Wertes möglich sind, ist sichergestellt, dass Sie nie vergessen, diese Angabe rechtzeitig zu machen.

Wenn Sie hier [ENABLE] wählen, müssen Sie den [EDGE SENSE]-Parameter auf [ENABLE] stellen. Wenn die [EDGE SENSE]-Einstellung nämlich [DISABLE] lautet, wird das [SHEET REMAIN]-Menü auch dann nicht aufgerufen, wenn Sie [SET AT LOADING] dahingehend eingestellt haben.

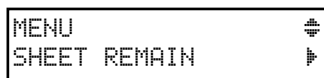
Vorgabe

[SET AT LOADING]: DISABLE

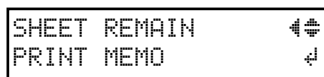
Drucken der verbleibenden Materialmenge

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▲]**.

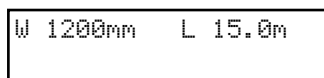


- ② Drücken Sie **[▶]**.



- ③ Starten Sie den Druckvorgang, indem Sie **[ENTER]** drücken.

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



Erläuterung

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.

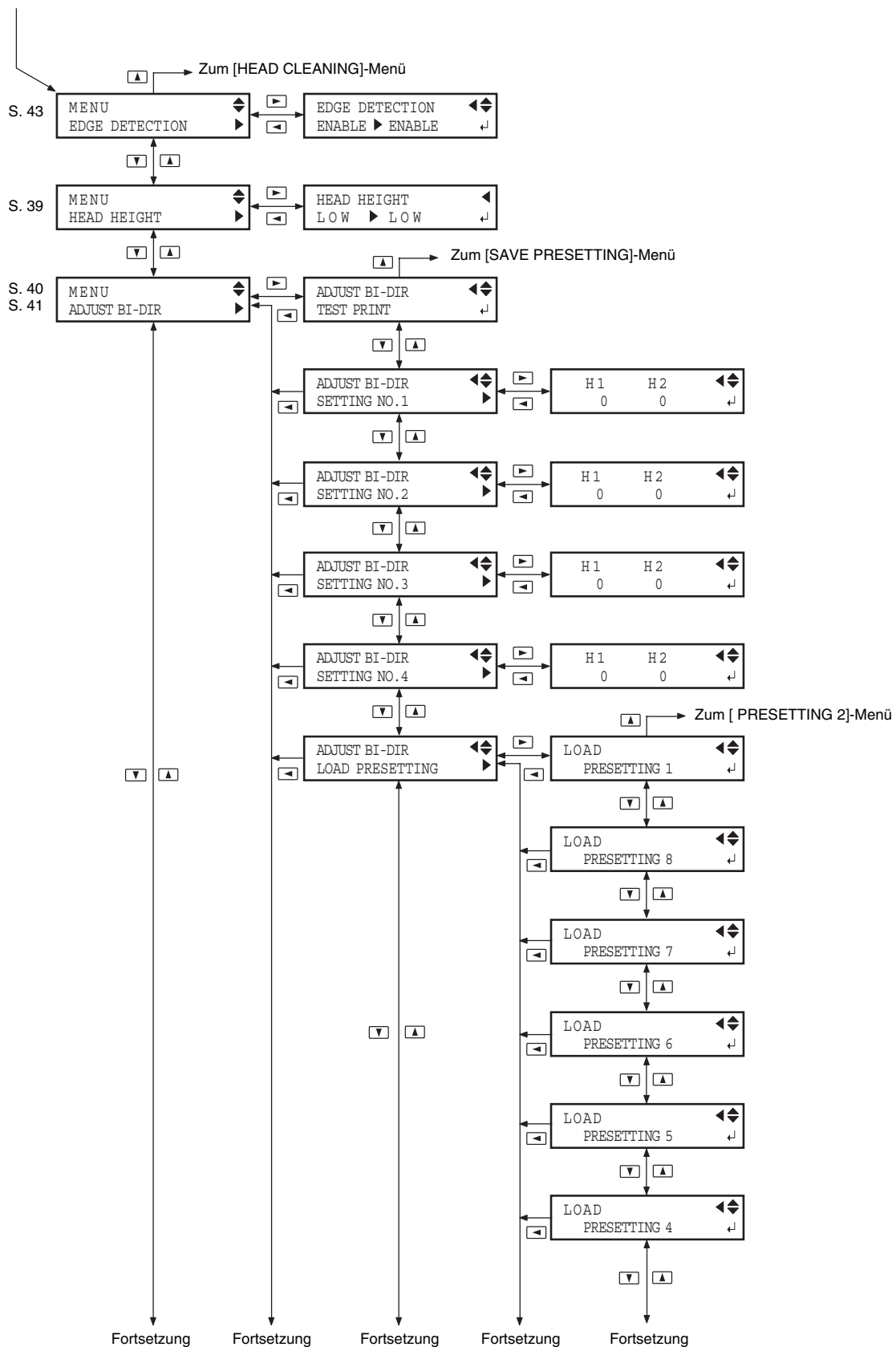
Beachten Sie jedoch, dass ein weiterer Druckauftrag genau an der Stelle beginnt, wo sich der Rapport befindet.

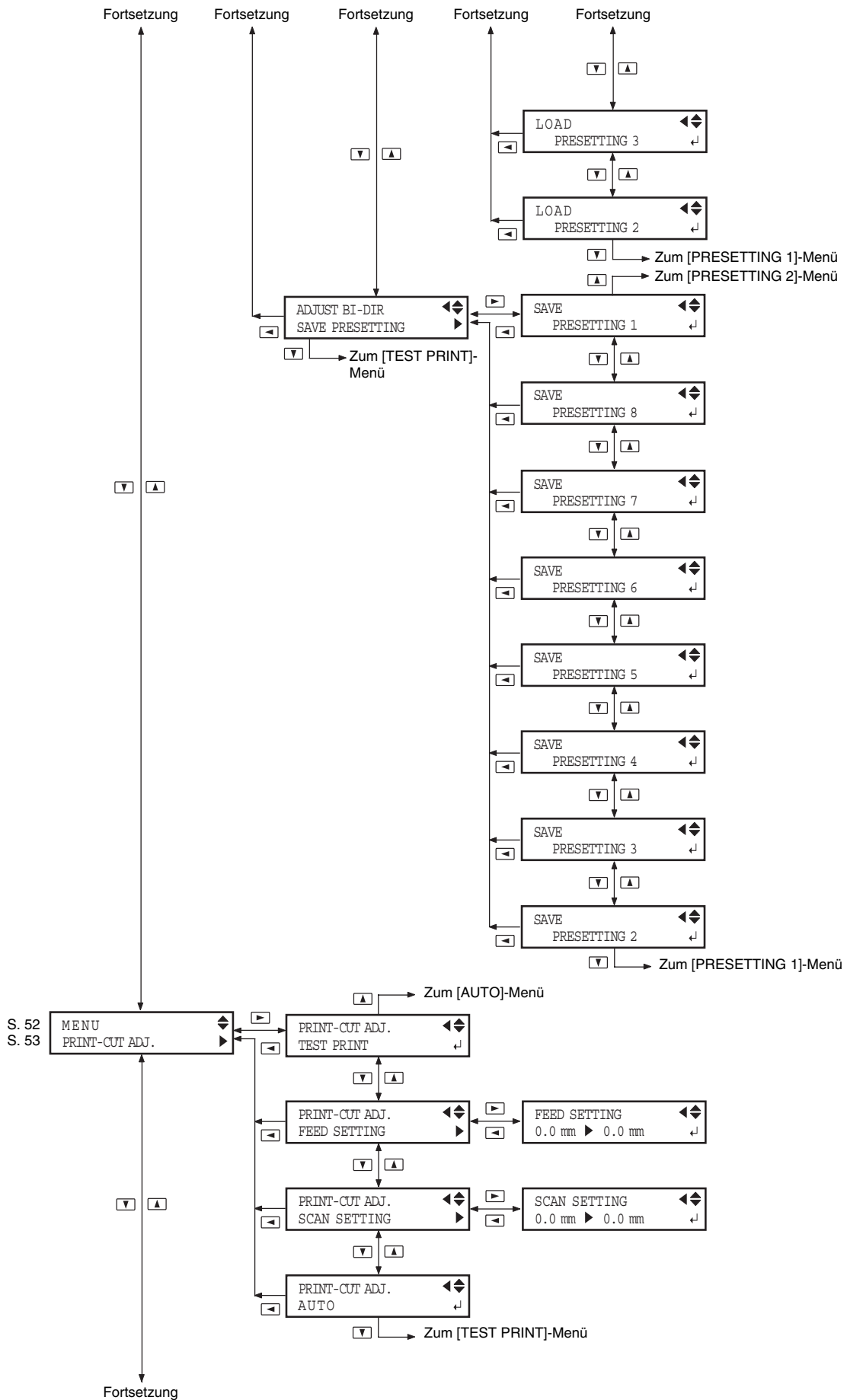
Daher empfehlen wir, nach dem Ausdruck **[SHEET CUT]** zu verwenden, um den Rapport abzutrennen.

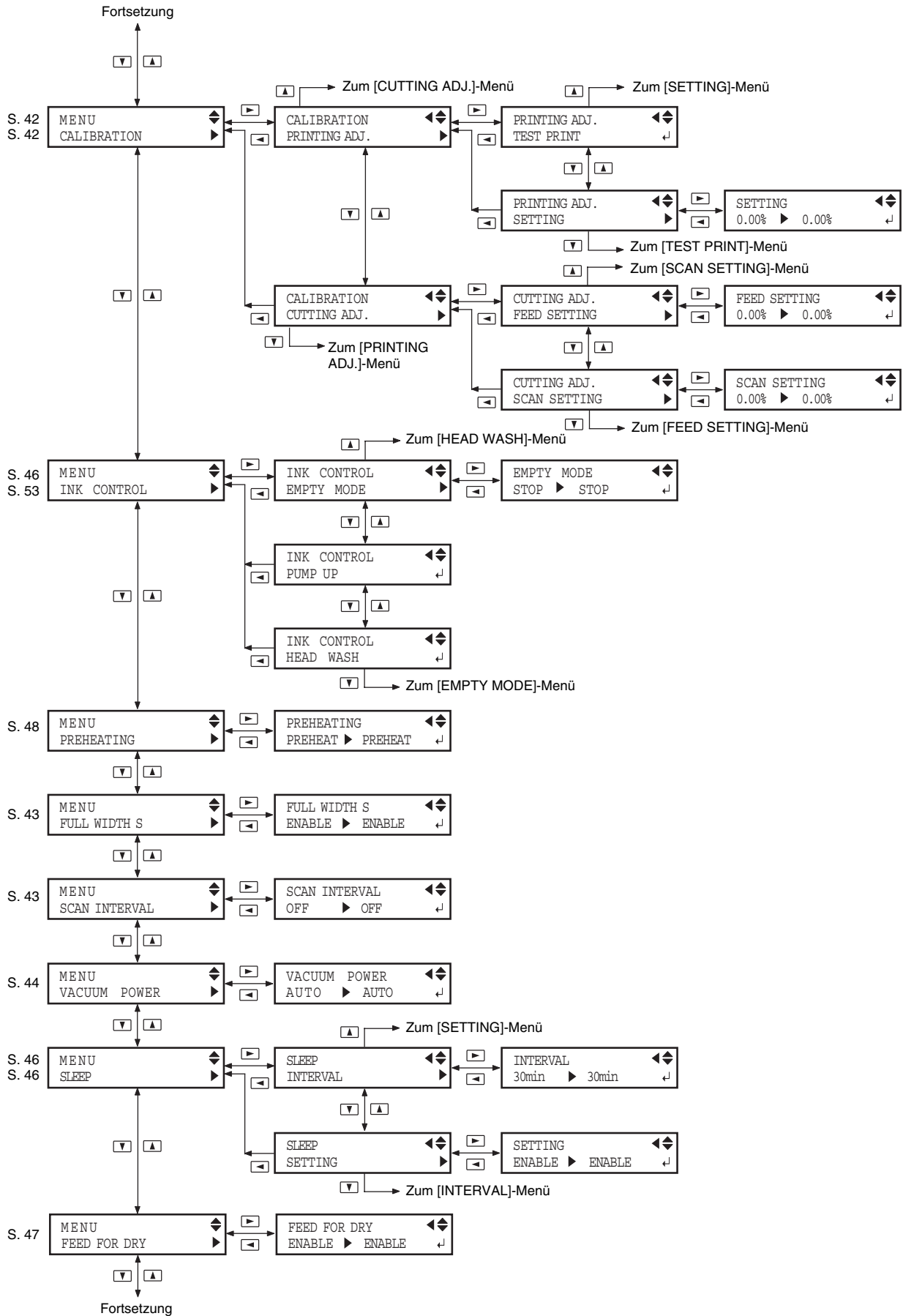
5-11 Menüübersicht

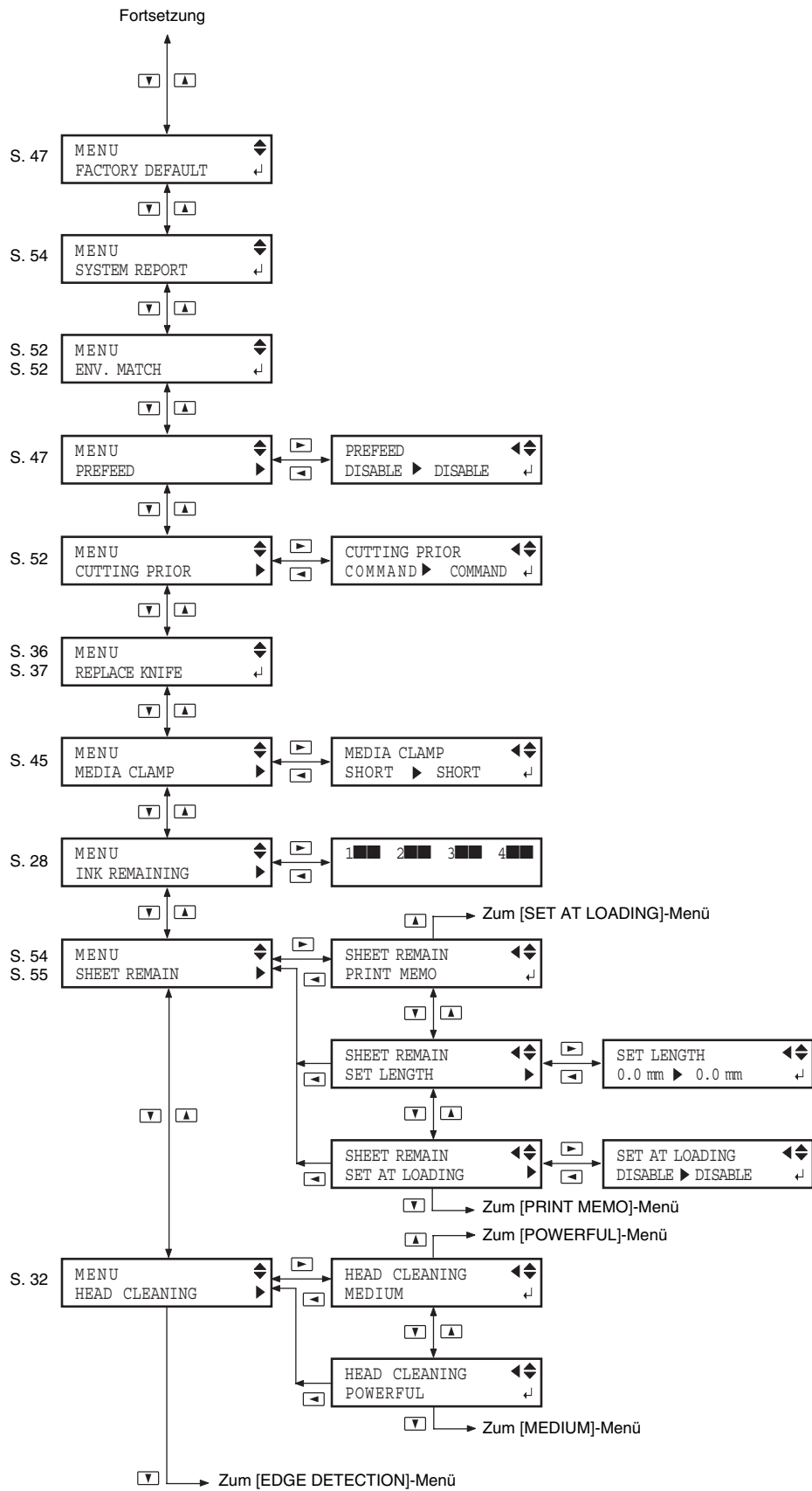
Hauptmenü

Drücken Sie [MENU].



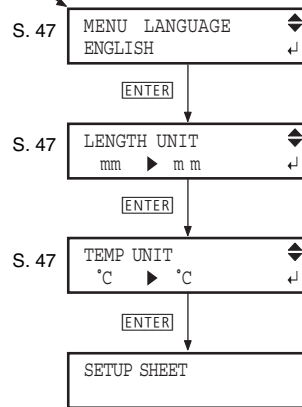






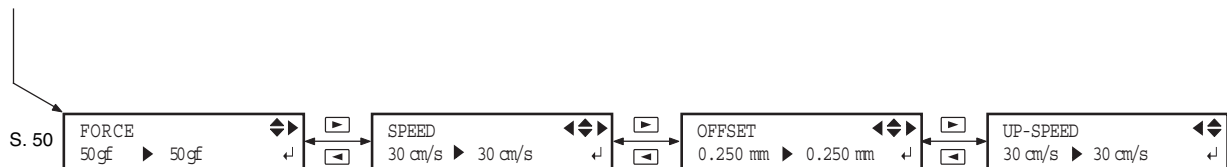
Sprache und Einheit

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



Schneideparameter

Drücken Sie **[CUT CONFIG]**

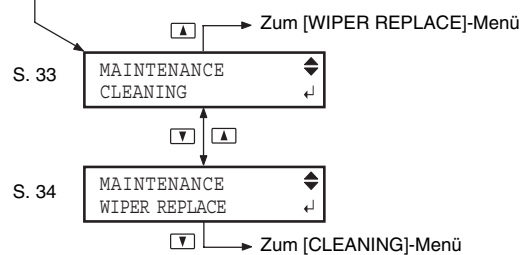


Reinigung und Wartung

Halten Sie **[CLEANING]** mindestens 1 Sekunde gedrückt.

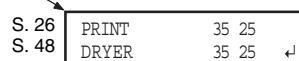
“Manuelles Reinigen der Druckköpfe” auf S. 27

Halten Sie **[CLEANING]** gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.



Einstellen der Heizfunktion

Drücken Sie **[HEATER CONFIG]**



6. Erste Hilfe bei Problemen...

6-1 Das Gerät funktioniert nicht

Die Druckereinheit funktioniert nicht

Ist das Gerät eingeschaltet?

Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter und danach das Sekundärnetz (die POWER-Diode muss leuchten).

Leuchtet die [SETUP]-Diode?

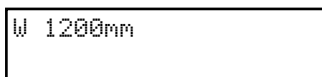
Solange die [SETUP]-Diode nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden. Schieben Sie den Einzugshebel nach hinten, schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie die [SETUP]-Taste.

Ist die Fronthaube geöffnet?

Schließen Sie die Fronthaube.

Wird die Hauptseite angezeigt?

Solange das nicht der Fall ist, werden die vom Computer empfangenen Befehle nicht ausgeführt. Drücken Sie die [MENU]-Taste, um zum Hauptmenü zu gehen.

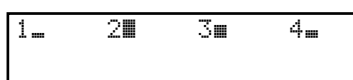


Leuchtet die [PAUSE]-Diode?

Wenn die [PAUSE]-Diode leuchtet, befindet sich das Gerät im Pause-Modus. Drücken Sie [PAUSE] noch einmal, um fortzufahren. Die [PAUSE]-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.



Das Gerät befindet sich dann bereits im Pause-Modus. Nach Auswechseln der erschöpften Patrone wird der Druckvorgang fortgesetzt.

Zeigt das Display eine Meldung an?

- Siehe "Display-Meldungen" auf S. 64.
- Siehe "Fehlermeldungen" auf S. 65.

Haben Sie das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen?
Überprüfen Sie das.

Die Druck- und Trockenheizung funktionieren nicht

Haben Sie Material eingezogen?

Solange die [SETUP]-Diode nicht leuchtet, erwärmen sich die Heizungen nicht (es sei denn, Sie haben die Vorgabe geändert). Ziehen Sie Material ein und warten Sie, bis die Heizungen die gewünschte Temperatur erreicht haben.

- Siehe "Betriebsmodi der Druck- und Trockenheizung" auf S. 48.

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die Temperatur 20~32°C beträgt.

Ist der Spannungswahlschalter ordnungsgemäß eingestellt?

Vor Anschließen dieses Gerätes ans Netz müssen Sie den Spannungswahlschalter der Netzspannung in Ihrer Gegend entsprechend einstellen.

- Weitere Hinweise finden Sie unter "Aufbauanleitung" auf S. 8.

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.

- Siehe "Drucktest und Reinigung" auf S. 27.
- Siehe "Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft" auf S. 32.

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.

- Siehe "Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen" auf S. 42.

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.

Haben die Heizsysteme die geeignete Temperatur erreicht?

Wenn sich Tintenklumpen bilden bzw. wenn Tinte verschmiert wird, müssen Sie die Temperatur etwas erhöhen. Beachten Sie allerdings, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.

- Siehe “Einstellen der Druck- und Trockenheizung” auf S. 26.

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

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

Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

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

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

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlust führt. Wenn der Materialtransport ungleichmäßig ist, sollten Sie mehr mittlere Andruckrollen verwenden. In den meisten Fällen wird die Druckqualität dadurch verbessert.

- “Das Material wellt sich/schrumpft” auf S. 63.
- “Die richtige Anzahl an mittleren Andruckrollen” auf S. 44.

Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

Haben Sie die Tintenpatronen vor dem Einlegen geschüttelt?

Vor dem Einlegen muss man eine ECO-SOL-Patrone schütteln.

Ist das Material verknautscht?

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

- Siehe “Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport” auf S. 63.

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. Daher raten wir davon ab, den Computer anderweitig zu gebrauchen, während er Daten sendet.

Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

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

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 viel leichter, weil es sich von den Andruckrollen löst und eventuell die Druckköpfe berührt.

- Siehe “Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport” auf S. 63.
- Siehe “Ändern der Druckkopfhöhe” auf S. 39.

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.

- Siehe “Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern” auf S. 32.

Sind die Andruckrollen schmutzig?

Die Andruckrollen müssen regelmäßig gesäubert werden.

Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt

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

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

- Siehe “Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport” auf S. 63.

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 ausge-

schnittenen Partien aber leicht entfernen lassen und das Messer nur eine leichte Spur auf der Unterlage 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 und nach dem Drucken warten, bis das Material trocken ist, bevor Sie es ausschneiden. Dann dürften nämlich wieder die Original-Abmessungen hergestellt sein.

Haben Sie den [ENV. MATCH]-Parameter verwendet?

Die Klimabedingungen (Temperatur und Luftfeuchtigkeit) sorgen eventuell dafür, dass sich das Material dehnt oder schrumpft, was die Qualität beeinträchtigen könnte. Mit [ENV. MATCH] sorgen Sie dafür, dass sich das Gerät auf die Umgebungsbedingungen einstellt.

- Siehe "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen" auf S. 52.

Haben Sie den [CUTTING ADJ.]-Versatz auf etwas Anderes als "0" eingestellt?

Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie [CALIBRATION] aufrufen und [CUTTING ADJ.] auf "0" stellen.

6-3 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.

- Siehe "Fehlermeldungen" auf S. 65 –
MOTOR ERROR TURN OFF POWER.

Wird das Material wellig bzw. knautscht es?

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

- Siehe "Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport" auf S. 63.

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.

- Siehe "Ändern der Druckkopfhöhe" auf S. 39.

6-4 Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport

Ein unregelmäßiger Materialtransport kann mehrere Probleme verursachen: Eine mangelhafte Druckqualität, das Reiben der Druckköpfe über das Material, Versatz, Materialstau usw. Gehen Sie wie folgt vor.

Das Material wellt sich/schrumpft

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

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

Verwenden Sie Materialklemmen?

Arbeiten Sie nur in Ausnahmefällen ohne Materialklemmen.

Befand sich das Material vor dem Drucken bereits eine Weile im Gerät?

Das Material kann unter Wärmeeinfluss schrumpfen oder wellig werden. Nach einem Druckauftrag müssen Sie daher das Sekundärnetz ausschalten und das Material entnehmen.

Haben Sie das Material eingezogen, als die Heizungen bereits ihre Solltemperatur erreicht hatten?

Wenn die Heizsysteme beim Laden bereits ihre Solltemperatur erreicht haben, wird das Material zu schnell erwärmt und kann dadurch schrumpfen oder wellig werden. Vor dem Einziehen von Material müssen Sie das Sekundärnetz ausschalten und warten, bis sich die Heizsysteme abgekühlt haben.

Ist die Temperatur der Druckheizung zu hoch?

Wählen Sie die Temperatur immer passend für das verwendete Material.

- Siehe "Einstellen der Druck- und Trockenheizung" auf S. 26.

Das Material ist schief

Haben Sie das Material ordnungsgemäß eingelegt?

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

Ungleichmäßiger Materialtransport

Berühren Material oder Spanner andere Teile?

Das Material und der Spanner dürfen während des Betriebs keinerlei andere Teile 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 das 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.

6-5 Der Druckwagen kehrt nicht zurück in sein Fach

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

Was Sie zuerst tun müssen

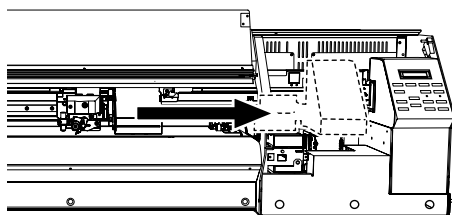
Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein. (Entnehmen Sie das Material, wenn auch ein Stau vorliegt.) Wenn der Wagen jetzt wieder in sein Fach (auf der rechten Seite) zurückfährt, war die Operation erfolgreich.

Ist das nicht der Fall, so müssen Sie das Hauptnetz aus-, anschließend wieder einschalten und dann das Sekundärnetz aktivieren.

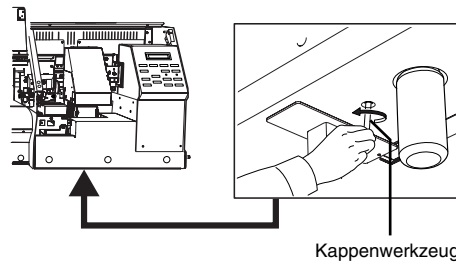
Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt

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.

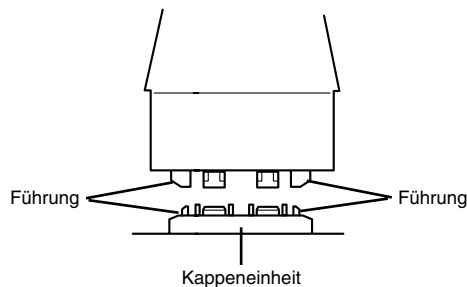
- ① Schalten Sie das Hauptnetz aus und entfernen Sie die rechte Seitenblende.
- ② Öffnen Sie die Fronthaube.
- ③ Schieben Sie den Druckwagen von Hand behutsam in sein Fach.



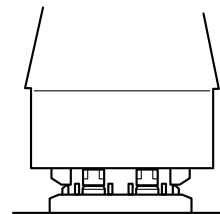
- ④ Schieben Sie das Kappenwerkzeug in die Öffnung an der Geräteunterseite und drehen Sie es langsam. Damit heben Sie die Kappen an.



- ⑤ Sorgen Sie dafür, dass sich die Druckköpfe exakt unter der Kappeneinheit befinden. Drehen Sie das Werkzeug ein paar Mal, um die Köpfe zur Kappeneinheit zu führen.



- ⑥ Wenn die Köpfe die Kappen berühren, müssen Sie das Werkzeug noch ein-, zweimal drehen.



Die Druckköpfe müssen dicht verschlossen sein.

6-6 Display-Meldungen

Folgende Meldungen weisen auf einen Bedienungsvorgang hin. Es sind also keine Fehlermeldungen. Solche Aufforderungen dürfen Sie auf keinen Fall in den Wind schlagen.

[CLOSE THE COVER]

Schließen Sie die Fronthaube und die Seitenblenden. Solange die Haube geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.

[SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY]

Legen Sie Material ein und drücken Sie anschließend [ENTER].

Sie haben den Drucktest zu starten versucht, aber vergessen Material einzuziehen.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■]

Die erwähnte Patrone ist fast erschöpft.

Wechseln Sie die Patrone, deren Nummer blinkt, aus.

[EMPTY DRAIN BOTTLE]

Entnehmen Sie das Auffanggefäß, entsorgen Sie die Abfalltinte und bringen Sie das Gefäß wieder an.

Drücken Sie anschließend die [ENTER]-Taste, um fortzufahren. Bei Ausführen des gewählten Befehls wird Tinte abgepumpt. Um zu verhindern, dass das Auffanggefäß dabei überläuft, müssen Sie es vorher leeren.

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Bringen Sie das Auffanggefäß an.

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.

- Siehe "Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern" auf S. 32.

[TIME FOR WIPER REPLACE]

Der Wischer muss ausgewechselt werden. Drücken Sie danach die [ENTER]-Taste.

- Siehe "Auswechseln des Wischers" auf S. 34.

[PRESS THE POWER KEY TO PERFORM CLEANING]

Wenn Sie ECO-SOL-Tinte verwenden, erscheint diese Meldung, sobald Sie das Gerät ca. einen Monat lang nicht verwendet haben.

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 Sekundärspesung einschalten. Schalten Sie die Sekundärspesung nach der Wartung wieder aus. Die Alarmfunktion ist nur aktiv, solange das Hauptnetz eingeschaltet ist. Daher wäre es klüger, das Gerät auch bei längerer Inaktivität nur per Sekundärnetz auszuschalten.

- Siehe "Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden" auf S. 38.

6-7 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 an eine anerkannte Kundendienststelle.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Sie haben den Einzugshebel abgesenkt, aber vorher kein Material eingelegt bzw. das Material nicht ordnungsgemäß eingelegt.

Heben Sie den Einzugshebel an, laden Sie Material und senken Sie den Einzugshebel wieder ab. Diese Meldung erscheint außerdem, wenn sich das Material an der falschen Stelle befindet.

- Siehe "Einziehen und Abtrennen von Material" auf S. 22.

Sie haben [EDGE DETECTION] auf [ENABLE] gestellt, aber transparentes Material eingezogen.

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

- Siehe "Bedrucken/Schneiden von transparentem Material" auf S. 43.

Das eingezogene Material entspricht nicht den Mindestabmessungen.

Drücken Sie eine beliebige Taste, damit der Fehler verschwindet. Laden Sie größeres Material.

[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 zu einer Position über einer Greiffläche.

- Siehe "Einziehen und Abtrennen von Material" auf S. 22.

[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.

- Siehe "Einziehen und Abtrennen von Material" auf S. 22.

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Die mittleren Andruckrollen befinden sich nicht über einer Greiffläche.

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die mittleren Andruckrollen über eine Greiffläche.

- Siehe "Einziehen und Abtrennen von Material" auf S. 22.

[DATA ERROR CANCELING...]

Das Gerät hat unverständliche Daten empfangen.

Der Druckauftrag wurde abgebrochen. Kontrollieren Sie die Verbindungen sowie die Einstellungen des Computers, ziehen Sie das Material erneut ein und versuchen Sie es noch einmal.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Das Objekt ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.

Um den laufenden Auftrag ohne Korrektur fortzusetzen, müssen Sie [ENTER] drücken. Dann wird ein Teil des Objekts aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Das Objekt ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.

Um den laufenden Auftrag ohne Korrektur fortzusetzen, müssen Sie [ENTER] drücken. Dann werden bestimmte Partien aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

Die Objektgröße ist für das Drucken/Schneiden zu klein.

Die Breite muss mindestens 40mm betragen. Um den laufenden Auftrag ohne Korrektur fortzusetzen, müssen Sie [ENTER] drücken. Dann werden aber keine Beschnittzeichen gedruckt. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an. Ändern Sie die Objektgröße und übertragen Sie die Daten noch einmal.

[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.

- Siehe "Automatisches Anordnen und Ausschneiden" auf S. 49.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

Die Druck- oder Trockenheizung erreicht die Solltemperatur nicht.

Die Umgebungstemperatur ist zu gering. Heizen Sie den Raum. Wenn Sie lieber warten, bis die Solltemperatur erreicht ist, müssen Sie [ENTER] drücken.

Wenn Sie den Druckauftrag trotzdem sofort ausführen möchten, drücken Sie [PAUSE].

Wenn diese Meldung erscheint, obwohl sich die Temperatur in den erwähnten Grenzen bewegt, ist der Spannungswahlschalter eventuell falsch eingestellt.

[MOTOR ERROR TURN OFF POWER]

Es ist ein schwerer Motorfehler aufgetreten.

Der Druckauftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Beheben Sie den Fehler und schalten Sie das Sekundärnetz danach sofort wieder ein, damit der Wagen in sein Fach zurückkehrt.

Wenn sich der Wagen nicht in seinem Fach befindet, trocknet die Tinte aus.

Motorfehler werden in der Regel durch falsch eingelegetes Material, einen Materialstau oder durch eine zu starke Beanspruchung verursacht.

[TEMPERATURE IS TOO LOW]

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.

Der Druckauftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Lassen Sie den Raum abkühlen. Die zulässige Umgebungstemperatur für dieses Gerät liegt bei 20~32°C.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH]

Die Umgebungstemperatur ist zu hoch.

Der Druckauftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Lassen Sie den Raum abkühlen. Die zulässige Umgebungstemperatur für dieses Gerät liegt bei 20~32°C.

[CANCELED FOR PROTECTING MOTOR]

Der Motor der Pumpe wird ungewöhnlich heiß, was zu schweren Schäden führen könnte. Deshalb wurde der laufende Vorgang abgebrochen.

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

[AVOIDING DRY-UP TURN OFF POWER]

Die Druckköpfe sind in ihr Fach gefahren, um das Austrocknen der Tinte zu vermeiden.

Der Druckauftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz 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.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Das Kabel des Druck- oder Schneidewagens hat sich gelöst.

Diese Meldung erscheint z.B. bei einem Materialstau. Der Druckauftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Gerät mit seiner [POWER]-Taste aus und danach wieder ein.

[SERVICE CALL ****]

Es ist ein Fehler aufgetreten, den man nur durch Auswechseln einer Baugruppe beheben kann.

Notieren Sie sich die angezeigte Nummer und schalten Sie das Sekundärnetz aus. Wenden Sie sich anschließend an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx]

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

Diese Warnung besagt, dass sich die Druckkopfhöhe nicht für die auf dem Computer eingestellte Materialstärke eignet. Der Wagen fährt zu einer Stelle, an der Sie den Hebel für die Druckkopfhöhe betätigen können. Wählen Sie die angezeigte Druckköpfe und drücken Sie anschließend [ENTER].

[HEAD HEIGHT ERROR]

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

Der Druckauftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein. Ändern Sie die Höheneinstellung mit dem [HEAD HEIGHT]-Parameter.

- Siehe "Ändern der Druckkopfhöhe" auf S. 39.

[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".

- Siehe "Automatisches Anordnen und Ausschneiden" auf S. 49.

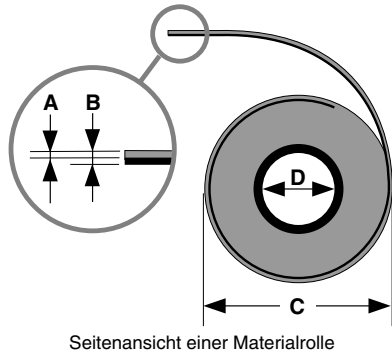
7. Technische Daten

7-1 Zulässiges Material

Materialbedingungen

Verwenden Sie nur Originalmaterial von Roland DG.

Materialbreite
210~1371mm



- A) Durchtrennbare Materialstärke**
0,08~0,22mm
(je nach Materialbeschaffenheit)
 - B) Maximal zulässige Materialstärke (inkl. Unterlage)**
Beim Drucken: 1,0mm
Beim Ausschneiden: 0,4mm
 - C) Rollendurchmesser außen**
180mm
 - D) Rollenkerndurchmesser**
50,8mm oder 73,2mm
- Rollengewicht**
20kg

Andere Bedingungen

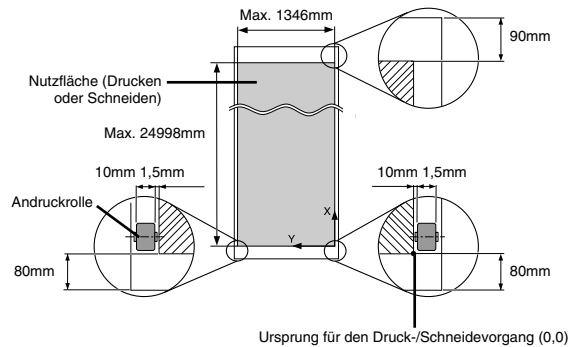
Folgendes Material darf nicht verwendet werden.

- 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 Heiztemperaturen nicht aushält.
- Material, dessen Rollenkern geknickt oder gebrochen ist.

7-2 Nutzfläche (Drucken/Schneiden)

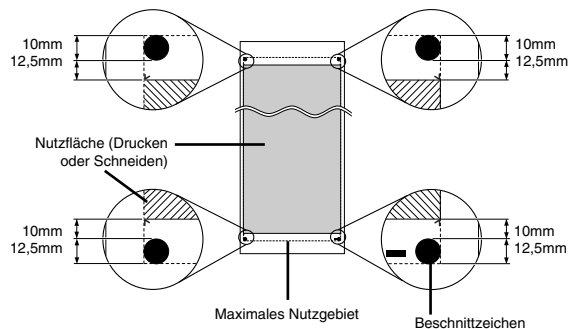
Maximales Nutzgebiet

Die Nutzbreite (d.h. die Breite in Wagenlaufrichtung) richtet sich nach der Position der Andruckrollen.



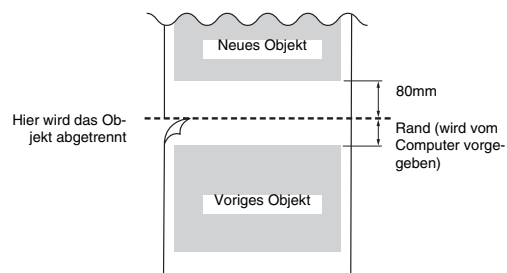
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittzeichen

Bei Verwendung von Beschnittzeichen verringert sich das Nutzgebiet entsprechend.



Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls

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



7-3 Über das Messer

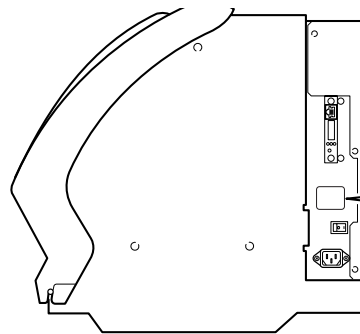
Die Schneidebedingungen und Lebensdauer eines Messers richten sich nach der Materialsorte und den Klimabedingungen. Die durchschnittliche Lebensdauer ist von Messertyp zu Messertyp verschieden. Folgende Werte stellen nur Anhaltspunkte dar.

Messer	Material	Auflagedruck	Messerversatz	Lebensdauer eines Messers (*)
ZEC-U1005	Allgemeine Sign-Folie	50~150gf	0,25mm	8000m
ZEC-U5025	Allgemeine Sign-Folie	30~100gf	0,25mm	4000m
	Fluoreszierende Folie	30~100gf	0,25mm	4000m
	Fluoreszierende Folie	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 genannte "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 lesbar bleibt.

Netzanforderungen

Schließen Sie das Gerät nur an eine Steckdose an, die den hier erwähnten Anforderungen für Spannung, Netzfrequenz und Stromstärke entspricht.

7-5 Technische Daten

		SJ-540V
Druckverfahren		Piezo-Tintendüsen/Materialtransport
Zulässige Materialbreite		210~1371mm
Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*1)		Maximal 1346mm
Tintenpatronen	Fassungsvermögen	220cc ±5cc
	Farben	Vier Farben (Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz)
Druckauflösung (Anzahl der Punkte)		Maximal 1440dpi
Zulässiges Werkzeug		Spezialmesser für die CAMM-1-Serie
Schneidegeschwindigkeit		10~300mm/s
Auflagedruck		30~300gf
Messerkompensation		0.000~1.500mm
Software-Auflösung (Schneiden)		0,025mm/Schritt
Transportgenauigkeit (Drucken)	Bei Verwendung der Druck- und Trockenheizung (*2)	Fehler kleiner als ±0,4% der zurückgelegten Strecke oder ±0,5mm (je nachdem, welcher Wert größer ist).
	Ohne Druck- und Trockenheizung (*3)	Fehler kleiner als ±0,3% der zurückgelegten Strecke oder ±0,3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist).
Transportgenauigkeit (Schneiden) (*4)		Fehler kleiner als ±0,4% der zurückgelegten Strecke oder ±0,3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist). Mit [CALIBRATION]-[CUTTING ADJ.]-Korrektur: Fehler kleiner als ±0,2% der zurückgelegten Strecke oder ±0,1mm (je nachdem, welcher Wert größer ist).
Wiederholungsgenauigkeit (Schneiden) (*4) (*5)		Maximal ±0,1mm
Wiederholungsgenauigkeit (Drucken & Schneiden) (*4) (*6)		Maximal ±0,5mm
Ausrichtungsgenauigkeit bei erneutem Einzug des Materials (*4)(*7)		Fehler kleiner als ±0,5% der zurückgelegten Strecke oder ±3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Materialtrockner (*8)		Trockenheizung, Einstellbereich für die Solltemperatur: 35~50°C
Tintenfixierung (*8)		Druckheizung, Einstellbereich für die Solltemperatur: 35~50°C
Schnittstelle		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, automatische Umschaltung)
Energiesparfunktion		Automatische Schlummerfunktion (ENERGY STAR®-konform)
Stromversorgung	Netzspannung und Frequenz	AC 200~240V, ±10%, 50/60Hz
	Stromanforderung	4,7A
Leistungsaufnahme	Betrieb	±1230W
	Schlummerstand	±30W
Geräuschpegel	Betrieb	64dB(A) oder weniger (gemäß ISO 7779)
	Bereitschaft	40dB(A) oder weniger (gemäß ISO 7779)
Abmessungen (inklusive Ständer)		2390 (B) x 800 (T) x 1291 (H) mm
Gewicht (inklusive Ständer)		149kg
Abmessungen der Verpackung		2560 (B) x 830 (T) x 1035 (H) mm
Gewicht inkl. Verpackung		200kg
Erforderliche Umgebungstemperatur	Eingeschaltet (*9)	Temperatur: 15~32°C (20°C oder mehr empfohlen), Luftfeuchtigkeit: 35~80% (ohne Kondensbildung)
	Ausgeschaltet	Temperatur: 5~40°C, Luftfeuchtigkeit: 20~80% (ohne Kondensbildung)
Lieferumfang		Spezialständer, Netzkabel, Messer, Cutter-Einheit, Ersatzklinge für das Trennmesser, Reinigungsset, RIP-Software, Bedienungsanleitung usw.

- *1 Die Nutzbreite beim Drucken oder Schneiden richtet sich auch nach den Möglichkeiten des verwendeten Programms und Treibers.
- *2
- Material: Roland SV-G-1270G, Strecke: 1m
 - Solltemperatur der Druckheizung: 37°C, Solltemperatur der Trockenheizung: 40°C
 - Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%
- *3
- Material: Roland SV-G-1270G, Strecke: 1m
 - Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%
- *4 Nicht gewährleistet bei Verwendung der Druck- oder Trockenheizung.
- *5 Folgende Bedingungen müssen erfüllt sein:
- Materialsorte: 3M Scotchcal Mastercut Folie
 - Die Materialrolle muss auf dem Rollbügel angebracht sein.
 - [PREFEED] muss auf [ENABLE] gestellt werden.
 - Seitenränder: Mindestens 25mm links und rechts.
 - Oberer Rand (Vorderseite): Mindestens 35mm
 - Wenn sich das Material weder dehnt, noch schrumpft.
- Die Wiederholungsgenauigkeit wird gewährleistet:
- Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4.000mm
 - Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8.000mm
- *6
- Vorausgesetzt die Materiallänge ist geringer als 3.000mm
 - Temperatur: 25°C
 - Versatz durch Dehnen/Schrumpfen oder erneuten Materialeinzug ausgenommen.
- *7
- Materialsorte: Roland SV-G-1270G
 - Objektgröße: 1.000mm in Transportrichtung, 1.346mm in Links-/Rechts-Richtung.
 - Ohne Laminatschicht.
 - Automatische Ermittlung von 4 Beschnittzeichen bei erneutem Materialeinzug.
 - Beim Schneiden muss [PREFEED] auf [ENABLE] gestellt sein.
 - Temperatur: 25°C
 - Seitliche Bewegung, Dehnen und Schrumpfen des Materials ausgenommen.
- *8
- Nach dem Einschalten ist eine Aufwärmphase erforderlich. Je nach Klimabedingung dauert das 5~20 Minuten.
 - Wenn die Umgebungstemperatur zu niedrig und/oder die Materialbreite zu groß ist, wird die Solltemperatur u.U. nicht erreicht.
- *9 Klimabedingungen am Aufstellungsort

