

VersaCAMM

Roland DG Corporation

VP-540 / VP-300

Bedienungsanleitung

Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Gerät.
Bitte lesen Sie sich diese Bedienungsanleitung vollständig durch, um beim Einsatz dieses Geräts alles richtig zu machen. Bewahren Sie die Anleitung danach an einem sicheren Ort auf.



©Koichi Taniguchi

My Creative Printer

- Jegliche Form der nicht schriftlich genehmigten Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung ist verboten.
- Der Inhalt dieser Bedienungsanleitung sowie die technischen Daten des Geräts können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden.
- Die in dieser Anleitung erwähnten Bedienschritte sollten eigentlich richtig sein und sind auch nachgeprüft worden. Wenn trotzdem etwas unrichtig ist, verständigen Sie uns bitte.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausschlag, die/der sich aus der Verwendung dieses Geräts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnten.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausschlag, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnten.

HINWEIS – Erdung dieses Geräts

Modifizieren Sie niemals den Netzstecker des beiliegenden Kabels. Wenn er nicht in Ihre Steckdose passt, müssen Sie sich von einem Elektriker eine passende Netzdose installieren lassen. Das Gerät muss an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden. Bei Fragen hierzu wenden Sie sich bitte an einen Elektriker oder eine anerkannte Kundendienststelle. Verwenden Sie ausschließlich ein 3-adriges Verlängerungskabel, dessen Stecker einen Erdungstift aufweist und an welches man einen Netzstecker mit Erdungstift anschließen kann. Ein beschädigtes oder abgenutztes Kabel muss unverzüglich repariert bzw. ausgetauscht werden.

Über die GPL/LGPL-Software für dieses Produkt

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

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



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 NIEDRIGSPANNUNG (73/23/EEC), EG-RICHTLINIE FÜR ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT (89/336/EEC)

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

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

Copyright ©2007 Roland DG Corporation

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

Inhaltsübersicht

- Vorsichtsmaßnahmen, 5
- Wichtige Betriebshinweise, 9
 - Druckereinheit, 9
 - Tintenpatronen, 9
- 1. **Erste Schritte, 10**
 - 1-1 Funktionen, 10
 - 1-2 Über diese Bedienungsanleitung, 10
 - 1-3 Bedienelemente und Funktionen, 11
 - Druckereinheit, 11
 - Bedienfeld, 13
- 2. **Bedienung, 14**
 - 2-1 Ein- und Ausschalten, 14
 - Energiesparfunktion, 14
 - 2-2 Einziehen und Abtrennen von Material, 15
 - Laden von Rollenmaterial, 15
 - Abtrennen von Material, 20
 - 2-3 Einstellen der Materialheizung, 20
 - Was ist das Heizsystem?, 20
 - Einstellen der Temperatur, 21
 - Richtlinien für die Wahl der Temperatur, 21
 - 2-4 Starten des Auftrags, 22
 - Vor der Datenübertragung des Computers, 22
 - Drucktest und Reinigung, 22
 - 2-5 Wenn die Tinte ausgeht, 23
 - Überprüfen des Tintenstands, 23
 - Wenn die Tinte ausgeht, 24
 - 2-6 Ausführen eines Schneideauftrags, 25
 - Ausführen eines Schneideauftrags, 25
 - Schneidetest, 26
 - Einstellen des Auflagedrucks, 26
- 3. **Wartung und Einstellungen, 27**
 - 3-1 Tägliche Pflege, 27
 - Entsorgen von Abfalltinte, 27
 - Reinigung, 28
 - Pflege und Wartung der Druckköpfe, 28
 - 3-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft, 29
 - Intensivere Reinigung, 29
 - Wenn auch mit 'Powerful' kein optimales Ergebnis erzielt wird, 29
 - 3-3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern, 30
 - Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?, 30
 - Arbeitsweise für die Reinigung, 30
 - Auswechseln von Verschleißteilen, 32
 - Auswechseln der Wischer, 32
 - Auswechseln des Messers, 34
 - Auswechseln des Trennmessers, 35
 - 3-4 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden, 36
 - Wartung bei längerer Inaktivität, 36
- 4. **Funktionsübersicht, 37**
 - 4-1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs, 37
 - Anhalten des laufenden Auftrags, 37
 - Definieren des Ursprungs, 37
 - Einstellen des Druckursprungs, 37
 - Speichern der Druckeinstellungen, 38
 - Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen, 38
 - Laden gespeicherter Einstellungen, 39
 - Benennen eines Speichers, 39
 - Korrigieren der Druck- und Schneide-Einstellungen, 40
 - Ändern der Druckkopfhöhe (Nur auf dem 54"-Modell), 40
 - Korrektur des 'Bi-Direction'-Betriebs, 40
 - Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Betriebs, 41
 - Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen, 42
 - Korrektur der Schneidelänge, 43
 - 4-2 Anpassen an verschiedene Materialsorten, 43
 - Bedrucken/Schneiden von transparentem Material, 43
 - Bedrucken von schlecht trocknendem Material, 44
 - Lockern des Materials verhindern, 44
 - Schneller Drucken bei schmalen Material, 45
 - Verhindern von Tintenspritzern, 45
 - Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt, 46
 - Einziehen von Bogenmaterial, 46
 - 4-3 Weitere Betriebsfunktionen, 47
 - Einstellen der automatischen Klima-Anpassung, 47
 - Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone, 47
 - Programmieren der Schlummerfunktion, 48
 - Ausschalten der Schlummerfunktion, 48
 - Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten, 49
 - Aufrufen der Werksvorgaben, 49
 - 4-4 Ändern des Tintentrocknungsverfahrens, 49
 - Abschalten der Druck- und Trockenheizung, 49
 - Verhalten der Heizsysteme, 50
 - Trocknen des hinteren Objektendes, 50
 - 4-5 Weitere Schneidefunktionen, 51
 - Vorrang für die auf dem Gerät eingestellten Schneideparameter, 51
 - Feineinstellung der Schneidebedingungen, 51
 - Feineinstellung der Schneidetiefe, 52
 - Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge, 52
 - Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen, 53
 - 4-6 Arbeiten mit Beschnittzeichen, 55
 - Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen, 55
 - Drucken von Beschnittzeichen, 55
 - Automatisches Anordnen und Ausschneiden, 55
 - Manuelles Anordnen und Schneiden, 56
 - Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken, 57
 - 4-7 Einstellungen für den Netzwerkbetrieb, 58
 - Einstellen der IP-Adresse, Subnetmaske usw., 58
 - 4-8 Informationen über das Material und das System, 59
 - Anzeigen der verbleibenden Materialmenge, 59
 - Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel, 59
 - Drucken der verbleibenden Materialmenge, 60
 - Anzeigen der Seriennummer, der Firmware-Version und anderer Informationen, 60
 - Anzeigen der Netzwerkeinstellungen, 60
 - Drucken eines Systemreports, 61
 - Wartung, 62

- Abpumpen der Tinte und interne Reinigung, 62
- Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte, 62
- 4-9 Menüübersicht, 63
 - Hauptmenü, 63
 - 'Language'- und 'Unit'-Parameter, 67
 - 'Function'-Menü, 68
- 5. Fehlersuche, 69**
- 5-1 Das Gerät funktioniert nicht, 69
 - Die Druckereinheit funktioniert nicht, 69
 - Die Materialheizung funktioniert nicht, 69
- 5-2 Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig, 70
 - Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen, 70
 - Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf, 70
 - Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren, 71
 - Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt, 71
- 5-3 Es kommt zu einem Materialstau, 72
- 5-4 Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport, 72
 - Das Material wellt sich/schrumpft, 72
 - Das Material liegt schief, 72
 - Ungleichmäßiger Materialtransport, 73
- 5-5 Der Wagen bewegt sich nicht mehr, 73
 - Vorweg, 73
 - Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt, 73
- 5-6 Display-Meldungen, 74
- 5-7 Fehlermeldungen, 74
- 6. Technische Daten, 78**
- 6-1 Verwendbares Material, 78
 - Verwendbares Material, 78
- 6-2 Nutzfläche (Drucken/Schneiden), 78
 - Maximales Nutzgebiet, 78
 - Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittzeichen, 78
 - Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls, 79
 - 6-2Nutzfläche (Drucken/Schneiden), 78
- 6-3 Über das Messer, 80
- 6-4 Typen- und andere Hinweisschilder, 80
- 6-5 Technische Daten, 81

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 auf 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. Nebstehendes Symbol bedeutet beispielsweise, dass Sie den Netzanschluss lösen müssen.

⚠ Unsachgemäßer Betrieb kann Verletzungen verursachen.

ACHTUNG

- Befolgen Sie die in dieser Anleitung beschriebenen Arbeitsschritte. Personen, die mit der Bedienung dieses Geräts nicht vertraut sind, dürfen es unter keinen Umständen verwenden. 
Bei Bedienungsfehlern besteht nämlich Unfallgefahr.
- Lassen Sie niemals Kinder in die Nähe des Geräts. 
Das Gerät enthält Bedienelemente und Bauteile, die für Kinder eine ernsthafte Unfallgefahr darstellen und zu Verletzungen, Erblindung oder Ersticken führen können.
- Betreiben Sie das Gerät niemals, wenn Sie müde sind bzw. nach der Einnahme von Alkohol oder Medikamenten. 
In bestimmten Situationen müssen Sie nämlich blitzschnell die richtige Entscheidung treffen können. Wenn Sie dazu nicht mehr in der Lage sind, besteht Unfallgefahr.
- Verwenden Sie dieses Gerät ausschließlich für Zwecke, für die es nachweislich geeignet ist. Außerdem sollten Sie es niemals über Gebühr beanspruchen. 
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.
- Verwenden Sie nur Zubehör (Sonderzubehör, Verbrauchsgüter, Netzteil, Stromkabel usw.), das ausdrücklich für dieses Gerät empfohlen wird. 
Andere Zubehöerteile können Verletzungen verursachen.

- Lösen Sie vor dem Reinigen des Geräts und Sonderzubehörs den Netzanschluss. 
Wenn Sie den Netzanschluss nicht lösen, bestehen Stromschlag- und Verletzungsgefahr.

- Öffnen Sie niemals das Gehäuse. Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu reparieren oder zu modifizieren. 
Das kann nämlich zu Brandgefahr, Funktionsstörungen und Verletzungen führen. Überlassen Sie alle Wartungsarbeiten einer anerkannten Kundendienststelle.

VORSICHT

- Gehen Sie während des Betriebs nie zu nah an das Gerät, um Verletzungen zu vermeiden. 
Bei Berühren bestimmter Partien kann es nämlich passieren, dass Ihre Hände oder Finger eingeklemmt bzw. gequetscht werden. Gehen Sie also sehr behutsam vor.
- Tragen Sie während der Arbeit niemals eine Kravatte, ein Halsband, offene Kleidung oder dergleichen. Langes Haar muss sicher zusammengebunden werden. 
Sonst werden Sie eventuell vom Gerät mitgerissen, wobei Verletzungsgefahr besteht.
- Arbeiten Sie nur in sauberen und hellen Räumen. 
Bei Verwendung des Geräts an dunklen bzw. unaufgeräumten Orten besteht Verletzungsgefahr, weil Sie straucheln und eventuell vom Gerät verletzt werden können.

- **Stellen Sie sich niemals auf das Gerät und lehnen Sie sich niemals daran.** 
Das Gerät ist dafür nicht ausgelegt. Wenn Sie auf das Gerät steigen oder sich daran lehnen, können bestimmte Teile verrutschen. Außerdem kann das Gerät kann verrutschen und Verletzungen verursachen.
- **Vorsicht: Schneidewerkzeug.** 
Dieses Gerät enthält ein Werkzeug. Seien Sie vorsichtig, damit Sie sich nicht verletzen.

 Feuer-, Brand- und Vergiftungsgefahr

 ACHTUNG

- **Vorsicht: Hohe Temperatur** 
Die Trockenheizung und andere Gerätepartien werden ausgesprochen heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.
- **Solange Sie nichts drucken, müssen Sie das Gerät ausschalten oder das Material entnehmen.** 
Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.
- **Verwenden Sie ausschließlich wärmebeständiges Material.** 
Seien Sie also vorsichtig. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

 **Dieses Gerät wiegt 160kg. Das Material wiegt 30kg.**

 ACHTUNG

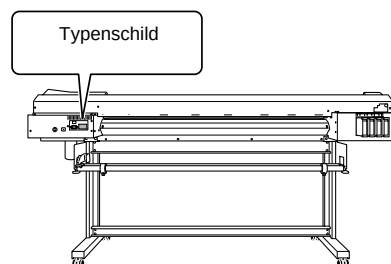
- **Stellen Sie das Gerät auf eine stabile, ebene Oberfläche, die das Gewicht des Geräts aushält.** 
Das Gesamtgewicht der Maschine kann 160kg oder mehr (über 120kg beim 30"-Modell) betragen. Wenn Sie das Gerät an einem ungeeigneten Ort aufstellen, kann es zu schweren Unfällen kommen, weil es umkippen, hinfallen oder einbrechen könnte.
- **Für das Auspacken und die Aufstellung dieses Geräts sind mindestens 6 Personen erforderlich (4 Personen beim 30"-Modell).** 
Beim Aufstellen des Geräts mit weniger Personen besteht Verletzungsgefahr. Lassen Sie eine Materialrolle niemals fallen, weil sonst Verletzungsgefahr besteht.
- **Vergessen Sie nicht die Rollenbremsen zu aktivieren.** 
Wenn das Gerät umzufallen droht, dürfen Sie es auf keinen Fall aufhalten. Es ist nämlich so schwer, dass Sie sich beim Rettungsversuch schwer verletzen könnten.
- **Lagern Sie Rollenmaterial immer so, dass es nicht ins Rollen kommen, umkippen oder umfallen kann.** 
Materialrollen können schwere Verletzungen verursachen und Sie eventuell einklemmen.

- **Materialrollen müssen jederzeit von mindestens zwei Personen gehandhabt werden. Sorgen Sie dafür, dass eine Rolle während des Transports usw. nicht fallen kann.** 
Bedenken Sie, dass Materialrollen so schwer sein können, dass man sich beim Versuch, sie hochzuheben, verletzen kann.

 Kurzschluss-, Stromschlag- und Feuergefahr.

 ACHTUNG

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



- **Verwenden Sie das Gerät nie im Freien bzw. an extrem feuchten Orten. Außerdem darf es niemals Regen, einem Wasserstrahl usw. ausgesetzt werden. Berühren Sie das Gerät nie mit feuchten Händen.** 
Das kann zu einem Stromschlag oder Brand führen.
- **Sorgen Sie dafür, dass keine Gegenstände wie Nadeln, Münzen, Streichhölzer usw. ins Geräteinnere gelangen. Außerdem dürfen keine Flüssigkeiten ins Geräteinnere tropfen.** 
Münzen, Streichhölzer, Getränke usw., die über die Lüftungsschlitze ins Geräteinnere gelangen, können einen Brand oder einen Kurzschluss verursachen. Lösen Sie dann sofort den Netzanschluss und wenden Sie sich an eine anerkannte Roland DG-Kundendienststelle.
- **Stellen Sie niemals brennbare Gegenstände in die Nähe des Geräts. Verwenden Sie niemals feuergefährliche Sprays in der Nähe des Geräts. Betreiben Sie das Gerät nie an Orten, wo sich Gase ansammeln können.** 
Sonst besteht Brand- oder sogar Explosionsgefahr.
- **Behandeln Sie das Netzkabel und die verwendete Steckdose mit der gebührenden Umsicht. Wenn eines von beiden beschädigt ist, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen.** 
Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen.
- **Verbinden Sie das Gerät nur mit einem Verlängerkabel, das die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt.** 
Außerdem dürfen Sie dort keine anderen Geräte mit hohem Stromverbrauch anschließen, weil sonst Brandgefahr besteht.

- **Erden Sie das Gerät mit dem Erdungskabel.**
Tun Sie das nämlich nicht, so bestehen Stromschlaggefahr und die Möglichkeit, dass das Gerät beschädigt wird. 
- **Stellen Sie das Gerät immer so auf, dass Sie das Netzkabel bei Bedarf sofort ziehen können.**
Im Notfall müssen Sie nämlich so schnell wie möglich den Netzanschluss lösen. Stellen Sie das Gerät immer in die unmittelbare Nähe der verwendeten Steckdose. Lassen Sie aber so viel Freiraum, dass das Netzkabel im Notfall sofort gelöst werden kann. 
- **Wenn Sie etwas Abnormales (Rauch, Funken, Brandgeruch, starker Lärm usw.) an Ihrem Gerät bemerken, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen.**
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 MAX-Tinte arbeiten, 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. 
- **Stellen Sie Tinte, Wartungsflüssigkeit und Alttinte niemals an einen der folgenden Orte:**
 - In der Nähe eines offenen Feuers.
 - In der Nähe eines Heizkörpers, des Einzugsbügels usw.
 - In der Nähe von Bleichmitteln, chemischen Gemischen, explosiven Stoffen usw.
 - Orte, wo oft Kinder spielen.
 Sonst besteht nämlich Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind. 
- **Legen Sie eine Tintenpatrone niemals in die Nähe eines Feuerherds.**
Sonst könnte sie nämlich anfangen zu lecken, was schnell zu einem Brand führen kann. 
- **Vermeiden Sie unter allen Umständen das Schlucken oder Einatmen von Tinte, Reinigungsflüssigkeit oder Abfallgemischen sowie jeglichen Kontakt dieser Flüssigkeiten mit den Augen und der Haut.**
Das ist nämlich ausgesprochen gesundheitsschädlich. 

 VORSICHT

- **Sorgen Sie für eine ausreichende Lüftung am Aufstellungsort.**
Tintendämpfe usw. können nämlich Übelkeit, Atembeschwerden und sogar einen Brand verursachen. 
- **Setzen Sie Patronen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.**
Sonst könnte nämlich Tinte auslaufen. 

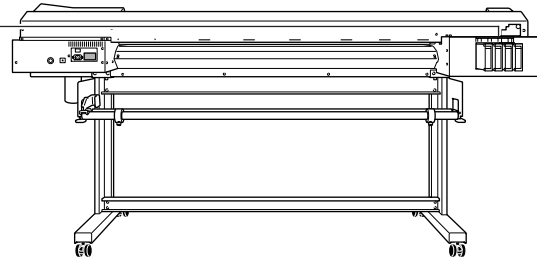
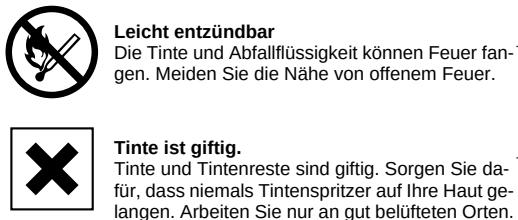
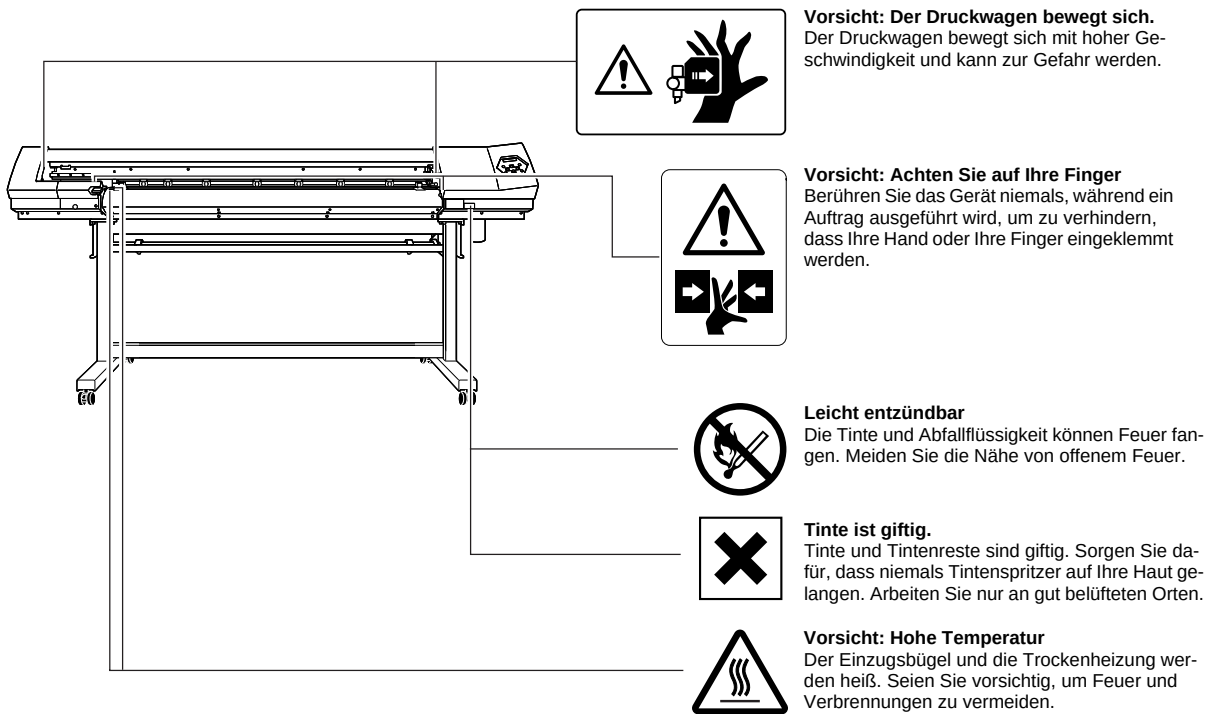
 **Falls Sie Tinte verschlucken oder Übelkeit verspüren**

 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 keinesfalls Erbrechen herbeiführen, sondern sofort ärztliche Hilfe suchen.**
Bei erzwungenem Erbrechen besteht Erstickungsgefahr.
- **Wenn das Einatmen von Dämpfen zu Übelkeit oder Atembeschwerden führt, müssen Sie die betroffene Person sofort an einen gut belüfteten Ort oder an die frische Luft bringen.**
Verständigen Sie bei anhaltenden Beschwerden umgehend einen Arzt.

Warnhinweise

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



Wichtige Betriebshinweise

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

Druckereinheit

Dieses ist ein Präzisionsgerät

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

Stellen Sie das Gerät an einem geeigneten Ort auf

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

Die Druckköpfe sind sehr empfindlich

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

Das Gerät wird heiß.

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

Tintenpatronen

Es gibt unterschiedliche Tintentypen

- Verwenden Sie nur Patronen, die von diesem Gerät unterstützt werden. Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile 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 bei Temperaturen zwischen –20 und 40°C.

1. Erste Schritte

1-1 Funktionen

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.

- Sie können es zum Drucken oder Ausschneiden bzw. zum Drucken UND anschließenden Ausschneiden verwenden. Da auch mit Beschnittzeichen gearbeitet werden kann, besteht sogar die Möglichkeit, ein Objekt zu drucken, extern mit einer Laminatschicht usw. zu versehen und dann wieder zu laden, um es formgerecht auszuschneiden.
- Der interne Druck-Server erlaubt die Verbindung dieses Geräts mit einem Netzwerk.
- Diese Gerät enthält ein Heizsystem (Druckheizung) zur Verbesserung der Tintenhaftung und Beschleunigung des Trocknungsprozesses nach dem Drucken. Das erhöht die Produktivität, weil unterschiedliche Materialsorten verwendet werden können.
- Zum Lieferumfang gehört ein "Raster Image Processor"-Programm (RIP). Das erlaubt die Ausgabe der mit anderen Programmen erstellten Entwürfe als PostScript-Dateien, die dann den Anforderungen entsprechend vorbereitet und zum Gerät übertragen werden.
- Bei Bedarf kann das Gerät mit einem optionalen Aufrollsystem nachgerüstet werden. Damit verhindern Sie, dass gerade erst fertig gestellte Objekte verknautschen. Dank dieses Systems kann man das Gerät auch unbeaufsichtigt (z.B. Nachts) drucken lassen.

1-2 Über diese Bedienungsanleitung

In diesem Dokument wird erklärt, wie man den VP-540 oder VP-300 aufstellt und verwendet. Unterschiede zwischen den Funktionen usw. der beiden Modelle sind in dieser Bedienungsanleitung folgendermaßen gekennzeichnet.

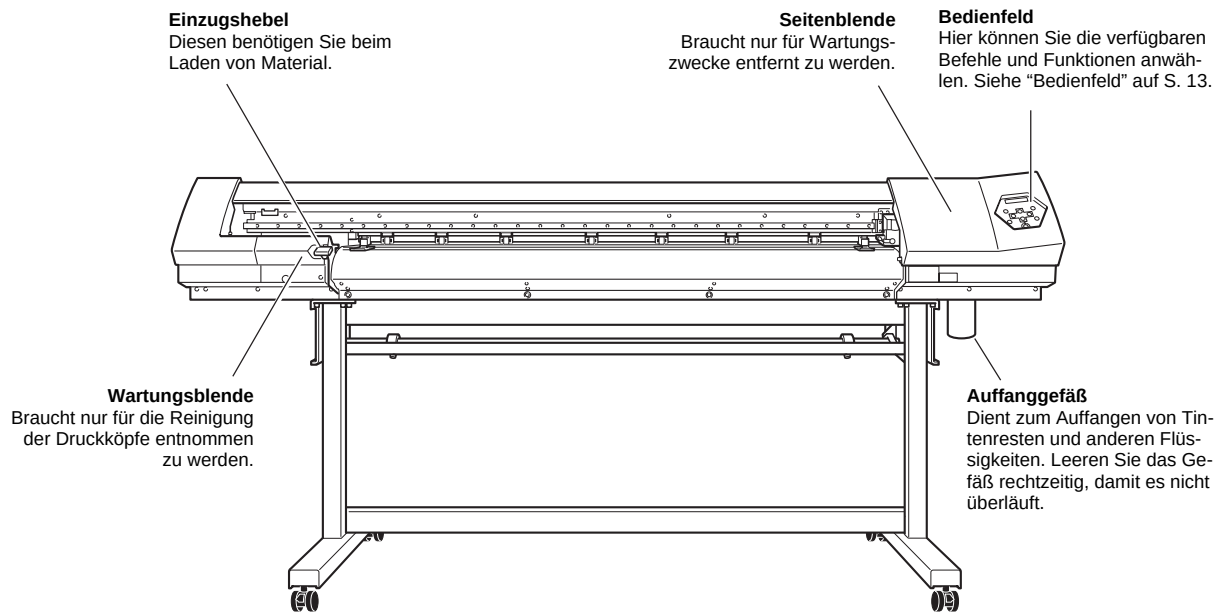
VP-540 — 54"-Modell

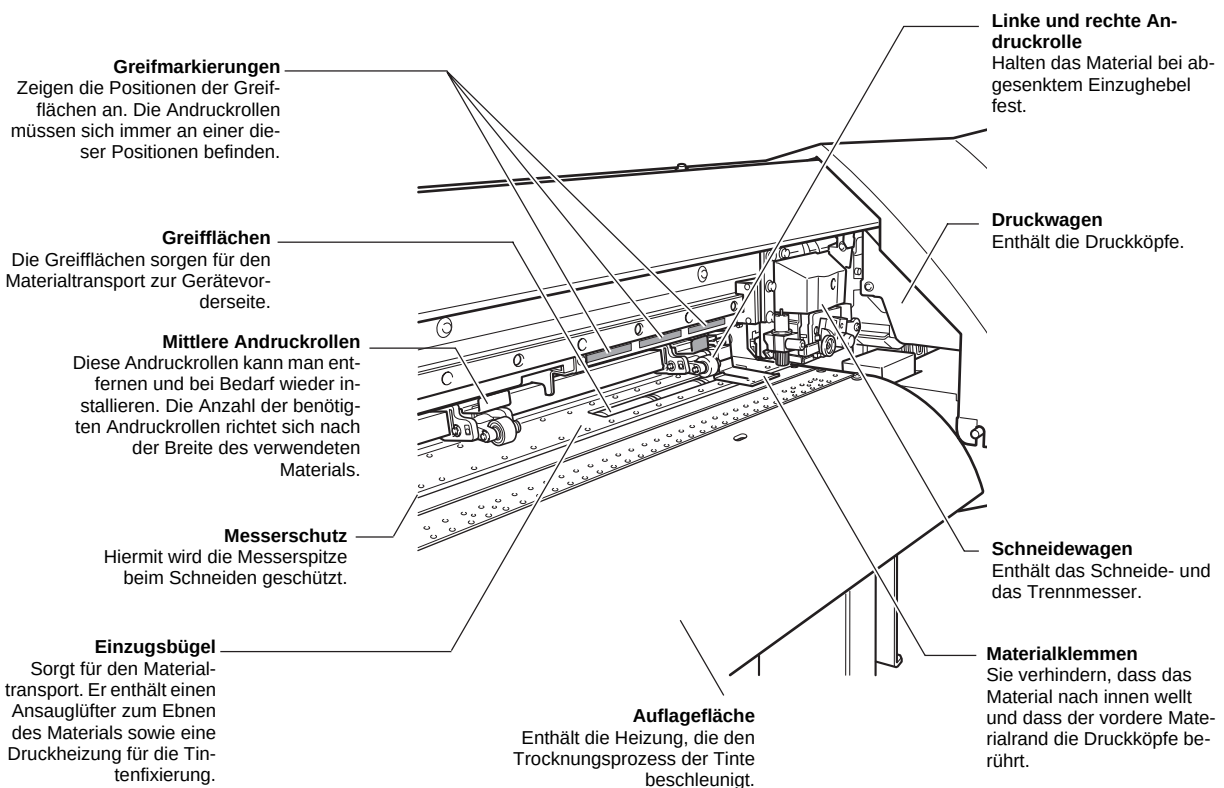
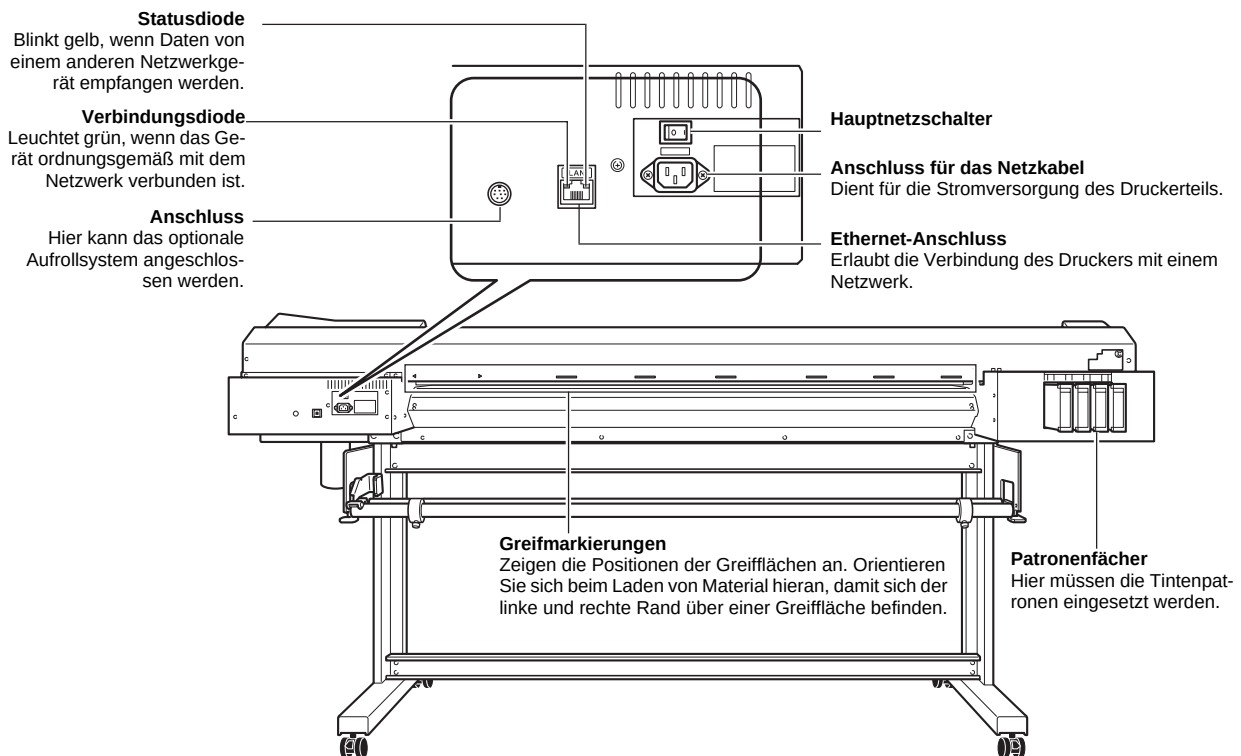
VP-300 — 30"-Modell

Die meisten Abbildungen in diesem Dokument zeigen den VP-540.

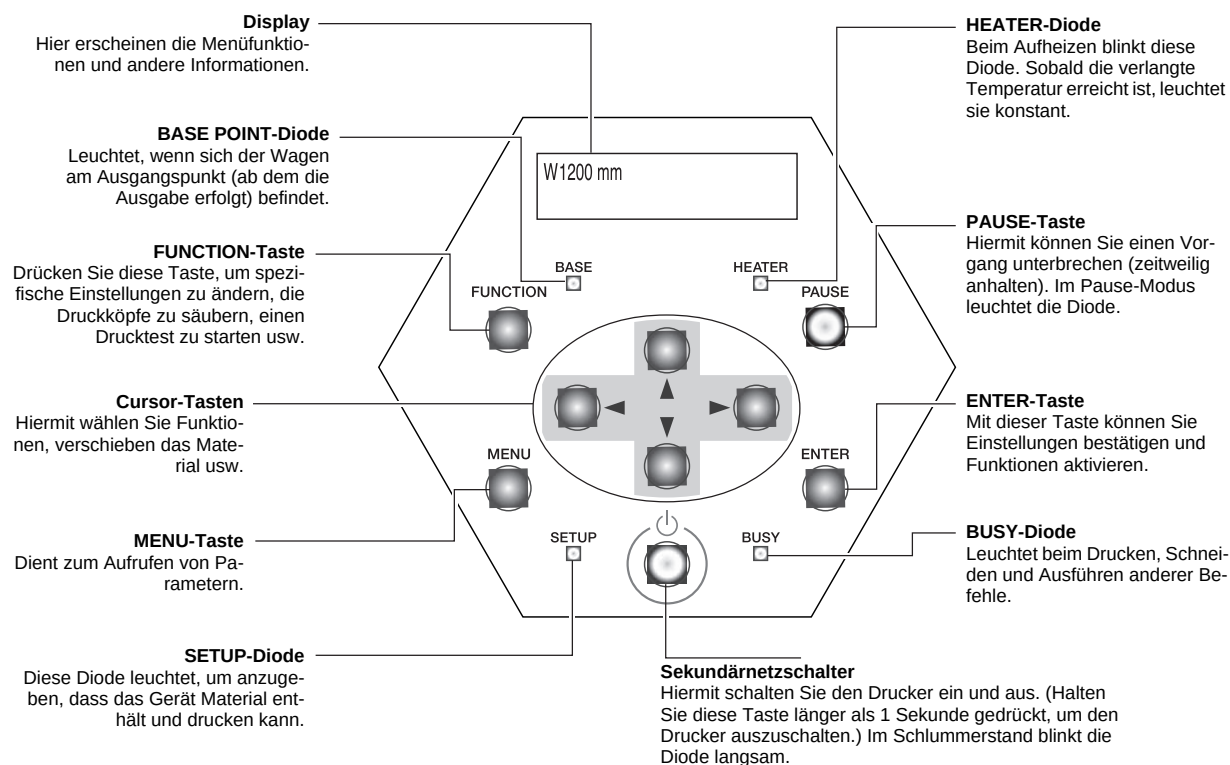
1-3 Bedienelemente und Funktionen

Druckereinheit





Bedienfeld



Bitte zuerst durchlesen.

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

[MENU] MENU-Taste

[FUNCTION] FUNCTION-Taste

[ENTER] ENTER-Taste

[PAUSE] PAUSE-Taste

▲ ▼ ◀ ▶ Cursor-Tasten

[SETUP] SETUP-Diode

[BUSY] BUSY-Diode

[BASE] BASE POINT-Diode

[HEATER] HEATER-Diode

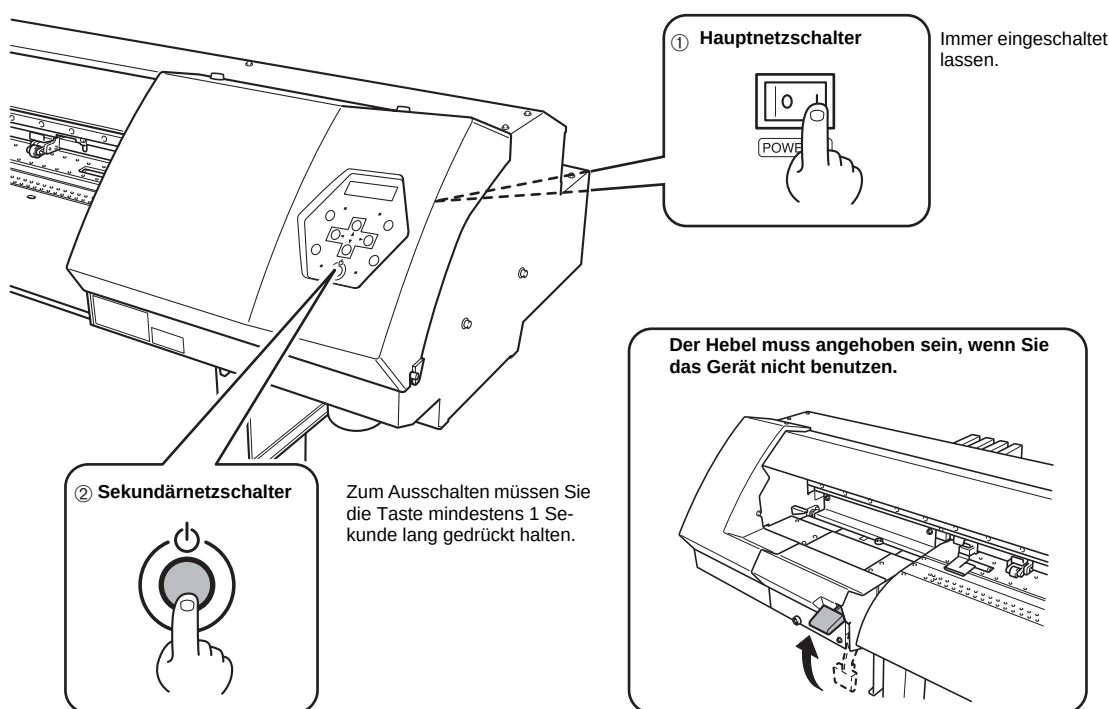
2. Bedienung

2-1 Ein- und Ausschalten

Dieses Gerät besitzt einen Haupt- und einen Sekundärnetzschalter. Zum Einschalten des Geräts müssen Sie die Schalter in folgender Reihenfolge aktivieren: Zuerst den Hauptnetzschalter, dann den Sekundärnetzschalter. Wenn Sie mit dem Drucken/Schneiden fertig sind, müssen Sie die Sekundärspannung ausschalten. Heben Sie außerdem den Einzugshebel an.

ACHTUNG

Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen. Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.



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.

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 S. 48.

Im Schlummerstand blinkt der Sekundärnetzschalter langsam. Die Trockenheizung arbeitet 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.

2-2 Einziehen und Abtrennen von Material

Laden von Rollenmaterial

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

- Siehe "Einziehen von Bogenmaterial" auf S. 46.

VORSICHT

Rollenmaterial muss immer ordnungsgemäß geladen werden.

Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.

VORSICHT

Eine Materialrolle wiegt $\pm 30\text{kg}$. Seien Sie vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

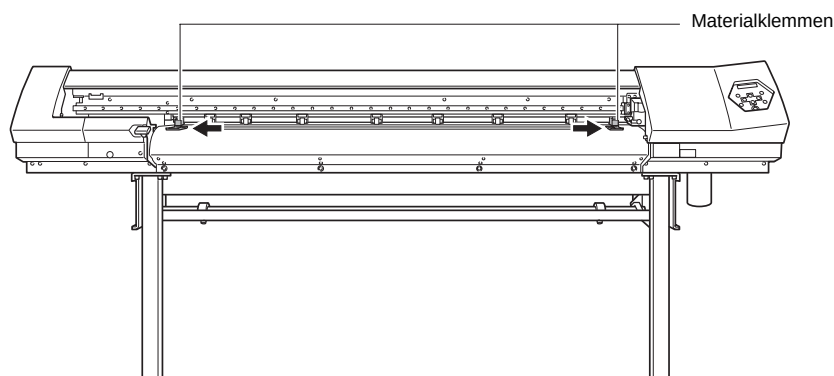
VORSICHT

Laden Sie niemals Materialrollen, die mehr als 30kg (bzw. 20kg beim 30"-Modell) wiegen.

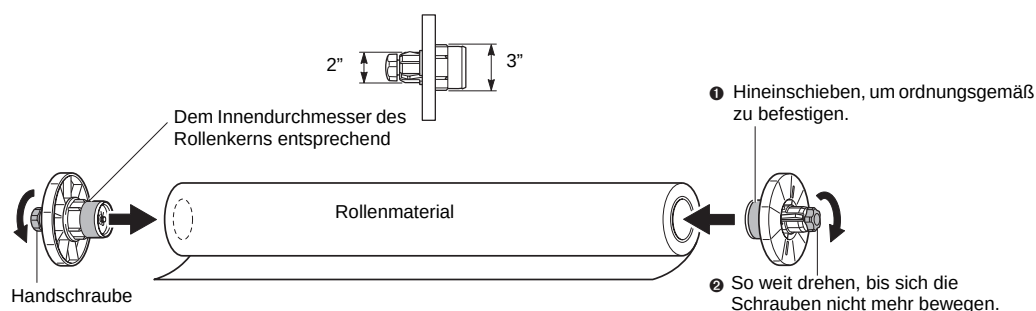
Das Gerät ist nicht für solch schwere Rollen ausgelegt und könnte umkippen. Andererseits könnte die Rolle auf den Boden fallen.

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

① Schieben Sie die Materialklappen zur Seite.

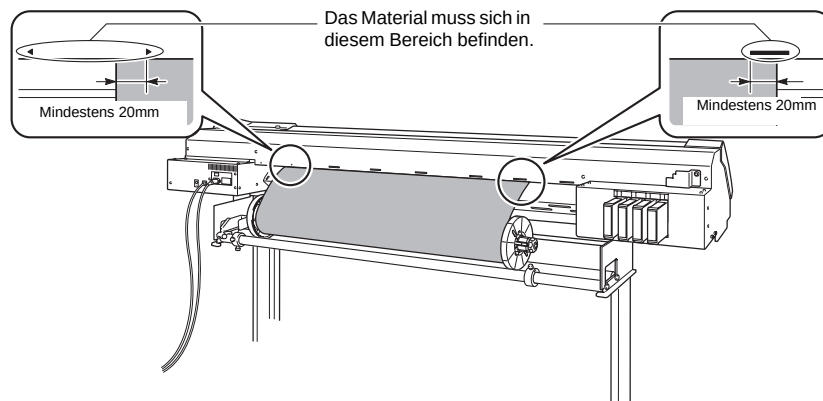


② Bringen Sie die Flansche an der Materialrolle an.



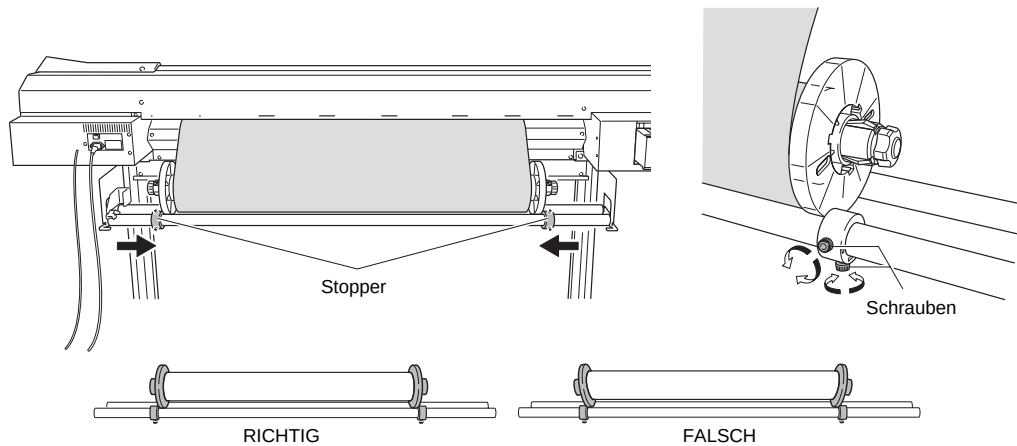
Wenn der Durchmesser des Rollenkerns 3" beträgt, müssen Sie Flansche auf den Rollenkern schieben und die Handschrauben nach rechts drehen, um zu verhindern, dass die Flansche aus dem Kern rutschen.

- ③ Legen Sie die Materialrolle auf die Bügel und ordnen Sie sie so an, dass sich der linke und rechte Materialrand über einer Greiffläche befinden.

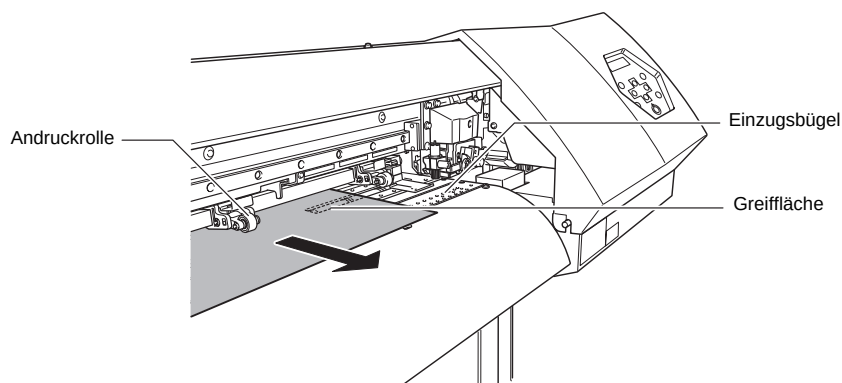


- ④ Schieben Sie die Stopper gegen das Material.

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



- ⑤ Schieben Sie das Material zwischen den Andruckrollen und Greifflächen hindurch bis zum Einzugsbügel.

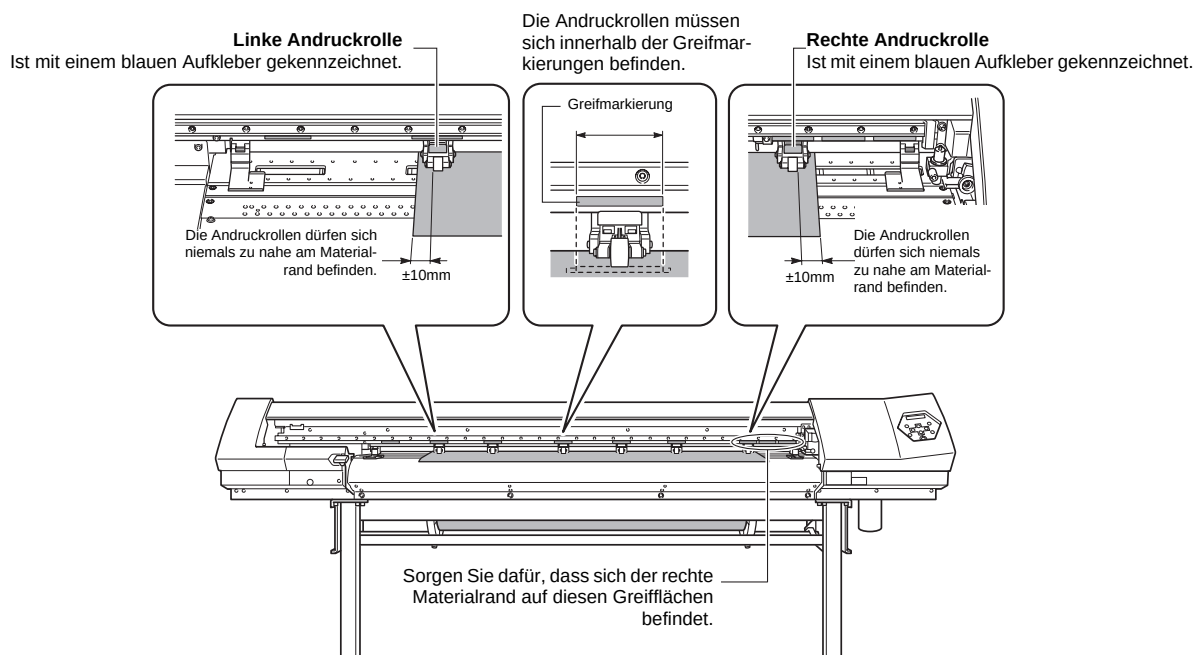


- ⑥ Ordnen Sie beide Materialseiten über einer Greiffläche an und schieben Sie die Andruckrollen zu Positionen oberhalb der vom Material bedeckten Greifflächen.

Orientieren Sie sich beim Anordnen der Andruckrollen an den Greifmarkierungen.

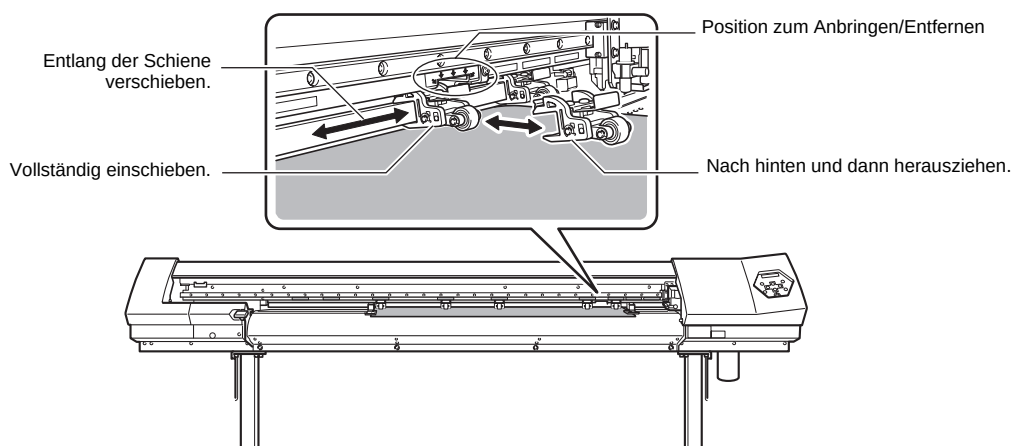
Die linke und rechte Andruckrolle (siehe die blauen Aufkleber) müssen sich so nahe wie möglich an den Materialrändern befinden. Wenn sich zwischen der linken und rechten Andruckrolle noch freie Greifflächen befinden, müssen Sie die mittleren Andruckrollen dorthin schieben.

Je mehr mittlere Andruckrollen Sie verwenden, um so gleichmäßiger wird das Material transportiert. Andruckrollen, die nicht über einer Greiffläche angeordnet werden können, müssen entfernt werden.



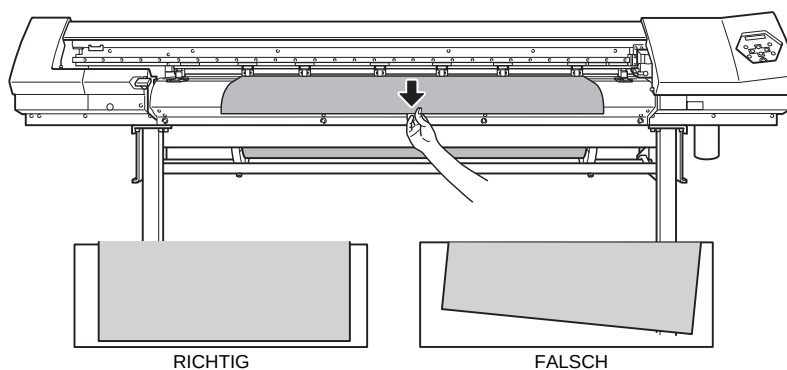
Die mittleren Andruckrollen sind abnehmbar

Verfahren Sie zum Anbringen und Entfernen wie in der Abbildung gezeigt.

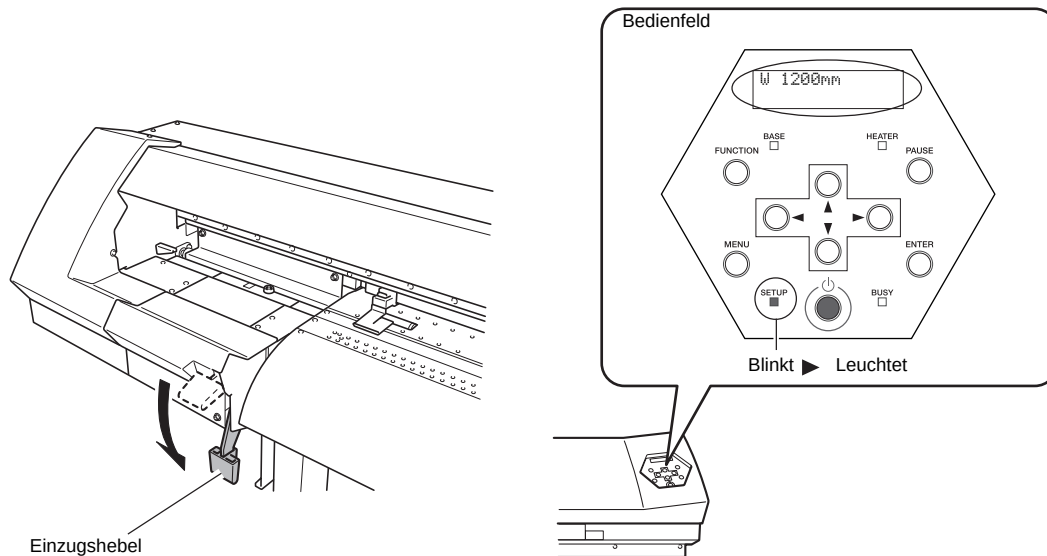


b) Laden Sie das Material so, dass es überall straff ist.

- ① Halten Sie das Material in der Mitte fest und ziehen Sie es gerade heraus. Das Material muss straff sein.



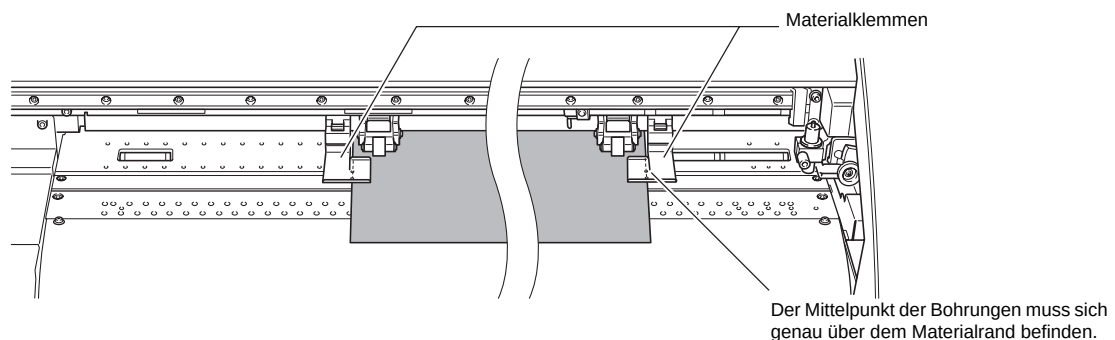
② Senken Sie den Einzugshebel ab, um das Material festzuklemmen.



[SETUP] beginnt zu blinken. Sobald sich das Gerät initialisiert hat, leuchtet [SETUP] konstant und das Display zeigt die ermittelte Druckbreite an.

c) Stellen Sie die Materialklemmen ein.

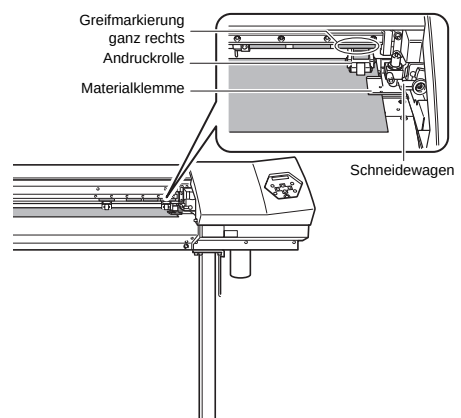
Ordnen Sie die Materialklemmen wie nachstehend gezeigt an.



Damit ist das Material einsatzbereit.

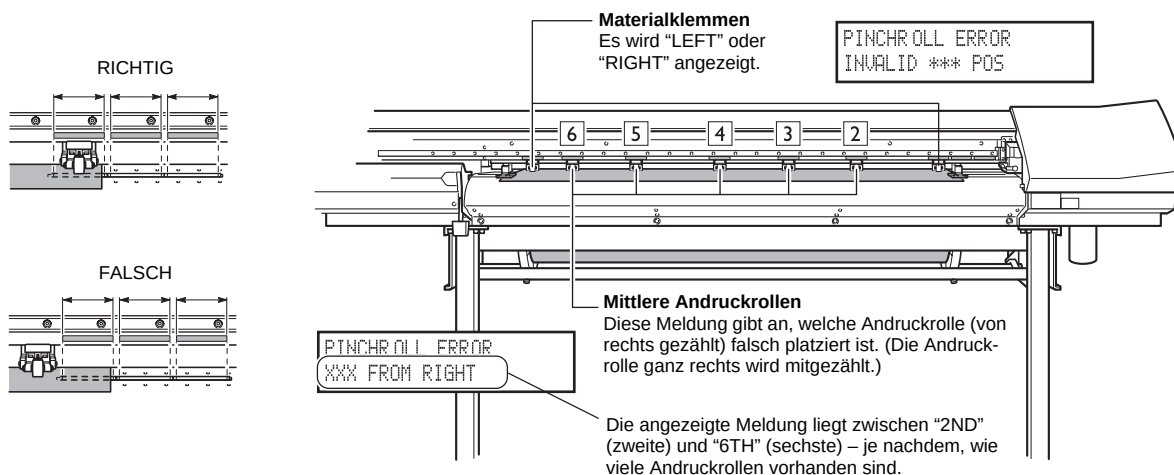
Hinweis zu den Materialklemmen

- Bringen Sie die Klemmen an den richtigen Stellen an. Wenn die Klemmen falsch angebracht sind, 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.
- Wenn Sie eine Materialklemme zum rechten Rand des Einzugsbügels schieben (siehe Abbildung), wird sie eventuell vom Schneidewagen bedeckt und kann dann eventuell nicht mehr entfernt werden. Dann müssen Sie zuerst das Material laden und anschließend den Einzugshebel absenken. Sobald [SETUP] leuchtet, können Sie den Schneidewagen dann mit [◀] zu einer Position fahren, an der er die Materialklemme nicht mehr bedeckt und die Materialklemme entnehmen.



Alle Andruckrollen müssen sich über einer Greiffläche befinden.

Wenn beim Absenken des Einzugshebels folgende Meldung im Display erscheint, müssen Sie den Einzugshebel anheben und die Position aller Andruckrollen überprüfen. Die Andruckrollen müssen sich immer über einer Greiffläche befinden. Je mehr mittlere Andruckrollen Sie verwenden, desto besser. Andruckrollen, die nicht über einer Greiffläche angeordnet werden können, müssen allerdings entfernt werden.



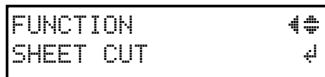
Lassen Sie die Materialrolle nie unnötig im Gerät liegen.

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

Abtrennen von Material

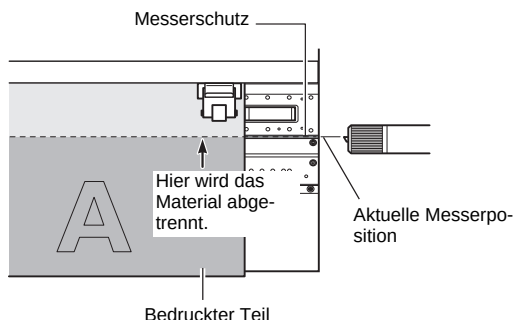
Arbeitsweise

- ① Drücken Sie die **[SETUP]**-Taste, damit ihre Diode leuchtet.
- ② Drücken Sie **[FUNCTION]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



- ③ Drücken Sie **[ENTER]**.

Das Material wird abgetrennt.



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

Wichtiger Hinweis zu den langen Materialklemmen

- Wenn Sie die langen Materialklemmen verwenden, müssen Sie für **[MEDIA CLAMP]** die Einstellung "[LONG]" wählen. Dann werden die Objekte nicht mehr automatisch abgetrennt. 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. 46.

Berücksichtigen Sie die Materialbeschaffenheit

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

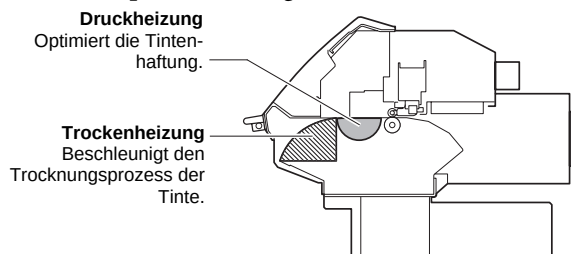
Vor Abtrennen eines Objekts dürfen Sie auf keinen Fall die Taste **[▲]** drücken, um das Material rückwärts zu transportieren.

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

2-3 Einstellen der Materialheizung

Was ist das Heizsystem?

Dieses Gerät enthält eine Heizung, die das Material erwärmt. Sie dient hauptsächlich dazu, die Tintenhaftung zu verbessern und das Trocknen zu beschleunigen. Die Temperaturen können dem Materialtyp und der Druckgeschwindigkeit entsprechend eingestellt werden.



⚠ ACHTUNG

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

⚠ ACHTUNG

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

⚠ ACHTUNG

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

⚠ ACHTUNG

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

Einstellen der Temperatur

Arbeitsweise

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

```
FUNCTION  ◀▶
HEATER CONFIG ▶
```

- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** “[PRINT]” (Druckheizung) oder “[DRYER]” (Trockenheizung).

```
HEATER CONFIG  ◀▶
DRYER          34°C ▶
```

Aktuelle Temperatur der Trockenheizung

- ③ Drücken Sie **[▶]**. Nehmen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die gewünschte Einstellung vor.
- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

```
DRYER          ◀▶
35°C          ▶  40°C ◀
```

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beim Einschalten des Geräts wird das Heizsystem nicht automatisch aktiviert. Die Heizfunktion wird erst aktiviert, wenn Sie Material eingelegen haben und wenn die **[SETUP]**-Diode leuchtet.

Richtlinien für die Wahl der Temperatur

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

Allgemeine Einstellungstipps

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 hohen Temperatur schneller wellig wird.

Trockenheizung

Wenn die Tinte zu langsam trocknet, müssen Sie die Temperatur erhöhen. Beachten Sie allerdings, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller 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 Schlierenbildung kommt.

Allgemeine Einstellungstipps

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

2-4 Starten des Auftrags

Vor der Datenübertragung des Computers

Nach Laden des Materials und Einstellen der Heiztemperaturen müssen Sie folgendermaßen vorgehen, damit das Gerät die vom Computer gesendeten Daten empfängt und drucken kann. Bei Verwendung von Daten, die nicht nur Druck-, sondern auch Schneidebefehle enthalten, kann das gedruckte Objekt sofort nach dem Drucken ausgeschnitten werden.

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

- Siehe “Ausführen eines Schneideauftrags” auf S. 25.

⚠ VORSICHT

Während der Ausführung eines Druckauftrags dürfen Sie auf keinen Fall die Druckköpfe berühren. Die Druckköpfe bewegen sich nämlich mit hoher Geschwindigkeit und können Verletzungen verursachen.

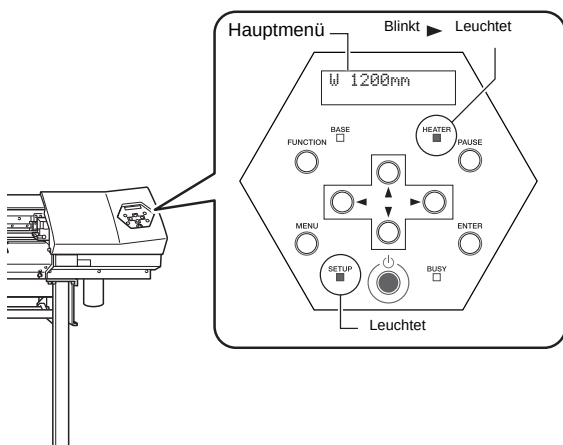
Arbeitsweise

- ① Schauen Sie nach, ob **[SETUP]** konstant leuchtet.

Wenn die Diode nicht leuchtet, müssen Sie den Einzugshebel absenken.

- ② Warten Sie bis die **[HEATER]**-Diode konstant leuchtet.

- ③ Wechseln Sie bei Bedarf zum Hauptmenü. Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird, müssen Sie **[MENU]** und anschließend **[▶]** drücken.



In folgenden Fällen kann der Druckauftrag nicht gestartet werden:

- Wenn die **[SETUP]**-Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
- Der Druckauftrag beginnt erst, wenn die **[HEATER]**-Diode leuchtet.
- Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird.

Wichtige Punkte

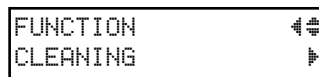
- Arbeiten Sie nur in Ausnahmefällen ohne Materialklemmen. Sonst wird der Materialrand wellig bzw. schabt das Material über die Druckköpfe.
- Berühren Sie den fertig gestellten Teil eines Objekts niemals, solange der Druckvorgang noch nicht beendet ist. Sonst behindern Sie nämlich den Materialtransport,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

Drucktest und Reinigung

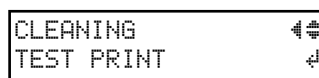
Vor Starten eines Druckauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob alle Punkte gedruckt werden. Wenn der Testdruck Aussetzer enthält, müssen Sie die Druckköpfe reinigen.

Testdruck

- ① Drücken Sie **[FUNCTION]**. Drücken Sie **[▼]**.



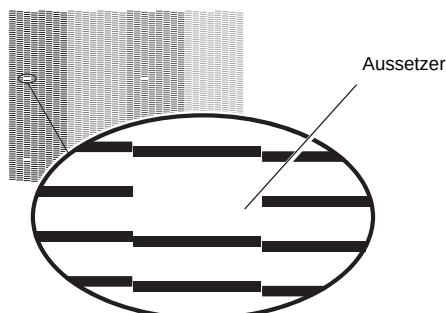
- ② Drücken Sie **[▶]**.



- ③ Drücken Sie **[ENTER]**.

Es wird ein Testmuster gedruckt. Die Stelle, an der das Testmuster gedruckt werden soll, können Sie frei wählen.

- Siehe “Einstellen des Druckursprungs” auf S. 37.



Arbeitsweise für die Reinigung

- ① Drücken Sie **[FUNCTION]**. Drücken Sie **▼**.

```

FUNCTION
CLEANING
  
```

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

```

CLEANING
NORMAL
  
```

- ③ Drücken Sie **[ENTER]**.

Die Reinigung beginnt. Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

```

CLEANING...
>>
  
```

↓

```

CLEANING
NORMAL
  
```

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

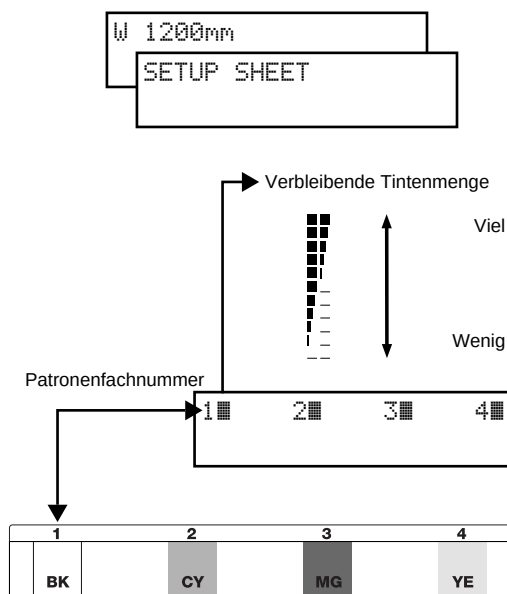
```

W 1200mm
SETUP SHEET
  
```

- ⑤ Führen Sie einen weiteren Test durch, um sicherzustellen, dass keine Aussetzer mehr vorhanden sind.

Wenn das doch der Fall ist, wiederholen Sie den Reinigungsvorgang noch einmal. Wenn das Problem auch nach zwei oder drei Reinigungen noch vorhanden ist, müssen Sie ein anderes Reinigungsverfahren wählen. Siehe S. 29.

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



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

2-5 Wenn die Tinte ausgeht

Überprüfen des Tintenstands

Arbeitsweise

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

```

MENU
INK REMAINING
  
```

- ② Drücken Sie **▶**.

```

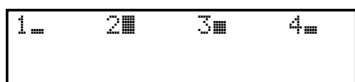
1  2  3  4
  
```

Wenn die Tinte ausgeht

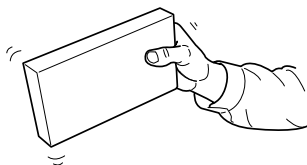
Wenn sich eine Patrone dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und der Druckvorgang wird unterbrochen (es sei denn, Sie haben die entsprechende Vorgabe geändert). Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie durch eine neue. Der Druckauftrag wird fortgesetzt.

Arbeitsweise

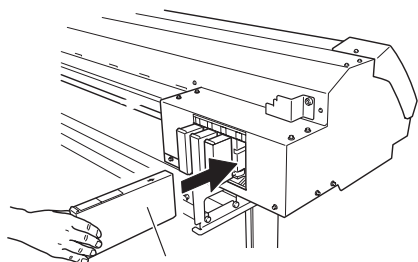
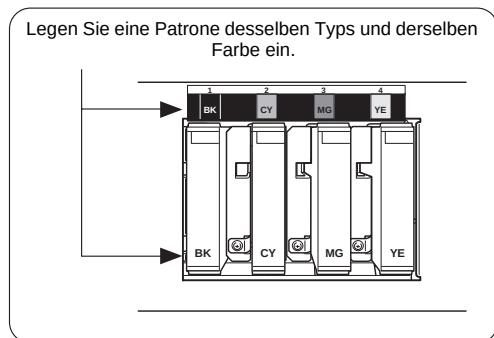
① Die Nummer der leeren Patrone blinkt.



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 behutsam vor und legen Sie jede Patrone einzeln ein.
- Schieben Sie die Patrone so weit wie möglich in das Fach.

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 MAX-Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische niemals an einem der folgenden Orte auf:

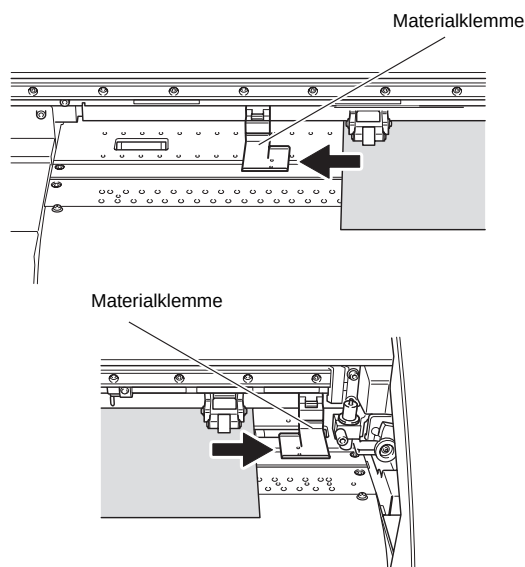
- In die Nähe eines offenen Feuers.
 - In der Nähe eines Heizkörpers, des Einzugsbügels oder des Materialtisches.
 - In die Nähe von chemischen Produkten (Bleichmitteln, explosiven Stoffen usw.).
 - Orte, die für Kinder leicht erreichbar sind.
- Sonst besteht nämlich Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind.

2-6 Ausführen eines Schneideauftrags

Ausführen eines Schneideauftrags

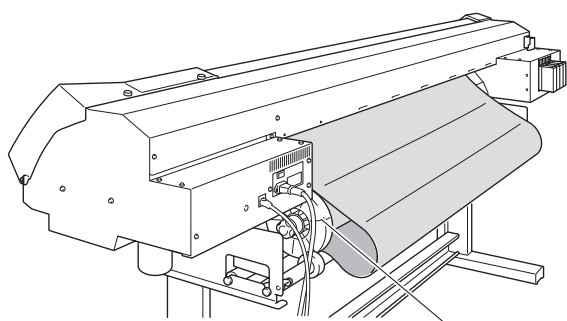
Zum Ausschneiden eines Objekts müssen folgende Arbeitsschritte ausgeführt werden.

- ① **Ordnen Sie eventuell installierte Materialklemmen so an, dass das Material nicht blockiert wird. Alternativ hierzu können Sie die Klemmen entfernen.**



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

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



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

Wichtige Hinweise zum Ausschneiden

- Entfernen Sie die Materialklemmen. Bauen Sie sie aus. Siehe "Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt" auf S. 46.
- 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. 52.
- 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. 49.
- In bestimmten Fällen berührt die Kappenseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern führt. Dann muss der Messerversatz erhöht werden. Siehe "Feineinstellung der Schneidetiefe" auf S. 52.

Schneidetest

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

Schneidetest

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

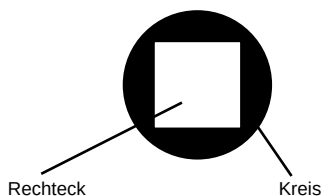
```
FUNCTION
CUT CONFIG
```

- ② Drücken Sie **[▶]**.

```
CUT CONFIG
TEST CUT
```

- ③ Drücken Sie **[ENTER]**.

Es wird ein Testmuster ausgeschnitten.



Sie können selbst bestimmen, wo der Schneidetest durchgeführt werden soll, indem Sie den Schneidewagen mit **[◀][▶][▲][▼]** zur gewünschten Position führen. Entfernen Sie die ausgeschnittenen Objekte nun der Reihe nach. Wenn sich beide gleichzeitig lösen, müssen Sie den Auflagedruck ändern.

- ④ Drücken Sie **[ENTER]** um die Einstellung zu übernehmen und zur ursprünglichen Display-Seite zurückzukehren.

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

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

- Siehe "Feineinstellung der Schneidebedingungen" auf S. 51.

Einstellen des Auflagedrucks

Arbeitsweise

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

```
FUNCTION
CUT CONFIG
```

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

```
CUT CONFIG
FORCE
```

- ③ Drücken Sie **[▶]**. Nehmen Sie mit **[▲][▼]** die gewünschte Einstellung vor.

```
FORCE
509gf ▶ 609gf
```

3. Wartung und Einstellungen

3-1 Tägliche Pflege

Entsorgen von Abfalltinte

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

CHECK
DRAIN BOTTLE

Drücken Sie **[ENTER]**.

Entsorgen Sie die Alttinte folgendermaßen.

⚠ ACHTUNG

Stellen Sie Tinte oder Reinigungsflüssigkeit niemals an einen der folgenden Orte.

- 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

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

Entsorgen Sie die Tinte umweltgerecht. Tintenreste sind giftig und können Feuer fangen. Schütten Sie Abfälle niemals in ein Feuer, in den Abfluss oder einen Mülleimer. Schütten Sie Tintenabfälle niemals in Rinnsäle, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

a) Wählen Sie den "DRAIN BOTTLE"-Eintrag im Display.

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

MENU
SUB MENU

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

SUB MENU
MAINTENANCE

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

MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE

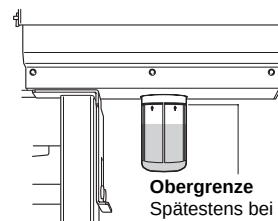
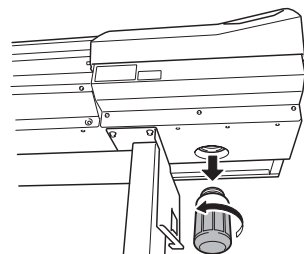
- ④ Drücken Sie **[ENTER]**. Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

EMPTY
DRAIN BOTTLE

b) Leeren Sie das Auffanggefäß.

⚠ VORSICHT

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



Obergrenze
Spätestens bei diesem Füllstand müssen Sie das Gefäß leeren.

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

- ① Drücken Sie **[ENTER]**. Im Display erscheint nun folgende Meldung.

```
RESET DRAIN
COUNTER
```

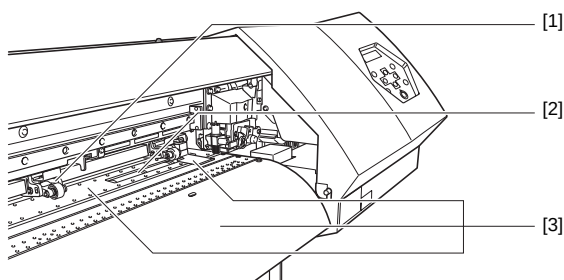
- ② Drücken Sie **[ENTER]** noch einmal.

```
MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE
```

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Reinigung



[1] Andruckrollen

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

[2] Greifflächen

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

[3] Materialweg

Befreien Sie den Materialweg von Tintenresten und Schmutzpartikeln.



ACHTUNG

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



VORSICHT

Vor der Reinigung müssen Sie die Sekundärspeisung deaktivieren, ±30 Minuten warten, damit sich der Einzugsbügel und die Trockenheizung abkühlen können. Wenn sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzt, bestehen Verletzungs- und Verbrennungsgefahr.

- Hierbei handelt es sich um ein Präzisionsgerät, das besonders staub- und schmutzempfindlich ist. Reinigen Sie es nach Möglichkeit täglich.

- Verwenden Sie zum Reinigen ein leicht mit Wasser angefeuchtetes Tuch. Bei Bedarf dürfen Sie ein neutrales Reinigungsmittel verwenden.
- Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu ölen oder zu schmieren.

Pflege und Wartung der Druckköpfe

Tägliche Pflege

Reinigen Sie die Köpfe dieses Geräts ausschließlich mit der Reinigungsfunktion.

- Siehe "Drucktest und Reinigung" auf S. 22.
- Siehe "Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft" auf S. 29.

Regelmäßige 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. 30.

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

3-2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft

Intensivere Reinigung

Wenn Sie mit der normalen Reinigung 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) Entscheiden Sie sich zwischen "Medium Cleaning" (mittelstark) und "Powerful Cleaning" (sehr stark).

① Drücken Sie **[FUNCTION]**.

Drücken Sie mehrmals **[▼]**.

```
FUNCTION
CLEANING
```

② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit den **[▲]** **[▼]**-Tasten "MEDIUM CL." oder "POWERFUL CL."

```
CLEANING
MEDIUM CL.
```

b) Starten Sie den Reinigungsvorgang.

① Drücken Sie **[ENTER]**.

- Wenn Sie "MEDIUM CL." wählen, erscheint folgende Meldung. Danach beginnt der Reinigungsvorgang.

```
CLEANING...
```

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

```
CLEANING
MEDIUM CL.
```

- Wenn Sie "POWERFUL CL." wählen, erscheint folgende Meldung im Display. Fahren Sie dann fort mit dem nächsten Schritt.

```
CLEANING...
```

② Überprüfen Sie den Flüssigkeitsstand im Auffanggefäß.

Wenn sich die Abfalltinte nahe dem Höchststand befindet, müssen Sie das Auffanggefäß zuerst leeren und wieder installieren. Siehe "Entsorgen von Abfalltinte" auf S. 27.

③ Drücken Sie **[ENTER]**.

Im Display erscheint folgende Meldung und der Reinigungsvorgang beginnt.

```
CLEANING...
```

Wenn der Vorgang beendet ist, erscheint folgende Meldung. Fahren Sie fort mit dem nächsten Schritt.

```
CLEANING
POWERFUL CL.
```

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Wenn auch mit 'Powerful' kein optimales Ergebnis erzielt wird

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

- Siehe weiter unten.

3-3 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 das Reinigungsset aufgebraucht ist, müssen Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler ein neues besorgen.
- Druckköpfe sind Verschleißteile. Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgetauscht werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtet sich nach der Verwendungsfrequenz. Bitte besorgen Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler.

Arbeitsweise für die Reinigung

Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang

- Der Reinigungsvorgang darf nie länger als 30 Minuten dauern. Sonst besteht die Gefahr, dass die Druckköpfe austrocknen.
- Nach 30 Minuten erklingt deshalb ein Signalton. Brechen Sie den Reinigungsvorgang dann sofort ab, bringen Sie die Seitenblende wieder an und beenden Sie die manuelle Reinigung (S. 32). Wiederholen Sie anschließend den kompletten Vorgang.
- Verwenden Sie zum Säubern ausschließlich den beiliegenden Reinigungsstab. Die Verwendung von Wattestäbchen oder anderen fuselnden Gegenständen könnte zu Schäden an den Köpfen führen.
- Berühren Sie niemals den Düsenbereich der Druckköpfe.
- Reinigen Sie die Schwämme behutsam – mit so wenig Druck wie möglich. Reiben oder kratzen Sie dabei nicht. Sie dürfen die Schwämme auf keinen Fall auswringen.

VORSICHT

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

a) Wechseln Sie in den manuellen Reinigungsmodus.

① Entfernen Sie eventuell vorhandenes Material.

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

```
MENU
SUB MENU
```

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

```
SUB MENU
MAINTENANCE
```

④ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[ENTER]**.

Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.

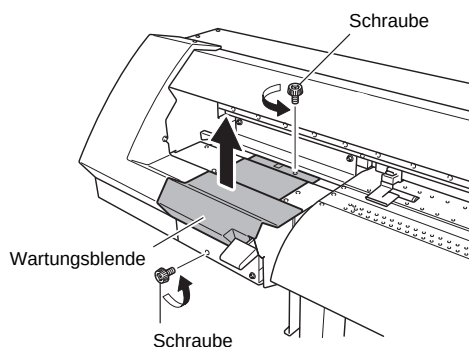
```
MAINTENANCE
CLEANING
```



```
OPEN MAINTENANCE COVER
```

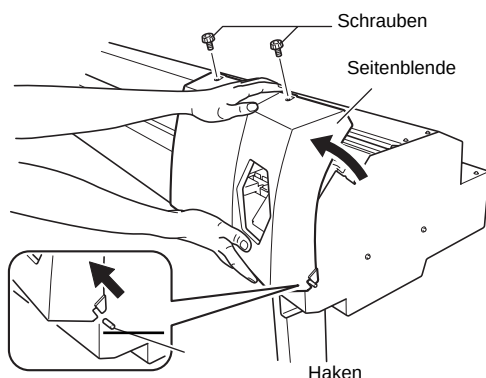
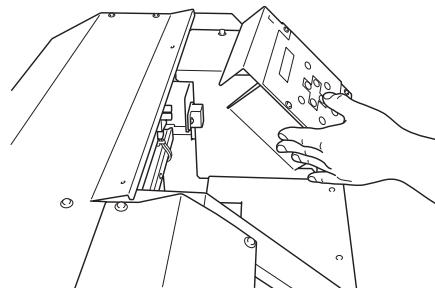
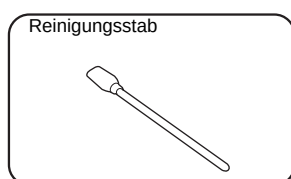
⑤ Entfernen Sie die Wartungsblende und drücken Sie **[ENTER]**.

Schieben Sie den Druckwagen zur linken Geräteseite.



⑥ Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

```
FINISHED?
```

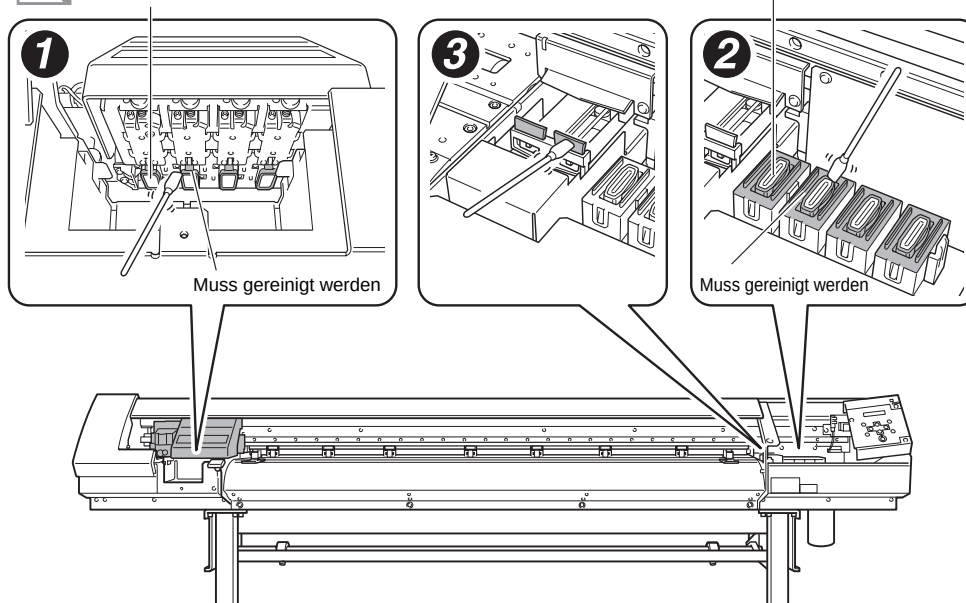
b) Entnehmen Sie die Seitenblende.**① Entnehmen Sie die Seitenblende.****② Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.****c) Verwenden Sie zum Reinigen einen Reinigungsstab. Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel. Gehen Sie dabei in der nachstehend gezeigten Reihenfolge vor.**

Verwenden Sie zum Reinigen ausschließlich die beiliegenden Reinigungsstäbe.



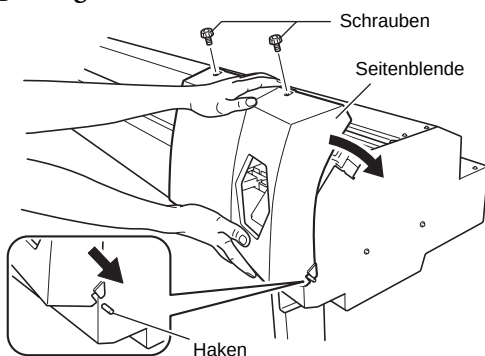
Berühren Sie niemals die Düsen.
Säubern Sie nur den Metallrahmen.

Drücken Sie auf den Schwamm.
Üben Sie niemals Druck aus.



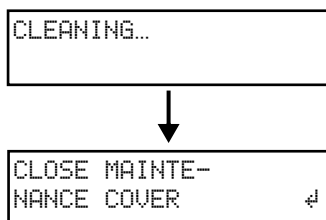
d) Bringen Sie die Seitenblende wieder an und verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.

① Bringen Sie die Seitenblende an.

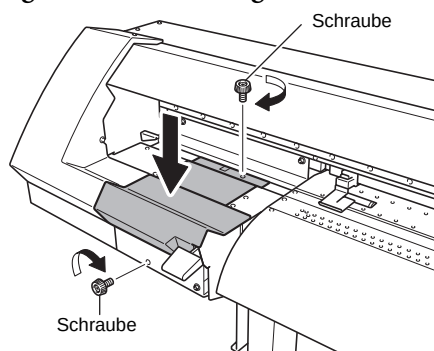


② Drücken Sie **[ENTER]**.

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

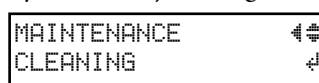


③ Bringen Sie die Wartungsblende wieder an.

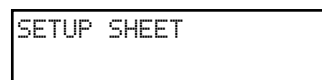


④ Drücken Sie **[ENTER]**.

Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.



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



e) Führen Sie einen Drucktest aus.

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

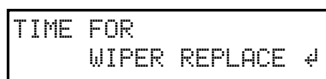
Säubern Sie die Druckköpfe wiederholt mit der Reinigungsfunktion.

- Siehe "Drucktest und Reinigung" auf S. 22.

Auswechseln von Verschleißteilen

Auswechseln der Wischer

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



Drücken Sie **[ENTER]**.

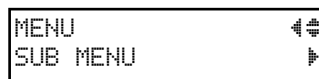
⚠ VORSICHT

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

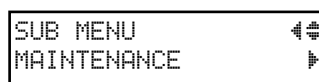
a) Rufen Sie das "[REPLACE WIPER]"-Menü auf.

① Säubern Sie den Einzugsbügel.

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

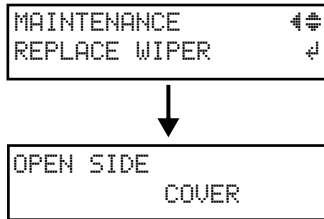


③ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▲]**.

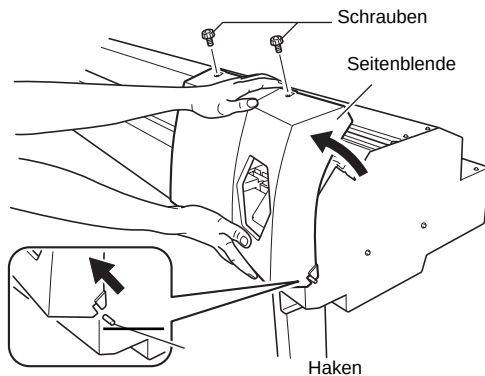


④ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[ENTER]**.

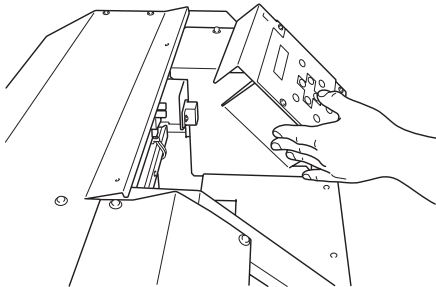
Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man die Wischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint folgende Meldung.



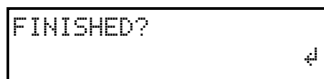
⑤ Entnehmen Sie die Seitenblende.



⑥ Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

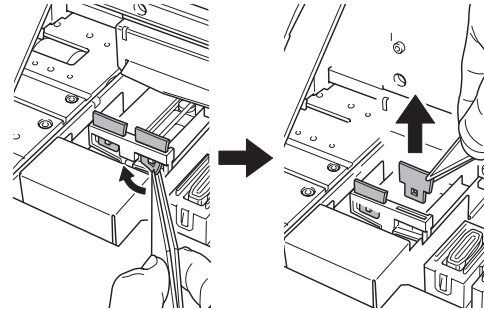


⑦ Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

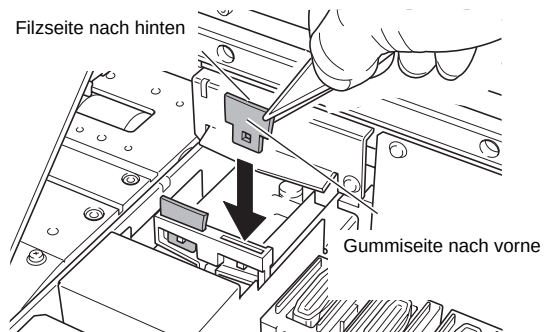


b) Wechseln Sie die Wischer aus. Verwenden Sie hierfür die beiliegende Pinzette.

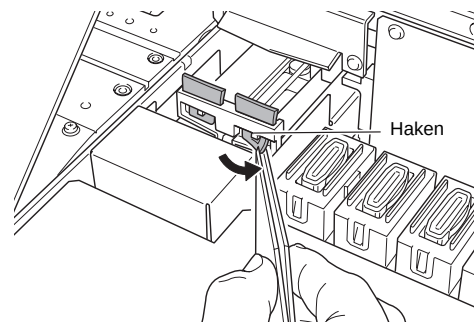
① Entnehmen Sie die abgenutzten Wischer. Entriegeln Sie den Haken und ziehen Sie den Wischer nach oben heraus.



② Installieren Sie neue Wischer.

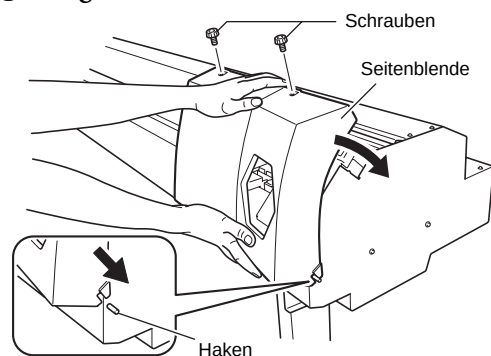


③ Verriegeln Sie den Haken.



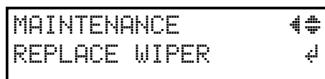
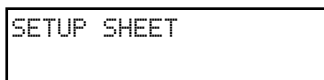
c) Bringen Sie die Seitenblende wieder an und verlassen Sie den Austauschmodus.

① Bringen Sie die Seitenblende an.



② Drücken Sie **[ENTER]**.

Nach dem Auswechseln der Wischer erscheint folgende Meldung im Display.

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

④ Führen Sie einen Drucktest aus.

- Siehe "Drucktest und Reinigung" auf S. 22.

Auswechseln des Messers

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

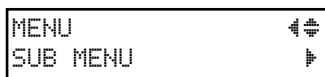
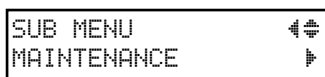
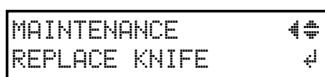
⚠ VORSICHT

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.

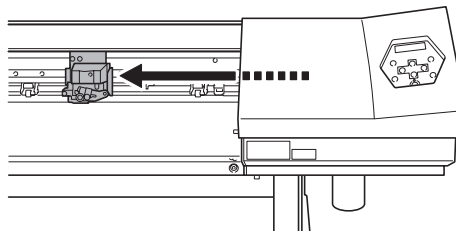
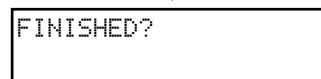
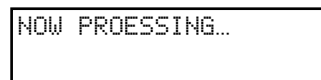
⚠ VORSICHT

Berühren Sie die Messerspitze niemals mit bloßen Fingern. Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

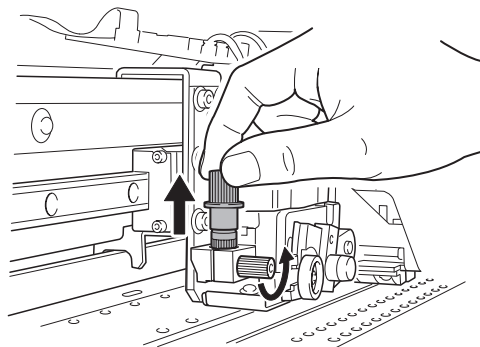
Arbeitsweise

① Anwahl des Messerwechselmodus' Drücken Sie **[MENU]**.② Drücken Sie mehrmals **[▼]**.③ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▲]**.④ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.⑤ Drücken Sie **[ENTER]**.

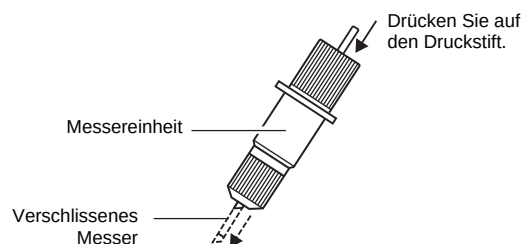
Wenn sich der Schneidewagen an einer Stelle befindet, wo das Messer entfernt werden kann und wenn im Display folgende Meldung erscheint, ist die Vorbereitung beendet.



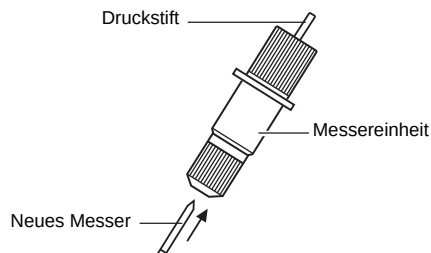
⑥ Entnehmen Sie das Trennmesser.



⑦ Entnehmen Sie das alte Messer.

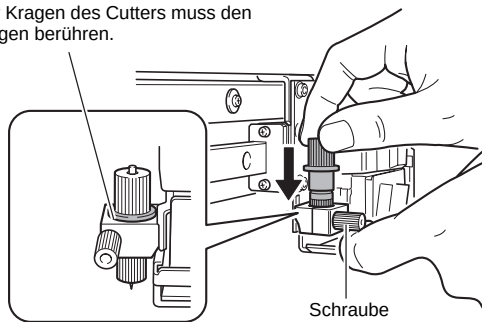


⑧ Setzen Sie ein neues Messer ein.



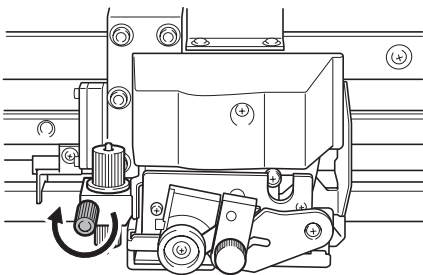
⑨ Installieren Sie die Messereinheit wieder.

Der Kragen des Cutters muss den Wagen berühren.



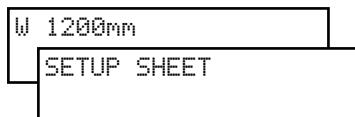
⑩ Drehen Sie die Schraube fest.

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



⑪ Drücken Sie **[ENTER]**, um den Messerwechselmodus zu verlassen.

⑫ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Auswechseln des Trennmessers

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

⚠ VORSICHT

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

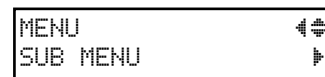
⚠ VORSICHT

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

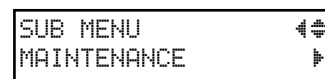
Arbeitsweise

① Anwahl des Messerwechselmodus' Drücken Sie **[MENU]**.

② Drücken Sie mehrmals **[↓]**.



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

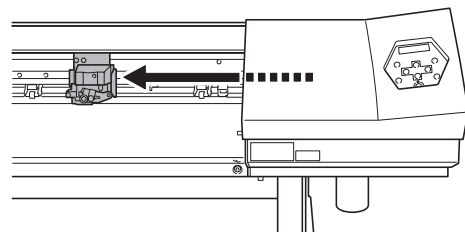
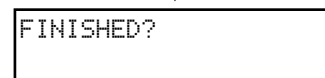
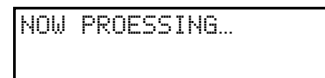


④ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie mehrmals **[↓]**.

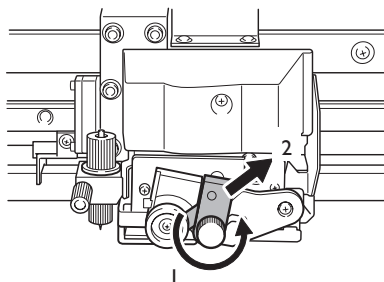


Drücken Sie **[ENTER]**.

Wenn sich der Schneidewagen an einer Stelle befindet, wo das Messer entfernt werden kann und wenn im Display folgende Meldung erscheint, ist die Vorbereitung beendet.



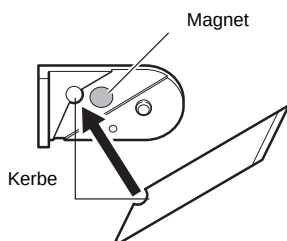
⑤ Entnehmen Sie das Trennmesser.



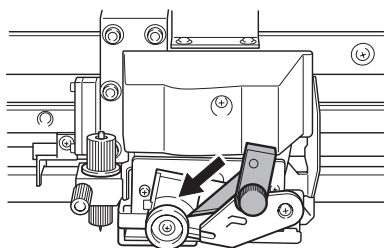
1. Lösen Sie die Schraube vollständig.
2. Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus. Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.

⑥ Setzen Sie ein neues Messer ein.

Das Messer wird von einem Magneten festgehalten.

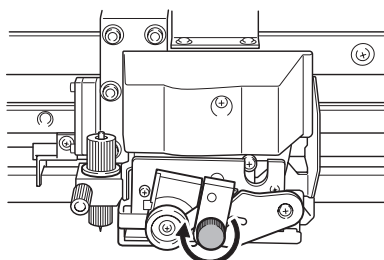


⑦ Schieben Sie es langsam in die Kerbe.



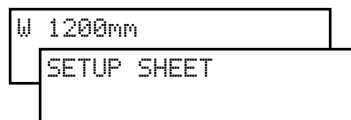
⑧ Drehen Sie die Schraube fest.

Sorgen Sie dafür, dass das Messer nicht verrutschen kann.



⑨ Drücken Sie **[ENTER]**, um den Messerwechselmodus zu verlassen.

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



3-4 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.

Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit konstant halten

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

- In der "Aufbauanleitung" wird beschrieben, worauf zu achten ist, wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht betreiben. Beachten Sie auch die dort erwähnten Punkte.

4. Funktionsübersicht

4-1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs

Anhalten des laufenden Auftrags

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[PAUSE]**.

Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.

TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY

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

- ③ Halten Sie die Datenübertragung des Computers an.

Beschreibung

Mit der **[PAUSE]**-Taste kann der laufende Druck- oder Schneideauftrag zeitweilig angehalten werden. Drücken Sie die **[PAUSE]**-Taste danach noch einmal, um den Vorgang fortzusetzen. Dann ist allerdings oftmals sichtbar (horizontaler Streifen), wo der Vorgang angehalten wurde. Daher sollten Sie diese Funktion so selten wie möglich verwenden.

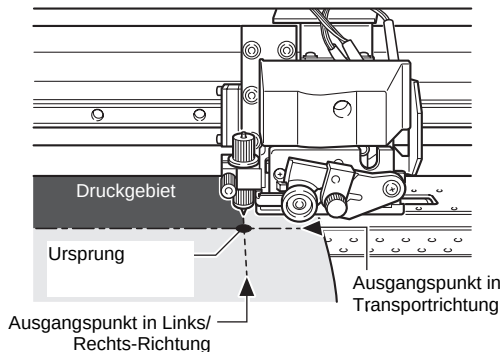
Definieren des Ursprungs

Einstellen des Druckursprungs

Arbeitsweise

- ① Bewegen Sie den Schneidewagen mit den Tasten **[←]**, **[→]**, **[↑]** und **[↓]**.

Die Messermitte muss sich genau über der gewünschten Position befinden.



- ② Drücken Sie **[FUNCTION]**.

FUNCTION ←→
BASE POINT ↵

- ③ Drücken Sie **[ENTER]**.

W1100mm
B

Bedeutet, dass der Ausgangspunkt definiert wurde.

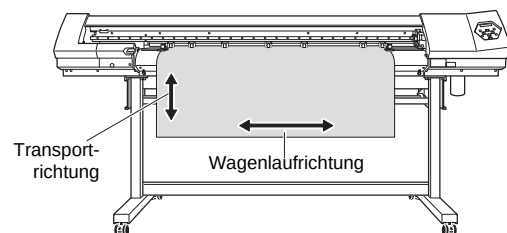
Beschreibung

Der Ausgangspunkt kann an einer beliebigen Stelle definiert werden. Allerdings müssen Sie diese Einstellung dann für jede Seite separat vornehmen. Sobald der aktuelle Auftrag beendet ist, wird der Ursprung wieder auf den Vor-

gabewert zurückgestellt. Wenn der Ursprung definiert ist, leuchtet die **[BASE]**-Diode. Außerdem zeigt das Display ein "B" und die ab dieser Position noch verfügbare Druckbreite an.

Auch für Druck- oder Schneidetests kann ein Ursprung definiert werden, was den Vorteil hat, dass dafür ein Materialrest verwendet werden kann.

Bedenken Sie, dass die Links/Rechts-Positionen für Testmuster nicht auf die Vorgabe zurückgestellt werden.



Verwenden Sie niemals **[↑]**, wenn Sie mit einem optionalen Aufrollsystem arbeiten. Sonst könnte die Aufrolleinheit nämlich so stark am Material ziehen, dass es zu Funktionsstörungen kommt.

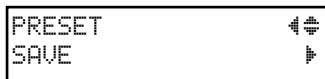
Speichern der Druckeinstellungen

Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen Arbeitsweise

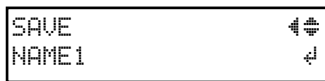
- ① Drücken Sie **[MENU]**.



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



- ③ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]** **[▼]** einen Eintrag ("NAME1"~"NAME8").



- ④ Bestätigen Sie den Speichervorgang mit **[ENTER]**.

Die aktuellen Einstellungen werden im gewählten Speicher (siehe oben) abgelegt.

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

Beschreibung

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

Die Ermittlung und Eingabe der richtigen Werte sind ausgesprochen langwierig. Daher können Sie die Einstellungen für häufig verwendete Materialtypen speichern. Bei der nächsten Verwendung eines solchen Materialtyps brauchen Sie dann nichts mehr einzustellen – rufen Sie einfach den entsprechenden Speicher auf. Es können die unten erwähnten Einstellungen gespeichert werden.

[PRINT] (Druckheizung), [DRYER]

- Siehe "Einstellen der Materialheizung" auf S. 20.

[EDGE DETECTION]

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

[SCAN INTERVAL]

- Siehe "Bedrucken von schlecht trocknendem Material" auf S. 44.

[VACUUM POWER]

- Siehe "Lockern des Materials verhindern" auf S. 44.

[FULL WIDTH S]

- Siehe "Schneller Drucken bei schmalen Material" auf S. 45.

[FEED FOR DRY]

- Siehe "Trocknen des hinteren Objektendes" auf S. 50.

[CALIBRATION]

(im "[CUTTING]"-Menü)

- Siehe "Korrektur der Schneidelänge" auf S. 43.

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

- Siehe "Feineinstellung der Schneidebedingungen" auf S. 51.

[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]

- Siehe "Korrektur des 'Bi-Direction'-Betriebs" auf S. 40.

[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]

- Siehe "Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Betriebs" auf S. 41.

[CALIBRATION]

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

[PRINT-CUT ADJ.]

- Siehe "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen" auf S. 53.

[CROP-CUT ADJ.]

- Siehe "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken" auf S. 57.

[PREHEATING]

- Siehe "Verhalten der Heizsysteme" auf S. 50.

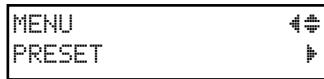
Es können bis zu 8 Einstellungssätze gespeichert werden. Außerdem können Sie die Speicher benennen. Am besten geben Sie den Namen des jeweiligen Materialtyps ein.

- Siehe weiter unten.

Laden gespeicherter Einstellungen

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**.

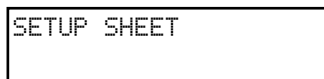


- ② Drücken Sie zwei Mal **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]** **[▼]** den Speicher, den Sie laden möchten.



- ③ Drücken Sie die **[ENTER]**-Taste, um die Einstellungen zu laden.

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



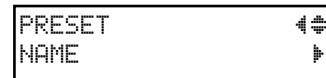
Beschreibung

Sehen wir uns nun an, wie man zuvor gespeicherte Einstellungen wieder lädt. Das Gerät bietet acht Speicher, deren Einstellungen jederzeit wieder geladen werden können. (Solange Sie die Speicher nicht benennen, heißen sie einfach "NAME1"~"NAME8".) Wenn Sie einen Speicher laden, während **[SETUP]** leuchtet, erlischt diese Diode. Dann müssen Sie den Einzugshebel anheben, überprüfen, ob das Material gerade liegt und den Einzugshebel wieder absenken.

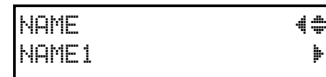
Benennen eines Speichers

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie zwei Mal **[▼]**.



- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]** **[▼]** einen Eintrag ("NAME1"~"NAME8").



- ③ Drücken Sie **[▶]**. Geben Sie mit **[▲]** **[▼]** ein Zeichen ein.



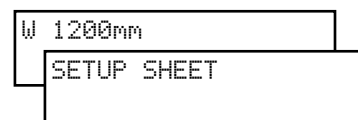
- ④ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]** **[▼]** die nächste Zeichenposition.



Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.

- ⑤ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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



Beschreibung

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

Korrigieren der Druck- und Schneide-Einstellungen

Ändern der Druckkopfhöhe (Nur auf dem 54"-Modell)

Arbeitsweise

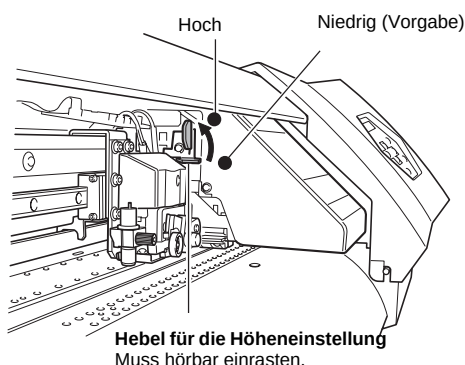
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **▼**.

```
MENU
HEAD HEIGHT
```

- ② Drücken Sie **▶**.

```
HEAD HEIGHT
LOW          LOW
```

- ③ Verschieben Sie den Hebel.



- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Bei Verwendung von Material, das leicht wellt oder ausgesprochen stark (dick) ist, lässt der Materialtransport u.U. zu wünschen übrig bzw. bleibt das Material sogar hängen. Um einen Materialstau oder den Kontakt mit den Druckköpfen zu verhindern, müssen Sie die Druckköpfe anheben ("High"). (Auf dem 30"-Modell kann die Kopfhöhe nicht eingestellt werden.) 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 **▼**.

```
MENU
ADJUST BI-DIR
```

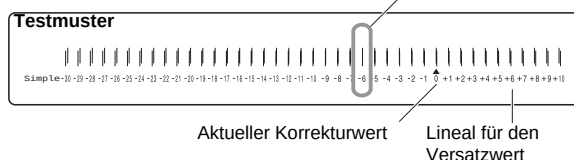
- ② Drücken Sie **▶**.

```
ADJUST BI-DIR
TEST PRINT
```

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

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

Notieren Sie sich den Wert, bei dem keine Verschiebung feststellbar ist.



c) Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.

- ① Drücken Sie **▼**.

```
ADJUST BI-DIR
SIMPLE SETTING
```

- ② Drücken Sie **▶**. Mit **▲▼** geben Sie die Korrekturwerte ein.

```
SIMPLE SETTING
0          -6
```

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

d) Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.

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

```
W 1200mm
```


Beschreibung

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

- Siehe "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen" auf S. 53, "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken" auf S. 57.

Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Betriebs Arbeitsweise

a) Drucken Sie ein Testmuster.

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

```

MENU          ⏪ ⏩
ADJUST BI-DIR ⏪ ⏩
  
```

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

```

ADJUST BI-DIR ⏪ ⏩
DETAIL SETTING ⏪ ⏩
  
```

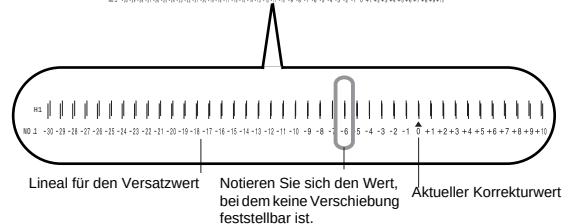
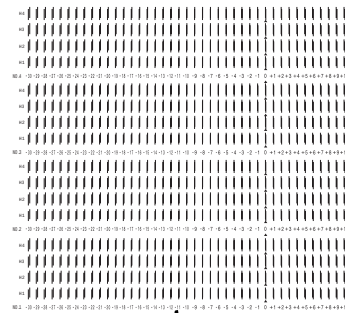
- ③ Drücken Sie **[▶]**. Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie **[ENTER]** drücken.

```

DETAIL SETTING ⏪ ⏩
TEST PRINT     ⏪ ⏩
  
```

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

Testmuster



c) Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.

Stellen Sie die für "H1"~"H4" ermittelten Korrekturwerte ein.

- ① Drücken Sie **[▼]**.

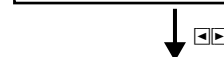
```

DETAIL SETTING ⏪ ⏩
SETTING NO. 1  ⏪ ⏩
  
```

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

```

H1  H2  H3  ⏪ ⏩
0   0   0   ⏪ ⏩
  
```



```

H4  ⏪ ⏩
0   ⏪ ⏩
  
```

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

- ④ Drücken Sie **[▼]**.

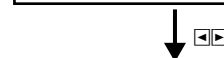
```

DETAIL SETTING ⏪ ⏩
SETTING NO. 2  ⏪ ⏩
  
```

- ⑤ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[◀▶]** den Kopf und geben Sie den Korrekturwert mit **[▲▼]** ein.

```

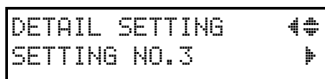
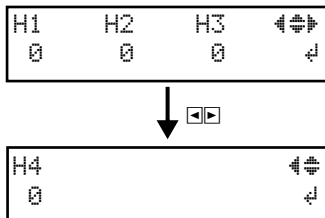
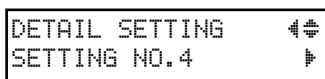
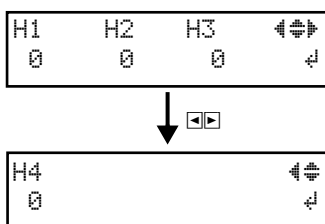
H1  H2  H3  ⏪ ⏩
0   0   0   ⏪ ⏩
  
```



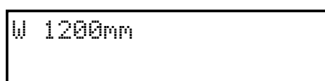
```

H4  ⏪ ⏩
0   ⏪ ⏩
  
```

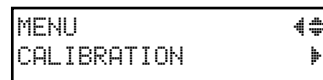
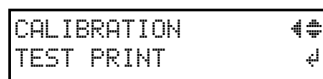
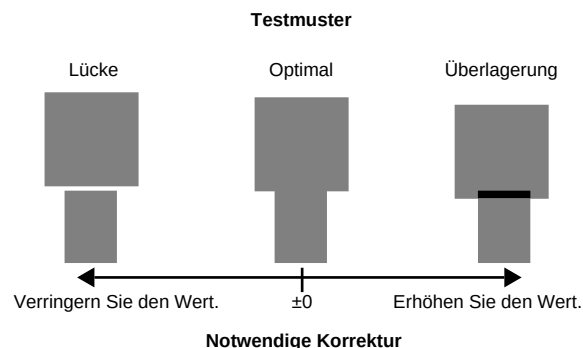
- ⑥ Bestätigen Sie [SETTING NO. 2] mit **[ENTER]**.

⑦ Drücken Sie .

⑧ Drücken Sie . Wählen Sie mit den Kopf und geben Sie den Korrekturwert mit ein.

⑨ Bestätigen Sie [SETTING NO. 3] mit .⑩ Drücken Sie .

⑪ Drücken Sie . Wählen Sie mit den Kopf und geben Sie den Korrekturwert mit ein.

⑫ Bestätigen Sie [SETTING NO. 4] mit .**d) Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.**

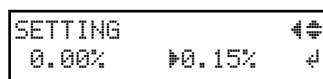
Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.


Beschreibung

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

Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen**Arbeitsweise****a) Drucken Sie ein Testmuster.**① Drücken Sie . Drücken Sie mehrmals .

② Drücken Sie .

③ Drücken Sie die -Taste, um den Druck zu starten.**b) Sehen Sie sich das Testmuster genau an.****c) Geben Sie den Korrekturwert ein.**

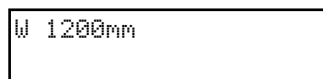
Drücken Sie . Drücken Sie .



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

d) Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.

Drücken Sie , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.


Beschreibung

Der Materialtransport unterliegt –bedingt durch Materialstärke und Heiztemperatur– kleineren Schwankungen. Wenn diese Schwankungen ein gewisses Maß überschreiten, können beim Drucken horizontale Streifen auftreten. Dann sind Korrekturen notwendig, die sich nach dem verwendeten Material und den Hei-

zungseinstellungen richten müssen. Führen Sie einen (mehrere) Drucktest(s) durch und ändern Sie die Korrekturwerte so lange, bis Sie mit dem Ergebnis zufrieden sind.

Diese Einstellung kann auch auf dem Computer (z.B. durch Anwahl der Materialsorte in Ihrem RIP-Programm) vorgenommen werden. Korrektoreinstellungen am Gerät sind eigentlich nur sinnvoll, wenn Sie die Software-Einstellungen nicht ändern möchten. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[SETTING]: 0.00%

Korrektur der Schneidelänge

Arbeitsweise

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

```
MENU
CUTTING MENU
```

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

```
CUTTING MENU
CALIBRATION
```

- ③ Drücken Sie **[▶]**.

```
CALIBRATION
FEED SETTING
```

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

```
FEED SETTING
0.00%  ▶0.00%
```

- ⑤ Drücken Sie **[ENTER]**, um den [FEED SETTING]-Wert zu bestätigen.

- ⑥ Drücken Sie **[◀]**. Drücken Sie **[▼]**.

```
CALIBRATION
SCAN SETTING
```

- 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 zu bestätigen.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

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

Wenn Sie jedoch Drucken UND Ausschneiden darf kein Korrekturwert eingegeben sein. Sorgen Sie also dafür, dass die Einstellung "0.00%" lautet. Andernfalls kommt es fast immer zu Abweichungen beim Ausschneiden.

Vorgabe

[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

4-2 Anpassen an verschiedene Materialsorten

Bedrucken/Schneiden von transparentem Material

Arbeitsweise

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

```
MENU
SUB MENU
```

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

```
EDGE DETECTION
ENABLE ▶ DISABLE
```

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

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

```
SETUP SHEET
```

Beschreibung

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

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

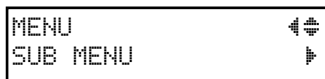
Vorgabe

[EDGE DETECTION] : ENABLE

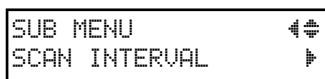
Bedrucken von schlecht trocknendem Material

Arbeitsweise

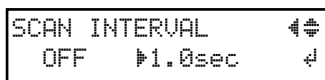
- ① Drücken Sie [MENU]. Drücken Sie mehrmals [▼].



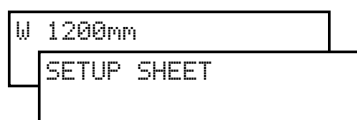
- ② Drücken Sie [▶]. Drücken Sie [▼].



- ③ Drücken Sie [▶]. Stellen Sie mit [▲][▼] den gewünschten Wert ein.



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



Beschreibung

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.

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

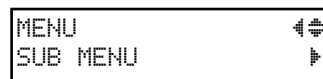
Vorgabe

[SCAN INTERVAL]: OFF

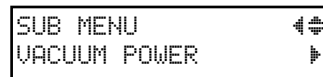
Lockern des Materials verhindern

Arbeitsweise

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



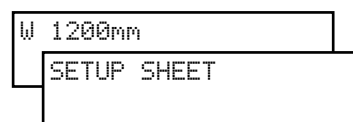
- ② Drücken Sie [▶]. Drücken Sie zwei Mal [▼].



- ③ Drücken Sie [▶]. Stellen Sie mit [▲][▼] den gewünschten Wert ein.



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



Beschreibung

Der Einzugsbügel saugt das Material an, um es straff zu halten. Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, kann man die Saugkraft erhöhen und so den Transport optimieren. Bei sehr dünnem Material muss die Saugkraft hingegen eventuell verringert werden, um einen gleichmäßigen Transport zu erzielen. Wenn Sie “AUTO” wählen, passt sich die Saugkraft automatisch an die Materialbreite an. Diese Einstellungen können auch auf dem Computer vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[VACUUM POWER]: AUTO

Schneller Drucken bei schmalem Material

Arbeitsweise

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

```
MENU
SUB MENU
```

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

```
SUB MENU
FULL WIDTH S
```

- ③ Drücken Sie **▶**. Wählen Sie mit **▲▼** "SHEET" oder "OFF".

```
FULL WIDTH S
FULL ▶ OFF
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Sie können den Druckvorgang beschleunigen, indem Sie den Weg, den der Wagen zurücklegt, einschränken. Das lohnt sich besonders bei schmalem Material.

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

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

Die Einstellung "FULL" bewirkt einen konstanten Materialtransport.

Vorgabe

[FULL WIDTH S]: FULL

Verhindern von Tintenspritzern

Arbeitsweise

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

```
MENU
SUB MENU
```

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

```
SUB MENU
PERIODIC CL.
```

- ③ Drücken Sie **▶**. Wählen Sie mit **▲▼** eine Einstellung zwischen "10min" und "990min" oder aber "PAGE".

```
PERIODIC CL.
NONE ▶ 10min
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

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

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

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

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

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

Vorgabe

[PERIODIC CL.]: NONE

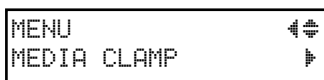
Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt

Arbeitsweise

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

① Drücken Sie [MENU].

Drücken Sie mehrmals [▲].

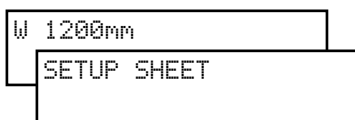


② Drücken Sie [▶]. Wählen Sie mit [▲][▼] die Einstellung "LONG".



③ Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].

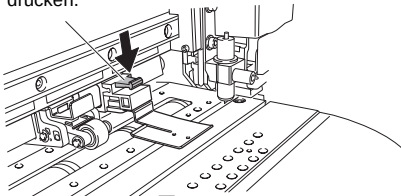
④ Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



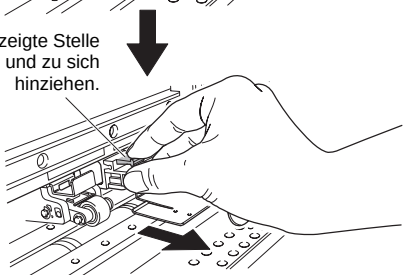
b) Ersetzen Sie die kurzen Klemmen durch die langen.

① Entnehmen Sie die kurzen Klemmen

Hier drücken.

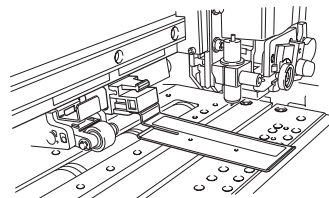
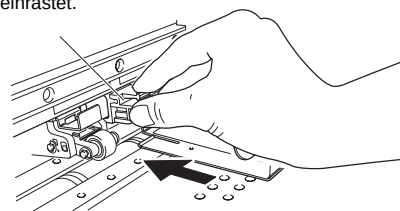


Auf die gezeigte Stelle drücken und zu sich hinziehen.



② Bringen Sie die langen Klemmen an.

Einschieben bis sie hörbar einrastet.



Beschreibung

Diese Klemmen benötigen Sie bei Material, das zu Wellenbildung neigt und insbesondere an den Rändern flach gehalten werden muss. Vergessen Sie nach dem Einbau der langen Materialklammen niemals, die oben beschriebene Einstellung vorzunehmen, um auch die Trennfunktion zu deaktivieren. Sonst berührt das Trennmesser wahrscheinlich die Klemmen, was zu Fehlfunktionen und Schäden am Gerät führt.

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

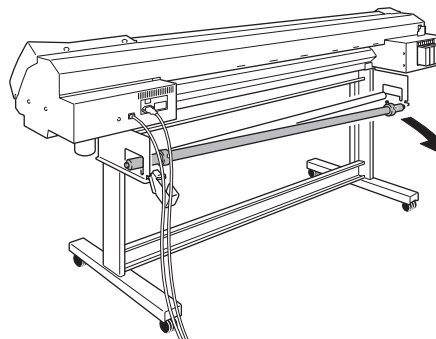
- Siehe "Abtrennen von Material" auf S. 20.

Einziehen von Bogenmaterial

Beachten Sie beim Einziehen von Bogenmaterial folgende Dinge.

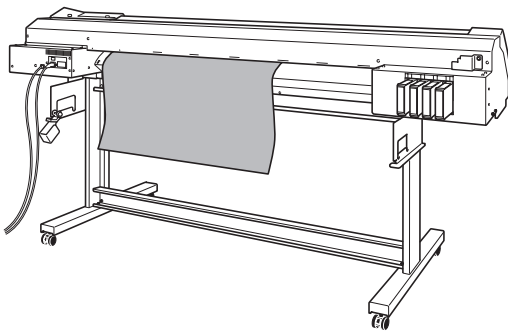
Arbeitsweise

① Entnehmen Sie beide Rollbügel.

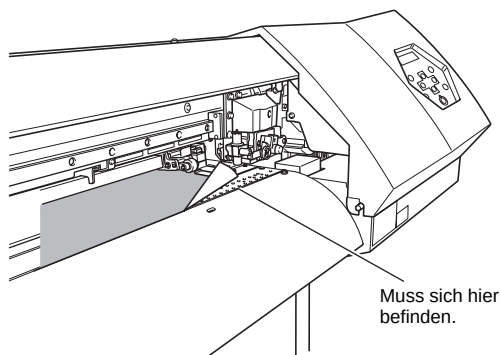


Wenn noch eine Materialrolle installiert ist, müssen Sie diese zuvor entnehmen.

- ② Führen Sie das Material durch das Gerät.



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



- ④ Senken Sie den Einzugshebel wieder ab, um das Material festzuklemmen.
- ⑤ Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.
- Siehe "Laden von Rollenmaterial" auf S. 15.

4-3 Weitere Betriebsfunktionen

Einstellen der automatischen Klima-Anpassung Arbeitsweise

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

```
MENU
CUTTING MENU
```

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

```
CUTTING MENU
AUTO ENV. MATCH
```

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

```
AUTO ENV. MATCH
DISABLE ▶ ENABLE
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

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

Vorgabe

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone Arbeitsweise

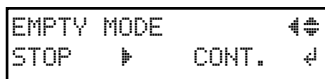
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.

```
MENU
SUB MENU
```

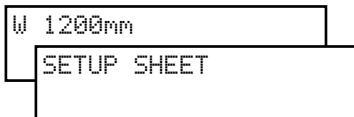
- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie zwei Mal **[▲]**.

```
SUB MENU
INK CONTROL
```

- ③ Drücken Sie zwei Mal **[▶]**. Nehmen Sie mit **[▲▼]** die gewünschte Einstellung vor.



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



Beschreibung

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. Manchmal sieht man hinterher genau, wo der Patronenwechsel stattgefunden hat. Im Sinne einer optimalen Qualität sollten Sie also vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist.

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

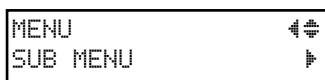
Vorgabe

[EMPTY MODE]: STOP

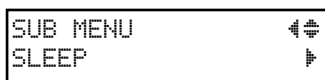
Programmieren der Schlummerfunktion

Arbeitsweise

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



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

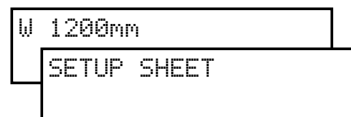


- ③ Drücken Sie zwei Mal **[▶]**.

- ④ Nehmen Sie mit **[▲▼]** die gewünschte Einstellung vor.



- ⑤ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
 ⑥ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



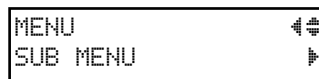
Vorgabe

[INTERVAL]: 30min

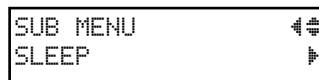
Ausschalten der Schlummerfunktion

Arbeitsweise

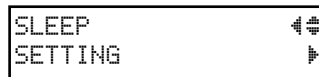
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie mehrmals **[▼]**.



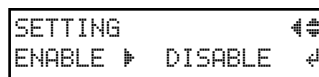
- ② Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie mehrmals **[▲]**.



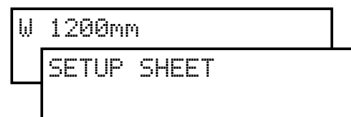
- ③ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie **[▼]**.



- ④ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** die Einstellung “DISABLE”.



- ⑤ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
 ⑥ Drücken Sie **[MENU]**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Vorgabe

[SETTING]: ENABLE

Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten

Arbeitsweise

- ① Halten Sie **[MENU]** gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.
- ② Wählen Sie mit **[▲▼]** die gewünschte Sprache.

```
MENU LANGUAGE
ENGLISH
```

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

```
LENGTH UNIT
mm  ►  INCH
```

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

```
TEMP. UNIT
°C  ►  °F
```

- ⑤ Drücken Sie **[ENTER]**.

Beschreibung

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

Vorgabe

[LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

Aufrufen der Werksvorgaben

Arbeitsweise

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

```
MENU
SUB MENU
```

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

```
SUB MENU
FACTORY DEFAULT
```

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

Beschreibung

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

4-4 Ändern des Tintentrocknungsverfahrens

Abschalten der Druck- und Trockenheizung

Arbeitsweise

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

```
FUNCTION
HEATER CONFIG
```

- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** “[PRINT]” (Druckheizung) oder “[DRYER]” (Trockenheizung).

```
HEATER CONFIG
DRYER  34°C
```

↑
Aktuelle Temperatur der Trockenheizung

- ③ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲▼]** die Einstellung “OFF”.

```
DRYER
35°C  ►  OFF
```

↑
Solltemperatur

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

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 auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[PRINT] (Druckheizung): 35°C

[DRYER] (Trockenheizung): 40°C

Verhalten der Heizsysteme

Arbeitsweise

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

```
MENU
HEATER MENU
```

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

```
HEATER MENU
PREHEATING
```

- ③ Drücken Sie **▶**. Nehmen Sie mit **▲▼** die gewünschte Einstellung vor.

```
PREHEATING
30°C ▶ MENU
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Hiermit bestimmen Sie, wie sich die Heizsysteme verhalten sollen, solange die **[SETUP]**-Diode aus ist.

Wenn Sie "MENU" wählen, behalten die Heizungen die eingestellte Temperatur immer bei (selbst wenn die **[SETUP]**-Diode nicht leuchtet). "30°C" bedeutet, dass das betreffende Heizsystem diese Temperatur verwendet, wenn die **[SETUP]**-Diode nicht leuchtet.

"OFF" bedeutet, dass das betreffende Heizsystem ausgeschaltet wird, wenn die **[SETUP]**-Diode erlischt.

Vorgabe

[PREHEATING]: 30°C

Trocknen des hinteren Objektendes

Arbeitsweise

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

```
MENU
HEATER MENU
```

- ② Drücken Sie zwei Mal **▶**. Wählen Sie mit **▲▼** die Einstellung "ENABLE".

```
FEED FOR DRY
DISABLE ▶ ENABLE
```

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

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, wird das Material zuletzt so weit transportiert, dass sich das hintere Objektende über der Trockenheizung befindet. Der Abstand zwischen dem Ende eines Objekts und dem Beginn des nächsten beträgt dann mindestens 100mm.

Wenn Sie "DISABLE" wählen, hält der Materialtransport am Ende eines Druckauftrags sofort an. Somit wird das hintere Ende des Objekts nicht getrocknet. (Das ist nur der Fall, wenn gleich im Anschluss ein neuer Auftrag gestartet wird.)

Vorgabe

[FEED FOR DRY]: DISABLE

4-5 Weitere Schneidefunktionen

Vorrang für die auf dem Gerät eingestellten Schneideparameter

Arbeitsweise

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

```
MENU
CUTTING MENU
```

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

```
CUTTING MENU
CUTTING PRIOR
```

- ③ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die Einstellung "MENU".

```
CUTTING PRIOR
COMMAND  ▶  MENU
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

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

Vorgabe

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Feineinstellung der Schneidebedingungen

Arbeitsweise

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

```
FUNCTION
CUT CONFIG
```

- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** den änderungsbedürftigen Schneideparameter.

```
CUT CONFIG
FORCE
```

- ③ Drücken Sie **[▶]**. Nehmen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die gewünschte Einstellung vor.

```
FORCE
509f  ▶  609f
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

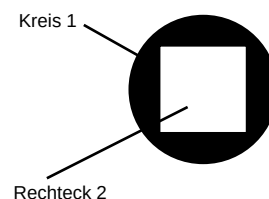
Hier können Sie anhand eines Schneidetests die Schneideparameter überprüfen und bei Bedarf ändern.

- Siehe "Schneidetest" auf S. 26.

[FORCE]	Hiermit stellen Sie den Auflagedruck ein.
[SPEED]	Hiermit regeln Sie die Schneidegeschwindigkeit.
[OFFSET]	Hiermit können Sie den Messerversatz einstellen. Geben Sie den für das verwendete Messer geeigneten Wert ein. (Der Versatz für das beiliegende Messer beträgt 0,25mm.)
[UP-SPEED]	Hiermit stellen Sie die Transportgeschwindigkeit des Messers ein (d.h., wie schnell sich das Messer von einer Stelle zur nächsten bewegt). Wenn die Materialstraffung beim Abwickeln nachlässt, müssen Sie die Geschwindigkeit verringern, um zu verhindern, dass das Objekt beschädigt wird.

Auswerten eines Schneidetests

- ① Schauen Sie sich das Testmuster genau an.
 - Die Form wurde verzerrt ausgeschnitten.
 - Verringern Sie die Schneidegeschwindigkeit.
 - ② Entfernen Sie den Kreis (1).
 - Das Rechteck (2) löst sich ebenfalls.
 - Erhöhen Sie den Auflagedruck.
- Bestimmte Objektpartien werden nicht ausgeschnitten.
- Verringern Sie die Schneidegeschwindigkeit.



- ③ Entfernen Sie das Rechteck (2).

Auf dem Träger sollte eine schwache Messerspur zu sehen sein.

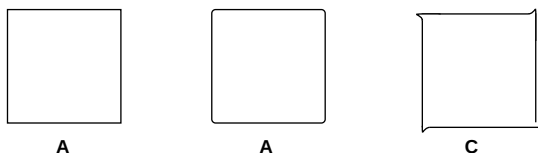
–Die Messerspur ist kaum sichtbar.

- Erhöhen Sie den Auflagedruck.

–Die Messerspur ist zu tief bzw. der Träger wurde ebenfalls ausgeschnitten.

- Verringern Sie den Auflagedruck.

④ Überprüfen Sie die Form des Rechtecks (2).



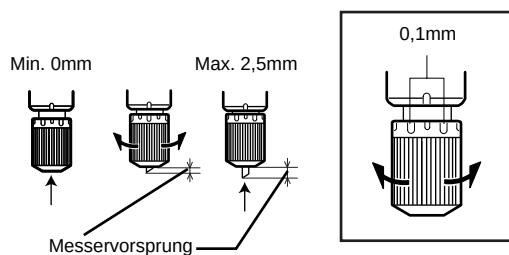
- A Die Form ist richtig.**
- B Die Ecken sind abgerundet.**
Erhöhen Sie den Messerversatz.
- C Die Ecken haben Zacken.**
Verringern Sie den Messerversatz.

Feineinstellung der Schneidetiefe

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

Der Messervorsprung kann durch Drehen der Cutter-Kappe geändert werden. Jeder Schritt entspricht 0,1mm. Mit einer kompletten Kappendrehung ändern Sie die Einstellung um 0,5mm.

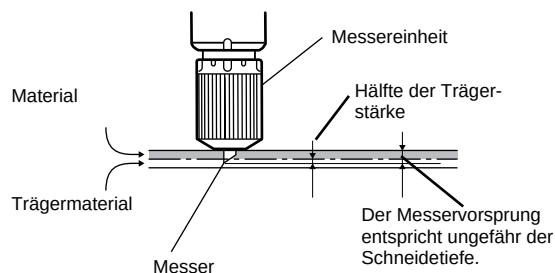
Bei einem zu geringen Messervorsprung könnte die Cutter-Kappe das gedruckte Objekt berühren und verkratzen. Hierauf ist vor allem bei Material zu achten, auf dem die Tinte nicht ganz so gut haftet.



Anhaltspunkte für einen geeigneten Messervorsprung

Anhand folgender Formel können Sie den erforderlichen Messervorsprung ungefähr ermitteln.

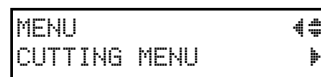
$$\text{Messervorsprung} = \text{Materialstärke} + \frac{\text{Trägerstärke}}{2}$$



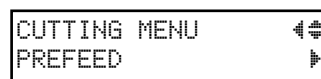
Automatischer Materialvorlauf für reine Schneidaufträge

Arbeitsweise

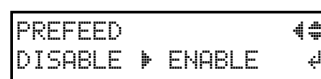
- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie **[▲]**.



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

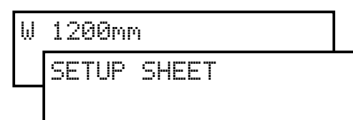


- ③ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die Einstellung "ENABLE".



- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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



Beschreibung

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.

Vorgabe

[PREFEED]: DISABLE

Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

Arbeitsweise

a) Kontrollieren Sie die Einstellung von "AUTO ENV. MATCH".

Überprüfen Sie, ob im [AUTO ENV. MATCH]-Menü "ENABLE" eingestellt ist.

Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.

- Siehe "Einstellen der automatischen Klimaanpassung" auf S. 47.

b) Verwenden Sie die [ADJUST BI-DIR]-Funktion.

① **Ziehen Sie Material ein.**

- Siehe "Laden von Rollenmaterial" auf S. 15.
- Siehe "Einziehen von Bogenmaterial" auf S. 46.

② **Stellen Sie einen geeigneten Wert für bidirektionale Bewegungen ein.**

- Siehe "Korrektur des 'Bi-Direction'-Betriebs" auf S. 40.
- Siehe "Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Betriebs" auf S. 41.

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

① Drücken Sie [MENU]. Drücken Sie [▲].

```
MENU
CUTTING MENU
```

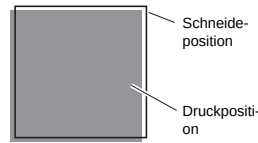
② Drücken Sie [▶].

```
CUTTING MENU
PRINT-CUT ADJ.
```

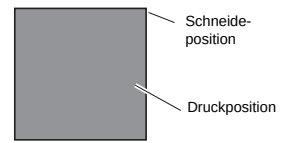
③ Drücken Sie [▶]. Drücken Sie [ENTER].

```
PRINT-CUT ADJ.
TEST PRINT
```

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



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

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

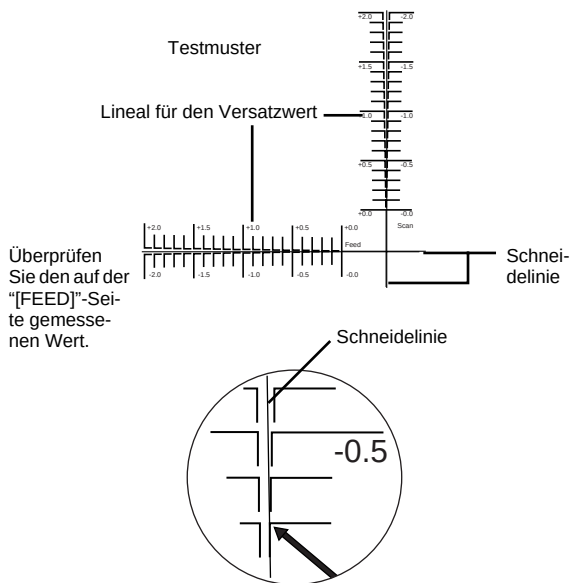
d) Drucken Sie das Testmuster zum Einstellen der notwendigen Versatzwerte.

Drücken Sie **[▲]**. Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.

```
PRINT-CUT ADJ.  ◀▶
TEST PRINT 2    ↵
```

e) Lesen Sie vom Testmuster den Korrekturwert ab.

Überprüfen Sie den auf der "[SCAN]"-Seite gemessenen Wert.



Die Position, an der die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Hier handelt es sich um "-0.3". Schauen Sie nun auch an der "[FEED]"-Seite (Transportrichtung) nach, wo die Linie überschritten wird.

f) Geben Sie den ermittelten Korrekturwert ein.

① Drücken Sie **[▲]**.

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

② Drücken Sie **[▶]**. Stellen Sie mit **[▲]**/**[▼]** den Korrekturwert für [F] (Transportrichtung) ein.

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

③ Stellen Sie mit **[▲]**/**[▼]** den Korrekturwert für [S] (Wagenlaufrichtung) ein.

④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

⑤ Drücken Sie **[MENU]**.

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

g) Schauen Sie sich das Ergebnis an.

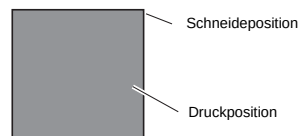
① Drücken Sie **[▲]**.

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

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

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

Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt (g) fortfahren.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich

Beschreibung

Diese Korrektur ist nur notwendig, wenn sich die Schneideposition bei "Print & Cut"-Anwendungen nicht exakt über der Druckposition befindet. Hierfür müssen Beschnittzeichen gedruckt und danach ausgewertet werden.

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

Vorgabe

[F] (Transportrichtung): 0,00mm

[S] (Wagenlaufrichtung): 0,00mm

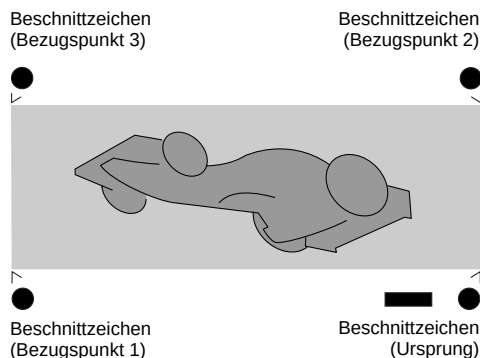
4-6 Arbeiten mit Beschnittzeichen

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 von 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.

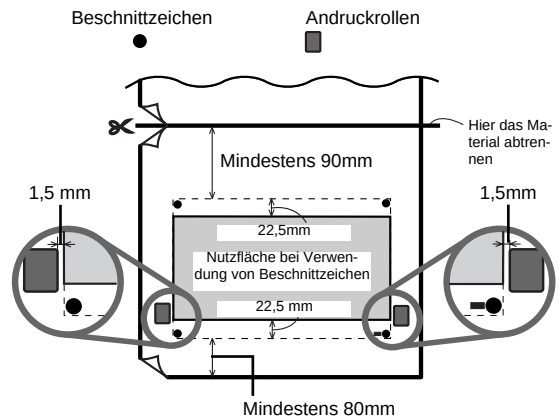


Nachstehend sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittzeichen.

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 Abstand kann übrigens auch im Software-RIP eingestellt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.



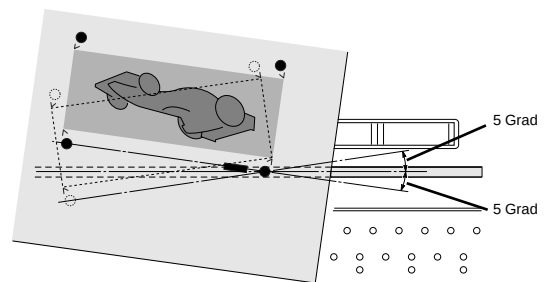
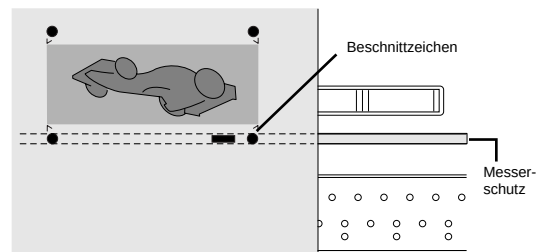
Automatisches Anordnen und Ausschneiden

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

Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

Arbeitsweise

① Ziehen Sie Material ein.



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

② Starten Sie die Datenübertragung des Computers.

Das Material wird automatisch angeordnet. Anschließend beginnt der Schneidevorgang.

Wenn der automatische Schneidebahnabgleich misslingt

Wenn die Beschnittzeichen nicht ermittelt werden können, erscheint folgende Meldung und das Gerät hält 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. 56.

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.

Abbrechen der Positionsermittlung

- ① **Drücken Sie **[PAUSE]**.**

```
CANCEL CROPMARK
DETECTION?  ⏏
```

- ② **Drücken Sie **[ENTER]**.**

Die Ermittlung wird abgebrochen.

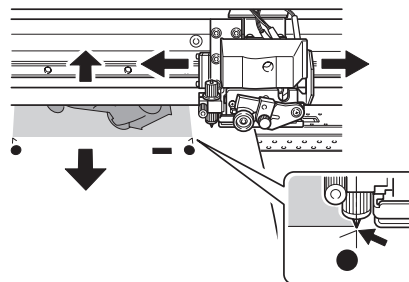
Manuelles Anordnen und Schneiden

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

Arbeitsweise

a) Definieren Sie den Ursprung.

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

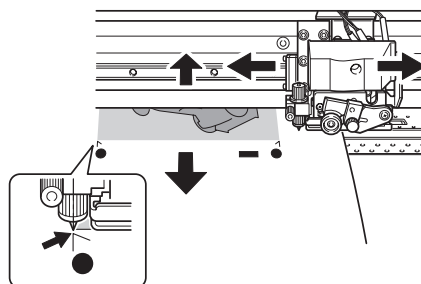


- ② **Drücken Sie **[FUNCTION]**. Drücken Sie **[ENTER]**.**

```
W 1200mm
B
```

b) Definieren Sie die Bezugspunkte.

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



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

Die Position des Bezugspunkts wird automatisch ermittelt.

```
BASE POINT  ⏏
ALIGN POINT 1  ⏏
```

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

```
W 1100mm
B1
```

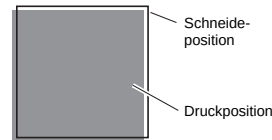
Bedeutet, dass der Ursprung und der Bezugspunkt 1 bereits definiert sind.

- ④ **Wiederholen Sie die Schritte ①~③, um die weiteren Bezugspunkte zu definieren.**

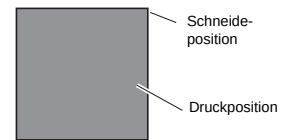
⑤ Übertragen Sie die Schneidedaten, um das Objekt auszuschneiden.

Apropos Bezugspunkte

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



Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich.



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich.

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

Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

Arbeitsweise

a) Kontrollieren Sie die Einstellung von "AUTO ENV. MATCH".

① Überprüfen Sie, ob im [AUTO ENV.

MATCH]-Menü "ENABLE" eingestellt ist.

Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.

- Siehe "Einstellen der automatischen Klimaanpassung" auf S. 47.

b) Verwenden Sie die [ADJUST BI-DIR]-Funktion.

② Ziehen Sie Material ein.

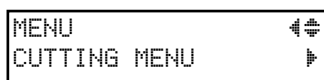
- Siehe "Laden von Rollenmaterial" auf S. 15.
- Siehe "Einziehen von Bogenmaterial" auf S. 46.

③ Stellen Sie einen geeigneten Wert für bidirektionale Bewegungen ein.

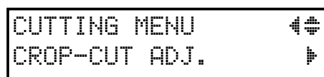
- Siehe "Korrektur des 'Bi-Direction'-Betriebs" auf S. 40.
- Siehe "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Betriebs" auf S. 41.

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

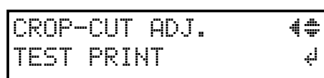
① Drücken Sie [MENU]. Drücken Sie [▲].



② Drücken Sie [▶]. Drücken Sie [▼].

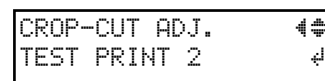


③ Drücken Sie [▶]. Drücken Sie [ENTER].



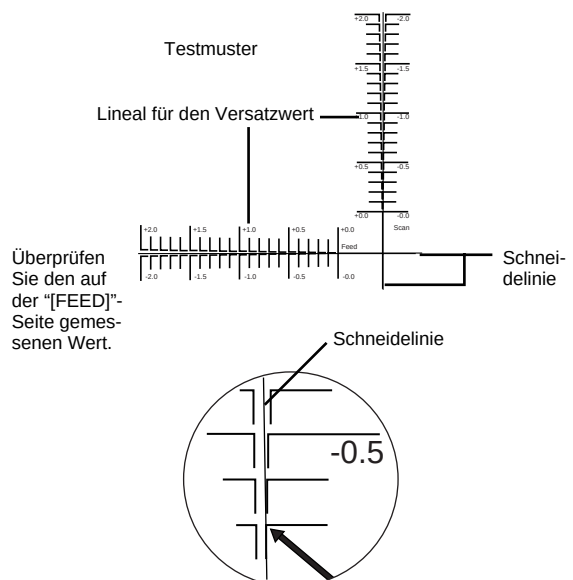
d) Drucken Sie das Testmuster zum Einstellen der notwendigen Versatzwerte.

Drücken Sie [▲]. Bestätigen Sie mit der [ENTER]-Taste.



e) Lesen Sie vom Testmuster den Korrekturwert ab.

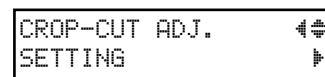
Überprüfen Sie den auf der "[SCAN]"-Seite gemessenen Wert.



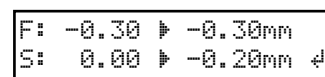
Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Hier handelt es sich um "-0.3". Schauen Sie nun auch an der "[FEED]"-Seite (Transportrichtung) nach, wo die Linie überschritten wird.

f) Geben Sie den ermittelten Korrekturwert ein

① Drücken Sie [▲].



② Drücken Sie zwei Mal [▶]. Stellen sie mit [▲][▼] den Korrekturwert für [F] (Transportrichtung ein).



- ③ Stellen sie mit **▲▼** den Korrekturwert für [S] (Wagenlaufrichtung).
- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.
- ⑤ Drücken Sie **[MENU]**.

```
CROP-CUT ADJ.  ◀▶
SETTING        ↵
```

g) Schauen Sie sich das Ergebnis an.

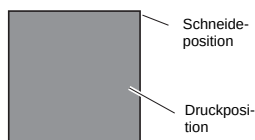
- ① Drücken Sie **▲**.

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

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

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

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



Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich

Beschreibung

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

Vorgabe

[F] (Transportrichtung): 0,00mm

[S] (Wagenlaufrichtung): 0,00mm

4-7 Einstellungen für den Netzwerkbetrieb

Einstellen der IP-Adresse, Subnetmaske usw.

Arbeitsweise

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

```
MENU
SYSTEM INFO.  ▶
```

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

```
SYSTEM INFO.  ◀▶
NETWORK       ▶
```

- ③ Drücken Sie **▶**. Wählen Sie mit **▲▼** den änderungsbedürftigen Parameter.

```
NETWORK
IP ADDRESS    ▶
```

- ④ Drücken Sie zwei Mal **▶**. Stellen Sie mit **▲▼** die Adresse ein.

```
IP ADDRESS    ◀▶▶
000.000.000.000  ↵
```

- ⑤ Drücken Sie **▶**.

```
IP ADDRESS    ◀▶▶
192.000.000.000  ↵
```

- ⑥ Wiederholen Sie die Schritte ④ und ⑤, um die übrigen Ziffern der Adresse einzugeben.

```
IP ADDRESS    ◀▶▶
192.168.000.003  ↵
```

- ⑦ Klicken Sie am Ende auf **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

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

Weitere Hinweise zu den Einstellungen bekommen Sie bei Ihrem Netzwerkverwalter.

[IP ADDRESS]: IP-Adresse

[SUBNET MASK]: Subnetmaske

[GATEWAY ADDR.]: Gateway-Adresse

4-8 Informationen über das Material und das System

Anzeigen der verbleibenden Materialmenge Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie zwei Mal **[▲]**.

```
MENU
SHEET REMAIN
```

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

```
SHEET REMAIN
SET LENGTH
```

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

```
SET LENGTH
0.0m  ▶  25.0m
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm  L 25.0m
```

Die Anzeige wird aktualisiert.

```
SETUP SHEET
L 25.0m
```

Solange Sie nichts eingeben, blinkt dieser Wert.

Beschreibung

Bei Bedarf zeigt das Gerät an, wie viel Material noch übrig ist.

Nach Eingabe des Ausgangswertes wird die Restmenge so lange im Hauptmenü angezeigt, bis der Wert "0" erreicht ist. Die Anzeige wird hinfällig, sobald Sie anderes Material einziehen oder den Einzugsbügel anheben. Deshalb blinkt der zuletzt erreichte Wert dann im Display. Beim Materialwechsel aktualisiert sich der Wert nicht automatisch. Vergessen Sie also nicht, nach Einziehen des neuen Materials den zutreffenden Wert einzugeben. Sie können auch dafür sorgen, dass dieses Menü bei jedem Materialwechsel automatisch aufgerufen wird. Siehe weiter unten.

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

Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel

Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie zwei Mal **[▲]**.

```
MENU
SHEET REMAIN
```

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

```
SHEET REMAIN
AUTO DISPLAY
```

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

```
AUTO DISPLAY
DISABLE ▶ ENABLE
```

- ④ Bestätigen Sie die Einstellung mit **[ENTER]**.

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, erscheint [SHEET REMAIN] bei jedem Materialwechsel automatisch. 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 im [EDGE DETECTION]-Menü "ENABLE" einstellen. Wenn die [EDGE DETECTION]-Einstellung nämlich "DISABLE" lautet, wird das [SHEET REMAIN]-Menü selbst dann nicht aufgerufen, wenn Sie [AUTO DISPLAY] dahingehend eingestellt haben.

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

Vorgabe

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Drucken der verbleibenden Materialmenge Arbeitsweise

- ① Drücken Sie **[MENU]**. Drücken Sie zwei Mal **[▲]**.

```
MENU
SHEET REMAIN
```

- ② Drücken Sie **[▶]**.

```
SHEET REMAIN
PRINT MEMO
```

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

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Hiermit können Sie sich ausdrucken lassen, wie viel Material noch übrig ist. So können Sie über den Verbrauch der einzelnen Rollen Buch führen.

Fordern Sie den Ausdruck direkt vor dem Materialwechsel an, damit Sie bei der nächsten Verwendung wissen, welchen Wert Sie eingeben müssen.

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

Am besten trennen Sie den Rapport ab, bevor Sie einen weiteren Auftrag starten.

- Siehe "Abtrennen von Material" auf S. 20.

Anzeigen der Seriennummer, der Firmware-Version und anderer Informationen

Arbeitsweise

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

```
MENU
SYSTEM INFO.
```

- ② Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die benötigten Informationen.

```
SYSTEM INFO.
SERIAL NO.
```

- ③ Drücken Sie **[▶]**.

```
SERIAL NO.
ZS000001
```

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Folgende Dinge können angezeigt werden.

[MODEL]: Modellbezeichnung

[SERIAL NO.]: Seriennummer

[INK]: Tintentyp

[FIRMWARE]: Firmware-Version

Anzeigen der Netzwerkeinstellungen

Arbeitsweise

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

```
MENU
SYSTEM INFO.
```

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

```
SYSTEM INFO.
NETWORK
```

- ③ Drücken Sie **[▶]**. Wählen Sie mit **[▲]**/**[▼]** die benötigten Informationen.

```
NETWORK
IP ADDRESS
```

- ④ Drücken Sie **[▶]**.

```
IP ADDRESS
192.168.000.003
```

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

```
W 1200mm
SETUP SHEET
```

Beschreibung

Folgende Dinge können angezeigt werden.

[IP ADDRESS]: IP-Adresse

[SUBNET MASK]: Subnetmaske

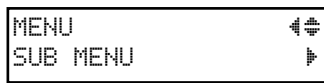
[GATEWAY ADDR.]: Gateway-Adresse

[MAC ADDRESS]: MAC-Adresse

Drucken eines Systemreports

Arbeitsweise

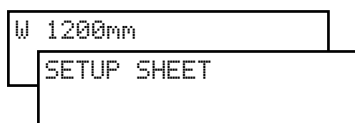
- ① Drücken Sie **MENU**. Drücken Sie mehrmals **▼**.



- ② Drücken Sie **►**. Drücken Sie mehrmals **▲**.



- ③ Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie **ENTER** drücken.
- ④ Drücken Sie **MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



Beschreibung

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

Wartung

Abpumpen der Tinte und interne Reinigung Arbeitsweise

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

```
MENU
SUB MENU
```

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

```
SUB MENU
INK CONTROL
```

- ③ Drücken Sie **[▶]**. Drücken Sie zwei Mal **[▼]**.

```
INK CONTROL
HEAD WASH
```

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

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

Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte Arbeitsweise

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

```
MENU
SUB MENU
```

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

```
SUB MENU
INK CONTROL
```

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

```
INK CONTROL
PUMP UP
```

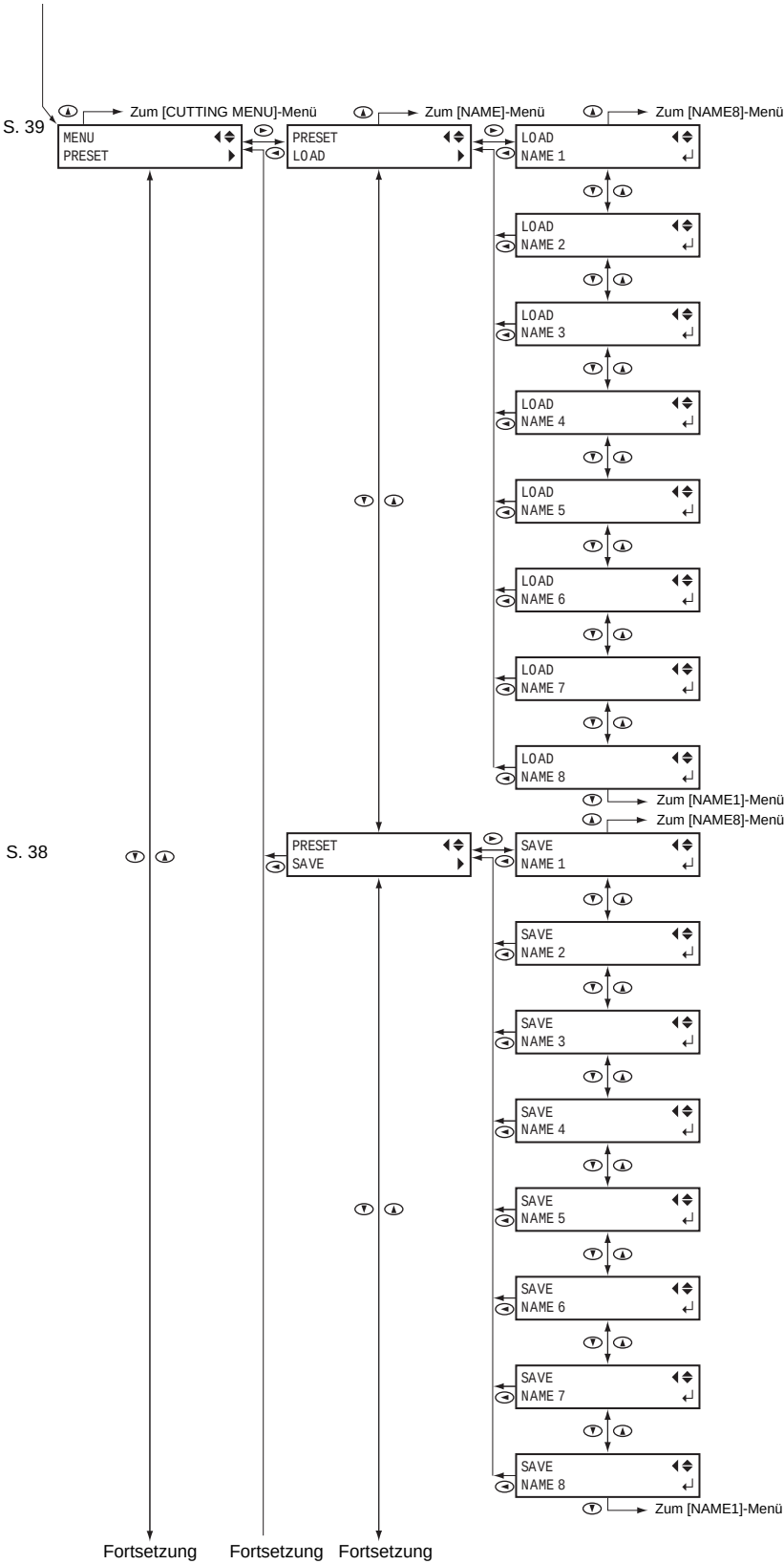
- ④ Bestätigen Sie mit der **[ENTER]**-Taste.
Beschreibung

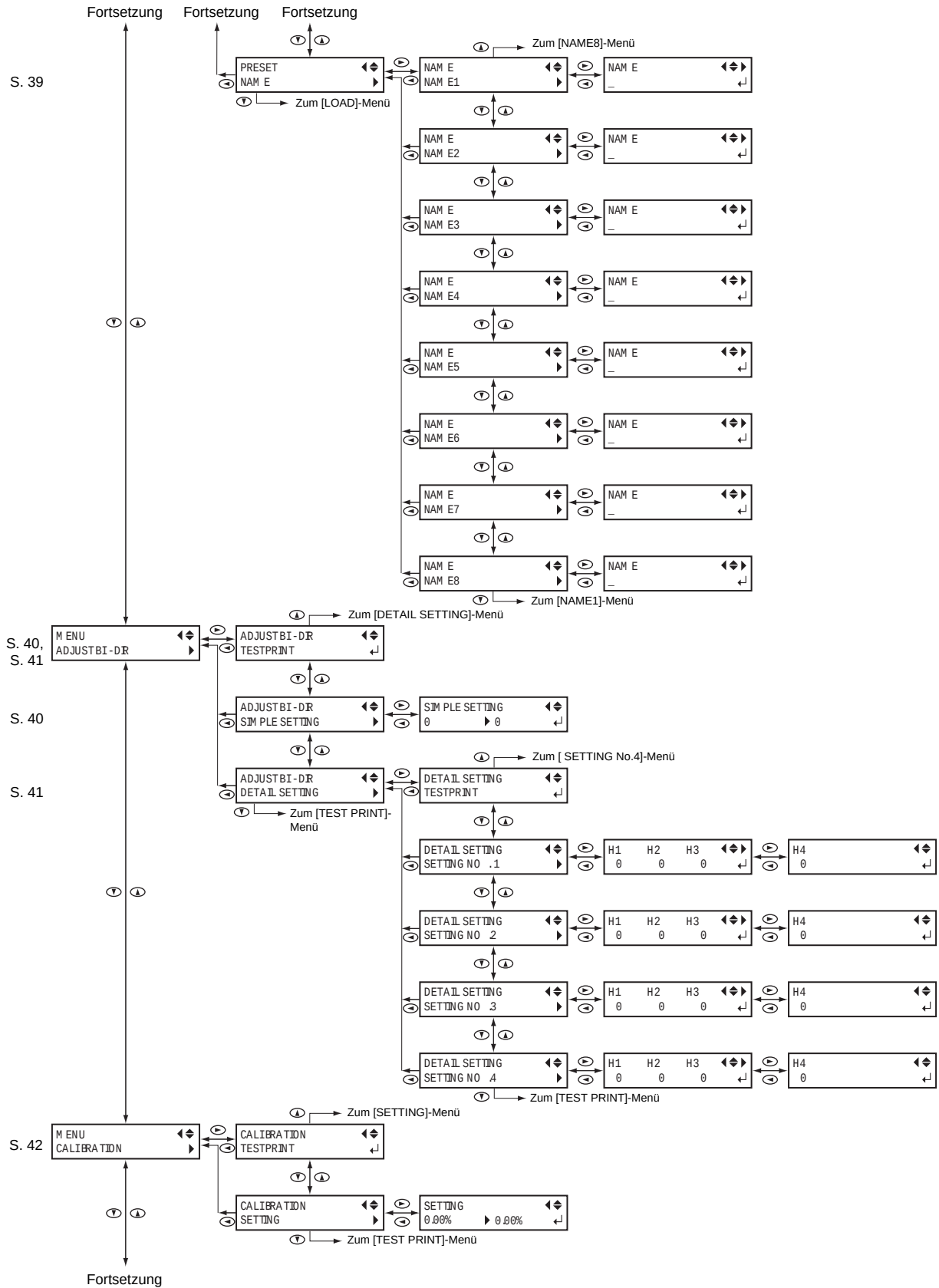
Hiermit wird die Tinte aus dem Drucker abgepumpt, um eine Wartung zu ermöglichen. Im Display werden die erforderlichen Informationen angezeigt, so z.B., wann Sie welche Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen. Nach diesem Vorgang wird die Sekundärspeisung deaktiviert. Dieser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

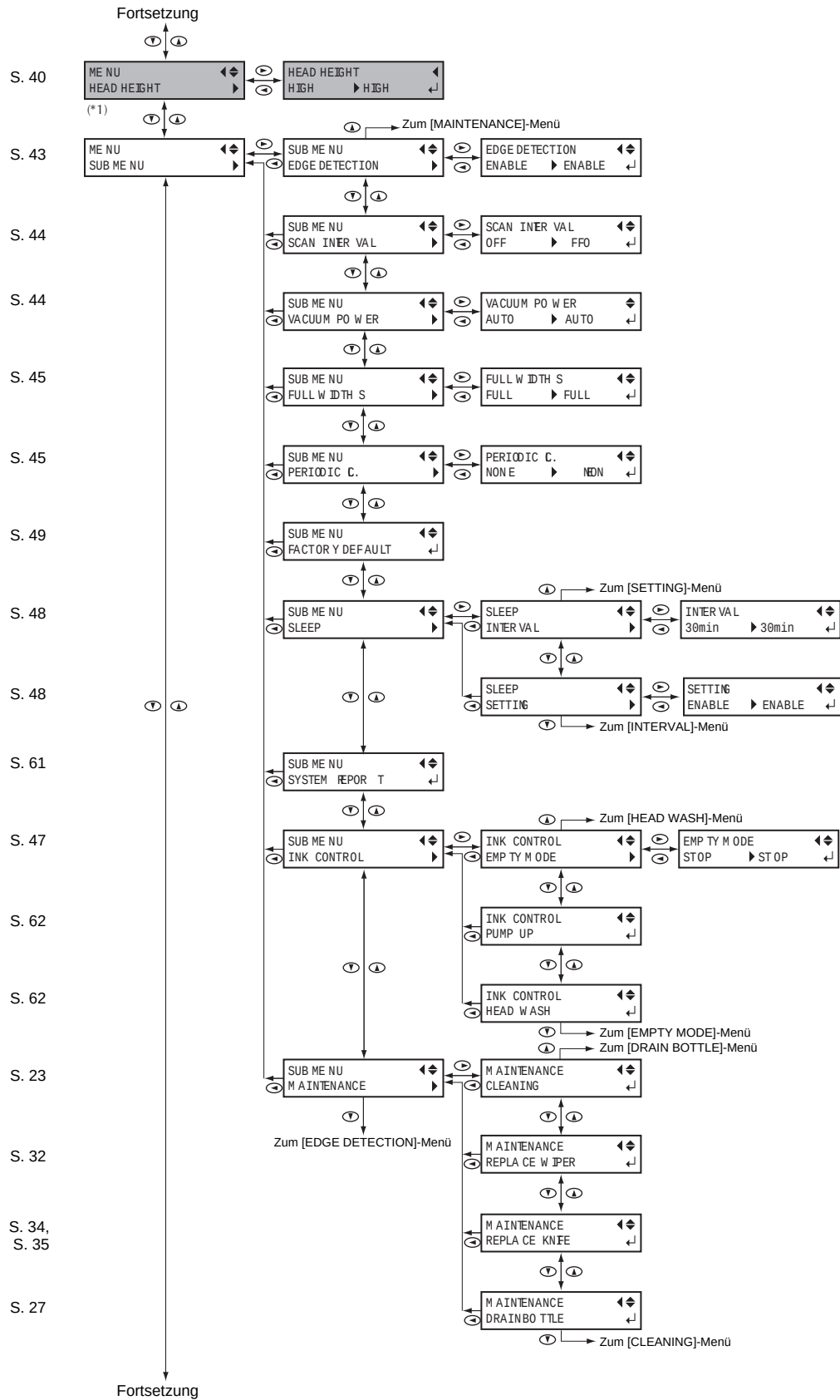
4-9 Menüübersicht

Hauptmenü

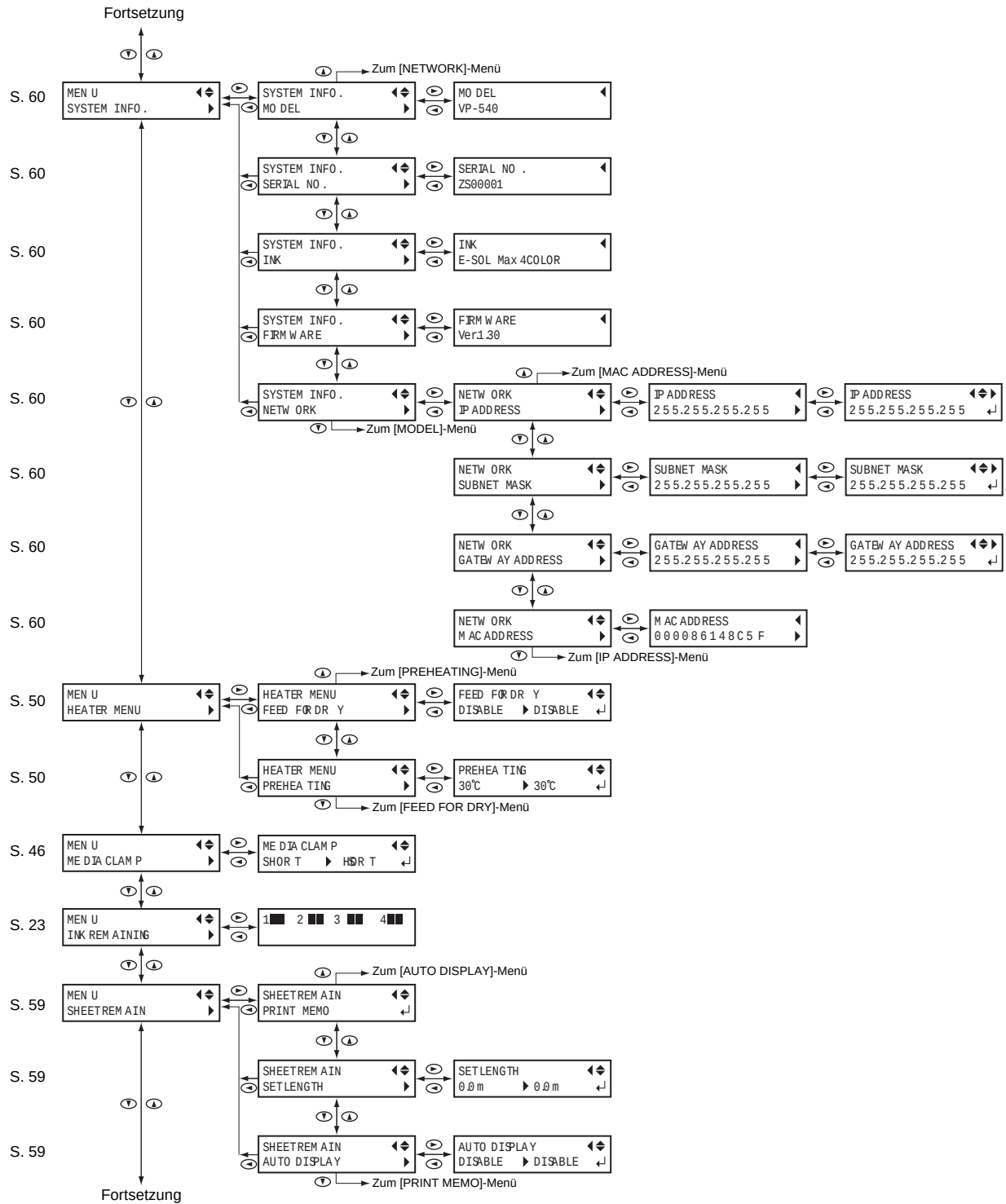
Drücken Sie **MENU**

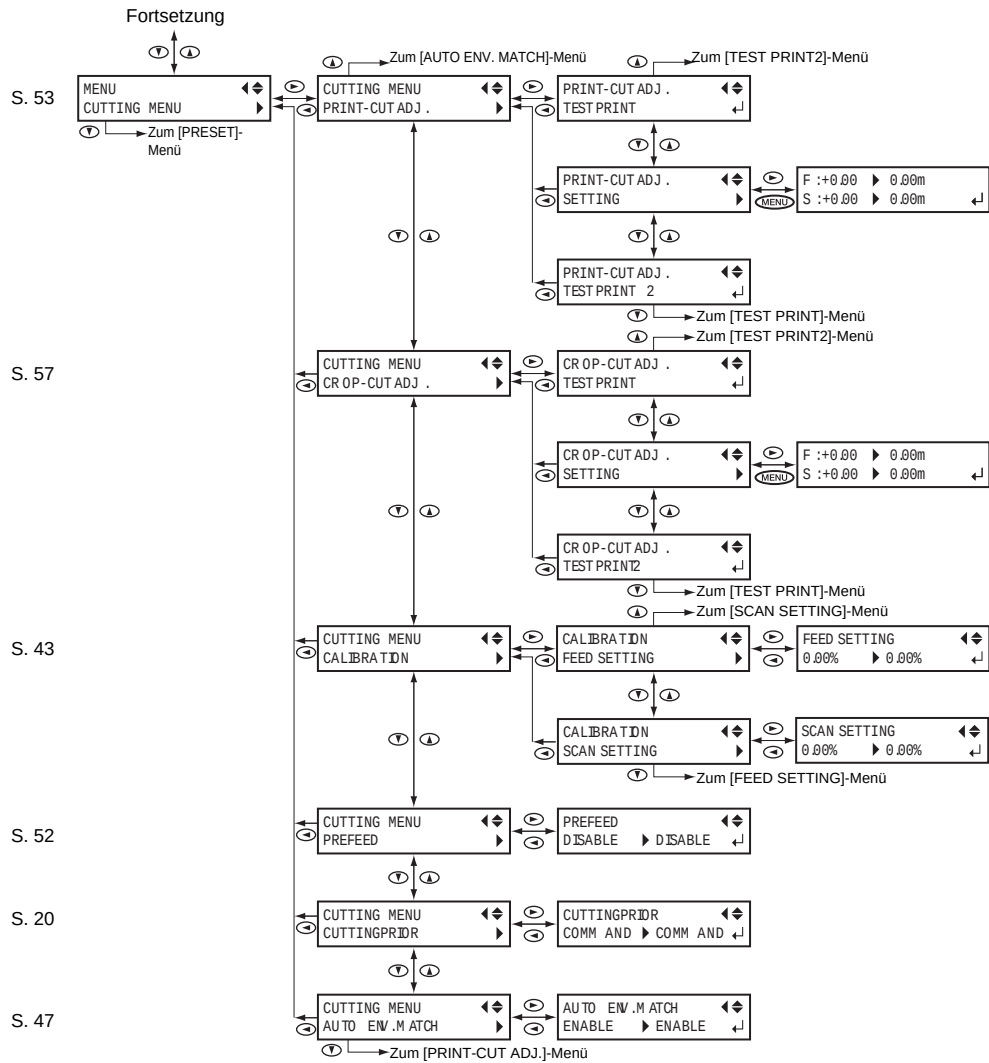






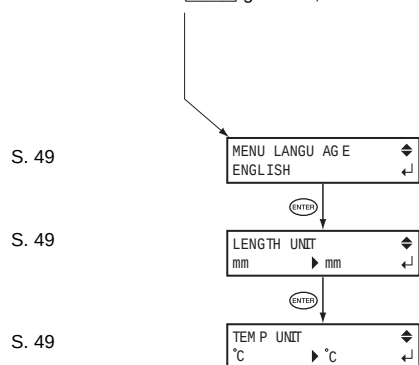
(*1) Nur auf dem 54"-Modell belegt.





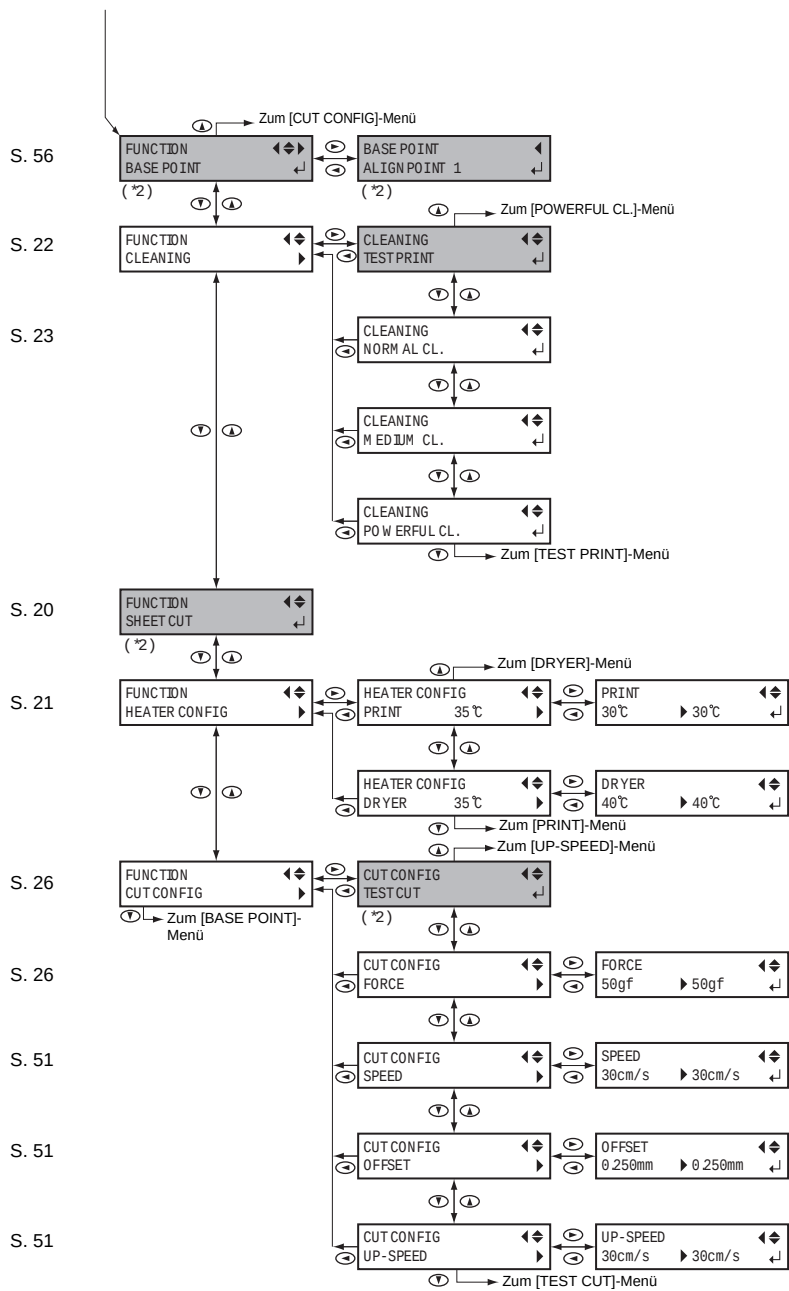
'Language'- und 'Unit'-Parameter

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



'Function'-Menü

Drücken Sie **[FUNCTION]**.



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

5. Fehlersuche

5-1 Das Gerät funktioniert nicht

Die Druckereinheit funktioniert nicht

Ist das Gerät ausgeschaltet?

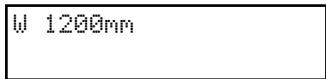
Aktivieren Sie den Haupt- und danach den Sekundärnetzschalter (die Diode muss leuchten).

Leuchtet die **SETUP**-Diode?

Solange die **SETUP**-Diode nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden. Senken Sie den Einzugshebel ab.

Wird die Hauptseite angezeigt?

Solange die Hauptseite nicht angezeigt wird, werden die vom Computer empfangenen Befehle nicht ausgeführt. Um das Hauptmenü aufzurufen, müssen Sie **MENU** und anschließend  drücken.



- Siehe "Vor der Datenübertragung des Computers" auf S. 22.

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.



Gleichzeitig wird der Druckauftrag unterbrochen. Nach Auswechseln der erschöpften Patrone wird der Druckvorgang fortgesetzt.

- Siehe "Wenn die Tinte ausgeht" auf S. 23.
- Siehe "Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone" auf S. 47.

Erscheint eine Meldung auf dem Computerbildschirm?

- Siehe "Display-Meldungen" auf S. 74.
- Siehe "Fehlermeldungen" auf S. 74.

Haben Sie das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen?

Überprüfen Sie das.

Leuchtet die Verbindungsdiode?

Wenn die Verbindungsdiode des Ethernet-Ports nicht leuchtet, ist das Gerät nicht mit dem Netzwerk verbunden. Kontrollieren Sie die Router-Funktionen Ihres Netzwerks. Schließen Sie den Computer und die Maschine an denselben Hub an bzw. verwenden Sie ein Überkreuzkabel, um sie direkt miteinander zu verbinden. Wenn das Gerät jetzt wohl funktioniert, stimmt etwas nicht mit dem Netzwerk.

Stimmen die Einstellungen für den Netzwerkbetrieb?

Wenn das Gerät die Befehle nicht auswertet, obwohl die Verbindungsdiode leuchtet, müssen Sie die IP-Adresse und anderen Einstellungen kontrollieren. Sowohl das Gerät als auch der Computer müssen die richtigen Einstellungen verwenden. Korrigieren Sie die Einstellungen. Vielleicht wird die IP-Adresse schon von einem anderen Gerät des Netzwerks verwendet. Außerdem muss die Port-Angabe des RIPs die (richtige) IP-Adresse des Geräts enthalten. Achten Sie besonders auf eventuelle Tippfehler.

- Siehe "Anzeigen der Netzwerkeinstellungen" auf S. 60.

Ist der Software-RIP abgestürzt?

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

Die Materialheizung funktioniert nicht

Haben Sie Material geladen?

Die Materialheizung arbeitet nicht, solange die **SETUP**-Taste aus ist (es sei denn, Sie haben die Vorgabe geändert). Ziehen Sie Material ein und warten Sie, bis die Heizungen die gewünschte Temperatur erreicht haben.

- Siehe "Verhalten der Heizsysteme" auf S. 50.

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

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

5-2 Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig

Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen

Sind Aussetzer feststellbar?

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

- Siehe “Drucktest und Reinigung” auf S. 22.
- Siehe “Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft” auf S. 29.

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.

- Siehe “Korrektur des ‘Bi-Direction’-Betriebs” auf S. 40.
- Siehe “Exaktere Korrektur des “Bi-Direction”-Betriebs” auf S. 41.

Hat die Druckheizung die richtige 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 Materialheizung” auf S. 20.

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. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und arretieren Sie es.

- Siehe “Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport” auf S. 72.

Haben Sie die [PRESET]-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

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

- Siehe “Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen” auf S. 38.
- Siehe “Laden gespeicherter Einstellungen” auf S. 39.

Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

Haben Sie die Tintenpatronen vor dem Einlegen geschüttelt?

Wenn Sie ein Modell verwenden, das für “ECO-SOL MAX”-Tinte bestimmt ist, müssen Sie die Patronen vor dem Einlegen behutsam schütteln.

Ist das Material verknauscht?

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. 72.

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.

Sind die weiteren Betriebsparameter passend eingestellt?

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

- Siehe "Schneller Drucken bei schmalem Material" auf S. 45.
- Siehe "Verhindern von Tintenspritzern" auf S. 45.

Haben Sie die [PRESET]-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

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

- Siehe "Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen" auf S. 38.
- Siehe "Laden gespeicherter Einstellungen" auf S. 39.

Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren

Berühren die Druckköpfe das Material?

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

- Siehe "Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport" auf S. 72.
- Siehe "Ändern der Druckkopfhöhe (Nur auf dem 54"-Modell)" auf S. 40.

Vielleicht sind die Druckköpfe schmutzig.

In folgenden Fällen könnte Tinte auf das Material tropfen.

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

Säubern Sie die Druckköpfe dann mit dem Reinigungsset. Die Druckköpfe müssen in regelmäßigen Zeitabständen gereinigt werden.

- Siehe "Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern" auf S. 30.

Sind die Andruckrollen schmutzig?

Wischen Sie die Andruckrollen regelmäßig sauber.

- Siehe "Reinigung" auf S. 28.

Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt

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

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu einem Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und arretieren Sie es.

- Siehe "Das Material wellt sich/schrumpft – ungleichmäßiger Materialtransport" auf S. 72.

Haben Sie die Schneideparameter richtig eingestellt?

Ein etwaiger Versatz kann auch auf eine zu hohe Schneidegeschwindigkeit bzw. einen übertriebenen Messerversatz zurückzuführen sein. Ändern Sie die Schneidebedingungen. Bei Material mit starker Leimschicht können sich die ausgeschnittenen Bahnen gleich wieder schließen. Wenn sich die ausgeschnittenen Partien aber leicht entfernen lassen und das Messer nur eine leichte Spur auf dem Träger hinterlässt, sind die Parameter richtig eingestellt. Wählen Sie nie einen zu hohen Auflagedruck.

Ist das Objekt ausgesprochen lang?

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

Dehnt sich bzw. schrumpft das Material leicht?

Das könnte zu einem Versatz der Schneidebahn führen. Wenn das bei Ihnen häufiger vorkommt, sollten Sie auch Beschnittzeichen drucken sowie den Ursprung und die Bezugspunkte einstellen. Dann dürften nämlich wieder die Original-Abmessungen erreicht sein.

Haben Sie [AUTO ENV. MATCH] auf "DISABLE" gestellt?

Bei bestimmten Temperaturen und Luftfeuchtigkeitswerten kann es zu einem Versatz zwischen dem gedruckten Objekt und der Schneidebahn kommen. Stellen Sie [AUTO ENV. MATCH] auf "ENABLE", damit das Gerät den Umgebungsbedingungen Rechnung trägt und eine bessere Deckung erzielt wird.

- Siehe "Einstellen der automatischen Klima-Anpassung" auf S. 47.

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

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

- Siehe "Korrektur der Schneidelänge" auf S. 43.

5-3 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. 74.

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. 72.

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 (Nur auf dem 54"-Modell)" auf S. 40.

5-4 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. Legen Sie das Material erneut ein.

Verwenden Sie Materialklemmen?

Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.

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

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

Ist die Temperatur der Materialheizung zu hoch?

Wählen Sie die Temperatur immer passend für das verwendete Material.

- Siehe "Einstellen der Materialheizung" auf S. 20.

Das Material liegt schief**Haben Sie das Material ordnungsgemäß eingelegt?**

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

Ungleichmäßiger Materialtransport

Berühren das Material oder die Bügel einen Gegenstand?

Das Material und die Bügel dürfen während des Betriebs keine Gerätepartien berühren. Das beeinträchtigt nämlich die Druckqualität, selbst wenn das Material scheinbar gleichmäßig transportiert wird.

Verwenden Sie überaus starkes Material?

Zu starkes Material kann an den Druckköpfen entlang reiben und dadurch den Materialtransport behindern. Im Extremfall führt dies zu schweren Schäden am Gerät. Solches Material dürfen Sie auf keinen Fall verwenden.

Sind die Greifflächen schmutzig?

Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten

5-5 Der Wagen bewegt sich nicht mehr

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

Vorweg

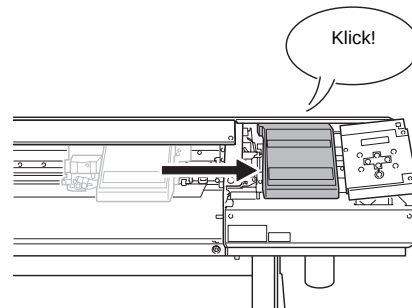
Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein. (Entnehmen Sie das Material, wenn auch ein Stau vorliegt.) Wenn der Wagen jetzt in sein Fach (in der Haube) zurückfährt, war die Operation erfolgreich.

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 Seitenblende.**
- ② **Schieben Sie den Druckwagen von Hand behutsam in sein Fach.**
- ③ **Schieben Sie ihn so weit, bis Sie ein Klicken hören – dann sind die Köpfe nämlich arretiert.**



- ④ **Drücken Sie behutsam, aber bestimmt gegen die rechte Seite. Der Wagen darf dabei nicht nach links rutschen.**

Wenn die Druckköpfe doch nach links rutschen, müssen Sie sie zurückschieben und arretieren.

5-6 Display-Meldungen

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

[1■ 2■ 3■ 4■]

Die erwähnte Patrone ist fast erschöpft.

Wechseln Sie die Patrone, deren Nummer blinkt, aus.

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

Schließen Sie die Seitenblende, die Wartungshaube oder beide.

Solange die Haube geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

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

Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein.

- Siehe “Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden” auf S. 36.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]

Ziehen Sie Material ein.

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

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Bringen Sie das Auffanggefäß an.

Drücken Sie anschließend [ENTER].

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Diese Warnung erscheint, sobald der Abfalltintenstand einen gewissen Wert erreicht. Drücken Sie die [ENTER]-Taste, damit der Befehl verschwindet. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die [DRAIN BOTTLE]-Funktion aufrufen und das Auffanggefäß leeren.

- Siehe “Entsorgen von Abfalltinte” auf S. 27.

[NOW HEATING...]

Warten Sie, bis das Heizsystem die Solltemperatur erreicht hat.

Der Druckvorgang beginnt, sobald [HEATER] leuchtet. Sie können den Druckvorgang unterbrechen, indem Sie [PAUSE] mindestens eine Sekunde gedrückt halten. Bei Drücken von [PAUSE] beginnt der Druckvorgang sofort – auch wenn die Solltemperatur noch nicht erreicht ist.

[TIME FOR MAINTENANCE]

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. 30.

[TIME FOR WIPER REPLACE]

Die Wischer müssen ausgewechselt werden.

Drücken Sie danach die [ENTER]-Taste.

- Siehe “Auswechseln der Wischer” auf S. 32.

5-7 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.

[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. 55.

[AVOIDING DRY-UP TURN OFF POWER]

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

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspeisung aus und anschließend wieder ein.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Das Objekt ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.

Drücken Sie [ENTER], um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden bestimmte Partien aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

Die Nutzfläche für das Drucken/Schneiden ist zu klein.

Die Breite muss mindestens 65mm betragen. Drücken Sie [ENTER], um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden aber keine Beschnittzeichen gedruckt. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ändern Sie die Objektgröße und übertragen Sie die Daten noch einmal. Für die Objektlänge gibt es keinerlei Einschränkungen.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Das Kabel des Druck- oder Schneidewagens hat sich gelöst.

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

[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. 55.

[DATA ERROR CANCELING...]

Das Gerät hat unverständliche Daten empfangen.

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

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

Die Druck- oder Trockenheizung erreicht die Solltemperatur nicht.

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig. Heizen Sie den Raum. Wenn Sie lieber warten möchten, bis die Solltemperatur erreicht ist, müssen Sie [ENTER] drücken. Wenn Sie den Druckauftrag trotzdem sofort ausführen möchten, drücken Sie [PAUSE].

[LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED]

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

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

- Siehe "Abtrennen von Material" auf S. 20.

[MOTOR ERROR TURN OFF POWER]

Es ist ein Motorfehler aufgetreten.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Beheben Sie den Fehler und schalten Sie das Sekundärnetz danach sofort wieder ein. Wenn sich der Wagen nicht in seinem Fach befindet, trocknet die Tinte aus. Motorfehler werden in der Regel durch falsch eingelegtes Material, einen Materialstau oder durch eine zu starke Beanspruchung verursacht.

Es ist zu einem Materialstau gekommen.

Holen Sie das aufgestaute Material aus dem Gerät. Außerdem könnten die Druckköpfe beschädigt sein. Reinigen Sie die Köpfe und überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.

Das Material wurde mit zuviel Gewalt weiter gezogen.

Es wurde zu stark am Material gezogen. Dieser Zustand muss zuerst behoben werden. Schieben Sie den Einzugshebel nach hinten und ziehen Sie ein wenig Material heraus, damit es nicht mehr so straff ist.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

Die rechte Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.

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

- Siehe “Einziehen und Abtrennen von Material” auf S. 15.

[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. 15.

[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. 15.

Es wurden zu viele mittlere Andruckrollen installiert.

Heben Sie den Einzugshebel an und entfernen Sie alle Andruckrollen, die sich nicht über einer Greiffläche befinden (können). Die Anzahl der benötigten Andruckrollen richtet sich nach der Breite des verwendeten Materials.

- Siehe “Einziehen und Abtrennen von Material” auf S. 15.

[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 an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Der eingezogene Materialbogen ist für das zu druckende/auszuschneidende Objekt zu schmal.

Drücken Sie **[ENTER]**, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann wird ein Teil des Objekts aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Sie haben den Einzugshebel abgesenkt, aber vorher kein Material eingelegt.

Heben Sie den Einzugshebel an, laden Sie Material und senken Sie den Einzugshebel wieder ab.

- Siehe “Einziehen und Abtrennen von Material” auf S. 15.

Sie haben für [EDGE DETECTION] “ENABLE” gewählt, 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 die Fehlermeldung verschwindet. Laden Sie größeres Material.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH ***°C]

Die Umgebungstemperatur ist zu hoch.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C.

[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].

[WRONG CARTRIDGE]

Sie haben eine Patrone des falschen Typs eingelegt.

Entnehmen Sie die Patrone wieder, damit der Befehl verschwindet. Verwenden Sie anschließend den angegebenen Patronentyp.

6. Technische Daten

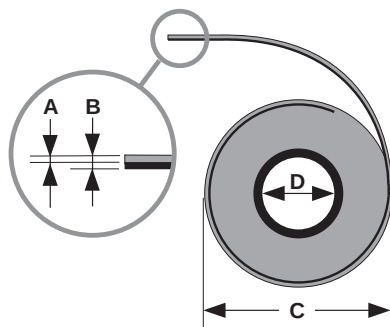
6-1 Verwendbares Material

Verwendbares Material

Materialbreite

54"-Modell: 210~1371mm

30"-Modell: 192~762mm



Seitenansicht einer Materialrolle

A) Durchtrennbare Materialstärke

0,08~0,22mm (3,2~8,6mil)

(Je nach Materialbeschaffenheit)

B) Maximal zulässige Materialstärke (inkl. Träger)

Beim Drucken: 1,0mm (39mil)

Beim Schneiden: 0,4mm (15mil)

C) Rollendurchmesser außen

180mm

D) Rollenkerndurchmesser

50,8mm oder 73,2mm

Rollengewicht

54"-Modell: 30kg

30"-Modell: 20kg

Andere Bedingungen

Folgendes Material darf nicht verwendet werden.

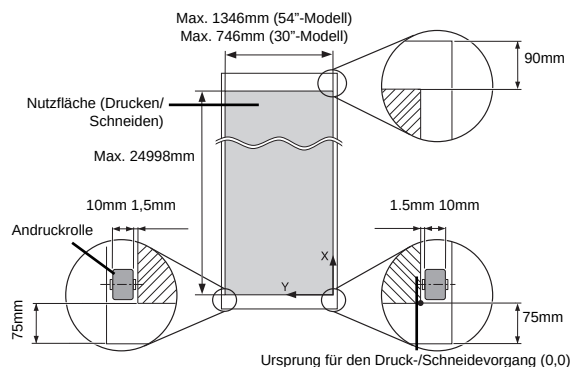
- Nach innen gewickeltes Material (d.h. Material, dessen bedruckbare Seite sich an der Rollenninnenseite befindet).
- Material, dessen Ende mit dem Pappkern verklebt ist.
- Stark welliges Material oder Material, das sich sofort wieder aufrollt.
- Material, das die Heiztemperaturen nicht aushält
- Material, dessen Rollenkern geknickt oder gebrochen ist.
- Material, das sich unter dem eigenen Gewicht verbiegt.

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

6-2 Nutzfläche (Drucken/Schneiden)

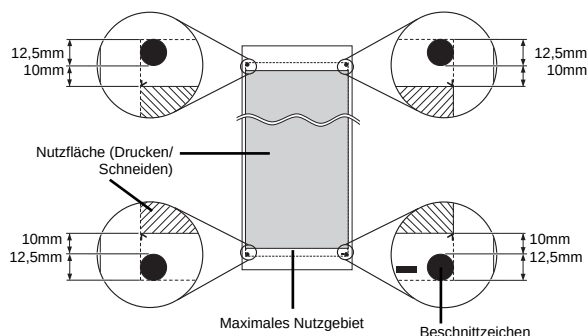
Maximales Nutzgebiet

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



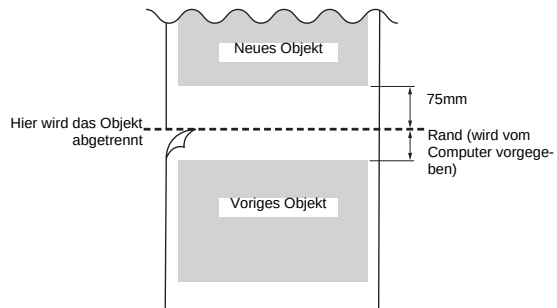
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittzeichen

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.



6-3 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	Messervor- sprung	Lebensdauer eines Messers* (Richtwert)
ZEC-U1005	Allgemeine Sign-Folie	50~150gf	0,25mm	8000m
ZEC-U5025	Allgemeine Sign-Folie	30~100gf	0,25mm	4000m
	Fluoreszierende Folie	120~200gf	0,25mm	4000m
	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.

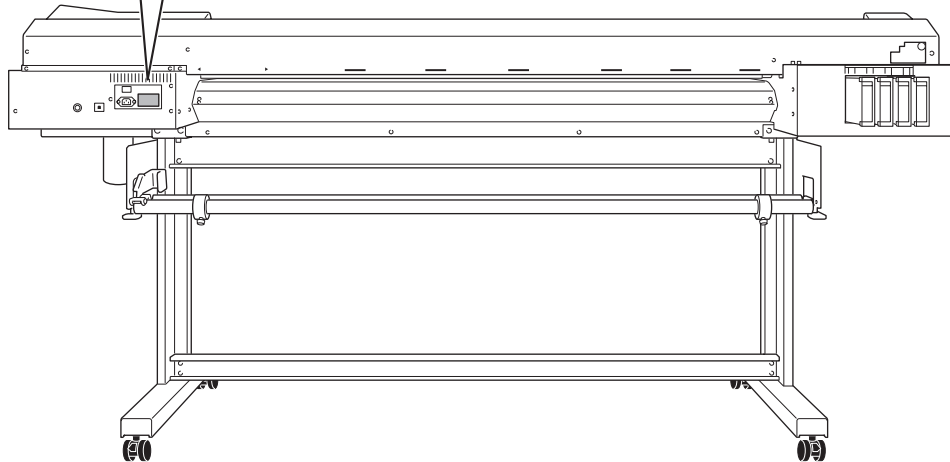
6-4 Typen- und andere Hinweisschilder

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 (Spannung, Netzfrequenz und Stromstärke) entspricht.



6-5 Technische Daten

		VP-540	VP-300
Druckverfahren		Piezoelektrisch, Tintenstrahl	
Material	Breite	210~1371mm	182~762mm
	Stärke	Maximal 1,0mm (39mil) mit Liner [Drucken] Maximal 0,4mm (16mil) mit Liner und 0,22mm (9mil) ohne Liner [Schneiden]	
	Rollendurchmesser außen	Maximal 180mm	
	Rollengewicht	Maximal 30kg	Maximal 20kg
	Rollenkerndurchmesser	50,8mm oder 76,2mm	
Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*1)		Maximal 1346mm	Maximal 736mm
Tintenpatronen	Kapazität	220cc-/440cc-Patronen	
	Farben	Vier Farben (Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz)	
Druckauflösung (Anzahl der Punkte)		Maximal 1440dpi	
Schneidegeschwindigkeit		10~300mm/s	
Auflagedruck		30~200gf	
Trennmesser	Typ	Kompatibel zur Roland CAMM-1-Serie	
	Messerversatz	0~1,5mm	
Software-Auflösung (Schneiden)		0,025mm/Schritt	
Transportgenauigkeit (Drucken) (*2) (*3)		Fehler kleiner als $\pm 0,3\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist).	
Transportgenauigkeit (Schneiden) (*3)		Fehler kleiner als $\pm 0,4\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,3\text{mm}$, (je nachdem, welcher Wert größer ist). Mit Abstandkorrektur ([CALIBRATION] - [CUTTING ADJ.]-Parameter) Fehler kleiner als $\pm 0,2\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 0,1\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist).	
Wiederholungsgenauigkeit (Schneiden) (*3)(*4)		Bis zu $\pm 0,1\text{mm}$	
Wiederholungsgenauigkeit (Drucken & Schneiden) (*3)(*5)		Bis zu $\pm 0,5\text{mm}$	
Deckungsgenauigkeit der Schneidebahn über dem gedruckten Objekt bei Neueinzug des Materials (*3)(*6)		Fehler kleiner als $\pm 0,5\%$ der zurückgelegten Strecke oder $\pm 3\text{mm}$ (je nachdem, welcher Wert größer ist)	
Materialheizsystem (*7)		Druckheizung (Temperaturbereich: 30~45°C Trockenheizung, Einstellbereich für die Solltemperatur: 30~50°C	
Schnittstelle		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, automatische Umschaltung)	
Energiesparfunktion		Automatische Schlummerfunktion	
Stromversorgung		AC100~120V $\pm 10\%$, 8.3A, 50/60Hz oder AC220~240V $\pm 10\%$, 4.3A, 50/60Hz	AC100~120V $\pm 10\%$, 5.8A, 50/60Hz oder AC220~240V $\pm 10\%$, 3.0A, 50/60Hz
Leistungsaufnahme	Betrieb	$\pm 1100\text{W}$	$\pm 780\text{W}$
	Bereitschaft	$\pm 34\text{W}$	$\pm 33\text{W}$
Geräuschpegel	Betrieb	64dB(A) oder weniger (gemäß ISO 7779)	64dB(A) oder weniger (gemäß ISO 7779)
	Bereitschaft	40dB(A) oder weniger (gemäß ISO 7779)	40dB(A) oder weniger (gemäß ISO 7779)
Abmessungen (inklusive Ständer) (*8)		2310 (B) x 740 (T) x 1125 (H) mm	1700 (B) x 740 (T) x 1125 (H) mm

Gewicht (inklusive Ständer)		109kg	87,5kg
Umgebungsbedingungen	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, Messereinheit, Materialklemmen, Rollenflansche, Ersatzklinge für das Trennmesser, Reinigungsset, Software-RIP, Bedienungsanleitung usw.	

- *1 Die Länge beim Drucken oder Schneiden richtet sich auch nach den Möglichkeiten des verwendeten Programms.
- *2
- Material: Roland PET, Strecke: 1m
 - Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%
- *3 Nicht gewährleistet bei Verwendung der Druck- oder Trockenheizung.
- *4 Folgende Bedingungen müssen gegeben sein:
- Materialtyp: Von Roland DG empfohlen
 - Die Materialrolle muss auf dem Rollbügel angebracht sein.
 - [PREFEED] muss auf "ENABLE" gestellt werden
 - Seitenrand: 25mm oder mehr, sowohl links als auch rechts
 - Abstand zum vorderen Materialrand: Mindestens 35mm
 - Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen.
- Die Wiederholungsgenauigkeit wird gewährleistet:
- 54"-Modell
- Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4.000mm
 - Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8.000mm
- 30"-Modell
- Länge: 3.000mm
- *5
- Vorausgesetzt die Materiallänge ist geringer als 3.000mm
 - Temperatur: 25°C
 - Versatz durch Dehnen/Schrumpfen oder erneuten Materialeinzug ausgenommen.
- *6
- Materialtyp: Roland PET-Film
 - Objektgröße: 1.000mm in Transportrichtung, 1.346mm (54"-Modell) bzw. 736mm (30"-Modell) in Wagenlaufrichtung
 - 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.
- *7
- Nach dem Einschalten ist eine Aufwärmphase erforderlich. Je nach den Klimabedingungen dauert das 5~20 Minuten.
 - Wenn die Umgebungstemperatur zu niedrig und/oder die Materialbreite zu groß ist, wird die Solltemperatur u.U. nicht erreicht.
- *8
- Nach Einbau des beiliegenden Patronentablets beträgt die Tiefe 1.000mm.

***9** Umgebungsbedingungen