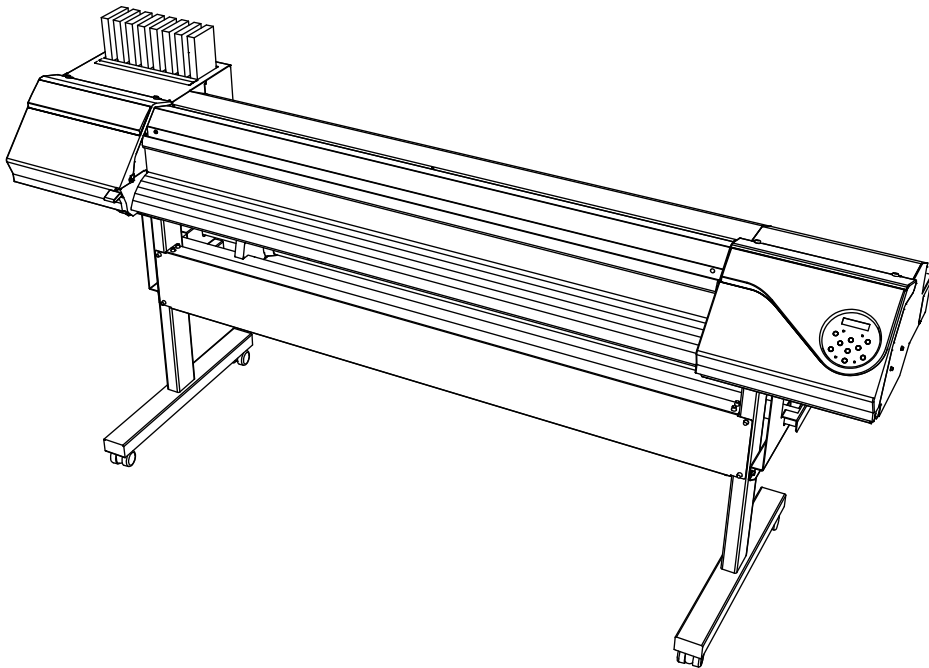


VersaCAMM

VS-640 VS-420 ***VS-540 VS-300*** **USER'S MANUAL**



Спасибо за выбор нашего продукта.

- Чтобы гарантировать правильное и безопасное использование и полное понимание работы этого продукта, пожалуйста прочитайте это руководство полностью и сохраните его в надёжном месте.
 - Несанкционированное копирование и использование данного руководства запрещено.
 - Содержание данного руководства может быть изменено без уведомления.
 - Содержание руководства и продукт были подготовлены в максимально возможной степени. Если вы найдёте ошибку или опечатку, пожалуйста сообщите нам.
 - Roland DG Corp. не несёт никакой ответственности за ущерб или упущенную выгоду, связанные с использованием данного продукта.
- www.roland.ru.

Содержание

Содержание	1
Глава 1 Описание машины.....	5
Названия отдельных частей и их функции	6
Плоттер в целом.....	6
Панель управления	8
Описание меню.....	9
Главное меню.....	9
Языковое меню.....	12
Меню функций	13
⚠ Для безопасного использования.....	14
⚠ Pour utiliser en toute sécurité.....	21
Важные замечания по использованию	29
Глава 2 Основные операции	31
Подготовка материала.....	32
Тип материала	32
Используемые материалы.....	33
Включение питания!!!	34
Включение питания	34
Режим ожидания (сохранения энергии).....	34
Загрузка материала.....	35
Установка рулона материала	35
Установка куска материала.....	42
Тонкие настройки (двунаправленная печать и неточности).....	44
Установки материала.....	46
О меню [Media Setting]	46
Меню установки материала [Media Setting]	46
Отправка задания на печать.....	57
Установка базовой точки	57
Тест печати и прочистка.....	58
Важные замечания о резке	59
Установка давления ножа и проведение теста резки	60
Когда всё готово к отправке данных с компьютера	62
Отправка данных.....	63
Пауза и отмена печати	64
Отрезка материала	64
Выключение питания	66
Выключение питания.....	66
Глава 3 Поддержание принтера в отличном техническом состоянии	67
Проверка чернил и замена картриджей.....	68
Проверка остатка чернил.....	68
Замена картриджей.....	69
Ежедневное обслуживание	70
Содержание картриджей.....	70
Утилизация пустых картриджей.....	70

Чистка	72
Осторожность при операциях с печатающими головками	73
Если обычная чистка не эффективна	74
Средняя \ Интенсивная чистка	74
Ежемесячное обслуживание	75
Когда необходима ручная чистка	75
Ручная чистка печатающих головок	76
Если проблемы с печатью не решены при помощи чистки	81
Если проблемы с печатью не решены при помощи чистки.....	81
Замена расходных запчастей	84
Замена смахивающей резинки.....	84
Замена фетрового вайпера.....	87
Замена ножа.....	90
Замена отрезного ножа.....	92
Если станок долго не используется	94
Продолжение обслуживания.....	94
Аварийный сигнал	94
глава 4 Практические советы по работе с принтером.....	95
Использование функции "Preset".....	96
Сохранение группы настроек материала и её наименование.....	96
Использование сохранённых настроек.....	98
Использование системы нагрева	99
Что такое система нагрева материала?	99
Установка температуры нагрева материала.....	100
Управление системами нагрева и преднагрева	102
Использование послепечатной сушки.....	102
Установка времени высыхания материала.....	103
Использование функции Correction	104
Настройка расхождения при двунаправленной печати	104
Прецизионная настройка расхождения при двунаправленной печати.....	105
Настройка расхождений в направлении движения материала.	105
Настройки исходя из особенностей материала	107
Настройка высоты печатающей головки в зависимости от толщины материала	107
Использование прозрачного материала	108
Печать на плохо сохнущем материале	108
Печать на сильно\слабо впитывающих материалах	109
Ускорение печати для узких материалов.....	110
Предотвращение появления клякс.....	111
Использование клеящегося материала.....	112
Отключение части дюз (Для режима CMYKLCm).....	113
Использование резки	114
Полезные советы по настройке резки	114
Предотвращение прорезания материала при выполнении резки.....	114
Высокоточные настройки резки	115
Точная настройка многократной резки.....	117
Изменение настроек в процессе резки	118
Устранение неточности совмещения печати и резки	119
Установка приоритета настроек (Принтер или компьютер)	121
Просмотр автоматических настроек	122

Выполнение печати и резки отдельно	123
Выполнение печати и резки отдельно	123
Печать привязочных меток.....	123
Автоматическая привязка и резка	125
Ручная привязка и резка.....	127
Устранение неточностей в совмещении печати и резки при использовании меток	128
Использование системы подмотки	131
Использование системы подмотки.....	131
Использование системы с включённым режимом "TUC-2"	131
Глава 5 Администраторам.....	133
Управление выводом на печать	134
Печать списка ошибок	134
Действия при окончании чернил	134
Отображение остатка материала.....	135
Как убедиться, что материала достаточно каждый раз при его смене	136
Печать на остатке материала	137
Системные настройки принтера.....	138
Выбор языка и единиц измерения	138
Установка времени до включения режима ожидания.....	138
Отключение режима ожидания.....	139
Просмотр информации о системе	140
Установка заводских значений	141
Глава 6 Что делать если? (FAQ, Часто задаваемые вопросы)	143
Принтер не включается.....	144
Принтер не включается	144
Не нагревается система нагрева	145
Не происходит резка материала	145
Качественная печать и резка невозможны.	146
Отпечаток имеет полошение	146
Бледные или неправильно переданные цвета.....	147
Носитель пачкается во время печати	148
Резка с перекосом или смещением	148
Зажатие материала	150
Если материал зажат	150
Перемещение материала не плавное	151
Материал сморщен или помят	151
Материал не ровный	152
Подача материала на плавная.....	152
Остановилась каретка. Почему?	153
Что сделать сначала	153
Если описанные ранее способы не помогли	153
Сообщения	155
Сообщения об ошибках	157
Глава 7 Спецификация.....	161
Область печати\резки.....	162

Максимальная зона печати и резки	162
Максимальная зона печати и резки с использованием привязочных меток	162
Отрезка материала в процессе печати	163
Информация о ножах	164
Расположение стикера с информацией о питании и серийным номером	165
Спецификация	166

Данная инструкция относится к следующим моделям : VS-640/540/420/300. Там где принципиальны различия по моделям, есть соответствующая отметка в следующем виде:

VS-640 — 64-дюймовая модель

VS-540 — 54-дюймовая модель



VS-420 — 42-дюймовая модель

VS-300 — 30-дюймовая модель

На всех рисунках изображён VS-640

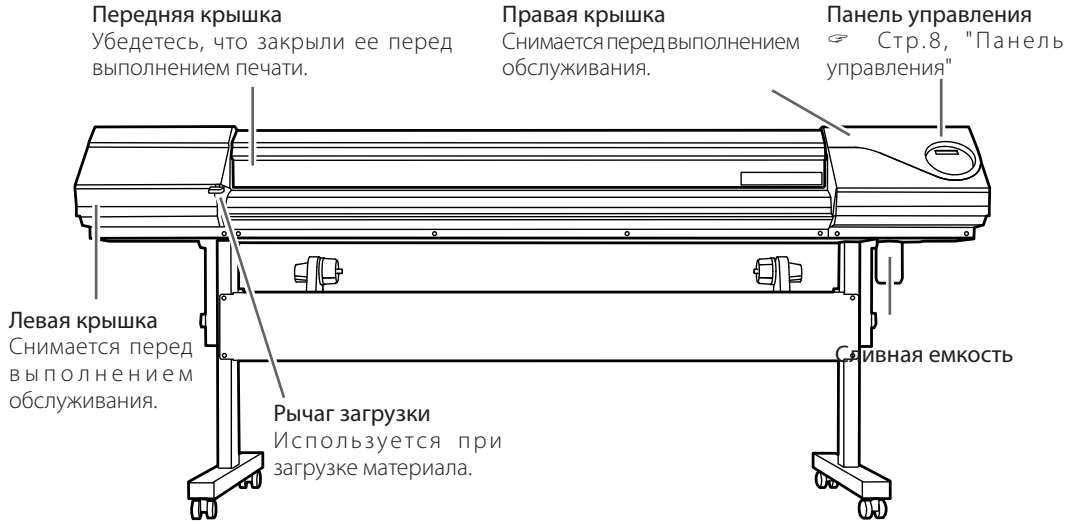
Глава 1

Особенности

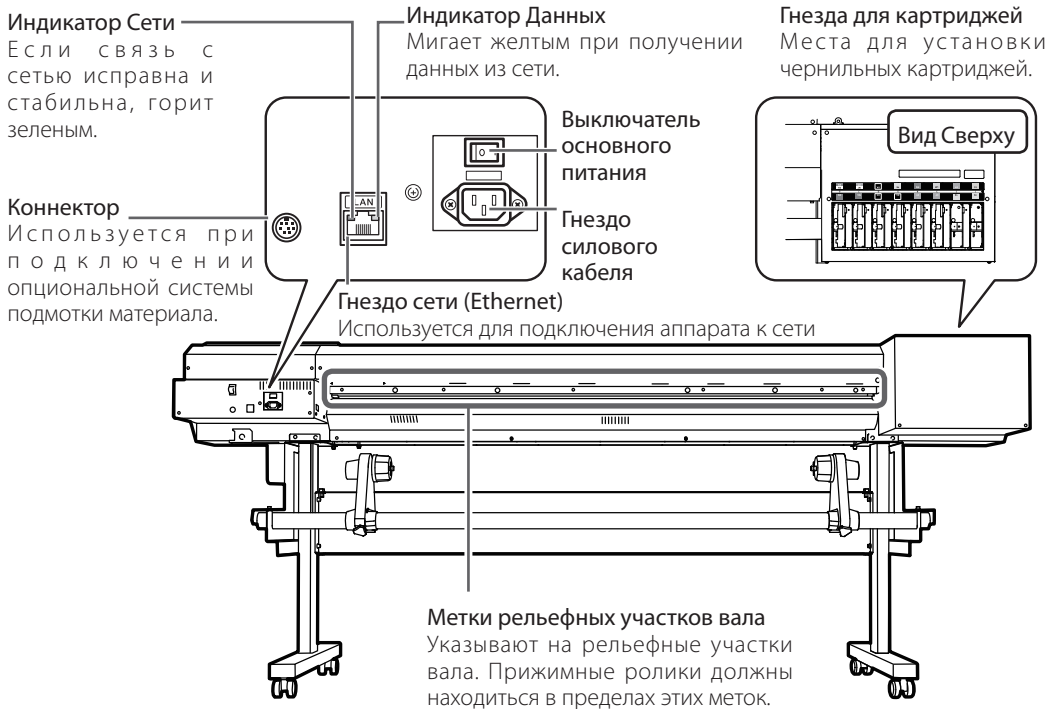
Содержание	1
Детали и Функции	6
Плоттер.....	6
Панель управления	8
Схема Меню	9
Главное Меню.....	9
Меню выбора единиц измерения и языка.....	12
Меню функций "Function"	13
 Правильная эксплуатация оборудования	14
 Pour utiliser en toute sécurité	21
Информация по использованию и уходу	29

Плоттер

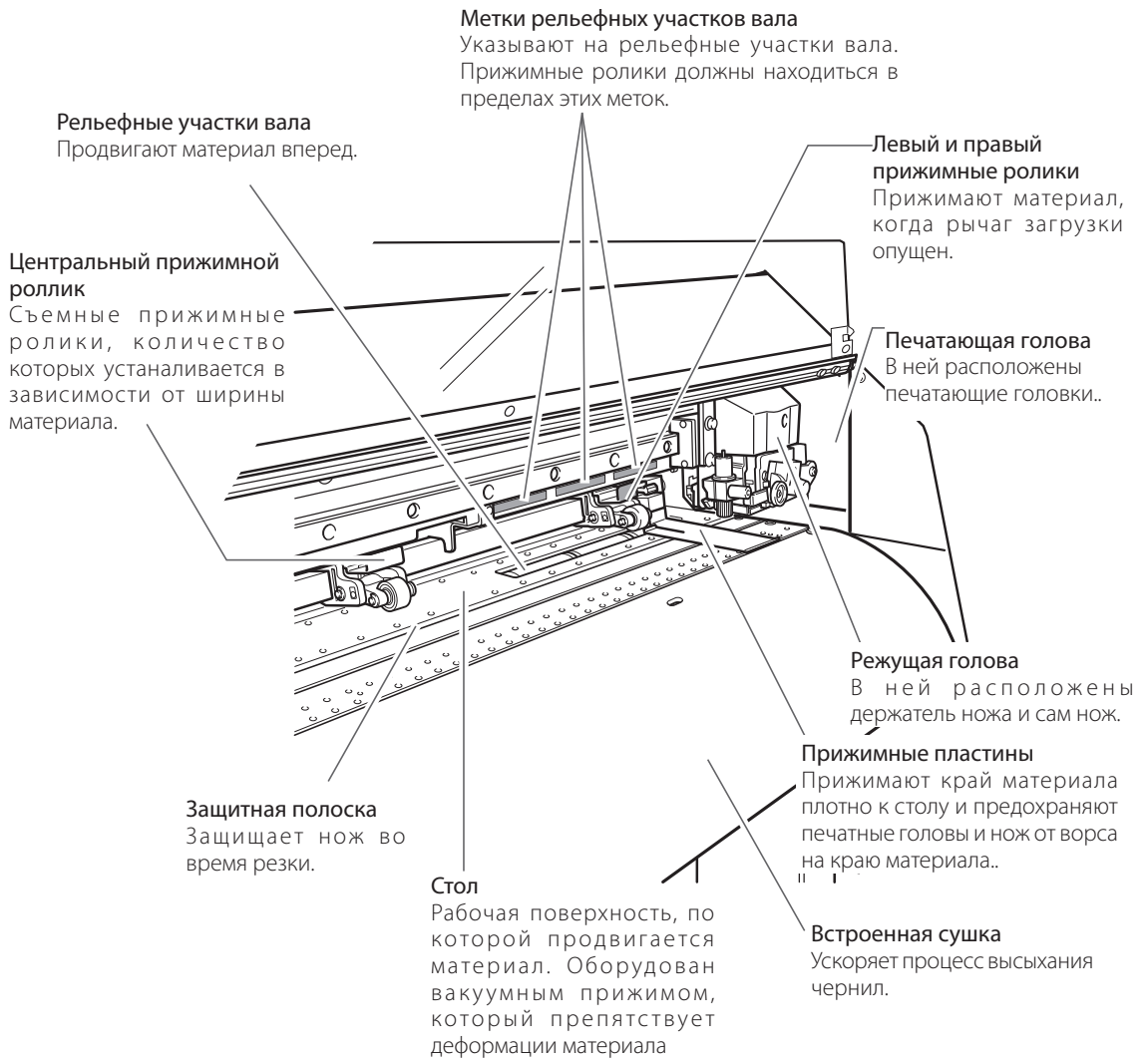
Вид спереди



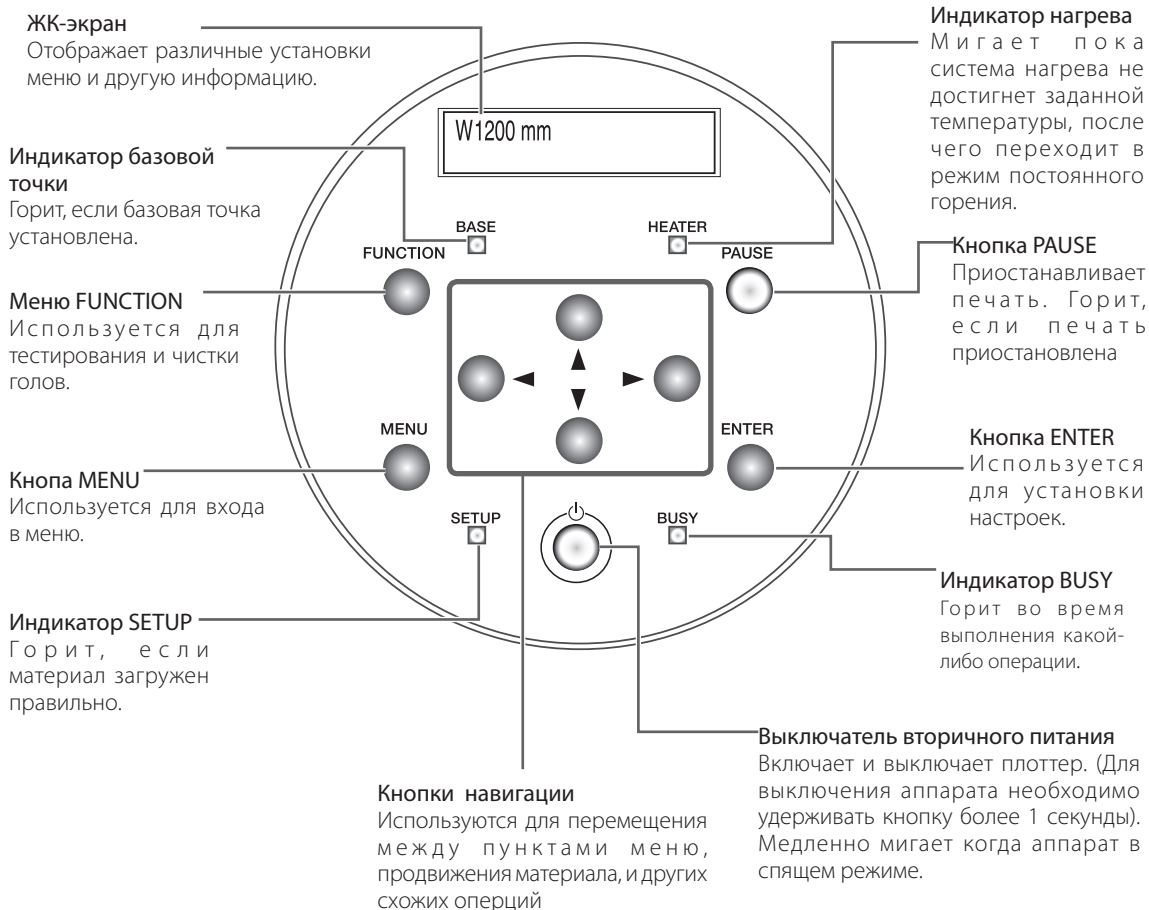
Вид сзади



Описание узлов передней части плоттера












Панель Управления

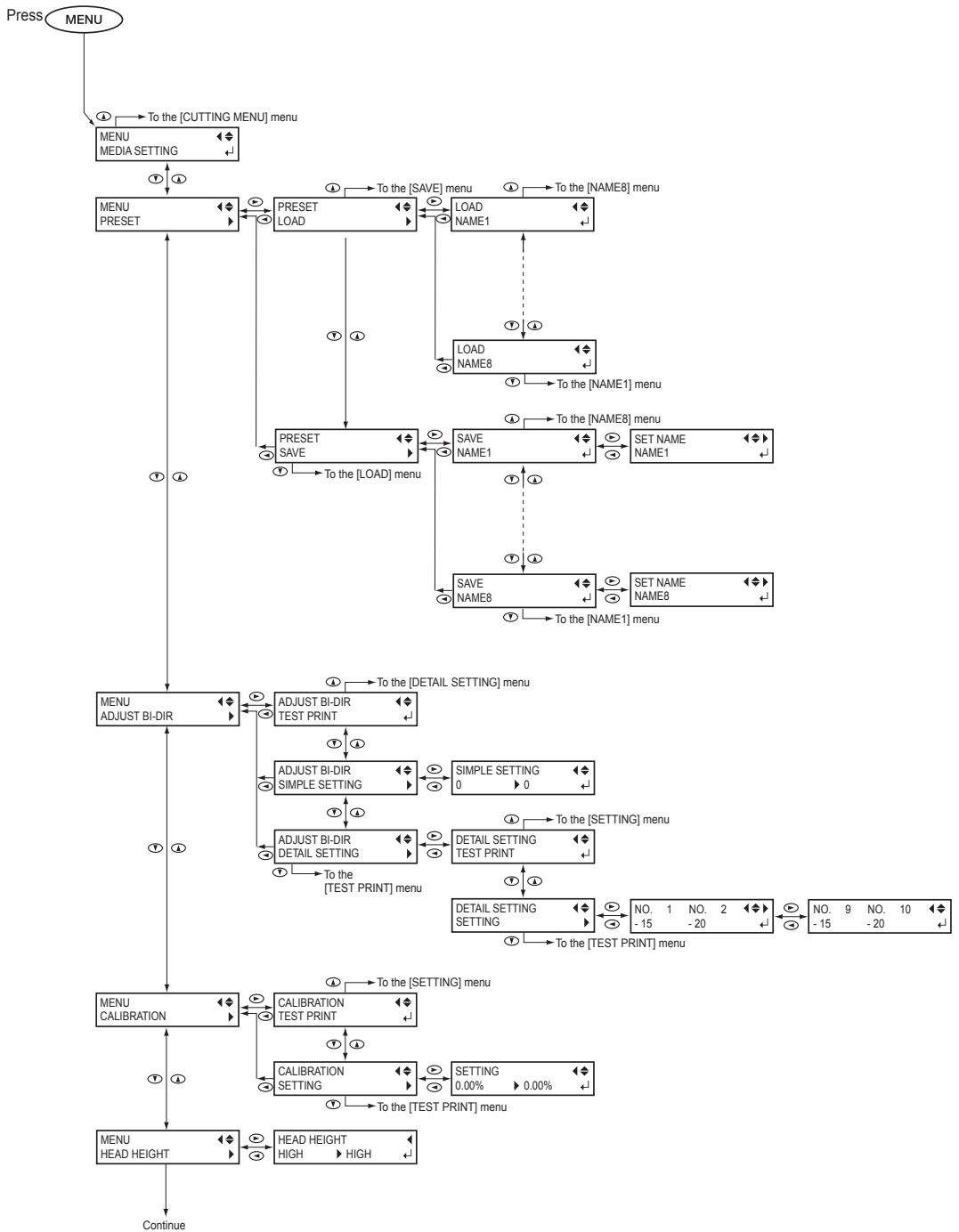


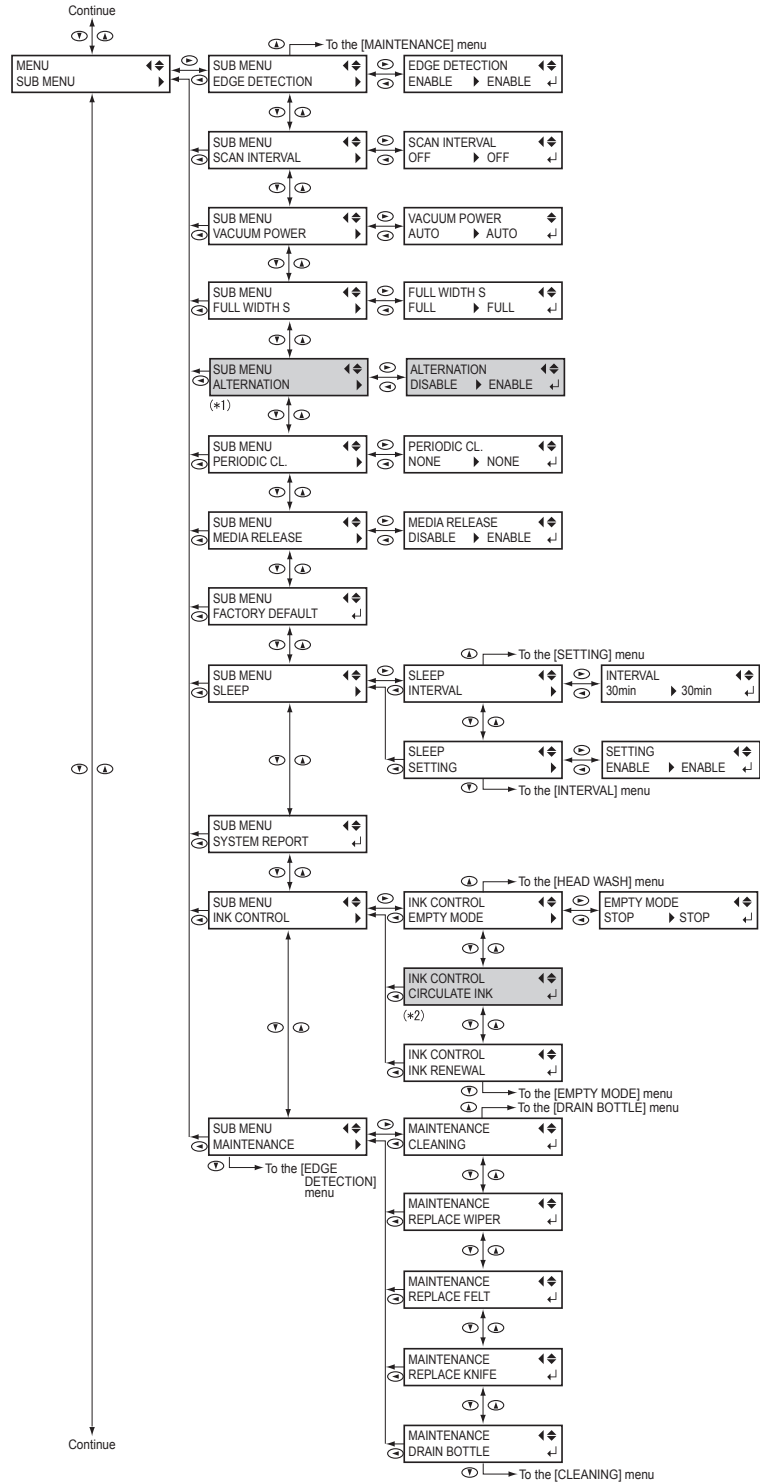
Примечание

В данном руководстве кнопки и индикаторы панели управления обозначены следующим образом.

-  Кнопка MENU
-  Кнопка FUNCTION
-  Кнопка ENTER
-  Кнопка PAUSE
-  Кнопки навигации
-  Индикатор SETUP
-  Индикатор BUSY
-  Индикатор BASE POINT
-  Индикатор HEATER

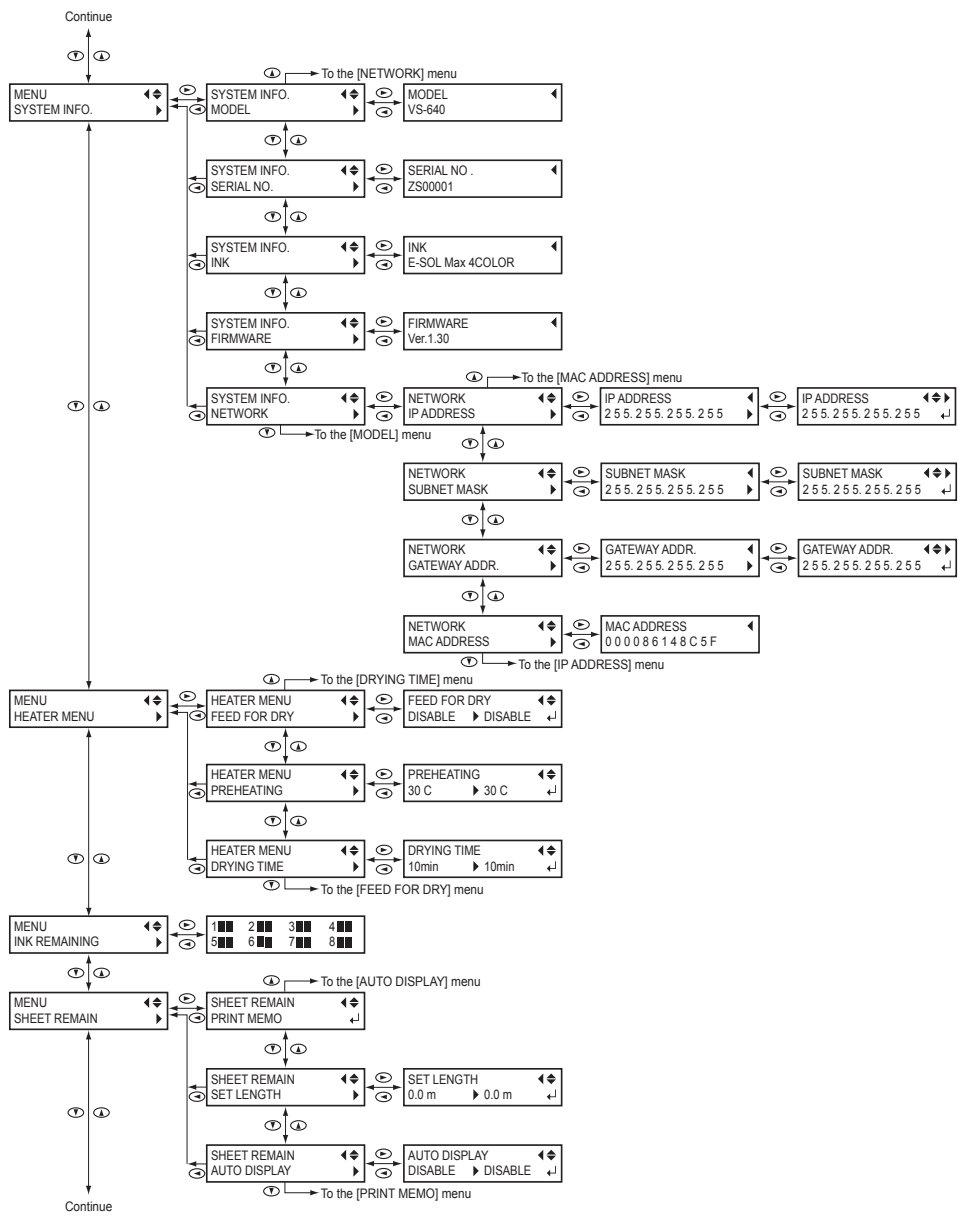
Главное меню

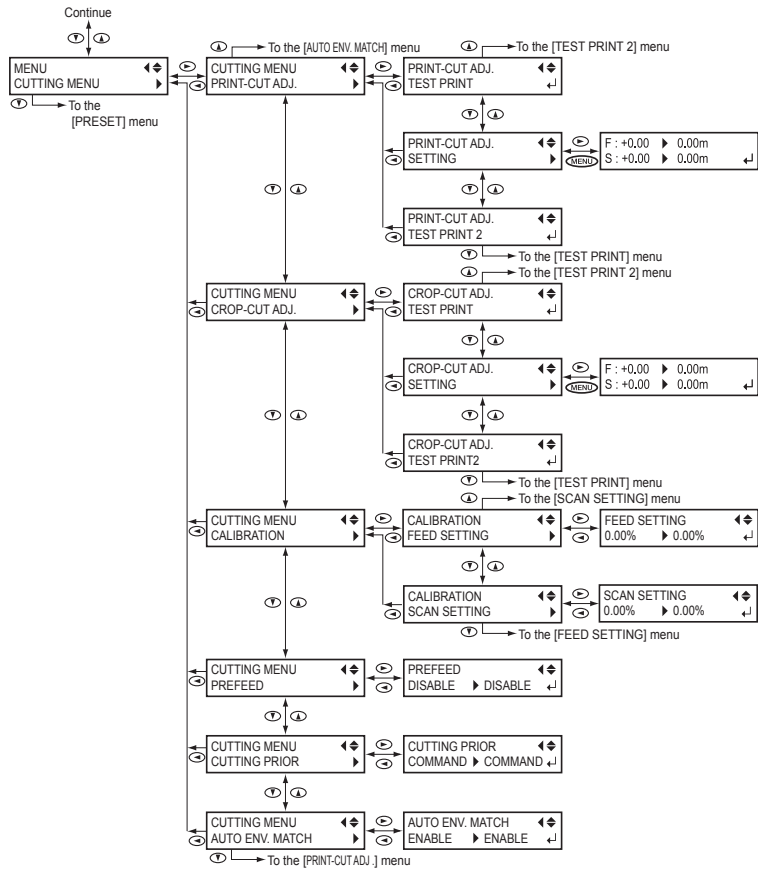




(*1) данное меню для режима CMYKcLm.

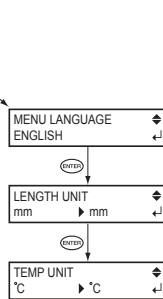
(*2) данное меню для режима CMYKcLmWMT.



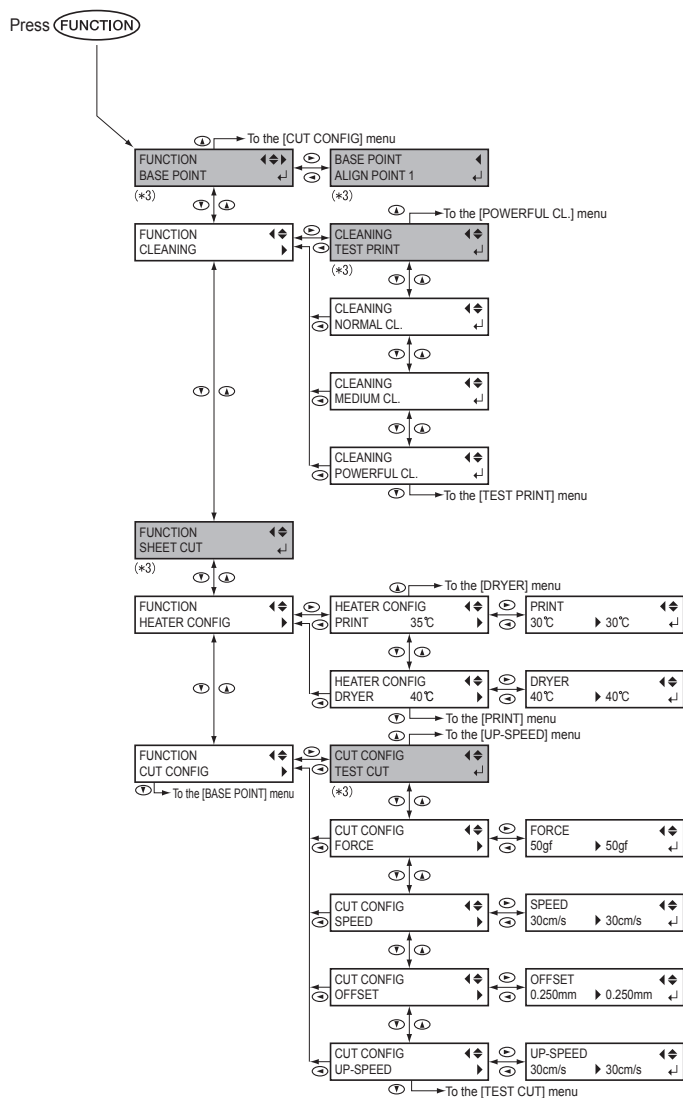


Меню выбора единиц измерения и языка

While holding down **MENU**, switch on the sub power.



Меню функций "Function"



(*3) Не показывается, если материал не загружен (т.е. не горит индикатор **SETUP**).

Правильная эксплуатация оборудования



1

Machine
Highlights







Неправильная работа на этом оборудовании может привести к ранению, травме или порче имущества.

Пункты, которые необходимо соблюдать для избежания такого рода последствий, обозначаются знаками описываемыми ниже.

Обозначения ВНИМАНИЕ! и ОСТОРОЖНО!


 ВНИМАНИЕ!	Используется для инструкций, предупреждающих пользователя о возможности смерти или получения травмы при неправильном использовании устройства.
 ОСТОРОЖНО!	Используется для инструкций предупреждающих о возможности получения травмы или материального ущерба при неправильном использовании устройства. * Под материальным ущербом понимаются повреждения или другие негативные действия нанесённые вашему дому, имуществу, мебели и домашним животным

Обозначения


	Символ  указывает пользователю на важную инструкцию или предупреждение. Специальное значение символа обусловлено обозначением внутри треугольника. Указанный символ обозначает опасность поражения электрическим током.
	Символ  указывает пользователю на важную инструкцию или предупреждение. Специальное значение символа обусловлено обозначением внутри треугольника. Указанный символ обозначает опасность недопустимости самостоятельной разборки.
	Символ  указывает пользователю на необходимость выполнения некоторых действий. Специальное значение символа обусловлено обозначением внутри круга. Указанный символ обозначает отключение кабеля питания от аппарата.


 **Неправильное использование может нанести вред здоровью.**


 **ВНИМАНИЕ!**


 Обязательно следуйте описанному порядку выполнения работ. Не допускайте к работе с аппаратом необученный персонал.

Некорректное использование оборудования может стать причиной несчастного случая.


 Не допускайте детей к аппарату. Аппарат имеет детали и компоненты, которые могут нанести серьёзный вред здоровью детей или стать причиной несчастного случая.

 Не работайте на аппарате при плохом самочувствии, а также после употребления алкоголя или медикаментов. Работа с аппаратом требует трезвого мышления. Замутнённое сознание может стать причиной несчастного случая

 Никогда не используйте аппарат не по назначению или не предусмотренным способом. Не пытайтесь использовать материал больших размеров чем предусмотрено. Несоблюдение данного пункта может привести к травме или пожару.

 Используйте только фирменные расходные материалы, детали и аксессуары, предусмотренные для данного аппарата и поставляемые в комплекте поставки. Несоблюдение данного пункта может стать причиной несчастного случая.


 **ВНИМАНИЕ!**

 Не пытайтесь самостоятельно чинить или модернизировать аппарат.


Невыполнение данного пункта может привести к пожару, поражению электрическим током или ранению.

Поручите ремонт сертифицированному специалисту.


 **ОСТОРОЖНО!**

 Будьте осторожны при установке аппарата во избежание защемления пальцев.


Небрежный контакт с некоторыми областями может привести к защемлению руки или пальцев. Будьте предельно внимательны во время работы.

 Не работайте на аппарате, если на вас надет галстук, ожерелье или свободная одежда.

Надёжно убирайте длинные волосы. Эти вещи могут зацепиться за подвижные части аппарата, что приведёт к травме.

 Работа на оборудовании должна проводиться в чистом ярко освещённом помещении.

Работа в тесном или плохо освещённом помещении может привести к несчастному случаю, например, к зацепу за подвижную часть аппарата при затруднённом перемещении вблизи оборудования.

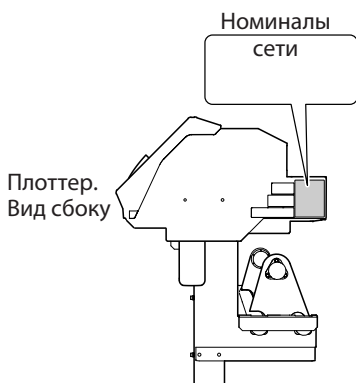
 Никогда не забирайтесь и не опирайтесь на аппарат.

Аппарат не способен выдержать вес человека. Воздействие веса человека на аппарат может привести к смещению рабочих узлов, падению аппарата и травмированию рабочего персонала.

⚠ Опасность поражения током, короткого замыкания или возгорания

⚠ ВНИМАНИЕ!

- ⚠ Подключайте аппарат к тем розеткам, которые соответствуют номиналам сети аппарата (напряжения, частота, сила тока).
Неправильное напряжение или сила тока, могут вызвать возгорание или поражение электрическим током.



- ⚠ Никогда не использовать вне помещения или в условиях повышенной влажности. Никогда не трогайте аппарат мокрыми руками. Это может привести к поражению электрическим током.

- ⚠ Не помещайте в рабочее поле аппаратов лишних предметов. Не проливайте жидкости. Попадание в аппарат посторонних предметов или пролитых напитков может стать причиной возгорания или поражения электрическим током. Если посторонний предмет или жидкость попали в аппарат, немедленно отключите основное питание, отсоедините силовой кабель и сообщите об этом в сервисный центр Roland.

⚠ ВНИМАНИЕ!

- ⚠ Не храните легковоспламеняющиеся предметы, не используйте горючие аэрозоли и спреи рядом с аппаратом. Не включайте оборудование в местах скопления газа. Это может вызвать возгорание или взрыв.

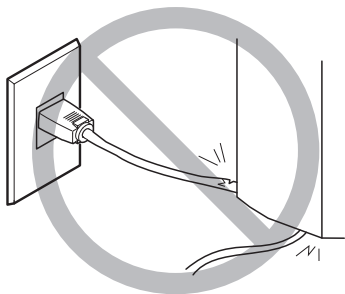
- ⚠ Бережно относитесь к силовому кабелю, штепселям и разъёмам. Никогда не используйте их повреждёнными. Это может привести к возгоранию или поражению электрическим током.

- ⚠ Используйте только такие удлинители, которые соответствуют номиналам сети аппарата. Осуществление большой нагрузки на розетку или большое количества удлинителей может привести к возгоранию.

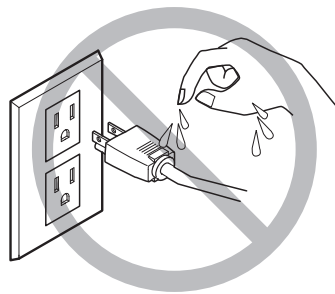
- ⚠ Используйте заземление. Это может предотвратить возгорание или поражение электрическим током в случае сбоя.

- ⚠ Установите аппарат так, чтобы у вас был быстрый доступ к кабелю питания. Это обеспечивает возможность экстренного отключения кабеля питания в случае необходимости. Установите аппарат рядом с розеткой. Обеспечьте достаточное свободное пространство для доступа к розетке.

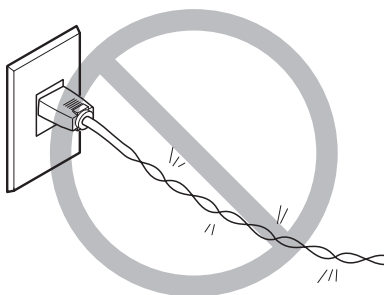
⚠ Важные замечания о кабеле питания, штепселе и электрической розетке



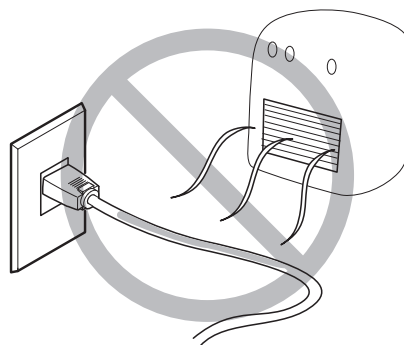
Не ставьте на провод тяжелые предметы, чтобы не повредить изоляцию..



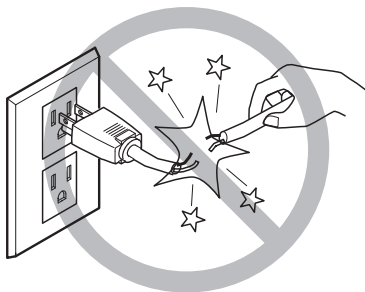
Не касайтесь провода мокрыми руками.



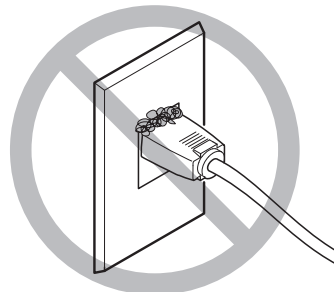
Не гните и не скручиваете провод.



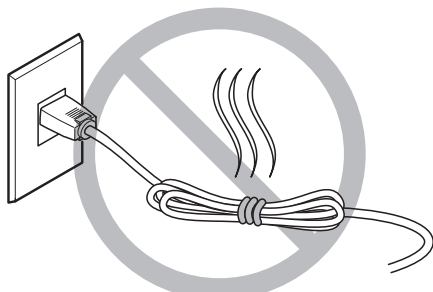
Не нагревайте.




Не прикладывайте большого усилия, при отсоединении провода.



Пыль может стать причиной воспламенения и пожара.



Не сматывайте подобным образом провод.

 Чернила, промывочная жидкость и отработанная жидкость
легковоспламенимы и токсичны.

 **ВНИМАНИЕ!**



Не держите источники открытого огня рядом с аппаратом и рабочей областью. Чернила, промывочная жидкость и отработанная жидкость легковоспламенимы.



Не храните чернила, промывочную жидкость и отработанную жидкость с следующих мест:

- Вблизи открытого огня
- Любое место с высокой температурой
- Рядом с отбеливателями и другими окислителями или взрывчатыми веществами
- В местах доступных для детей

Может привести к возгоранию. Случайное употребление детьми может нанести вред здоровью.



Не помещайте картриджи в огонь. Чернила могут вытечь, загореться и распространить огонь на соседние объекты..


 **ОСТОРОЖНО!**



Обеспечьте необходимую правильную вентиляцию рабочего помещения. Отсутствие правильной вентиляции может привести к отравлению персонала и взрыву испарения чернил.




Не пытайтесь ремонтировать или разбирать чернильные картриджи. Из них могут вытечь чернила.


 Действия при контакте или отравлении чернилами

- В случае контакта с глазами, незамедлительно промойте водой не менее 15 минут. Если воспаление не проходит - обратитесь к врачу (терапевту).
- При попадании на кожу немедленно смойте с мылом. Если возникло раздражение обратитесь к врачу (терапевту).
- В случае случайного употребления чернил не вызывайте искусственно рвоту, и незамедлительно обратитесь к врачу. Попытка вызвать рвоту может привести к удушью.
- Если от запаха сольвента вам стало плохо, Выйдите из помещения и отдохните немного. Если головокружение и тошнота не проходит обратитесь к врачу.


 **Аппарат весит 200 кг. Вес материала достигает 40 кг.**


 **ВНИМАНИЕ!**

 Установите аппарат на ровном месте, способном выдержать вес аппарата. Максимальный вес аппарата может достигать 200 и более кг. Установка в неподходящем месте может привести к несчастному случаю, например, опрокидыванию или падению.

 Разгрузку и установку аппарата должны производить не менее 4-х человек (в некоторых случаях больше). Выполнение этих действий недостаточным количеством персонала может привести к несчастному случаю или травме.


 **ВНИМАНИЕ!**


 Убедитесь, что надёжно закрепили подставку. Если аппарат начнёт шататься, это может привести к падению рулона материала или самого аппарата.

 При хранении материала рядом с аппаратом обеспечьте меры предосторожности от падения рулонов. Существует опасность падения рулона, что может привести к поломке аппарата или нанести ущерб здоровью персонала.


 **Опасность возгорания, ожогов и испарения токсичных**

 **ВНИМАНИЕ!**

 **ОСТОРОЖНО! Высокие температуры!** Во время работы область сушки сильно нагревается. Для избежания получения ожогов или возгорания работайте аккуратно.

 При простое оборудования без печати извлеките материал или отключите питание аппарата. Длительный нагрев локальной области материала может привести к выделению летучих токсических соединений и нанести вред вашему здоровью.

 **ВНИМАНИЕ!**

 **Никогда не используйте материалы, которые нельзя нагревать.** Несоблюдение данного пункта может привести к порче оборудования и материала, возгоранию, выделению ядовитых газов и летучих токсических веществ.

Предупреждающие надписи

Предупреждающие надписи наклеены для обозначения мест повышенной опасности. Будьте внимательны при работе в этих областях. Не удаляйте эти наклейки и не допускайте их стирания.



  **Осторожно! Угроза защемления**
Будьте осторожны закрывая крышку, чтобы не прищемить пальцы.

  **Осторожно! Движущаяся каретка**
Печатающая каретка перемещается с высокой скоростью и может быть опасна. Не помещайте пальцы на ее пути

 **Огнеопасно!**
Чернила и отработанная жидкость огнеопасны. Держать вдали от огня.

 **Токсичные вещества**
Чернила и отработанная жидкость токсичны. Избегайте контактов с кожей. Использовать только в вентилируемых помещениях.

 **Осторожно! Высокая температура**
Стол и сушка нагреваются. Соблюдайте меры предосторожности

 **Осторожно! Высокое напряжение**
Удаление крышки может привести к замыканию или поражению электрическим током.

 **Огнеопасно**
Чернила и промывочная жидкость воспламеняемые. Держите их подальше от открытого огня..

 **Осторожно! Высокая температура**
Стол и сушка нагреваются. Соблюдайте меры предосторожности во избежании возгорания и ожогов.

Глава 2

Эксплуатация

Подготовка материала.....	32
Тип материала	32
Используемый материал.....	33
Включение.....	34
Включение	34
Функция энергосбережения (Спящий режим)	34
Загрузка материала	35
Загрузка рулонных материалов	35
Загрузка листовых материалов.....	42
Начальная корректировка (.....	44
Установка материала.....	46
Меню [Media Setting]	46
Установка материала ([Media Setting] menu)	46
Вывод данных	57
Установка базовой точки	57
Тест печати и прочистка	58
Важная информация о резке.....	59
Установка теста резки и давления ножа	60
Подготовка получения данных с компьютера	62
Начало печати.....	63
Остановка и отмена печати	64
Отрезка материала	64
Выключение.....	66
Выключение	66

Тип Материала

Материал может быть двух видов:

- Рулонный - накрученный на картонную трубу;
- Листовой - отрезанный кусок материала или материал продающийся листами.

Тот или иной тип материала выбирается в зависимости от ваших задач. Для более подробной информации о каждом виде материала обратитесь в компанию ВеМаТек. А так же с перечнем доступных материалов, применяемых для данного оборудования, вы можете ознакомиться на сайте <http://www.rolanddg.com/>

Используемые материалы

Данное оборудование печатает только на материале определенного вида. Выбирая материал, проведите тесты и убедитесь, что качество печати на нем полностью удовлетворяет вашим требованиям.

Размеры

Ширина материала (Как для рулонного, так и для листового)

64-дюйма: от 210 до 1625 мм (от 8.3 до 64 дюймов)

54-дюйма: от 210 до 1371 мм (от 8.3 до 54 дюймов)

42-дюйма: от 210 до 1071 мм (от 8.3 до 42 дюймов)

30-дюймов: от 210 до 762 мм (от 8.3 до 30 дюймов)

A) Толщина материала для резки (Как для рулонного, так и для листового)
от 0.08 мм до 0.22 мм (от 0.3 до 1 mil) (в зависимости от состава материала)

B) Максимальная толщина материала (Как для рулонного, так и для листового)

Для печати: 1.0 мм (4mil)

Для резки: 0.4 мм (1.6 mil)

Внешний диаметр рулона

210 мм (8.2 inches)

Внутренний диаметр трубы

76.2 мм (3 inches) или 50.8 мм (2inches)

Для использования 2х дюймового рулона необходимы дополнительные специальные фланцы. За подробной информацией обращайтесь в компанию ВеМаТек.

Масса рулона

64-дюйма: 40 кг

54-дюйма: 30 кг

42-дюйма: 25 кг

30-дюймов: 25 кг

Замечание: Если вы используете подмотку, то используйте материалы той массы, которая указана в её инструкции.

Другие параметры

Нельзя использовать материал в следующих случаях:

- Материал, край которого закреплен на тубе
- Материал с сильными замятинами или перемотанный
- Материал, который боится нагрева
- Материал на поврежденной тубе
- Материал, который при зарузке сгибается под своим весом
- Материал на провисшем рулоне
- Материал в неровной намотке

Включение!

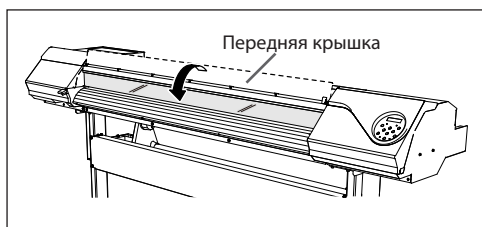
⚠ ВНИМАНИЕ

Если вы не работаете с плоттером, уберите материал из него и выключите питание на панели.

Продолжительное соприкосновение с нагревающимися частями плоттера могут послужить причиной пожара или выделения токсичных веществ из материала.

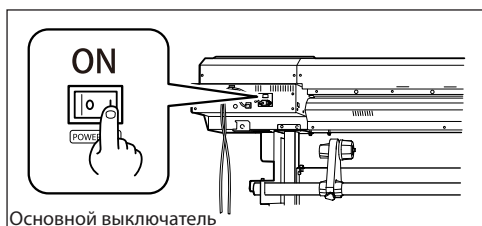
Procedure

1



Закройте переднюю крышку.

2



Включите основное питание.

3



Включите питание на панели.

Важно: Для установки чернильных картриджей и выбора языка на экране, смотрите инструкцию по быстрому запуску.

Функция экономии электроэнергии (Спящий режим)

Аппарат оснащён функцией энергосбережения, которая автоматически переключает его в спящий режим при простое без операций в течение заданного времени. По умолчанию установлен интервал 30 минут. Когда аппарат находится в спящем режиме кнопка вторичного питания медленно мигает, а система нагрева отключается. Использование панели управления или посылка данных с компьютера на аппарат (в случае если материал загружен) возвращает аппарат в нормальный режим работы.

Настройки спящего режима можно изменять. Для уменьшения расхода электроэнергии и предотвращения перегрева материала мы рекомендуем использовать режим экономии электроэнергии и выставлять интервал 30 минут и менее.

☞ См. стр. 138, "Установка Интервала Активации Спящего Режимы", стр. 139, "Отключение Спящего Режимы"

Загрузка рулонного материала

- ⚠ОСТОРОЖНО** Загружайте рулоны правильно и аккуратно. Иначе они могут упасть и травмировать вас.
- ⚠ОСТОРОЖНО** Рулон материала имеет массу около 40 кг. Работайте с ним осторожно, избегайте травм.
- ⚠ОСТОРОЖНО** Ни в коем случае не загружайте материал массой более 40 кг для 64-дюймовой модели, 30 кг для 54-дюймовой, и 25 кг для 42-дюймовой или 30-дюймовой модели. Может опрокинуться аппарат или материал.

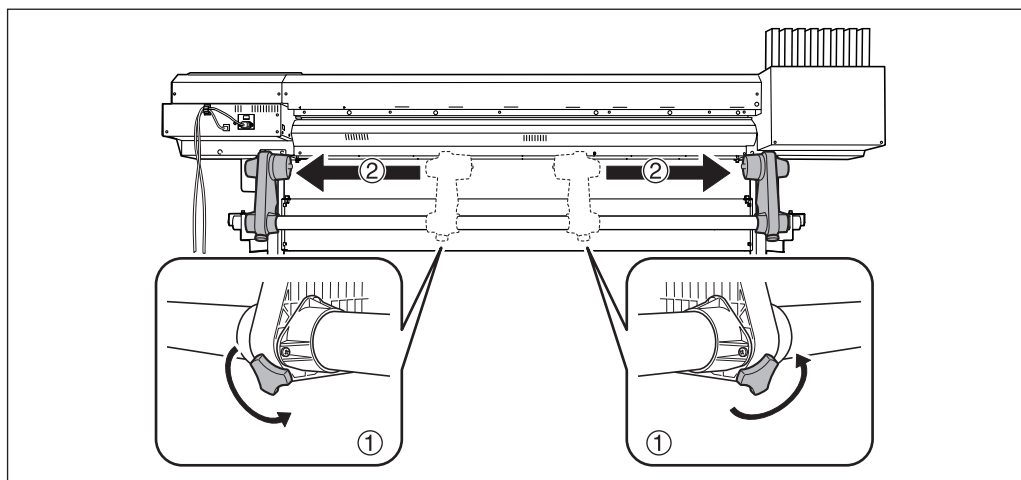
1. Установка материала в держатели.

Важно: Держатель материала в данном оборудовании предназначен для рулонов с внутренним диаметром трубы 3 дюйма. Для 2х дюймовых труб используйте дополнительные фланцы. За подробной информацией о дополнительных комплектующих обращайтесь в ВеМаТек.

- 1**
 - ① Откройте переднюю крышку.
 - ② Переместите прижимные пружины в крайние положения.

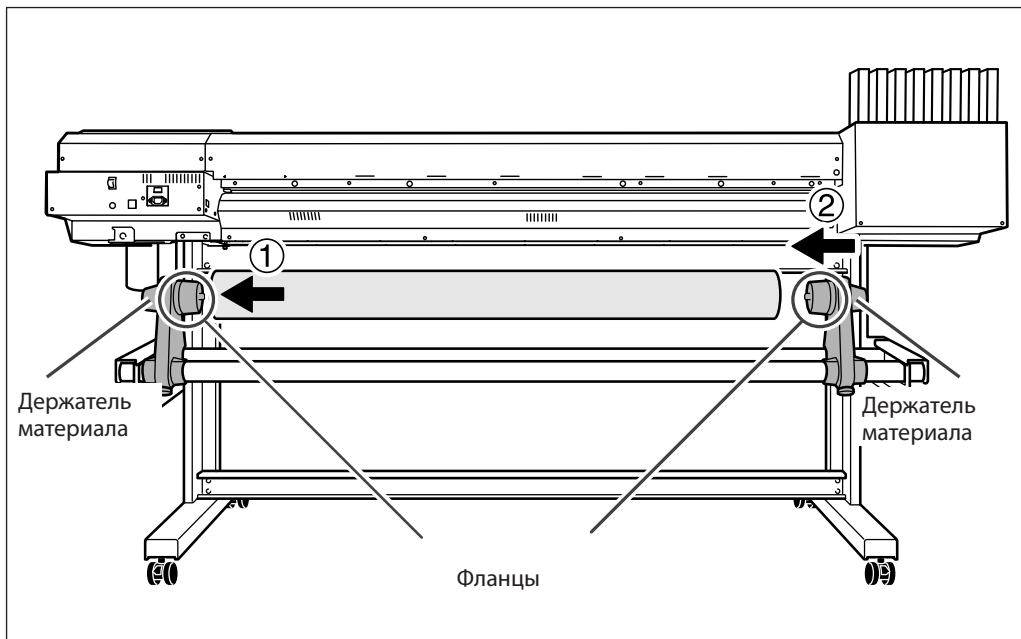


- 2**
 - ① Ослабьте винты на держателях материала.
 - ② Переместите держатели в крайние положения.





- ① Установите один конец рулона на фланец левого держателя материала.
Но пока не затягивайте винт на нем.
- ② Переместите правый держатель на другой конец рулона и установите в него фланец.
Зафиксируйте оба держателя, чтобы рулон не двигался.

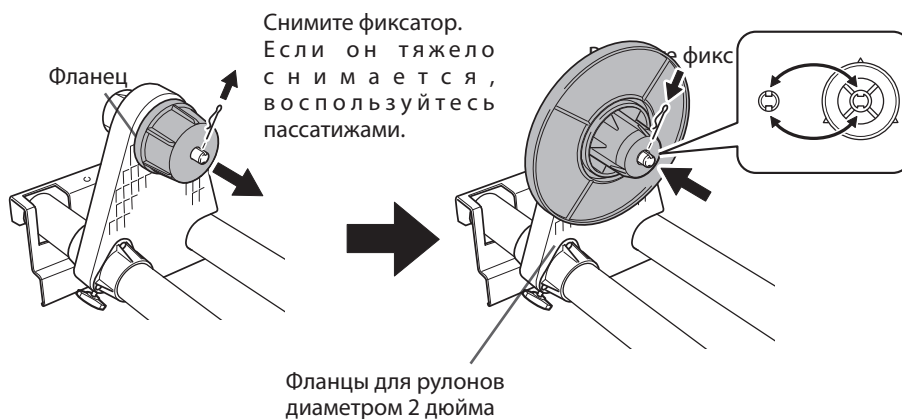


IMPORTANT!

Загрузите материал под левый держатель так, как показано на рисунке. Не фиксируйте держатель пока не загружен материал. Несоблюдение данной последовательности действий может привести к неудовлетворительным результатам печати.

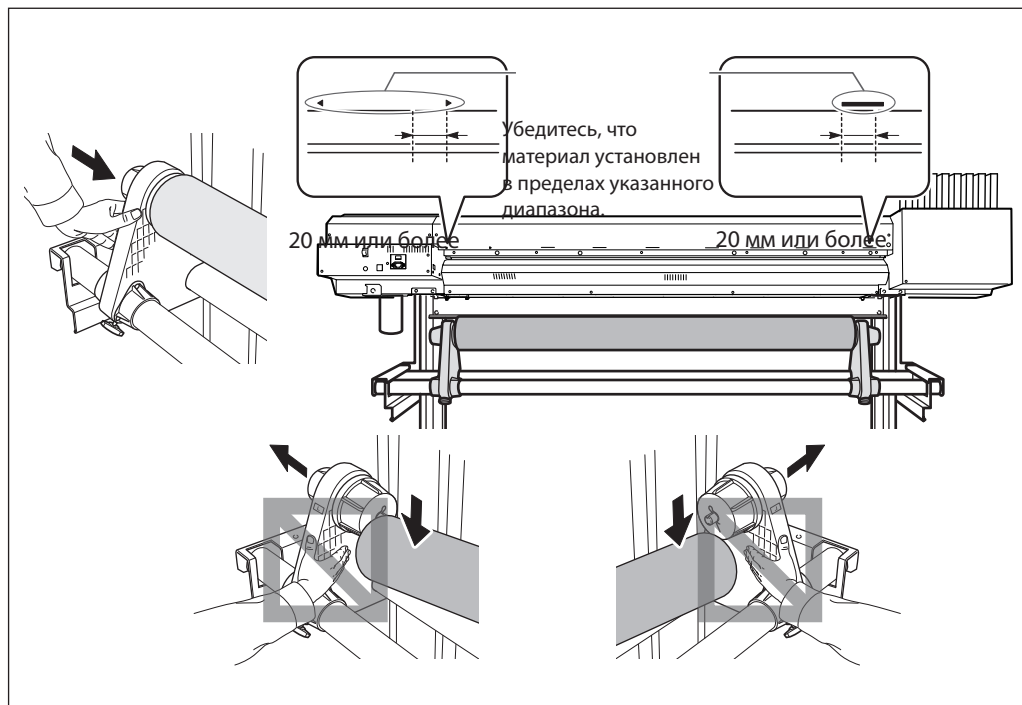
Как использовать фланцы для рулонов диаметром 2 дюйма

* Фланцы для рулонов диаметром 2 дюйма идут опционально.



- 4 Потяните за внешнюю сторону левого держателя и совместите края материала с метками рельефного вала.
Перемещая материал держитесь за держатели с обеих сторон, не прикасаясь к самому материалу.

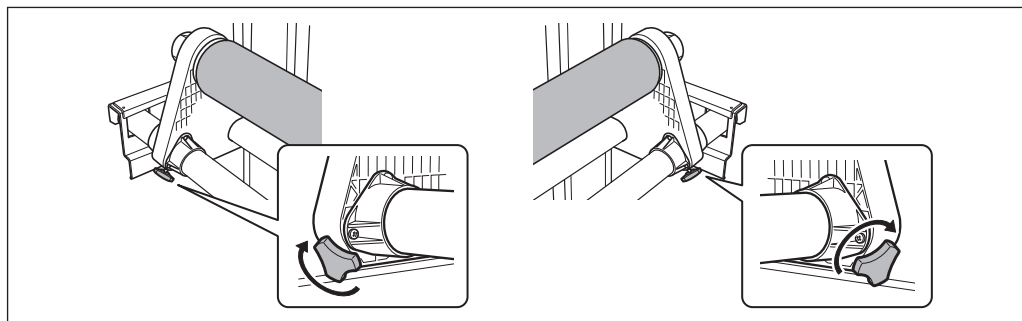
⚠ОСТОРОЖНО Не пытайтесь выполнить данную операцию иными способами.
Рулон может упасть с держателей и травмировать вас.



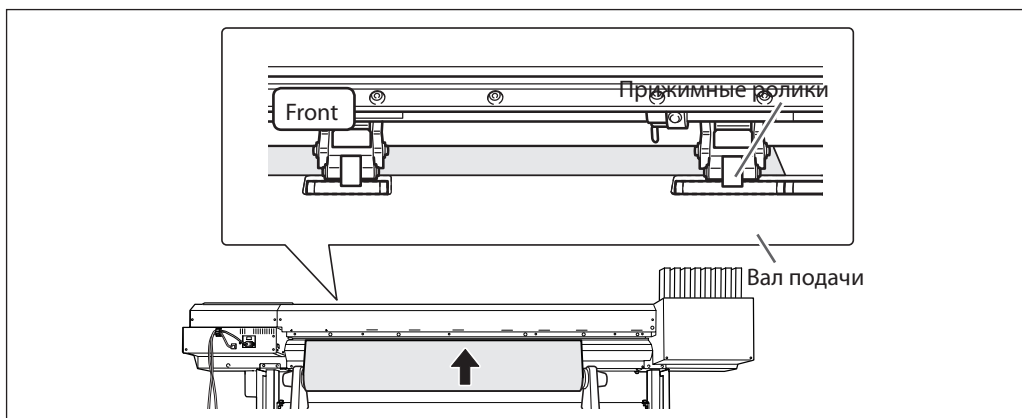
IMPORTANT!

Окончательно установите позиции материала на данном этапе.
Если после завершения данной процедуры полжения прижимных роликов не совпадают с метками рельефного вала, повторите операцию сначала. Смещение материала влияет на качество печати.

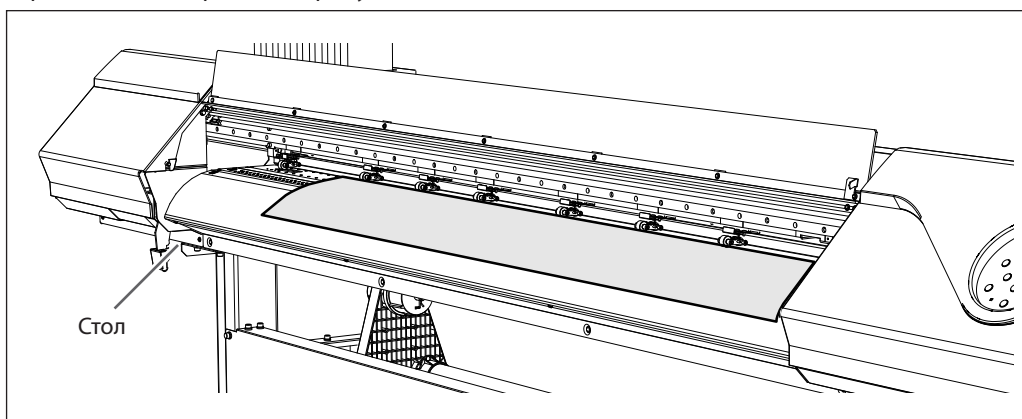
- 5 Закрепите держатели материала немного подтянув винты.



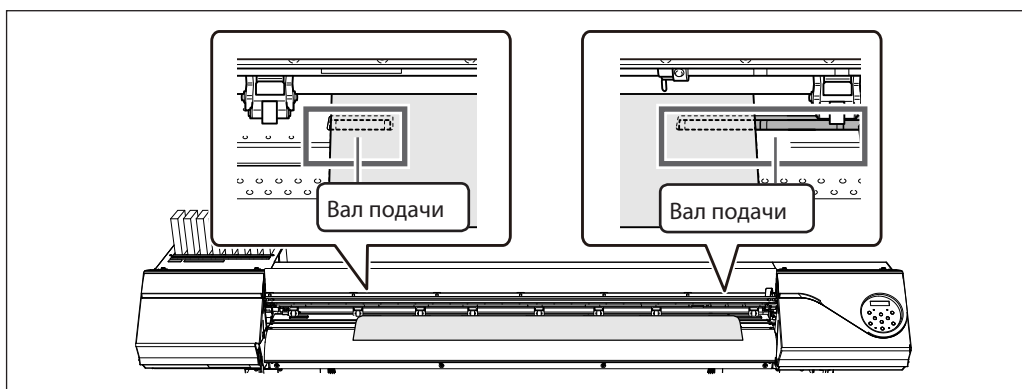
- 1 Просуньте передний край материала между прижимными роликами и валом подачи.



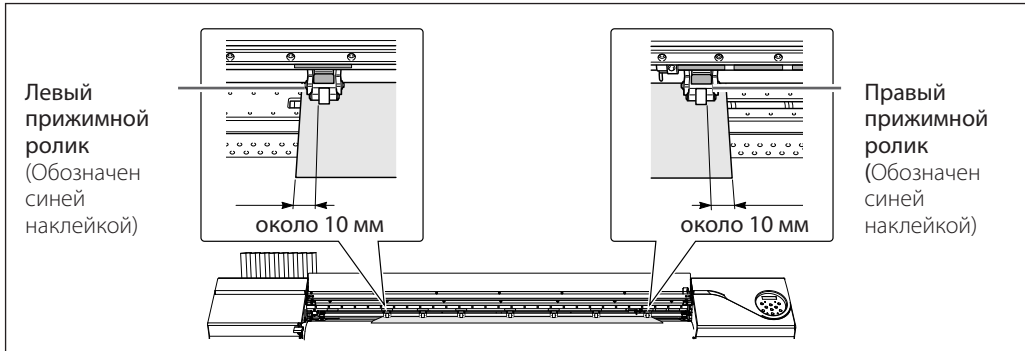
- 2 Продвиньте материал в сторону стола.



- 3 Убедитесь, что края материала расположены над рельефной поверхностью вала подачи. Убедитесь, что расположили крайние ролики по краям материала.



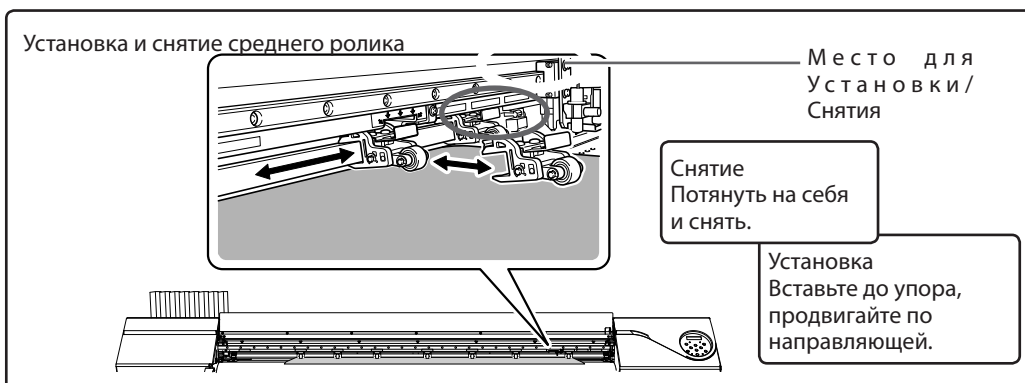
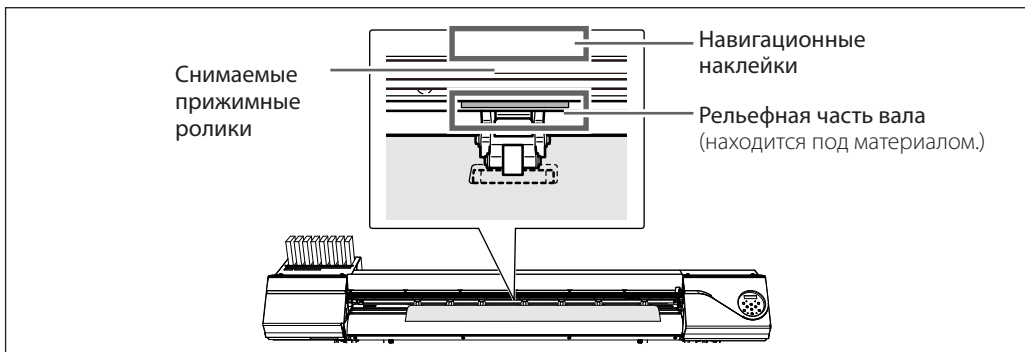
- 4 Убедитесь что расположили крайние ролики (обозначенные синими наклейками) по краям материала.
Расположите их на расстоянии 10 мм от краев материала.



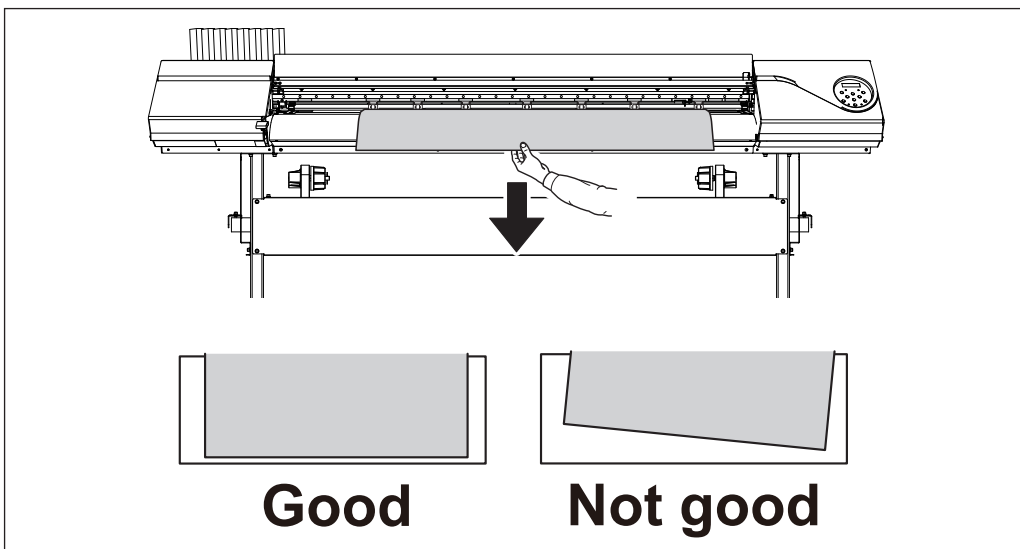
IMPORTANT!

Если вы хотите переустановить материал на этом этапе, вернитесь к шагу 1 и повторите действия **1.** Смещение материала влияет на качество печати.

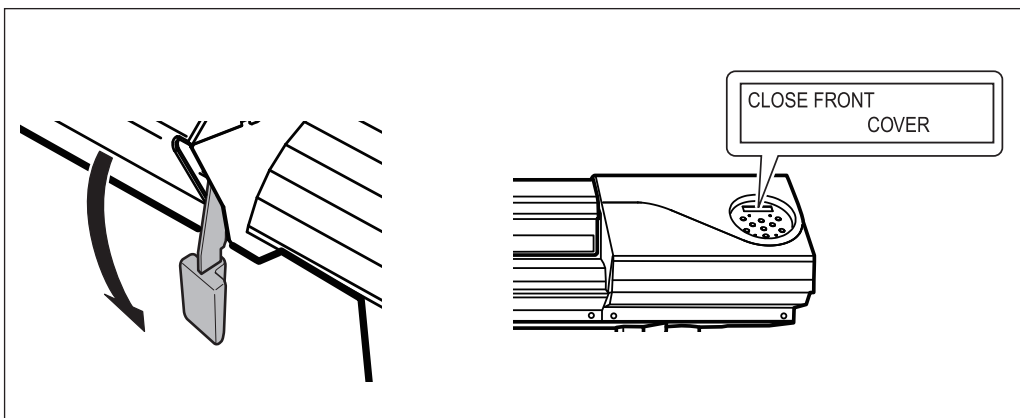
- 5 Расположите дополнительные прижимные ролики в районе навигационных наклеек.
Совместите навигационные наклейки и рельефные участки вала. Убедитесь, что количество дополнительных прижимных роликов не превышает количество рельефных участков вала подачи внутри зоны печати.



- 6 Потяните материал за центр и постарайтесь выровнять его, проследите чтобы материал был равномерно натянут.



- 7 Опустите рычаг загрузки, чтобы прижать материал.
SETUP мигает при загрузке, и на экране появится надпись, показанная на рисунке.

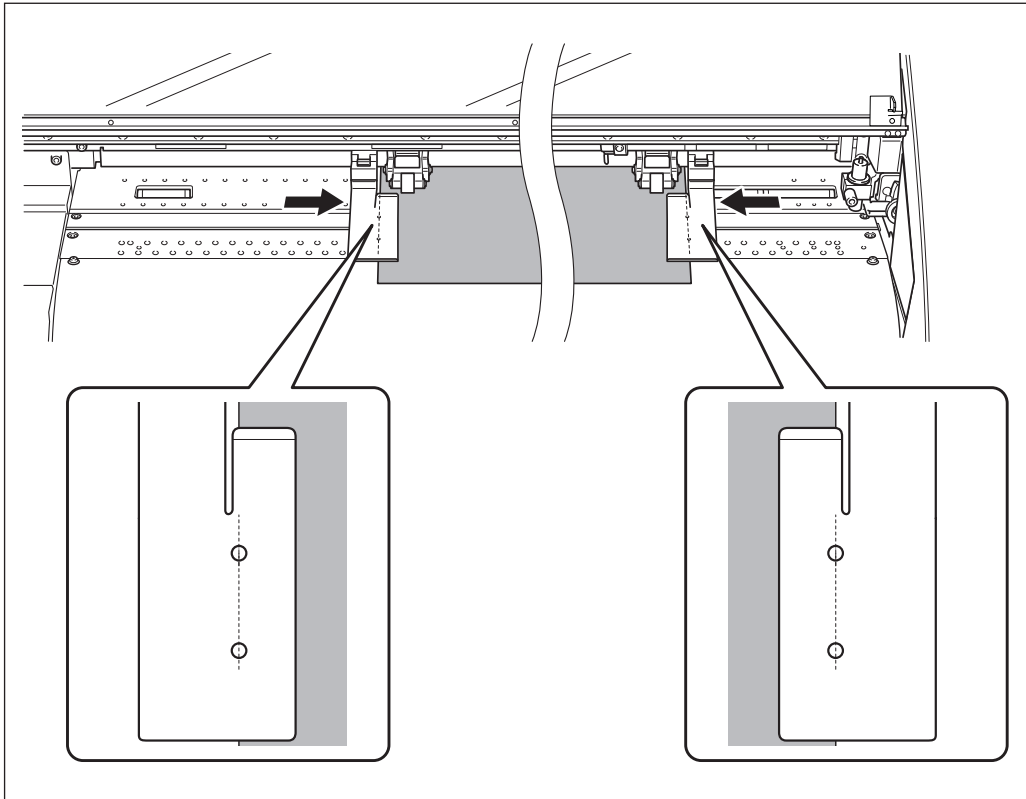


3. Прижмите края материала прижимными пластинами.

- 1 ① Поместите левую и правую прижимные пластины над материалом.
- ② Расположите так, чтобы в центре отверстий был виден край материала.

Прижимные пластины не используются, когда производится только резка.

☞ См. стр. 59, "Важное о резке"



- 2 ① Закройте переднюю крышку.
После закрытия передней крышки, печатющая каретка измерит ширину материала. Этот процесс называется инициализация. Когда инициализация закончится, загорится индикатор **SETUP**, и на дисплее высетится ширина материала. На этом загрузка материала завершена.

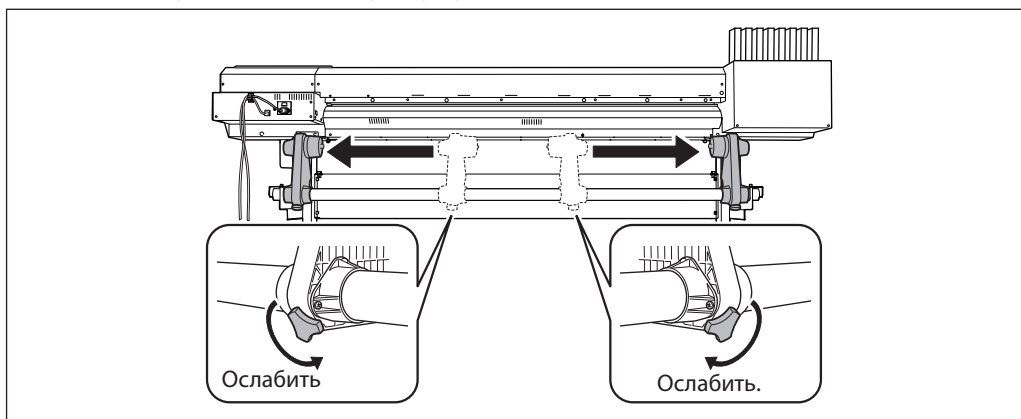
IMPORTANT! Убирайте материал, если не используете его.

Если материал не используется в течении продолжительного периода и остается в плоттере, он может провиснуть. Это может привести к некачественной печати и ошибкам двигателя, поэтому снимайте материал, если не используете его.

Загрузка листового материала

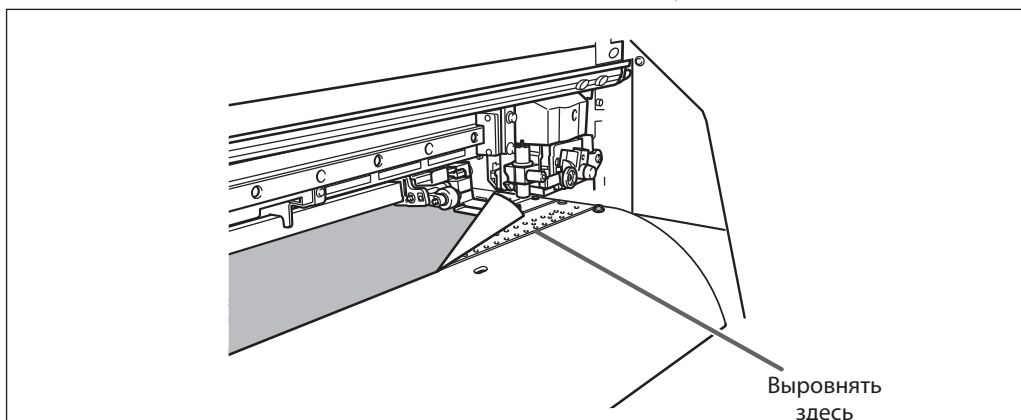
Последовательность

- 1 Раздвиньте держатели материала в крайние положения. Сдвиньте их в такое положение, чтобы они не мешали и не портили материал, свисающий с обратной стороны. Если они все таки мешают, уберите их вместе в валом. Для более подробной информации смотрите инструкцию по быстрому запуску.

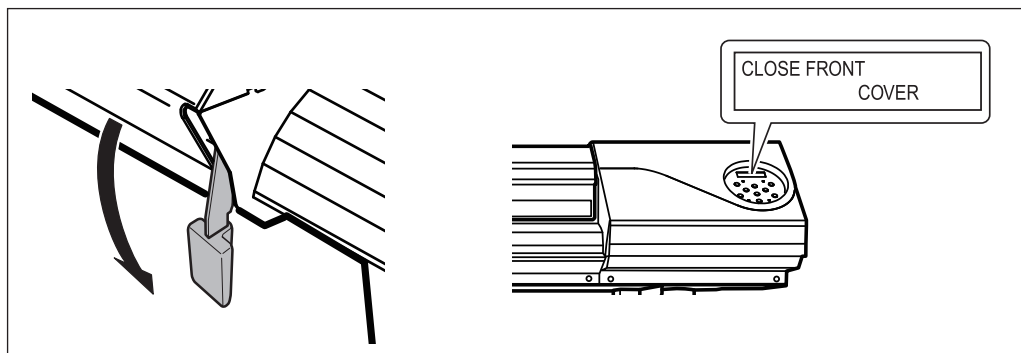


- 2 Пропустите материал в аппарат.
☞ Шаги С 1 по 5 Загрузка рулонного материала.

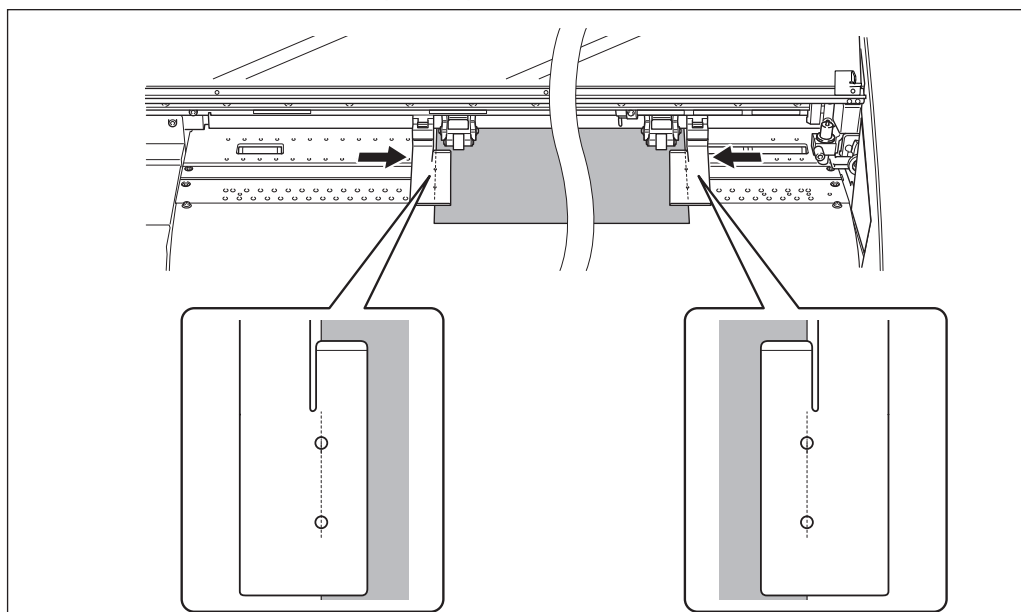
- 3 Выравнивайте передний край материала, как показано на рисунке.



- 4 Опустите рычаг загрузки, чтобы прижать материал.
 [SETUP] замигает, и на дисплее появится надпись, показанная на рисунке.
 Если вы выполняете только резку, не используйте прижимные пружины.
 ⇨ См. стр. 59, "Важное о резке"



- 5 ① Переместите прижимные пружины поверх материала.
 ② Расположите так, чтобы в центре отверстий был виден край материала.



- 6 Закройте переднюю крышку.
 После закрытия передней крышки, печатающая каретка измерит ширину материала. Это называется инициализацией. После ее завершения, [SETUP] станет гореть постоянно, и ширина печатаемой зоны высветится на дисплее. На этом загрузка материала завершена.

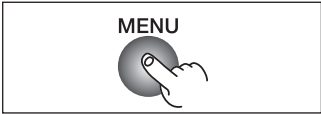
Первоначальная установка параметров (Устранение неточностей при двунаправленной печати)

Производится в следующих случаях:

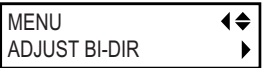
- При первом запуске оборудования.
- При первой смене материала.
- При необходимости корректировки для улучшения качества печати, например, как устранение неточностей при двунаправленной печати. ⇐ См. стр. 104, "Устранение неточностей при двунаправленной печати"




Процесс


- 1**





Нажмите кнопку **MENU**.
- 2**





Нажмите  несколько раз пока не увидите рис. слева. Нажмите , затем .
- 3**




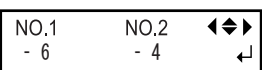
Нажмите .
- 4**









Нажмите **ENTER**. Начнется печать теста. После окончания печати, нажмите .
- 5**



Нажмите .
- 6**

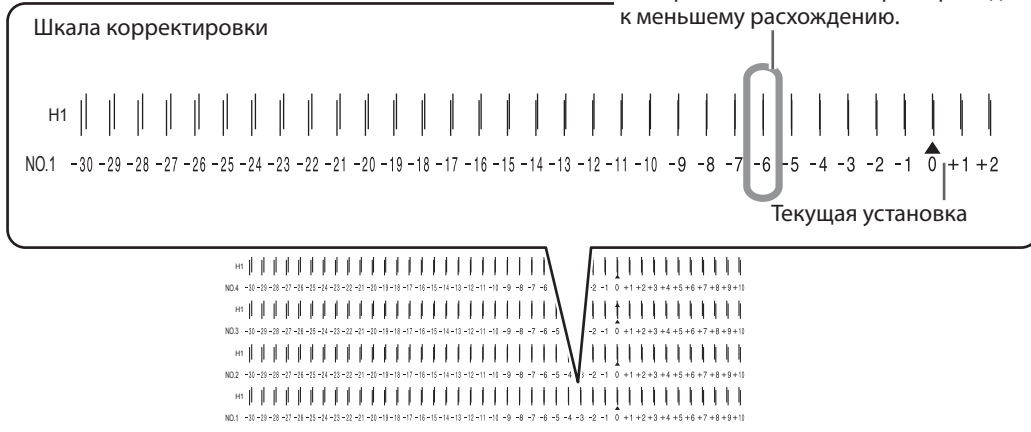


Нажмите   для выбора значения No.1. Нажмите . Нажмите   для выбора значения No.2. Нажмите .

Выбор значения корректировки




Выберите значение, которое приводит к наименьшему расхождению 2х линий.

Выберите значение, которое приводит к меньшему расхождению.




- 7


NO.3	NO.4	◀◆▶
- 6	- 4	↵

 Нажмите   для выбора значения No.3
Нажмите  .
Установите значения корректировки от No.4 до No.10. таким же способом.
- 8

NO.9	NO.10	◀◆▶
- 6	- 4	↵

 Когда все корректировочные значения установлены, нажмите  .
- 9

W 1 2 0 0 mm

 Нажмите  , чтобы вернуться к основному меню.

Установка параметров материала

О меню [Media Setting]

Для того, чтобы обеспечить оптимальное качество печати для различных материалов, в данном оборудовании предусмотрены различные настройки. Делая настройки под каждый материал по каждому из пунктов меню, вы будете терять очень много времени. Чтобы этого избежать, существует меню [Media Setting]. Используя данное меню, вы можете сделать все базовые установки, следуя инструкциям на дисплее.

Т.к. все установки сохраняются в меню preset, ваша работа будет более эффективной, экономя время для установки ранее используемого материала. Сохранив однажды установки в меню preset, при необходимости вы можете их корректировать.

Список параметров меню [Media Setting] может быть настроен индивидуально.

Установка параметров материала (меню [Media Setting])

- Если выполняется только печать: См. этапы с 1. по 6., и 10., 11.
- Печать и резка: Выполните все шаги с 1. по 11.

Важно: Если нет необходимости выполнять какую-то установку, вы можете перейти к следующему пункту меню при помощи команды [NEXT].

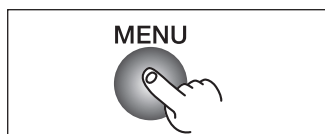
1. Вход в меню [Media Setting]

1 Загрузка материала.

Проверьте, чтобы на материале не было никаких повреждений. Если таковые имеются на материале, то все корректировки будут неэффективны.

☞ См. стр. 35, "Загрузка материала"

2 Нажмите .



3 Когда появится следующая картинка, нажмите .



2. Установка температуры предварительного нагрева и сушки

1 Используйте ждя установки температуры.

Рекомендуемая температура: 35 градусов по Цельсию (95°F)

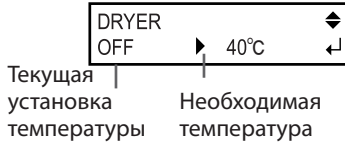


Текущая
установка
температуры

Необходимая
температура

Нажмите **ENTER**, чтобы применить установки.

- 2 Используйте **▲** **▼** для установки температуры.
 Рекомендуемая температура: 40 градусов по Цельсию (104°F)
 Нажмите **ENTER**, чтобы сохранить установки.



Чтобы сделать индивидуальные настройки, см. стр. 100, "Установка настроек температуры для системы нагрева материала."

Чтобы отменить установки

Процесс

- 1 Нажмите **MENU** во время выполнения настроек.

- 2 **QUIT SETTING?** **YES** [NO] Нажмите **◀** и выберите [YES].
 Нажмите **ENTER**.

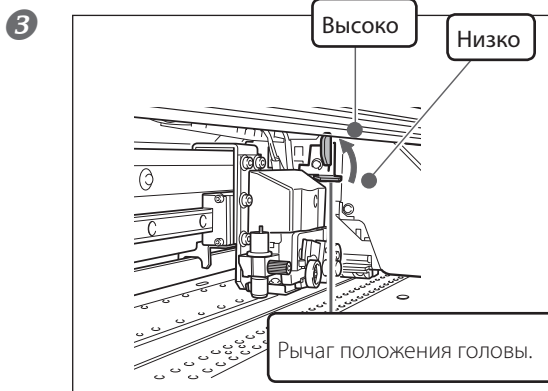
MENU **MEDIA SETTING**

Появится следующий экран слева.
 Выбрав [NO], на дисплее появится экран как, когда вы нажали кнопку **MENU**.

3. Настройка высоты головы

- 1 **HEAD HGT LOW** [CHANGE] **NEXT** Нажмите **◀** и выберите [CHANGE].
 Нажмите **ENTER** для сохранения настроек.

- 2 **HEAD HEIGHT** **HIGHT** **LOW** Когда появится дисплей слева, откройте переднюю крышку.



Рычагом настройки уровня высоты установите нужное положение.

Двигая рычаг в направлении [High], вы услышите двойной сигнал, в направлении [Low] - один.

POINT!

Обычно устанавливается в положении [Low]. Для замятого материала, или который топорщится установите положение [High].

4 Закройте переднюю крышку.

Для ознакомления с методом индивидуальных настроек, см. Ⓞ стр. 107, "Настройка уровня высоты печатающей головы в зависимости от толщины материала."

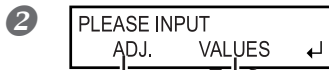
4. Коррекция шага подачи материала (Устранение горизонтального полошения).

POINT!

Сделайте настройки шага подачи материала заранее, т.к. горизонтальное полошение чаще всего появляется при печати на различных материалах, в зависимости от их толщины.



Нажмите и выберите [SET].
Нажмите чтобы подтвердить установки.
Начнется вывод теста.



Текущее значение Требуемое значение

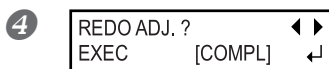
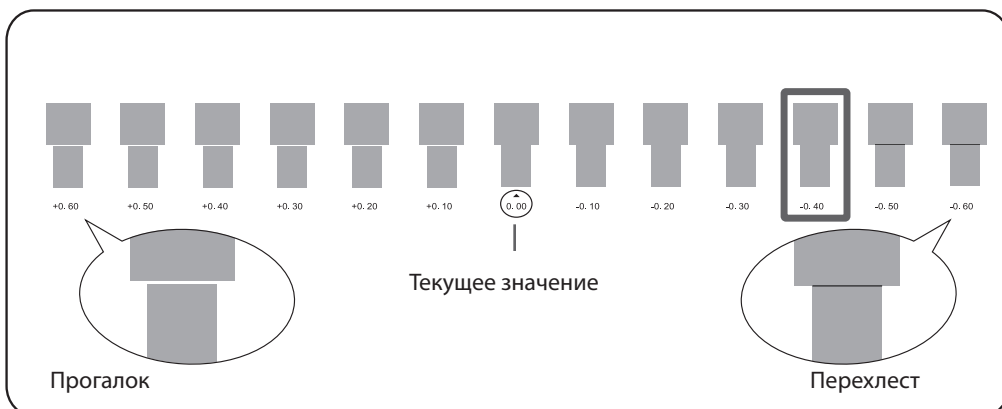
При появлении экрана слева, нажмите .



Используйте установки необходимого значения.
Нажмите для подтверждения установок
Smallest gap and overlap

Корректировка значения

Выберите значение, где прогалок и перехлест между прямоугольниками минимальный.



[Подтверждение/Новые установки]
Нажмите и выберите [EXEC].
Нажмите для подтверждения.
Распечатается новый тест, перейдите к шагу 3.

[Чтобы перейти к следующему пункту]
Нажмите и выберите [COMPL].

Нажмите **ENTER** для подтверждения.

Чтобы установить индивидуальные настройки, см. ☞ стр 105, "Устранение горизонтального полошения(функция настройки шага подачи)."

5. Исправление несовмещения при двунаправленной печати

POINT!

Данное оборудование печатает в двух направлениях, это называется двунаправленной печатью. Данный метод сокращает время вывода печати, но при проходах в основном и обратном направлениях могут появляться смещения. Процесс корректировки и настройки смещения называется "коррекция двунаправленной печати."

1 ADJUST BI-DIR ◀▶
[SET] NEXT ↵

Нажмите **◀** и выберите [SET].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Начнется печать теста.

2 PLEASE INPUT
ADJ. VALUES ↵

При появлении экрана слева, нажмите **ENTER**.

Текущее значение Требуемое значение

3 ADJUST BI-DIR ◀▶
0 ▶ -6 ↵

Используйте **▲** **▼** для установки значения.
Нажмите **ENTER** для подтверждения.

Корректировочная

шкала

Определение правильного значения


Выберите значение с наименьшим смещением двух линий.



4 REDO ADJ. ? ◀▶
EXEC [COMPL] ↵

[Подтверждение/Новые установки]
Нажмите **◀** и выберите [EXEC].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Снова начнется печать теста. Перейдите к шагу 3.

[Переход в меню после установки]
Нажмите **▶** и выберите [COMPL].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.

Описание метода индивидуальных настроек вы найдете на  стр. 104, "Корректировка смещения при двунаправленной печати."

6. Настройка установок с резкой и без

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

[Только печать]

Нажмите  и выберите [NEXT].

Нажмите  для подтверждения.

Перейдите к шагу 10.

[Печать и резка]

Нажмите  и выберите [SET].

Нажмите  для подтверждения.

Перейдите к шагу 7.

7. Установка давления ножа


POINT!

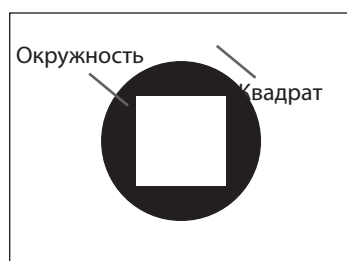
Для осуществления высокого качества резки, сделайте тест, чтобы определить свойства материала, и сделать установку давления ножа.

1

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

Нажмите  и выберите [SET].

Нажмите  для подтверждения.





Начнется резка теста (окружность и квадрат). Отделите от подложки обе фигуры.

2

```
CONTINUE ADJ. ? ◀▶
[EXEC]        COMPL  ↵
```

[Обе фигуры выбираются по отдельности]

Нажмите  и выберите [COMPL].

Нажмите  для подтверждения.

Перейдите к шагу 8.

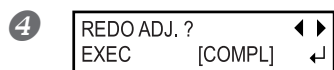
[Фигуры выбираются вместе или прорезана подложка]

Нажмите  и выберите [EXEC].

Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Перейдите к шагу 3.



Используйте **▲** **▼** для установки.
Если обе фигуры выбираются вместе ⇒ увеличьте давление.
Если прорезается подложка ⇒ уменьшите давление.
Нажмите **ENTER** для принятия настроек.
Начнется резка теста. Проверьте результат.



[Обе фигуры выбираются отдельно]
Нажмите **▶** и выберите [COMPL].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Перейдите к шагу 8.

[Обе фигуры выбираются вместе]
Нажмите **◀** и выберите [EXEC]
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Сделайте еще один тест. Перейдите к шагу 3.

Чтобы установить индивидуальные настройки см. ☞ стр. 115, "Точная настройка резки."

8. Корректировка смещения печати и резки

POINT!

Небольшое смещение печати и резки может произойти из-за толщины материала и высоты печатающей головы. Рекомендуется сделать установки и корректировки в соответствии с материалом.

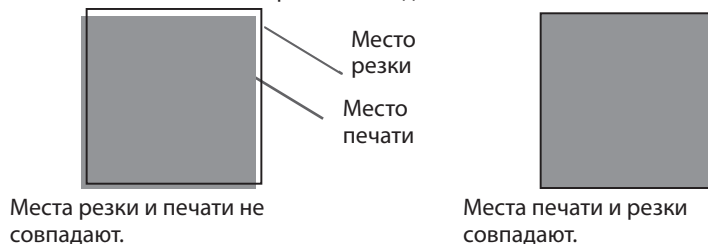


Нажмите **◀** и выберите [SET].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Начнется печать и резка теста. Тест будет напечатан в трех местах: по краям и в середине.

2 Проверка теста.

Проверка теста (P&C1)

Убедитесь, что места печати и места резки совпадают.



3

CONTINUE ADJ. ? [EXEC] CANCEL

[Места печати и резки совпадают]
Нажмите **▶** и выберите [COMPL].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Перейдите к шагу 9.

[Места печати и резки не совпадают]
Нажмите **◀** и выберите [EXEC].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Сделайте тест 2 (P&C2), перейдите к шагу 4.

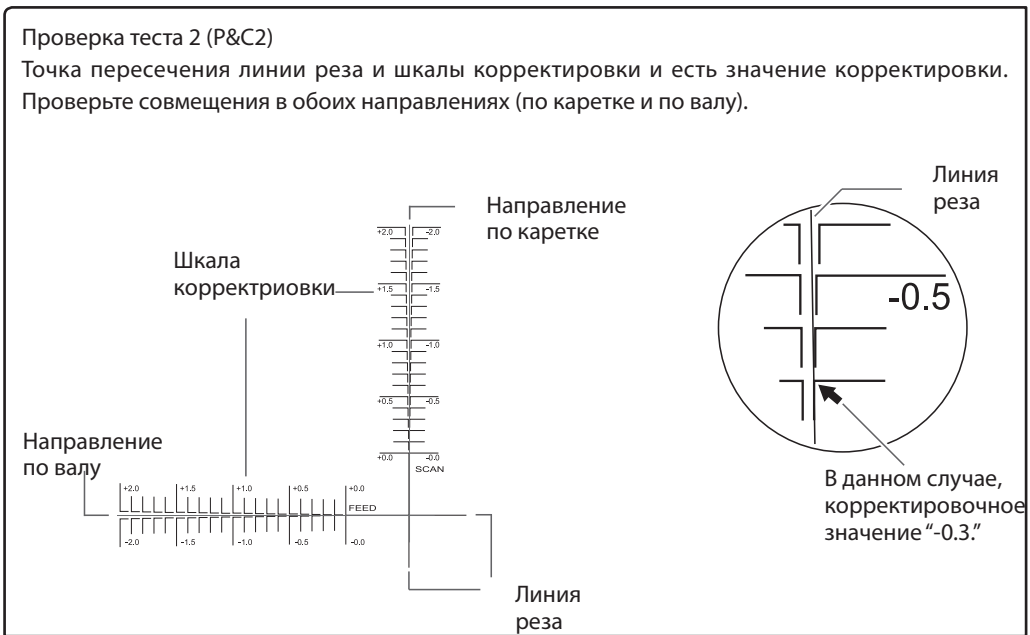
4

PLEASE INPUT ADJ. VALUES

При появлении дисплея слева, нажмите **ENTER**.

5

Проверка значений корректировки теста.



6

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

Текущее значение

Необходимое значение

Используйте **▲** **▼**, чтобы выставить корректировочное значение по валу (F).
Используйте **◀** **▶**, чтобы выставить корректировочное значение по каретке (S).
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Сделайте тест 1 (P&C1). Проверьте сопадение мест резки и печати.

7

REDO ADJ. ? [EXEC] [COMPL]

[Места резки и печати совпадают]
Нажмите **▶** и выберите [COMPL].

Нажмите **ENTER** для подтверждения.


Перейдите к шагу 9.

[Места резки и печати не совпадают]

Нажмите **◀** и выберите [EXEC].

Нажмите **ENTER** для подтверждения.

Перейдите к шагу 6 и введите новые корректировочные значения. Повторите шаги 6 и 7 пока не достигнете оптимального совпадения.

Чтобы ознакомиться с методом установки индивидуальных настроек, см.  стр. 119, "Корректировка смещения печати и резки."

9. Корректировка смещения печати и резки с использованием привязочных меток.

POINT!

Если вам нужно порезать уже отпечатанный материал, но он был снят, используйте привязочные метки. В данном случае, необходима корректировка, т.к. места печати и резки могут не совпадать из-за различного состава материала, даже если вы используете привязочные метки.

1

CROP-CUT ADJ. ◀ ▶
[SET] NEXT ↵

[Непрерывная печать и резка]

Нажмите **▶** и выберите [NEXT].

Перейдите к шагу 10.

[Выполнение резки и печати по отдельности]

Нажмите **◀** и выберите [SET].

Нажмите **ENTER** для подтверждения.

Сделайте тест 1 (C&C1). Перейдите к шагу 2.

2

Проверьте результаты теста.

Проверка теста (C&C1)

Убедитесь, что места печати и резки совпадают.



[Печать и резка не
совпадают]

[Печать и резка совпадают]

3

CONTINUE ADJ. ? ◀ ▶
[EXEC] CANCEL ↵

[Места печати и резки совпадают]

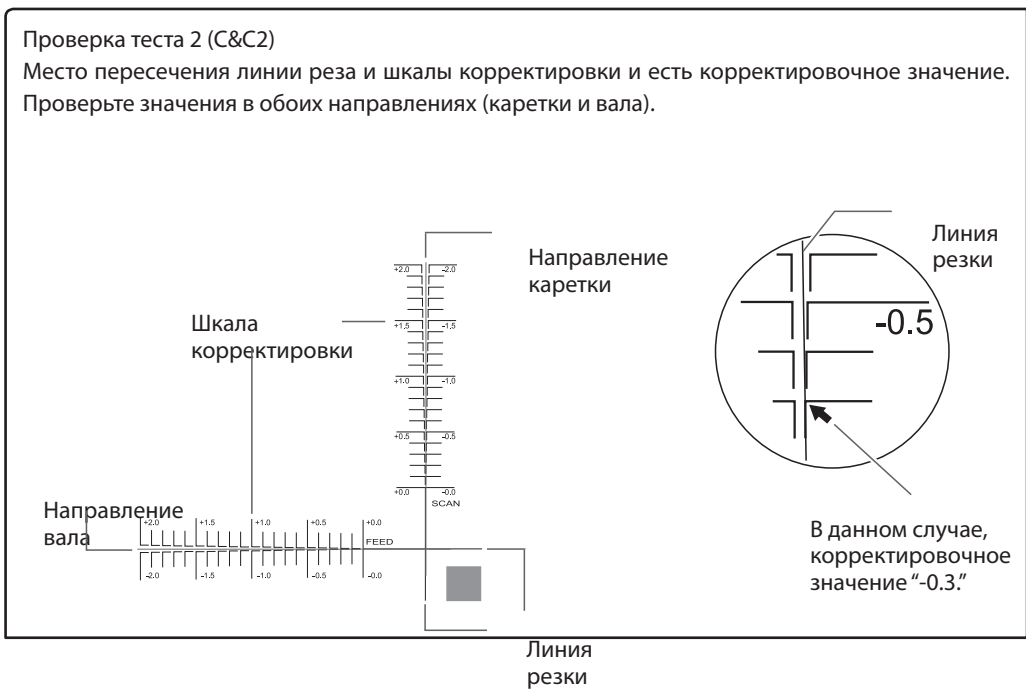
Нажмите и выберите [COMPL].
 Нажмите для подтверждения.
 Перейдите к шагу 10.

[Места печати и резки не совпадают]

Нажмите и выберите [EXEC].
 Нажмите для подтверждения.
 Сделайте тест 2 (C&C2).

- 4 Когда появится дисплей слева, нажмите .


- 5 Проверка корректировочных значений на тесте.



- 6 Используйте , чтобы установить корректировочное значение по валу (F).
 Используйте , чтобы установить корректировочное значение по каретке (S).
 Нажмите для сохранения настроек.
 Сделайте тест 1 (C&C1). Проверьте совмещение мест печати и резки.

- 7 [Места резки и печати совпадают]
 Нажмите и выберите [COMPL].
 Нажмите для подтверждения.
 Перейдите к шагу 10.
- Текущее значение
- Необходимое значение

[Места печати и резки не совпадают]

Нажмите  и выберите [EXEC].

Нажмите  для подтверждения.

Вернитесь к шагу **6** и введите новые значения корректировки. Повторяйте шаги **6** и **7** до достижения оптимального совмещения.

Чтобы сделать индивидуальные установки, см.  стр. 128, "Корректировка смещения печати и резки при использовании привязочных меток."

10. Установка способа и времени сушки после печати

1



Текущее значение Измененное значение

Нажмите   и выберите пункт.

Нажмите .

!OINT!

Способ сушки после печати

После печати первой страницы материал будет медленно продвигаться по сушке для окончательного закрепления чернил. Убедитесь что включено значение [ENABLE], если включено [DISABLE] перемещения материала по сушке не будет, и будет начата печать следующего задания.

Чтобы установить индивидуальные настройки, см.  стр. 102, "Просушивание отпечатанного края с помощью сушки."

2



Нажмите   и выберите пункт.

Пример установки времени (общие положения):

* Устанавливаемое время зависит от типа материала и качества печати.

<Condition> Печать с возвратом (с резкой); используйте средние прижимные ролики; материал без покрытия

<Setting time> около 3 минут

Нажмите **ENTER** для сохранения установок.

POINT!

Время сушки после печати
Установите время сушки, после того как напечатаете 1ю страницу. Следующая операция не начнется пока не истечет установленное время.

Для установки индивидуальных настроек, см. ↗ стр. 103, "Установка времени сушки после печати"

11. Сохранение настроек в меню Preset

- 1**

PRESET	◀▶
[SAVE] NEXT	↵

Текущее значение Измененное значение

Нажмите **ENTER** .

Нажмите **ENTER** и выберите [SAVE].
Нажмите **ENTER** для подтверждения.
Выбрав [NEXT], установки сохранятся. Но при работе с меню [Media Setting] или отключении основного питания, ваши установки исчезнут.
- 2**

SAVE TO	◀◆▶
NAME1	↵

Нажмите **ENTER** .

Используйте **▲** **▼** и выберите [Destination to Save].
Вы можете выбрать ячейки NAME1 до 8.
- 3**

SET NAME	◆▶
	↵

↓

FINISHED

Используйте **▲** **▼** для выбора.
Используйте **▶** для перехода.
Так же установите все остальные.
Вы можете установить до 15 характеристик.
Нажмите **ENTER** .

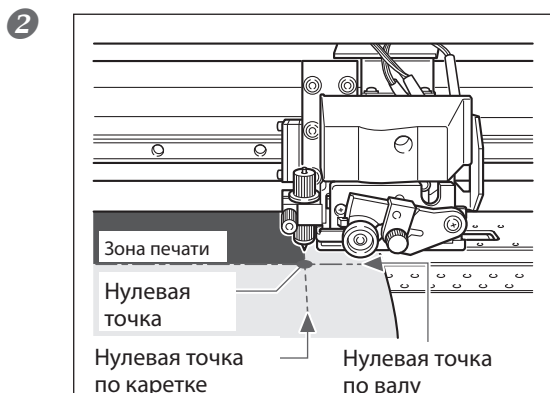
Для установки индивидуальных настроек, см. ↗ стр. 96, "Использование функции Preset."

Установка нулевой точки

Вы можете установить нулевую точку где хотите. Важно, что данная настройка может применяться для каждой отдельной страницы.

Шаг

1 Откройте переднюю крышку.



Используйте чтобы выставить нож в нулевую точку.
Двигается только режущая голова.

3 Когда положение установлено, нажмите .

4 Когда появится дисплей слева, нажмите .

W1100mm
B

будет светиться пока на экране не появится литера "B" и заданная ширина материала. На этом установки завершены.

POINT!

Однако, заметьте, что при печати аппаратных тестов недоступна функция определения левого и правого предела.

Если вы используете опциональную систему подмотки, не применяйте . Это может привести к ошибке или сбою.

Тест печати и очистка

Перед началом основной печати, мы рекомендуем провести тестовую печать, чтобы проверить нет ли

клякс на материале. Если кляксы появились, проведите чистку печатющей головы (Стандартная Чистка).

Как провести тест печати?

Процедура

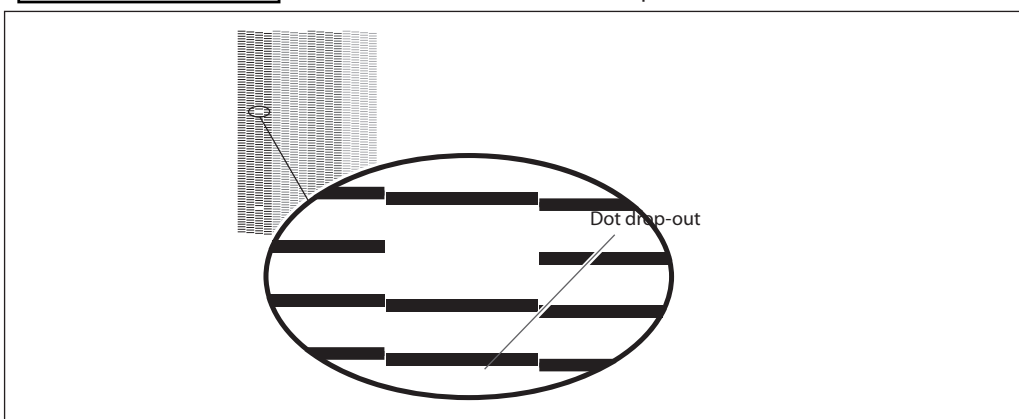
- 1 Установите нулевое значение
☞ См. стр. 57, "Установка нулевой точки"
- 2 Нажмите **FUNCTION**.
- 3

FUNCTION	◀◆
CLEANING	▶

 Нажмите **▼** до появления экрана слева.
 Нажмите **▶**.
- 4

CLEANING	◀◆
TEST PRINT	↵

 Нажмите **ENTER**.
 Начнется печать тестового изображения.



Как провести стандартную очистку?

Процедура

- 1 Нажмите **FUNCTION**.
- 2

FUNCTION	◀▶
CLEANING	▶

 Нажмите **▼** до появления картинки слева.
 Нажмите **▶**, затем **▼**.
- 3

CLEANING	◀▶
NORMAL	↵

 Нажмите **ENTER**.
 Начнется стандартная очистка.

CLEANING...
>>

↓

CLEANING	◀▶
NORMAL	↵

 После завершения появится следующая надпись на экране.
- 4

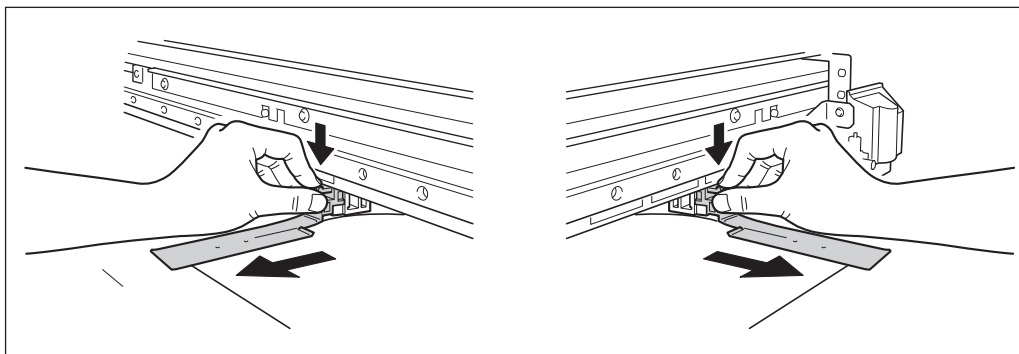
W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **FUNCTION** для возврата к основному меню
- 5 Сделайте еще один тест печати, чтобы проверить устранение проблемы.
 Если проблема не исчезла, попробуйте провести очистку еще раз. Если плоттер не использовался довольно долгое время, то проблему можно устранить только с 3-4 попытки. Или попробуйте использовать другой метод очистки.
 ☞ См. стр. 74, "Если стандартная очистка неэффективна"

Важное о резке

Если вы делаете только резку, никогда не используйте прижимные пластины.

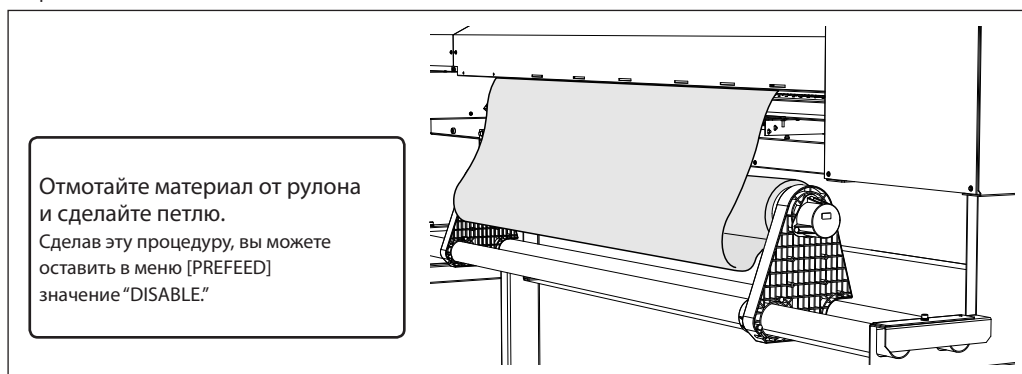
Если вы используете оборудование только для резки, не используйте прижимные пластины, снимите их или отодвиньте так, чтобы они не прижимали материал.



Если для резки вы используете рулонный материал, не допускайте чтобы он натягивался сзади. (либо поставьте в меню [PREFEED] значение "ENABLE.")

Это поможет избежать ошибки или падения рулона.

Для работы с меню [PREFEED] см. ⌂ стр. 114, "Предотвращение натяжения материала при выполнении действия резки."



Если вы выполняете резку сразу после печати (Печать и Резка), то прежде чем начать резку, дайте материалу хорошо просохнуть.

Используйте RIP для установки времени сушки. Информацию о настройках вы можете найти в инструкции к программе RIP, которую вы используете. Время сушки зависит от типа используемого материала.

Тест резки и установка давления ножа

Для качественной резки мы рекомендуем вам провести тест резки, чтобы проверить давление и ножа и свойства материала. Давление ножа зависит от качества и состава материала.

1. Тест резки

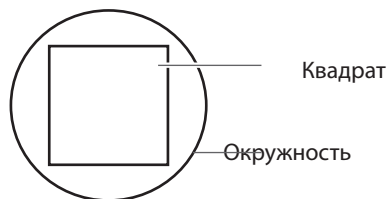
- 1 Нажмите чтобы вывести каретку в точку, откуда вы хотите начать резку.
Вы можете выбрать любое место для проведения теста.
- 2 Закройте переднюю крышку.
Нажмите .
- 3

FUNCTION	◀▶
CUT CONFIG	▶

 Нажмите несколько раз до появления картинки слева.
Нажмите .
- 4

CUT CONFIG	◀▶
TEST CUT	↵



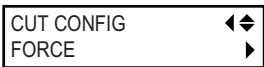





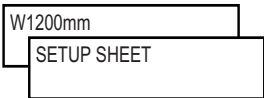

 Нажмите .
- 5 Выберите вырезанные фигуры, чтобы определить качество резки.
[Обе фигуры выбираются отдельно]



Никакие установки не требуются.

[Обе фигуры снимаются вместе, или прорезана подложка]
Перейдите к следующему Шагу и установите давление ножа.

2. Установка давления ножа.

- 1  Нажмите  .
- 2  Нажмите  .
- 3  Нажмите   чтобы выбрать значение.
[Обе фигуры выбираются вместе]
Увеличьте давление ножа.
[Прорезана подложка]
Уменьшите давление ножа.
Нажмите  .
- 4  Нажмите  для возврата к основному меню.

В меню [CUT CONFIG] Вы можете сделать другие установки для резки.

☞ См. стр. 115, "Использование настроек резки"

Подготовка к получению данных с компьютера

Когда проделаны действия со страниц 35, "Загрузка материала," стр. 46, "Настройки материала" приготовьтесь к получению данных с компьютера.



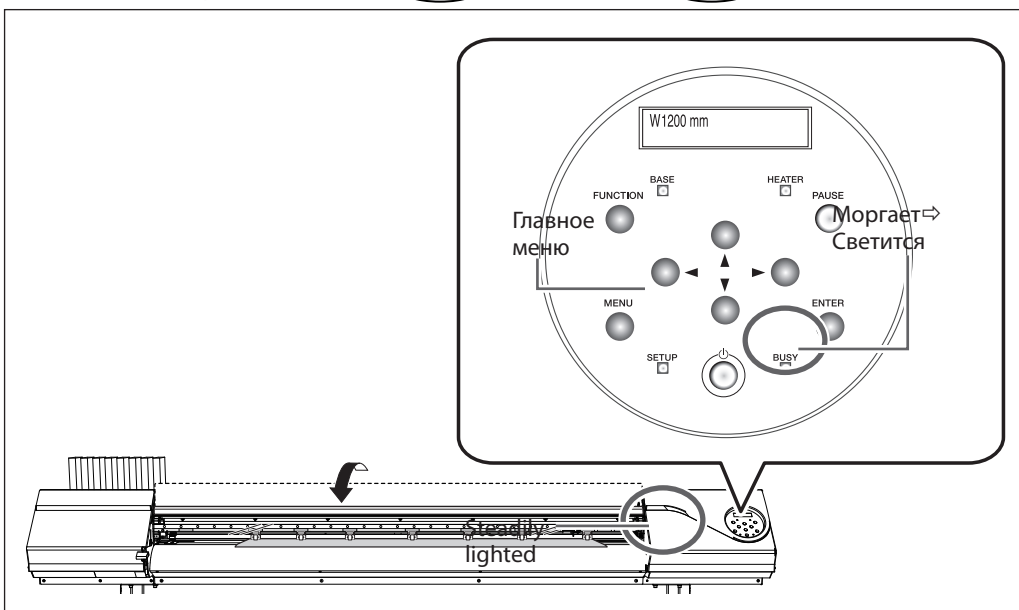
ОСТОРОЖНО

Не прикасайтесь к печатающей голове во время печати.

Каретка движется с высокой скоростью, и контакт с ней может привести к травмам.

Процедура

- 1 Закройте переднюю крышку.
- 2 Убедитесь, что индикатор **SETUP** светится.
Если индикатор не загорелся, опустите загрузочный рычаг.
- 3 Дождитесь когда загорится индикатор **HEATER** .
- 4 Убедитесь, что открыто главное меню.
Если меню не открылось, нажмите **MENU** , затем нажмите **←** .



POINT!

Печать невозможна в следующих случаях:

- Если передняя крышка открыта, плоттер не будет работать.
- Не открывайте ее во время печати, это прервет процесс.
- Если индикатор **SETUP** не светится, то данные с компьютера не приняты.
- Пока не загорит индикатор **HEATER** , печать не начнется.
- Если вы не в главном меню, данные с компьютера не будут приняты.

Запуск печати

Когда все шаги со стр. 62, "Подготовка получения данных с компьютера" сделаны, вы можете начинать печать. Для начала печати необходимы следующие шаги:

① Создание данных для печати

Создайте данные для печати, используя программное обеспечение такое как Adobe Illustrator или подобное. За информацией как создать данные для печати обратитесь к инструкции используемого вами приложения.

② Отправка данных для печати с использованием RIP.

Используйте специальную программу RIP "Roland VersaWorks." За информацией как установить и как работать с Roland VersaWorks, см. "Руководство по быстрому запуску Roland VersaWorks" или в разделе HELP Roland VersaWorks.

При использовании белых или металлизированных чернил, смотрите "SPECIAL COLOR INK GUIDE."

IMPORTANT!

Что нужно иметь в виду

- Убедитесь, что во время печати вы установили прижимные пластины. Иначе края могут замяться и повредить печатающую голову.
- Не трогайте материал во время печати. Это может нарушить подачу материала, либо он может соприкоснуться с печатающей головой, что может привести к застреванию материала или повреждению головы.
- Когда плоттер не используется, держите поднятым загрузочный рычаг.

POINT!

Если закончились чернила

Когда заканчиваются чернила, появляется характерный звук и на дисплее моргает номер слота, с заканчивающимися чернилами.

☞ С м. стр. 69, "Замена чернильных картриджей"

Прежде чем начать печать длинного изображения, проверьте наличие чернил.

Проверьте оставшееся количество чернил, т.к. после перезаправки цвета на стыке могут отличаться.

☞ С м. стр. 68, "Проверка остатков чернил"

Пауза и отмена печати

Вы можете поставить на паузу и отменить печать до ее окончания. Мы не рекомендуем возобновлять

печать после паузы, т.к. в месте остановки может появиться горизонтальная полоса.

Процедура

- 1 Нажмите **PAUSE** до окончания печати
Это приостановит печать.
Нажмите **PAUSE** снова, чтобы возобновить печать.
Для отмены печати перейдите к следующему Шагу не нажимая **PAUSE**.
- 2

TO CANCEL, HOLD DOWN PAUSE KEY

 Когда появится следующая картинка, удерживайте **PAUSE** более одной секунды.
Это отменит процесс печати.
- 3 Остановите отправку данных с компьютера.

Отрезание материала

Процедура

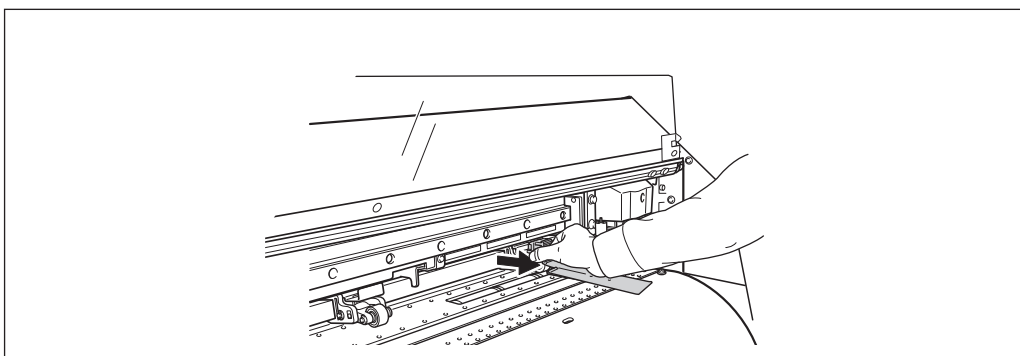
- 1 Закройте переднюю крышку.
- 2 Убедитесь, что зажегся индикатор **SETUP**.
- 3 Нажмите **FUNCTION**.
- 4

FUNCTION SHEET CUT	↕
-----------------------	---

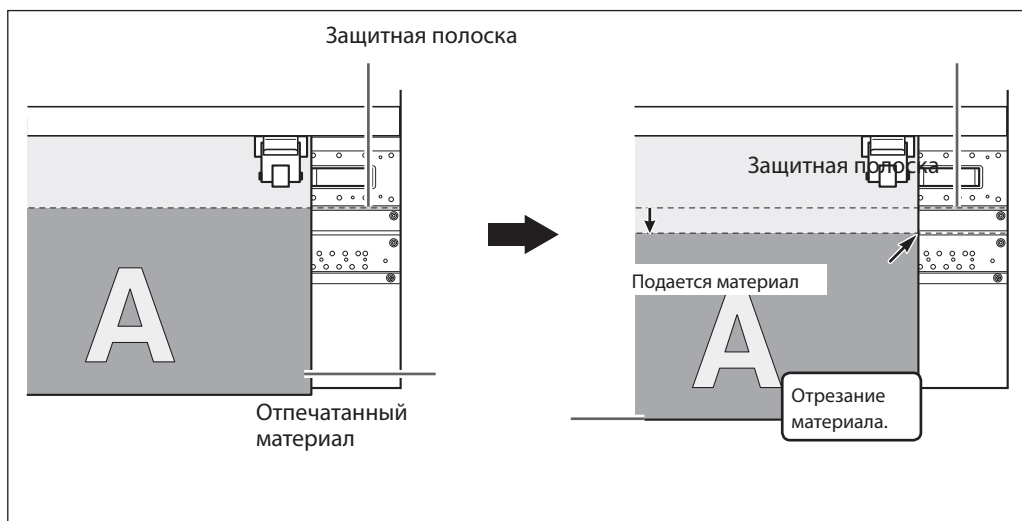
 Нажмите **▼** несколько раз до появления картинки слева.
Нажмите **ENTER**.

REMOVE MEDIA CLAMPS	←
------------------------	---

 Если прижимные пружины зажаты, то на экране появится след. надпись.
Откройте переднюю крышку, и уберите прижимные пружины.




- 5 Нажмите **ENTER**.
Материал будет отрезан.



В программе RIP вы можете настроить автоматическое отрезание материала после завершения печати или резки. За информацией, как сделать настройки, обратитесь к инструкции используемого вами программного обеспечения.

IMPORTANT! Операции резки

- Не оставляйте прижимные пластины. Процесс отрезания материала может быть остановлен в этом случае.
- Если прижимные пружины остались на плоттере, а автоматически компьютером была запущена функция отрезки материала, то определив наличие прижимных пластин, процесс резки не запустится.
- Не используйте  для отмотки при резке, иначе операция будет произведена некорректно.

IMPORTANT! Обратите внимание на состав материала

- Для некоторых типов материала резка невозможна.
- Некоторые материалы после резки могут остаться на рабочем столе, в этом случае очистите поверхность вручную.

Выключение



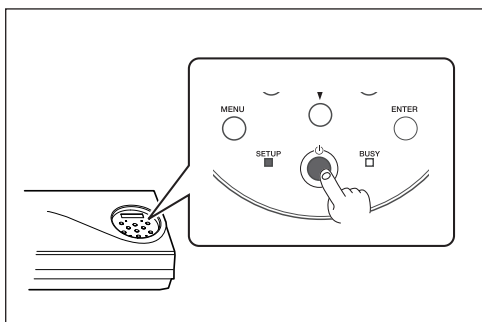
ВНИМАНИЕ!

Если вы не работаете с плоттером, снимите с него загруженный материал, и отключите питание на панели.

Продолжительный контакт горячей поверхности стола и материала, может привести к выделению токсичных веществ или стать причиной возгорания.

Процедура

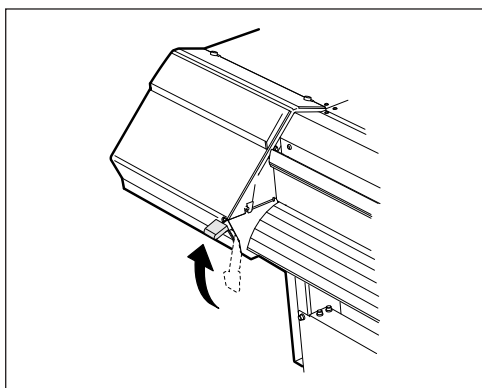
1



После завершения печати отключите питание на панели.

Удерживайте кнопку питания на панели более одной секунды.

2



Поднимите загрузочный рычаг.

Всегда поднимайте загрузочный рычаг.

IMPORTANT!

Никогда не отключайте основное питание.

Включая основное питание, периодически выполняется автоматическая функция обслуживания.

Если автоматическое обслуживание не выполнено, оно может привести к поломке оборудования, например, печатающей головки.

Никогда не отключайте основное питание, или не выдергивайте плоттер из розетки во время работы оборудования.

Это может повредить печатающей голове. Сперва нужно обязательно отключить питание на панели. Если это произошло, немедленно включите его обратно.

Глава 3

Обслуживание:

для долгой и эффективной работы оборудования

Проверка остатка чернил и замена картриджей	68
Проверка остатка чернил	68
Замена Картриджей	69
Ежедневный уход	70
Обслуживание чернильных картриджей	70
Утилизация отработанных чернил	70
Очистка	72
Уход и обслуживание печатающей головы	73
Когда стандартная очистка не эффективна	74
Средняя и глубокая очистка	74
Сервисы необходимые раз в месяц	75
Когда необходима ручная чистка	75
Ручная чистка печатающей головы	76
Если проблема с кляксами не решается чисткой	81
Если проблема с кляксами не решается чисткой	81
Замена расходных элементов	84
Замена смахивающих резинок (вайперов)	84
Замена фетрового вайпера	87
Замена ножа	90
Замена отрезного ножа	92
Если аппарат долгое время не используется	94
Проджайте выполнять обслуживание	94
Тревожное сообщение	94

Проверка остатка чернил и замена картриджей

Проверка остатка чернил

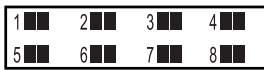
Шаг

1 Нажмите **MENU**.

2

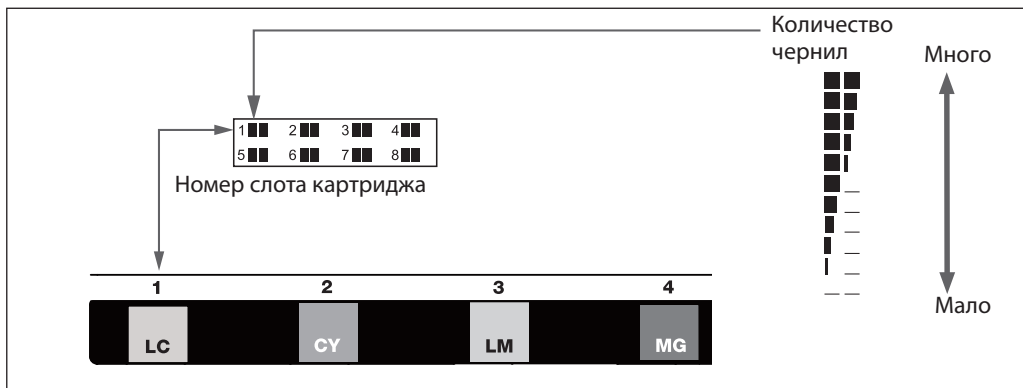
MENU	◀	▶
INK REMAINING		

Нажмите **▲** несколько раз пока появится дисплей, показанный слева.
Нажмите **▶**.

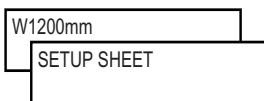


■ показывает количество оставшихся чернил. Когда больше ■, количество чернил достаточное.

* Данная функция отражает приблизительное количество чернил в картриджах, которое может немного отличаться от реального остатка.

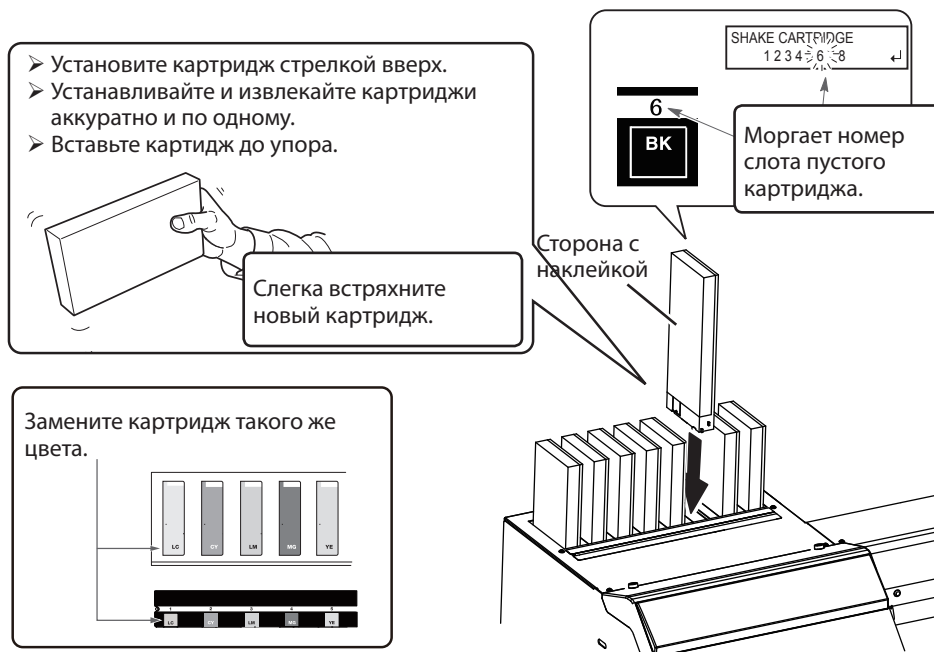


3 Нажмите **MENU** для возврата к основному меню.



Замена чернильного картриджа

Если чернила в картридже закончились, плоттер издаёт звуковой сигнал и переходит в режим паузы (при использовании настроек по умолчанию). Извлеките пустой картридж и установите новый. Продолжайте печать.



IMPORTANT!

Важное о замене картриджей

- Устанавливайте и извлекайте картриджи аккуратно и по одному
- Вставляйте картридж ровно, наклон может привести к вытеканию.
- Убедитесь, что вставили картридж такого же цвета.
- Никогда не устанавливайте картриджи, бывшие в использовании на других машинах, даже если оборудование точно такое же.
- Не используйте картриджи разного типа.
- Никогда не допускайте простоя аппарата с извлечёнными картриджами. Печатающие головки могут засохнуть.
- Никогда не извлекайте и не устанавливайте частично использованные картриджи.
- Не извлекайте картриджи во время печати.

⚠ВНИМАНИЕ!

никогда не храните чернила (и их производные) в следующих местах.

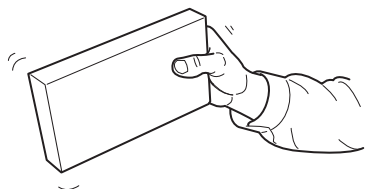
- Вблизи источников открытого огня
- Под воздействием высокой температуры
- Вблизи кислот, щелочей и других химических реагентов
- В местах доступных для детей

Может стать причиной пожара. Случайный приём в пищу детьми может навредить здоровью..

Обслуживание картриджей

SHAKE CARTRIDGE
1 2 3 4 5 6 7 8 ↵

Когда появилось сообщение, показанное на картинке, достаньте картридж из нужного слота и слегка встряхните. Для достижения хорошего качества печати, периодически встряхивайте картриджи. После установки картриджа в слот или нажатия **ENTER** сообщение исчезнет.



Слегка встряхните картридж, чтобы чернила не расслаивались.

3

Maintenance

Утилизация отработанных чернил

CHECK
DRAIN BOTTLE

В сливной ёмкости скапливаются отработанные чернила. Утилизируйте отработанные чернила прежде, чем ёмкость переполнится. Когда возможно наполнение сливной ёмкости, отображается сообщение изображённое на рисунке.

Процедура

- 1

CHECK
DRAIN BOTTLE

Когда появится следующая надпись, нажмите **ENTER**.
- 2

Нажмите **MENU**.
- 3

MENU
SUB MENU

Нажмите **▼** несколько раз пока появится дисплей, показанный слева.
Нажмите **▶**, и затем **▲**.
- 4

SUB MENU
MAINTENANCE

Нажмите **▶**, и затем **▲**.
- 5

MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE

Нажмите **ENTER**.
- 6

EMPTY
DRAIN BOTTLE

При появлении сообщения, снимите емкость и слейте жидкость.



⚠ОСТОРОЖНО! При появлении сообщения "EMPTY DRAIN BOTTLE", опустошите сливную ёмкость. Отказ от данной процедуры может привести к утечке отработанных чернил, загрязнению пола или ваших рук."

- 7

EMPTY DRAIN BOTTLE	◀ ↵
-----------------------	--------

 Установите емкость на место.
Нажмите **ENTER**.

- 8

RESET DRAIN COUNTER	↵
------------------------	---

 Нажмите **ENTER**.

- 9

MAINTENANCE DRAIN BOTTLE	◀↕ ↵
-----------------------------	---------

 Нажмите **MENU** для возврата к основному меню.

W1200mm
SETUP SHEET

⚠ВНИМАНИЕ! Никогда не выливайте отработанную жидкость вблизи пламени. Это может привести к пожару.

⚠ОСТОРОЖНО! Для временного хранения отработанной жидкости можно использовать металлические или полиэтиленовые, плотно и герметично закрывающиеся ёмкости. Утечка отработанной жидкости или паров отработанной жидкости, может стать причиной несчастного случая, сильных запахов или пожара.

Утилизируйте отработанную жидкость в соответствии с законодательством вашей страны. Отработанная жидкость огнеопасна и содержит токсичные компоненты. Не предпринимайте попыток сжигать отработанную жидкость и не выбрасывайте вместе с бытовым мусором. Кроме того, не сливайте отработанную жидкость в канализацию, реки и др. водоёмы. Всё это может неблагоприятно воздействовать на окружающую среду.

Очитска

⚠ВНИМАНИЕ! Никогда не используйте бензин, алкоголь или любое другое огнеопасное средство.

Это может привести к пожару.

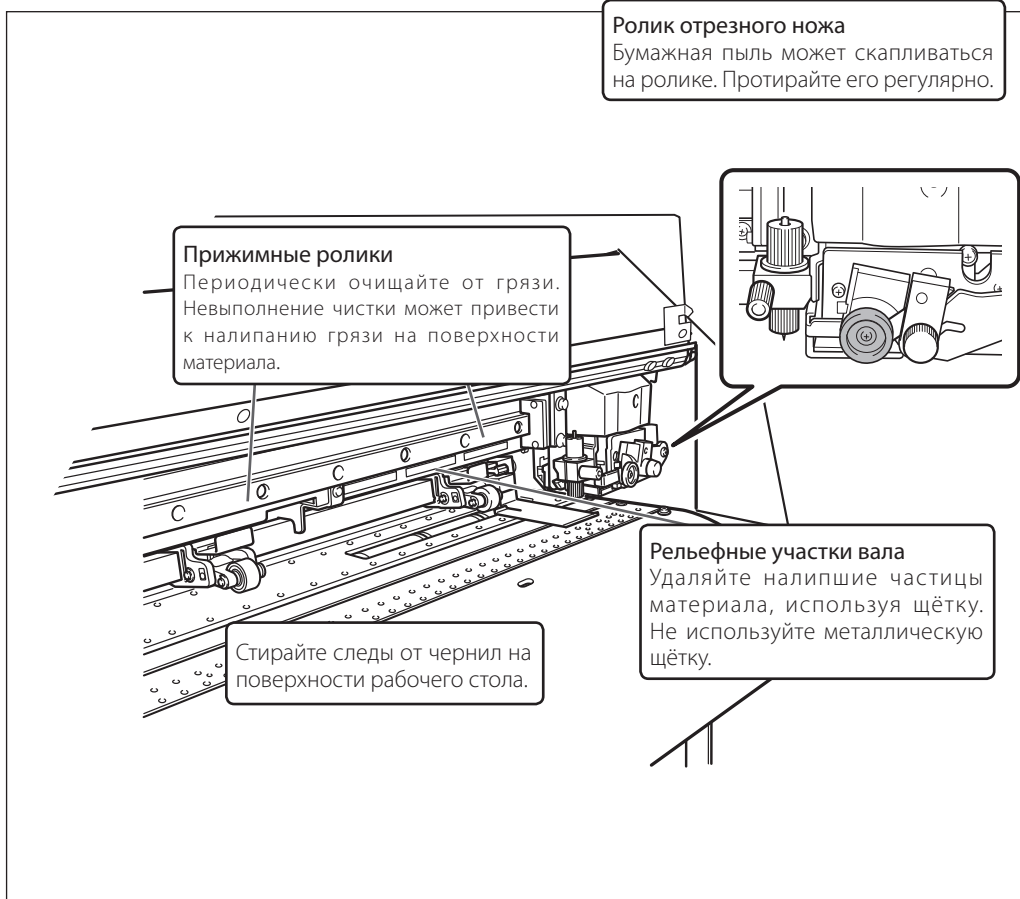
⚠ОСТОРОЖНО! Перед началом чистки выключите вторичное питание и дождитесь охлаждения деталей и полного отключения аппарата (около 30 минут).

Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение, а горячие компоненты - ожоги.

Данный аппарат чувствителен к пыли и грязи, поэтому выполняйте чистку ежедневно. Протирайте аппарат влажной тряпкой пропитанной слабым раствором нейтрального моющего средства, затем вытирайте насухо.

POINT!

- Данный аппарат - устройство высокой точности, поэтому чувствителен к пыли и грязи. Выполняйте чистку ежедневно.
- Не смазывайте аппарат маслами.



Чистка и обслуживание печатающих головок

Периодический уход помогает поддерживать постоянное качество печати. Чистка должна происходить ежедневно и периодически.

Ежедневный уход

➤ Стандартная чистка

Рекомендуется проводить ежедневно перед началом работы оборудования.

☞ См. стр. 58, "Тест печати и очистка"

Периодическое обслуживание

➤ Средняя и глубокая чистка

Проводите среднюю или глубокую чистки, когда стандартная не эффективна, как например в случае с кляксами.

☞ См. стр. 74, "Средняя и глубокая чистка"

➤ Ручная чистка печатающих головок

В зависимости от загрузки аппарата, периодически делайте ручную чистку печатающих головок.

☞ См. стр. 76, "Ручная чистка печатающих головок"

- * Печатающие головки - расходные компоненты. Они требуют периодической полной или частичной замены, в зависимости от загрузки аппарата. Преобретайте головки только у вашего сертифицированного дилера Roland - BeMaТек.

Когда стандартная чистка не эффективна

Средняя и глубокая чистка

Когда невозможно устранить проблему при помощи стандартной чистки (стр. 58, "Тест печати и Очитска"), можно попробовать более сильную среднюю чистку. Если и это не помогло стоит использовать глубокую чистку.

POINT!

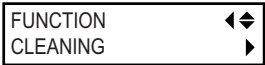
Отметьте, что при этом расходуется значительно больше чернил, чем при использовании "normal cleaning," а также ресурс головок расходуется быстрее. Пользуйтесь этим только при необходимости.

Процедура

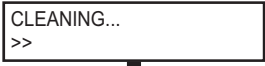
3


Maintenance

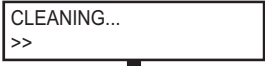
1 Нажмите **FUNCTION**.

2  Нажмите **▼** несколько раз до появления картинки слева. Нажмите **▶**.


3  Нажмите **▲** или **▼** выберите "Medium." Если "Medium" неэффективна, выберите "Powerful." Нажмите **ENTER**.

4  "Medium" Появится следующий экран и запустится процесс очитски. После окончания появится предыдущий экран.





"Powerful" Появится следующий экран и запустится процесс очитски. После окончания появится предыдущий экран.



5  Нажмите **FUNCTION** для возврата к основному меню.

Если глубокая чистка неэффективна

Если проблема с кляксами не устраняется после нескольких раз применения глубокой чистки, сделайте ручную чистку головок. Такая чистка эффективна при периодическом проведении, в зависимости от загрузки вашего оборудования.

☞ См. стр. 76, "Ручная чистка печатающей головы"

Если необходима ручная чистка

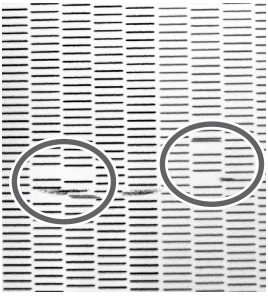
Выполняйте ручную чистку хотя бы раз в месяц.

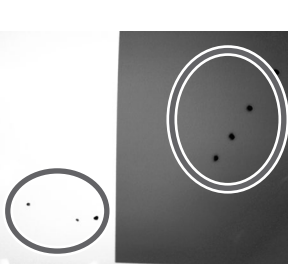
Для стабильной и качественной печати выполняйте ручную чистку хотя бы раз в месяц. Она займёт у вас примерно 10 минут времени.

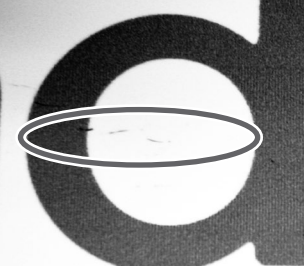
Ручная чистка рекомендуется в следующих случаях.

Ручная чистка выполняется при следующих проблемах, в случае, если автоматическая чистка не помогла. Также примите во внимание, что некоторые проблемы могут решиться заменой вайпера (Смахивающей резинки) или фетрового вайпера.

☞ Р. 84, "Замена смахивающей резинки" р. 87, "Замена фетрового вайпера"

Неровная работа дюз

Вероятная причина - пыль на печатающей головке.

Кляксы

Чернила скопились на пыльной головке и капнули на носитель.

Хаотичное загрязнение

Накопление пыли и грязи на печатающей головке.

* За специальными чистящими тампонами и прочими материалами, а также за консультацией обратитесь к своему дилеру Roland DG Corp.

* Печатающая головка - деталь, подверженная естественному износу, и нуждающаяся в периодической замене. приобрести головки вы можете у вашего дилера Roland DG Corp.

Ручная чистка печатающих головок

IMPORTANT!

Важные замечания о данной процедуре

- Чтобы избежать засыхания головок необходимо производить процедуру не дольше 30 минут.
- После 30 минут раздастся предупредительный звуковой сигнал. В этом случае, остановите работу, закройте все крышки, выйдите из режима ручной чистки как указано на стр. 57, в шаге 4 После этого начните процедуру сначала.
- Не используйте для чистки никакие приспособления, кроме входящих в комплект для чистки палочек. Хлопок и другие производные материалы могут повредить печатающие головки.
- Никогда не касайтесь дюз головки.
- Выполняйте чистку максимально мягко и аккуратно. Не царапайте и не сдвигайте головки.





⚠ CAUTION



Выполняйте чистку строго по инструкции. Никогда не касайтесь деталей, не указанных в инструкции. Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.


1. Подготовка ручной чистки печатающих головок.


1 Снимите материал.

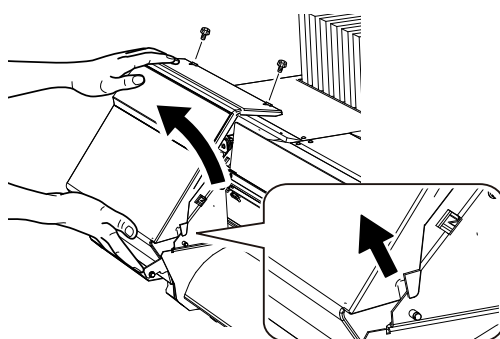
2 Нажмите **MENU**.

3  Нажмите  до несколько раз до появления экрана как на картинке слева. Нажмите , затем .

4  Нажмите .

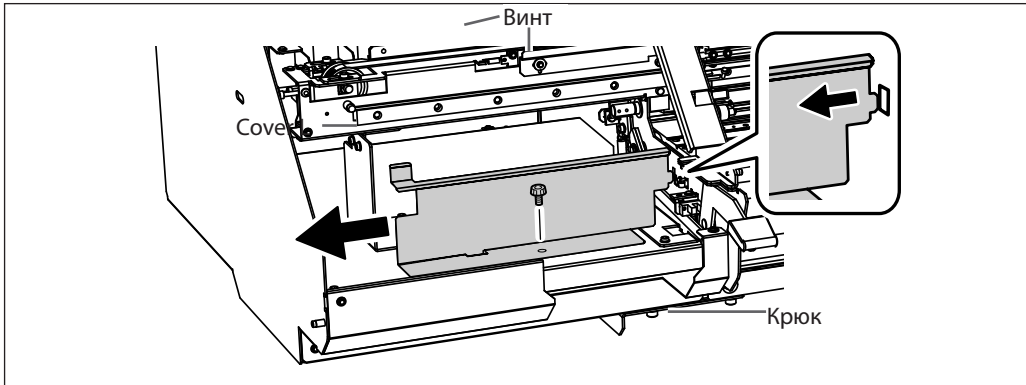
5  Нажмите **ENTER**.

6  Когда увидите экран как на картинке слева, откройте левую крышку.



REMOVE
CUTTING RAIL ↵

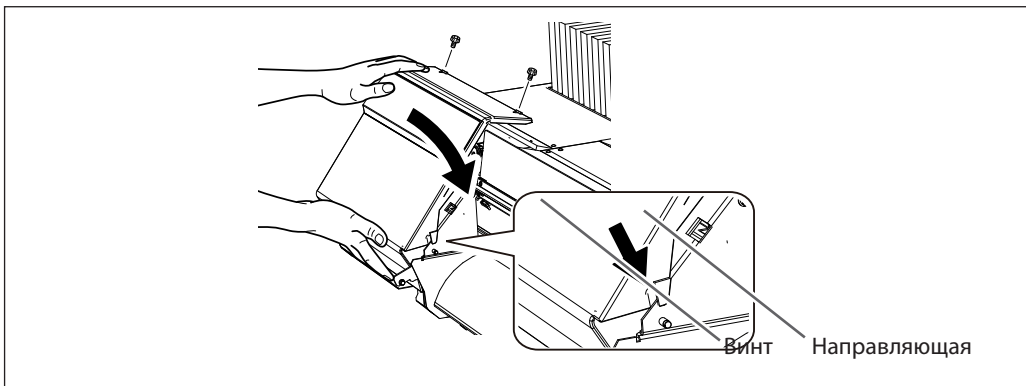
Снимите направляющую резы.
Нажмите **ENTER**.



7

CLOSE COVER L

Закройте левую крышку.



8

CLOSE FRONT
COVER

Закройте переднюю крышку

Печатающая головка переместится в зону левой крышки, после чего вы увидите сообщение на экране как на рисунке сверху.

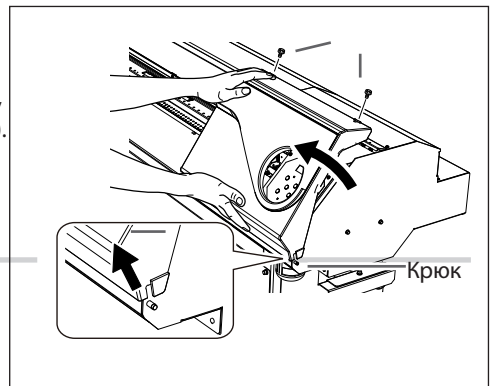
8

OPEN COVER L

Откройте левую крышку.

FINISHED? ↵

Приготовление окончены,
когда вы увидели (см. рис).



2. Откройте правую крышку.

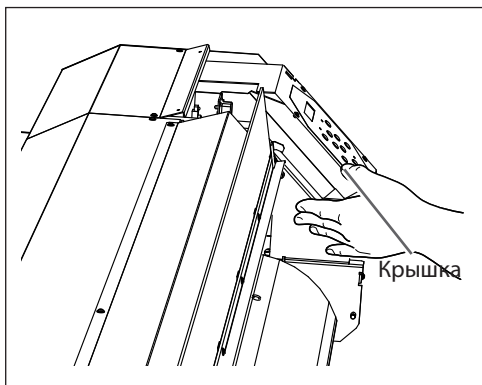
1

Снимите правую крышку.

3

Maintenance

2



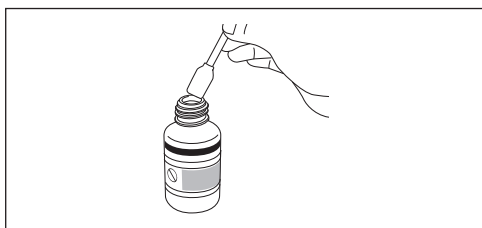
Прикоснитесь как показано на рисунке для снятия статического электричества.

3

Maintenance

3. Чистка с использованием чистящих тампонов.

1



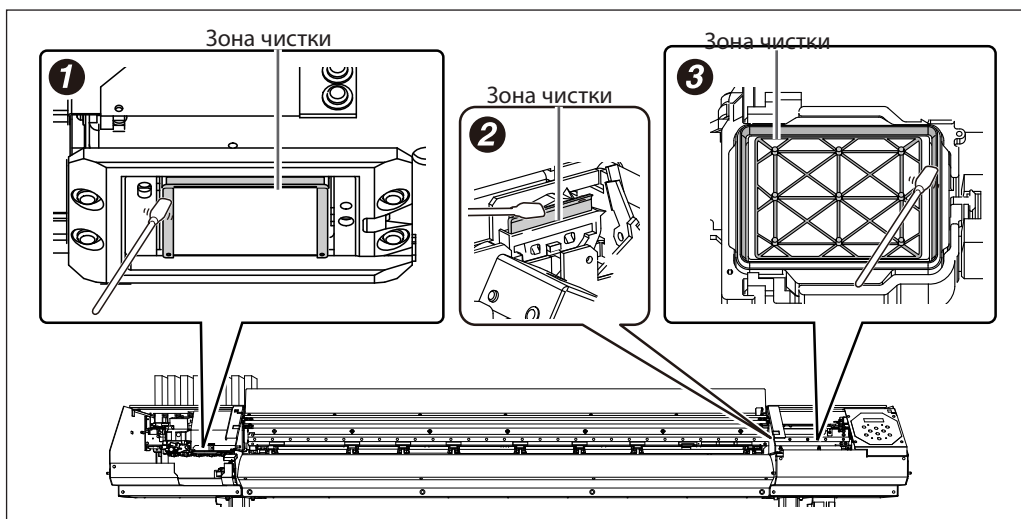
Окуните тампон в чистящую жидкость.

2

Убедитесь в том что направляющая снята.
Если направляющая не снята начните процедуру сначала.

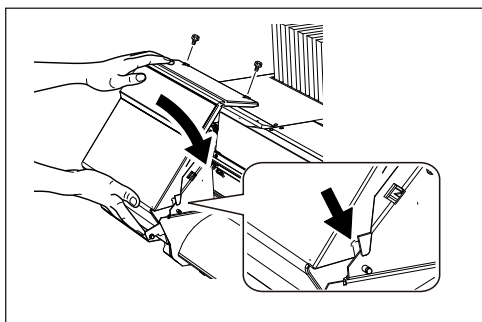
3

Проводите чистку как показано на рисунках.
Очень аккуратно очистите детали от пыли.

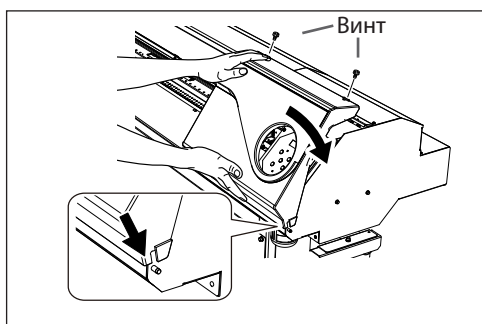


4. Установка деталей на место и выход из меню чистки.

1



Установите левую крышку.



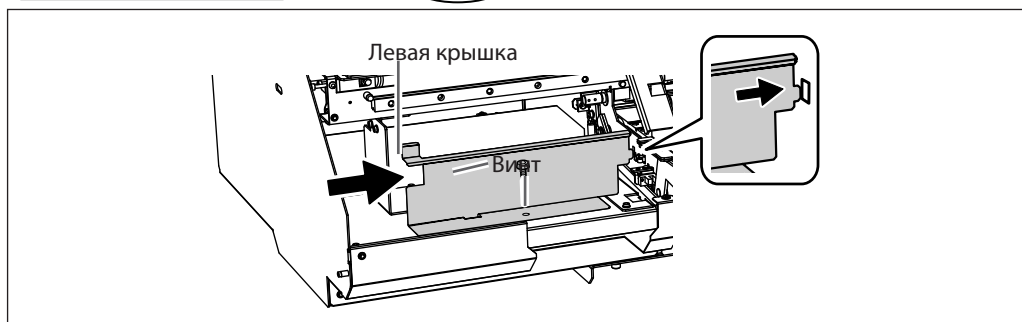
Установите правую крышку

2 Закройте переднюю крышку.

3 Нажмите **ENTER**.

4 **OPEN COVER L** Каретка передвинется в парковочное положение, и вы увидите сообщение как на рисунке слева. Откройте левую крышку.

5 **REPLACE CUT RAIL** ← Установите направляющую. Нажмите **ENTER**.



6 **CLOSE COVER L** Установите левую крышку. Нажмите **ENTER**.

3

Maintenance

CLEANING...
>>

MAINTENANCE ◀◆
CLEANING ◀↓

7

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

5. Проведите тест печати, чтобы убедиться в результатах.

Проведите чистку повторно, если в этом есть необходимость.

☞ P. 58, "Тест печати и чистка"

Если проблемы неровной печати дюз не решены

если проблемы не решены

Если проблемы не решены после ручной чистки, проведите автоматическую (стандартную, среднюю, или глубокую) чистки, и выполните процедуры описанные ниже.

IMPORTANT!

Данная процедура потребует большого расхода чернил. Применяйте её в том случае, если другие способы не помогли.

☞ P. 70, "Ежедневное обслуживание," р. 74, "Если нормальная чистке не эффективна," р. 75, "Ежемесячное обслуживание"

Процедура

1 Нажмите **MENU**.

2 MENU ◀◆
SUB MENU ▶

Нажмите **▼** несколько раз до появления экрана как картинке слева.

Нажмите **▶**.

Нажмите **▲** дважды.

3 SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶

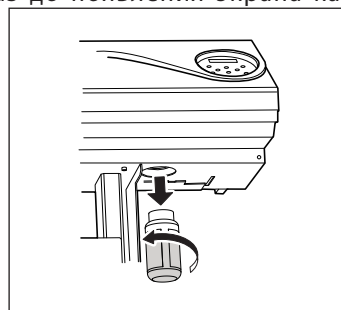
Нажмите **▶**, затем **▲**.

4 INK CONTROL ◀◆
INK RENEWAL ◀↓

Нажмите **ENTER**.

5 EMPTY ◀◆
DRAIN BOTTLE ◀↓

Когда увидите экран как на картинке слева, снимите наполненную сливную емкость и установите пустую.





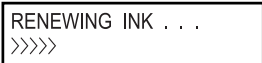

⚠ CAUTION

Большое количество чернил расходуется на данном этапе. Убедитесь, что сливная ёмкость пуста, в противном случае есть риск её переполнения.

⚠ CAUTION

Прежде чем снимать ёмкость дождитесь сообщения "EMPTY DRAIN BOTTLE".

В противном случае есть риск протекания чернил на пол.




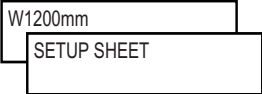
- 6  Установите пустую бутылку на принтер. Нажмите **ENTER**.
- 7  Когда увидите сообщение, как на рисунке слева, выньте все картриджи, и встряхните их. Встряхните мягко, дабы не разбрызгать чернила. Установите картриджи в слоты. Нажмите **ENTER**.
-  Появится изображение как на рисунке слева.
- 8  Когда увидите экран как на картинке слева, снимите ёмкость и опустошите её.

⚠ CAUTION

Большое количество чернил расходуется на данном этапе. Убедитесь, что сливная ёмкость пуста, в противном случае есть риск её переполнения..

⚠ CAUTION

Прежде чем снимать ёмкость дождитесь сообщения "EMPTY DRAIN BOTTLE". В противном случае есть риск протекания чернил на пол.

- 9  Установите пустую бутылку на принтер. Нажмите **ENTER**.
-  Появится изображение как на рисунке слева. Когда процесс будет окончен, появится изображение как на рисунке слева ниже.
- 
- 10  Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Меню [CIRCULATE INK]



[CIRCULATE INK] [Ink Circulation] активен в режим WhMT. Используйте этот меню после перевозки. Для дополнительной информации о меню прочтите руководство по быстрому запуску

☞ [Руководство по быстрому запуску]

POINT! Очистка поверхности головки как крайняя мера

Если чистки не помогают, даже при многократном повторении - помните, чистка поверхности крайняя мера, не злоупотребляйте ей, т.к. механический контакт может повредить головку. Вы рискуете повредить исправные дюзы, перед проведением такой процедуры проконсультируйтесь с дилером Roland DG Corp.

Процедура

- 1 Промокните тампон в чистящей жидкости.
- 2 Слегка нажмите тампоном на линию дюзы.
Мягко нажмите и подержите тампон, что в дюзы попала чистящая жидкость.
Ни в коем случае не трите поверхность и не нажимайте сильнее.

Замена расходных запчастей

Замена смахивающих резинок (вайперов)

Вайперы - элементы, используемые для чистки печатных головок. Если на дисплее отображается сообщение, показанное на рисунке, необходима замена. Замените новыми вайперами.




Приобрести вайперы вы сможете у дилера Roland DG Corp.

⚠ CAUTION


Выполняйте операцию строго в соответствии с инструкцией. Не задевайте и не трогайте детали не указанные в инструкции. Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.


1. Меню [REPLACE WIPER].


- 1  Если на дисплее отображается сообщение, показанное на рисунке, необходима замена, Нажмите **ENTER**.

- 2 Снимите материал.

- 3 Нажмите **MENU**.

- 4  Нажмите **▼** несколько раз до появления экрана как на картинке слева. Нажмите **▶**, затем **▲**.

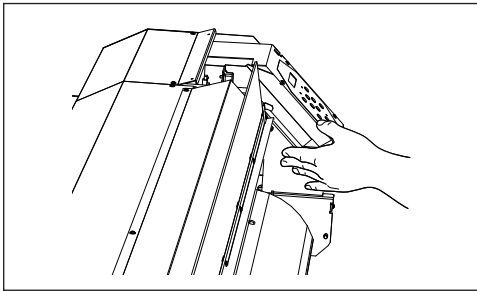
- 5  Нажмите **▶**, затем **▼**.

- 6  Нажмите **ENTER**.
Головка переместится в положение замены вайперов, а вы увидите сообщение как на рисунке слева.

OPEN COVER A

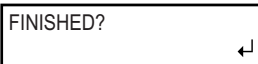
- 7  Снимите правую крышку

8



Прикоснитесь к области, показанной на рисунке чтобы снять статическое напряжение.

9

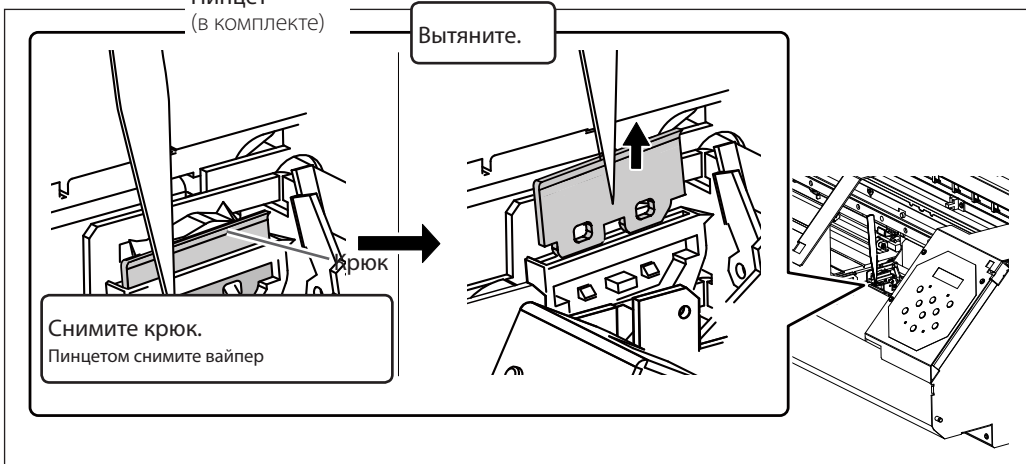


Когда подготовка закончена, появится это сообщение.

2. Замена вайперов.

1

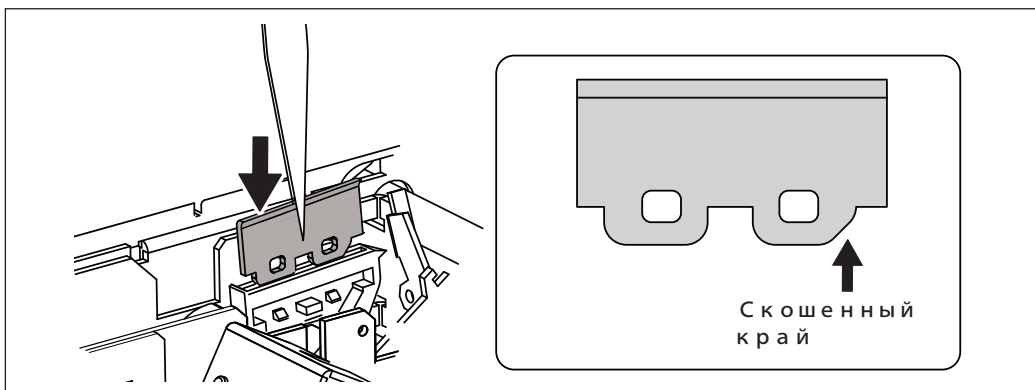
Снимите старый Пинцет (в комплекте)



2

Установите новый вайпер.

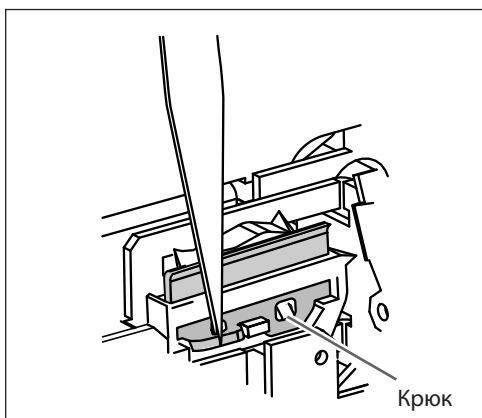
Установите вайпер наклонной стороной назад, при обратной установке надлежащая работа вайпера невозможна



3

Maintenance

3



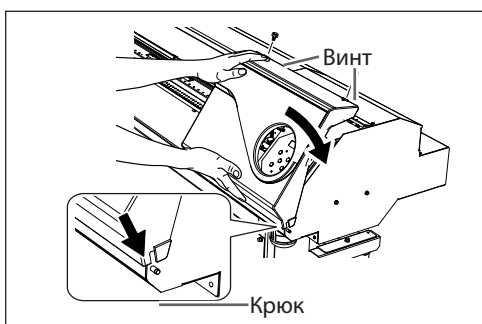
Установите крюк.
Убедитесь что вайпер защёлкнулся на крючке.

3

Maintenance

3. Установите правую крышку и выйдите из меню замены вайперов.

1



Установите правую крышку.

2

Нажмите **ENTER**.

CLEANING...
>>

MAINTENANCE
REPLACE WIPER

После выхода из меню замены вайперов, вы увидите сообщение как на рисунке слева.

3

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

4. Выполните тест печати, чтобы проверить результат.

Выполнение теста печати.

☞ Р. 58, "Печать теста и чистка"

"

Замена фетрового вайпера

Фетровый вайпер запчасть, чистящая головку. Когда появилось сообщение о его замене, нужно сделать это.


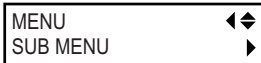





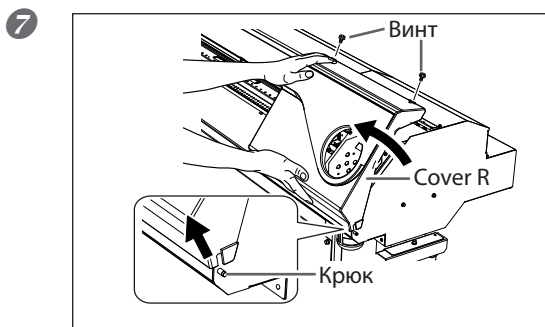
Приобрести деталь вы сможете у дилера Roland DG Corp.

⚠ CAUTION

Выполняйте операцию строго в соответствии с инструкцией. Не задевайте и не трогайте детали не указанные в инструкции. Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.

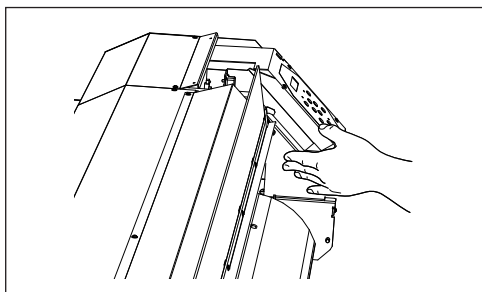
1. Вход в меню замены фетрового вайпера.

- 1  Когда увидите сообщение, нажмите **ENTER**.
- 2 Уберите материал.
- 3 Нажмите **MENU**.
- 4  Нажмите **▼** несколько раз до появления экрана как на картинке слева. Нажмите **▶**, затем **▲**.
- 5  Нажмите **▶**. Нажмите **▼** дважды.
- 6  Нажмите **ENTER**.
Головка переместится в положение замены вайперов, а вы увидите сообщение как на рисунке слева.




Снимите правую крышку.

8

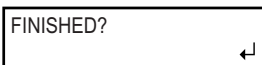


Прикоснитесь к области, показанной на рисунке чтобы снять статическое напряжение.

3

Maintenance

9

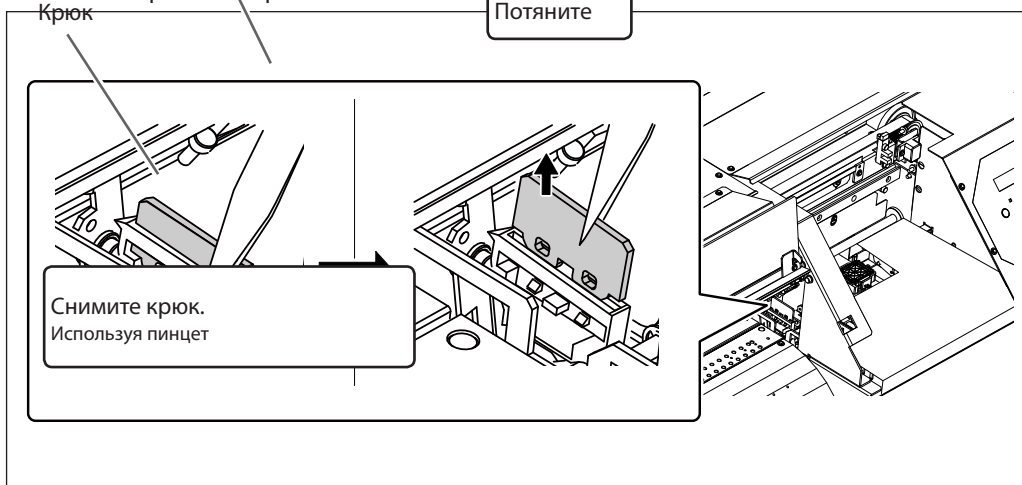


Когда подготовка закончена, появится это сообщение.

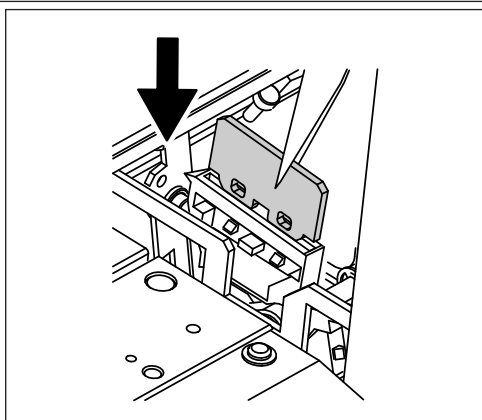
2. Замена фетрового вайпера.

1

Снимите старый вайпер.
Крюк

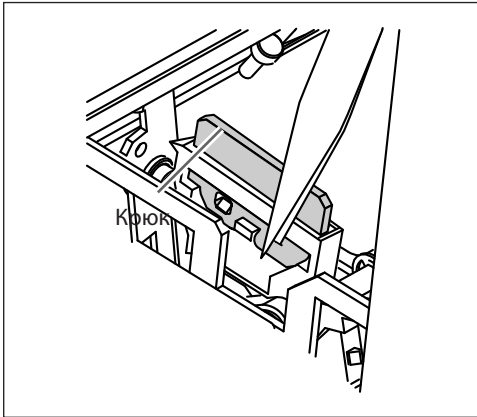


2



Вставьте новый фетровый вайпер.

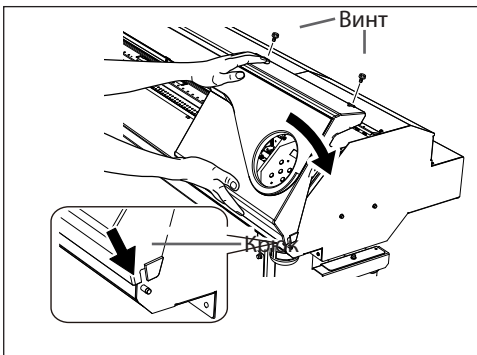
3



Установите вайпер на крючок.
Убедитесь что вайпер сел на крючок.

3. Установите правую крышку и выйдите из меню замены.

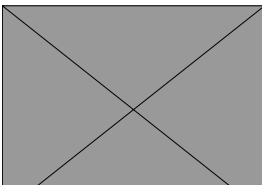
1



Установите правую крышку.

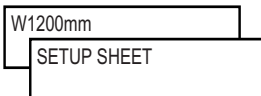
2

Нажмите **ENTER**.



По окончании процесса вы увидите сообщение как на рисунке слева.

3



Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

4. Выполните тест печати, чтобы проверить результат.

☞ Р. 58, "Печать теста и чистка"

3

Maintenance

Замена ножа


Если нож затупился, замените его новым.


!ОСТОРОЖНО! Выполняйте операцию строго в соответствии с инструкцией. Не задевайте и не трогайте детали не указанные в инструкции. Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.


!ОСТОРОЖНО! Не трогайте конец ножа пальцами. Это может привести к ранению.


1. Зайдите в меню blade replacement.



1 Нажмите **MENU**.

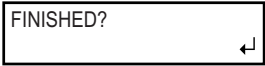
2  Нажмите **▼** несколько раз пока появится дисплей, показанный слева. Нажмите **▶**, затем **▲**.

3  Нажмите **▶**.

4  Нажмите **▼** несколько раз чтобы появился дисплей, показанный слева. Нажмите **ENTER**.

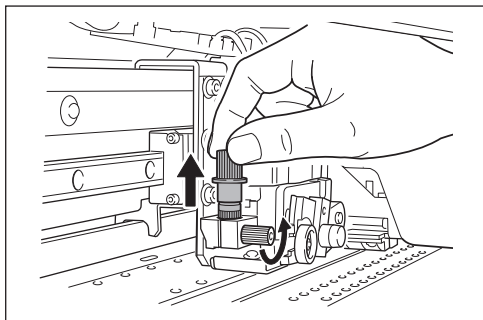
5  Режущая каретка займет место для замены ножа, и появится дисплей, показанный слева.

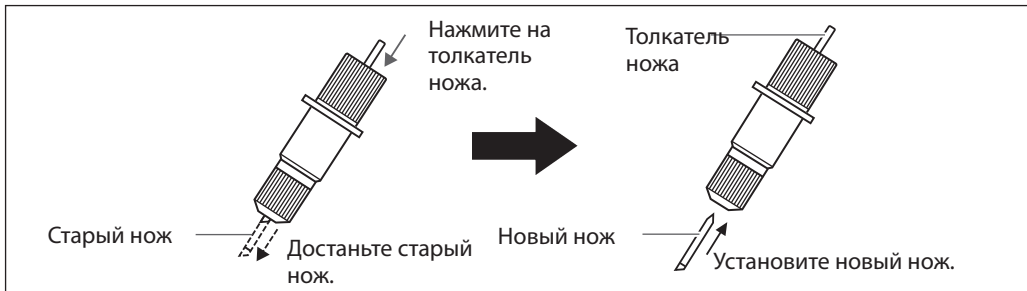
6  Откройте переднюю крышку. Подготовка завершена, когда появится данная надпись.

2. Замените нож.

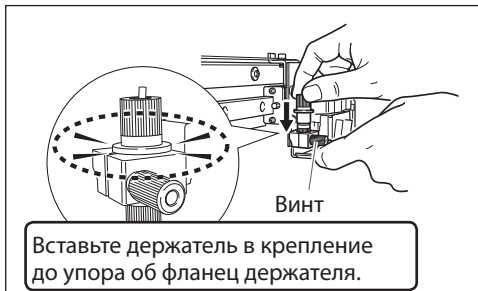
1  Извлеките держатель ножа



2. Замените нож.



3.



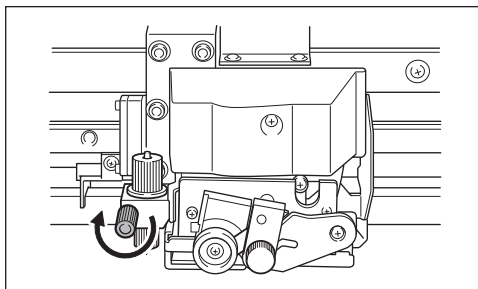
Поднимите винт и вставьте держатель ножа.

Установка держателя без винта, отрицательно скажется на качестве резки.

3

Maintenance

4.

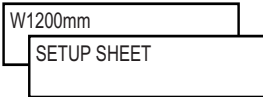


Затяните винт.

Потяните держатель ножа вверх, чтобы удостовериться, что он закреплён.

3. Выход из меню blade replacement.

1. Закройте переднюю крышку.
Нажмите **ENTER**.

2.  Нажмите **MENU** для возврата к основному меню.

4. Настройка резки и выступа ножа.

☞ См. стр. 115, "Использование настроек резки," стр. 117, "Точная настройка выступа ножа"

Замена отрезного ножа


Если отрезной нож затупился - замените его новым.


⚠ОСТОРОЖНО! Выполняйте операцию строго в соответствии с инструкцией. Не задевайте и не трогайте детали не указанные в инструкции. Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.


⚠ОСТОРОЖНО! Не трогайте конец ножа пальцами. Это может привести к ранению.

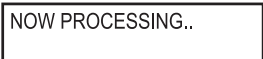
1. Замена отрезного ножа

1 Нажмите **MENU**.

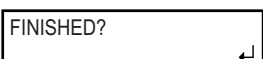
2  Нажмите **▼** несколько раз пока появится дисплей, показанный слева. Нажмите **▶**, и затем **▲**.

3  Нажмите **▶**.

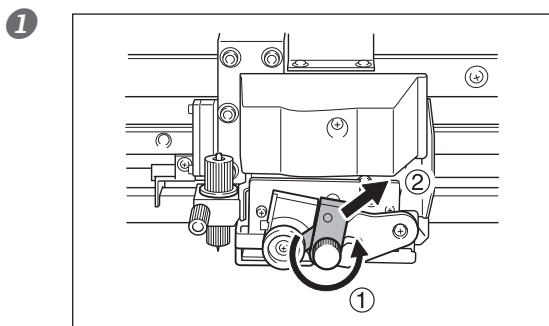
4  Нажмите **▼** несколько раз чтобы появился дисплей, показанный слева. Нажмите **ENTER**.

 Режущая каретка займет место для замены ножа, и появится дисплей, показанный слева.



5  Откройте переднюю крышку. Подготовка завершена, когда появится данная надпись.

2. Замените отрезной нож

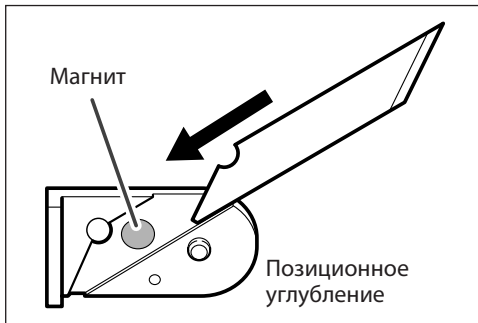


Уберите отрезной нож.

① Ослабьте винт.

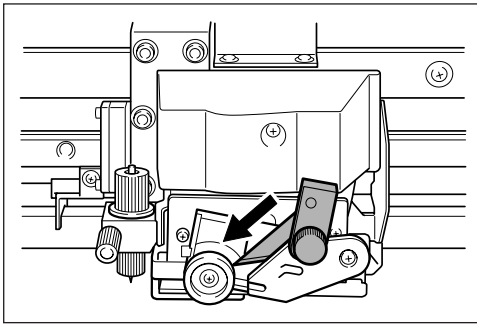
② Возьмите за винт и медленно выведите его в направлении стрелки. Не тяните на себя винт во время операции.

2



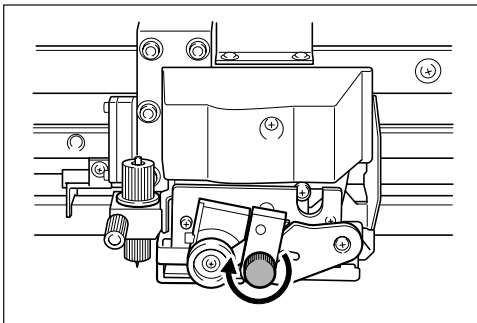
Установите новый нож.
Нож крепится при помощи магнита.

3



Аккуратно вставьте нож в углубление.

4



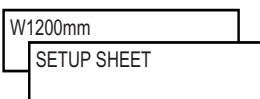
Затяните винт.
Проконтролируйте, чтобы в это время нож не выскользнул.

3. Выход из режима замены отрезного ножа.

1

Закройте переднюю крышку.
Нажмите **ENTER**.

2



Нажмите **MENU** для возврата к основному меню.

3

Maintenance

Если аппарат длительное время не используется

Продолжайте выполнять обслуживание

Включайте ежемесячно питание

Раз в месяц включайте питание на панели. При включении аппарат автоматически выполняет некоторые операции, предотвращающие засыхание головок. Простой аппарата в течение длительного времени полностью не задействованным может привести к высыханию печатающих головок, так что следите за выполнением автоматических чисток.

Поддерживайте стабильную температуру и влажность в помещении

Даже если аппарат не используется, придерживайтесь температуры 5 - 40°C и относительной влажности 20 - 80% (без конденсата). Слишком высокая температура может испортить чернила и вызвать сбой. Слишком низкая температура приводит к загущению чернил, что может повредить печатающие головки.

3

Функция Аварийного сигнала

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

Данная функция необходима для ежемесячного напоминания вам о включении питания. Если оборудование не используется в течении месяца, то на экране появляется следующая надпись и появляется звуковой сигнал. При появлении данного экрана, включите питание на панели. После проведения процедур по уходу, можете выключить питание на панели.

Данная функция работает, когда включено основное питание плоттера. Проверьте, чтобы основное питание всегда было включено, даже если плоттер долгое время не используется.

Chapter 4





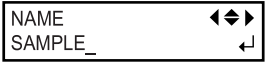
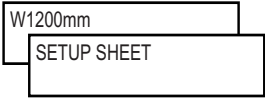
Практические советы

Использование функции PRESET	96
Сохранение и наименование настроек	96
Использование сохранённой предустановки.....	98
Использование нагревателя.....	99
Что такое система нагрева?	99
Настройка температуры нагревателя.....	100
Контроль предварительного нагрева.....	102
Сушка отпечатка в зоне послепечатного нагрева.....	102
Установка времени сушки после печати	103
Использование функции коррекции	104
Корректировка двунаправленной печати	104
Высокоточная корректировка двунаправленной печати	105
Коррекция шага подачи.....	105
Особенности настроек в зависимости от типа материала	107
Настройка положения.....	107
Использование прозрачных материалов	108
Печать на плохосохнувших материалах.....	108
Печать на плохо\хорошо впитывающих материалах.....	109
Ускорение печати узких материалов.....	110
Предотвращение появления клякс на материале	111
Использование клейких материалов	112
Закрытие части дюз (СМΥKLCm-режим).....	113
использование функции резки.....	114
Полезные советы для настройки резки	114
Предотвращение прорезания материала при выполнении резки.....	114
Точная настройка резки	115
Настройка точности резки	117
Коррекция точности резки по длине	118
Коррекция совмещения печати и резки	119
Установка приоритета данных резки (компьютер или принтер)	121
Просмотр автоматических настроек.....	122
Печати и резка по отдельности	123
Печать и резка отдельно	123
Печать привязочных меток.....	123
Автоматическая привязка к меткам.....	125
Ручная привязка к меткам	127
Устранение неточности при резке и печати по меткам	128
Использование системы подмотки	131
Использование системы подмотки без оператора	131
Использование подмотки в режиме "TU2"	131

Fully Utilizing Preset Function

Сохранение и наименование предустановок

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▼** дважды до появления Рис 2. Нажмите **▶**, затем **▼**.
- 3  Нажмите **▶**.
- 4  Нажмите **▲** **▼** для выбора NAME1-8. Нажмите **ENTER** для применения. Настройки сохранены.
- 5  Нажмите **▲** **▼** для ввода символа. После выбора символа, нажмите **▶**. вы можете выбрать от "A" до "Z," от "0" до "9," и символ "-" вы можете ввести до 15 символов.
- 6  Нажмите **▲** **▼** для ввода символа. Введите символы аналогичным образом. Когда закончите настройку нажмите **ENTER** для сохранения.
- 7  Нажмите **MENU** для возврата к основному меню.

Описание

Использование меню [PRESET] сильно облегчает использование разных материалов. Вы можете использовать до восьми разных предустановок. Возможность ввести имя материала делает данную функцию ещё более понятной и удобной. Мы рекомендуем внести в предустановки данные тех материалов, которые вы используете наиболее часто. При установке материала, имеющего данные в предустановке, просто выберите соответствующий пункт, и сразу же можете начинать печатать.

[PRINT] (Print heater), [DRYER]	☞ P. 100, "Настройка температурного режима"
[PREHEATING]	☞ P. 102, "Настройка предварительного нагрева"
[DRYING TIME]	☞ P. 103, "Настройка времени сушки"
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	☞ P. 104, "Настройка совмещения при двунаправленной печати"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	☞ P. 105, "Высокоточная настройка совмещения при двунаправленной печати"
[CALIBRATION]	☞ P. 105, "Настройка шага подачи"
[EDGE DETECTION]	☞ P. 108, "Использование прозрачного материала"
[SCAN INTERVAL]	☞ P. 108, "Печать плохосохнущих материалов"
[VACUUM POWER]	☞ P. 109, "Печать легко сминаемых, или деформированных материалов"
[FULL WIDTH S]	☞ P. 110, "Ускорение печати узких материалов"
[FEED FOR DRY]	☞ P. 102, "Послепечатная сушка в области послепечатного нагрева"
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	☞ P. 115, "Точные настройки резки"
[CALIBRATION] (in the [CUTTING MENU])	☞ P. 118, "Настройка резки по длине"
[PRINT-CUT ADJ.]	☞ P. 119, "Устранение неточностей совмещения при печати и резке"
[CROP-CUT ADJ.]	☞ P. 128, "Устранение неточностей при печати и резке с привязочными метками"

☞ Р. 98, "Использование сохранённой предустановки"

Использование сохранённой предустановки

Процедура

- 1 Нажмите  .
- 2  Нажмите  несколько раз, до появления Рис 2
Нажмите  дважды.
- 3  Нажмите   для выбора используемого имени.
Нажмите  для подтверждения.
 Настройки приняты, появится экран [SETUP SHEET].

Описание

Данная функция позволяет использовать сохранённые предустановки. (Если не были назначены имена материала, они будут выглядеть как "NAME1"- "NAME8")

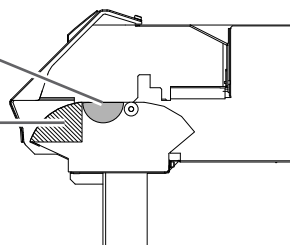
Использование системы нагрева

Что такое система нагрева?

Данная машина оснащена системой нагрева материала. Она используется для повышения адгезии чернил и послепечатной сушки. Вы можете настроить температуру в зависимости от типа материала и скорости печати.

Нагрев зоны печати.
Используется для повышения адгезии чернил

Сушка.
Используется для послепечатного закрепления чернил



!WARNING

ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА!!! Опасайтесь ожогов

!WARNING

Вынимайте материал только после выключения питания.
Продолительно пребывание материала на нагревателе может вызвать появление вредных испарений.

!WARNING

Никогда не используйте материалы, которые могут пострадать от нагрева.
Это может привести к возгоранию, повреждению материала или вредным испарениям.

!WARNING




Никогда не используйте систему нагрева не по назначению, например для сушки одежды. Это может привести к перегреванию, пожару или несчастному случаю.

Используйте систему при температуре от 20 до 32°C.

Если принтер используется при температуре ниже 20°C, есть риск коробления или иной деформации материала. Если это происходит попробуйте снизить температуру на 2°C. Для стабильной и качественной печати используйте диапазон температур от 20 до 32°C.

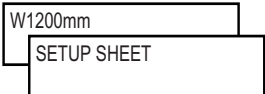
Установка температуры нагревателя

Процедура

- 1 Нажмите **FUNCTION**
- 2  Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 2. Нажмите **▶**.
- 3  Нажмите **▲** **▼** для выбора [PRINT] (print heater) или [DRYER]. Нажмите **▶**.
Текущая температура сушки
- 4  Нажмите **▲** **▼** для установки температуры. Вы можете выбрать "OFF." В этом случае система нагрева будет отключена. Нажмите **ENTER** для применения.
Заданная температура

POINT! Нагреватель: Правила установки температуры
Нагрев главным образом используется для адгезии чернил.
Если видны пятна и зернистость поднимите температуру. Помните что при чрезмерно высокой температуре некоторые материалы могут коробиться .

POINT! Сушка: Правила установки температуры
Если чернила высыхают плохо, поднимите температуру, однако не поднимайте её сверх меры.

- 5  Нажмите **FUNCTION** для возврата к основному окну.

Описание

По умолчанию - включение питания, без начала печати не включает нагреватель, и не доводит температуру до заданной. Температура начинает подниматься при заправленном материале и светящемся индикаторе **SETUP**. Вы можете изменить эту настройку в программе RIP. Данная настройка будет работать, если установлен приоритет настройки с компьютера.

- В зависимости от температуры в помещении температура нагревателя может быть чуть меньше, или чуть больше заданного значения, это не является неисправностью..

☞ Полезные советы по установке температуры

POINT!

Область печати

Используется для того чтобы улучшить закрепление чернил и избежать перетекания проходов. Если чернила растекаются и ложатся неровно, то поднимите температуру. Не забывайте, однако, что слишком высокая температура может испортить материал или заставить его коробиться.

Сушка

При плохом высыхании чернил поднимите температуру. Не забывайте, однако, что слишком высокая температура может испортить материал или заставить его коробиться.

Зависимость температуры от режима печати




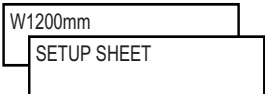
Если даже после повышения температуры печать ложится неровно и растекается, выберите другой режим печати, предлагающий более высокое качество. При выборе более скоростного режима печати необходимо повысить температуру.

Уровень заливки чернилами

Иногда, к улучшению результата печати может привести изменение в вашем ПО количества выливаемых чернил. Если проблемы с растеканием чернил продолжают даже после поднятия температуры, попробуйте этот способ.

Настройка предварительного нагрева

Эта функция управляет температурой системы нагрева материала, когда **SETUP** не горит.
Процедура



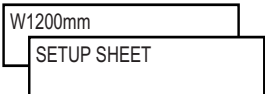
- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 2. Нажмите **▶**, затем **▼**.
- 3  Нажмите **▶**.
- 4  Нажмите **▲** **▼** для выбора. "MENU" - нагрев к заданной температуре выполняется всегда, не снижая температуру. 30C - доводит температуру до заданной (30°C). OFF: выключает систему нагрева. Нажмите **ENTER**.
- 5  Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

По умолчанию

[PREHEATING]: 30 C

Дополнительная подача материала в область сушки

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 2. Нажмите **▶** дважды.
- 3  Нажмите **▲** **▼** для выбора "ENABLE." Нажмите **ENTER** для выбора.
- 4  Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание

➤ Если данная функция установлена как "ENABLE," после выполнения печати плоттер выполнит дополнительную подачу материала в область сушки. При этом, расстояние между отпечатанным и следующим заданием будет составлять 100мм.

Если функция установлена как "DISABLE," подача материала прекратится как только печать задания закончится. При этом край отпечатанного материала не достигнет области сушки, если вы не продолжите печать следующего задания.

 По умолчанию

[FEED FOR DRY]: DISABLE

Установка времени сушки после печати

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
HEATER MENU	▶

 Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 2.
 Нажмите **▶**, затем **▼**.
- 3

HEATER MENU	◀▶
DRYING TIME	▶

 Нажмите **▶**.
- 4

DRYING TIME	◀▶
0min	▶ 10min
	◀↓

 Нажмите **▼** **▼** для выбора интервала.
 Нажмите **ENTER** для применения.
- 5

W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **MENU** для возврата в основное меню.

Описание

Установите интервал после того, как первая страница напечатана. Следующая операция не будет начата, пока не пройдёт временной интервал. **PAUSE** будет мигать во время заданного интервала. При нажатии **PAUSE** во время свечения индикатора **PAUSE** ожидание прекратится и начнётся следующая операция. При удержании **PAUSE** во время свечения **PAUSE** печать будет отменена.

 По умолчанию

[DRYING TIME]: 0 min

Fully Utilizing the Correction Function

Настройка несовмещения двунаправленной печати

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀◆
ADJUST BI-DIR	▶

 Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис.
Нажмите **▶**.
- 3

ADJUST BI-DIR	◀◆
TEST PRINT	↵

 Нажмите **ENTER**.
Будет распечатан тест.
После печати, Нажмите **▼** **▶** в этом окне.
- 4

SIMPLE SETTING	◀◆
0	▶ -6 ↵

 Нажмите **▲** **▼** для выбора значения коррекции.
Нажмите **ENTER** для применения.

Установка значения

Выберите значение с минимальным несовмещением линий.



- 5 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание

Данный принтер может печатать в двунаправленном режиме (когда головка печатает перемещаясь в обоих направлениях). Данный метод печати называется "Bidirectional Printing". Данный метод ускоряет процесс печати, однако требует совмещения проходов туда-обратно. Данная настройка устраняет эту проблему, и называется "Bidirectional Correction". Данную процедуру мы рекомендуем проводить перед установкой нового материала, т.к. качество совмещения будет напрямую зависеть от его толщины.

Также существует настройка, которая отвечает за совмещение печати и резки. Подробнее о ней по ссылке ниже:

☞ Р. 119, "Устранение несовмещения печати и резки"




Точная настройка совмещения двунаправленной печати

Если настройка в [SIMPLE SETTING] не позволила настроить печать качественно, используйте [DETAIL SETTING] для ввода значений коррекции.

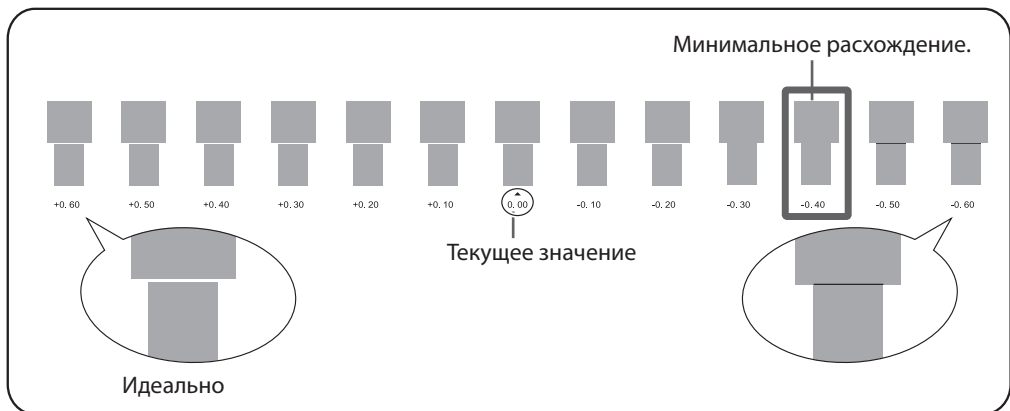
Для подробной информации обратитесь к стр. 44 "Точная настройка совмещения двунаправленной печати"

Настройка шага подачи

Процедура

- 1 Если вы используете рулонный материал, убедитесь в отсутствии деформаций.
- 2 Нажмите **MENU**.
- 3  Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис.
Нажмите **▶**.
- 4  Нажмите **ENTER**.
Напечатается тест.
Когда печать закончена, Нажмите **▼** **▶** в этом окне.
- 5  Нажмите **▲** **▼** для выбора a correction value.
Нажмите **ENTER** для применения.

Выберите значение с наименьшим расхождением между фигурами.



- 6 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание





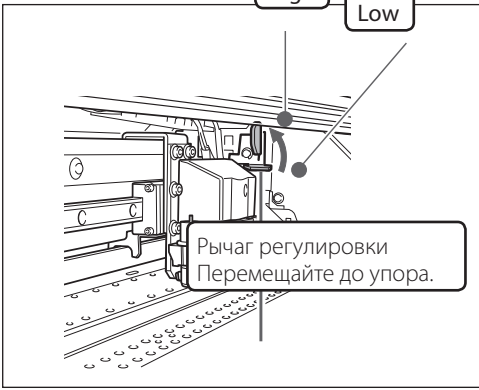

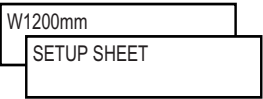
Величина шага подачи материала во многом зависит от типа материала, его толщины и температуры устройства нагрева. Изменение шага подачи материала при печати приводит к горизонтальному положению изображения. Мы рекомендуем выполнять калибровку шага учитывая особенности используемого материала и температуры нагревателя. Повторите процесс калибровки несколько раз для определения оптимального значения шага. Однако, калибровку шага подачи материала вы также можете выполнить с помощью вашего компьютера (выбрав нужный тип материала с установленными настройками в используемом RIP). Использование компьютерных настроек блокирует внутренние настройки принтера, при этом принтер будет руководствоваться только компьютерными установками.

По умолчанию

[SETTING]: 0.00%

Выбор положения головы в зависимости от толщины материала

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите  Несколько раз до появления Рис. Нажмите .
- 3  Когда вы увидели это на экране, откройте крышку.
- 4  Перемещайте рычаг регулировки для изменения положения головки. Установите "HIGH" и вы услышите звуковой сигнал дважды. Установите "LOW" и услышите одиночный сигнал.
- 5  Закройте крышку. Каретка вернётся в парковочную позицию, а вы увидите на экране (см.слева).
- 6  Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание

Покорбленные или деформированные материалы могут соприкоснуться с печатающей головкой. Если вы используете такой материал, установите голову в положение "HIGH."

Качество печати в положении "HIGH" может быть ниже чем в положении "LOW." Если это происходит обратитесь к ссылке ниже.

☞ Р. 104, "Настройка совмещения двунаправленной печати," р. 44, "Выполнение настроек(Настройка совмещения двунаправленной печати More," р.111, "Предотвращение загрязнения материала и появления клякс"

Использование прозрачного материала

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
 - 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис.
 Нажмите **▶** дважды.
 - 3

EDGE DETECTION	◀▶
ENABLE ▶ DISABLE	↵

 Нажмите **▲** **▼** для выбора "DISABLE."
 Нажмите **ENTER** для применения.
- | |
|-------------|
| SETUP SHEET |
|-------------|

 Настройки будут сохранены, и вы увидите экран, как на рисунке слева.

Описание

Данная настройка включает или выключает обнаружение материала оптическими датчиками. по умолчанию установлено "ENABLE." Если загружен прозрачный материал, установите "DISABLE." Если [EDGE DETECTION]установлен в "DISABLE," печать не остановится если материал закончится. Если материал заканчивается в процессе печати, нажмите **PAUSE** для остановки процесса. В противном случае есть риск попадания чернил на ролики, что приведёт к загрязнению материалов, а также попаданию чернил внутрь и повреждению принтера.

По умолчанию

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Печать на плохо впитывающих материалах.

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис.
 Нажмите **▶**, затем **▼**.
- 3

SUB MENU	◀▶
SCAN INTERVAL	▶

 Нажмите **▶**.
- 4

SCAN INTERVAL	◀▶
OFF ▶ 1.0 sec	↵

 Нажмите **▲** **▼** для выбора значения.
 Большие значения снижают скорость перемещения материала по нагревателю, следовательно позволяя лучше просушить его
 Нажмите **ENTER** для применения.
- 5

W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание








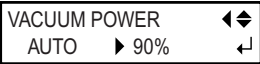



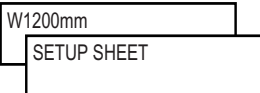

Данная функция используется при печати на материалах с большим временем высыхания даже с использованием устройства нагрева. Увеличение значения в меню [SCAN INTERVAL] приводит к замедлению движения материала, соответственно, увеличению времени высыхания, но при этом время печати увеличивается. Эта установка также может быть задана с вашего компьютера, при этом внутренние настройки плоттера в процессе работы будут неактивны.

По умолчанию

[SCAN INTERVAL]: OFF

Использование плохо прилегающих материалов (вакуумный прижим)

Процедура

- 1 Нажмите  .
- 2  Нажмите  Несколько раз до появления Рис.2
 Нажмите  .
 Нажмите  дважды.
- 3  Нажмите  .
- 4  Нажмите   для выбора значения от 0 до 100%
 Большие значение повышают эффективность прижима. Если материал топорщится это может помочь решить проблему. Также применяйте усиленный прижим если материал не может перемещаться гладко.
AUTO
 В данном режиме прижим работает автоматически, в зависимости от ширины материала.
 Нажмите  для применения.
- 5  Нажмите  для возврата к основному окну.

Описание

Вакуумный стол предназначен для равномерного прижима и прохождения материала. Если в процессе работы материал искривляется или материал уводит в сторону, это можно исправить путем увеличения силы работы вакуумного стола. Однако, если материал очень тонкий, может потребоваться уменьшение силы работы вакуумного стола. В режиме "AUTO," сила работы вакуумного стола устанавливается автоматически в зависимости от ширины загруженного материала. Также, вы можете управлять работой

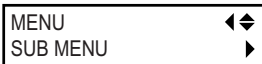
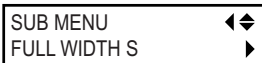

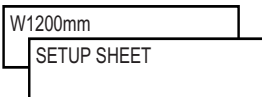
вакуумного стола с вашего компьютера. При компьютерных установках, внутренние настройки принтера станут неактивными.

По умолчанию

[VACUUM POWER]: AUTO

Ускорение печати на узких материалах

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис 2. Нажмите **▶**.
- 3  Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис 3. Нажмите **▶**.
- 4  Нажмите **▲** **▼** для выбора значения. SHEET
"SHEET" перемещение каретки происходит по ширине материала.
OFF
OFF" перемещение каретки происходит только на ширину печатаемого изображения. Таким образом, благодаря ограниченному перемещению каретки достигается ускорение печати. Однако, при долговременной ускоренной печати качество печати может понизиться.
FULL перемещение каретки происходит по всей ширине плоттера. Нажмите **ENTER** для применения.
- 5  Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание


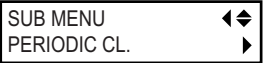

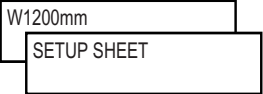
Эта функция позволяет сократить время печати. Эффективность этой функции достигается при печати на узких материалах или небольших изображениях.

По умолчанию

[FULL WIDTH S]: FULL

Предотвращение загрязнения материала и появления клякс

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис 2.
Нажмите **▶**.
- 3  Нажмите **▼** Несколько раз до появления Рис 3.
Нажмите **▶**.
- 4  Нажмите **▲** **▼** для выбора значения.
PAGE автоматическая чистка будет выполняться перед каждым новым заданием.
10 to 990 min
автоматическая чистка выполнится по истечении заданного времени.
NONE
автоматические чистки не выполняются.
Нажмите **ENTER** для применения.
- 5  Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание

При использовании материалов склонных к статике, печати в условиях низких температур или, если положение головки установлено в положение "HIGH", чернила имеют тенденцию скапливаться на поверхности печатающих головок. При некоторых условиях чернильные капли могут попасть на поверхность материала. В таких случаях используйте эту функцию. Скопившиеся чернила будут удалены и печать продолжится.












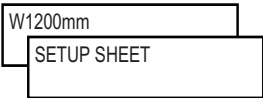

Выберите "PAGE", "10 min" to "990 min," для очистки скопившихся чернил в процессе печати. Отметим, что при использовании режимов "PAGE" и "10 min" to "990 min," время печати увеличивается.

По умолчанию

[PERIODIC CL.]: NONE

Использование клейких материалов

Процедура

- 1 Нажмите .
- 2  Нажмите  Несколько раз до появления Рис 2.
Нажмите .
- 3  Нажмите  Несколько раз до появления Рис 3.
Нажмите .
- 4  Нажмите   для выбора "ENABLE."
Нажмите  для применения.
- 5  Нажмите  для возврата к основному окну.

Описание

Некоторые типы материалов могут иметь тенденцию прилипания к вакуумному столу. Прилипание материала к вакуумному столу может затруднить нормальную подачу материала и привести к замятию. При использовании подобного материала, установите меню [MEDIA RELEASE] в положение "ENABLE." Это позволит выполнить протяжку материала перед началом печати. Однако, в зависимости от типа материала, проблема прилипания может возобновиться даже после предварительной протяжки. Верните меню в прежнее положение "DISABLE".


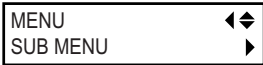









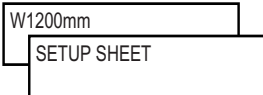

По умолчанию

[MEDIA RELEASE]: DISABLE

Закрытие отдельных дюз (CMYKLcLm режим)

*CMYKLcLm-режим - 6 цветов (cyan, magenta, yellow, black, light cyan and light magenta).

Процедура

- 1 Нажмите  .
- 2  Нажмите  Несколько раз до появления Рис 2.
Нажмите  .
- 3  Нажмите  Несколько раз до появления Рис 3.
Нажмите  .
- 4  Нажмите   для выбора "DISABLE."
Нажмите  для применения.
- 5  Нажмите  для возврата к основному окну.

Описание

Если [DISABLE] выбран, дюзы дополнительных Су и Мг будут перекрыты.

Это может повысить качество печати для некоторых материалов, но эффективность расходования чернил ухудшится по сравнению с [ENABLE]. Данная настройка доступна только в режиме CMYKLcLm и только при включенном режиме BiDirectional.

По умолчанию

[ALTERNATION]: ENABLE




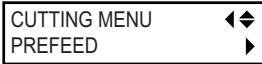





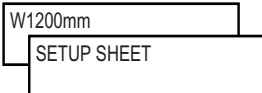

Использование функции резки

Полезные советы по настройке резки

- Установите [PREFEED] в "ENABLE" машина будет создавать петлю материала необходимого размера перед резкой, тем самым снизив натяжения материала
 - ☞ Р. 114, "Предотвращение сильного натяжения материала при выполнении только резки."
- Выключайте нагреватель и сушку при выполнении резки.
 - ☞ Р. 100, "Настройка температуры нагревателя"
- Держатель ножа может поцарапать напечатанное изображение, рекомендуется увеличить выступ ножа.
 - ☞ Р. 117, "Точная настройка резки"

Предотвращение сильного натяжения материала при выполнении только резки

Процедура

- 1 MENU
- 2 Нажмите  до появления экрана как на картинке слева. Нажмите  до появления экрана как на картинке слева. Нажмите .
- 3  Нажмите  до появления экрана как на картинке слева. Нажмите .
- 4  Нажмите  для выбора "ENABLE." Нажмите  для выбора "ENABLE." Нажмите  для применения.
- 5  Нажмите  для возврата к основному окну.

Описание

При выполнении только резки может быть очень удобно активизировать эту функцию ("ENABLE"). Если эта функция включена, аппарат предварительно промотает материал на длину данных резки. Это позволяет не прокручивать материал перед резкой вручную. Однако, при выполнении только печати, эта функция задерживает процесс, и в таком случае её лучше отключать ("DISABLE").


По умолчанию

[PREFEED]: DISABLE

Точная настройка резки




Процедура

1 Выполнение теста резки

☞ Р. 60, "Проведение теста резки и установка давления ножа"
когда тест резки готов, Нажмите .

2

CUT CONFIG	◀◆
FORCE	▶

Нажмите   для выбора подменю настройки.
Нажмите .

[Force]

Давление ножа. (По умолчанию 50 г)

[Speed]

Скорость резки. По умолчанию: 30 см/сек)

[OFFSET]

Смещение ножа. (По умолчанию: 0.250 мм)

[UP-SPEED]

Скорость холостых перемещений, в моменты когда нож поднят и происходит передвижение к другому объекту резки. (По умолчанию: 30 см/сек)

3

FORCE	◀◆
50 gf	▶ 60 gf

Нажмите   для выбора значения.
Нажмите  для применения.

Для подробной информации о тесте смотрите следующую страницу.

Результаты теста резки

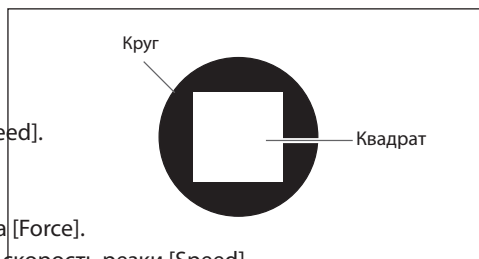
Проверьте результаты теста.

Если форма искажена уменьшите скорость[Speed].

Снимите с подложки круг.

Квадрат тоже снялся, увеличьте давление ножа [Force].

Остались непрорезанные области. Уменьшите скорость резки [Speed].



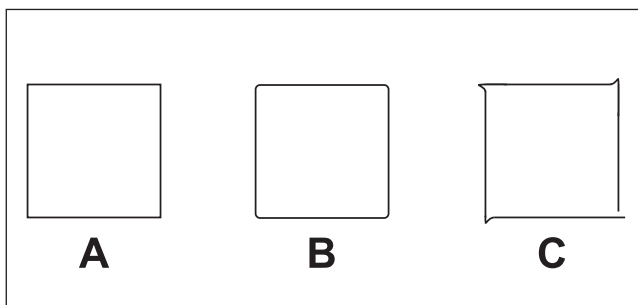
Снимите с подложки квадрат.

На подложке должны остаться слабые следы от ножа. ⇒ не меняйте значение [Force].

След от ножа неразборчив. ⇒ Увеличте давление ножа [Force].

Нож слишком глубоко прорезал подложку. ⇒ Уменьшите давление ножа [Force].

Внимательно рассмотрите квадрат.



A ⇒ всё ОК, не меняйте [OFFSET].

B (Углы скруглены.) ⇒ Увеличте [OFFSET].

C (Углы вывернуты) ⇒ Уменьшите [OFFSET].

4

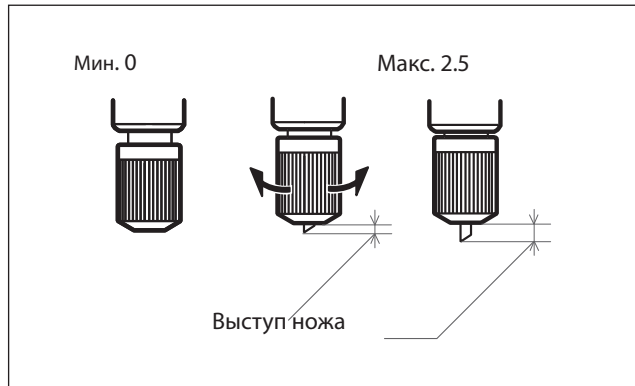
W1200mm

SETUP SHEET

Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

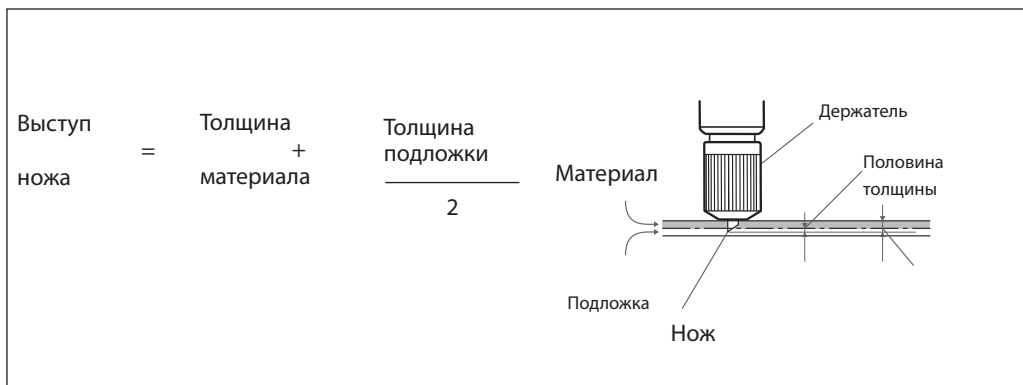
Точная настройка резки (Выступа ножа)

Если вы выполняете резку на материале с очень тонкой подложкой и хотите точно настроить инструмент под этот материал, вы можете добиться хороших результатов, используя настройку выступа ножа. Вращайте конец держателя ножа до получения нужного размера выступа. Полный оборот соответствует подстройке на 0,5 мм. Отметьте, что если выступ ножа будет слишком маленький, конец держателя ножа может касаться и повреждать печатную поверхность. Важно быть особенно внимательным, если вы используете материал, на котором плохо закрепляются чернила.



Грубая оценка выступа ножа

Используйте данную процедуру для грубой оценки при настройке выступа ножа.



Выполнение корректировки смещения при резке

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
CUTTING MENU	▶

 Нажмите **▲** до появления экрана как на картинке слева.
 Нажмите **▶**.
 Нажмите **▼** дважды.
- 3

CUTTING MENU	◀▶
CALIBRATION	▶

 Нажмите **▶**.
- 4

CALIBRATION	◀▶
FEED SETTING	▶

 Нажмите **▶**.

FEED SETTING	◀▶
0.00%	▶ 0.00% ◀

 Нажмите **▲** **▼** для выбора значения коррекции.
 Введите значения FEED.
 Нажмите **ENTER** для применения.
 Нажмите **◀**, затем **▼**.
- 5

CALIBRATION	◀▶
SCAN SETTING	▶

 Нажмите **▶**.

SCAN SETTING	◀▶
0.00%	▶ 0.00% ◀

 Нажмите **▲** **▼** для выбора значения коррекции.
 Введите значения SCAN.
 Нажмите **ENTER** для применения.
- 6

W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание

В зависимости от толщины материала расстояние смещения при резке может меняться. Поэтому длина линии резки при выполнении задания может отличаться от заданной. Для увеличения точности резки вам необходимо ввести корректирующие значения. Однако при выполнении печати, совмещённой с резкой необходимо выставлять значения "0.00%". Иначе печать и резка могут не совпадать.

По умолчанию

[FEED SETTING]: 0.00%




[SCAN SETTING]: 0.00%

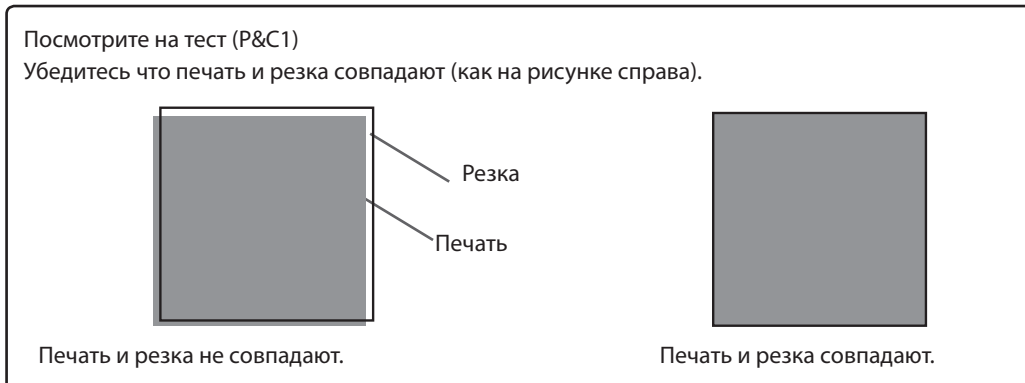
Настройка совмещения резки и печати

Перед начало процесса убедитесь, что значение меню [CUTTING MENU CALIBRATION] установлено в "0.00%."

☞ Р. 118, "Выполнение корректировки при резке"

Процедура

- 1 Убедитесь что [AUTO ENV. MATCH] меню установлено в "ENABLE."
☞ Р. 122, "Выполнение автоматической подстройки под условия окружающей среды"
- 2 Сделайте настройку двунаправленной печати.
☞ Р. 104, "Корректировка двунаправленной печати," р. 105, "Высокоточная корректировка двунаправленной печати"
- 3 Нажмите **MENU**.
- 4  Нажмите **▲** до появления экрана как на картинке слева.
Нажмите **▶**.
- 5  Нажмите **▶**.
- 6  Нажмите **ENTER**.
Будет напечатан и вырезан тест (P&C1). Тестовый образец отпечатается в трёх положениях: по краям и в центре.
Если требуется настройка, проведите сл. процедуру.



- 7  Нажмите **▲** до появления экрана как на картинке слева.

Нажмите **ENTER**.

Будет напечатан и вырезан тест (P&C2).

Для информации по работе с тестом, см. следующую страницу.

Тест (P&C2)
Проверьте оба направления, как показано на рисунке.

Значение коррекции

Scan направление

[FEED] направление.

Линия реза

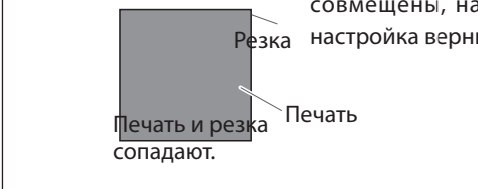
Линия реза

Корректировочное значение соответствует делению шкалы, пересечённому линией реза в одной точке. В данном случае "-0.3."

8 **PRINT - CUT ADJ. SETTING** Нажмите **▲** до появления экрана как на картинке слева. Нажмите **▶**.

9 **F : - 0.30 ▶ - 0.30mm**
S : 0.00 ▶ - 0.20mm Нажмите **▲** **▼** для выбора значения [F] (feed)
Нажмите **◀** **▶** для выбора значения [S] (Scan).
Нажмите **ENTER** для применения.

10 **PRINT - CUT ADJ. TEST PRINT** Нажмите **MENU** **▲** до появления экрана как на картинке слева.
Нажмите **ENTER**.
Тест (P&C1) будет напечатан и вырезан. если линии печати и резки совмещены, настройка закончена. Если нужна дополнительная настройка вернитесь к пункту 9.



Описание

Данная процедура выполняется для подстройки точного совпадения печати и резки при необходимости контурной резки отпечатанного изображения. Расхождение позиций резки и печати может быть вызвано разницей в толщине материалов и изменением высоты печатающей головы. Рекомендуется выполнять эту процедуру для каждого типа материала

По умолчанию

[F] (Feed (напр. вала): 0.00mm
[S] (Scan (напр. каретки): 0.00mm

Включение приоритета настройки параметров резки с аппарата

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
CUTTING MENU	▶

 Нажмите **▲** до появления экрана как на картинке слева.
 Нажмите **▶**.
 Нажмите **▲** дважды.
- 3

CUTTING MENU	◀▶
CUTTING PRIOR	▶

 Нажмите **▶**.
- 4

CUTTING PRIOR	◀▶
COMMAND▶ MENU	↵

 Нажмите **▲** **▼** для выбора "MENU."
 Нажмите **ENTER** для применения.
- 5

W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

Описание

Вы также можете задавать параметры настроек резки с компьютера. По умолчанию стоит приоритет настроек компьютера. Выполнение процедуры описанной выше включает приоритет параметров настройки резки с аппарата.




По умолчанию

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Выполнение автоматической подстройки под условия окружающей среды

Это функция включения/выключения подстройки аппарата под условия окружающей среды (температура, влажность). Выполнение автоматической подстройки может значительно улучшить качество двунаправленной печати (точность позиционирования по движению головы) и совмещение резки и печати. Рекомендуется устанавливать в положение "ENABLE."

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▲** до появления экрана как на картинке слева.
Нажмите **▶**, затем **▲**.
- 3  Нажмите **▶**.
- 4  Проверьте, что установлено "ENABLE."
Нажмите **▲** **▼** для выбора значения.
Нажмите **ENTER** для применения.
- 5 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

По умолчанию

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Выполнение печати и резки отдельно

Для выполнения печати и резки отдельно

Если вы отпечатали изображение, извлекли его, а затем снова загрузили для выполнения контурной резки, вам необходимо выполнить выравнивание, для точного совмещения линий резки с отпечатанным изображением. Такие задачи иногда возникают, например, при необходимости заламинировать изображение. В этом случае нужно спользовать привязочные метки (crop mark). Привязочные метки могут автоматически определяться оптическим датчиком аппарата, и по ним аппарат совмещает координаты резки с отпечатанным изображением.

Процедура

- 1** Печать привязочных меток
☞ Р. 123, "Печать привязочных меток"
- 2** Совмещение по меткам и резка.
Вы можете выполнить поиск меток вручную.
☞ Р. 125, "Автоматический поиск меток и резка," р. 127, "Ручной поиск меток и резка"

Комментарий: Вы можете провести настройку совмещения, если необходимо.

☞ Р. 128, "Настройка совмещения печати и резки по меткам"

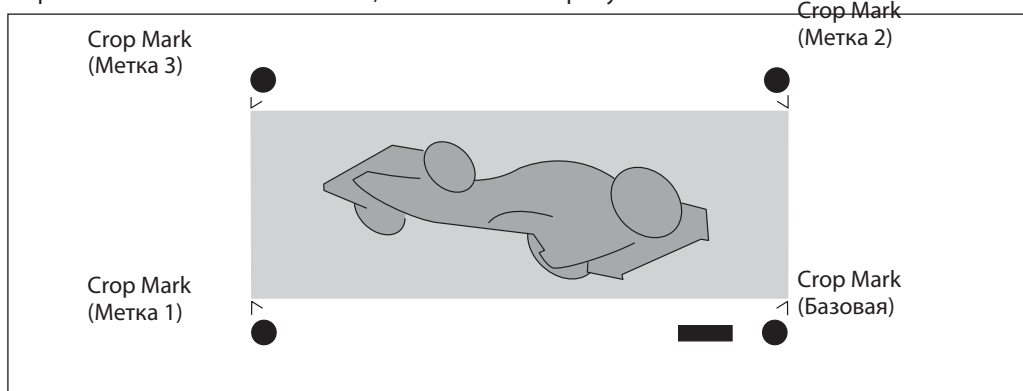
Печать привязочных меток

Используйте свой программный RIP, для того, чтобы задать привязочные метки. Для получения информации об этой процедуре обратитесь к документации по вашему программному RIP.

IMPORTANT!

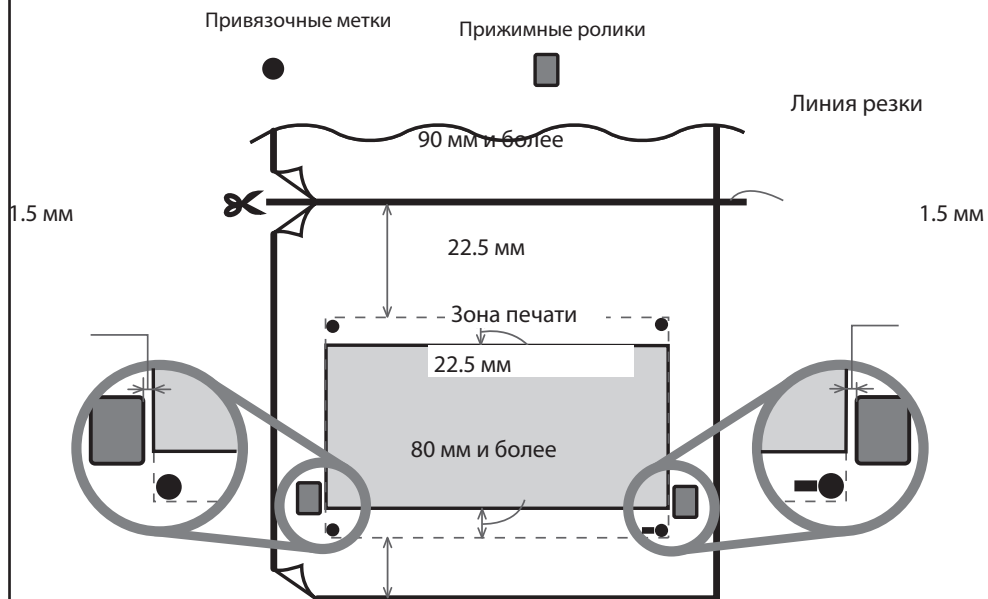
Кружки и другие метки, нарисованные в графическом приложении, не могут использоваться как привязочные метки.

Привязочные метки печатаются, как показано на рисунке.



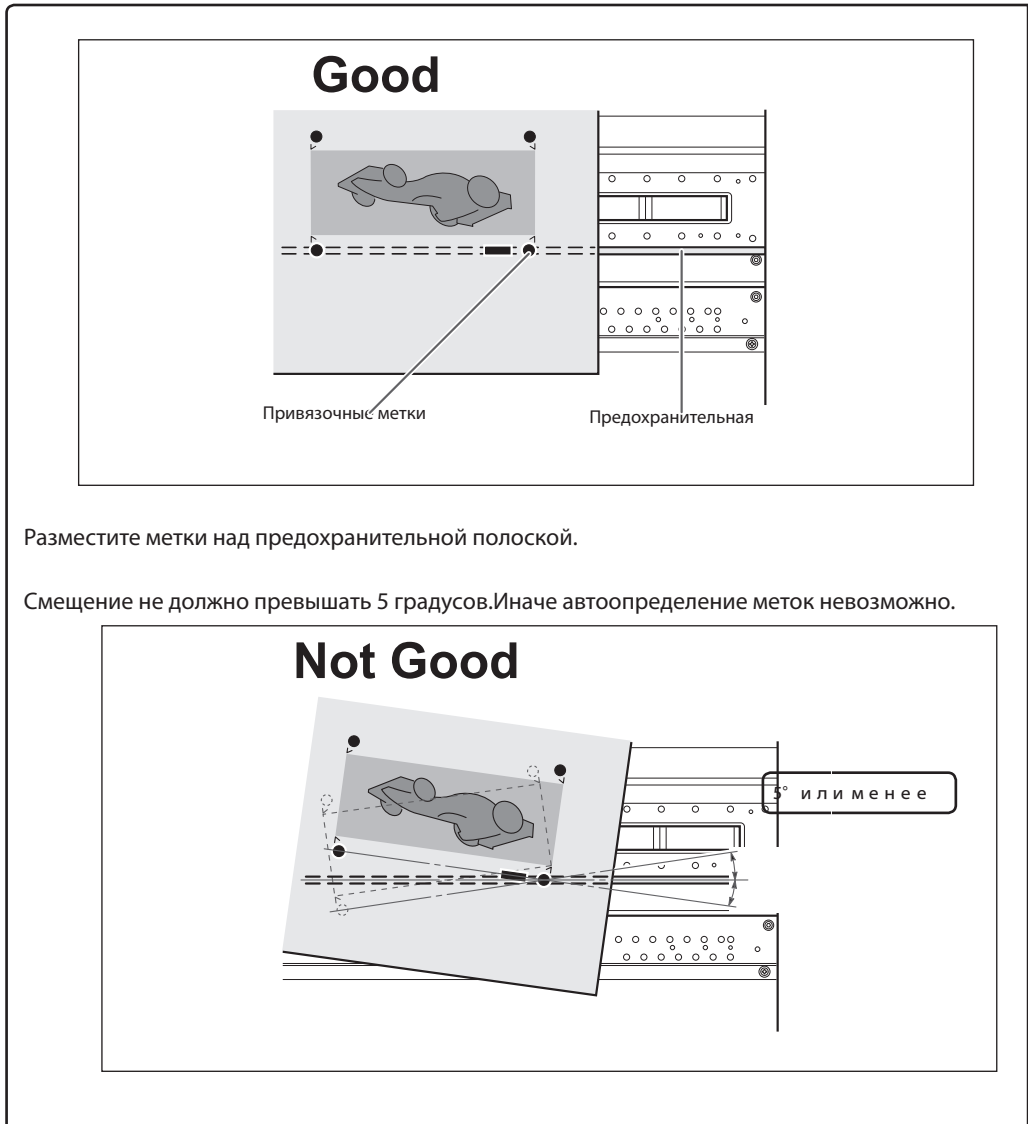
Размер материала, в котором могут быть напечатаны метки

Если вы печатаете с привязочными метками, выставляйте промежуток между заданиями не менее 90 мм. Вы можете выставить этот параметр в своём программном RIP. Для получения информации об этой процедуре обратитесь к документации по вашему программному RIP.



Автоопределение привязочных меток с последующей резкой

При подготовке задания с привязочными метками в своём программном RIP, вы можете задать параметры для автоматического определения меток оптическим датчиком и для ручного определения. Для получения информации о том, как сделать эти настройки, обратитесь к документации по вашему программному RIP.



Если автоопределение меток не может быть выполнено

CROPMARK ERROR
NOT FOUND ↵

Если это произошло, нажмите **ENTER** и вернитесь к предыдущему экрану. Перезагрузите материал и отправьте данные заново. *Если у вас не получается выполнить автоопределение меток на большом задании, рекомендуется разбить его на меньшие части, насколько это возможно.

Если привязочные метки не могут быть определены из-за деформации материала или подобных причин, следует выполнить эту операцию вручную.

☞ Р. 127, "Ручной поиск меток и резка"

Для окончания привязки и начала резки

Процедура

1 Нажмите **PAUSE** для остановки процесса.

2 Нажмите **ENTER**.
Операция будет остановлена.

CANCEL CROPMARK
DETECTION? ↵

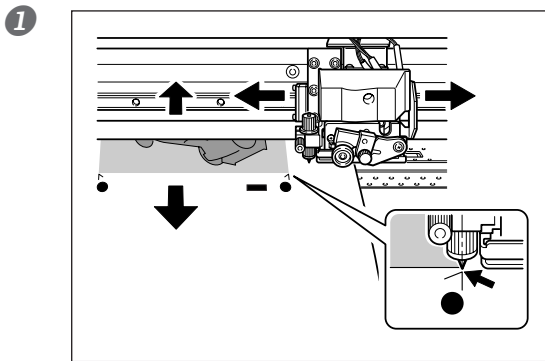
*Note: Перед нажатием **PAUSE** в шаге **1**, отмените задание.

☞ Р. 64, "Пауза и отмена задания"

Определение привязочных меток вручную

Также на некоторых типах материала невозможно обнаружить привязочные метки автоматически. В этом случае необходимо указать их вручную.

1. Установка базовой точки.



Используйте , чтобы установить кончик ножа, в положение, показанное на рисунке.

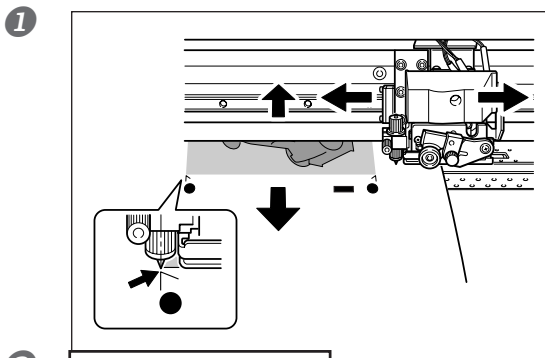


Нажмите до появления экрана как на картинке слева.



Нажмите . Базовая точка установлена.

2. Установка привязочных точек.



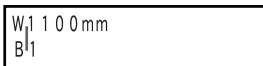
Используйте , чтобы установить кончик ножа, в положение, показанное на рисунке.



Нажмите до появления экрана как на картинке слева. Нажмите .



Нажмите . Номер метки будет присвоен автоматически.



Точка установлена.

Данная индикация говорит об установке точки.

- 4 Повторите процедуры 1 - 3 для определения остальных точек.
- 5 Отправьте данные и выполните резку.

POINT! О привязчных метках

Номера привязочных точек распределяются относительно базовой точки. Вы не можете устанавливать привязочные точки, если вы не определили базовую. Переустановка базовой точки сбрасывает все настройки определённых привязочных точек.

Настройка совмещения печати и резки при использовании привязочных меток


Перед выполнением убедитесь что значение меню [CUTTING MENU CALIBRATION] равно "0.00%."


☞ Р. 118, "Настройка резки и печати"


Процедура

- 1 Убедитесь что меню [AUTO ENV. MATCH] установлено в "ENABLE."
☞ Р. 122, "Автоматическая подстройка под окружающую среду"
- 2 Выполните настройку двунаправленной печати.
☞ Р. 104, "Настройка двунаправленной печати," р. 105, "Прецизионная настройка двунаправленной печати"

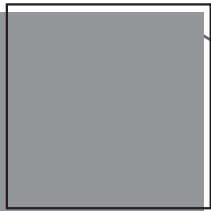
3 Нажмите **MENU**.

4  Нажмите **▲** до появления экрана как на картинке слева.
Нажмите **▶**, затем **▼**.

5  Нажмите **▶**.

6  Нажмите **ENTER**.
Тест (C&C1) будет напечатан и вырезан.
When adjustment is needed, go on to the next Процедура.


Посмотрите результат теста (C&C1)
Проверьте совпадают ли печать и резка:



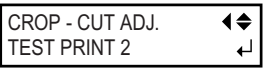


Печать

Резка

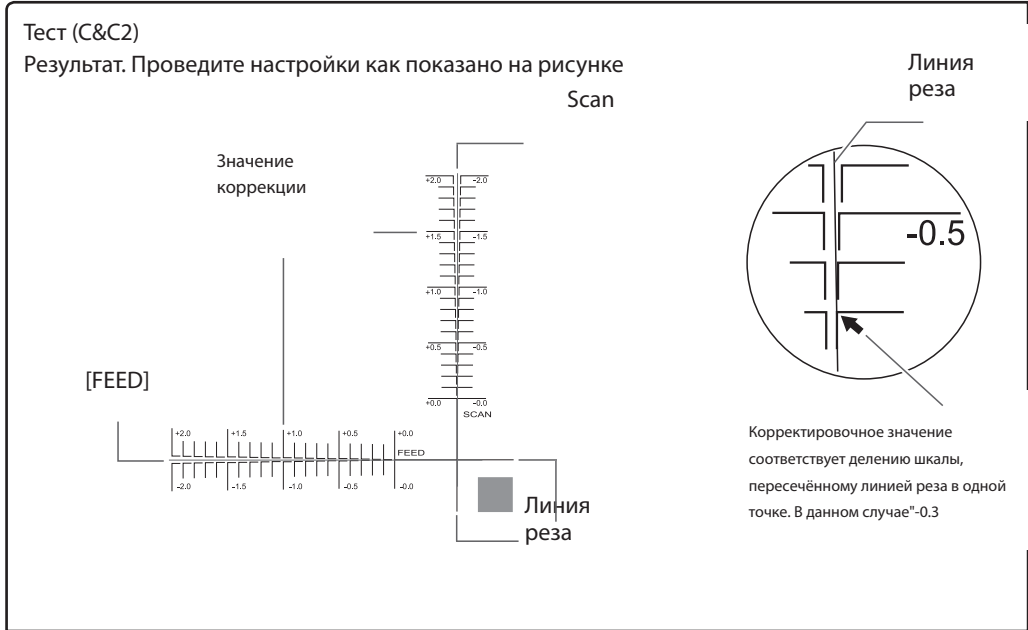
Не совпадают.




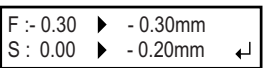





Совпадают





- 7 CROP - CUT ADJ. TEST PRINT 2  Нажмите  до появления экрана как на картинке слева. Нажмите .

Будет напечатан и вырезан тест (C&C2).

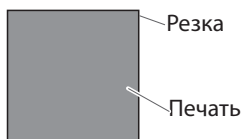


- 8 CROP - CUT ADJ. SETTING  Нажмите  до появления экрана как на картинке слева. Нажмите .

- 9 F : - 0.30 ▶ - 0.30mm S : 0.00 ▶ - 0.20mm  Нажмите   для выбора значения [F] (feed). Нажмите   для выбора значения [S] (Scan). Нажмите  для применения.

- 10 CROP - CUT ADJ. TEST PRINT  Нажмите   до появления экрана как на картинке слева. Нажмите .

Тест (C&C1) будет напечатан и вырезан. Если печать и резка совпали, настройка окончена. Если требуется корректировка вернуться к пункту 9 для её проведения.



Печать и резка совпадают

Описание

Расхождение позиций резки и печати может быть вызвано разницей в толщине материалов и изменением высоты печатающей головы, даже при использовании привязочных меток. Рекомендуется выполнять эту процедуру для каждого типа материала.

По умолчанию

[F] (feed): 0.00 mm

[S] (scan): 0.00 mm

Использование системы подмотки

Используйте систему подмотки для выполнения длинных заданий, в том числе с возможностью обратного движения

Замечание: Система подмотки поставляется опционально.




Замечание: Для информации о работе и установки системы подмотки читайте её инструкцию.

Замечание: Для информации о подготовке задания печати с использованием системы подмотки читайте в её инструкции.

Если вы используете систему подмотки выполните следующие процедуры.

Процедура

1 Отведите натяжной вал назад.

2  Включите питание и выберите "TU2" нажав   как показано на рисунке слева.

Затем выполняйте работу согласно инструкции к системе подмотки.

Использование системы подмотки в режиме "TU2"

Вы можете использовать режим "TU2" (с возможностью обратного движения) и "TU" (без такой возможности). Если вы используете режим "TU," убедитесь что выполнили все замечания указанные в инструкции к подмотке. Если вы используете "TU2," выполните следующие условия.

➤ Не используйте ручной режим подмотки при опущенном прижимном рычаге на плоттере.

➤ Для обратного движения материала нажмите .

Несоблюдение это требования может привести к ошибке.

➤ Не используйте функцию автоотрезки.

Если установить в программе RIP функцию автоотрезки, принтер может отрезать каждую напечатанную страницу. Система не сможет сматывать материал, поэтому если вам надо печатать 2 и более страниц отключите отрезку.

Длина задания за один раз

При слишком большой длине задания материал можно провисать и пачкаться об пол. Мы рекомендуем ограничить задание 300 мм..

☞ Как установить ограничение в Roland VersaWorks смотрите на сл. странице.

Как ограничить длину задания (Roland VersaWorks)

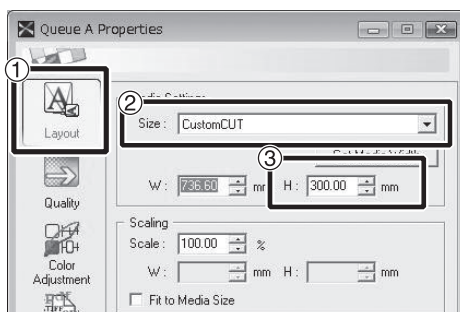
Данный раздел описывает "как ограничить длину задания" в Roland VersaWorks (далее RVW). Для

подробной информации о работе RVW, прочтите инструкцию к RVW.

Процедура

- 1 Откройте "Que Properties" (в окне "Job Setting")
Выберите папку .

2



Окно "Que Properties"

- 1 Кликните .
- 2 Выберите "CustomCUT" в [Size] под "Media Settings."
- 3 Введите "H."

Глава 5



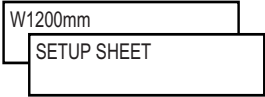
Администраторам

Output Operation Management	134
Распечатка системных отчетов	134
Действия при окончании чернил.....	134
Данные об остатке материала	135
Как убедиться что при смене материала обновлено значение остатка	136
Распечка данных об окончании материалов	137
Системные настройки плоттера	138
Установки меню единиц измерения и изменения языка.....	138
Установка интервала перехода в Спящий режим (Функция энергосбережения).	138
Отключение спящего режима (Функция энергосбережения).....	139
Просмотр системной информации плоттера.....	140
Сброс настроек.....	141

Печать системного отчета

Печать системной информации, включая значения настроек.




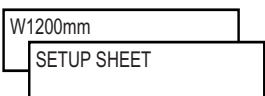
Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис.2.
Нажмите **▶**.
- 3  Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис.3.
Нажмите **ENTER**.
Начнется печать.
- 4  Нажмите **MENU** для возврата в начало.

Действия при окончании чернила

Здесь вы можете назначить принтеру действия в случае окончания чернил.

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2  Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис.2.
Нажмите **▶**.
Нажмите **▲** дважды.
- 3  Нажмите **▶** дважды.
- 4  Нажмите **▲** **▼** для выбора.
"STOP": Принтер встаёт в паузу при окончании чернил.
"CONT" (continue): Не останавливается, но подаёт звуковой сигнал..
Нажмите **ENTER** для применения настроек.
- 5  Нажмите **MENU** для возврата в начало.

Описание

Если выбран "STOP" печать будет приостановлена, при этом есть риск, что после её возобновления будет видна полоса. Для продолжения печати потребуется установить новый картридж.

Если выбрано "CONT" принтер продолжит печать, но будет подавать звуковой сигнал. для замены картриджа нажмите **PAUSE** после чего поменяйте картридж и возобновите печать.






По умолчанию установлено:

[EMPTY MODE]: STOP

Отображение остатка материал

Вы можете отобразить сколько материала осталось. Сначала вы указываете длину загруженного материала, после чего вы на экране будете видеть остаток

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
 - 2  Нажмите **▲** дважды до появления Рис 2. Нажмите **▶**, затем **▼**.
 - 3  Нажмите **▶**.
 - 4  Нажмите **▲** **▼** для введения длины материала. Нажмите **ENTER** для подтверждения.
 - 5  Нажмите **MENU** для возврата в начало.
Здесь будет длина
-  Если установка не была выполнена значение будет мигать


Описание,

Если вы отменяете данную установку, или снимаете материал поднимая рычаг, на экране некоторое время будет мигать цифра, обозначающая остаток материала на момент снятия.













Остаток материала не может быть обновлён автоматически, поэтому каждый раз при установке нового материала, а также при установке уже стоящего ранее рулона нужно ввести данные заново. Вы также можете настроить появление этого пункта каждый раз при смене материала.

Замечание: Демонстрируемое количество является оценочным, его точность не гарантируется

Как убедиться, что при смене материала значение остатка обновлено?

Вводите значение  каждый раз при смене материала.

Процедура

- 1 Нажмите  .
- 2  Нажмите  дважды до появления Рис 2.
Нажмите  .
Нажмите  дважды.
- 3  Нажмите  .
- 4  Нажмите   для выбора "ENABLE".
Нажмите  для выбора.
Если вы выбрали "ENABLE," нужно установить [EDGE DETECTION] меню в "ENABLE."
☞ P. 108, "Использование прозрачных материалов"
- 5 Нажмите  для возврата к основному окну.

Описание

Установка данного меню в "ENABLE" не позволит забыть о вводе остатка материала при его переустановке. Также убедитесь что в меню [EDGE DETECTION] установлено значение "ENABLE." Если [EDGE DETECTION] установлен в "DISABLE," [SHEET REMAIN] не будет отображаться автоматически.

Настройка по умолчанию

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Печать данных об остатке материала

Вы можете распечатать данные, помимо их демонстрации на экране принтера.

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀◆
SHEET REMAIN	▶

 Нажмите **▲** дважды до появления Рис 2.
 Нажмите **▶**.
- 3

SHEET REMAIN	◀◆
PRINT MEMO	↵

 Нажмите **ENTER**.
 Начнётся печать.
- 4

W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **MENU** to go back to the original screen.

Описание

Данная функция используется в том случае, если вы хотите записать остаток материала. Печать остатка материала поможет Вам использовать запись при установке ранее использованного материала и продолжении его использования.

Помните что при возобновлении печати, печать начнётся с начала материала и может попасть на запись. Мы рекомендуем провести автоотрезку края материала.

Системные настройки принтера

Установка языка и единиц измерения

Данный пункт описывает как выбрать язык и единицы измерения используя лицевую панель.

Процедура

- 1 Удерживая **MENU** включите питание.
- 2

MENU LANGUAGE	↕
JAPANESE	↵

 Используя **▲** **▼** выберите.
Нажмите **ENTER** для применения.
- 3

LENGTH UNIT	↕
mm	▶ INCH

 Используя **▲** **▼** выберите единицы измерения
Нажмите **ENTER** для применения.
- 4

TEMP. UNIT	↕
°C	▶ °F

 Используя **▲** **▼** выберите единицы температуры
Нажмите **ENTER** для применения.

По умолчанию

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

Установка интервала включения режима ожидания (Энергосбережения).

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 2.
Нажмите **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
SLEEP	▶

 Нажмите **▲** несколько раз до появления Рис 3.
Нажмите **▶** дважды.
- 4

INTERVAL	◀▶
30min	▶ 15min

 Используя **▲** **▼** для установки времени.
Нажмите **ENTER** для применения.
- 5

W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

По умолчанию

[INTERVAL]: 30min

Отключение режима ожидания (Энергосбережения)

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 2.
 Нажмите **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
SLEEP	▶

 Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 3.
 Нажмите **▶**, **▼**, затем **▶**.
- 4

SETTING	◀▶
ENABLE	▶ DISABLE ←

▲ **▼** для выбора "DISABLE."
 Нажмите **ENTER** для применения.
- 5

W1200mm
SETUP SHEET

 Нажмите **MENU** для возврата к основному окну.

По умолчанию

[SETTING]: ENABLE

Просмотр информации о системе принтера

Примечание: для информации о настройках сети, обратитесь "Руководству по быстрому запуску."

Процедура

1 Нажмите **MENU**.

2 Нажмите **▲** несколько раз до появления Рис 2.



Вы увидите следующую информацию.

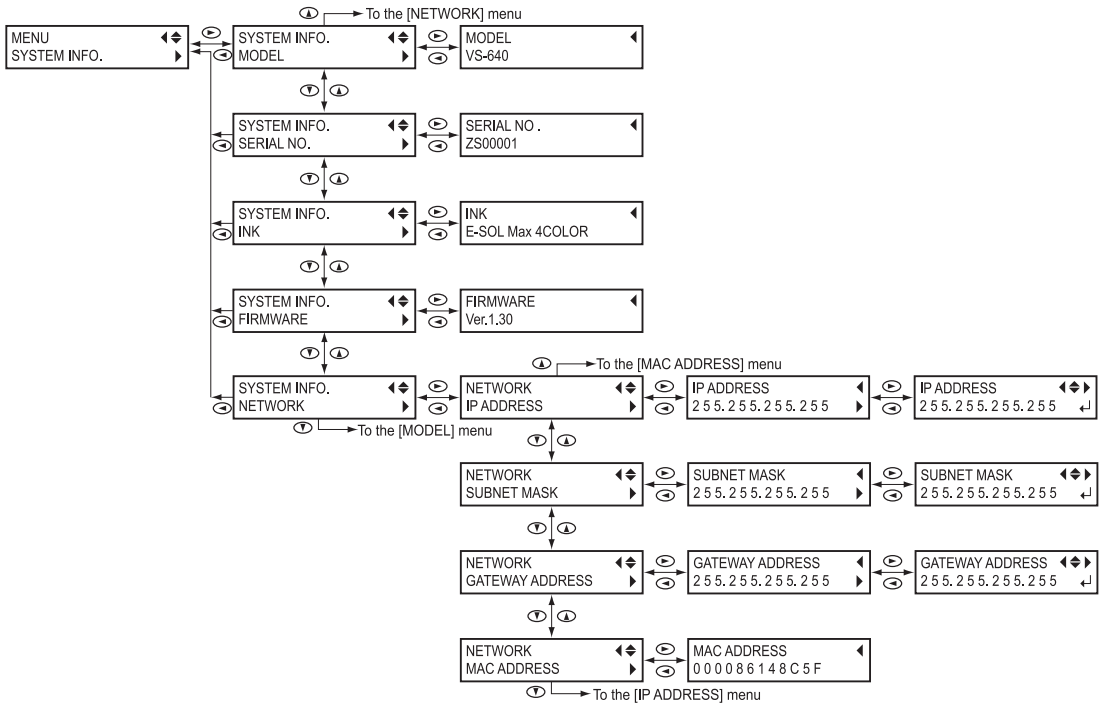
[MODEL]: Название модели

[SERIAL NO.]: Серийный номер

[INK]: Тип чернил

[FIRMWARE]: Версию прошивки

[NETWORK]: Конфигурацию сети (IP-адрес, и т.п.)



Установка заводских параметров

Данная настройка устанавливает все значения кроме меню [MENU LANGUAGE], [LENGTH UNIT], [UNIT] и [TEMP] на заводские.

Процедура

- 1 Нажмите **MENU**.
- 2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

 Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 2.
 Нажмите **▶**.
- 3

SUB MENU	◀◆
FACTORY DEFAULT	↵

 Нажмите **▼** несколько раз до появления Рис 3.
 Нажмите **ENTER** для применения.

To  Administrators

Глава 6

В этой главе описаны возможные проблемы (FAQ)

Принтер не включается.....	144
Принтер не включается	144
Нагреватель не работает.....	145
Не отрезается материал.	145
Качественная печать или резка невозможны... ..	146
На отпечатке видны полосы	146
Цвета некорректные или бледные	147
Материал пачкается при печати.....	148
Резка не совпадает или перекошена.....	148
Замяло материал!.....	150
Замятие материала	150
Пемещения материала не плавные	151
Вмятины на материале	151
Материал перемещается неровно	152
Материал перемещается не плавно	152
Остановилась каретка. Почему?	153
Что делать сначала.....	153
Если головка так и не движется	153
Сообщения.....	155
Сообщения об ошибках	157

Принтер не включается!

Принтер не запускается

Включено ли основное питание?

Включите основное питание кнопкой сзади, после чего включите питание на передней панели, и убедитесь, что кнопка подсветилась.

☞ Р. 34, "Включение питания!"

Отображается ли **SETUP** ?

Печать не будет выполнена, если **SETUP** не отображается. Опустите прижимной рычаг.


☞ Р. 62, "готовность к отправке данных с компьютера"

Закрыта ли передняя крышка?

Закройте все крышки.

Отображается ли основное меню?

Основное меню.



Если основное меню не отображается, отправка данных с компьютера невозможна. Зайдите в основное меню нажав **MENU**, затем **←**.

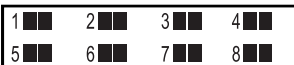
☞ Р. 62, "готовность к отправке данных с компьютера"

Отображается ли **PAUSE** ?

Если отображается **PAUSE** процесс в режиме паузы. Для продолжения нажмите **PAUSE**. Индикатор **PAUSE** погаснет и процесс будет продолжен.

☞ Р. 64, "Пауза и отмена процесса"

Не закончились ли чернила?



Если при отправке данных вы увидели символы, изображённые на рисунке, и услышали предупреждающий сигнал, чернила на исходе. Если печать уже началась станок встал в режим паузы. После замены картриджа процесс будет продолжен.

☞ Р. 69 "Замена картриджей," р. 134 "Что делать, когда заканчиваются чернила?"

Появилось сообщение на экране?

☞ Р. 155 "Сообщения," р. 157, "Сообщения об ошибках"

Подключен ли кабель?

Проверьте подключение кабеля.

☞ "Инструкция по быстрому запуску"

Всё ли в порядке с сетевым соединением?

Попробуйте подключить компьютер и принтер в один хаб, или соединить их кроссовером. Если в это случае печать будет выполняться, проблема кроется в сети. Обратитесь к администратору офисной сети.

Корректны ли сетевые настройки?

Если кабель соединён нормально и пролем в сети нет, убедитесь что указан правильный IP-адрес. Адрес на компьютере и принтере должен быть одинаковым. Убедитесь что выбранный IP-адрес не конфликтует с другими устройствами, что RIP определяет IP-адрес принтера, не появляются сообщения о данной, или других ошибках.

☞ "Рук. по быстрому запуску", р. 140 "Просмотр информации о системе"

Нормально ли работает RIP?

Убедитесь, что RIP работает нормально, после чего выключите и снова включите основное питание.

☞ "Roland VersaWorks быстрый запуск"

Не работает нагреватель

Загружен ли материал?

Нагреватель не работает если индикатор SETUP не светится (по умолчанию). Загрузите материал и дождитесь нагрева.

☞ Р. 99, "Использование нагревателя"

Не холодно ли в комнате с принтером?

Используйте машину в диапазоне температур 20 to 32°C.

Не отрезается материал.

Установлен ли отрезной нож?

Если нож снят резка невозможна.

☞ Р. 92, "Замена отрезного ножа"

Установлена ли направляющая?

Если направляющая снята, резка невозможна.

☞ Р. 92, "Замена отрезного ножа"

На отпечатке видны полосы

Все ли дюзы печатают?

Сделайте тест печати и убедитесь, что все дюзы печатают. Если это не так, прочистите головку.

☞ Р. 58 "Тест печати," р. 74, "Если обычная чистка не эффективна"

Корректное ли положение головки?

Печать, когда голова [HEAD HEIGHT] в верхнем "HIGH" положении более грубая, нежели в нижнем "LOW". Установите режим "LOW" кроме случаев, когда вы используете толстый материал.

☞ Р. 107, "Настройка положения головы в зависимости от толщины материала"

Сделана ли коррекция шага подачи?

Сильный разбаланс шага подачи приводит к появлению полос на отпечатке. Сделайте на компьютере или непосредственно на принтере настройку шага подачи, под ваш материал .

☞ Р. 107, "Настройка положения головы в зависимости от толщины материала"

Сделана ли корректировка двунаправленной печати?

Если вы используете двунаправленную печать, используйте меню [ADJUST BI-DIR] для настройки. Значение оптимальной настройки разнится в зависимости от толщины материала. Установите или выберите настройки для конкретного материала. Если требуется дополнительная настройка после использования меню [SIMPLE SETTING] используйте меню [DETAIL SETTING] для точной настройки.

☞ Р. 104, "Настройка двунаправленной печати," р. 105 "высокоточная настройка двунаправленной печати"

Выбрана правильная температура нагрева?

Если видны пятна, или чернила сохнут неравномерно, повысьте температуру .Учитывайте, что чрезмерный нагрев может привести к сморщиванию, иной деформации материала.

☞ Р. 99, "Использование системы нагрева"

Температура в помещении слишком низкая?

Встроенная система нагрева не может обеспечить правильный температурный режим, если в помещении, где стоит принтер менее 20°. Однако, даже если система нагрева достигла рабочей температуры, сохраняется вероятность некачественной печати, если материал только принесён с улицы и остужен. Выдержите материал при комнатной температуре до его нагрева.

Правильный ли выбран режим печати?

Даже если при правильных настройках температуры печать неудовлетворительная, попробуйте выбрать более качественный режим печати. Настройки, в зависимости от материала могут сильно изменяться, и не обеспечивать высокое качество даже в максимальном режиме. Обязательно настройте цветовой профиль и RIP в соответствии с выбранным материалом.

Принтер установлен по уровню, и находится в устойчивом положении?

Никогда не устанавливайте машину с риском падения, а также в местах, подверженных вибрации. А также на принтер не должны дуть устройства перемещения воздуха (вентилятор, кондиционер и т.п.), всё это может существенно сказаться на качестве печати.

Материал загружен и установлен корректно?

Если материал загружен неправильно, и не имеет возможности плавно перемещаться, качественная печать невозможна. Убедитесь что материал верно установлен.

☞ Р. 151, "Перемещения материала не плавные"

Корректны ли настройки меню [PRESET]?

Если установки в меню [PRESET] не соответствуют установленному материалу, высокое качество печати недоступно. Проверьте и, при необходимости, оптимизируйте настройки..

☞ Р. 46, "Установки материала" р. 96, "Использование функции Preset"

Цвета не корректные или бледные

Встряхнули ли вы картриджи перед установкой?

Обязательно встряхивайте новые картриджи перед установкой.

Не покороблен ли материал?

Если носитель покороблен, есть риск его выпадания из под ролика, а также неравномерной печати.

☞ Р. 151, "Перемещения материала не плавные"

Печать продолжалась после паузы?

Если поставлена пауза, при продолжении в месте остановки может быть видна полоса. По возможности избегайте остановок процесса. Помните, что машина встаёт в паузу по умолчанию в случае, если заканчиваются чернила. Перед печатью длинного задания убедитесь что чернил достаточно. Также печать может быть приостановлена, если с компьютера не успели уйти данные. Мы рекомендуем сначала полностью отриповать файл, после чего отправлять задание на печать.

Принтер установлен по уровню, и находится в устойчивом положении?

Никогда не устанавливайте машину с риском падения, а также в местах, подверженных вибрации. А также на принтер не должны дуть устройства перемещения воздуха (вентилятор, кондиционер и т.п.), всё это может существенно сказаться на качестве печати.

Корректны ли значения операционных параметров?

При включении параметров [FULL WIDTH S] и [PERIODIC CL.], возможны неравномерные цвета. Если вы изменяли значения данных параметров, рекомендуем вернуть значения по умолчанию.

☞ Р. 110, "Ускорение печати узких материалов", р. 111, "Предотвращение риска появления клякс"

Корректны ли настройки меню [PRESET]??

Если установки в меню [PRESET] не соответствуют установленному материалу, высокое качество печати недоступно. Проверьте и, при необходимости, оптимизируйте настройки..

☞ Р. 96, "Использование функции Preset"

Материал пачкается при печати

Не контактирует ли материал с печатающей головкой?

Положение головки может быть слишком низким. Также может быть некорректно загружен, или покороблен материал.

☞ Р. 107, "Положение головки в зависимости от толщины материала" р. 151, "Перемещения материала не плавные"

Нет ли загрязнений на печатающей головке?

Причины, приведённые ниже могут привести к появлению клякс.

- Пыль на печатающей головке или материале.
- Чернила, попавшие на головку вследствие контакта головки с материалом.

Если есть подобные проблемы, почистите головку вручную.

☞ Р. 75, "Ежемесячное обслуживание принтера"

- Слишком низкая влажность

Используйте машину при влажности от 35 до 80 % (без конденсата).

Нет ли загрязнены ли прижимные ролики?

Периодически очичайте их.

☞ Р. 72, "Чистки"

Резка имеет несоответствия или перекосы

Материал установлен корректно?

Если материал загружен неправильно, и не имеет возможности плавно перемещаться, качественная печать невозможна. Убедитесь что материал верно установлен.

☞ Р. 151, "Материал перемещается не плавно"

Корректны ли настройки резки?

Перекосы и неточности резки могут быть вызваны чрезмерно высокой скоростью резки, а также чрезмерно сильным давлением ножа. Попробуйте изменить эти настройки. Если материал имеет слишком сильный клеевой слой, куски плёнки могут склеиться после разрезки, что затруднит его выборку. Проведите тест резки, и добейтесь уверенной и лёгкой выборки, после чего приступайте к резке с оптимальными параметрами

☞ Р. 114, "Использование функции резки"

Длина задания слишком велика?

Чем длиннее задание печати и резки (особенно в случаях, когда оно выходит за пределы возможности возврата в начало после печати), тем выше вероятность несовмещения. Используйте минимально возможную длину задания печати + резки.

Не используется ли материал, склонный к сильному сжатию\растяжению?

Если используется такой материал, лучше сделать резку с использование привязочных меток, т.к. при

их замере принтер учитывает растяжение и сжатие материала.

Значение [AUTO ENV. MATCH] установлено как "DISABLE"?

На совмещение печати и резки влияют окружающая температура и влажность. Установите [AUTO ENV. MATCH] в положение "ENABLE" чтобы принтер мог учитывать состояние окружающей среды.

☞ Р. 122, "Просмотр автоматически установленных значений коррекции"

Настройки [CALIBRATION] меню (в меню [CUTTING MENU]) корректны?

Если вы используете печать и резку, зайдите в [CUTTING MENU] и установите [CALIBRATION] в "0.00."

☞ Р. 118, "Введение коррекции для печати и резки"

Правильно ли расположены прижимные ролики?

Убедитесь что ролики стоят на рифлёными участками вала. Если ролики установлены некорректно возможно несовмещение печати и резки.

☞ Р. 35 "Загрузка материала"

Замяло материал!

Замятия материала

Если принтер показал сообщение об ошибке, и произошло замятие материала, правильно определите причину проблемы. Ошибочные действия могут привести к повреждению головки.

☞ P. 159, [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Материал замят или покороблен?

Масса факторов могут вызвать коробление материала. Описание причин в разделе:

☞ P. 151, "Материал перемещается не плавно"

Положение печатающей головки слишком низко?

Попробуйте поднять голову выше. Материалы могут коробиться сильно или слегка, учитывайте их состояние при выборе положения головы.

☞ P. 107, "Настройка положения печатающей головки"

Материал перемещается не плавно

Существует масса причин, из-за которых материал не будет перемещаться плавно. Часть из них могут вызвать снижение качества печати, контакт материала с головкой и прочие проблемы. Ниже варианты устранения проблем.

Материал замят или покороблен

Носитель загружен правильно, прямо и надёжно?

Плавные движения невозможны если носитель перекошен, или установлен неверно.

☞ Р.46, "Установки материала"

Загруженный материал долго воздействовал с нагревателем?

Материал может покоробиться в случае долгого пребывания на нагревателе. Дайте материалу остыть, выключите принтер, а через некоторое время включите снова.

Установлены ли прижимные пластины?

Перед печатью убедитесь в установке прижимных пластин.

Материал загружался когда нагреватель был горячим?

Загрузка материала после разогрева нагревателя приводит к резкому повышению температуры материала, что может привести к растягиванию и замятостям материала при печати. Перед загрузкой материала отключите вторичное питание и дайте столу остыть.

☞ См. стр.99, "Использование системы нагрева"

Температура системы нагрева материала очень высокая?

Установите значение температуры, соответствующее типу материала.

☞ См. стр.99, "Использование системы нагрева"

Низкая температура в помещении?

Работайте с оборудованием при средней комнатной температуре 20 - 32°C (68 - 90°F). Если средняя комнатная температура ниже 20°C, то в зависимости от типа и ширины материала, могут возникнуть замятости или неровности. Если такое произошло, понизьте температуру системы нагревания материала на 2°C. Тем не менее, для стабильной печати работайте при средней комнатной температуре 20 - 32°C (68 to 90°F).

Высокая влажность в помещении?

Работайте с оборудованием в помещении со средней влажностью 35 - 80 %RH (non condensation).

Используемый материал деформировался?

Расправьте материал перед установкой в принтер..

Неровная подача материала

Материал загружен и установлен ровно и плотно?

Подача материала не может быть плавной, если материал неровный или на левом и правом краях разное натяжение. Перезагрузите материал.

☞ См. стр. 46, "Установка настроек материала"

Подача материала неплавная

Материал или валы ударяются о другие объекты?

Убедитесь, что материал и валы не соприкасаются с другими объектами. Это может повлиять на печать, особенно на плавность подачи материала.

☞ См. стр. 46, "Установка настроек материала"

Материал слишком толстый?

Слишком толстый материал может стать причиной не только нарушения подачи материала, но и поцарапать печатающие головки, что приведет к неправильной работе. Никогда не используйте такой материал.

Прижимные ролики грязные?

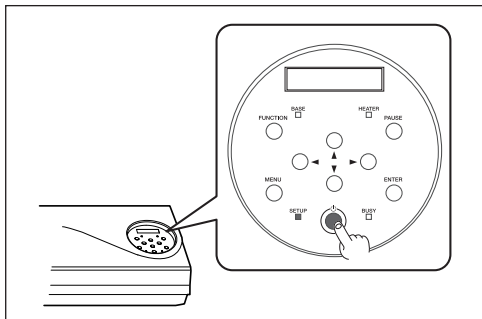
Проверьте, чтобы на прижимных роликах не было посторонних материалов, таких например как кусочки пленки.

☞ См. стр. 72, "Очистка"

Печатающая головка не движется. Почему?

Если печатающая каретка остановилась в зоне рабочего стола, немедленно уведите ее оттуда, чтобы предотвратить высыхание печатающих головок.

Что делать в первую очередь



Отключите питание кнопкой на передней панели. Если материал замят, уберите его, после чего включите питание.

Если печатающая каретка вернулась на свое парковочное место (под крышкой), значит все прошло успешно.

Если каретка все равно не движется

Отключите основное питание, после того как отключите питание на передней панели, затем включите сначала основное, а потом на панели.

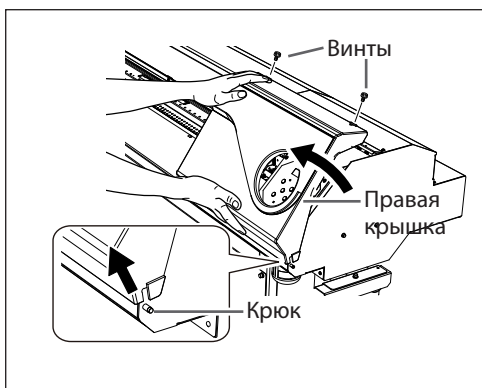
Если Каретка продолжает оставаться на месте

Если каретка продолжает оставаться на месте, проведите следующие экстренные меры, и обратитесь к представителям в ВеМаТек.

Процесс

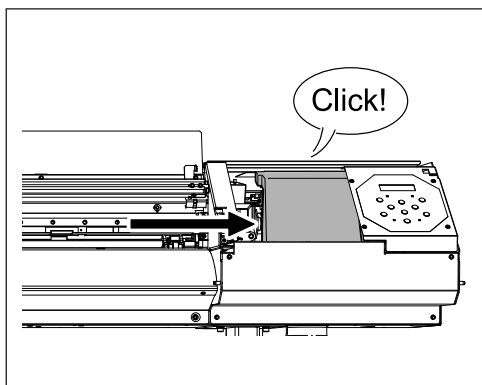
1 Отключите основное питание и откройте переднюю крышку.

2



Снимите правую крышку. Отсоедините боковую крышку.

3



Аккуратно сдвиньте каретку в ее парковочное место.

Двигайте каретку до характерного щелчка, обозначающего, что головка встала на место.

4

Аккуратно попробуйте сдвинуть головку влево, чтобы убедиться, что она зафиксированна и не двигается.

Если печатающая голова двигается влево, аккуратно прижмите ее вправо, и убедитесь, что она зафиксирована на месте парковки.

Сообщения на дисплее

Чтобы предпринять правильные действия, на экране дисплея появляются специализированные сообщения. Они не показывают ошибку. Следуйте этим инструкциям и выполняйте соответствующие действия.

[1 2 3 4 5 6 7 8]

Осталось мало чернил. Замените картридж, номер которого мигает на экране, на новый.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

Это сообщение появляется, когда плоттер не использовался более 1 месяца. Включайте питание на панели хотя бы один раз в месяц.

☞ См. стр. 94, "Когда плоттер не использовался долгое время"

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L or COVER R)]

Закройте переднюю, левую или правую крышку. Каретка не будет работать пока одна из крышек открыта.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]

Загрузите материал. Сообщение появляется при попытке запустить тестовую печать, не загрузив материал.

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Появляется при достижении определенного количества отработанной жидкости в резервуаре. Чтобы стереть сообщение, нажмите **ENTER**. Если появился экран, перейдите в меню [DRAIN BOTTLE] и слейте отработанные чернила из емкости.

☞ См. стр. 70, "Утилизация отработанных чернил"

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Проверьте установлена ли сливная емкость. Установите ее и нажмите кнопку **ENTER**.

☞ См. стр. 70, "Утилизация отработанных чернил"

[NOW HEATING...]

Подождите пока система нагрева материала достигнет установленной температуры. Печать начнется, когда загорится индикатор **HEATER**. Вы можете остановить печать удерживая кнопку **PAUSE** более одной секунды. Нажав **PAUSE** печать начнется сразу, не ожидая достижения установленной температуры.

[TIME FOR MAINTENANCE]

Пришло время ручной очистки головок. После процедуры нажмите **ENTER**.

☞ См. стр. 76, "Ручная очистка печатающих головок"

[TIME FOR WIPER (FELT) REPLACE]

Пришло время замены смахивающей резинки или фетрового вайпера. После процедуры нажмите **ENTER**.

☞ См. стр. 84, "Замена смахивающей резинки," стр.87 "Замена фетрового вайпера"

[SHAKE CARTRIDGE 1 2 3 4 5 6 7 8]

Достаньте картридж из мигающего слота и аккуратно его встряхните.

☞ См. стр. 70, "Замена чернильных картриджей"

[OPEN THE VALVE]

Откройте клапан рециркуляции. Открытие клапана происходит вручную во время первой заливки чернил с момента покупки аппарата.

☞ "Руководство по быстрому запуску"

Сообщения об ошибках

В этом разделе описаны возможные описания проблем. Если описанные варианты решения проблем не помогают, обратитесь к Вашему дилеру Roland

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Попытка установить привязочную точку в положении, где этого делать нельзя.
Привязочная точка не может быть установлена, если она находится под большим углом к базовой точке.
Загрузите материал заново, так чтобы угол был минимальным и повторите попытку.
☞ P. 123, "Performing Printing and Cutting Separately"

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

Система нагрева не достигла заданной температуры. Это может произойти, если температура в помещении слишком низкая. Рекомендуется поднять температуру. Чтобы продолжить ожидание повышения температуры нажмите **ENTER**. Для печати немедленно нажмите **PAUSE**.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Печатающая и режущая каретки не соединены. Эта проблема чаще всего возникает в случае замятия материала. Печать не может быть продолжена. Выключите и включите снова питание.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

Привязочные метки не были найдены автоматически
Правильно перезагрузите материал и попробуйте найти метки снова. Некоторые материалы не позволяют произвести поиск автоматически, в случае, если после переустановки материала метки не найдены, проведите поиск вручную.
☞ P. 123, "Выполнение резки и печати отдельно"

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Размер задания, вместе с привязочными метками, больше чем, размер области печати на материале.
Для продолжения печати без исправления этого, нажмите **ENTER**. После этого область, находящаяся вне зоны печати не пропечатается. Чтобы остановить вывод, прекратите посыл данных с компьютера и разожмите рычаг загрузки. Сделайте область печати/резки шире, загрузив другой материал или поменяв положение прижимных роликов, затем пошлите данные снова.

Размер данных на вывод слишком маленький. Сделайте ширину данных по оси scan не менее 65 мм.
Для продолжения печати без исправления этого, нажмите **ENTER**. В данном случае печать будет производиться без привязочных меток. Чтобы остановить вывод, прекратите отправку данных с компьютера и разожмите рычаг загрузки. Поменяйте размер данных и пошлите задание снова. Нет никакого ограничения размера данных по оси feed (по направлению подачи материала).

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

Температура в помещении, где установлен принтер, слишком высокая.
Отключите питание, печать не может быть продолжена. Охладите помещение до рабочего режима станка (15 to 32°C) и подождите охлаждения станка, после чего заново включите станок.

[SERVICE CALL xxxx]

Данная ошибка неразрешима без вмешательства сервисного центра Roland.
Запишите номер ошибки, и выключите питание. Свяжитесь с сервисным центром Roland DG для решения возникшей проблемы.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Размер материала меньше чем размер задания для печати/резки.

Для продолжения без исправления, нажмите [ENTER]. В этом случае, часть задания выходящая за область материала не будет выполнена. Для остановки вывода, прекратите посылать данные с компьютера, затем поднимите рычаг загрузки. Делайте область печати/резки шире, загрузив другой материал или поменяв положение прижимных роликов, затем отправьте данные снова.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Рычаг прижима материала опущен, но материал установлен неправильно
Поднимите рычаг, поправьте материал, и заново опустите его.

☞ P. 35, "Загрузка материала"

[EDGE DETECTION] установлено в "ENABLE," но загружен прозрачный материал
Поднимите рычаг, установите [EDGE DETECTION] в "DISABLE," и перезагрузите материал

☞ P. 110, "Ускорение печати узких материалов"

Загруженный материал слишком мал.

Нажмите любую клавишу для снятия ошибки. Установите материал подходящего размера.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

Температура в помещении, где установлен принтер слишком низкая.

Отключите питание, печать не может быть продолжена. Прогрейте помещение до рабочего режима станка (15 to 32°C) и подождите нагрева станка, после чего заново включите станок.

[DATA ERROR CANCELING...]

Печать остановлена в виду неправильных данных с компьютера.

Печать не может быть продолжена. Проверьте файл, соединение кабеля, после чего заново отправьте файл с момента загрузки материала.

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

Левый прижимной ролик установлен некорректно

Поднимите рычаг, установите ролик корректно (над рифлёной зоной вала).

☞ P. 35, "Loading Media"

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

Правый прижимной ролик установлен некорректно

Поднимите рычаг, установите ролик корректно (над рифлёной зоной вала).

☞ P. 35, "Загрузка материала"

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Один из средних прижимных роликов установлен некорректно.

Поднимите рычаг, установите ролик корректно (над рифлёной зоной вала).

☞ Р. 35, "Загрузка материала"

Слишком много средних роликов установлено.

Поднимите рычаг и снимите лишние ролики. У вас должно остаться столько роликов, сколько рифлёных зон вала находится под материалом

☞ Р. 35, "Загрузка материала"

[WRONG CARTRIDGE]

Установлен картридж, несоответствующий ячейке

Уберите картридж для стирания ошибки. Установите правильный картридж.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Печатающая головка паркуется во избежание перегрева.

Печать не может быть продолжена, выключите питание, затем включите снова.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx]

Положение печатающей головы ниже, чем выставлено на компьютере. Сообщение подсказывает, что положение головы слишком низкое для толщины материала, выставленной на компьютере. Голова перемещается в положение, где вы, при помощи рычага, можете выставить нужную высоту. Выставьте необходимую высоту и нажмите **ENTER**.

☞ Р. 107, "Выбор положения головы"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Получена ошибка с двигателя.

Печать не может быть продолжена, выключите питание. Если возможно, то кнопками на лицевой панели, а если нет, то вручную отведите голову в парковочное положение во избежания её засыхания. Данная ошибка может быть вызвана массой причин, от замятия материала, до слишком тяжёлого рулона.

Замятие материала

Аккуратно снимите замятый материал. Печатные головы могли повредиться, потому перед печатью проведите чистку, а затем напечатайте тест, что убедится, что принтер готов к печати

Тяжёлый рулон.

Материал воздействовал на вал подачи с чрезмерной силой. Если это произошло, необходимо выполнить следующие действия для исправления ошибки. Поднимите рычаг загрузки, чтобы ослабить воздействие материала, затем выключите вторичное питание.

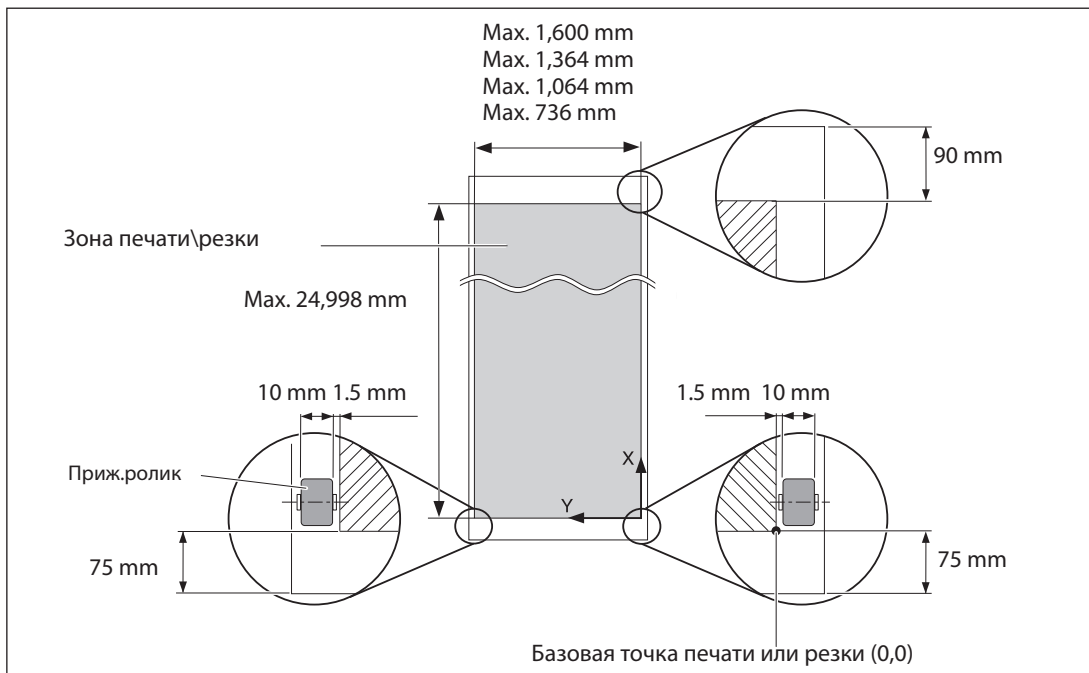
Глава 7

Спецификация

Зона печати и резки.....	162
Максимальная зона.....	162
Максимальная зона с привязочными метками.....	162
Отрезка материала в процессе печати.....	163
Информация о ножах.....	164
Расположение стикера с информацией о питании и сер.номером.....	165
Спецификация.....	166

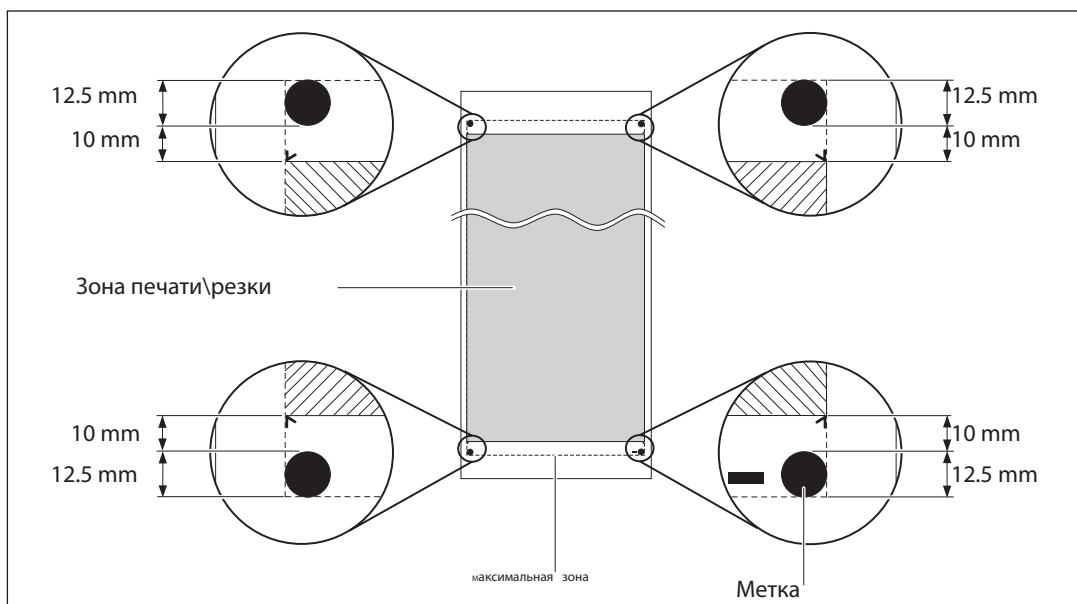
Максимальная зона

Зона печати в поперечном направлении (движение каретки) определяется положением прижимных роликов.



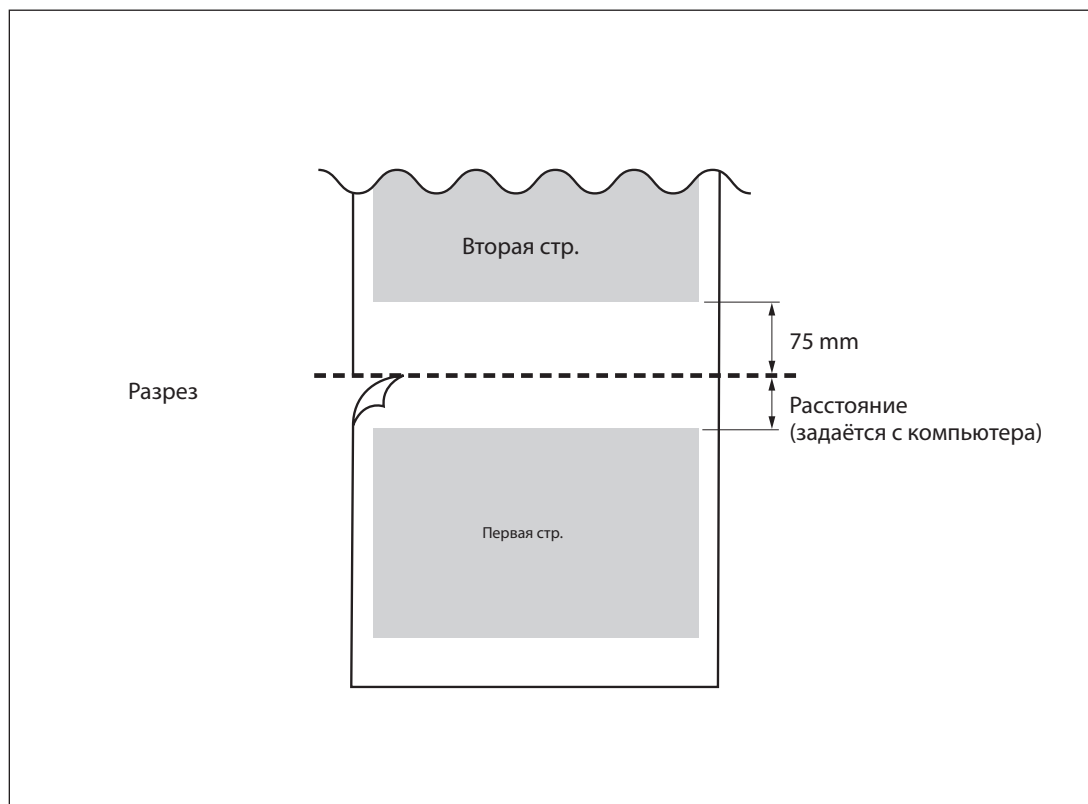
Максимальная зона с использованием меток

При использовании привязочных меток, зона печати определяется положением меток и результатом их обмера.



Отрезка материала в процессе печати

Если отправить команду отрезки с компьютера, автоотрезка прозойдёт по схеме, изображённой на рисунке ниже.



Информация о ножах

Качество резки, а также ресурс ножа зависят от правильности настроек, хотя ресурс конкретного ножа зависит от его типа. Для правильных настроек смотрите таблицу внизу.

Нож	Материал	Давление	Оффсет	Расчётный срок службы
ZEC-U1005	Стандартный винил	50 - 150 г	0.25 mm	8000 m
ZEC-U5025	Стандартный винил	30 - 100 г	0.25 mm	4000 m
	Флуоресцентный винил	120 - 200 г	0.25 mm	4000 m
	Светоотражающий винил	100 - 200 г	0.25 mm	4000 m

Когда нож придёт к состоянию, при котором вы будете вынуждены ставить давление на 50-60 г больше, чем указано в этой таблице замените его.

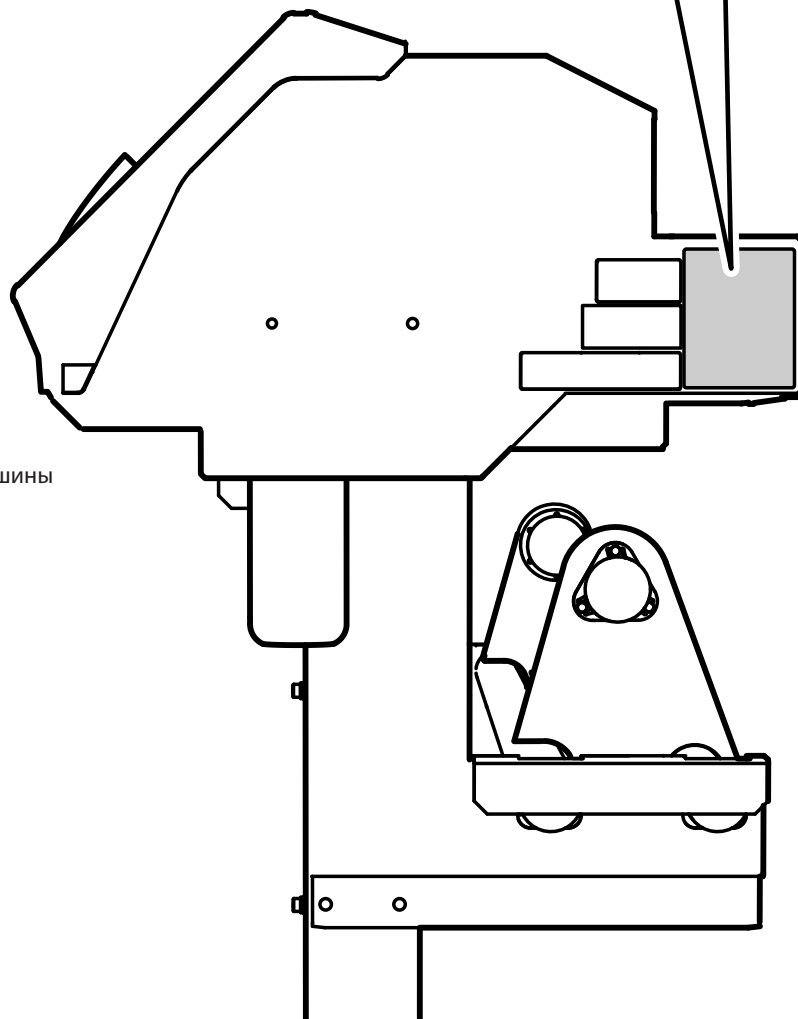
*Значения срока службы ориентировочные и зависят от массы факторов.

Расположение стикера с инф. о питании и серийным номером

Серийный номер.
Он понадобится при обращении в сервис.
Никогда не срывайте эту табличку

Параметры питания. Используйте только те электросети, параметры которых соответствуют приведённым на этом стикере

Перед машины



Спецификация

		VS-640	VS-540	VS-420	VS-300
Метод печати		Пьезоэлектрический			
Материал	Ширина	210 - 1,625 mm	210 - 1,371 mm	182 - 1,071 mm	182 - 762 mm
	Толщина	Не более 1.0 mm для печати Не более 0.4 mm с подложкой для резки			
	Диаметр рулона	Не более 210 mm			
	Вес рулона	Max. 40 kg	Max. 30 kg	Max. 25 kg	Max. 25 kg
	Диаметр тубы(*1)	76.2 mm или 50.8 mm			
Ширина печати\резки(*2)		Max. 1,600 mm	Max. 1,346 mm	Max. 1,046 mm	Max. 736 mm
Картриджи	Тип	220 мл / 440 мл			
	Цвета	СМΥК (синий, пурпурный, желтый черный) или, СМΥКLcLm (синий, пурпурный, желтый черный, св.синий, св.пурпурный) или, СМΥКLcLmWhMt (синий, пурпурный, желтый черный, св.синий, св.пурпурный, металлик, белый)			
Разрешение печати DPI		Максимум 1,440 dpi			
Скорость резки		от 10 до 300 мм/сек			
Давление ножа		от 30 до 300 г			
Нож	Тип	Roland CAMM-1 серия			
	Смещение	от 0 до 1.5 mm			
Разрешение резки		0.025 mm/шаг			
Точность при печати (*3)(*4)		менее ±0.3% от перемещения, или ±0.3 mm			
Точность при резке (*3)		менее ±0.4% от перемещения, или ±0.3 mm После выполнения совмещения печати и резки (в меню [CUTTING MENU] - [CALIBRATION]): ошибка менее ±0.2% от перемещения, или ±0.1 mm			
Повторение при резке (*3)(*5)		±0.1 mm или меньше			
Совмещение печати и резки (*3)(*6)		±0.5 mm или меньше			
Совмещение печати и резки после перезагрузки материала (*3)(*7)		менее ±0.5% от перемещения или ±3 mm			
Система нагрева (*8)		Нагреватель зоны печати: от 30 до 45°C Сушка: от 30 до 50°C			
Соединение		Ethernet интерфейс(10BASE-T/100BASE-TX)			
Функция энергосбережения		Автоматическая			
Параметры электропитания		AC 100 to 120 V ±10%, 8.2 A, 50/60 Hz or AC 220 to 240 V ±10%, 4.2 A, 50/60 Hz	AC 100 to 120 V ±10%, 7.9 A, 50/60 Hz or AC 220 to 240 V ±10%, 4.0 A, 50/60 Hz	AC 100 to 120 V ±10%, 7.2 A, 50/60 Hz or AC 220 to 240 V ±10%, 3.7 A, 50/60 Hz	AC 100 to 120 V ±10%, 5.6 A, 50/60 Hz or AC 220 to 240 V ±10%, 2.9 A, 50/60 Hz
Энергопотребление	Во время работы	Прим. 1,080 W	Прим. 1,050 W	Прим. 960 W	Прим. 740 W
	В режиме ожидания	Прим.. 14.8 W	Прим. 14.4 W	Прим. 14.5 W	Прим.14.4 W
Уровень шума	Во время работы	64 dB (A) или меньше			
	В режиме ожидания	41 dB (A) или меньше			
Размеры (со стойкой)		2,575 (W) x 705 (D) x 1,105 (H) мм	2,315 (W) x 705 (D) x 1,105 (H) мм	2,015 (W) x 705 (D) x 1,105 (H) мм	1,705 (W) x 705 (D) x 1,105 (H) мм
Масса (со стойкой)		130 kg	120 kg	105 kg	90 kg
Условия окружающей среды	Питание включено (*9)	Температура: от 15 до 32°C (20°C и выше рекомендуется), Влажность: 35 to 80% без конденсата			
	Питание выключено	Температура: от 5 до 40°C, влажность: 20 to 80% без конденсата			
Комплект поставки		Подставка, кабель питания, нож, отрезные лезвия, прижимные пластины, держатель материала, программа RIP, инструкция пользователя (данное руководство).			

*1

В комплекте с машиной держатель рулона с диаметром 3", если необходим держатель 2" - он поставляется опционально

*2

Длина печати и резки ограничена программно

*3

- Тип материала: Специализированный материал Roland DG
- Температура: 25°C, влажность: 50%
- Материал должен быть загружен правильно.
- Все прижимные ролики должны быть задействованы.
- Боковые отступы 25 мм и более
- Передний отступ 35 мм и более
- Исключается расширение\сжатие материала
- Не гарантируется при использовании нагревателя.
- Все настройки и калибровки на принтере должны быть выполнены корректно.

*4

- На ПЭТ-Плёнке сертифицированной Roland, длина не более 1 м.

*5

- [PREFEED] меню в режиме "ENABLE."

Диапазон наивысшей точности повторения:

64" принтер

- Материал шириной от 610 mm: длина до 4,000 mm

- Материал шириной до 610 mm: длина 8,000 mm

54" принтер

- Материал шириной от 610 mm: длина до 4,000 mm

- Материал шириной до 610 mm: длина 8,000 mm

42" принтер

- длина 3,000 mm

30" принтер

- длина 3,000 mm

*6

- При условии, что материал до 3,000 mm
- Исключая сжатие и растяжение материала, а также перекосы.

*7

- Размер данных:

64" принтер: 1,000 мм в направлении подачи материала, 1,600 мм в направлении движения каретки

54" принтер: 1,000 мм в направлении подачи материала, 1,346 мм в направлении движения каретки

42" принтер: 1,000 мм в направлении подачи материала, 1,046 мм в направлении движения каретки

30" принтер: 1,000 мм в направлении подачи материала, 736 мм в направлении движения каретки

- Без ламинации
- Автоматический поиск 4-ех меток после перезагрузки
- Во время резки, [PREFEED] меню в режиме "ENABLE."
- Исключая возможный сдвиг, вызванный растяжением\сжатием материала, или его перезагрузкой

*8

- Нагреватель включается после включения питания. Ему необходимо от 5 до 20 минут для достижения рабочей температуры.
- В ряде случаев, связанных со свойствами материала, или окружающей среды, необходимая температура может не быть достигнута.

*9

- Пригодные для работы условия

