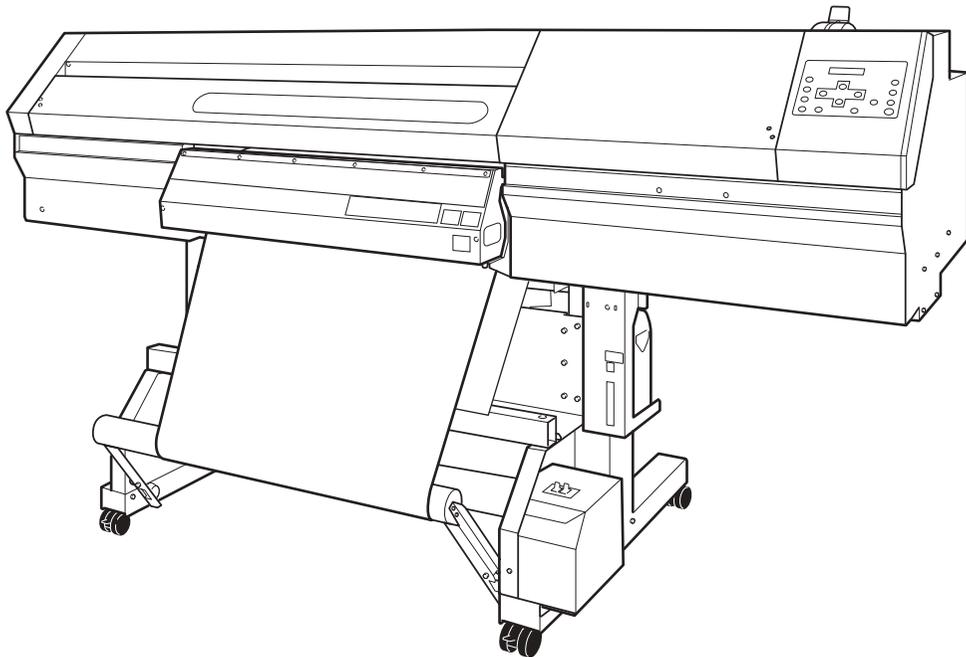


# **LEC-300A / LEC-330**

## **Manual do Usuário**



A maioria das imagens neste documento retratam o LEC-330.

---

Muito obrigado por adquirir este produto.

- Para garantir a utilização correta, com completo entendimento do funcionamento deste produto, leia todo o manual e guarde-o em um local seguro.
- São proibidas transcrições ou cópias (totais ou parciais) não-autorizadas deste manual.
- O conteúdo deste documento e as especificações deste produto estão sujeitos a mudanças sem aviso prévio.
- A documentação e o produto foram preparados e testados da melhor forma possível. Caso você encontre qualquer erro na impressão ou falha técnica, por favor, avise-nos.
- A Roland DG Corp. não se responsabiliza por quaisquer perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com o uso deste produto, independentemente de quaisquer falhas de operação por parte do mesmo.
- A Roland DG Corp. não assume qualquer responsabilidade por perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com qualquer artigo criado com este equipamento.

## Para os EUA

### DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA DE FREQUÊNCIA DE RÁDIO DA COMISSÃO FEDERAL DE COMUNICAÇÕES

NOTA: Este equipamento foi testado e está de acordo com as restrições para o equipamento digital Classe A, de acordo com a Parte 15 das Regras do FCC (Federal Communications Commission – Comissão Federal de Comunicações).

Estes limites foram criados para garantir uma proteção razoável contra interferências prejudiciais quando o equipamento estiver em operação em um ambiente comercial. Este equipamento gera, utiliza e pode irradiar energia de radiofrequência; se não for instalado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial às radio-comunicações. O funcionamento deste equipamento em uma área residencial pode causar interferência prejudicial e, neste caso, o usuário deverá arcar com a correção da mesma.

Mudanças ou modificações não autorizadas a este sistema poderão tirar dos usuários a autoridade para operar este equipamento.

Use somente cabos I/O desenhados e produzidos especificamente para este equipamento.

## Para o Canadá

### AVISO

Este equipamento digital Classe A atende a todas as exigências das Regulamentações Canadenses de Equipamentos que Causam Interferência.

### AVIS

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

## Para a Califórnia

### AVISO

Este produto contém substâncias químicas que causam câncer, defeitos de nascença e outros prejuízos reprodutivos.

## Para Países da União Europeia

### AVISO

Este é um produto Classe A. Em um ambiente doméstico este produto poderá causar rádio interferência e, nesse caso, pode ser solicitado que o usuário tome as medidas adequadas.

## Para Países da União Europeia



Fabricante:

**ROLAND DG CORPORATION**

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

Representante autorizado na União Europeia:

**Roland DG Corporation, German Office Halskestrasse 7, 47877 Willich, Alemanha**

## AVISO

### Instruções para Aterramento

Se ocorrer mau funcionamento ou avaria, o aterramento proporciona um caminho de menor resistência para a corrente elétrica reduzir o risco de choque elétrico. Esta ferramenta é munida de um cabo elétrico que possui um condutor de aterramento de equipamento e um plugue de aterramento. O plugue deve estar conectado a uma saída adequada que esteja corretamente instalada e aterrada de acordo com todos os códigos e leis locais.

Não modifique o plugue que acompanha. Se ele não servir na tomada, esta é que deve ser trocada por um eletricista.

Conexão inadequada do condutor de aterramento o equipamento poderá resultar em risco de choque elétrico. O condutor com isolamento tem uma superfície externa que é verde, com ou sem faixas amarelas, que é o condutor de aterramento do equipamento. Se o reparo ou substituição do fio elétrico ou plugue for necessário, não conecte o condutor de aterramento a um terminal com corrente.

Consulte um eletricista se houver dúvidas quanto às instruções de aterramento ou se este foi feito corretamente.

Use somente cabos de extensão de três fios que possuam três contatos de plugue e receptáculos de três pólos que sejam compatíveis com o plugue do equipamento.

Conserte ou substitua imediatamente os cabos danificados ou desgastados.

### Instruções de Funcionamento

**MANTENHA A ÁREA DE TRABALHO LIMPA.** Áreas e bancadas desordenadas são um convite para acidentes.

**NÃO USE EM AMBIENTES PERIGOSOS.** Não utilize ferramentas elétricas em locais úmidos ou molhados, nem as deixe na chuva. Mantenha a área de trabalho bem iluminada.

**DESCONECTE AS FERRAMENTAS** antes de utilizá-las para trocar acessórios tais como lâminas, peças, facas e similares.

**REDUZA O RISCO DE FUNCIONAMENTO NÃO INTENCIONAL.** Certifique-se de que o interruptor está na posição OFF (desligado) antes de conectá-lo à tomada.

Use **OS ACESSÓRIOS RECOMENDADOS.** Consulte o manual do proprietário para ver os acessórios recomendados. O uso de acessórios inadequados pode causar risco de lesões aos indivíduos.

**NUNCA DEIXE A FERRAMENTA FUNCIONANDO SEM SUPERVISÃO. DESLIGUE DA TOMADA.** Não abandone o equipamento até que este pare por completo.

# Conteúdos

Conteúdo .....	1
 <b>Para Garantir Segurança na Utilização</b> .....	<b>5</b>
 <b>Pour utiliser en toute sécurité</b> .....	<b>12</b>
<b>Notas Importantes sobre Manuseio e Utilização</b> .....	<b>20</b>
Unidade de Impressão .....	20
Cartuchos de tinta .....	21
<b>Capítulo 1 Introdução</b> .....	<b>23</b>
1-1 Introdução .....	24
Recursos do Equipamento .....	24
Sobre este Manual .....	24
Outro Manual do Usuário .....	24
1-2 Nomes e funções das peças .....	25
Unidade de Impressão .....	25
Painel de Operações .....	27
Sistema de Recolhimento de Material .....	28
<b>Capítulo 2 Operação Básica</b> .....	<b>29</b>
2-1 Antes de Iniciar as Operações .....	30
Antes de Iniciar o Trabalho do Dia .....	30
Recurso de Manutenção Automática .....	30
2-2 Ligando e desligando o equipamento .....	31
Ligando e Desligando o Equipamento .....	31
Recurso de Economia de Energia (Sleep Mode) .....	32
2-3 Carregar e remover o material .....	33
Carregamento de material .....	33
Corte de material .....	40
2-4 Iniciar impressão .....	42
Preparando-se para receber dados de um computador .....	42
Testes de Impressão e Limpeza .....	43
2-5 Se a tinta acabar .....	46
Checagem da tinta restante .....	46
Caso a Tinta Acabe .....	47
2-6 Executando o corte .....	49
Para executar o corte .....	49
Executando o teste de corte .....	50
Fazendo o ajuste da força da lâmina .....	51
<b>Capítulo 3 Operação do sistema de recolhimento de Material</b> .....	<b>53</b>
3-1 Sistema de rebobinamento de material .....	54
Recursos do Sistema de Recolhimento de Material .....	54
Condições Operacionais para o Sistema de Recolhimento de Material .....	54
Sobre o Rolo de Papel .....	55

3-2 Utilização do sistema de rebobinamento de material .....	56
Carregamento de material em rolo .....	56
Remover o rolo de abastecimento de material .....	60
<b>Capítulo 4 Manutenção e Ajustes .....</b>	<b>61</b>
4-1 Cuidados e manutenção diários .....	62
Descarte da Tinta Liberada .....	62
Limpeza.....	64
Cuidado e Manutenção da Cabeça de Impressão .....	64
4-2 Quando a limpeza da cabeça de impressão é ineficaz .....	65
Realizando limpeza mais profunda .....	65
Quando a limpeza profunda não for eficiente .....	67
4-3 Limpeza utilizando o kit de limpeza .....	68
Quando o kit de limpeza torna-se necessário .....	68
Como realizar a limpeza.....	68
4-4 Substituindo consumíveis .....	74
Substituição dos limpadores .....	74
Substituição da Lâmina .....	77
Substituição da Lâmina de Separação.....	79
4-5 Ajuste da Tinta Branca.....	82
4-6 Quando sem uso por período prolongado .....	84
Mantenha sempre em Manutenção .....	84
Recurso de alarme .....	84
Nota Importante Sobre Descarte de Tinta .....	84
4-7 Ao Transportar a Unidade.....	85
Procedimentos de Preparação para Reinstalação .....	85
<b>Capítulo 5 Referência de Recursos .....</b>	<b>87</b>
5-1 Pausar ou cancelar a impressão .....	88
Cancelando impressão antes do término .....	88
5-2 Configuração do ponto de início da impressão .....	89
Configurando o ponto de início da impressão .....	89
5-3 Acomodação de vários tipos de materiais.....	91
Utilizando Material Transparente .....	91
Evitando que o material fique solto .....	91
Fazendo impressão em dimensão reduzida .....	92
Evitando resíduo do material e respingos durante a impressão .....	93
Imprimindo material que deforma facilmente.....	94
Como carregar material em folha .....	96
5-4 Alterar a forma de operação da impressora .....	100
Execução da combinação de ambiente automaticamente .....	100
Determinando o que fazer quando o cartucho de tinta acaba .....	100
Ajustando o intervalo até a ativação do modo espera .....	101
Mudança da linguagem do menu e as unidades de medida .....	102
Restaurando todas as configurações aos valores iniciais .....	102

5-5 Otimização da impressão para torná-la compatível com a espessura do material .....	103
Ajuste da Altura da Cabeça de Impressão para Torná-la Compatível com a Espessura do Material .....	103
Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional .....	104
Corrigindo o Desalinhamento em Impressão Bidirecional com Maior Precisão..	105
Correção de alimentação para aliviar as linhas horizontais de impressão e similares .....	108
Executando a Correção de Distância Durante o Corte .....	110
5-6 Realização de vários ajustes de corte .....	111
Realizando o ajuste das condições de corte para que o equipamento tenha prioridade .....	111
Ajuste Fino das Condições de Corte .....	111
Ajustando a quantidade de corte .....	113
Ajustando para quando for cortar a superfície impressa .....	113
Evitando que o Material Seja Puxado com Força Indevida ao Realizar Apenas Corte .....	116
Corrigindo Desalinhamento da Impressão e Posições de Corte.....	117
5-7 Realizando a impressão e corte separadamente .....	120
Como Realizar Impressão e Corte Separadamente .....	120
Imprimindo com Marcas de Corte .....	120
Alinhar Automaticamente e Cortar .....	121
Alinhar Manualmente e Cortar .....	122
Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte ao Utilizar Marcas de Corte .....	123
5-8 Características e Métodos de Impressão do Verniz .....	127
Características do Verniz.....	127
Métodos de Impressão Utilizando o Verniz. ....	127
5-9 Características e Métodos de Impressão da Tinta Branca.....	128
Características da Tinta Branca .....	128
Métodos de Impressão Utilizando Tinta Branca .....	128
5-10 Salvar as configurações da impressora compatibilizando com as do material .....	129
Salvando as configurações otimizadas de material como valores pré-configurados .....	129
Carregando uma Pré-configuração Salva .....	130
Nomeando uma Pré-configuração .....	130
5-11 Realizar a configuração da rede.....	132
Configurando o endereço de IP, máscara de sub-rede, etc. ....	132
5-12 Visualizar as informações sobre o material e o sistema .....	133
Exibindo a quantidade restante de material .....	133
Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez em que o material é trocado .....	134
Imprimindo a quantidade de material restante .....	135
Imprimindo um relatório do sistema .....	135
Visualizar o número de série, versão de firmware e outras informações .....	136
Visualizando as configurações de rede .....	137
5-13 Realizar Manutenção .....	138
Drenagem de tinta e lavagem interna do equipamento .....	138
Drenagem de Tinta Restante no Interior do Equipamento .....	138

5-14 Mudando o Tipo da Tinta.....	139
Restrições ao mudar o tipo da tinta .....	139
Métodos para mudar o tipo da tinta .....	140
5-15 Lista do menu.....	143
Menu principal.....	143
Menu de Idiomas e Unidades .....	148
Menu de Limpeza .....	148
Menu de Configuração de Corte .....	149
<b>Capítulo 6 O que fazer se.....</b>	<b>151</b>
6-1 A Máquina Não Funciona .....	152
A Impressora não funciona .....	152
O Sistema de Rebobinamento de Material Não Funciona .....	152
6-2 É impossível a impressão de boa qualidade .....	153
Os resultados de impressão estão imprecisos ou contêm linhas horizontais .....	153
As cores estão instáveis ou não-homogêneas .....	154
O material fica manchado quando impresso .....	154
O Corte está Desalinhado ou Inclinado .....	155
6-3 O material “travou”.....	156
O material “travou” .....	156
6-4 O material não pode ser tracionado com facilidade .....	157
O material não pode ser tracionado com facilidade .....	157
6-5 O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável .....	158
O material enruga ou encolhe .....	158
A alimentação do material não é reta.....	158
A alimentação do material não é suave .....	158
6-6 As cabeças de impressão não se movem .....	159
O que fazer primeiro .....	159
Se os Cabeçotes de Impressão Ainda Não Se Movem .....	159
6-7 Se uma mensagem aparecer .....	160
6-8 Se uma mensagem de erro aparecer .....	161
<b>Capítulo 7 Especificações .....</b>	<b>165</b>
7-1 Material utilizável .....	166
Condições para material utilizável .....	166
7-2 Impressão ou área de corte .....	167
Área Máxima .....	167
Área máxima quando estiver usando marcas de corte .....	167
Local de Corte do Material Durante a Impressão Contínua .....	168
7-3 Sobre a Lâmina .....	169
7-4 Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial .....	170
7-5 Especificações .....	171

Os nomes das empresas e produtos são marcas comerciais registradas de seus respectivos proprietários.

# Para Garantir Segurança na Utilização

O manuseio ou operação imprópria deste equipamento pode resultar em lesões ou danos à propriedade. Pontos importantes que devem ser lembrados para prevenir tais lesões ou danos são descritos a seguir:

## Informações sobre as notificações de AVISO e CUIDADO

 <b>AVISO</b>	Utilizado para instruções que têm por objetivo alertar o usuário para o risco de morte ou ferimento severo se o equipamento for utilizado inadequadamente.
 <b>CUIDADO</b>	Utilizado nas instruções para alertar ao usuário sobre o risco de lesões ou danos materiais em casos de uso impróprio do equipamento.  Nota: Danos materiais referem-se aos danos ou outros efeitos adversos causados à moradia e toda a mobília ali situada, assim como aos animais domésticos ou de estimação.

## Sobre os Símbolos

	O símbolo  alerta o usuário a respeito de instruções ou avisos importantes. O significado específico do símbolo é determinado pelo desenho inserido no interior do triângulo. O símbolo à esquerda significa "perigo de eletrocussão".
	O símbolo  alerta o usuário a respeito de ações que nunca devem ser executadas (proibidas). O ato específico que não deve ser realizado é indicado pelo desenho presente no interior do círculo. O símbolo à esquerda significa que o equipamento nunca deverá ser desmontado.
	O símbolo  alerta o usuário a respeito de procedimentos que devem ser seguidos. O ato específico que deve ser realizado é indicado pelo desenho presente no interior do círculo. O símbolo à esquerda indica que o plugue do cabo de energia deverá ser desconectado da tomada.

 O uso incorreto pode causar lesões

 AVISO

 **Certifique-se de seguir os procedimentos operacionais descritos neste documento. Não permita que o equipamento seja manuseado por pessoas que não estão familiarizadas com ele.**

O uso ou manuseio incorreto pode causar acidentes.

 **Mantenha este equipamento fora do alcance de crianças.** Esta máquina inclui setores e componentes que podem causar risco para as crianças, e podem resultar em lesões, cegueira, choque ou outros acidentes sérios.

 **Nunca opere o equipamento quando estiver cansado ou após ingestão de álcool ou qualquer medicamento.** Operação requer lucidez e reflexos em boas condições. A capacidade de julgamento estando prejudicada pode resultar em acidente.

 **Nunca utilize o equipamento para qualquer propósito que não seja o original, ou faça uso indevido do equipamento que exceda sua capacidade.**

Fazer isso poderá resultar em lesões ou incêndio.

 **Para acessórios (itens opcionais e de consumo, cabo de energia e similares), use apenas artigos autorizados compatíveis com este equipamento.** Itens incompatíveis poderão causar acidentes.

 **Antes da limpeza, manutenção, inserção ou remoção de itens opcionais, desconecte o cabo de energia.**

Realizar tais operações enquanto o equipamento estiver conectado a uma fonte de energia poderá causar lesões ou choque elétrico.

 AVISO

 **Nunca tente desmontar, consertar ou modificar a máquina.**

Fazê-lo poderá resultar em incêndio, choque elétrico ou lesões. Deixe que um técnico de serviços habilitado realize os devidos reparos.

 CUIDADO

 **Tome cuidado para evitar compressão de partes do corpo ou cortes.** O contato inadvertido com certas áreas pode fazer com que a mão ou dedos sejam comprimidos ou fiquem presos. Seja cauteloso ao realizar tais operações.

 **Nunca tente operar o equipamento utilizando gravata, colar ou qualquer peça da roupa folgada. Prenda firmemente cabelos longos.**

Esses itens podem ficar presos no equipamento, resultando em lesões.

 **Conduza as operações em local limpo e bem iluminado.** Trabalhar em local escuro ou em desordem pode causar acidentes, tais como ficar preso à máquina como resultado de um tropeção acidental.

 **Nunca suba ou se apoie no equipamento.** O equipamento não foi feito para suportar o peso de uma pessoa. Subir ou se apoiar no equipamento poderá desalojar componentes e causar um escorregão ou queda, resultando em lesões.

 **Cuidado: ferramenta de corte.** Esta máquina tem uma ferramenta interna. Para prevenir lesões, manuseie-a com cuidado.

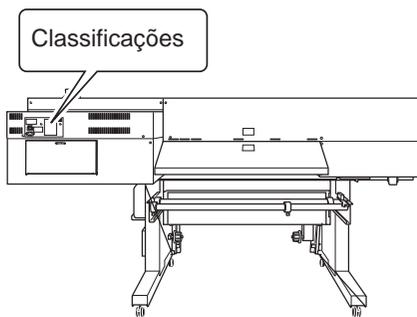
⚠ Perigo de curto-circuito, choque, eletrocussão ou incêndio

⚠ AVISO



**Conecte a uma tomada elétrica que seja compatível com as classificações desta máquina (voltagem, frequência e corrente).**

Voltagem incorreta ou insuficiente poderá resultar em incêndio ou choque elétrico.



**Nunca o utilize em exteriores de qualquer local onde possa ocorrer a exposição à água ou alta umidade. Nunca toque o equipamento com as mãos molhadas.**

Fazer isso poderá resultar em choque elétrico ou incêndio.



**Nunca permita que algum objeto estranho entre no equipamento. Nunca exponha o equipamento a respingos de líquidos.**

Inserir objetos, tais como moedas ou fósforos, ou permitir que respingos de bebidas atinjam as aberturas de ventilação pode acarretar incêndio ou choque elétrico. Se qualquer objeto ou substância entrar na máquina, desconecte o cabo de energia imediatamente e contate seu representante autorizado Roland DG Corp.



**Nunca coloque qualquer objeto inflamável próximo ao equipamento. Nunca utilize um spray aerossol nas proximidades. Nunca utilize o equipamento em qualquer local onde possa haver acúmulo de gases.**

Combustão ou explosão podem ser perigosos.

⚠ AVISO



**Manuseie o cabo de energia, o plugue e a tomada elétrica corretamente e com cuidado. Nunca utilize qualquer objeto que esteja danificado.**

O uso de um objeto danificado pode acarretar incêndio ou choque elétrico.



**Quando utilizar um cabo de extensão ou fio elétrico, escolha aquele que seja adequado às classificações da máquina (para voltagem, frequência e corrente).**

O uso de uma longa extensão ou de múltiplas cargas elétricas em uma única tomada pode causar incêndio.



**Aterramento.**

Isso pode prevenir incêndio ou choque elétrico, em caso de mau funcionamento, através da dispersão da corrente.



**Posicione o equipamento para que o plugue elétrico esteja ao alcance imediato a qualquer momento.**

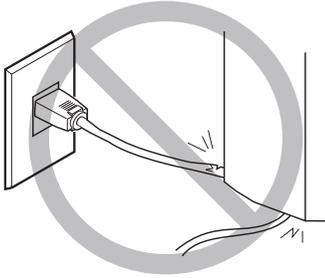
Isso permite a rápida desconexão do plugue elétrico em caso de emergência. Instale a máquina ao lado de uma tomada elétrica. Também estabeleça espaço vazio suficiente para permitir acesso imediato à tomada elétrica.



**Se houver faíscas, fumaça, cheiro de queimado, sons incomuns ou operações anormais, desconecte imediatamente o cabo de energia. Nunca utilize o equipamento se qualquer componente estiver danificado.**

Continuar a utilizar o equipamento poderá resultar em incêndio, choque elétrico ou lesões. Contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

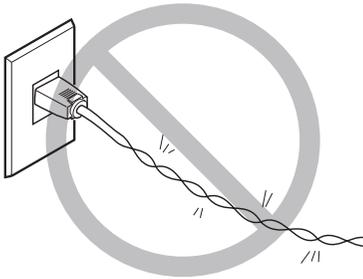
 Avisos importantes sobre o cabo de energia, plugue e tomada elétrica



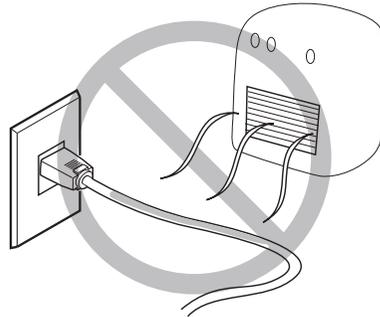
**Nunca coloque qualquer objeto em cima ou danifique o cabo.**



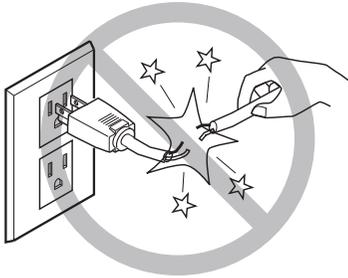
**Nunca permita que o cabo fique molhado.**



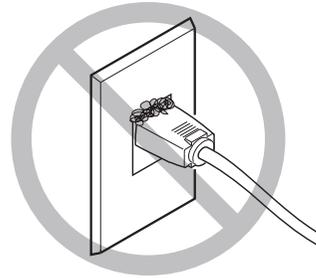
**Nunca dobre ou torça utilizando força indevida.**



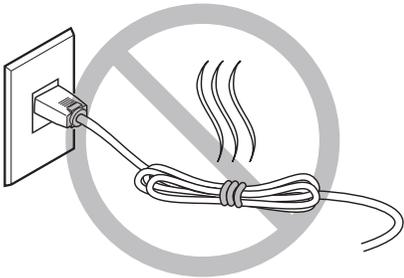
**Nunca deixe aquecer.**



**Nunca puxe utilizando força excessiva.**



**Poeira pode causar incêndio.**



**Nunca embrulhe, amarre ou enrole.**

 **A tinta, o cartucho de limpeza e o líquido de limpeza são inflamáveis e tóxicos.**

### AVISO



**Mantenha chamas longe da área de trabalho.**

A tinta e o líquido liberado são inflamáveis.



**Nunca armazene a tinta, solução de limpeza ou o líquido drenado nos seguintes locais.**

- Qualquer local exposto às chamas
- Qualquer local onde possa ocorrer alta temperatura
- Próximo de água sanitária ou de qualquer outro agente oxidante ou material explosivo
- Qualquer local que esteja ao alcance de crianças Fogo pode ser perigoso. A ingestão acidental pelas crianças pode representar perigo para a saúde.



**Nunca coloque um cartucho de tinta no fogo.**

A tinta pode vazar, pegar fogo e espalhar o fogo para outros objetos próximos.

### AVISO



**Nunca ingira ou inale a tinta, a solução de limpeza ou o líquido liberado ou permita que os mesmos entrem em contato com sua pele e olhos.**

Fazê-lo pode ser prejudicial à saúde.



### **CUIDADO**



**Garanta ventilação adequada na área de trabalho.**

A falta de ventilação pode resultar em risco à saúde ou perigo de combustão devido aos vapores da tinta.



**Nunca permita que um cartucho de tinta sofra impacto e nunca tente desmontá-lo.**

Pode haver vazamento de tinta.

### **Em caso de ingestão ou mal-estar**

- Em caso de contato com os olhos, lave-os imediatamente com água por pelo menos 15 minutos. Se a irritação nos olhos persistir, procure atendimento médico.
- Em caso de contato com a pele, lave o local com sabão imediatamente. Se ocorrer inflamação ou irritação, procure atendimento médico.
- Em caso de ingestão, não induza o vômito e procure atendimento médico imediatamente. Forçar o vômito pode causar risco de engasgamento.
- Se o odor trazer mal-estar físico, vá até um local bem-ventilado e permaneça em repouso. Se a náusea ou tontura persistir, procure atendimento médico.

 Este equipamento pesa 210 kg (463 lb.). O material pesa 20 kg (44 lb.).

## AVISO

 **Instale o equipamento em um local nivelado, estável e que tenha condições de suportar o peso do equipamento.**

O peso total da máquina pode chegar a 210 kg (463 lb.) ou mais. A instalação em local impróprio pode causar um acidente grave, incluindo rolamento, queda ou desmoronamento.

 **Descarga e posicionamento são operações que devem ser realizadas por 6 pessoas ou mais.**

Tarefas que requerem esforço exagerado quando realizado por um pequeno número de pessoas podem resultar em lesão física. Caso seja derrubados e/ou caíam, esses itens também podem causar ferimentos.

 **Certifique-se de travar os pés de sustentação.**

Se o equipamento começar a balançar, há o risco de um grave acidente, incluindo esmagamento de partes do corpo ou do equipamento.

## AVISO

 **Ao armazenar o material em rolo, implemente as medidas de segurança adequadas para assegurar-se de que o material não rolará, cairá ou tombará.**

Há o risco de enroscamento embaixo do material e sofrimento de sérias lesões.

 **O manuseio de material em rolo é uma operação que deve ser realizada por duas pessoas ou mais, com precauções que devem ser tomadas para prevenir quedas.**

A tentativa de levantar um material pesado, que exija esforço demasiado, poderá causar danos físicos.

 Este equipamento utiliza luz ultravioleta

## CUIDADO

 **Nunca olhe para a luz azul-branca (ultravioleta) emitida pela área da cabeça de impressão por um período de tempo prolongado.**

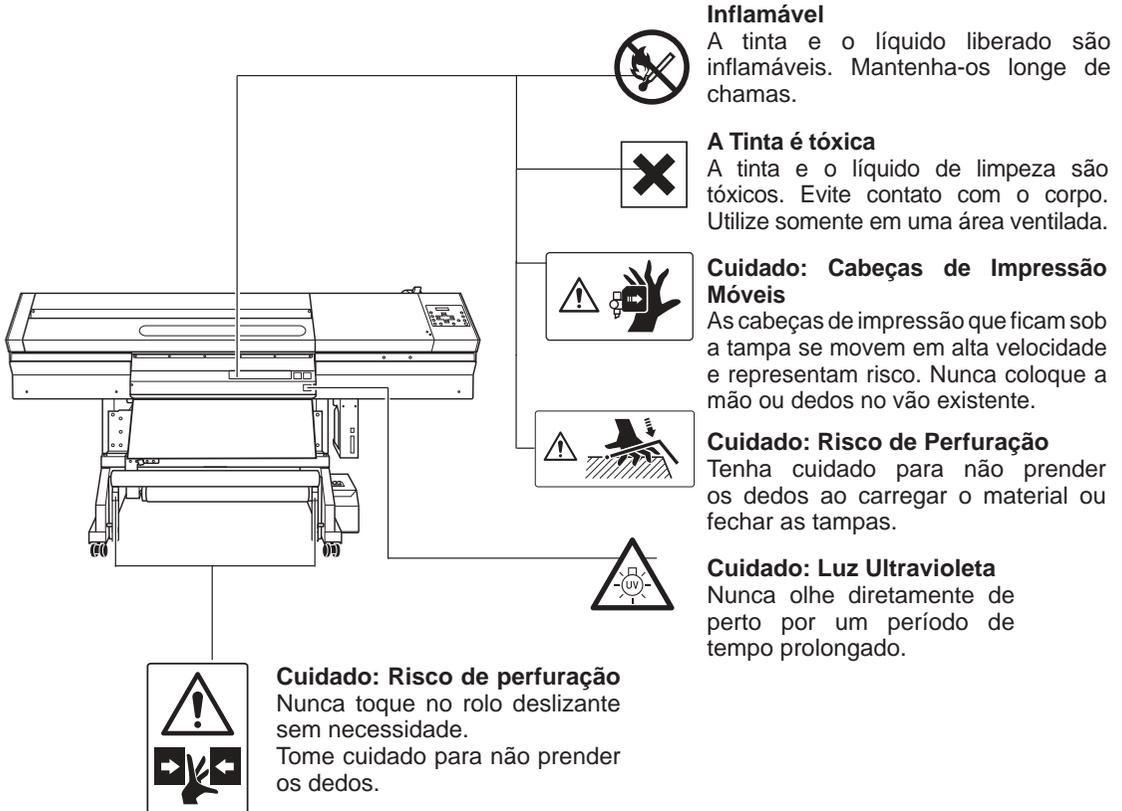
Olhar diretamente para a luz ultravioleta de perto por um período de tempo prolongado pode causar danos aos olhos.

### Cuidado: Luz Ultravioleta

Este equipamento está equipado com tampas para manter a emissão externa de luz ultravioleta em níveis baixos, porém o manuseio ou operação incorretos podem provocar danos físicos ocasionados pela luz ultravioleta. A severidade dos danos depende da intensidade e do comprimento de onda da luz ultravioleta, e da duração do tempo de exposição. A exposição prolongada à luz ultravioleta forte com comprimentos de onda prejudiciais poderá causar danos aos olhos ou à pele. Manuseie com cuidado.

## ⚠ Etiquetas de Aviso

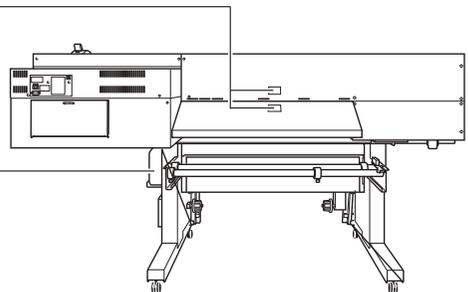
Etiquetas de aviso são afixadas para identificar claramente quais são as áreas de perigo. O significado dessas etiquetas está descrito a seguir: Respeite os avisos. Além disso, nunca remova as etiquetas ou permita que seu conteúdo fique ininteligível.



**Cuidado: Luz Ultravioleta**  
Nunca olhe diretamente de perto por um período de tempo prolongado.

**Inflamável**  
A tinta e o líquido liberado são inflamáveis. Mantenha-os longe de chamas.

**A Tinta é tóxica**  
A tinta e o líquido de limpeza são tóxicos. Evite contato com o corpo. Utilize somente em uma área ventilada.





# Pour utiliser en toute sécurité

La manipulation ou l'utilisation inadéquates de cet appareil peuvent causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous

## Avis sur les avertissements

 <b>ATTENTION</b>	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
 <b>PRUDENCE</b>	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.  *Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur la maison, tous les meubles et même les animaux domestiques.

## À propos des symboles

	Le symbole  attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution."
	Le symbole  avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole  prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.

 **L'utilisation incorrecte peut causer des blessures**

 **ATTENTION**



**S'assurer de suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Ne jamais permettre à quiconque ne connaît pas le fonctionnement ou la manutention de l'appareil de le toucher.**

L'utilisation ou la manutention incorrectes peuvent causer un accident.



**Garder les enfants loin de l'appareil.**

L'appareil comporte des zones et des composants qui présentent un danger pour les enfants et qui pourraient causer des blessures, la cécité, la suffocation ou d'autres accidents graves.



**Ne jamais faire fonctionner l'appareil après avoir consommé de l'alcool ou des médicaments, ou dans un état de fatigue.**

L'utilisation de l'appareil exige un jugement sans faille. L'utilisation avec les facultés affaiblies pourrait entraîner un accident.



**Ne jamais utiliser l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu. Ne jamais l'utiliser de manière abusive ou d'une manière qui dépasse sa capacité.**

Le non-respect de cette consigne peut causer des blessures ou un incendie.



**Utiliser uniquement des accessoires d'origine (accessoires en option, articles consommables, câble d'alimentation et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.**

Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.

 **ATTENTION**



**Débrancher le câble d'alimentation avant de procéder au nettoyage ou à l'entretien de l'appareil, et avant d'y fixer ou d'en retirer des accessoires en option.**

Tenter ces opérations pendant que l'appareil est branché à une source d'alimentation peut causer des blessures ou un choc électrique.



**Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.**

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.

 **PRUDENCE**



**Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coincement.**

La main ou les doigts peuvent être écrasés ou coincés s'ils entrent en contact avec certaines surfaces par inadvertance. Faire preuve de prudence pendant l'utilisation de l'appareil.



**Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.**

Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.

 Pour utiliser en toute sécurité

## PRUDENCE



**Utiliser l'appareil dans un endroit propre et bien éclairé.**

Travailler dans un endroit sombre ou encombré peut causer un accident; l'utilisateur risque, par exemple, de trébucher malencontreusement et d'être coincé par une partie de l'appareil.

## PRUDENCE



**Ne jamais grimper ni s'appuyer sur la machine.**

La machine n'est pas conçue pour supporter le poids d'une personne. Grimper ou s'appuyer sur la machine peut déplacer des éléments et causer un faux pas ou une chute, ce qui causerait des blessures.



**Attention : outil de coupe.**

Cet appareil contient un outil interne. Pour éviter les blessures, manipuler l'outil avec soin.



**Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie**

## ATTENTION



**Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).**

Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peuvent causer un incendie ou un choc électrique.

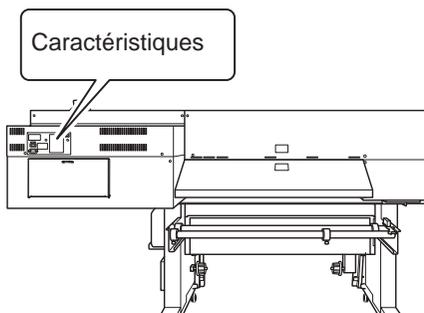


## ATTENTION



**Ne jamais utiliser à l'extérieur ni à un endroit où l'appareil risque d'être exposé à de l'eau ou à une humidité élevée. Ne jamais toucher l'appareil avec des mains mouillées.**

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou un choc électrique.



## ATTENTION



**Ne jamais insérer d'objet étranger dans l'appareil. Ne jamais exposer l'appareil aux déversements de liquides.**

L'insertion d'objets comme des pièces de monnaie ou des allumettes, ou le déversement de liquides dans les orifices de ventilation peuvent causer un incendie ou un choc électrique. Si un objet ou du liquide s'infiltré dans l'appareil, débrancher immédiatement le câble d'alimentation et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.



**Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.**

Une combustion ou une explosion pourraient se produire.



**Manipuler le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique correctement et avec soin.**

Ne jamais utiliser un article endommagé, car cela pourrait causer un incendie ou un choc électrique.



**Si une rallonge ou une bande d'alimentation électrique sont utilisées, s'assurer qu'elles correspondent aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).**

L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une longue rallonge peut causer un incendie.

## ATTENTION



**Mise à la terre.**

La mise à la terre peut prévenir un incendie ou un choc électrique dus à une fuite de courant en cas de défaillance.



**Placer l'appareil de façon à ce que la fiche soit facile d'accès en tout temps.**

Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.

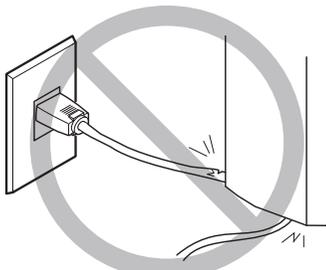


**S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.**

Continuer à utiliser l'appareil peut causer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.

 Pour utiliser en toute sécurité

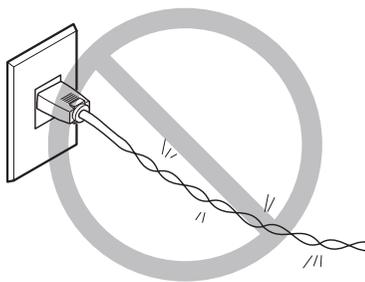
 Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



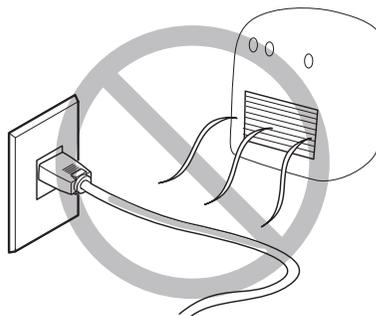
Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.



Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



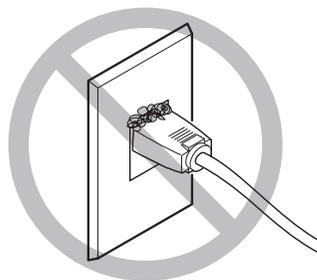
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



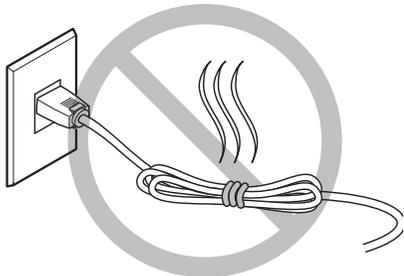
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



Ne jamais tirer sur le câble ou la fiche avec une force excessive.



La poussière peut causer un incendie.



Ne jamais plier ni enrouler le câble.

 **L'encre, les liquides nettoyants et les liquides usés sont inflammables et toxiques**

 **ATTENTION**



**Ne pas approcher une flamme nue de l'espace de travail.**

L'encre et les liquides usés sont inflammables.



**Ne jamais entreposer d'encre, de liquide de nettoyage ou des liquides usés dans les endroits suivants :**

○ un endroit exposé à une flamme nue;

○ un endroit où il y a risque de température élevée;

○ près d'eau de Javel, d'un autre agent d'oxydation ou de matériel explosif;

○ tout endroit à la portée d'enfants.

Il y a risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par un enfant peut présenter un risque pour la santé.



**Ne jamais incinérer une cartouche d'encre.**

De l'encre pourrait couler, s'enflammer et le feu se répandre à des objets proches.

 **ATTENTION**



**Ne jamais boire l'encre, le liquide de nettoyage ni les liquides usés, ne pas en respirer les vapeurs et ne pas laisser les produits entrer en contact avec les yeux ou la peau.**

Cela est dangereux pour la santé.

 **PRUDENCE**



**S'assurer que le lieu de travail est bien aéré.**

L'absence d'aération adéquate peut créer une situation dangereuse pour la santé ou un risque de combustion à cause des vapeurs qui émanent de l'encre.



**Ne jamais soumettre une cartouche d'encre à des chocs. Ne jamais tenter d'ouvrir une cartouche d'encre.**

De l'encre pourrait s'échapper.

 **En cas d'ingestion ou de trouble physique**

- En cas de contact avec les yeux : rincer immédiatement et abondamment à l'eau courante pendant au moins 15 minutes. Si les yeux sont toujours irrités, consulter un médecin.
- En cas de contact avec la peau : laver immédiatement à l'eau et au savon. En cas d'irritation ou d'inflammation de la peau : consulter un médecin.
- En cas d'ingestion : ne pas provoquer le vomissement et demander immédiatement l'aide d'un médecin. Provoquer le vomissement peut créer un risque de suffocation.
- Si l'odeur cause un trouble physique, amener la personne dans un endroit bien aéré et la faire se reposer. Si l'étourdissement ou la nausée persistent, consulter un médecin.

 **Le poids de cet appareil est de 210 kg (463 lb.)**  
**Le poids du support est de 20 kg (44 lb.)**

## ATTENTION

 **Installer l'appareil à un endroit stable et plat et capable de supporter son poids.**

Le poids total de l'appareil peut être d'au moins 210 kg (463 lb.). Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement, la chute ou l'écrasement.

 **Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins six personnes.**

Les tâches qui exigent un effort trop grand si elles sont exécutées par un petit nombre de personnes peuvent être cause de blessures. La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.

## ATTENTION

 **S'assurer de verrouiller les roulettes de la base.**

Si l'appareil devait commencer à basculer, il s'ensuivrait un accident grave, par exemple l'écrasement de membres ou du corps.

 **Prendre les mesures de sécurité adéquates pour l'entreposage des rouleaux de support pour s'assurer qu'ils ne rouleront pas, ne tomberont pas et ne se renverseront pas.**

Il y a risque d'être écrasé par le support et de subir des blessures graves.

 **La manutention du support en rouleau doit être faite par deux personnes ou plus et il faut prendre des précautions pour éviter les chutes.**

Tenter de soulever des objets trop lourds peut causer des blessures.

 **Cet appareil utilise des rayons ultraviolets.**

## PRUDENCE

 **Ne jamais regarder pendant de longues périodes le rayonnement blanc bleuté (ultraviolet) émis par la tête d'impression.**

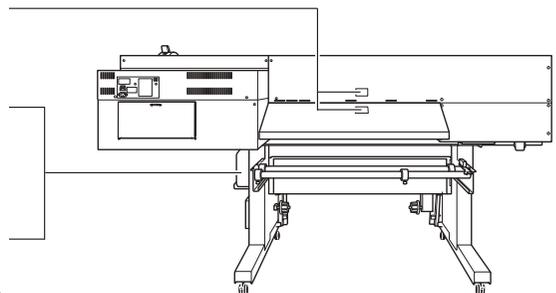
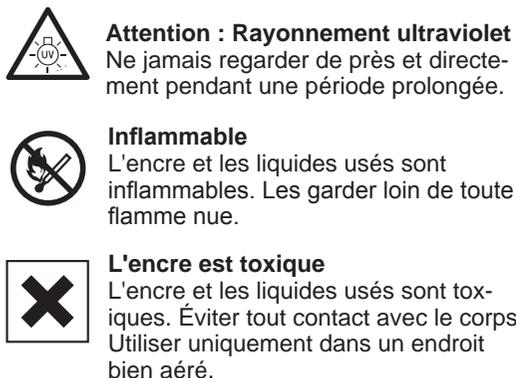
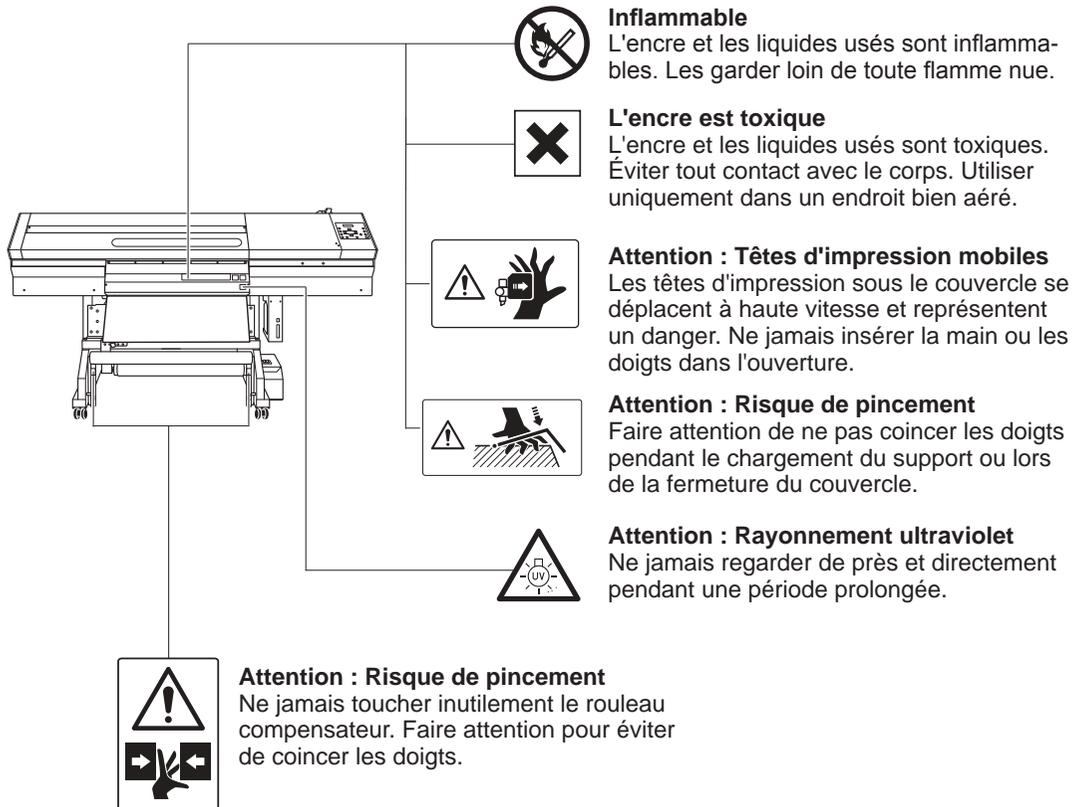
Le fait de regarder directement et de près le rayonnement ultraviolet pendant une période prolongée peut causer des lésions oculaires.

### Attention : Rayonnement ultraviolet

Cet appareil est muni de couvercles destinés à empêcher les fuites de rayonnement ultraviolet à faible niveau, mais sa manipulation ou son utilisation incorrectes peuvent causer des lésions dues au rayonnement ultraviolet. La gravité des lésions est fonction de l'intensité et de la longueur d'onde du rayonnement ultraviolet et de la durée de l'exposition. L'exposition prolongée à un fort rayonnement ultraviolet de longueur d'onde dangereuse peut causer des lésions oculaires ou cutanées. La prudence est de rigueur..

## ⚠ Vignettes d'avertissement

Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.



# Notas Importantes sobre Manuseio e Utilização

Esta máquina é um aparelho de precisão. Para garantir o melhor desempenho desta máquina, atente para os pontos importantes a seguir. Não observar tais pontos pode não somente resultar em perda de desempenho, mas também pode causar falha ou pane.

## Unidade de Impressão

*Esta máquina é um aparelho de precisão.*

- Manuseie-o com cuidado, e nunca sujeite o equipamento a impacto ou força excessiva.
- Nunca coloque sem necessidade suas mãos ou dedos no interior da tampa, nos compartimentos de cartuchos de tinta ou em outras áreas internas do equipamento.

*Instale em um local adequado.*

- Instale em um local com temperatura e umidade relativa adequadas.
- Instale o equipamento em um local tranquilo, estável e que forneça boas condições de operação.

*Os cabeçotes de impressão e o emissor de UV são dispositivos sensíveis*

- Instale o equipamento em um local tranquilo, estável e que forneça boas condições de operação. Não manuseá-los com cuidado pode causar danos.
- Os cabeçotes de impressão podem tornar-se danificados se aquecerem. O equipamento previne automaticamente o ressecamento, porém operação imprópria pode tornar essa função inoperante. Opere-o corretamente, de acordo com este manual.
- Nunca deixe o equipamento com um cartucho de tinta vazio. A tinta restante na impressora pode ressecar e obstruir as cabeças de impressão.
- Os cabeçotes de impressão são componentes que se desgastam. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização.

## Cartuchos de Tinta

### *Existem vários tipos de cartuchos de tinta.*

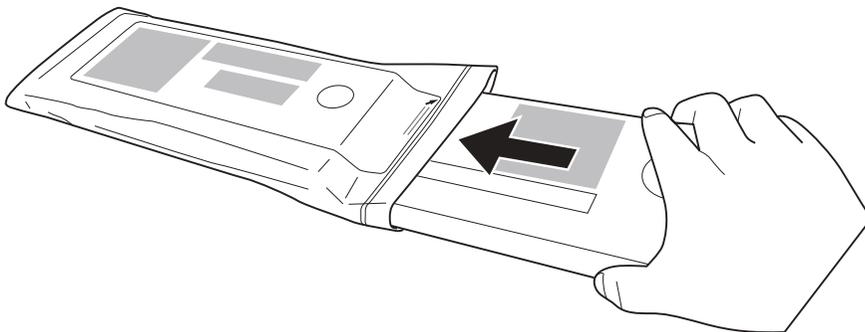
- Utilize um tipo que seja compatível com a impressora. Além disso, utilize somente cartuchos originais da Roland DG Corp.

### *Nunca sujeite o equipamento a impacto ou tente desmontá-lo.*

- Nunca derrube-o ou agite-o com força. O impacto poderá romper o compartimento interno e causar vazamento de tinta.
- Nunca tente desmontá-lo.
- Nunca tente recarregar a tinta.
- Se cair tinta em suas mãos ou roupas, lave-as o quanto antes. A remoção pode tornar-se difícil se houver demora.

### *Armazenamento*

- Use a tinta antes da data de vencimento impressa no cartucho de tinta.
- Armazene o cartucho de tinta em um local longe da luz solar ou de iluminação intensa.
- Armazene o cartucho de tinta fechado em um local bem ventilado e a uma temperatura acima de 5°C (41°F) e abaixo de 35°C (95°F) e a uma umidade relativa de 20 a 80%.
- Uma vez aberto, armazene o cartucho de tinta na embalagem lacrada original (escura).





# ***Capítulo 1***

## ***Introdução***

---

# 1-1 Introdução

## Recursos do equipamento

### O que é a LEC-300A/330?

ALEC-300A/330 é uma impressora que executa impressões de alta qualidade utilizando tintas ultravioleta (UV) e é equipada com um recurso de corte. Você pode utilizar o equipamento não apenas como uma impressora ou um equipamento de corte, mas também poderá executar a impressão seguida imediatamente pelo corte. Também, a utilização do recurso da marca de corte permite que você destaque o material após a impressão e em seguida, carregue novamente e o posicione precisamente para corte. Isso possibilita uma grande variedade de usos, incluindo pequenos lotes de etiquetas, adesivos, textos com corte e letreiros/cartazes.

### Servidor de impressão embutido

Este equipamento tem um servidor de impressão embutido como conexão de rede. Quando você usa o servidor de impressão, é possível enviar dados de impressão para a máquina de qualquer local da rede.

### Inclui um sistema de rebobinamento de material

Para otimizar a impressão de materiais extensos, o equipamento inclui um sistema de rebobinamento de material. Ele é capaz de efetuar a retirada dos materiais automaticamente durante a impressão. Isso torna possível o funcionamento do equipamento sem monitoramento durante a noite e a eficiente impressão de materiais extensos.

### Inclui um software Raster Image Processor (RIP)

O software RIP incluso na máquina permite que você use seu computador para executar o processamento da imagem para impressão de dados, tais como arquivos PostScript exportados de um programa ou saída de dados para a máquina.

## Sobre este manual

Este documento é o manual do usuário para a LEC-300A e LEC-330. Além disso, a maioria das figuras deste documento retrata o LEC-330.

## Outro Manual do Usuário

Além deste manual, certifique-se de ler também os seguintes documentos.

### (1) LEC-300A/330 Guia de Instalação

Certifique-se de ler este manual primeiro. Ele descreve a configuração, importantes condições a respeito do local de instalação e outras informações para possibilitar a utilização deste equipamento.

### (2) Guia Rápido do Roland VersaWorks

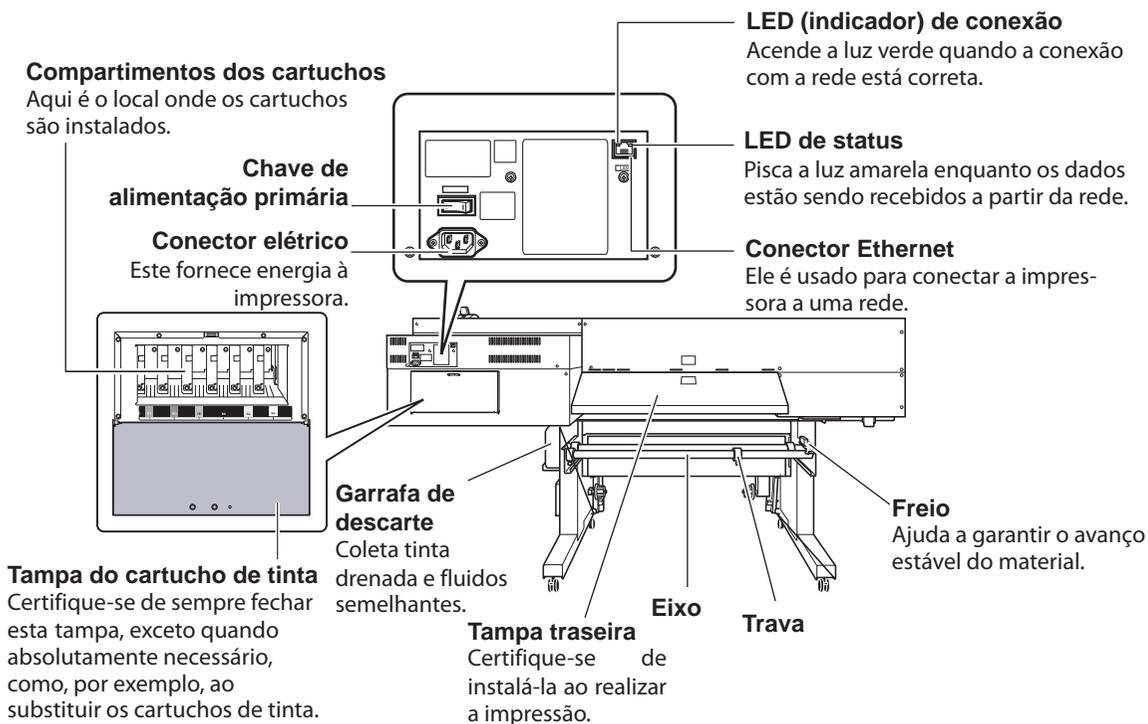
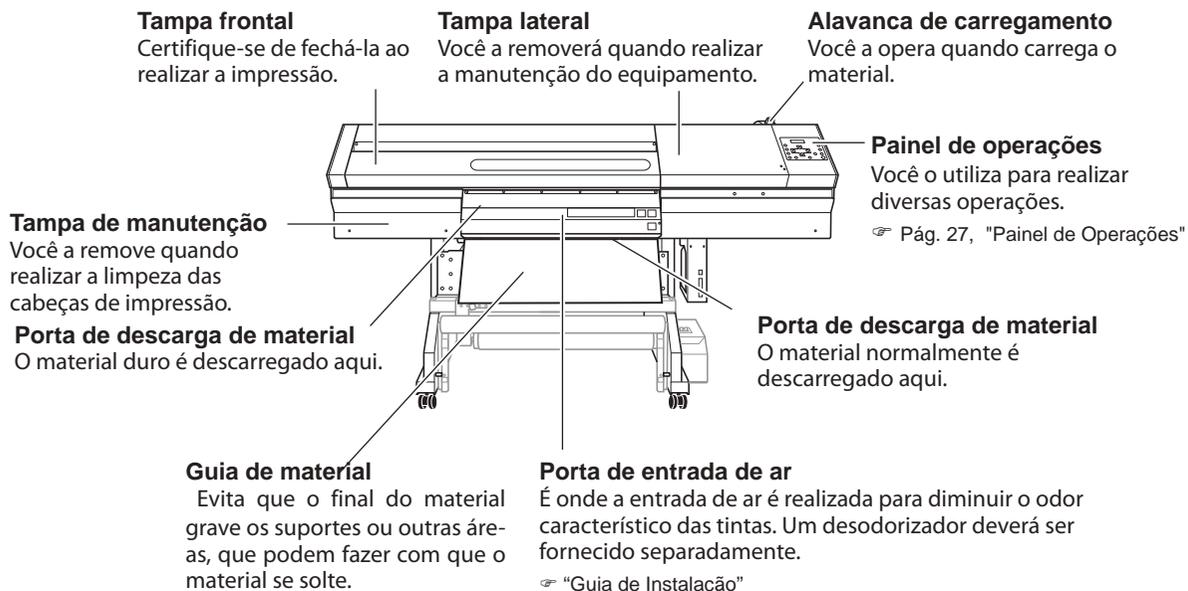
Ele descreve a instalação, configuração e operações básicas do Roland VersaWorks, está incluso o software do processador de imagem rasterizada (RIP).

### (3) Guia de Tinta Branca e Brilhante

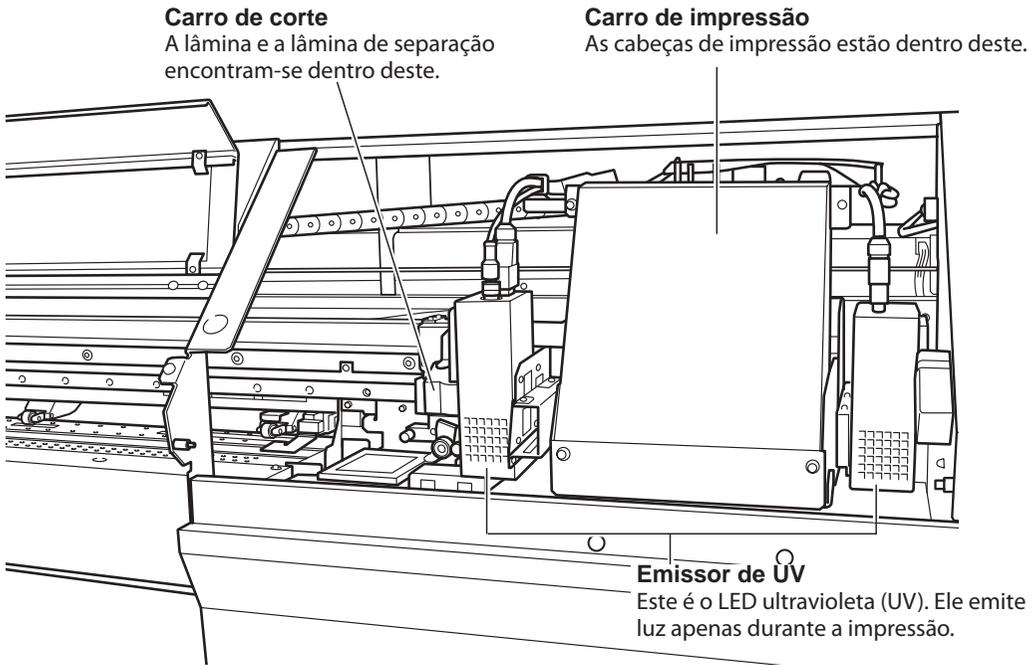
Leia este após ler o (2). Descreve os métodos especiais de criação de dados de impressão e de execução com tinta branca ou brilhante.

# 1-2 Nomes e funções das peças

## Unidade de Impressão



\*As imagens neste documento retratam o LEC-330.



### Padrões de tração

Eles indicam as localizações dos rolos de tração. Os rolos de pressão devem ser instalados sempre dentro da área indicada por cada um desses padrões.

### Rolos de Pressão

Estes fixam o material enquanto a alavanca de carregamento é puxada em sua direção.

### Prendedores de material

Evita que o material fique solto e previne desgaste na aresta do material ao tocar as cabeças de impressão.

### Mesa

Esta é o trajeto pelo qual o material passa. Um ventilador de sucção embutido impede que o material fique solto.

### Proteção da lâmina

Protege a ponta da lâmina durante o corte.

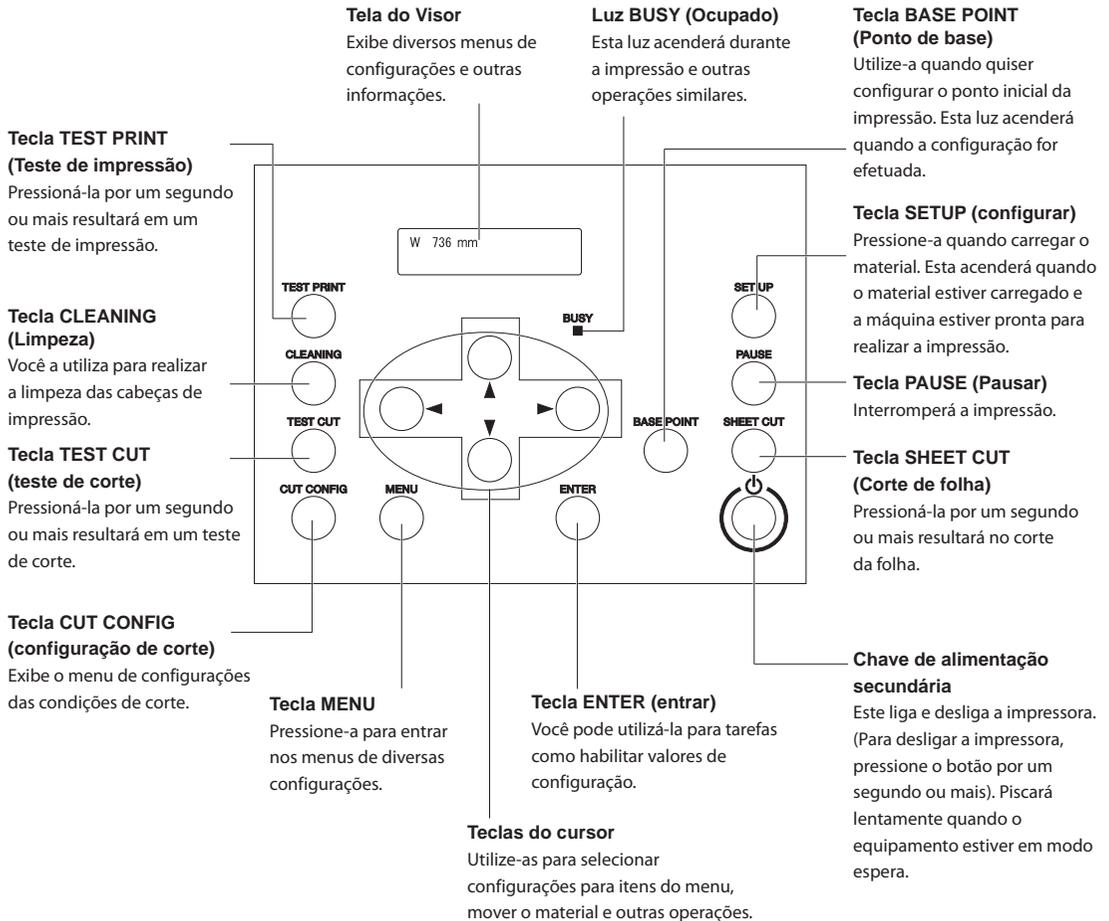
### Guia da lâmina

A lâmina de separação passa por ela quando você realiza o corte do material.

### Rolos de tração

Estes rolos movem o material para frente e para trás.

## Painel de Operações



### Notas do Painel

Neste documento, as teclas e luzes no painel de operações são indicadas pelas imagens a seguir:

- Tecla MENU
- Tecla SETUP (configurar)
- Tecla ENTER (entrar)
- Teclas do cursor
- Tecla PAUSE (Pausar)
- Tecla CLEANING (Limpeza)
- Tecla TEST PRINT (Teste de impressão)
- Tecla TEST CUT (teste de corte)
- Tecla BASE POINT (Ponto de base)
- Tecla CUT CONFIG (configuração de corte)
- Tecla SHEET CUT (Corte de folha)

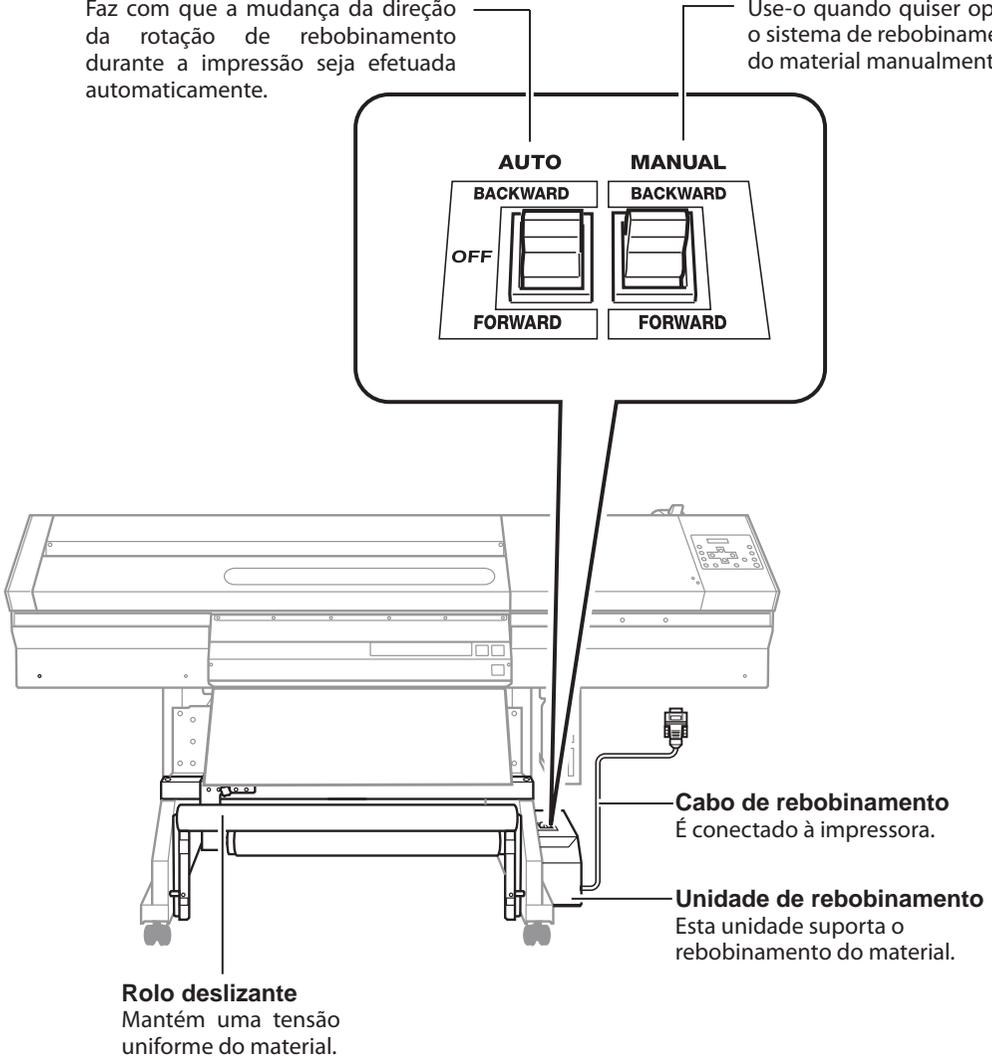
## Sistema de Rebobinamento do Material

### Botão AUTO

Faz com que a mudança da direção da rotação de rebobinamento durante a impressão seja efetuada automaticamente.

### Botão MANUAL

Use-o quando quiser operar o sistema de rebobinamento do material manualmente.



### Rolo deslizante

Mantém uma tensão uniforme do material.

**Cabo de rebobinamento**  
É conectado à impressora.

**Unidade de rebobinamento**  
Esta unidade suporta o rebobinamento do material.

# ***Capítulo 2***

## ***Operação Básica***

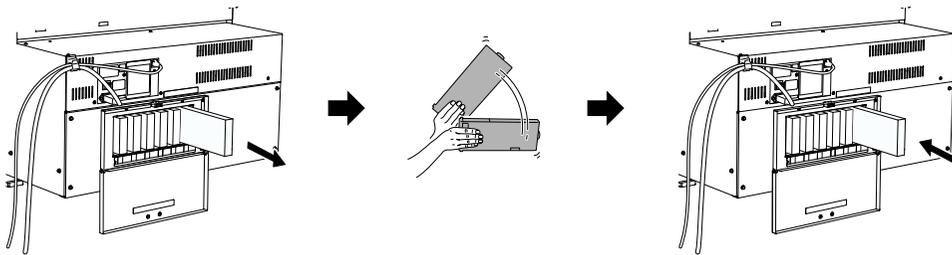
---

## 2-1 Antes de Iniciar as Operações

### Antes de Iniciar o Trabalho do Dia

Os componentes da tinta branca tendem a assentar. Todos os dias, antes de iniciar as operações do dia, certifique-se de executar os passos a seguir: Permitir que a tinta fique parada sem realizar estes passos podem fazer com que o material acumulado endureça, resultando em mau funcionamento ou outros problemas.

- Remova apenas os cartuchos de tinta branca, agite-os suavemente e, em seguida, instale-os.
- Os cartuchos de tinta ciano, magenta, amarelo, preto e brilhante não precisam ser agitados todos os dias, mas os cartuchos novos destas cores deverão ser agitados quando forem instalados.



### Recurso de Manutenção Automática

Esta máquina é fornecida com um recurso que desempenha automaticamente a manutenção periodicamente. Já que estas operações pretendem evitar que os cabeçotes de impressão ressequem, certifique-se de observar os seguintes pontos.

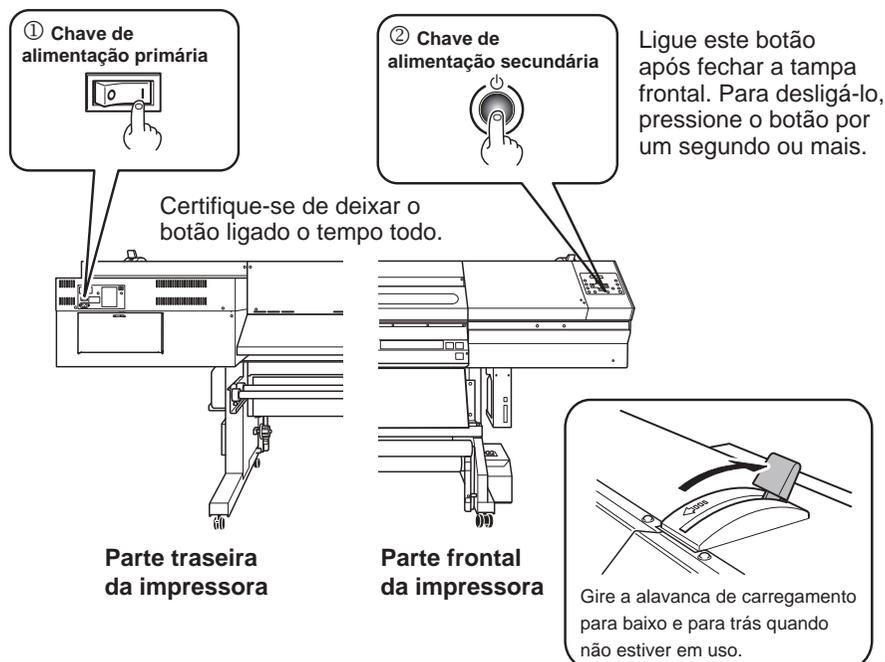
- Deixe a alimentação principal ligada o tempo todo.
- Nunca deixe a tampa dianteira aberta por períodos longos.
- Após realizar as configurações para os diversos itens de menu, vá para a tela superior.

## 2-2 Ligando e desligando o equipamento

### Ligando e Desligando o Equipamento

Este equipamento tem uma chave de alimentação primária e uma chave de alimentação secundária. Ligue os dois para usar o equipamento. Sempre que a impressão for concluída, desligue a alimentação secundária. A alavanca de carregamento também deve ser abaixada até a parte traseira da máquina. Deixe chave de alimentação primária ligada ① durante todo o tempo, nunca desligue-a. Deixando-o ligado, você ativa o recurso alarme.

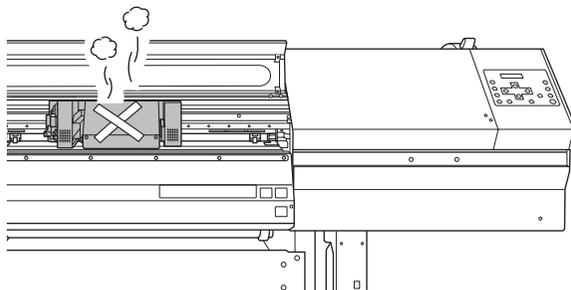
☞ Pág. 84, "Função alarme"



#### Aviso importante sobre o desligamento

Nunca desligue a chave de alimentação principal ou desconecte o cabo de energia repentinamente enquanto a operação estiver em andamento. Fazendo isto, poderá haver risco de danificar os carros de impressão. Desligue primeiramente o interruptor secundário.

Se a alimentação primária for acidentalmente desligada, imediatamente religue-a.



### Recurso de economia de energia (Sleep Mode)

Este equipamento dispõe de uma função de economia de energia que entra em um modo “sleep” (hibernação) de baixo consumo em intervalos inoperantes predeterminados. O padrão de fábrica para o tempo após o qual o equipamento entra em modo de hibernação é de 30 minutos. Quando o equipamento estiver em modo de hibernação, a chave de energia secundária piscará lentamente. Usar o painel de operação ou executar operações como o envio de dados de produção do computador (quando o material estiver carregado) restaura o modo normal do equipamento.

Recomendamos configurar a ativação do modo hibernação para 30 minutos ou menos.

☞ Pág. 101 “Ajustando o intervalo até a ativação do modo “Sleep” (hibernar)”

## 2-3 Carregando e removendo o material

### Carregamento de Material

O material deve ser de acordo com um destes dois tipos: material envolto em um tubo de papel (chamado de "material em rolo") e material não envolto desta maneira (chamado de "material em folha"). Esta seção explica como instalar o material, usando o material em rolo como um exemplo. Para informações sobre como carregar o material em folha, consulte as páginas indicadas abaixo.

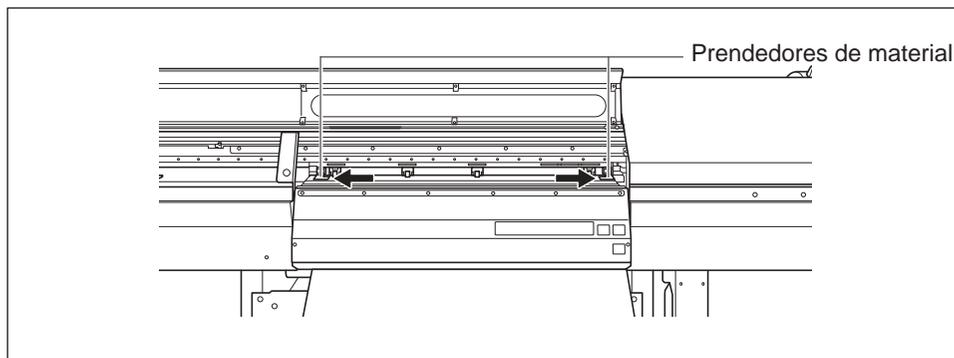
☞ Pág. 96, "Como carregar o material em folha"

- ⚠ CUIDADO** **Carregue o material em rolo corretamente.**  
Caso contrário, o material poderá cair e causar lesões.
  
- ⚠ CUIDADO** **Um material em rolo pesa aproximadamente 20 kg (44 lb.). O manuseio de material em rolo é uma operação que deve ser realizada por duas pessoas ou mais, com precauções que devem ser tomadas para prevenir quedas.**  
A tentativa de levantar um material pesado, que exija esforço demasiado, poderá causar danos físicos. Caso seja derrubados e/ou caíam, esses itens também podem causar ferimentos.
  
- ⚠ CUIDADO** **Nunca carregue materiais que pesem mais de 20 kg (44 lb.) .**  
O equipamento pode não suportar o peso e tombar, ou ainda ocasionar a queda do material.
  
- ⚠ CUIDADO** **Quando realizar a impressão, certifique-se de prender a tampa traseira.**  
Quando a tampa traseira não estiver instalada, a luz ultravioleta poderá escapar do equipamento com mais facilidade.

**1.** Insira o material através do equipamento e o posicione corretamente do lado esquerdo e direito.

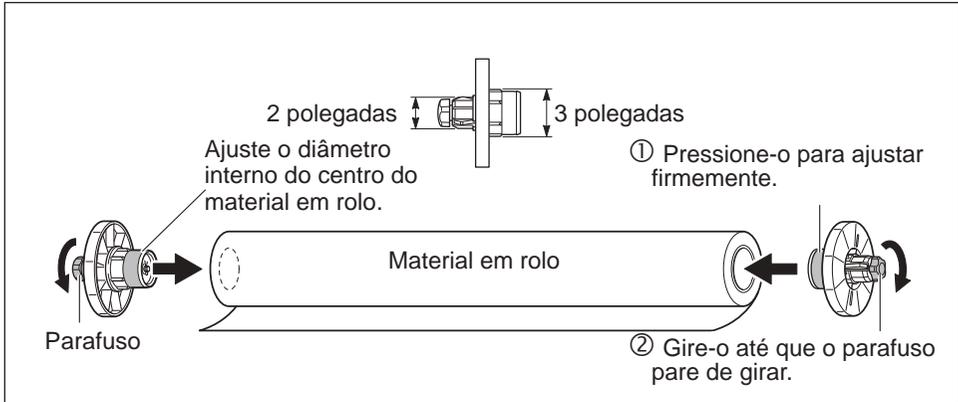
**1** **Abra a tampa dianteira.**

Mova os prendedores do material para os lados

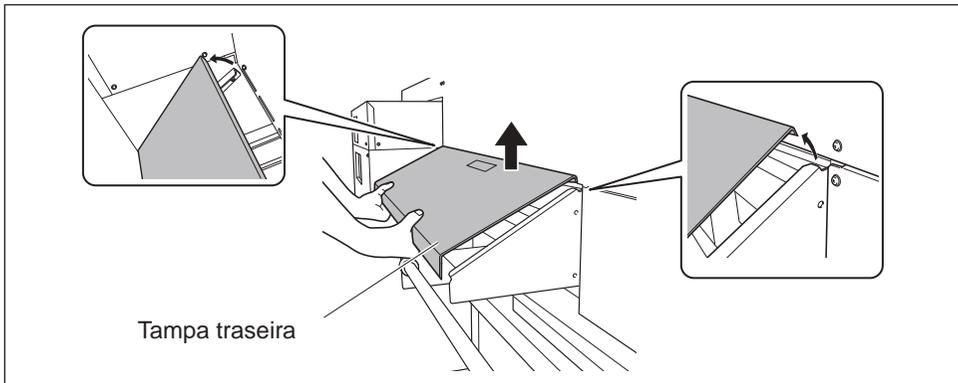


**2** Prenda os flanges do material no material em rolo.

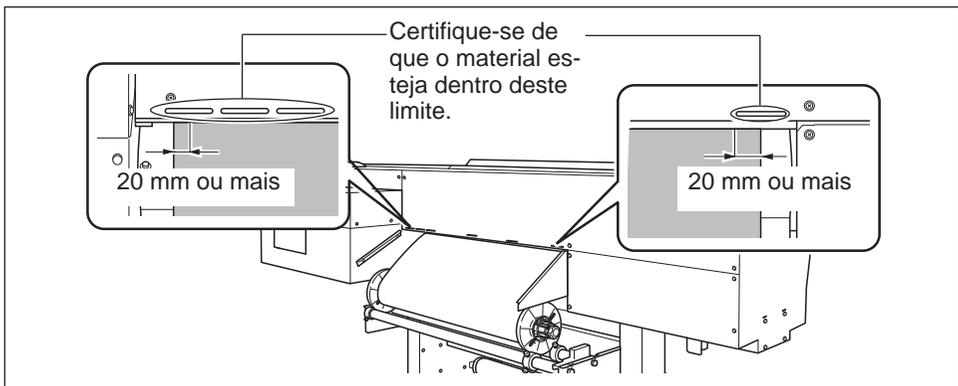
Se o diâmetro interno do centro do material em rolo medir 3 polegadas, ajuste os flanges do material no centro e, em seguida, gire cada parafuso no sentido horário até o final para evitar que os flanges do material caiam.



**3** Retire a tampa traseira.

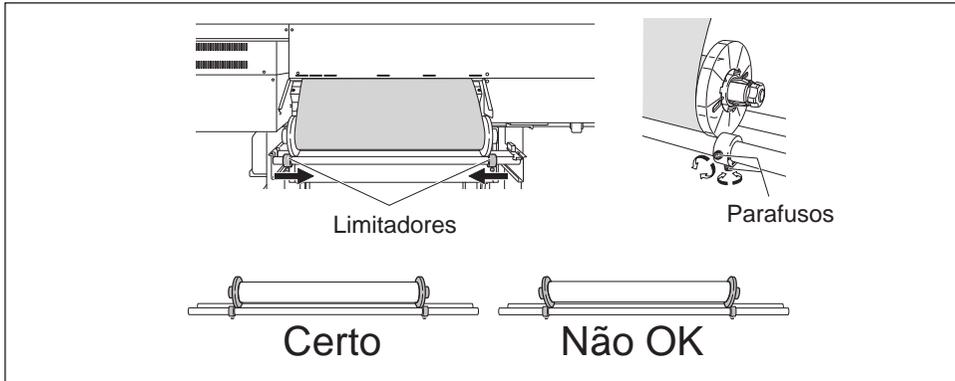


**4** Coloque o material em rolo nos eixos e posicione suas extremidades esquerda e direita para se ajustarem aos modelos de tração.

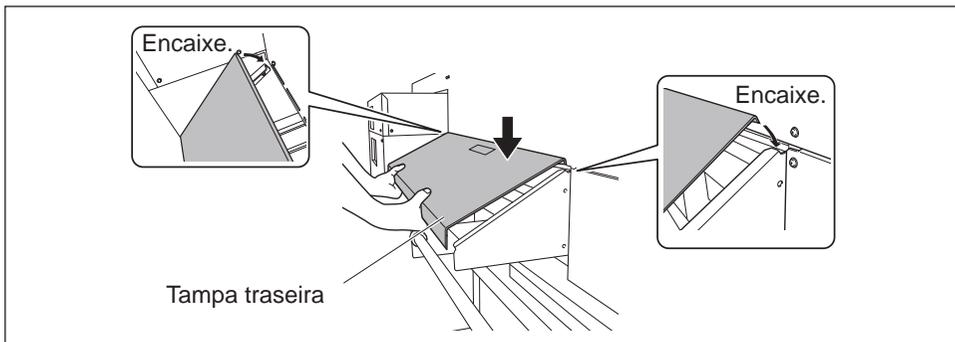


**5** Prenda os limitadores em suas posições alinhadas com a largura do material.

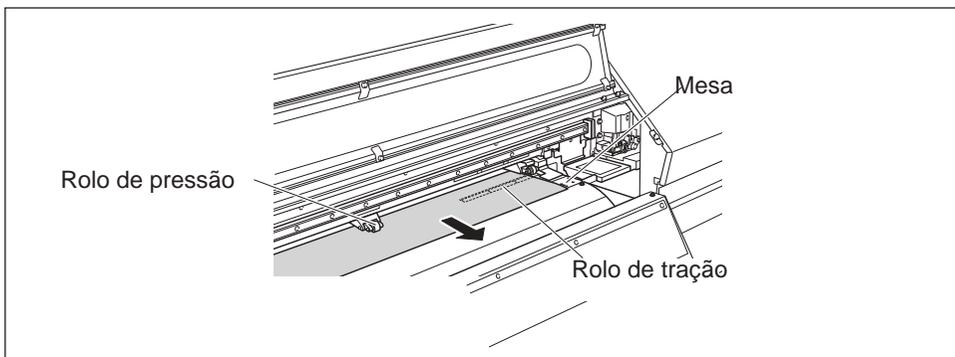
Certifique-se de que os flanges do material estejam esticados. A alimentação correta do material é impossível se cada um dos flanges do material estiver em um ângulo.



**6** Prenda a tampa traseira.



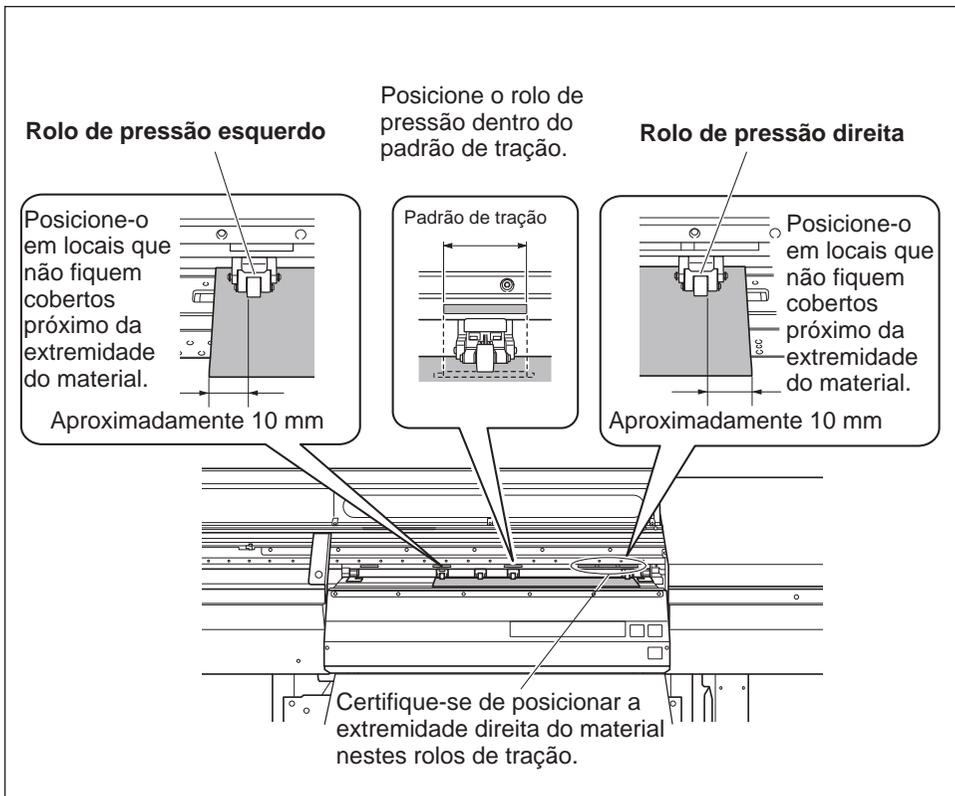
**7** Insira a extremidade do material entre os rolos de pressão e entre os rolos de tração, e carregue-o através da distância da mesa



**8** Certifique-se de que as duas extremidades do material estejam acima dos rolos de tração e, em seguida, coloque os rolos de pressão sobre todos os rolos de tração cobertos pelo material.

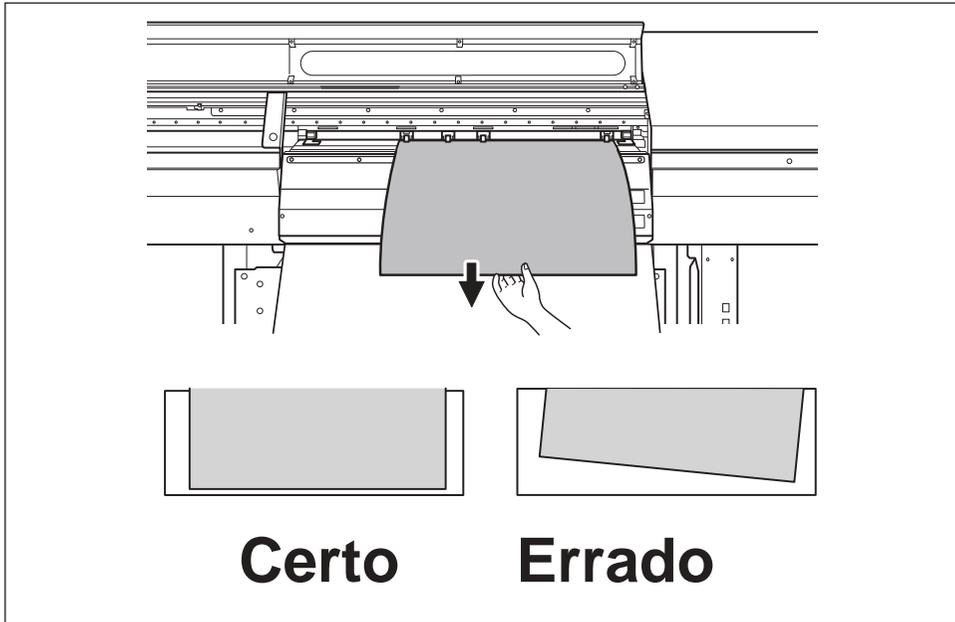
Colocar os rolos de pressão em cada um dos padrões de tração garante que eles estejam posicionados acima dos rolos de tração. Certifique-se de colocar os rolos de pressão esquerdo e direito nas extremidades do material. Os rolos de pressão centrais não podem ser rebaixados para nenhuma outra posição, exceto acima dos rolos de tração. Ao posicionar os rolos de pressão centrais, escolha locais onde eles possam estar espaçados da forma mais igual possível acima do rolo de tração que está dentro dos rolos de pressão direito e esquerdo.

☞ P. 127, "Características e Métodos de Impressão da Tinta Brilhante"

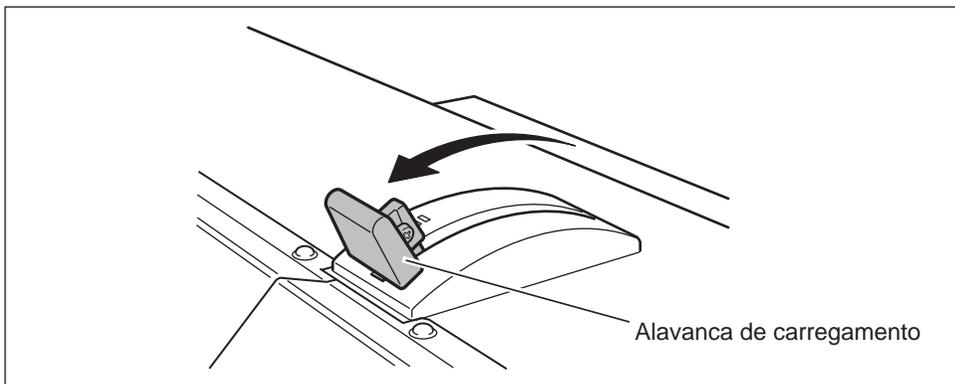


## 2. Prenda o material em sua posição de modo que ele não deixe folga.

- 1 **Segure o material no centro e puxe-o, assegurando-se de que esteja reto.**  
Certifique-se de que todas as áreas do material estão esticadas.

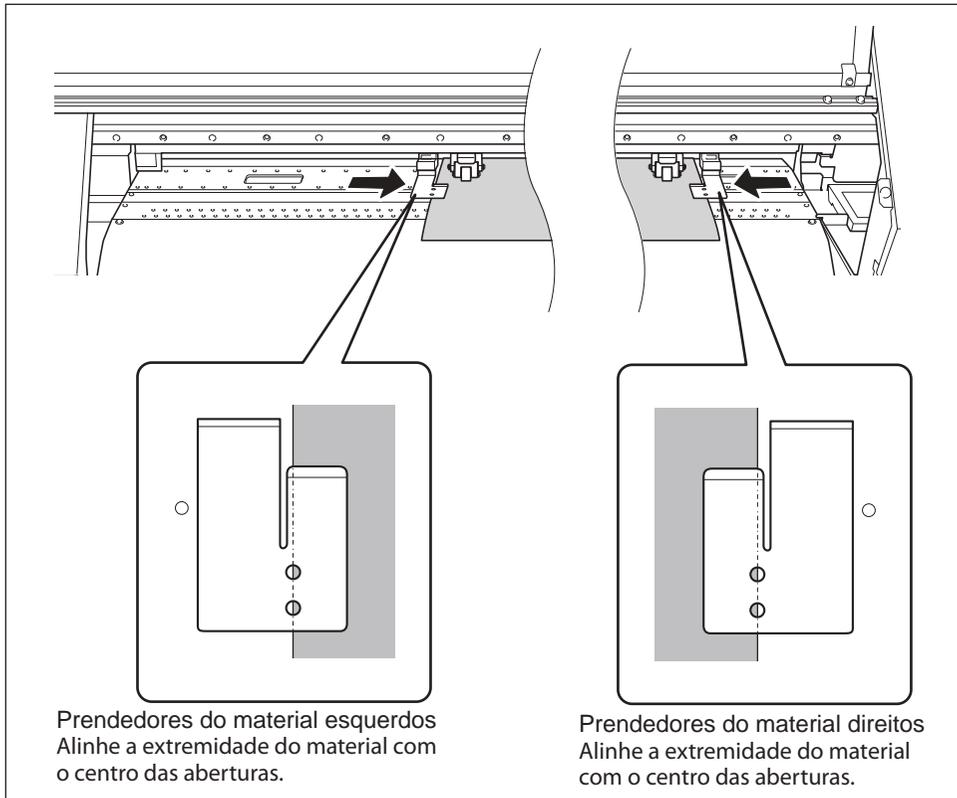


- 2 **Puxe a alavanca de carregamento de volta.**  
O material está fixo no lugar.

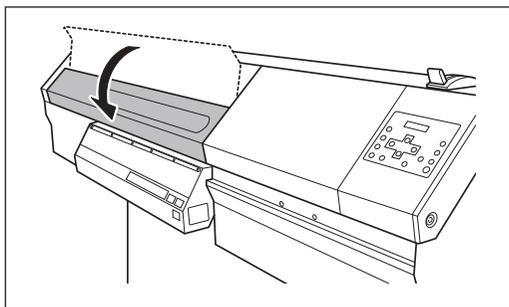


### 3. Prenda as extremidades do material com o prendedor de material.

- 1 Movimento os prendedores de material conforme mostrado na figura abaixo.



- 2 Feche a tampa dianteira.



- 3 

SETUP SHEET ◀ ▶ ROLL
-------------------------

Use ◀ ▶ para selecionar "ROLL" (rolo).  
Pressione ENTER .

- 4 Pressione 

SET UP
--------

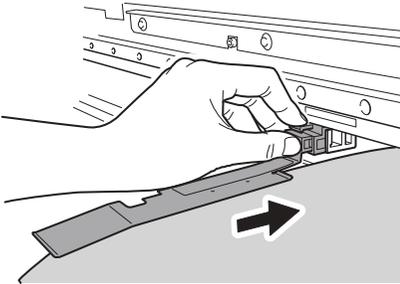
 .

---

**Nota importante quando estiver utilizando prendedores de material**


---

- Insira os prendedores de material firmemente até o final, até que eles se encaixem com um som de “clique” audível e certifique-se de que eles não ficaram soltos. A montagem incorreta poderá fazer com que o material fique preso ou obstruído e dificulte a impressão adequada, ou podem causar falha ou qualidade de impressão ruim.
- No decorrer da impressão, o material poderá se mover para a direita ou para a esquerda e tocar ou se soltar dos prendedores de material. Após o material ter sido alimentado aproximadamente 1 m (3 pés), verifique a posição dos prendedores de material. Se parecer que o material pode se soltar dos prendedores de material, ajuste o posicionamento dos prendedores de material.

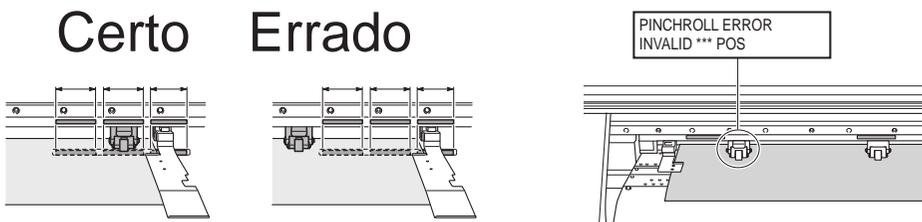



---

**Posicione os rolos de pressão em cima dos rolos de tração.**


---

Se a mensagem da figura abaixo for exibida quando você fechar a tampa frontal, verifique as posições dos rolos de pressão e os rolos de tração centrais. Estes devem estar posicionados em cima dos rolos de tração.




---

**Remova quando não estiver utilizando o material em rolo.**


---

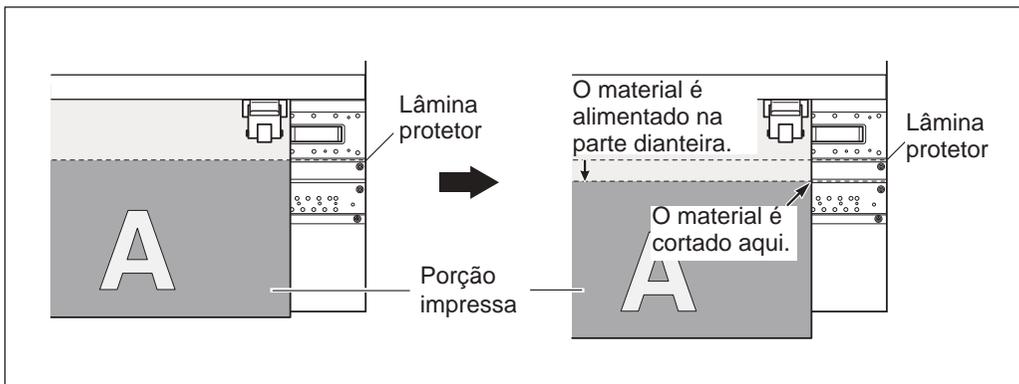
Se o material em rolo não estiver sendo utilizado por um longo período de tempo, o mesmo pode ceder. Isto causa uma baixa qualidade na impressão e erros do motor, sendo assim, certifique-se de remover e armazenar um material quando este não estiver sendo utilizado.

## Corte de Material

Alguns materiais podem ser espessos ou compostos de plástico ou outros materiais resistentes. Para tais materiais, nunca desempenhe o corte usando **SHEET CUT**. Fazer tal coisa pode causar mau funcionamento ou outros problemas.

### Procedimento

- 1 Feche a tampa dianteira.**  
Certifique-se de que **SET UP** está acesa.
- 2 Pressione **SHEET CUT** durante um segundo ou mais.**  
O material é cortado. A localização do corte no material é mostrada na figura abaixo.



Você pode fazer a configuração no software RIP para realizar o corte automático do material após o término da impressão ou corte. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

### **Notas importantes sobre a utilização de prendedores de material longos**

Quando estiver utilizando prendedores de material longos, certifique-se de ajustar o item do menu [MEDIA CLAMP] (prendedores de material) para [LONG] (longo) para desabilitar o corte de material. A execução do corte do material quando os prendedores de material longos estiverem instalados pode interferir na lâmina de separação, o que poderá resultar em falha ou danos ao equipamento.

Se desejar separar o material após a impressão ter sido concluída, certifique-se primeiro de soltar os prendedores de material longos, em seguida ajuste o item do menu [MEDIA CLAMP] (prendedores de material) para uma configuração que não seja [LONG] (longo).

☞ Pág. 94, "Imprimindo material que deforma facilmente"

### **Dê Atenção à Composição do Material**

- Para alguns tipos de materiais, o corte é inviável.

- Alguns tipos de materiais podem permanecer na mesa após o corte. Se o material permanecer na mesa, remova-o manualmente.
- Quando você cortar material enquanto estiver utilizando prendedores de materiais curtos, dependendo do material, ele pode se soltar dos prendedores de materiais. Após você cortar o material, certifique-se de que o material não tenha ficado solto dos prendedores de material.

***Antes de realizar o corte, nunca utilize  para puxar o material de volta.***

---

A menos que a extremidade do material tenha sido puxada para fora da mesa frontal, o corte não será realizado corretamente.

## 2-4 Iniciar a impressão

### Preparando-se para Receber Dados de um Computador

Quando terminar de carregar o material, siga os passos abaixo. Este procedimento habilita o equipamento para receber dados de um computador e realizar impressão. Ao imprimir dados que incluam caminhos de corte que estejam sendo recebidos, você também poderá realizar o corte imediatamente após a realização da impressão. Observe, no entanto, que quando você quiser executar apenas o corte, a operação que difere do procedimento a seguir será necessária.

☞ Pág. 49, "Para executar o corte"

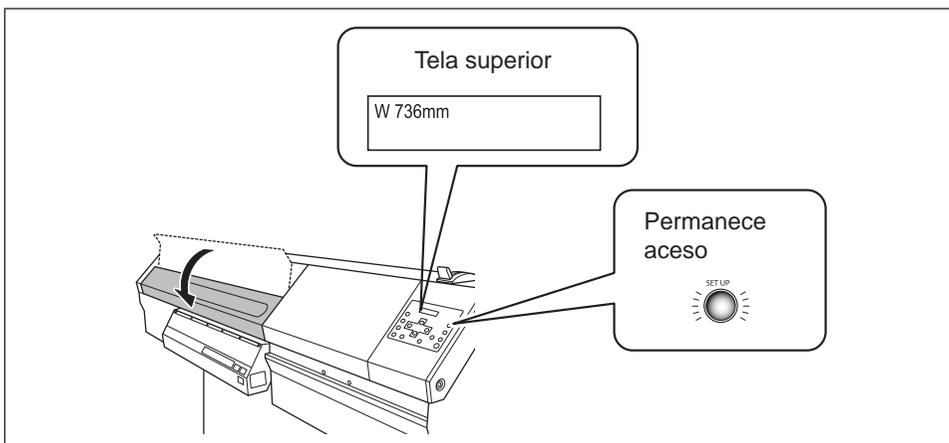
#### Procedimento

1 **Feche a tampa dianteira.**

2 **Certifique-se de que **SET UP** permanece estável.**

3 **Certifique-se de que está no menu principal.**

Se não estiver no menu superior, pressione **MENU** e em seguida pressione **◀**.



#### A impressão não é possível nestas situações

- O equipamento não funciona quando a tampa frontal está aberta. Além disso, nunca a abra enquanto a impressão estiver em progresso. Se o fizer, a impressão será interrompida.
- Os dados do computador não serão aceitos quando **SET UP** estiver apagado.
- Dados de um computador não serão aceitos quando você não estiver no menu superior.

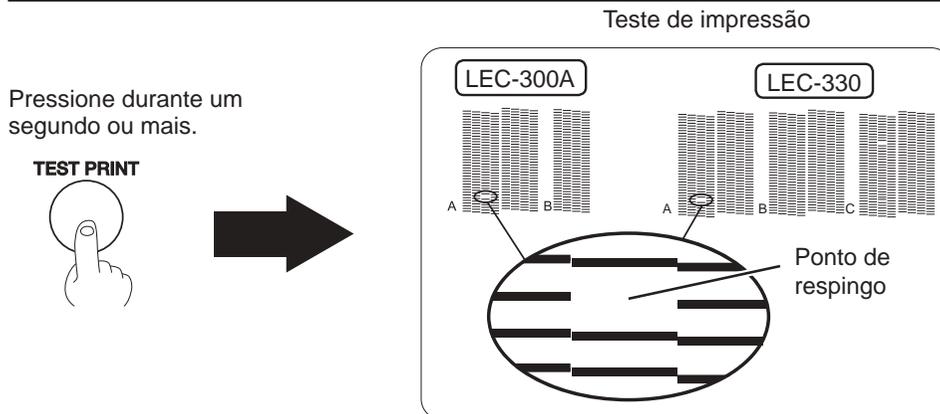
#### Pontos que devem ser observados

- Certifique-se de ajustar os prendedores do material durante a impressão. Caso contrário, as bordas do material podem se prender nos carros de impressão.
- Durante a impressão, nunca toque no material que já foi descarregado. Ao fazer isso, você pode obstruir a alimentação do material ou fazer com que ele raspe nas cabeças de impressão, causando atolamento de material ou danos às cabeças de impressão.

## Testes de Impressão e Limpeza

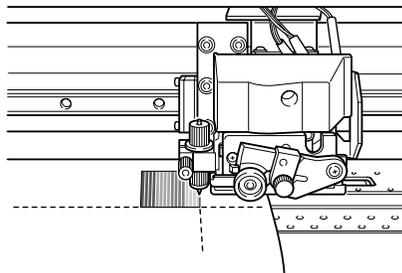
Recomendamos que efetue um teste de impressão para checar a existência de problemas como respingos antes de proceder com a real impressão. Se problemas como respingos forem encontrados, limpe as cabeças de impressão.

### Como Realizar um Teste de Impressão



Pressionar **TEST PRINT** por um ou mais segundos efetuará a impressão de um teste padrão. É possível imprimir um teste padrão usando **◀** **▶** **▼** para mover o carro do cabeçote de impressão e, em seguida, pressione **BASE POINT**. A tampa frontal deve estar aberta durante o movimento, mas certifique-se de fechá-la antes de pressionar **TEST PRINT**.

**BASE POINT**



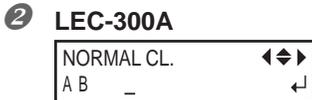
## Como realizar a limpeza

Quando um teste de impressão revela respingos ou similares, realize a limpeza apenas no conjunto de cabeçotes que é incapaz de corrigir a impressão. Comparada à limpeza de todas as cabeças de impressão, esta pode reduzir a quantidade de tinta consumida.

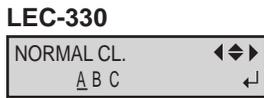
### Procedimento



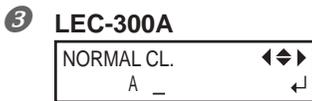
Pressione .



Pressione .



Pressione .



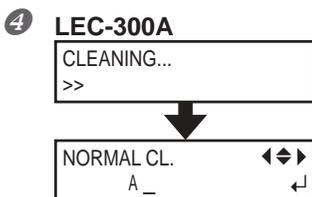
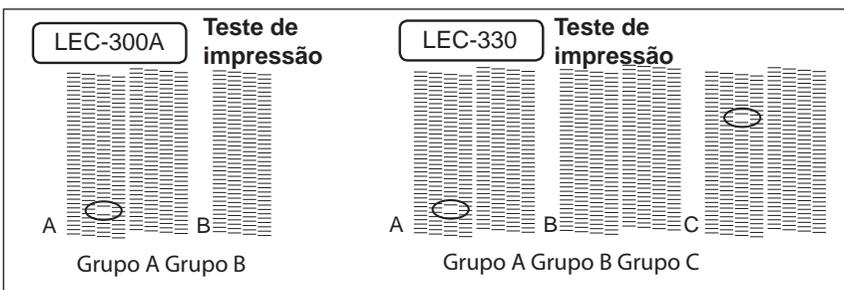
Use para selecionar o agrupamento de cabeçotes que não deve ser limpo.

Use para livrar-se da exibição do agrupamento.

Repita este procedimento para exibir somente os grupos das cabeças de impressão que necessitam de limpeza.

LEC-300A : Nos agrupamentos A ou B, a limpeza é realizada somente nos agrupamentos exibidos.

LEC-330 : Nos agrupamentos de A até C, a limpeza é realizada somente no agrupamento exibido.



Pressione .

A limpeza inicia.

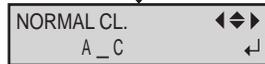
Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

**LEC-330**


CLEANING...  
>>

Pressione **ENTER**.

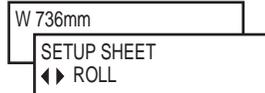
A limpeza inicia.



NORMAL CL. ◀▶  
A\_C ↵

Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

5



W 736mm  
SETUP SHEET  
▶◀ ROLL

Pressione **MENU**.

Pressione **◀** para retornar à tela original.

**6** Realize novamente um teste de impressão para garantir que a questão dos respingos tenha sido corrigida.

Se o problema persistir, tente fazer a limpeza mais uma vez.

Se o problema continuar mesmo depois de duas ou três tentativas, tente efetuar a limpeza utilizando um método diferente.

☞ Pág. 65, "Quando a limpeza da cabeça de impressão é ineficaz"

**Se Os Resultados Do Teste De Impressão Forem Difíceis De Se Interpretar**

Examine os resultados a partir de diferentes ângulos em um local bem iluminado. Aproveite a luz refletida para possibilitar a verificação visual. Recomendamos que você execute o teste de impressão em um material transparente ou de cor cinza.

**Quando é melhor limpar todas as cabeças de impressão simultaneamente**

Pressione **CLEANING** durante um segundo ou mais. A limpeza de todas as cabeças de impressão iniciará automaticamente.

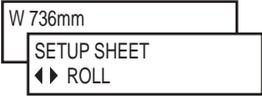
## 2-5 Se a tinta acabar

### Verificação da Tinta Restante

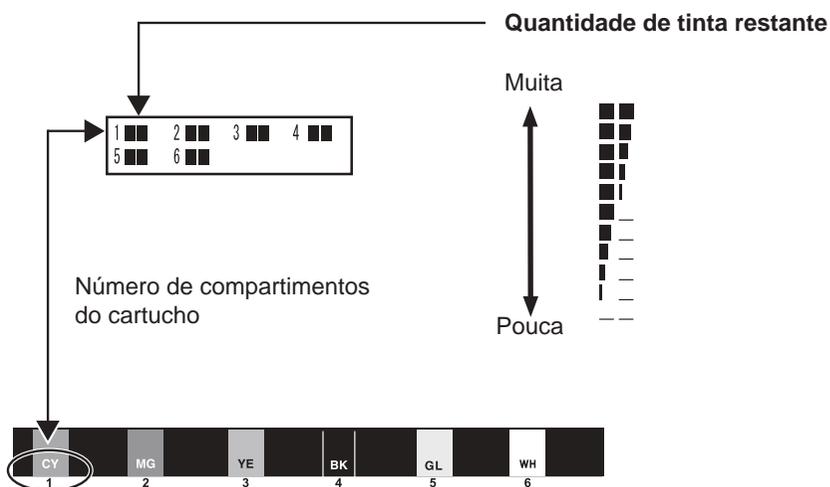
#### Procedimento

- 

Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
- 

Pressione .
- 

Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.



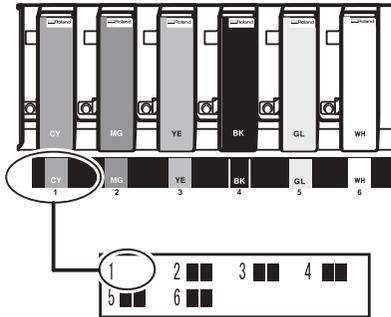
A tela mostra uma estimativa da quantidade de tinta restante, que pode diferir um pouco da real quantidade presente.

## Caso a Tinta Acabe

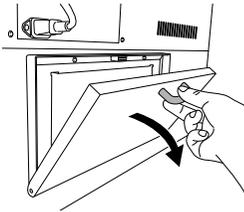
Quando a tinta acabar, bipes de alarme serão emitidos e a impressão será interrompida (a menos que a configuração padrão tenha sido modificada). Remova o cartucho vazio e insira um novo. A impressão recomeça.

### Procedimento

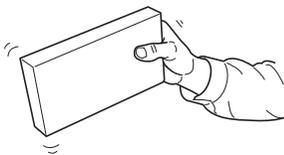
- 1** O número do compartimento para o cartucho vazio pisca.



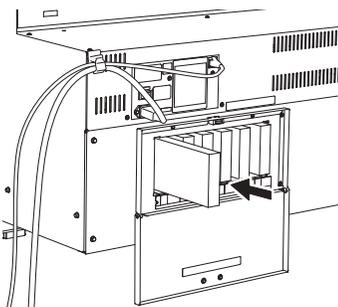
- 2** Abra a tampa do cartucho de tinta.



- 3** Sacuda o cartucho de tinta do mesmo tipo e cor para substituir.

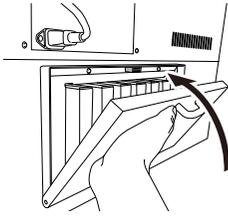


- 4** Remova o cartucho de tinta vazio e imediatamente insira o novo cartucho.



- Mantenha a face etiquetada voltada para cima.
- Insira e remova com calma, um procedimento por vez.
- Insira firmemente, até o ponto que for possível.

**5** Feche a tampa do cartucho de tinta.



**Avisos importantes sobre a reposição de cartuchos**

- Certifique-se de manter a tampa do cartucho de tinta sempre fechada exceto quando absolutamente necessário, como por exemplo, ao substituir os cartuchos de tinta. A tinta dentro dos cartuchos ficará endurecida, e pode causar uma falha na impressora.
- Tenha certeza de substituir com um item de tipo idêntico. Nunca misture itens de tipo diferentes.
- Nunca deixe o equipamento com um cartucho de tinta removido. As cabeças de impressão podem ficar obstruídas.
- Nunca insira ou remova um cartucho de tinta parcialmente usado.
- Nunca remova um cartucho de tinta repentinamente enquanto uma impressão estiver sendo realizada.
- Quando a impressão é interrompida, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reiniciar. Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos cartuchos.

**⚠ AVISO**

**Nunca armazene a tinta, cartucho de limpeza ou o líquido de limpeza nos seguintes locais.**

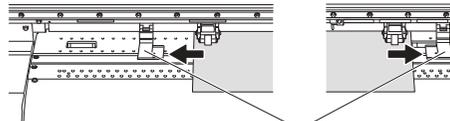
- Qualquer local exposto às chamas
  - Qualquer local onde possa ocorrer alta temperatura
  - Próximo de água sanitária ou de qualquer outro agente oxidante ou material explosivo
  - Qualquer local que esteja ao alcance de crianças
- Fogo pode ser perigoso. A ingestão acidental pelas crianças pode representar perigo para a saúde.

## 2-6 Executando o corte

### Para executar o corte

Para executar o corte, execute o procedimento descrito abaixo.

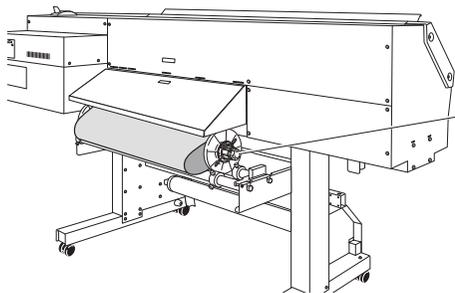
- **Mova os prendedores de material para locais onde eles não prendam o material. Alternativamente, remova os prendedores de material.**



Prendedores de material

- **Quando você estiver executando apenas o corte, e estiver cortando um material em rolo, deixe que o material se solte na parte traseira do equipamento.**

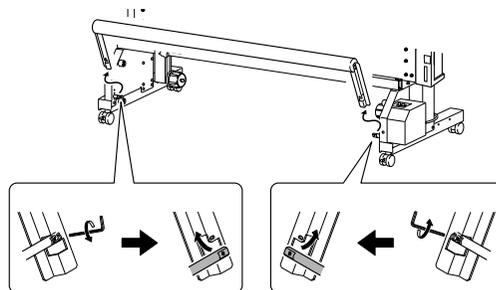
Se o corte for iniciado sem fazer isso primeiro, poderá ocorrer um erro do motor ou o rolo poderá cair, porque o material foi puxado com força excessiva.



Gire as flanges de material com as mãos para puxar o comprimento necessário do material.

### Observações importantes sobre o corte

- Nunca utilize prendedores de material. Você também poderá removê-los quando não estiverem sendo utilizados.
- Quando estiver executando impressão seguida imediatamente de corte, antes de iniciar o corte, deixe que a tinta seque o suficiente. Use o seu software RIP para configurar o tempo de secagem. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando. O tempo de secagem varia de acordo com o material.



### Dicas e truques para corte

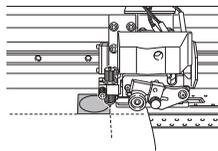
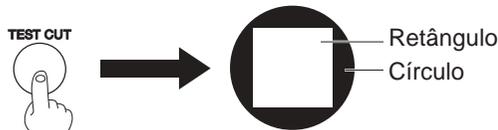
- Ajustar o item do menu [PREFEED] (Pré-alimentação) para “ENABLE” (Habilitar) faz com que o equipamento alimente o material automaticamente e remova o mesmo novamente antes do corte.. Isso faz com que não seja necessário remover o material da parte traseira do equipamento antes da operação.  
☞ Pág. 116, “Evitando que o material seja puxado com força indevida ao realizar apenas corte”
- A extremidade da proteção para o suporte da lâmina pode arranhar ou danificar a superfície impressa. Se isso ocorrer, aumente a proporção da extensão da lâmina.  
☞ Pág. 113, “Ajustando a quantidade de corte”

## Executando o teste de corte

Para um corte com alta qualidade, antes de iniciar o corte propriamente dito, recomendamos executar um teste de corte para verificar a qualidade de corte para o material. Antes de executar o teste de corte, remova os prendedores de material.

### Executando o teste de corte

Pressionar **TEST CUT** por um segundo ou mais resultará em um teste de corte. Você poderá realizar o teste de corte em qualquer local que desejar utilizando **◀ ▶ ▲ ▼** para mover o carro de corte. A tampa frontal deve estar aberta durante o movimento, mas certifique-se de fechá-la antes de pressionar **TEST CUT**.



Remova os testes de corte para verificar a qualidade de corte e certifique-se de configurar a força da lâmina. Se duas partes forem retiradas juntas, certifique-se de configurar a força da lâmina.

### Ao Cortar a Superfície Impressa

Tinta endurecida é espessa. Quando estiver cortando uma superfície impressa, primeiro execute um teste de corte na superfície atual que foi impressa.

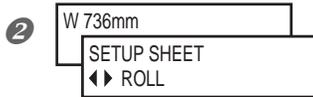
☞ Pág. 51, “Fazendo o ajuste da força da lâmina”, Pág. 113 “Ajustando a quantidade de corte”

## Fazendo o ajuste da força da lâmina

### Procedimento



Pressione **CUT CONFIG**.  
Use **▲** **▼** para inserir o valor.



Pressione **ENTER** para fazer o ajuste de acabamento e volte para a tela inicial.

Pressione **CUT CONFIG** para entrar no menu de configuração de corte. Você também poderá fazer a configuração para outras condições de corte, além da força da lâmina. Consulte as seguintes páginas.

☞ Pág. 111, "Ajuste fino das condições de corte"

Quando tiver terminado de fazer todas as configurações, envie os dados de corte do computador.

☞ Pág. 42, "Preparando-se para Receber Dados de um Computador"



***Capítulo 3***  
***Operação do***  
***Sistema de***  
***Rebobinamento de***  
***Material***

---

# 3-1 Sistema de rebobinamento de material

## Recursos do Sistema de Rebobinamento de Material

O uso do sistema de rebobinamento do material permite realizar a impressão enquanto o material está sendo recolhido automaticamente. Isso torna possível o funcionamento do equipamento sem monitoramento durante a noite e a eficiente impressão de materiais extensos.

## Condições de operação para o sistema de rebobinamento de material

### ***Nunca use quando estiver executando corte***

Nunca use o sistema de rebobinamento de material quando estiver executando operações de corte. A utilização é possível apenas quando estiver executando impressão.

### ***Utilização durante a impressão com retorno a origem não é possível***

Quando você estiver executando a impressão com retorno a origem, o material deverá ser removido, e deste modo a unidade de rebobinamento de material não poderá ser utilizada.

☞ Pág. 127, "Características e Métodos de Impressão da Tinta Verniz."

### ***Configurações relacionadas com a alimentação de material***

Ao usar o sistema de rebobinamento de material, para evitar que o material seja removido com força indevida, observe os seguintes pontos. Operações que removem o material usando força indevida, como ferramenta de recolhimento imprópria, pode causar a interrupção da impressão ou o desalinhamento da posição de impressão.

- Nunca use  para puxar o material de volta.
- Nunca opere o botão MANUAL da unidade de recolhimento quando a alavanca de carregamento estiver puxada para trás.
- Ao carregar e configurar o material, ajuste o item [SETUP SHEET] (folha de ajuste) no menu para "TU".
- Ao alimentar o equipamento com material pela parte frontal, pressionando , certifique-se de definir o base point.
- Se a configuração para a remoção do material após a impressão tiver sido realizada no computador, desative a configuração.
- No computador, configure a margem de fim da impressão próxima da posição de início de impressão (espaço da página) a um valor de 120 milímetros ou mais.
- Defina o item do menu de configuração [PREFEED] (pré-alimentar) para "DISABLE" (desabilitar).

### ***Procedimento para Realizar a Impressão Contínua de Duas ou Mais Páginas***

Ao realizar a impressão contínua e o rebobinamento de duas ou mais páginas, preste atenção nos seguintes pontos.

- Se a configuração para o corte automático do material pode ser feita no computador, apague esta configuração. Ajustar a configuração do computador para executar o corte automático do material resulta no corte do material antes da impressão de cada página. (Quando o item do menu [MEDIA CLAMP] (preendedor de material) estiver ajustado para [LONG] (longo), o corte do material não será realizado.) O recolhimento será encerrado assim que o material for cortado.

## Sobre o Rolo de Papel

O rolo de papel incluso é uma peça especial exclusiva para o uso com esta máquina. Usar algo além do item incluso pode resultar em rolamento sem tração ou outros problemas que impedem o recolhimento do material.

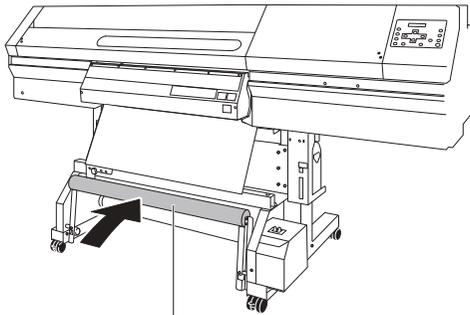
O rolo de papel é uma peça que desgasta. O ciclo de reposição varia de acordo com as condições de uso, mas para garantir um bom recolhimento de material, monitore o estado do rolo de papel e substitua-o quando necessário. Para comprar um rolo de substituição, entre em contato com o representante autorizado da Roland DG Brasil.

# 3-2 Utilização do sistema de rebobinamento de material

## Instalação da Material em Rolo

### 1. Insira o material através da impressora.

- 1 Mova o rolo deslizante para trás.



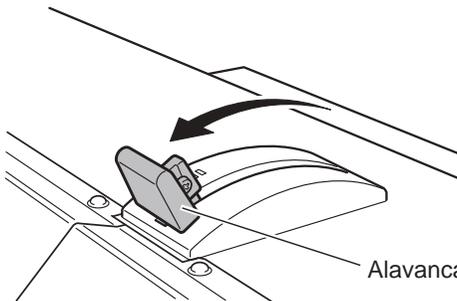
Rolo deslizante

- 2 Carregue o material em rolo.

☞ Pág 33, "Carregando o material"

- 3 Puxe a alavanca de carregamento de volta.

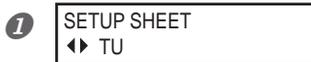
O material está fixo no lugar.



Alavanca de carregamento

### 2. Fixar o material ao rolo de papel.

Ao fixar o tubo de papel, insira-o seguramente dentro das tampas de extremidade na unidade de recolhimento. Para informações sobre como instalá-lo, consulte o Guia de Instalação.



Use ◀ ▶ para selecionar "TU".



Pressione ◯ (SET UP).

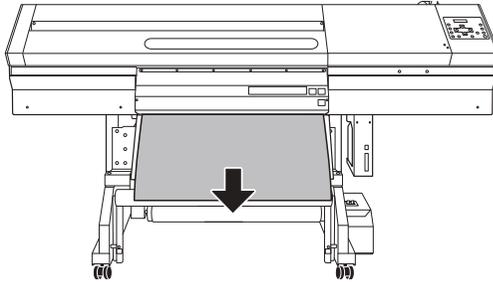
A tela exibida na figura irá aparecer.

- 3 Pressione  para ajustar o comprimento do material que será puxado para fora.

Você pode ajustar o comprimento do material em incrementos de 10 milímetros, pressionado

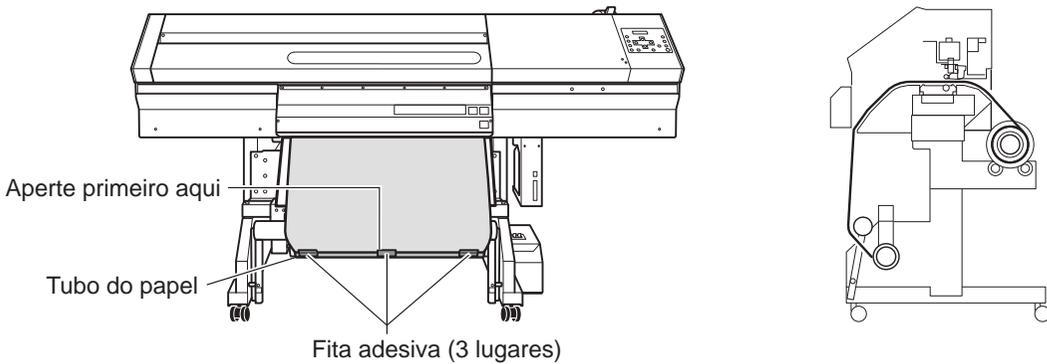


Para puxar o material de volta continuamente, mantenha pressionado .

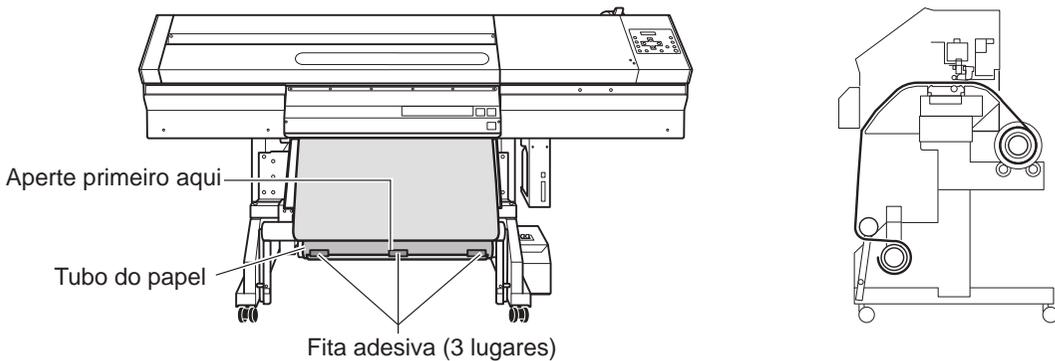


- 4 Aperte o material no lugar com fita em três locais (centro e duas extremidades) de modo que o material não forme ângulo.

■ **Rebobinamento com curva externa**



■ **Rebobinamento com curva interna**



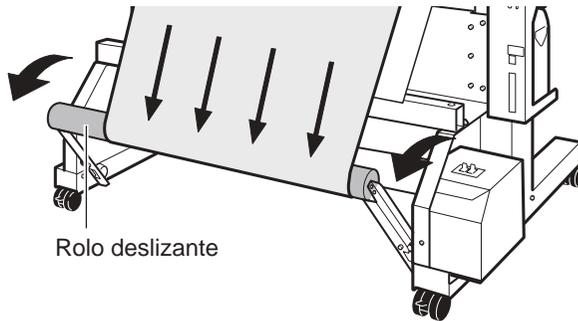
### 3. Configuração da direção de rebobinamento automático e desempenho do rebobinamento de material no rolo de papel.

1 TILT DANCER  
ROLLER TO FRONT ↵

Pressione **ENTER**.

O material é retirado e a tela exibida na figura aparece.

2 **Puxe o rolo deslizante para trás na sua direção.**



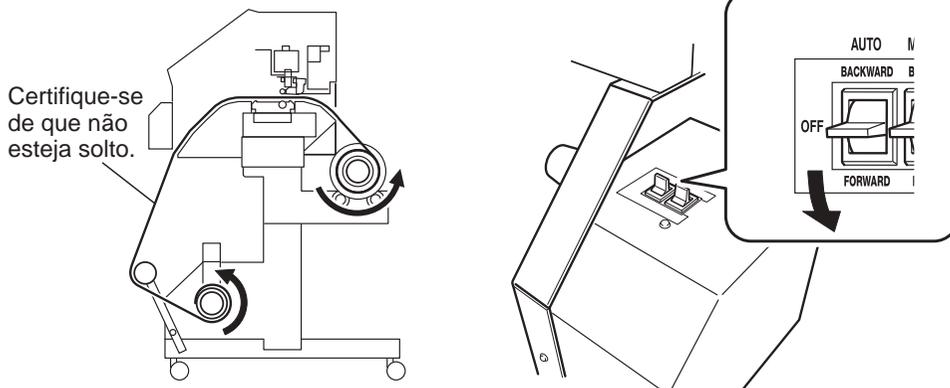
3 CHECK  
TAKE-UP SETTING ↵

Verifique se o material está bem esticado e pressione **ENTER**.

A tela exibida na figura irá aparecer.

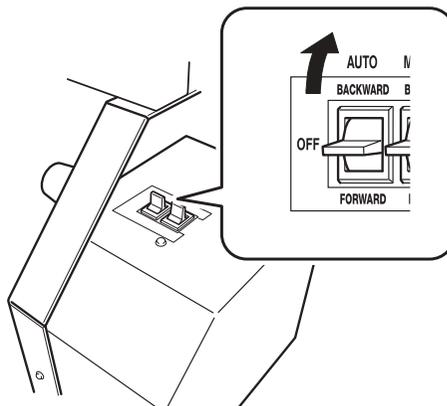
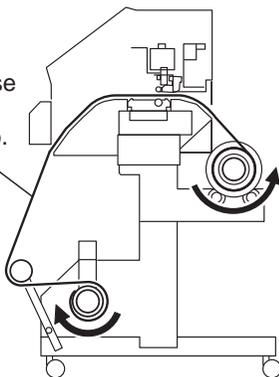
4 **Configure o botão AUTO (automático) na unidade de recolhimento.**

#### ■Rebobinamento com curva externa



■ **Rebobinamento com curva interna**

Certifique-se de que não esteja solto.



5

W 736mm

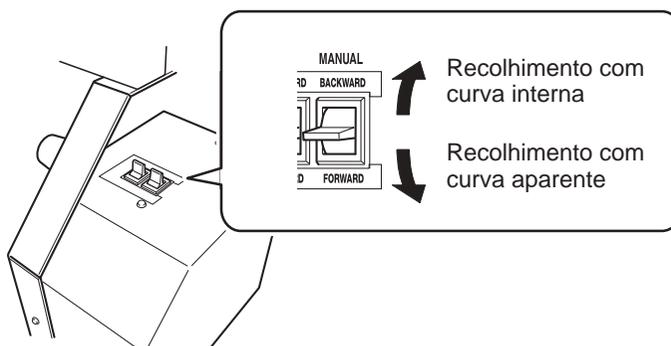
Pressione **ENTER**.

A configuração está completa quando a tela exibida na figura (menu superior) aparece.

Ao iniciar o recolhimento, cuidado para que a extremidade do material não enrole ou dobre.

**Rebobinamento Manual do Material**

Você pode recolher o material utilizando o botão MANUAL. Entretanto, nunca use o botão MANUAL enquanto a alavanca de carregamento estiver puxada para trás. Isto pode fazer com que o material seja puxado com força excessiva, ativando a função protetora e resultando em erro.



## Removendo o Material Rebobinado

### ⚠ CUIDADO

A remoção de um rolo de abastecimento de material da unidade é uma tarefa que deve ser efetuada por duas ou mais pessoas. Se deixados cair, tais itens podem causar lesão.

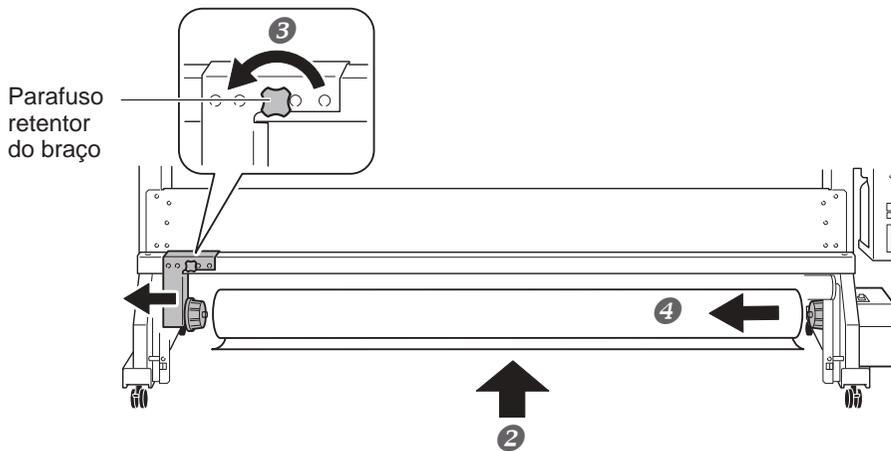
#### 1 Corte a o material.

☞ Pág. 40, "Cortando o Material"

#### 2 Apóie o tubo do material para prevenir sua queda.

#### 3 Solte o parafuso retentor do braço e remova-o.

#### 4 Retire o tubo do material das tampas de extremidade.



# ***Capítulo 4***

## ***Manutenção e***

### ***Ajustes***

---

# 4-1 Cuidados e manutenção diária

## Descarte da Tinta Liberada

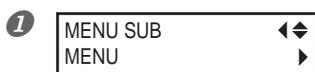
A garrafa de descarte coleta o líquido drenado. Descarte o material coletado antes que o recipiente fique cheio. A mensagem exibida na figura aparece quando certa quantidade de líquido drenado foi coletado na garrafa. Siga o procedimento descrito abaixo para efetuar o descarte do líquido drenado.



Reiniciar o contador de fluido descarregado após a eliminação faz com que a mensagem exibida desapareça.

Pressione **ENTER**.

### 1. Selecione o item do menu "DRAIN BOTTLE" (garrafa de descarte).



Pressione **MENU**.

Pressione **▼** algumas vezes.



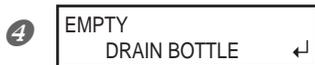
Pressione **▶**.

Pressione **▲**.



Pressione **▶**.

Pressione **▲**.



Pressione **MENU**.

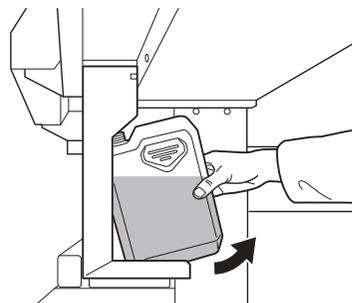
Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

### 2. Esvazie a garrafa efetuando o descarte do fluido liberado.

#### ⚠ CUIDADO

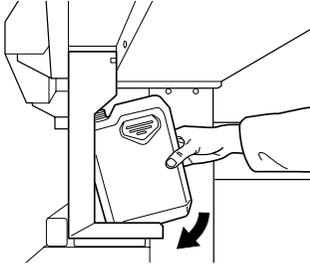
Antes de retirar o recipiente do dreno, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvaziar a garrafa de descarte).

Deixar de seguir este procedimento pode causar transbordamento e derramamento de fluido, manchando suas mãos ou o piso do local.



### 3. Fixe a garrafa vazia e reinicie a contagem de liberação de fluido.

#### 1 Prenda a garrafa vazia.



2 RESET DRAIN  
COUNTER ↵

Pressione **MENU**.

3 MAINTENANCE  
DRAIN BOTTLE ↵

Pressione **MENU** novamente.

4 W 736mm  
SETUP SHEET  
◀▶ ROLL

Pressione **MENU**.  
Pressione **◀** para retornar à tela original.

#### ⚠ AVISO

**Nunca coloque o fluido descarregado perto de uma chama.**  
Ao fazê-lo pode ocorrer risco de incêndio.

#### ⚠ CUIDADO

**Para armazenar fluido liberado temporariamente, coloque-o na garrafa de descarte inclusa ou em um recipiente lacrado (resistente) como uma lata de metal ou tanque de polietileno e feche firmemente.**  
Qualquer derramamento ou vazamento de vapor pode causar incêndio, odor ou mal estar físico.

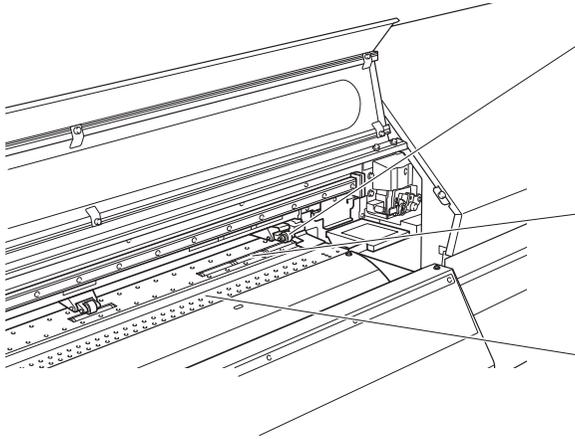
Armazene o fluido drenado em local não exposto à luz solar direta.

Ao armazenar o fluido liberado temporariamente no recipiente de dreno fornecido, não o exponha à luz solar direta. Caso contrário, o fluido drenado pode endurecer, inutilizando a garrafa de descarte.

Descarte o fluido liberado adequadamente, de acordo com as leis vigentes em seu estado.

O fluido liberado é inflamável e contém componentes tóxicos. Não tente incinerar o fluido liberado ou jogá-lo no lixo comum. Além disso, não faça o descarte em redes de esgoto, rios ou riachos. Fazê-lo poderá acarretar em impacto prejudicial ao ambiente.

## Limpeza



### Rolos de Pressão

Limpe periodicamente qualquer tipo de sujeira. Falhas na limpeza poderão resultar em transferência de resíduos à superfície do material.

### Rolos de tração

Remova o acúmulo de material e outros materiais utilizando uma escova. Nunca utilize escova de metal.

Limpe qualquer acúmulo de tinta ou sujeira no trajeto do material.

### AVISO

**Nunca utilize gasolina, álcool, solvente ou qualquer outra substância inflamável.**

Ao fazê-lo pode ocorrer risco de incêndio.

- Esta máquina é um equipamento de precisão, sensível à poeira e à sujeira. Realize a limpeza diariamente.
- Limpe com um pano úmido torcido com detergente neutro diluído em água.
- Nunca tente inserir óleo ou lubrificar o equipamento.

## Cuidados e Manutenção das Cabeças de Impressão

### Cuidado e Manutenção Diários

Realize a manutenção usando a função de limpeza da cabeça de impressão.

☞ Pág.43 "Teste de impressão e limpeza", Pág. 67 "Quando a limpeza da cabeça de impressão é ineficaz"

### Cuidado e Manutenção Periódicos

O cuidado periódico é essencial para uma impressão ideal o tempo todo. Baseado na frequência de uso, limpe as cabeças de impressão periodicamente utilizando um kit de limpeza.

☞ Pág. 68 "Limpeza utilizando o kit de Limpeza"

Nota: As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização. Compre-as através de seu representante Roland DG Corp. autorizado.

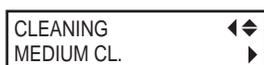
## 4-2 Quando a limpeza da cabeça de impressão é ineficaz

### Realizando limpeza mais profunda

Quando problemas como respingos não são resolvidos pela "limpeza normal", tente uma "limpeza média" ou ainda uma mais rigorosa "limpeza profunda". Saiba, no entanto, que esta consumirá mais tinta que a "limpeza normal" e a utilização muito freqüente desse recurso poderá danificar as próprias cabeças de impressão. Evite utilizá-las mais que o necessário.

Da mesma forma que é efetuada a limpeza normal, selecione e limpe as cabeças de impressão incapazes de imprimir corretamente.

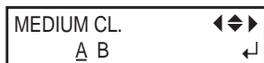
#### 1. Selecione "medium cleaning" (limpeza média) ou "powerful cleaning" (limpeza profunda).



Pressione .  
Use para escolher "MEDIUM CL" (limpeza média) ou "POWERFUL CL" (limpeza potente)

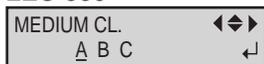
#### 2. Especifique o agrupamento da cabeça de impressão a ser higienizada.

##### 1 LEC-300A



Pressione .

##### LEC-330



##### 2 LEC-300A



Use para selecionar o agrupamento de cabeçotes que não deve ser limpo.

Use para livrar-se da exibição do agrupamento.

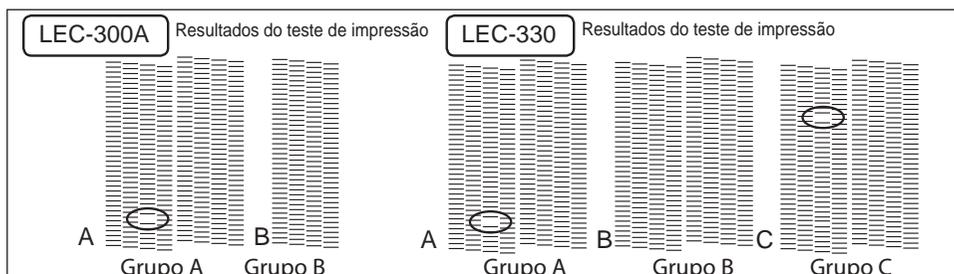
##### LEC-330



Repita este procedimento para exibir somente os grupos das cabeças de impressão que necessitam de limpeza.

LEC-300A : Nos agrupamentos A ou B, a limpeza é realizada somente nos agrupamentos exibidos.

LEC-330 : Nos agrupamentos de A até C, a limpeza é realizada somente no agrupamento exibido.



### Se Os Resultados Do Teste De Impressão Forem Difíceis De Se Interpretar

Examine os resultados a partir de diferentes ângulos em um local bem iluminado. Aproveite a luz refletida para possibilitar a verificação visual. Recomendamos que você execute o teste de impressão em um material transparente ou de cor cinza.

## 3. Iniciar limpeza.

### 1 Pressione **ENTER**.

Se você escolheu "MEDIUM CL." (limpeza média)

**LEC-300A**

CLEANING...  
>>

A tela exibida na figura aparece e a limpeza é iniciada. Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

MEDIUM CL. ◀▶  
A \_ ↵

Siga para a etapa 4

**LEC-330**

CLEANING...  
>>

MEDIUM CL. ◀▶  
A \_ C ↵

Se você escolheu "POWERFUL CL." (limpeza profunda)

CHECK  
DRAIN BOTTLE ↵

A tela exibida na figura irá aparecer. Siga para a etapa 2.

### 2 Verifique o recipiente de drenagem.

Se a quantidade de líquido drenado estiver próxima da linha limite superior, remova a garrafa, descarte o líquido coletado e acople novamente a garrafa.

☞ Pág. 62, "Descarte de tinta liberada", etapa 2

### 3 LEC-300A

CLEANING...  
>>

Pressione **ENTER**.

A tela exibida na figura aparece e a limpeza é iniciada. Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

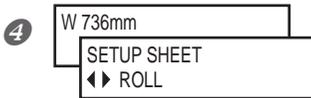
POWERFUL CL. ◀▶  
CL. \_ A ↵

Siga para a etapa 4.

**LEC-330**

CLEANING...  
>>

POWERFUL CL. ◀▶  
A \_ C ↵



Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

## Quando a Limpeza Profunda é Ineficaz

Se problemas como falhas persistirem mesmo depois da execução da função de limpeza profunda por diversas vezes, limpe as cabeças de impressão utilizando o kit de limpeza. Tal procedimento pode ser eficaz quando realizado periodicamente, de acordo com a frequência da utilização.

☞ Pág. 68 "Limpeza utilizando o kit de Limpeza"

## 4-3 Limpeza utilizando o kit de limpeza

### Quando o kit de limpeza torna-se necessário

#### Cuidado e Manutenção Periódicos

Pelo menos uma vez por mês, limpe as cabeças de impressão, os emissores de UV e outras áreas utilizando o kit de limpeza.

#### Quando respingos ou similares ocorrerem freqüentemente

Quando a função de limpeza de cabeça de impressão do equipamento não corrigir o problema, limpe as cabeças de impressão utilizando o kit de limpeza.

#### Quando o a secagem da tinta em materiais impressos for insuficiente

Limpe a cabeça de impressão utilizando o kit de limpeza.

- Se o kit de limpeza acabar, adquira um novo do seu revendedor autorizado Roland DG Brasil.
- As cabeças de impressão são peças que se desgastam. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização. Compre-as através de seu representante Roland DG Brasil autorizado.

### Como realizar a limpeza

#### Avisos Importantes Sobre Este Procedimento

- A limpeza requer o líquido de limpeza incluso e o limpa vidro disponível comercialmente. Tenha-os em mãos antes de começar.
- Antes de realizar esta operação, remova qualquer material.
- Para evitar que as cabeças de impressão sequem, termine este procedimento em 10 minutos ou menos.
- Um bipe de aviso soará após o período de 10 minutos. Neste momento, interrompa o procedimento, feche a tampa dianteira e pressione **ENTER**. Quando a operação de proteção de cabeça de impressão terminar, reinicie o procedimento
- Nunca use qualquer instrumento para limpeza que não seja os cotonetes de limpeza. Chumaços de algodão ou outros cartucho que produzam fiapos podem danificar as cabeças de impressão.
- Use um cotonete de limpeza por seção de limpeza e, em seguida, descarte o cotonete após o uso. A reutilização dos bastões de limpeza poderá reduzir a qualidade de impressão.
- Nunca mergulhe um cotonete de limpeza que já tenha sido utilizado para realizar a limpeza no líquido de limpeza. Ao fazer isso, você poderá estragar o líquido de limpeza.
- Nunca toque a superfície das cabeças das cabeças de impressão.
- Limpe com as esponjas muito gentilmente, aplicando a menor pressão possível. Nunca esfregue, arranhe ou amasse as mesmas.

#### CUIDADO

**Siga atentamente as instruções ao realizar as operações, e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções.**  
Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

# 1. Mude para o modo de limpeza manual do cabeçote de impressão.

1 Remova qualquer material.

2 

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Pressione .  
Pressione diversas vezes.

3 

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

 Pressione .  
Pressione .

4 

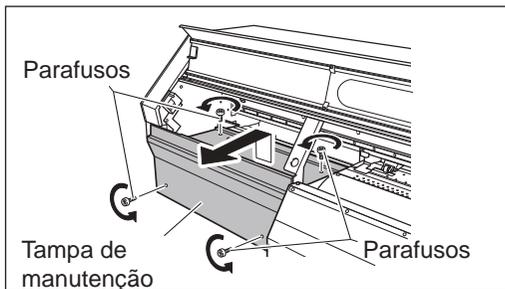
MAINTENANCE	◀▶
CLEANING	◀↵

 Pressione .

5 

OPEN MAINTENANCE COVER	◀↵
------------------------	----

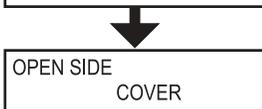
 Pressione .  
Abra a tampa frontal e remova a tampa de manutenção.



6 

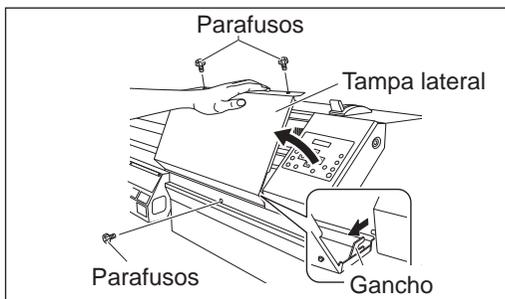
NOW PROCESSING..
------------------

 Feche a tampa frontal e pressione .

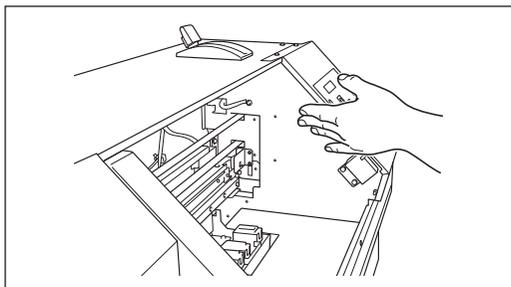


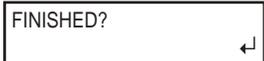
Os carros de impressão se movem para o lado esquerdo do equipamento e a tela mostrada na figura aparece.

7 Remova a tampa lateral.



- 8 Toque no local mostrado na figura para drenar qualquer eletricidade estática.



- 9  Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Limpeza usando os cotonetes de limpeza. Tenha cuidado especialmente para evitar qualquer poeira fibrosa (fios).

---

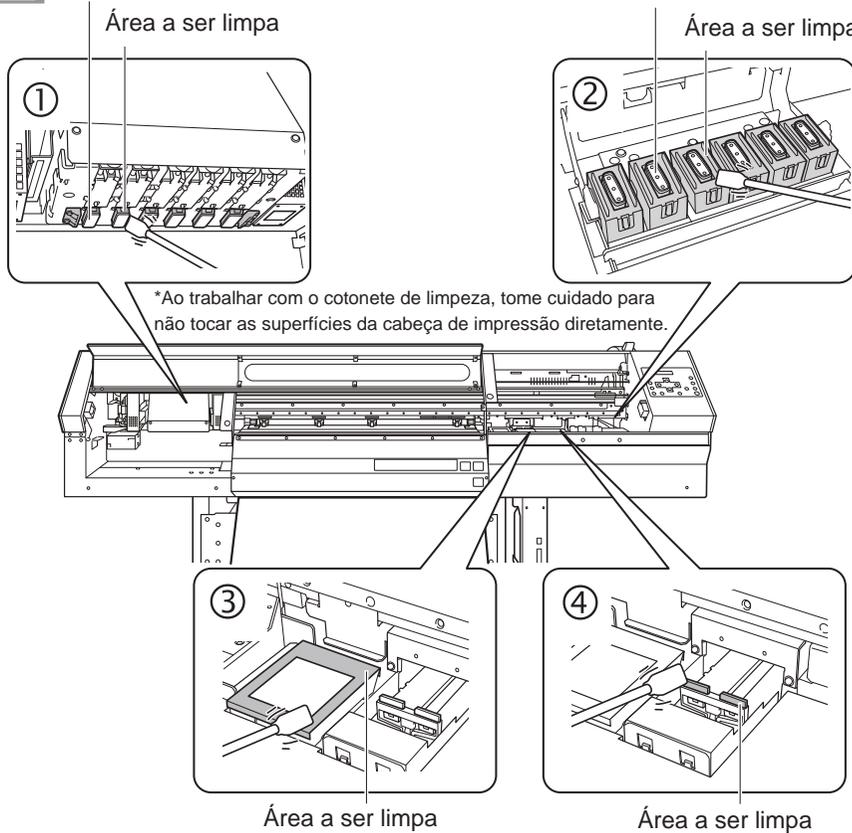
- 1 Umedeça o cotonete de limpeza com o líquido de limpeza.





**Nunca toque a superfície do bocal dos cabeçotes.**  
Limpe somente a estrutura de metal.

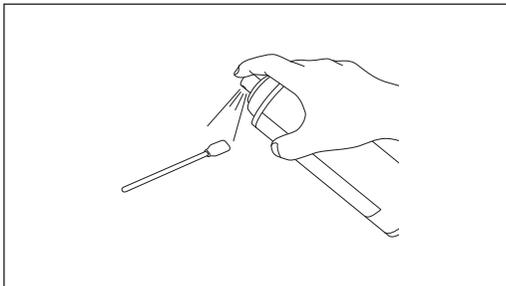
Limpe com a esponja suavemente.  
**Nunca esfregue com força.**



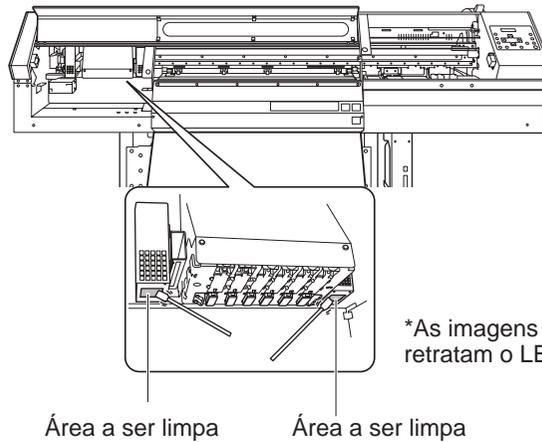
\*As imagens neste documento retratam o LEC-330.

**3 Aplique o limpador de vidro disponível comercialmente no cotonete de limpeza.**

Use um cotonete de limpeza novo.



4 Limpe nos locais mostrados na figura.



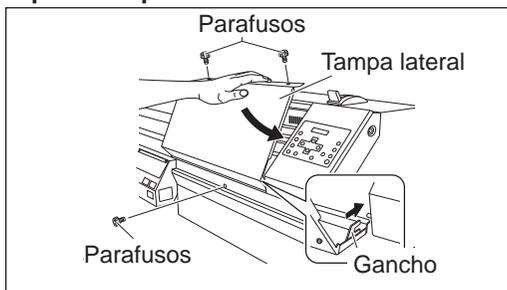
\*As imagens neste documento retratam o LEC-330.

### 3. Sair do modo de limpeza manual.

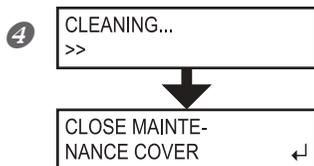


Pressione **ENTER**.  
A tela exibida na figura irá aparecer.

2 Acople a tampa lateral.

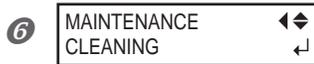
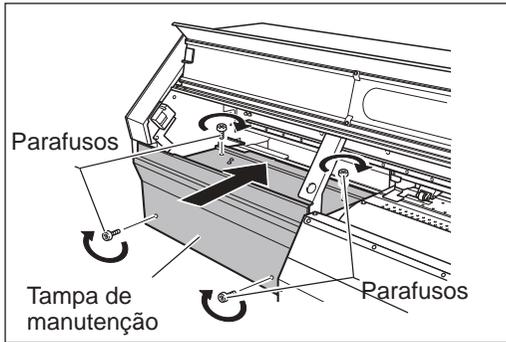


Pressione **ENTER**.



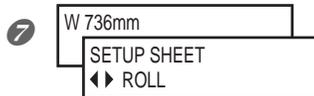
**Feche a tampa frontal.**  
O carro de impressão se move para o lado direito do equipamento e a tela mostrada na figura aparece.

**5** Abra a tampa frontal e acople a tampa de manutenção.



**Feche a tampa frontal.**

Pressione **ENTER**.



Pressione **MENU**.

Pressione **◀** para retornar à tela original.

**4. Realizar um teste de impressão para verificar os resultados do procedimento.**

**Realize um teste de impressão para verificar os resultados.**

Realize a limpeza usando a função de limpeza do equipamento diversas vezes, quando necessário.

☞ Pág. 43 "Testes de impressão e limpeza"

## 4-4 Substituindo consumíveis

### Substituindo dos limpadores

TIME FOR  
WIPER REPLACE ↵

Pressione **ENTER**.

Os limpadores são componentes utilizados para a limpeza dos cabeçotes de impressão. Quando a tela exibir uma mensagem como a mostrada, significa que o cartucho precisa ser substituído. Troque por um novo.

#### **Quando soar um alerta durante a substituição do limpador.**

Um bipe de aviso soará após o período de 10 minutos. Neste momento, interrompa o procedimento e conecte a tampa lateral. E em seguida pressione **ENTER** para concluir o menu de substituição dos limpadores. Quando a operação de proteção de cabeça de impressão terminar, reinicie o procedimento.

#### **⚠ CUIDADO**

Siga atentamente as instruções ao realizar as operações, e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções. Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

### **1. Exibir o menu. [REPLACE WIPER] (SUBSTITUIR LIMPADOR)**

**1** Remova qualquer material da mesa.

**2** MENU  
SUB MENU ▶

Pressione **MENU**.  
Pressione **▼** algumas vezes.

**3** SUB MENU  
MAINTENANCE ▶

Pressione **▶**.  
Pressione **▲**.

**4** MAINTENANCE  
REPLACE WIPER ↵

Pressione **▶**.  
Pressione **▼**.

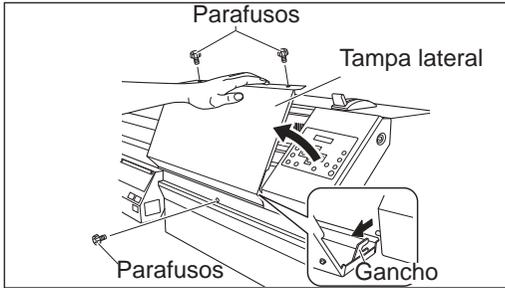
**5** NOW PROCESSING..

Pressione **ENTER**.

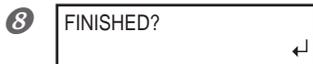
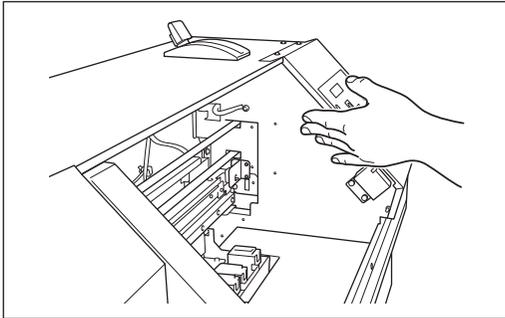
↓  
OPEN SIDE  
COVER

A cabeça de impressão se move para o local onde a substituição dos limpadores é possível e a tela mostrada na figura aparece.

**6** Remova a tampa lateral.



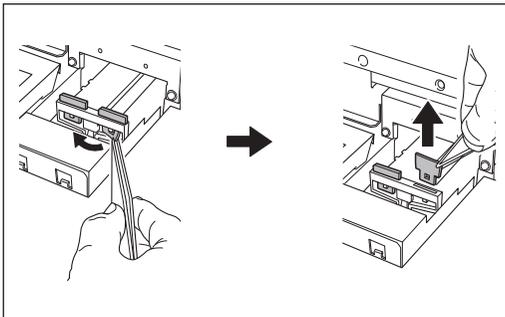
**7** Toque no local mostrado na figura para drenar qualquer eletricidade estática.



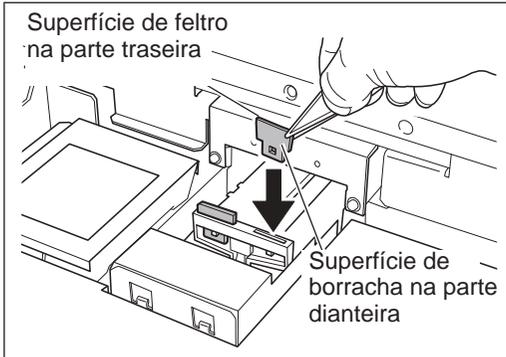
Os preparativos estão completos quando é exibido esta tela.

## 2. Substituir os limpadores. Use a pinças inclusas.

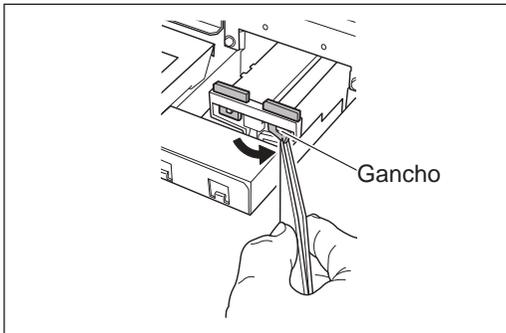
**1** Retire os limpadores antigos.  
Desconecte o gancho e puxe para cima e para fora.



**2** Insira novos limpadores



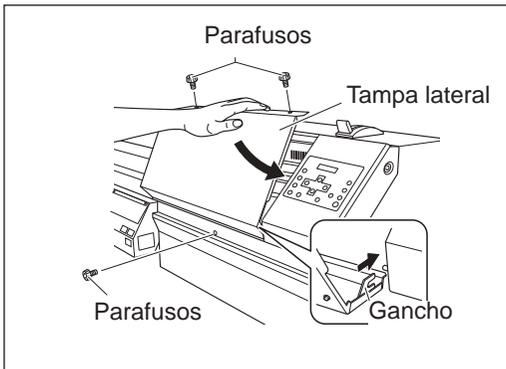
**3** Conecte o gancho.



**3. Feche o menu. [REPLACE WIPER] (SUBSTITUIR LIMPADOR)**

**1** CLOSE SIDE COVER ↵ Pressione **ENTER**.

**2** Acople a tampa lateral.





Pressione .

Após o processo de saída do modo substituição de limpadores, a tela exibida na figura aparece.



Pressione .

Pressione  para retornar à tela original.

5 **Realize um teste de impressão para verificar os resultados do procedimento.**

☞ Pág. 43 “Testes de impressão e limpeza”

## Substituição da Lâmina

Se a lâmina perder o corte, substitua-a pela lâmina de reposição inclusa.

### ⚠️ CUIDADO

Siga atentamente as instruções ao realizar as operações, e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções. Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

### ⚠️ CUIDADO

Nunca toque na ponta da lâmina com seus dedos. Fazer isso poderá resultar em lesões.

## 1. Entrar no menu de substituição de lâmina.



Pressione .

Pressione  algumas vezes.



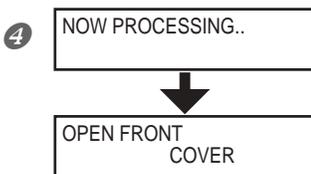
Pressione .

Pressione .



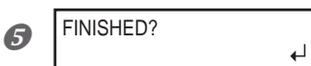
Pressione .

Pressione  algumas vezes.



Pressione .

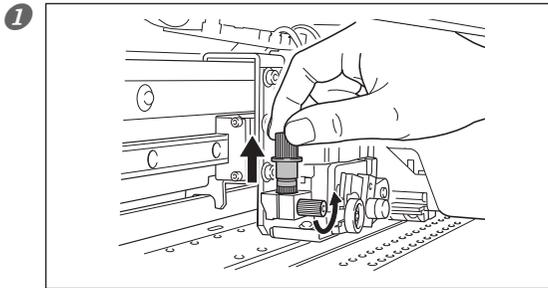
O carro de corte se move permitindo a reposição da lâmina e a tela mostrada na figura aparece.



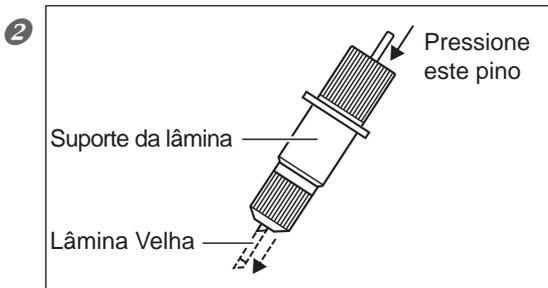
**Abra a tampa frontal.**

Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

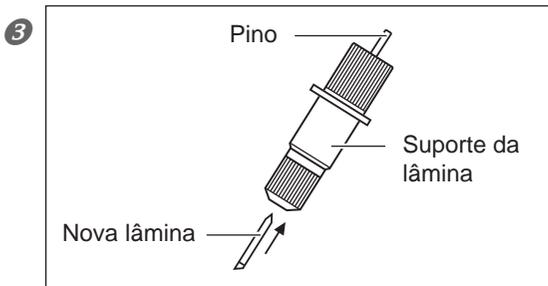
## 2. Substituir a lâmina.



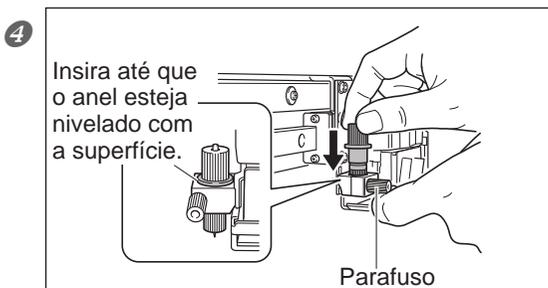
Remova o suporte da lâmina.



Remova a lâmina antiga.

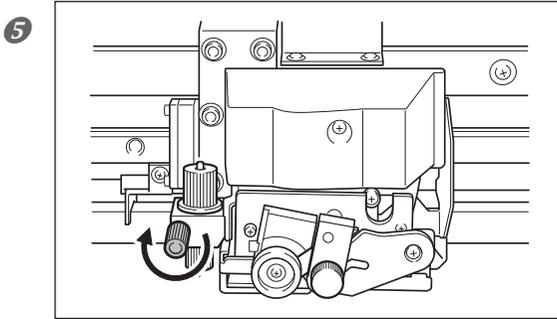


Instale uma nova lâmina.



Reinstale o suporte da lâmina.

Se for instalado sem o suporte do parafuso desta maneira, a qualidade do corte poderá ser ruim.



**Aperte o parafuso.**

Puxe o suporte da lâmina para cima para se certificar que ele não fique frouxo.

### 3. Entrar no menu de substituição de lâmina.



**Feche a tampa frontal.**  
Pressione **ENTER**.



Pressione **ENTER**.  
Pressione **←** para retornar à tela original.

## Substituição da Lâmina de Separação

Se a lâmina de separação perder o corte, substitua-a pela lâmina de reposição inclusa.

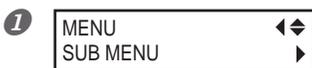
**⚠ CUIDADO**

Siga atentamente as instruções ao realizar as operações, e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções. Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

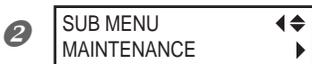
**⚠ CUIDADO**

Não toque na ponta da lâmina de separação com seus dedos. Fazer isso poderá resultar em lesões.

### 1. Entrar no menu de substituição de lâmina.



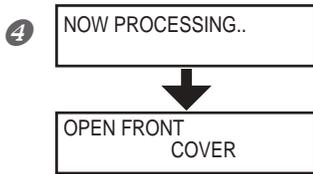
Pressione **MENU**.  
Pressione **▲** algumas vezes.



Pressione **▶**.  
Pressione **▲**.



Pressione .  
Pressione  algumas vezes.

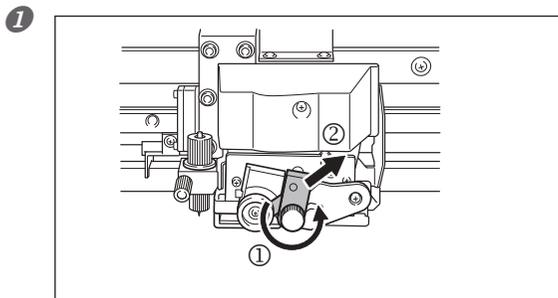


Pressione .  
O carro de corte se move para o local onde a substituição da lâmina é possível e a tela mostrada na figura aparece.

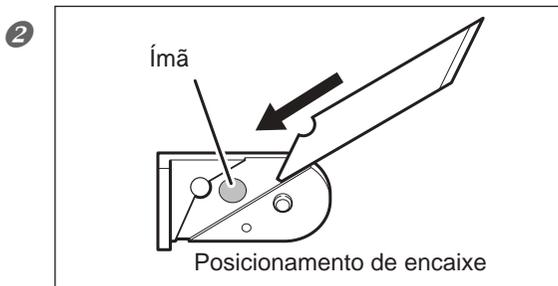


Abra a tampa frontal.  
Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

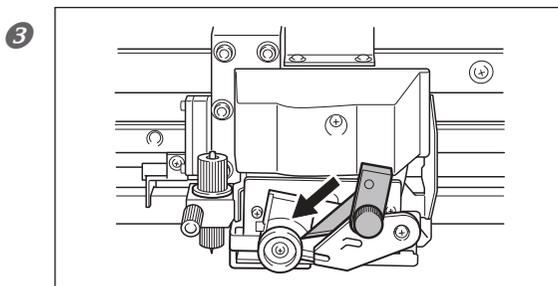
## 2. Substituição da lâmina de separação.



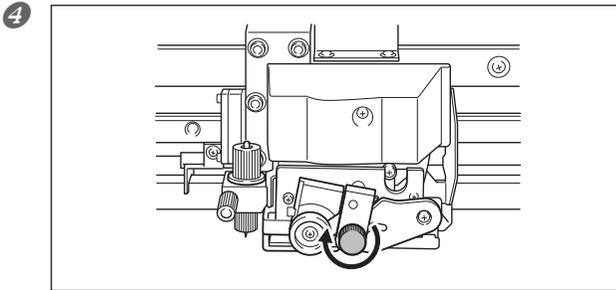
**Remova a lâmina de separação.**  
① Afrouxe o parafuso até que ele saia do local.  
② Pegue a porção do parafuso e, lentamente, puxe-a em direção à seta. Quando o fizer, não o puxe de volta em sua direção.



**Instale uma nova lâmina.**  
A lâmina é então presa ao local através de um ímã.



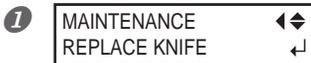
**Lentamente insira-a no encaixe.**



**Aperte o parafuso.**

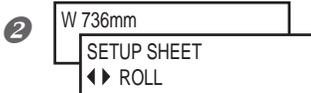
Tome cuidado para que a lâmina não escorregue de sua posição neste momento.

### 3. Entrar no menu de substituição de lâmina.



**Feche a tampa frontal.**

Pressione .



Pressione .

Pressione para retornar à tela original.

## 4-5 Ajuste da Tinta Branca

Quando a tinta branca é usada, podem ocorrer respingos de tinta ou outros problemas que impedem a liberação normal da tinta, meso quando uma limpeza profunda ou manual for realizada nos cabeçotes de impressão. Isso pode ocorrer porque os ingredientes na tinta branca tendem a assentar, e podem endurecer se ficarem por muito tempo assim. Se isso acontecer, desempenhe as operações descritas abaixo.

Estas operações necessitam de dois cartuchos de limpeza SOL INK.

### Procedimento

① MENU  
INK RENEWAL

Pressione **MENU**.  
Pressione **▲** algumas vezes.

② CHECK  
DRAIN BOTTLE

Pressione **ENTER**.  
Descarte o fluido liberado e insira o recipiente esvaziado.

③ REMOVE CARTRIDGE  
1 2 3 4 5 6

Número 5 e 6 pisca.

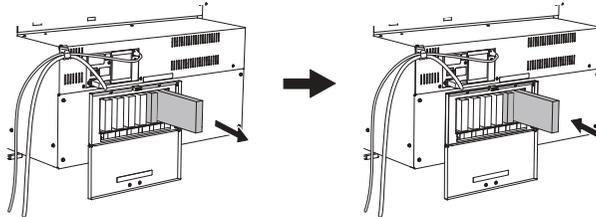
SET CL-LIQUID  
1 2 3 4 5 6

Número 5 e 6 pisca.

RENEWING INK . . .  
>>>>>>

Pressione **ENTER**.

- ① Abra a tampa do cartucho de tinta.
- ② Remova o cartucho de tinta dos compartimentos 5 e 6.
- ③ Insira os cartuchos de limpeza SOL INK nos compartimentos 5 e 6.



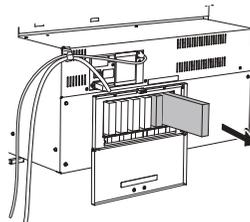
④ REMOVE CL-LIQUID  
1 2 3 4 5 6

Número 5 e 6 pisca.

RENEWING INK . . . .  
>>>>>>>>>>

Remova os cartuchos de tinta SOL INK dos compartimentos 5 e 6.

Execute os passos ③ e ④ quantas vezes forem indicadas pelas mensagens na tela.





## 4-6 Quando sem uso por período prolongado

### Continue a Realizar a Manutenção

#### Ligue a energia uma vez a cada duas semanas.

Ligue a energia secundária uma vez a cada duas semanas. Quando você liga o equipamento, este automaticamente realiza algumas operações como a prevenção do ressecamento das cabeças de impressão. Permitir que o equipamento permaneça completamente desativado por um período prolongado pode danificar as cabeças de impressão, então ligue o equipamento para que o mesmo realize essas operações automáticas.

#### Mantenha Níveis de Temperatura e Umidade Relativa Constantes

Mesmo quando o equipamento estiver inoperante, mantenha-o em uma temperatura de 5 a 40°C (41 a 104°F) e em um nível de umidade de 20 a 80% (sem condensação). Se as temperaturas estiverem muito altas ou muito baixas, isso pode causar mau funcionamento da máquina.

### Função Alarme

PRESS THE POWER  
KEY TO CLEAN

Essa função existe para lembrá-lo de ligar a energia secundária uma vez por mês. Quando o equipamento não é utilizado por aproximadamente um mês, a tela é exibida e um bipe de aviso soa. Se esta tela for exibida, ligue a energia secundária. Sempre que a operação de manutenção for concluída, desligue a energia secundária.

Esse recurso funciona quando a alimentação primária da impressora está ligada. Recomendamos deixar a alimentação principal da impressora ligada, mesmo que o equipamento permaneça fora de uso por um período prolongado.

### Nota Importante Sobre Descarte de Tinta

O equipamento tem recursos para drenagem interna de tinta e para limpeza do interior usando cartuchos de limpeza SOL INK, mas tais recursos não devem ser utilizados a menos que seja em casos especiais. Permitir que o equipamento fique sem tinta por um período prolongado pode danificar os cabeçotes de impressão, mesmo se a lavagem interna for realizada. Uma vez que a tinta for colocada, como regra, ela nunca poderá ser drenada.

# 4-7 Movendo o equipamento

## Procedimentos de Preparação para Reinstalação

Para mover a máquina, você deve drenar toda a tinta interna da máquina e fixar as cabeças de impressão no lugar, utilizando materiais da embalagem para protegê-los. Tentar mover o equipamento sem realizar esses procedimentos primeiro pode causar danos aos componentes internos devido a vazamentos de tinta ou danos às cabeças de impressão.

Esta operação requer quatro cartuchos de limpeza novos SOL INK. Tenha-os em mãos antes de começar.

Para informação sobre como remover e instalar vários cartuchos, consulte o Guia de Instalação.

### Notas Importantes sobre Movimento

- Certifique-se de usar os cartuchos de limpeza SOL INK. O uso de outro tipo de solução pode resultar em quebra do equipamento.
- Assim que a preparação para movimentação da unidade estiver completa, mova o equipamento e encha-a com tinta o mais rápido possível. Permitir que o equipamento fique sem tinta pode danificar as cabeças de impressão.
- Ao mover o equipamento, mantenha-o em uma temperatura de 5 a 40° C (41 a 104° F) e em um nível de umidade entre 20 a 80 % (sem condensação). Não fazê-lo pode resultar em quebra.
- Manuseie o equipamento com cuidado ao movê-lo e a mantenha nivelado (não inclinado) e evite que se choque com outros objetos.

### 1. Drene a tinta e lave o interior.

#### IMPORTANTE!

Insira cada cor de cartucho de tinta no compartimento etiquetado com a cor correspondente. Se você inserir os cartuchos incorretamente durante o abastecimento de tinta, essa condição não poderá ser restaurada facilmente. Contate seu representante Roland DG Corp. autorizado ou centro de serviço, se a tinta tiver sido abastecida com os cartuchos incorretos inseridos.



Pressione .  
Pressione  algumas vezes.



Pressione .  
Pressione  duas vezes.



Pressione .  
Pressione  duas vezes.



Pressione .  
Certifique-se de que os cartuchos de limpeza SOL INK estão prontos.



Pressione **ENTER**.

**Descarte a tinta drenada na garrafa de descarte.**

Certifique-se de descartar a tinta drenada.

6 Pressione **ENTER**.

**Posteriormente, siga as instruções na tela para continuar com as operações.**

Após a limpeza ser concluída, a alimentação secundária será desligada automaticamente.

☞ Pág. 62, "Descarte de tinta liberada," Pág. 138, "Drenagem de tinta e lavagem interna do equipamento"

## 2. Fixe as cabeças de impressão no lugar.

---

1 **Remova a garrafa de descarte e retire a estação da garrafa de descarte. Depois, conecte a tampa do tubo de drenagem.**

2 **Remova o suporte da lâmina.**

3 **Levante a alavanca de carregamento.**

4 **Fixe as cabeças de impressão no lugar usando o material da embalagem.**

5 **Abaixe o material de rolo da impressora e retire as hastes. Se necessário, também retire os rolos deslizantes, a unidade deslizante do trilho e o quadro do suporte, etc.**

O equipamento agora está pronto para ser movido.

## 3. Mova o equipamento imediatamente e encha-o com tinta.

---

1 **Assim que a preparação estiver completa, mova o equipamento o mais rápido possível.**

2 **Reinstale o equipamento imediatamente.**

3 **Pressione o interruptor de energia secundária.**

4 **Posteriormente, siga as instruções na tela para continuar com as operações.**

Ao carregar o equipamento com tinta, use cartuchos de limpeza SOL INK novamente. A janela de Seleção de Tipo de Tinta é apresentada. Você pode alterar o tipo de tinta nesta janela.

☞ Pág. 139, "Mudando o Tipo da Tinta"

# ***Capítulo 5***

## ***Referência de***

### ***recursos***

---

# 5-1 Pausar ou cancelar a impressão

## Cancelando impressão antes do término

---

### Procedimento

---

- 1 Pressione **PAUSE**.
- 2 Pressione **SET UP** durante um segundo ou mais.
- 3 Interrompa a transmissão de dados de impressão do computador.

---

### Descrição

---

**PAUSE** pausa a impressão. Pressionar **PAUSE** uma segunda vez aqui retoma a impressão, mas uma linha horizontal é produzida no local onde a impressão foi interrompida. Não recomendamos que a impressão seja retomada.

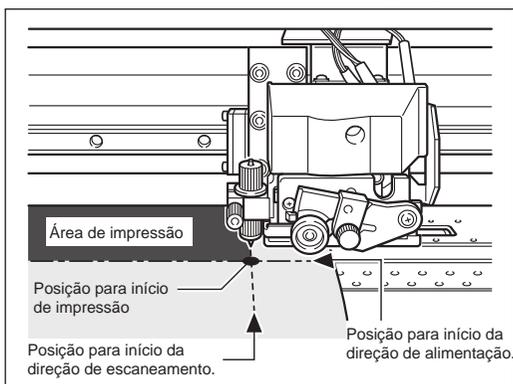
# 5-2 Configuração do ponto de início da impressão

## Configurando o ponto de início da impressão

### Procedimento

- 1 Use     para mover o carro de corte.

Alinhe o centro da lâmina com a nova posição de início de impressão.

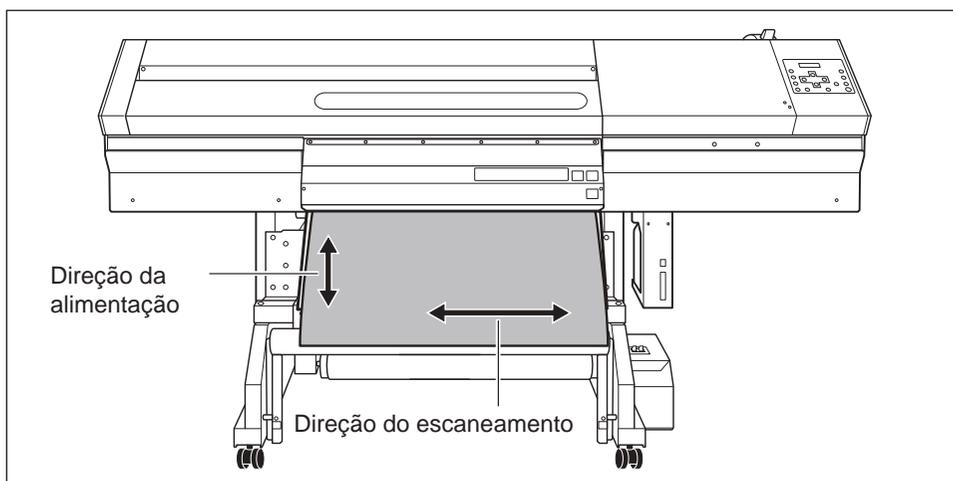


- 2

W 600mm  
B

Pressione .

Indica que a posição de início da impressão foi configurada.



### Descrição

Você poderá configurar a posição para início da impressão em qualquer lugar que desejar. Observe, no entanto, que esta configuração irá retornar ao seu valor padrão após a impressão, então precisa ser configurada separadamente para cada página. Quando o lugar para o início tiver sido configurado,

 irá acender e a tela irá exibir o caractere "B" junto com a dimensão de impressão -

## 5-2 Configuração do ponto de início da impressão

---

possível nesta posição.

Esta função também está disponível quando estiver imprimindo ou cortando diversos padrões de teste, e pode auxiliar na utilização do material com menor desperdício. Observe, no entanto, que as posições esquerda e direita não são restauradas para sua configuração padrão para os modelos de teste.

Além disso, nunca use  nos seguintes casos.

- Ao usar o sistema de rebobinamento do material.
  - O sistema de rebobinamento do material pode puxar o material com muita força e causar erro ou falha.
- Antes ou após executar a correção de avanço
  - Folga no material em rolo pode impossibilitar a obtenção de um resultado de correção confiável. Também a folga no material em rolo após a correção de avanço pode causar deslizamento na distância de movimento do material durante a impressão, resultando em faixas horizontais.
  - ☞ Pág. 108 “Correção de alimentação para aliviar as linhas horizontais de impressão e similares”

# 5-3 Otimização de vários tipos de material

## Utilizando Material Transparente

### Procedimento

-  Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
-  Pressione  duas vezes.  
Use   para selecionar "DISABLE" (desabilitar).
-  Pressione  para habilitar a configuração.  
As configurações são modificadas e a tela exibida na figura aparece.

### Descrição

Essa configuração habilita ou desabilita a detecção das arestas principais e das extremidades de cada material. Normalmente, é configurada como "ENABLE" (Habilitar). Quando o material transparente for carregado, configure para "DISABLE" (desabilitar). Quando estiver configurado para "DISABLE" (desabilitar), os ajustes de "ROLL" (Rolo) e "TU" estarão disponíveis durante a configuração do material. Quando [EDGE DETECTION] (detecção de extremidade) estiver configurado para "DISABLE" (desabilitar), o equipamento não conseguirá detectar quando o material acabar. Se o material acabar enquanto a impressão estiver em andamento, pressione  imediatamente para encerrar a impressão. Caso contrário, a mesa ou similares podem ficar sujos de tinta ou a tinta pode se espalhar e danificar a máquina.

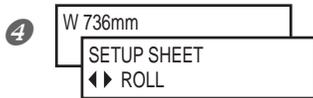
### Configuração Padrão

[EDGE DETECTION]: (detecção de extremidade): ENABLE (habilitar)

## Evitando que o material fique solto

### Procedimento

-  Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
-  Pressione .  
Pressione .
-  Pressione .  
Use   para ajustar o valor.  
Pressione  para habilitar a configuração.



Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

#### Descrição

A mesa possui recurso de sucção para segurar o material e mantê-lo estável. Quando o material se solta da mesa é porque está torcido ou enrugado, aumentar a força de sucção pode ajudar a corrigir o problema. Por outro lado, quando o material estiver truncado e não conseguir passar tranqüilamente, reduzir a sucção poderá ajudar.

Quando configurar no modo "AUTO" (automático), a força de sucção é automaticamente ajustada para o nível de otimização da largura do material.

Você também pode realizar esta configuração no computador. Ao efetuar a configuração no computador, a mesma será utilizada e a configuração da impressora será ignorada.

#### Configuração Padrão

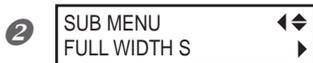
[VACUUM POWER] (Poder de sucção): AUTO

## Fazendo impressão em dimensão reduzida

#### Procedimento



Pressione .  
Pressione  algumas vezes.

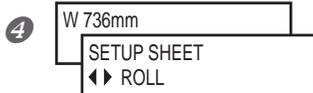


Pressione .  
Pressione  algumas vezes.



Pressione .  
Use   para selecionar "SHEET" (folha) ou "OFF" (desligar).

Pressione  para habilitar a configuração.



Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

#### Descrição

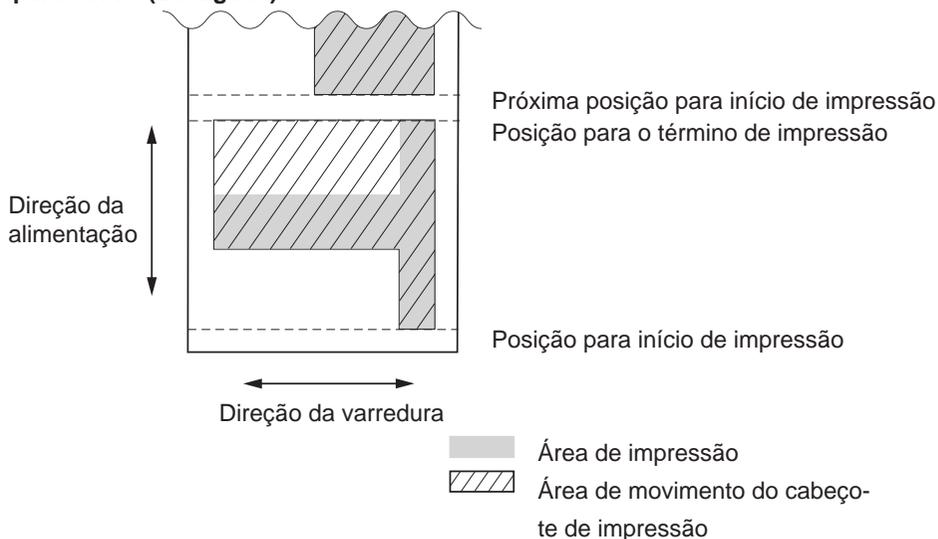
Isso diminui o tempo de impressão, reduzindo a amplitude do movimento da cabeça de impressão ao mínimo necessário. Isso é eficaz quando a largura do material ou os dados de impressão são estreitos.

"FULL" (total) configura a área de movimento das cabeças de impressão ao comprimento máximo do equipamento. "SHEET" (folha) configura a área de movimento das cabeças de impressão ao comprimento máximo do material carregado.

"OFF" (desligar) é compatível com a área de movimento da cabeça de impressão em relação aos dados impressos. O movimento é limitado à mínima quantidade necessária, e isso acarreta em uma impressão de velocidade maior.

Observe, no entanto, que a extensão do movimento da cabeça de impressão está limitada à largura máxima de escaneamento que está sendo impressa. Também, a largura de escaneamento máxima impressa será reconfigurada todas as vezes que uma página for concluída

### Área de movimento do cabeçote de impressão quando ajustado para "OFF" (Desligado)



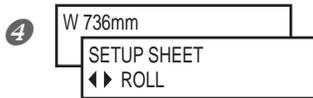
### Configuração Padrão

[FULL WIDTH S] (largura S total): FULL (Total)

## Evitando resíduo do material e respingos durante a impressão

### Procedimento

- 1 MENU SUB MENU   Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
- 2 SUB MENU PERIODIC CL.   Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
- 3 PERIODIC CL. NONE 10 min     Pressione .  
Use   para selecionar um valor de "5 minutos" a "990 minutos" ou "PAGE" (página).  
Pressione  para habilitar a configuração.



Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

### Descrição

Resíduos de tinta tendem a ficar na superfície da cabeça de impressão quando você utiliza um material propenso à carga estática, quando a temperatura ambiente está baixa, ou quando a altura da cabeça de impressão é definida para "HIGH" (alta). Sob algumas condições, esta tinta pode ser transferida para o material ou causar respingos. Utilize esta função em tais ocasiões. O acúmulo de tinta está ausente com a impressão.

Quando este modo estiver em "PAGE" (página), a limpeza automática é efetuada antes do início de qualquer impressão. Quando este modo estiver configurado para um valor de "5 min" a "990 min", a limpeza será realizada de maneira cumulativa de acordo com o valor que estabelecer aqui. Quando o modo estiver em "NONE" (nenhuma), nenhuma limpeza automática será realizada.

Usar "PAGE" (página) ou um valor entre "5 min" e "990 min," resulta em um tempo de impressão longo. Além disso, quando estiver em um modo de "5 min" a "990 min", a impressão será interrompida e as cores poderão apresentar disformidade.

☞ Pág. 103, "Ajustando a Altura do Cabeçote de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material"

### Configuração Padrão

[PERIODIC CL.] (limpeza periódica): NONE (Nenhuma)

## Imprimindo material que deforma facilmente

### Procedimento

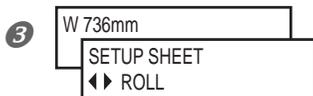
#### 1. Mude a configuração do menu [MEDIA CLAMP] (prendedores de material) para [LONG] (longo).



Pressione .  
Pressione  algumas vezes.



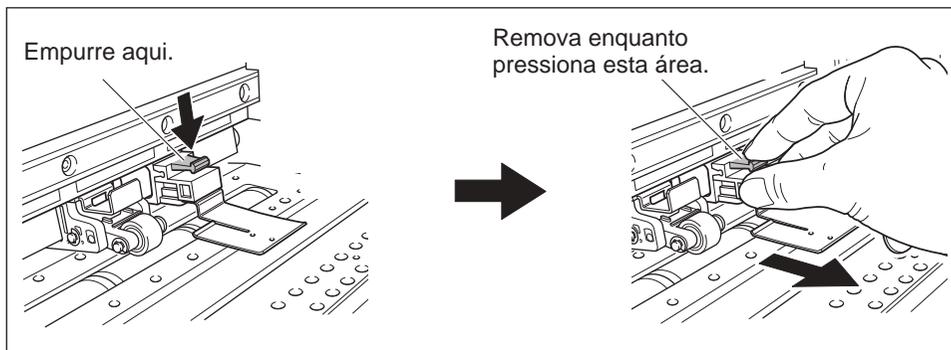
Pressione .  
Use   para selecionar "LONG" (longo).  
Pressione  para habilitar a configuração.



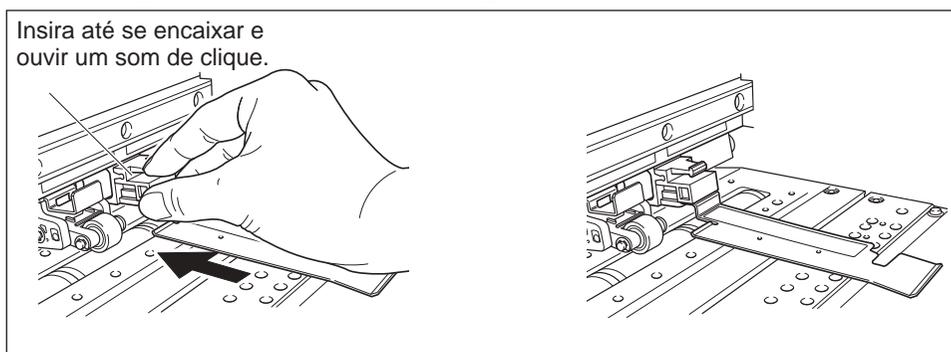
Pressione  para retornar à tela original.

## 2. Substitua os prendedores de material curtos pelos prendedores longos.

### 1 Remova os prendedores de material curtos.



### 2 Fixe os prendedores do material longos.



### Descrição

Quando você quiser prender o material em sua posição mais firmemente, como quando estiver imprimindo material que deforma facilmente, utilize os prendedores de material longos para prender as extremidades do material em sua posição. Observe que, quando você estiver prendendo os prendedores de material longos, certifique-se de fazer a configuração descrita acima para que a operação de corte de material não possa ser realizada. A execução do corte de material com os prendedores de material longos instalados podem fazer com que os prendedores de material longos toquem nas lâminas de separação, resultando em mau funcionamento. Quando o item do menu [MEDIA CLAMP] (prendedor de material) estiver ajustado para [LONG] (longo), o corte do material não será realizado.

☞ Pág. 40, "Cortando o Material"

### Configuração Padrão

[MEDIA CLAMP] (prendedor de material): [LONG] (longo)

## Como carregar o material em folha

Para carregar e usar material em folha, siga as etapas abaixo.

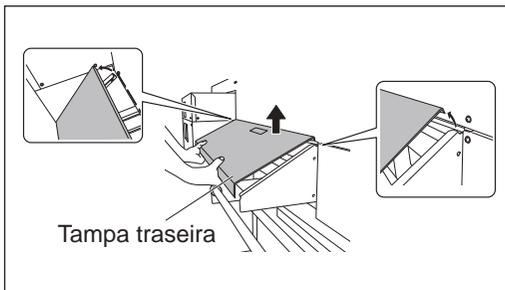
### 1. Carregando o Material em Folha

**1 Mede a espessura do material da folha.**

Se o valor medido for de 0.5 milímetros ou mais, aumente a altura dos cabeçotes de impressão

☞ Pág. 103, "Ajustando a Altura do Cabeçote de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material"

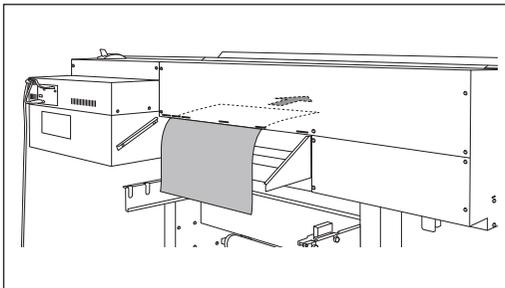
**2 Retire a tampa traseira.**



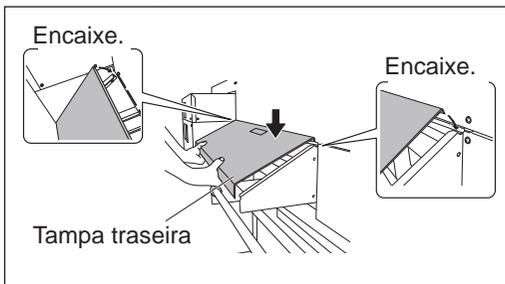
**3 Se um material em rolo estiver carregado, remova o material primeiro.**

**4 Remova ambos os eixos.**

**5 Passe o material em folha através da impressora..**

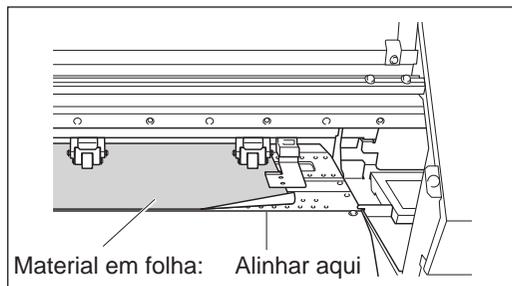


**6 Prenda a tampa traseira.**

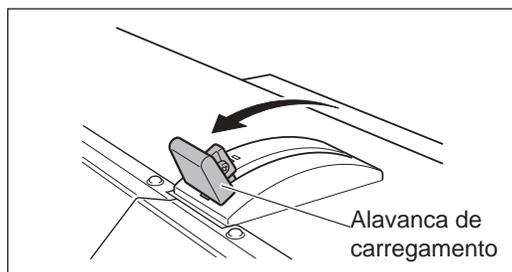


7 Abra a tampa dianteira.

8 Alinhe a extremidade frontal do material em folha com o local mostrado na figura.



9 Puxe a alavanca de carregamento de volta.  
O material de folha está fixo no lugar.



10 Ao realizar uma impressão, fixe os prendedores de material.

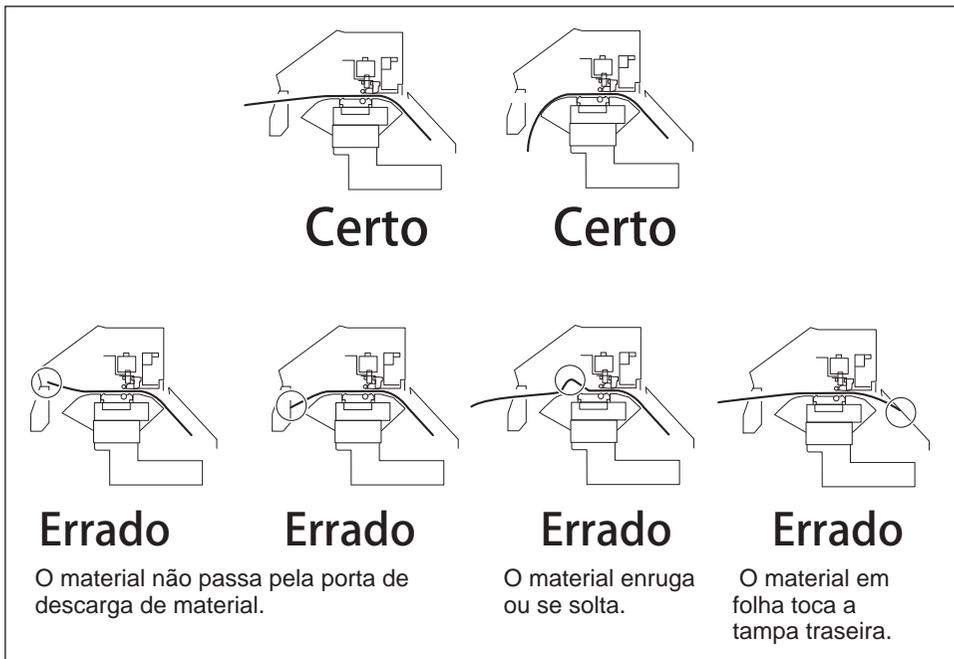
Se a espessura do material é de 0.5 milímetros ou mais, deixe os prendedores de material soltos. Caso contrário, os cabeçotes de impressão podem atingir os prendedores de material, resultando em mau funcionamento ou outros problemas.

## 2. Certifique-se que a alimentação de material está estável.

Se acontecer uma das situações descritas abaixo, problemas como cabeçotes de impressão atingindo o material em folha podem ocorrer, resultado em mau funcionamento ou coisa do tipo. Recarregue o material em folha. Se o problema persistir, o material em folha não pode ser usado.

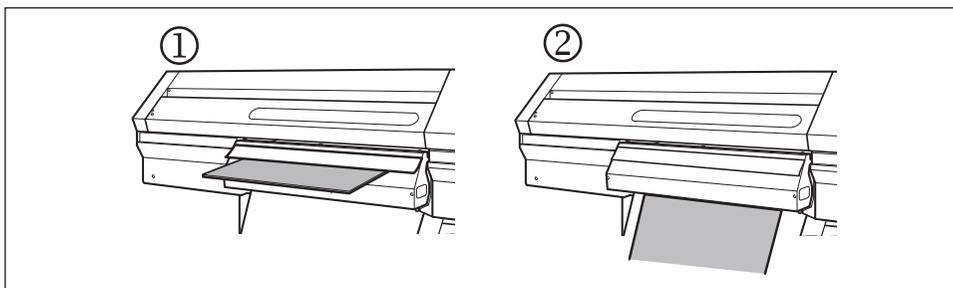
- O material em folha não passa pela porta de descarga de material.
- O material em folha fica enrugado ou se solta da mesa.
- O material em folha toca a tampa traseira.

☞ Pág. 158, "O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável", pág. 166, "Condições para material utilizável"



**1 Pressione e segure** .

Segure até que a posição do final da impressão atinja a mesa.



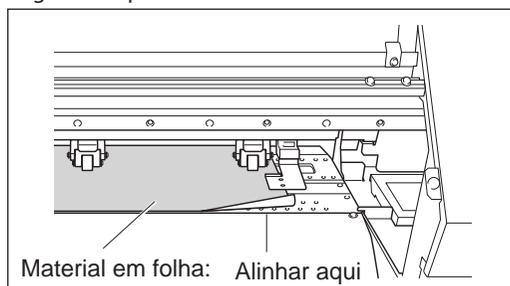
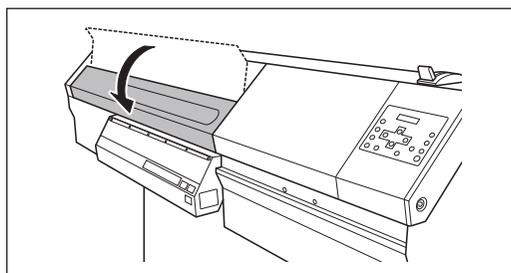
Para materiais que passam pela porta de descarga de material de ①, certifique-se de obedecer as instruções a seguir. Senão, problemas como os cabeçotes de impressão atingindo o material em folha podem ocorrer, causando mau funcionamento ou coisa do tipo.

- Nunca utilize prendedores de material.
- Aumente a altura dos cabeçotes de impressão.

☞ Pág. 103, "Ajustando a Altura do Cabeçote de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material"

**2 Pressione e segure** .

Segure até que a extremidade do material em folha alcance o local mostrado na figura.

**3. Prepare-se para receber dados de um computador.****1 Feche a tampa dianteira.****2**

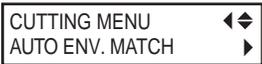
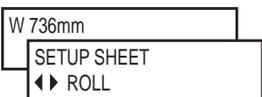
SETUP SHEET
◀▶ PIECE

Use   para selecionar "PIECE" (peça).  
 Pressione .

# 5-4 Alterar a forma de operação da impressora

## Execução da combinação de ambiente automaticamente

### Procedimento

-  Pressione  .  
Pressione  algumas vezes.
-  Pressione  .  
Pressione  .
-  Pressione  .  
Use   para selecionar "ENABLE" (habilitar).  
Pressione  para habilitar a configuração.
-  Pressione  .  
Pressione  para retornar à tela original.

### Descrição

Esta configuração habilita ou desabilita o recurso para ajuste automático para otimizar o status do equipamento para o ambiente onde ele está sendo utilizado (temperatura e umidade) A execução do ajuste automático poderá reduzir o desalinhamento na direção do escaneamento (direção do movimento do carro) durante a impressão ou corte. Normalmente, é configurada como "ENABLE" (Habilitar).

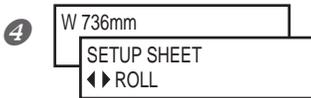
### Configuração Padrão

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE (habilitar)

## Determinando O Que Fazer Quando o Cartucho de Tinta Acabar

### Procedimento

-  Pressione  .  
Pressione  algumas vezes.
-  Pressione  .  
Pressione  duas vezes.
-  Pressione  duas vezes..  
Use   para definir a configuração.  
Pressione  para habilitar a configuração.



Pressione .  
Pressione para retornar à tela original.

## Descrição

Isso permite que você mude, de acordo com a necessidade, a operação que ocorre quando o cartucho está vazio.

"STOP" (interromper) pausa a operação imediatamente quando o cartucho fica vazio. Devido à pausa da impressão as cores podem ficar desiguais, por isso é melhor confirmar se existe quantidade de tinta suficiente antes de iniciar a impressão.

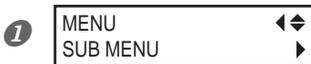
"CONT." (continuar) é um modo onde a operação não é interrompida automaticamente. Quando o cartucho fica vazio, um bipe de alarme soa, mas a impressão não é interrompida. Para substituir o cartucho, você deve esperar até o fim da impressão ou pressionar para pausar a impressão. Observe que a operação não para, mesmo que a tinta acabe completamente.

## Configuração Padrão

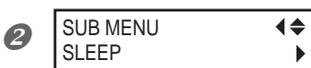
[EMPTY MODE] (modo vazio): STOP (interromper)

## Ajustando o intervalo até a ativação do modo espera

### Procedimento



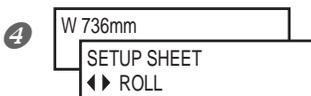
Pressione .  
Pressione algumas vezes.



Pressione .  
Pressione algumas vezes.



Pressione duas vezes..  
Use para definir a configuração.  
Pressione para habilitar a configuração.



Pressione .  
Pressione para retornar à tela original.

## Configuração Padrão

[INTERVAL] (intervalo): 30min

## Mudança da linguagem do menu e as unidades de medida

### Procedimento



Pressione e segure **MENU** e ligue a alimentação secundária.

Use **▲** **▼** para selecionar o idioma de exibição (menu).

Pressione **ENTER**.



Use **▲** **▼** para selecionar a unidade de medida de extensão.

Pressione **ENTER**.



Use **▲** **▼** para selecionar a unidade de medida de temperatura.

Pressione **ENTER**.

### Descrição

Isto selecionará o idioma e as unidades de medidas exibidos na tela da impressora.

### Configuração Padrão

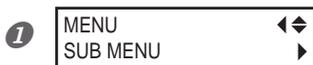
[MENU LANGUAGE] (menu idioma): ENGLISH (Inglês)

[LENGTH UNIT] (unidade de comprimento) mm

[TEMP UNIT] (unidade de temperatura): °C

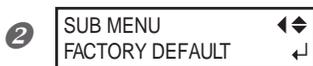
## Restaurando todas as configurações aos valores iniciais

### Procedimento



Pressione **MENU**.

Pressione **▼** algumas vezes.



Pressione **▶**.

Pressione **▼** algumas vezes.

Pressione **ENTER** para executar.

### Descrição

Este menu retoma todas as configurações de fábrica. No entanto, as configurações para [MENU LANGUAGE] (Menu de idioma), [LENGTH UNIT] (Unidade de medidas), e [TEMP. UNIT] (unidade de temperatura) não retornam às suas configurações de fábrica.

### Ajuste da Altura da Cabeça de Impressão para Torná-la Compatível com a Espessura do Material

#### Procedimento

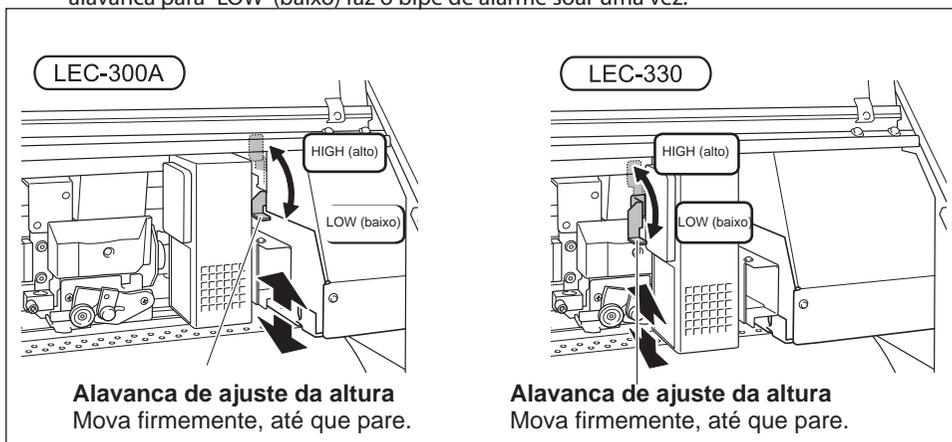
1 MENU HEAD HEIGHT  Pressione .  
Pressione  algumas vezes.

2 HEAD HEIGHT LOW   LOW  Pressione .

3 Abra a tampa dianteira.

Mova a alavanca para ajustar a altura do cabeçote.

Mover a alavanca para "HIGH" (alto) faz com que o bipe de alarme soe duas vezes. Mover a alavanca para "LOW" (baixo) faz o bipe de alarme soar uma vez.



4 MENU HEAD HEIGHT  Feche a tampa frontal.  
As cabeças de impressão retornam à posição original e a tela mostrada na figura é exibida.

5 W 736mm SETUP SHEET ROLL  Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

#### Descrição

Dependendo do material, eles podem ser espessos ou podem dobrar ou soltar-se da mesa durante a impressão, aumentando a chance de contato com as cabeças de impressão. Quando estiver utilizando tais materiais, configure [HEAD HEIGHT] (altura da cabeça de impressão) para "HIGH" (alta).

A qualidade da impressão quando [HEAD HEIGHT] (altura da cabeça de impressão) é definida para "HIGH" (alta) pode ser ajustada ou, caso contrário, mais baixa quando definida para "LOW" (baixa). Se isto acontecer, consulte as páginas indicadas abaixo.

☞ Pág. 93, "Evitando resíduo do material e respingos durante a impressão", pág. 104, "Correção de Desalinhamento"

em Impressão Bidirecional”, pág. 105, “Corrigindo o Desalinhamento em Impressão Bidirecional com Maior Precisão”

## Configuração Padrão

[HEAD HEIGHT] (Altura do cabeçote): LOW (baixo)

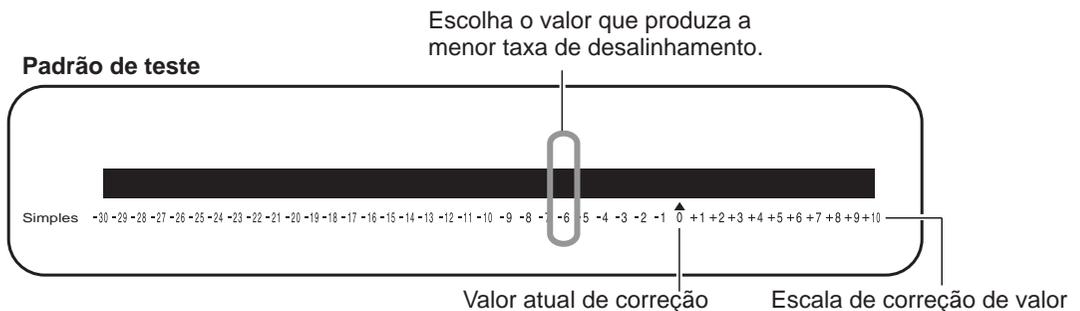
## Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional

### Procedimento

#### 1. Imprima um padrão de teste.

-  Pressione .  
Pressione .
-  Pressione .  
Pressione  para iniciar a impressão.

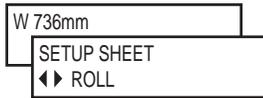
#### 2. Leia os valores de correção a partir do padrão de teste.



#### 3. Insira os valores de correção que tenha lido.

-  Pressione .
-  Pressione .  
Use   para ajustar os valores de correção.  
Pressione  para habilitar a configuração.

## 4. Volte para a tela inicial.



Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

### Descrição

O modo "bidirectional-printing" (impressão bidirecional) (no qual as cabeças de impressão realizam a impressão durante ambas as operações de saída e entrada) oferece a vantagem da rapidez da impressão, mas há um sutil desalinhamento entre as passagens de entrada e saída. O procedimento para corrigir e eliminar o desalinhamento é a correção bidirecional. Este desalinhamento varia de acordo com a altura da cabeça de impressão e a espessura do material, então recomendamos que realize a correção para combinar com o material que estiver utilizando.

Essa configuração também serve para corrigir desalinhamento das posições de impressão e de corte. Nesses casos, verifique ou ajuste esta configuração.

☞ Pág. 117, "Corrigindo o desalinhamento da impressão e posição de corte," Pág. 123, "Corrigir o desalinhamento para impressão e corte ao utilizar marcas de corte"

## Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional com Maior Precisão

### Procedimento

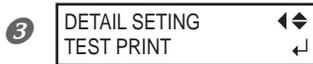
#### 1. Imprima um padrão de teste.



Pressione .  
Pressione .



Pressione .  
Pressione .



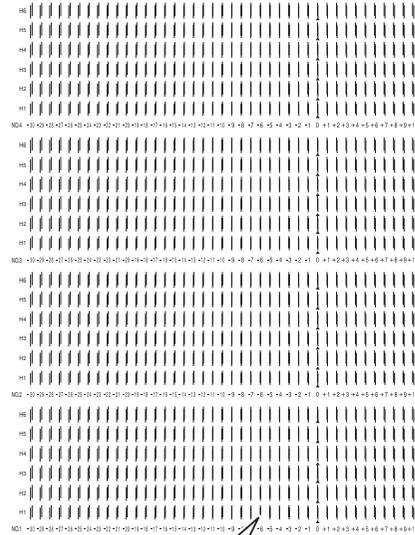
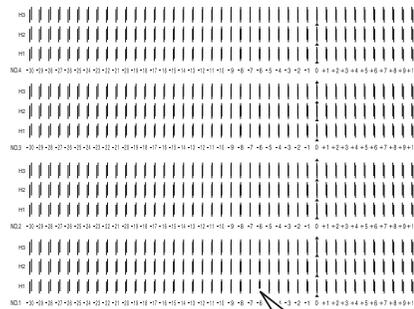
Pressione .  
Pressione  para iniciar a impressão.

## 2. Leia os valores de correção a partir do padrão de teste.

Padrão de teste

LEC-330

LEC-300A



Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento.

Escala de correção de valor      Valor atual de correção

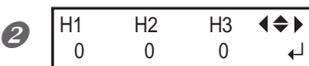
Se os resultados do teste de impressão forem difíceis de se interpretar Examine os resultados a partir de diferentes ângulos em um local bem iluminado. Aproveite a luz refletida para possibilitar a verificação visual. Recomendamos que você execute o teste de impressão em um material transparente ou de cor cinza.

## 3. Insira os valores de correção que tenha lido.

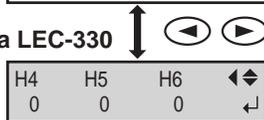
Insira os valores de correção correspondentes de H1 até H6 (H1 até H3 no LEC-300A).



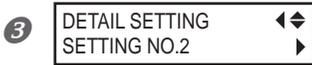
Pressione .



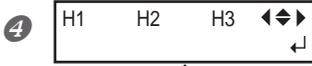
Apenas para LEC-330



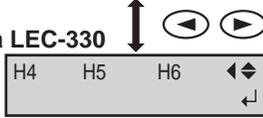
Pressione .  
 Use para selecionar. Use para ajustar os valores de correção.  
 Pressione para finalizar as configurações para a [SETTING NO. 1] (configuração nº 1).



Pressione .



Apenas para LEC-330

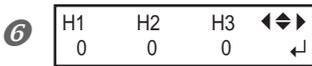
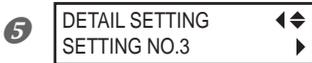


Pressione .  
Use para selecionar.

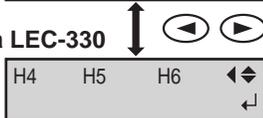
Use para ajustar os valores de correção.

Pressione para finalizar as configurações para a [SETTING Nº 2] (configuração no 2).

Pressione .



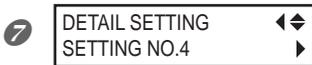
Apenas para LEC-330



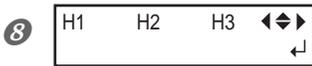
Pressione .  
Use para selecionar. Use

para ajustar os valores de correção.

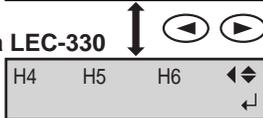
Pressione para finalizar as configurações para a [SETTING Nº 3] (configuração no 3).



Pressione .



Apenas para LEC-330

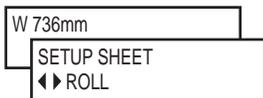


Pressione .  
Use para selecionar.

Use para ajustar os valores de correção.

Pressione para finalizar as configurações para a [SETTING Nº 4] (configuração no 4).

## 4. Volte para a tela inicial.



Pressione .  
Pressione para retornar à tela original.

### Descrição

Esta função corrige, em cada cabeça de impressão, o desalinhamento que ocorre no modo de impressão bidirecional. Quando for necessário fazer mais correções, como o ajuste utilizando a [SIMPLE SETTING] (configurações simples) não aumente a impressão; utilize a [DETAIL SETTING] (configuração detalhada) para efetuar correções em cada cabeça de impressão.

## Realizar correção de alimentação para aliviar as linhas horizontais de impressão e similares

### Procedimento

#### 1. Imprima um padrão de teste.



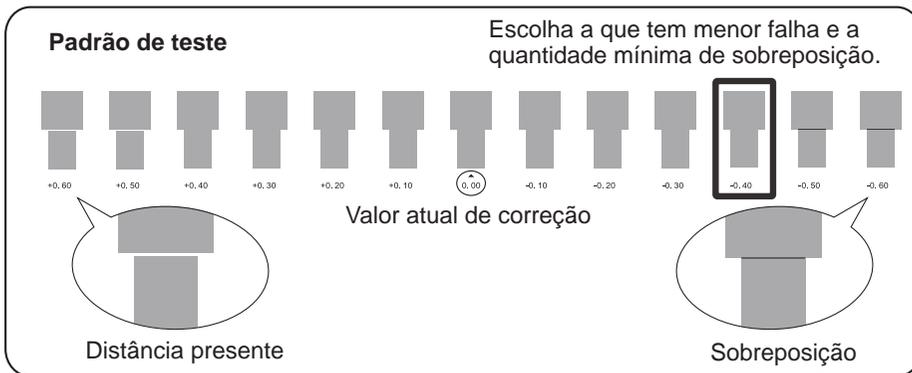
Pressione **MENU**.  
Pressione **▼** algumas vezes.



Pressione **▶**.  
Pressione **ENTER** para iniciar a impressão.

#### 2. Leia os valores de correção a partir do padrão de teste.

Nos exemplos de impressão mostrados abaixo, "-0.40" é o valor de correção correto.

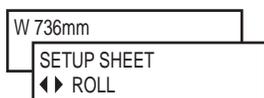


#### 3. Insira os valores de correção que tenha lido.



Pressione **▲**.  
Pressione **▶**.  
Use **▲** **▼** para realizar o ajuste do valor de correção.  
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

#### 4. Volte para a tela inicial.



Pressione **MENU**.  
Pressione **◀** para retornar à tela original.

---

### Descrição

---

A distância do movimento do material passa por mudanças sutis devido à espessura do material. Quando a distância do movimento se torna discrepante, há mais chances de ocorrências de linhas horizontais durante a impressão. Recomendamos que realize a correção para combinar o material que estiver usando. Além disso, realize a impressão em um ambiente operacional idêntico ao que foi usado no teste padrão.

Para fazer o ajuste para uma correção valor ainda mais precisa, recomendamos a realização dos seguintes passos antes de imprimir o teste padrão.

- Após carregar o material, use  para alimentar o material por mais ou menos um metro.
- Ajuste a posição de início da impressão perto do centro do material.

☞ Pág 89, "Configuração do ponto de início da impressão"



Observe, no entanto, que você também pode realizar esta configuração no computador (através, por exemplo, da escolha do tipo do material no software RIP que estiver utilizando). Ao efetuar a configuração no computador, a mesma será utilizada e a configuração da impressora será ignorada.

---

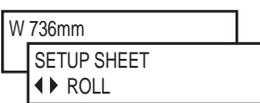
### Configuração Padrão

---

[SETTING] (Configuração): 0,00%

## Executando a Correção de Distância Durante o Corte

### Procedimento

- 1**  Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
- 2**  Pressione .  
Pressione  duas vezes.
- 3**  Pressione  duas vezes.  
Use   para realizar o ajuste do valor de correção.  
Pressione  para habilitar a configuração da [FEED SETING] (Configuração da alimentação).
- 4**  Pressione .  
Pressione .
- 5**  Pressione  duas vezes.  
Use   para realizar o ajuste do valor de correção.  
Pressione  para habilitar a configuração da [SCAN SETING] (Configuração de escaneamento).
- 6**  Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

### Descrição

A distância do movimento do material passa por mudanças sutis dependendo da espessura do material. Isso significa que o comprimento de uma linha ao cortar pode ser diferente da configuração do comprimento nos dados. Você insere um valor de correção quando desejar alinhar os comprimentos das linhas de corte precisamente.

Quando estiver executando impressão seguida imediatamente de corte, certifique-se de ajustar este valor para "0,00".

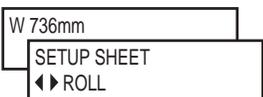
### Configuração Padrão

[FEED SETTING] (configuração de alimentação): 0,00%  
[SCAN SETTING]: (configuração de escaneamento): 0,00%

## 5-6 Realização de vários ajustes de corte

### Realizando o ajuste das condições de corte para que o equipamento tenha prioridade

#### Procedimento

-  Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
-  Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
-  Pressione  duas vezes.  
Use   para selecionar "MENU".  
Pressione  para habilitar a configuração.
-  Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

#### Descrição

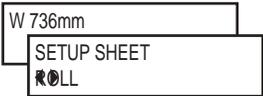
Você também poderá fazer as configurações para as condições de corte utilizando o computador. Como padrão, as configurações feitas com o computador têm prioridade. Para fazer com que os ajustes das condições de corte no equipamento tenham prioridade, desative as configurações do computador ou faça a configuração descrita acima.

#### Configuração Padrão

[CUTTING PRIOR] (prioridade de corte): COMMAND (Comando)

### Ajuste fino das condições de corte

#### Procedimento

-  Pressione  duas vezes.  
Use   para escolher as condições de corte que você quer configurar.  
Use   para inserir o valor.
-  Pressione  para habilitar a configuração para voltar para a tela inicial.

### Descrição

Permite que você veja e verifique as configurações das condições de corte utilizando os resultados do teste de corte.

☞ Pág. 50, "Executando o teste de corte"

[FORCE] (força): Ajusta a força (pressão) da lâmina.

[SPEED] (velocidade): Ajusta a velocidade de corte.

[OFFSET] (compensação): Faz a configuração da compensação de um tipo de lâmina para outra. Insira o valor de compensação relacionado para a lâmina. (o valor de compensação para a lâmina inclusa é de 0,25 mm).

[UP-SPEED] (velocidade): Ajusta a velocidade da lâmina durante o corte (a velocidade na qual a lâmina percorre quando se movimenta para a próxima linha após executar o corte). Se o material se soltar durante o avanço sem carregamento e a lâmina danificar a superfície do material, reduza a velocidade.

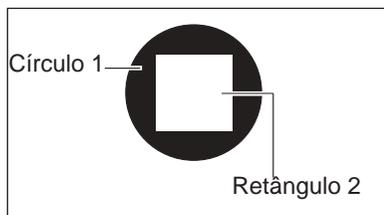
### Avaliando os Resultados de um Teste de Corte

#### 1 Verifique o formato do padrão de teste.

**O formato do corte está distorcido.**

Reduza a velocidade de corte.

#### 2 Remova o círculo 1.



**Retângulo 2 também é removido.**

Aumente a força da lâmina.

**Algumas áreas sem corte permanecem.**

Reduza a velocidade de corte.

#### 3 Remova o retângulo 2.

A lâmina deverá deixar um traço desbotado no papel de trás.

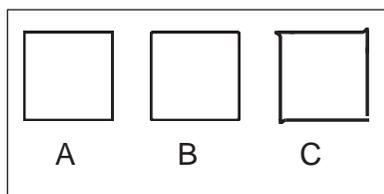
**O traço da lâmina está confuso.**

Aumente a força da lâmina.

**O traço da lâmina está muito profundo e corta o papel de trás.**

Reduza a força da lâmina.

#### 4 Verifique o formato do retângulo 2.



**A. O formato está correto.**

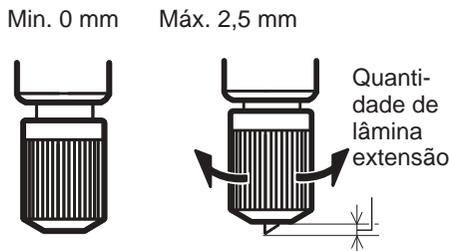
**B. Os cantos estão arredondados.**

Aumente a quantidade de compensação da lâmina.

**C. Os cantos têm "orelhas".**

Reduza a quantidade de compensação da lâmina.

## Ajustando a quantidade de corte

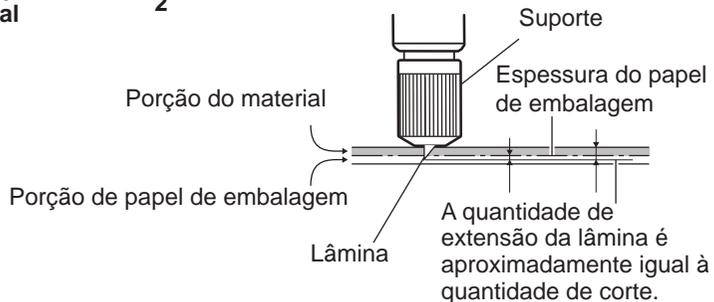


Quando você quiser fazer ajustes precisos na quantidade de corte, tais como quando se corta o material em papel de embalagem, é possível obter bons resultados pelo ajuste da ponta da lâmina. Vire a parte recoberta do suporte da lâmina para ajustar a quantidade de extensão da lâmina. Cada marca indicadora corresponde a 0,1 milímetro, e ajuste para 0,5 milímetros poderá ser realizado girando a tampa uma volta completa.

### Cálculos Estimados para a Quantidade de Extensão da Lâmina

Use as seguintes dimensões como cálculo estimado para a configuração da quantidade de extensão da lâmina.

$$\text{Quantidade de extensão de lâmina} = \text{Espessura da porção de material} + \frac{\text{Espessura do papel de embalagem}}{2}$$



Observe que fazer a quantidade de extensão da lâmina muito pequena poderá fazer com que o fim da tampa do suporte da lâmina toque e danifique a superfície impressa. É importante tomar cuidado especial quanto a isso quando estiver utilizando material que apresente propriedades de adesão de tinta ruins.

## Ajustando para quando for cortar a superfície impressa

### Procedimento

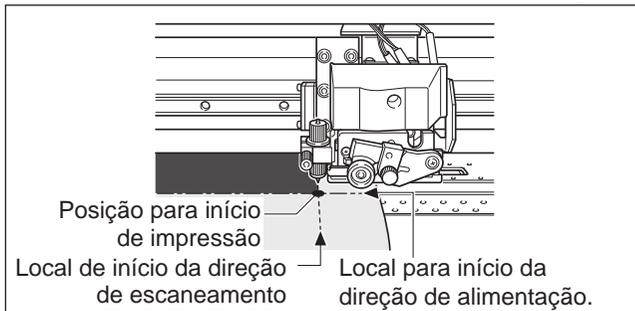
#### 1. Decida a posição de início para o teste de impressão.

##### 1 Carregue o material.

☞ Pág. 33, "Carregando o material", pág. 96, "Como carregar o material em folha"

2 Use     para mover o carro de corte.

Você poderá executar um teste de impressão e corte em qualquer local que desejar.



3 Pressione  .

## 2. Execute o item do menu [CUT TEST PRINT] (teste de impressão de corte).

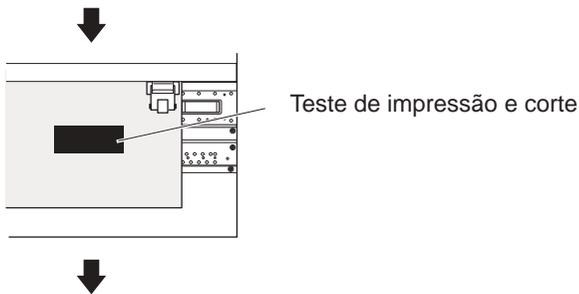
1    
 MENU  
 CUT TEST PRINT

Pressione  .  
 Pressione  .

2    
 PERFORMING  
 TEST PRINT

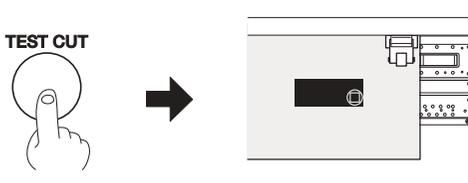
Pressione  .

Uma impressão como a mostrada na figura será executada.



   
 MENU  
 CUT TEST PRINT

## 3. Execute um teste de corte sobre o teste de impressão.



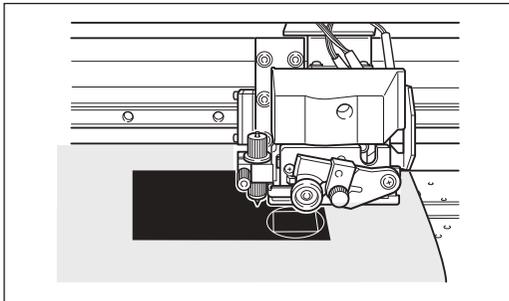
## 4. Verifique os resultados do teste de corte e faça os ajustes.

- 1 Abra a tampa dianteira.
- 2 Verifique os resultados do teste de corte e faça os ajustes.  
 ☞ Pág. 111, "Ajuste fino das Condições de Corte," pág. 113, "Ajustando a quantidade de corte"
- 3 Feche a tampa dianteira.

## 5. Verifique os resultados do teste de corte e faça os ajustes.

- 1 Use     para mover o carro de corte.

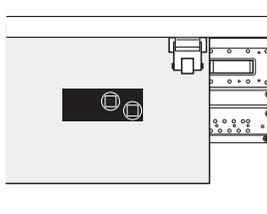
Alinhe o centro da lâmina com o local onde você deseja realizar o teste de corte sobre um teste de impressão.



- 2 Pressione .

- 3 Pressione .

TEST CUT



- 4 Abra a tampa dianteira.
- 5 Verifique os resultados do teste de corte.  
 O ajuste será concluído quando os melhores resultados forem obtidos. Se ajustes adicionais forem necessários, volte para o passo 4. - 2 e faça o ajuste fino.

---

### Descrição

---

Tinta endurecida é espessa. Isso significa que as condições de corte onde você estiver cortando uma superfície impressa são diferentes das condições de corte quando estiver cortando uma superfície que não foi impressa. Quando estiver cortando uma superfície impressa utilize esta [CUT TEST PRINT] (impressão do teste de corte) para ajustar as condições de corte.

Nota: Estes ajustes são sugestões gerais. Sua precisão não é garantida.

## Evitando que o Material Seja Puxado com Força Indevida ao Realizar Apenas Corte

---

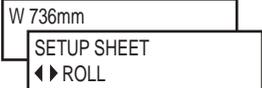
### Procedimento

---

- 

1 Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
- 

2 Pressione .  
Pressione  algumas vezes.
- 

3 Pressione .  
Use   para selecionar "ENABLE" (habilitar).  
Pressione  para habilitar a configuração.
- 

4 Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

---

### Descrição

---

Quando você estiver executando apenas corte, pode ser conveniente configurar este recurso como "ENABLE" (habilitar) Isso irá alimentar o material de acordo com o tamanho dos dados enviados do computador antes de executar o corte. Isso faz com que seja desnecessário girar os flanges do material manualmente para alimentá-lo todas as vezes que você executar o corte. Observe, no entanto, que isto alimenta o material mesmo quando você estiver executando apenas impressão; deste modo, ajuste para "DISABLE" (desabilitar) quando não for necessário.

## Corrigindo Desalinhamento da Impressão e Posições de Corte

### Procedimento

#### 1. Verifique a configuração do item do menu de [AUTO ENV. MATCH] (combinação de ambiente automaticamente).

Certifique-se de que o item do menu [AUTO ENV. MATCH] (combinação de ambiente automaticamente) esteja ajustado para "ENABLE" (Habilitar).

☞ Pág. 100, "Execução da combinação de ambiente automaticamente"

#### 2. Execute o item do menu [ADJUST BI-DIR] (ajuste bidirecional).

##### 1 Carregue o material.

☞ Pág. 33, "Carregando o material", pág. 96, "Como carregar o material em folha"

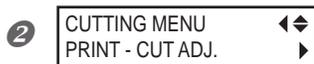
##### 2 Execute o ajuste bidirecional.

☞ Pág. 104, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional", pág. 105, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa"

#### 3. Imprima um padrão de teste e corte-o.



Pressione .  
Pressione  algumas vezes.



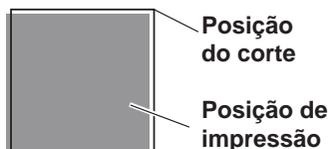
Pressione .  
Pressione  algumas vezes.



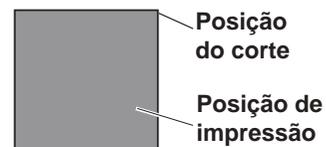
Pressione .  
Pressione .

O padrão de teste é impresso em três locais: nas duas extremidades e no centro.

Quando o ajuste for necessário, vá para os passos acima.



As posições de corte e impressão estão desalinhadas.



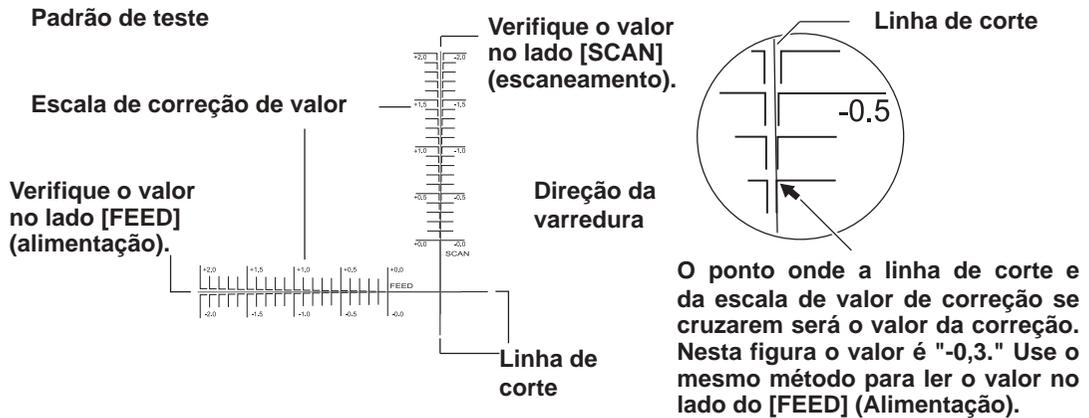
As posições de corte e impressão estão alinhadas.

## 4. Imprima e corte o padrão de teste para configuração dos valores de correção.

PRINT - CUT ADJ.    ◀▶  
TEST PRINT 2        ↵

Pressione .  
Pressione para executar.

## 5. A partir do padrão de teste, leia o valor no local.



## 6. Insira os valores de correção que você leu.

1 PRINT - CUT ADJ.    ◀▶  
SETTING                ▶

Pressione .

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

Use para ajustar o valor de correção para [F] (a direção da alimentação).

Use para ajustar o valor de correção para [S] (a direção do escaneamento).

Pressione para habilitar a configuração.

3 PRINT - CUT ADJ.    ◀▶  
SETTING                ▶

Pressione .

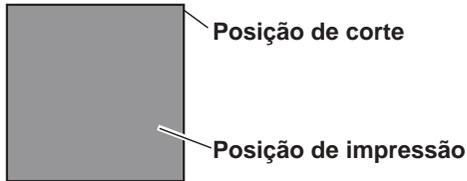
## 7. Verifique os resultados do ajuste.



Pressione .  
Pressione  para executar.

Se a impressão e as linhas de corte estiverem alinhadas, o ajuste está concluído.

Se ajustes adicionais forem necessários, volte para o passo **6.** e faça o ajuste fino.



As posições de corte e impressão estão alinhadas.

### Descrição

Você realiza esta função quando a impressão seguida imediatamente de corte produzir posicionamento para impressão e corte que esteja um pouco desalinhado. Você imprime marcas de alinhamento, executa detecção de marcas impressas e corrige divergências.

O desalinhamento sutil entre a impressão e as posições de recorte podem ocorrer devido à espessura do material ou da altura da cabeça de impressão. Recomendamos que realize a correção para combinar o material que estiver usando.

### Configuração Padrão

[F] (direção da alimentação): 0,00 mm

[S] (direção do escaneamento): 0,00 mm

# 5-7 Realizando a impressão e corte separadamente

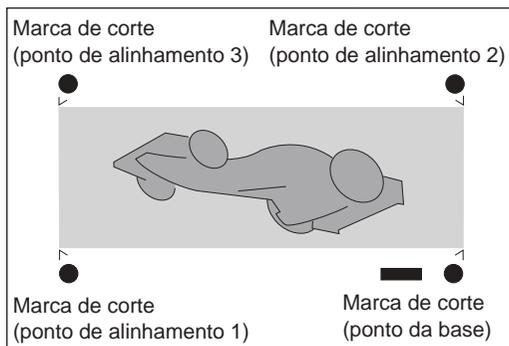
## Para Realizar a Impressão e o Corte Separadamente

Quando você remover o material impresso e, em seguida, reinstalá-lo e realizar corte, você deverá executar o alinhamento para evitar desalinhamento dos resultados de impressão e das linhas de corte. Você faz isso nas vezes em que, por exemplo, executar o laminador ou outro processamento após a impressão e, em seguida, recarrega o material e executa o corte. Nestas vezes, você executa a impressão com marcas de corte. Você poderá executar o alinhamento automático com a detecção das marcas de corte impressas quando for realizar o corte.

## Imprimindo com Marcas de Corte

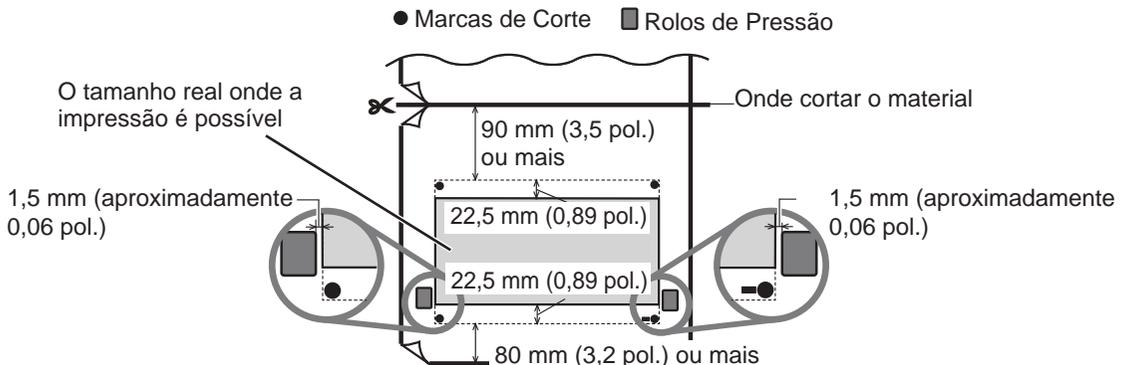
Use seu software RIP para fazer a configuração das marcas de corte. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando. As marcas de alinhamento e símbolos desenhados utilizando um programa gráfico não podem ser usados como marcas de corte.

**As marcas de corte serão impressas conforme mostrado na figura.**



## Tamanhos de Materiais que Permitem Detecção de Marca de Corte Automática.

Quando você estiver imprimindo com marcas de corte, ajuste uma margem de pelo menos 90 mm (3,5 pol.) antes da próxima posição inicial da impressão. Você poderá ajustar o valor da margem com o software RIP que estiver utilizando. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

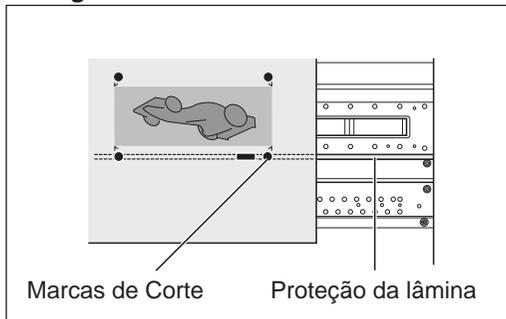


## Alinhar Automaticamente e Cortar

Quando você faz a configuração para a leitura de marcas de corte ao enviar os dados de corte do computador, a presença ou ausência das marcas de corte é determinada automaticamente. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

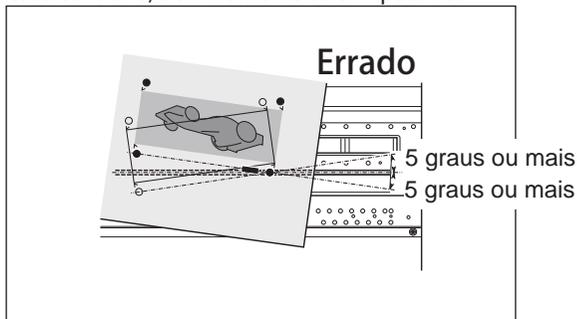
### Procedimento

#### 1 Carregue o material.



#### Com angulação de não mais que 5 graus.

Caso contrário, o alinhamento será impossível.



#### 2 Envie os dados de corte.

O alinhamento será executado automaticamente, em seguida o corte é iniciado.

### Se o Alinhamento Automático Não Puder Ser Executado

CROPMARK ERROR  
NOT FOUND ↵

Se o equipamento falhar ao detectar as marcas de corte, a tela mostrada na figura será exibida e a operação será interrompida. Se isso ocorrer, pressione **ENTER**, em seguida execute a ação a seguir.

#### 1 Recarregue o material e, em seguida, envie os dados novamente.

### 2 Se isso não resolver o problema, então execute o alinhamento manualmente.

☞ Pág. 122, "Alinhar manualmente e cortar"

Se as marcas de corte não puderem ser detectadas com facilidade devido ao efeito de dobras do material ou coisa parecida, execute o alinhamento manualmente. Quando você quiser executar o alinhamento automático com material extenso, recomendamos executar a saída dos dados separados em tamanhos que sejam os menores possíveis. Com tamanhos grandes, os erros devido às dobras e ações semelhantes aumentam e tornam a detecção correta impossível.

### Para Interromper a Detecção e Iniciar o Corte

1 

Pressione .

A detecção da marca de corte será interrompida. Dependendo do conteúdo dos dados, pode ser que passe algum tempo antes de a detecção realmente parar.

2 Pressione .

Isso irá interromper a detecção e iniciar o corte.

Nota: Após pressionar  no procedimento 1, também será possível retomar a detecção ou cancelar a impressão.

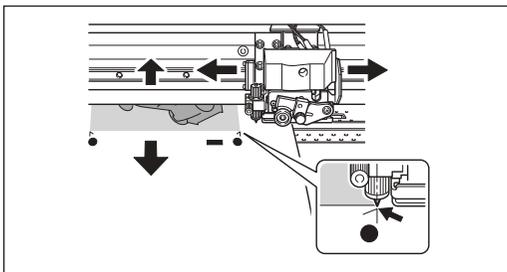
☞ Pág. 88 "Pausar ou cancelar a impressão"

## Alinhar Manualmente e Cortar

Dependendo do tipo de material, a detecção automática das marcas de corte pode se tornar inviável. Quando as marcas de corte não puderem ser detectadas automaticamente, faça o alinhamento manualmente.

### 1. Ajuste o ponto base.

1 Use     para alinhar o centro da lâmina com o local mostrado na figura.

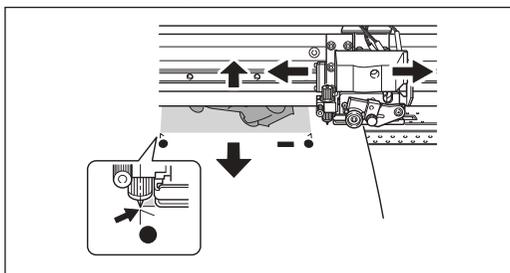


2 

Pressione .

## 2. Ajuste os pontos de alinhamento.

- 1 Use.     para alinhar o centro da lâmina com o local mostrado na figura.



- 2 **SETTING**  
ALIGN POINT 1 

Pressione  durante um segundo ou mais.

O número do ponto de alinhamento que você ajustar será determinado automaticamente.

- 3 **W 700 mm**  
**B1**

Pressione .

Indica que o ponto base e o ponto de alinhamento 1 foram ajustados.

- 4 Repita as etapas 1 de 3 para especificar outros pontos de alinhamento, conforme necessidade
- 5 Envie os dados de corte e execute o corte.

**Sobre Alinhar os Pontos** Os números para os pontos de alinhamento são determinados com referência ao local do ponto base. Você não poderá ajustar um ponto de alinhamento sem especificar um ponto base. Refazer a configuração do ponto base irá apagar todos os pontos de alinhamento que foram definidos.

## Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte ao Utilizar Marcas de Corte

### Procedimento

#### 1. Verifique a configuração do item do menu de [AUTO ENV. MATCH] (combinação de ambiente automaticamente).

Certifique-se de que o item do menu [AUTO ENV. MATCH] (combinação de ambiente automaticamente) esteja ajustado para "ENABLE" (Habilitar).

☞ Pág. 100, "Execução da combinação de ambiente automaticamente"

## 2. Execute o item do menu [ADJUST BI-DIR] (ajuste bidirecional).

### 1 Carregue o material.

☞ Pág. 33, "Carregando o material", pág. 96, "Como carregar o material em folha"

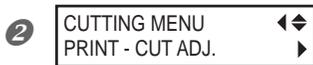
### 2 Execute o ajuste bidirecional.

☞ Pág. 104, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional", pág. 105, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa"

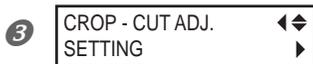
## 3. Imprima um padrão de teste e corte-o.



Pressione .  
Pressione  algumas vezes.



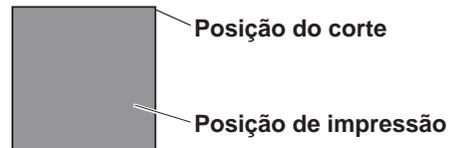
Pressione .  
Pressione .



Pressione .  
Pressione .



As posições de corte e impressão estão desalinhadas.



As posições de corte e impressão estão alinhadas.

Quando o ajuste for necessário, vá para os passos acima.

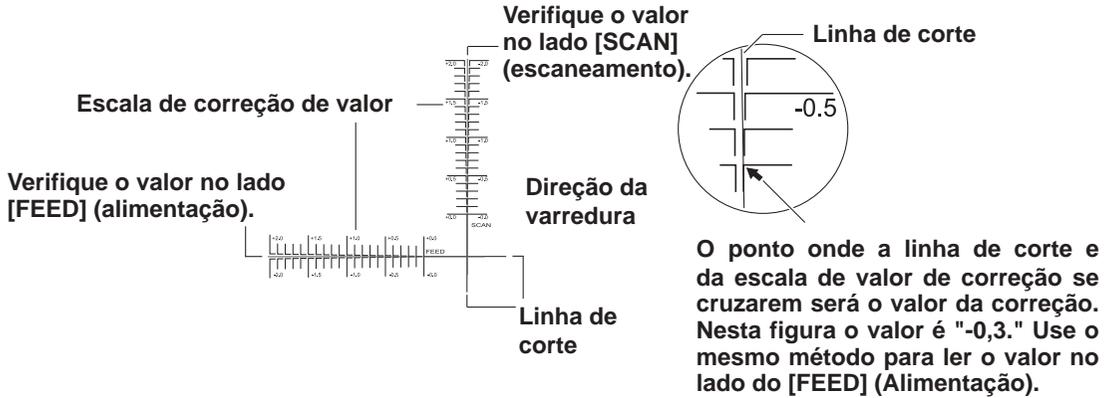
## 4. Imprima e corte um padrão de teste para o ajuste.



Pressione .  
Pressione  para executar.

## 5. A partir do padrão de teste, leia o valor de correção no local.

Padrão de teste



## 6. Insira os valores de correção que você leu.

1 CROP - CUT ADJ. SETTING

Pressione .

2 F: -0.30 S: 0.00

Pressione .  
Use   para ajustar o valor de correção para [F] (a direção da alimentação).  
Use   para ajustar o valor de correção para [S] (a direção do escaneamento).  
Pressione  para habilitar a configuração.

3 CROP - CUT ADJ. SETTING

Pressione .

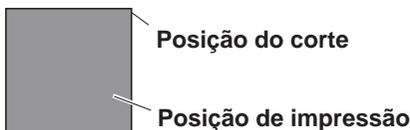
## 7. Verifique os resultados do ajuste.

CROP - CUT ADJ. SETTING

Pressione .  
Pressione  para executar.

Se a impressão e as linhas de corte estiverem alinhadas, o ajuste está concluído.

Se ajustes adicionais forem necessários, volte para o passo 6. e faça o ajuste fino.



As posições de corte e impressão estão alinhadas.

---

### Descrição

---

Dependendo da composição do material, as posições de impressão e corte podem ficar desalinhadas, mesmo quando você estiver utilizando marcas de corte. Faça as correções para a impressão e o corte desalinhados para o material que estiver utilizando.

---

### Configuração Padrão

---

[F] (direção da alimentação): 0,00 mm

[S] (direção do escaneamento): 0,00 mm

# 5-8 Características e Métodos de Impressão do Verniz

## Características do Verniz

O verniz que este equipamento utiliza pode proporcionar um efeito brilhante ao arquivo impresso, bem como melhorar a durabilidade e a robustez\*. Também, dependendo das configurações de impressão, você ainda poderá deliberadamente eliminar o brilho e produzir um acabamento fosco, ou executar um acabamento de impressão sobreposta utilizando o verniz para melhorar a superfície impressa e criar um acabamento em relevo.

\* O brilho, durabilidade e a robustez poderão variar dependendo do material utilizado, do ambiente e de outras condições de impressão.

## Métodos de Impressão Utilizando o Verniz

A utilização do verniz pode requerer que se façam configurações no software do processador de imagem rasterizada (RIP) e outras partes. Para obter informações detalhadas sobre como fazer estas configurações, consulte o Guia de Tinta Branca e Verniz.

Você também poderá executar a impressão de passo duplo, no qual o material impresso em cores é recolocado em sua posição original e impresso novamente com o verniz. Observe que, nestes casos, o material deverá ser retirado e a unidade de rebobinamento não poderá ser utilizada.

☞ "Guia de Tinta Branca e Verniz", Pág. 54, "Condições de operação para o sistema de rebobinamento do material"

### ***Use os rolos de pressão centrais na impressão de passo duplo***

---

Quando o material é retirado no decorrer da impressão de passo duplo ou procedimento parecido, os rolos de pressão centrais podem arranhar o material suavemente. Este arranhado é especialmente observável em material transparente. Nestes casos, prenda o material utilizando apenas o rolo de pressão esquerdo e o rolo de pressão direito.

☞ Pág. 33 "Carregando o Material"

### ***Ambiente de Instalação***

---

As características da tinta Verniz fazem com que a poeira que se adere à tinta seja nitidamente visível. Instale e utilize este equipamento em um local que tenha pouca poeira.

## 5-9 Características e Métodos de Impressão da Tinta Branca

### Características da Tinta Branca

A tinta branca exclusiva que esta impressora usa atinge alta densidade e encobrimento e é capaz de fornecer belos resultados quando as cores branca e CMYK são sobrepostas. Esta tinta é adequada para imprimir em materiais transparentes, você pode criar resultados que serão visualizados pela parte de trás (lado oposto à superfície impressa), invertendo a imagem e mudando a sequência na qual as cores branca e CMYK são impressas. Você pode usar isto para criar itens para interiores de lojas e displays, garrafas PET e outras embalagens, adesivos, e muito mais.

### Métodos de Impressão Usando Tinta Branca

A utilização de tinta branca pode requerer que se façam configurações no software do processador de imagem rasterizada (RIP) e outras partes. Para obter informações detalhadas sobre como fazer estas configurações, consulte o Guia de Tinta Branca e Verniz.

☞ "Guia de Tinta Branca e Fosca"

## Salvar as configurações otimizadas de material como valores pré-configurados

### Procedimento



Pressione .

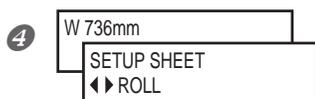


Pressione .  
Pressione .



Pressione .  
Use para selecionar qualquer opção entre NAME1 e NAME8.  
Pressione para salvar

As configurações do menu atual estão salvas nas pré-configurações que você escolheu no passo 3.



Pressione .  
Pressione para retornar à tela original.

### Descrição

Utilizar o menu [PRESET] (pré-ajuste) permite que você mude facilmente entre uma variedade de configurações visando otimizá-las para o seu material.

Fazer mudanças para cada item do menu toda vez que trocar o material pode ser trabalhoso. É por isso que pode ser útil salvar as configurações dos itens do menu otimizadas para um tipo de material frequentemente utilizado como pré-configuração. Na próxima vez em que utilizar o material, você pode alterar as configurações dos itens do menu para otimização dos valores para o material ou simplesmente carregar a pré-configuração já salva. Os itens do menu que podem ser salvos na pré-configuração estão listados abaixo.

Item de Menu	Página de referencia
[EDGE DETECTION] (Detecção de extremidade)	Pág 91, "Usando material transparente"
[VACUUM POWER] (Poder de sucção)	Pág 91, "Evitando que o material fique solto"
[FULL WIDTH S] (Largura Total S)	Pág. 92, "Acelerando impressão para material estreito"
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING] (ajustar configuração simples bidirecional)	Pág. 104 "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING] (Ajustar Configuração Avançada Bidirecional)	Pág. 105 "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional com Maior Precisão"
[CALIBRATION] (Calibração)	Pág. 108 "Correção de alimentação para aliviar as linhas horizontais de impressão e similares"
[CALIBRATION] (Calibração)(no [CUTTING MENU] (Menu de Corte))	Pág. 110, "Executando a Correção de Distância Durante o Corte"
[FORCE] (Força), [SPEED] (Velocidade), [OFFSET] (Compensação), [UP-SPEED] (Velocidade)	Pág. 111, "Ajuste fino das condições de corte"

[PRINT-CUT ADJ.] (impressão - ajuste de corte)	Pág. 117, "Correção do desalinhamento da impressão e posições de corte"
[CROP-CUT ADJ.] (corte - ajuste de corte)	P. 123, "Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte ao Utilizar Marcas de Corte"

Até oito tipos de pré-definições podem ser salvas. Você pode atribuir um nome a cada uma. Utilizar nomes dos materiais pode auxiliar no reconhecimento e esclarecimento da informação.

☞ Pág. 130, "Carregar uma Pré-configuração Salva," pág. 130, "Atribuir um Nome a uma Pré-configuração"

## Carregando uma Pré-configuração Salva

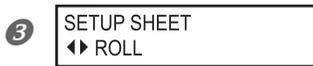
### Procedimento



Pressione .



Pressione  duas vezes.  
Use   para selecionar o nome de uma pré-configuração que deseja carregar.



Pressione  para carregar.

As configurações são modificadas e a tela exibida na figura aparece.

### Descrição

Isso carrega uma pré-configuração salva. Você pode selecionar qualquer um dos oito tipos de pré-configuração. (Quando nomes não forem atribuídos, você poderá selecionar entre NOME1 e NOME8). Se você carregar uma pré-configuração enquanto o indicador  estiver iluminado, a  será apagada. Para iniciar a impressão, pressione  mais uma vez e refaça os preparativos para a impressão.

## Nomeando uma Pré-configuração

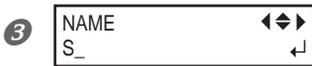
### Procedimento



Pressione .  
Pressione .  
Pressione  duas vezes.



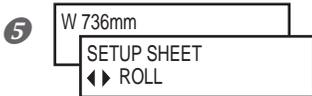
Pressione .  
Use   para selecionar qualquer opção entre NAME1 e NAME8.



Pressione .  
Use para inserir um caractere.



Pressione .  
Use para inserir o próximo caractere.  
Insira os seguintes caracteres da mesma maneira.  
Quando terminar de escrever o texto, pressione .



Pressione .  
Pressione para retornar à tela original.

---

### Descrição

---

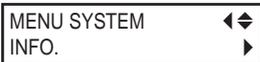
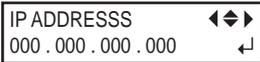
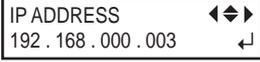
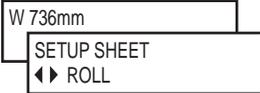
Isso atribui um nome à pré-configuração salva. Utilizar nomes do material pode auxiliar no reconhecimento e esclarecimento da informação.

Os caracteres que você pode inserir vão de "A" a "Z", "0" a "9", e o caractere "-". Você pode inserir até 15 caracteres, incluindo os espaços.

# 5-11 Realizar a configuração de rede

## Configure o endereço de IP, máscara de sub rede, etc.

### Procedimento

- 1**  Pressione .  
Pressione  diversas vezes.
- 2**  Pressione .  
Pressione .
- 3**  Pressione .  
Use   para escolher o item que você deseja configurar.
- 4**  Pressione  duas vezes.  
Use   para selecionar o número do endereço.
- 5**  Pressione .
- 6**  Repita **4** e **5** para ajustar todos os números de endereço. Ao terminar a configuração, pressione .
- 7**  Pressione .  
Pressione  para retornar à tela original.

### Descrição

Certifique-se de que o equipamento está conectado à rede por um cabo Ethernet.  
Para mais detalhes sobre a configuração, consulte o administrador de rede.

[IP ADDRESS] (Endereço IP): Endereço de IP

[SUBNET MASK] (Máscara sub-rede): Máscara de sub rede

[GATEWAY ADDR.] (endereço do gateway): Endereço Gateway

[MAC ADDRESS] (Endereço MAC): Endereço MAC

# 5-12 Visualizar as informações sobre o material e o sistema

## Exibindo a quantidade de material restante

### Procedimento



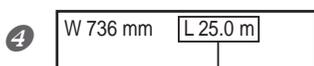
Pressione .  
Pressione diversas vezes.



Pressione .  
Pressione .

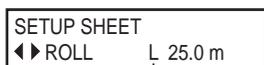


Pressione .  
Use para ativar a função de quantidade de material restante.



O monitor é atualizado.

Pressione para habilitar a configuração.  
Pressione para retornar à tela original.



Se a configuração não foi realizada, o valor de ajuste piscará.

### Descrição

Você pode exibir a quantidade restante de material em uso. Uma vez que tenha habilitado esta função, a quantidade restante será exibida no menu principal até atingir o número zero. Se você cancelar a função removendo o material, a quantidade restante naquele momento piscará na tela.

A quantidade de material restante não é atualizada automaticamente quando você troca o material. Refaça o procedimento sempre que trocar o material. Observe, no entanto, que quando o material em folha é carregado, (que é quando [SETUP SHEET] (folha de ajuste) está configurada para "PIECE" (pedaço)), a configuração da quantidade de material restante será feita automaticamente. Você também pode fazer com que haja a exibição deste menu automaticamente toda vez em que trocar o material. Veja a próxima seção, "Verificar a configuração para a quantidade restante cada vez em que o material é trocado". Nota: A quantidade restante que é exibida é somente uma estimativa, e sua precisão não é garantida.

## Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez em que o material é trocado

### Procedimento

- 1



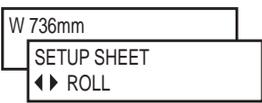
Pressione  .  
Pressione  diversas vezes.
- 2



Pressione  .  
Pressione  duas vezes.
- 3



Pressione  .  
Use   para selecionar "ENABLE" (habilitar).  
Pressione  para habilitar a configuração.
- 4



Pressione  .  
Pressione  para retornar à tela original.

### Descrição

Ajustando o modo para [ENABLE] (habilitar) automaticamente exibirá [SHEET REMAIN] (folhas restantes) sempre que você modificar o material e encerrar a configuração. Isto tornará impossível o prosseguimento para a próxima operação, a menos que refaça a configuração da quantidade restante. Isso pode ser útil para evitar que esqueça de refazer a configuração na troca de material. No entanto, quando ativar a função "ENABLE" (habilitar), certifique-se de também acionar a função [EDGE DETECTION] (detecção de extremidade) no menu para "ENABLE" (habilitar). Quando o comando [EDGE DETECTION] (detecção de extremidade) estiver configurado para "ENABLE" (habilitar), então [SHEET REMAIN] (material restante) não será exibido automaticamente, independentemente da configuração para o modo [AUTO DISPLAY] (exibição automática).

 Pág 91, "Usando material transparente"

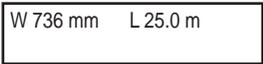
Observe, no entanto, que quando o material em folha é carregado, (que é quando [SETUP SHEET] (folha de ajuste) está configurada para "PIECE" (pedaço), a configuração da quantidade de material restante será feita automaticamente, então este menu não será mostrado.

### Configuração Padrão

[AUTO DISPLAY] (exibição automática): DISABLE (Desabilitado)

## Impressão do material restante

### Procedimento

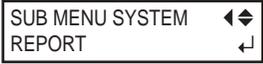
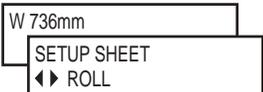
- 1**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **diversas vezes.**
- 2**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **para iniciar a impressão.**
- 3**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **para retornar à tela original.**

### Descrição

Esta função imprimirá a quantidade de material restante exibida no menu principal. Você utiliza esta função quando deseja manter um registro da extensão restante do material em utilização. Imprimindo a quantidade restante de material antes de trocá-lo permite que você recorra ao registro e use o valor para realizar a configuração para a quantidade restante na próxima vez em que utilizar o material. Observe, entretanto, que a continuidade ao realizar a próxima impressão inicia a impressão na parte superior da peça onde a quantidade de material restante foi impressa. Após imprimir a quantidade restante, antes de realizar a próxima operação de impressão, recomendamos remover o material.

## Imprimindo um relatório de sistema

### Procedimento

- 1**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **diversas vezes.**
- 2**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **diversas vezes.**  
**Pressione**  **para iniciar a impressão.**
- 3**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **para retornar à tela original.**

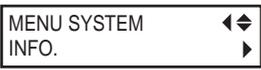
### Descrição

Imprime informações do sistema, incluindo uma lista de valores de configuração.

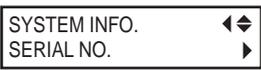
## Visualizando o número de série, versão de licença e outras informações

### Procedimento

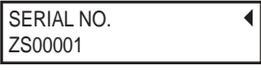
- 1



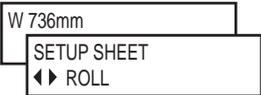
Pressione  .  
Pressione  diversas vezes.
- 2



Pressione  .  
Use   para selecionar a informação que você deseja visualizar.
- 3



Pressione  .
- 4



Pressione  .  
Pressione  para retornar à tela original.

### Descrição

Você pode visualizar as seguintes informações.

[MODEL] (modelo): Nome do modelo

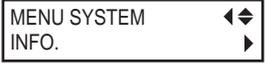
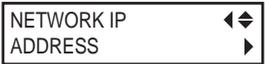
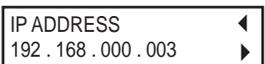
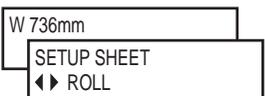
[SERIAL NO.] (número serial): Número serial

[INK] (tinta): Tipo de tinta

[FIRMWARE] (licença): Versão de licença

## Visualizando as configurações de rede

### Procedimento

- 1**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **diversas vezes.**
- 2**  **Pressione**  .  
**Pressione**  .
- 3**  **Pressione**  .  
**Use**   **para selecionar a informação que você deseja visualizar.**
- 4**  **Pressione**  .
- 5**  **Pressione**  .  
**Pressione**  **para retornar à tela original.**

### Descrição

Você pode visualizar as seguintes informações.

[IP ADDRESS] (Endereço IP): Endereço de IP

[SUBNET MASK] (Máscara sub-rede): Máscara de sub rede

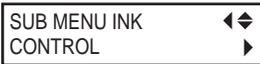
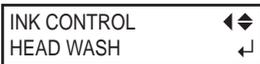
[GATEWAY ADDR.] (endereço do gateway): Endereço Gateway

[MAC ADDRESS] (Endereço MAC): Endereço MAC

# 5-13 Realizar manutenção

## Drenagem de tinta e lavagem interna do equipamento

### Procedimento

-  Pressione  .  
Pressione  diversas vezes.
-  Pressione  .  
Pressione  duas vezes.
-  Pressione  .  
Pressione  duas vezes  
Pressione  para executar.

### Descrição

Drena a tinta no interior da impressora e higieniza seu interior através de cartuchos de limpeza SOL INK como procedimento preliminar para a manutenção ou transporte da impressora. Esta operação requer quatro cartuchos de limpeza SOL INK novos. A tela exibe informações como instruções para a inserção e remoção de cartuchos SOL INK. Siga estas instruções e continue o procedimento. Após terminar a limpeza, a alimentação secundária deve ser desligada automaticamente.

Você não precisa realizar esse procedimento como parte de sua rotina de atividades de manutenção diárias.

## Drenagem de tinta restante no interior do equipamento

### Procedimento

-  Pressione  .  
Pressione  diversas vezes.
-  Pressione  .  
Pressione  duas vezes.
-  Pressione  .  
Pressione  duas vezes  
Pressione  para executar.

### Descrição

Remove a tinta do interior da impressora como procedimento preliminar para a realização da manutenção. A tela exibe informações como instruções para a inserção e remoção de cartuchos. Siga estas instruções e continue o procedimento. Após o término do procedimento, a alimentação secundária deve ser desligada automaticamente.

Você não precisa realizar esse procedimento como parte de sua rotina de atividades de manutenção diárias.

# 5-14 Mudando o Tipo da Tinta

## Restrições ao mudar o tipo da tinta



Nesta máquina, você pode trocar o tipo de tinta usando o menu [HEAD WASH] (lavagem do cabeçote) após preenchimento com tinta. Contudo, há algumas restrições abaixo.

- Os tipos de tinta que podem ser usados nesta máquina são o ECO-UV e ECO-UVS.
- Quando você selecionar [ ECO-UV CMYKGIGI ] (\*1) ou [ ECO-UV CMYKGIW ] (\*2) quando preencher com tinta pela primeira vez, você não poderá alterar o tipo de tinta de ECO-UVS para ECO-UV.
- Você apenas pode selecionar [ ECO-UV CMYKWW ] (\*3) quando trocar a tinta ECO-UVS para ECO-UV.
- No LEC-300A, você não pode alterar a tinta ECO-UVS para ECO-UV.

	LEC-300A	LEC-330
ECO-UV CMYKGIGI ⇒ ECO-UVS CMYKWW (*4)		Certo
ECO-UV CMYKWW ⇒ ECO-UVS CMYKWW		Certo
ECO-UV CMYKGIW ⇒ ECO-UVS CMYKWW	Certo	Certo
ECO-UVS CMYKWW ⇒ ECO-UV CMYKGIGI		Errado
ECO-UVS CMYKWW ⇒ ECO-UV CMYKWW		Certo <sup>(*5)</sup>
ECO-UVS CMYKWW ⇒ ECO-UV CMYKGIW	Errado	Errado

(\*1) Cartuchos de tinta ECO-UV Ciano, magenta, amarelo, e preto e dois cartuchos de verniz são usados.

(\*2) Cartuchos de tinta ECO-UV Ciano, magenta, amarelo, e preto, um cartucho de verniz e um cartucho branco são usados.

(\*3) Cartuchos de tinta ECO-UV Ciano, magenta, amarelo, e preto e dois cartuchos brancos são usados.

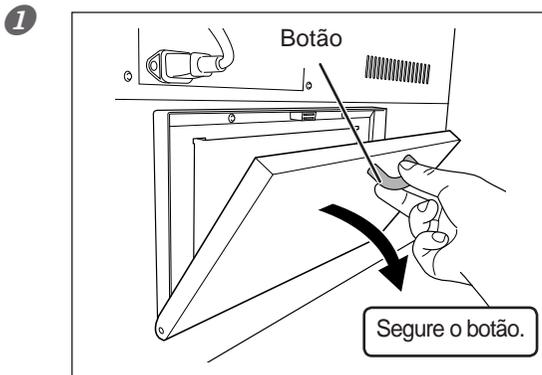
(\*4) Cartuchos de tinta ECO-UVS Ciano, magenta, amarelo, e preto e dois cartuchos brancos são usados.

(\*5) Quando você seleciona [ ECO-UV CMYKGIGI ] ou [ ECO-UV CMYKGIW ] quando você preenche de tinta a primeira vez, você não pode trocar o tipo de tinta de ECO-UVS para ECO-UV.

## Métodos para mudar o tipo da tinta

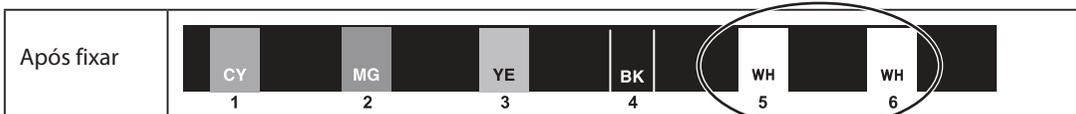
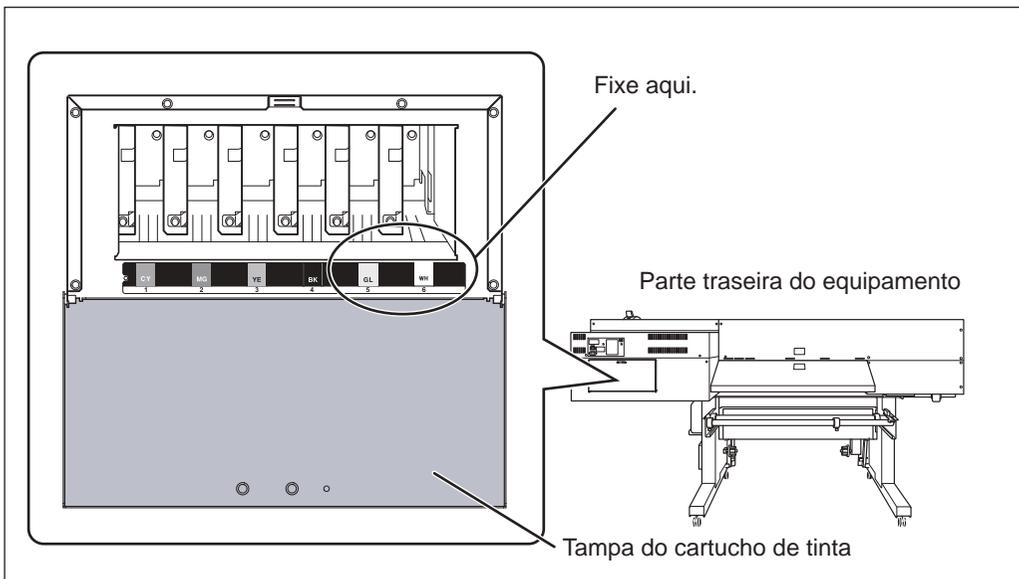
Esta operação requer quatro cartuchos de limpeza novos SOL INK. Tenha-os em mãos antes de começar.

### 1. Fixação de Etiquetas no Compartimento do Cartucho.



Abra a tampa do cartucho de tinta.

2 Se  não estiver fixado, fixe-o no local apresentado na imagem.



## 2. Drene a tinta e lave o interior.

### IMPORTANTE!

Insira cada cor de cartucho de tinta no compartimento etiquetado com a cor correspondente. Se você inserir os cartuchos incorretamente durante o abastecimento de tinta, essa condição não poderá ser restaurada facilmente. Contate seu representante Roland DG Corp. autorizado ou centro de serviço, se a tinta tiver sido abastecida com os cartuchos incorretos inseridos.

1 Pressione .

2 

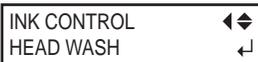
Pressione  várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.

Pressione .

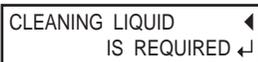
3 

Pressione  várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.

Pressione   nesta ordem.

4 

Pressione .

5 

**Certifique-se de que os cartuchos de limpeza SOL INK estão prontos.**

Pressione .

6 

**Descarte a tinta drenada na garrafa de descarte.**

Certifique-se de descartar a tinta drenada.

Pressione .

7 **Posteriormente, siga as instruções na tela para continuar com as operações.**

Após a limpeza ser concluída, a alimentação secundária será desligada automaticamente.

### AVISO

**Nunca coloque o fluido ou tinta drenados próximo ao fogo.**

Isso pode provocar chamas.

### CUIDADO

**Para armazenar fluido liberado temporariamente, coloque-o na garrafa de descarte inclusa ou em um recipiente resistente como uma lata de metal ou tanque de polietileno e feche a tampa firmemente.**

Qualquer derramamento ou vazamento de vapor pode causar incêndio, odor ou mal estar físico.

***Armazene o fluido drenado em local não exposto à luz solar direta.***

Ao armazenar o fluido liberado temporariamente no recipiente de dreno fornecido, não o exponha à luz solar direta. Caso contrário, o fluido drenado pode endurecer, inutilizando a garrafa de descarte.

**Descarte o fluido liberado adequadamente, de acordo com as leis vigentes em seu estado.**

O fluido liberado é inflamável e contém componentes tóxicos. Nunca tente incinerar o líquido liberado ou jogá-lo no lixo comum. Além disso, não faça o descarte em redes de esgoto, rios ou riachos. Fazê-lo poderá acarretar em impacto prejudicial ao ambiente.

### 3. Encha com tinta

**1** Pressione o interruptor de energia secundária.

**2** Selecione o tipo de tinta.

<Quando você trocar para a tinta ECO-UV>



Pressione   para exibir a figura à esquerda.  
Pressione .

<Quando você trocar para a tinta ECO-UVS>



Pressione   para exibir a figura à esquerda.  
Pressione .

**3** Posteriormente, siga as instruções na tela para continuar com as operações.  
Após terminar as operações, feche a tampa do cartucho de tinta.

**IMPORTANTE!**

Quando você usa VersaWorks

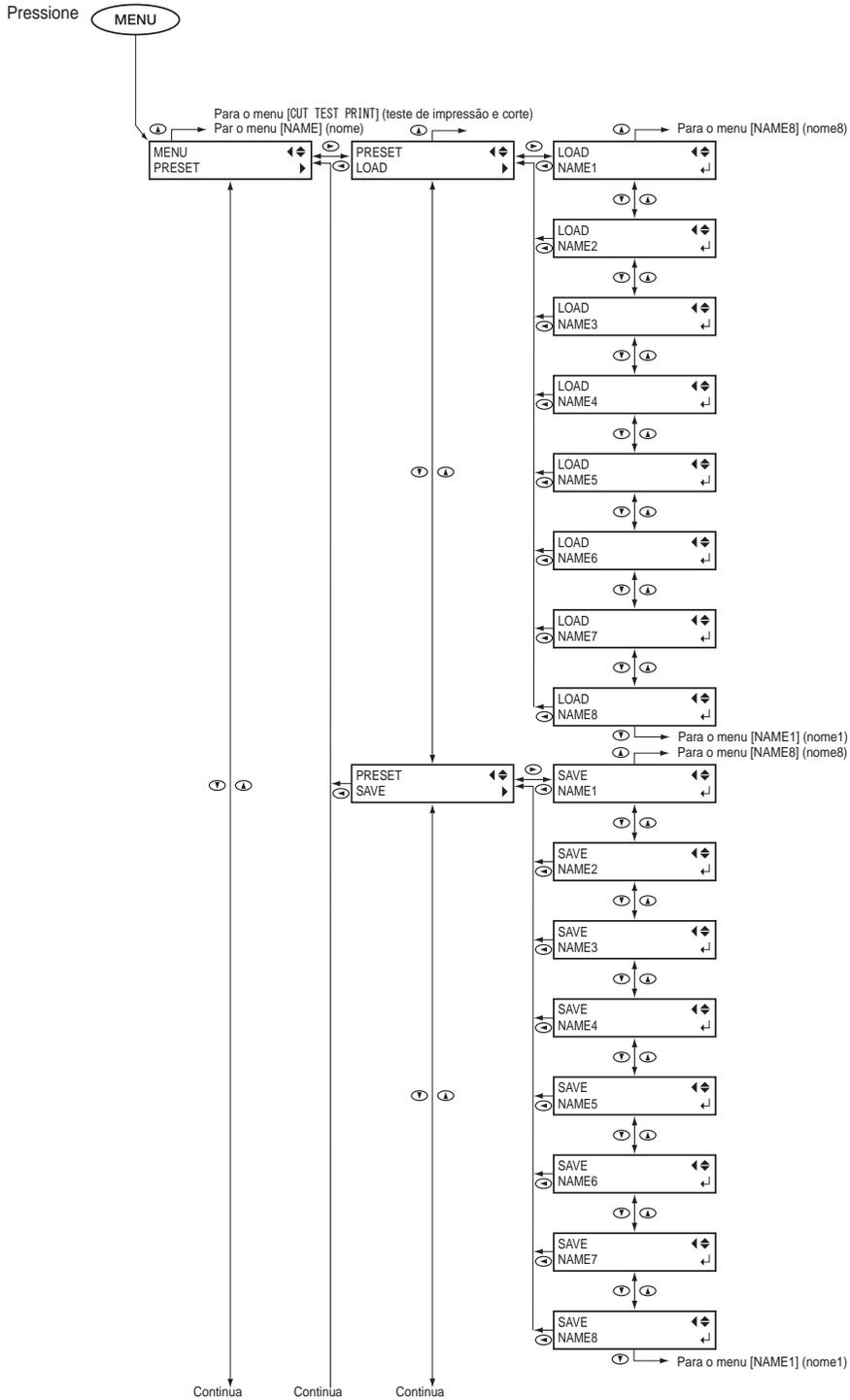
Certifique-se de realizar as seguintes operações após preencher com tinta. De outra forma, não será possível usar VersaWorks.

**Procedimento**

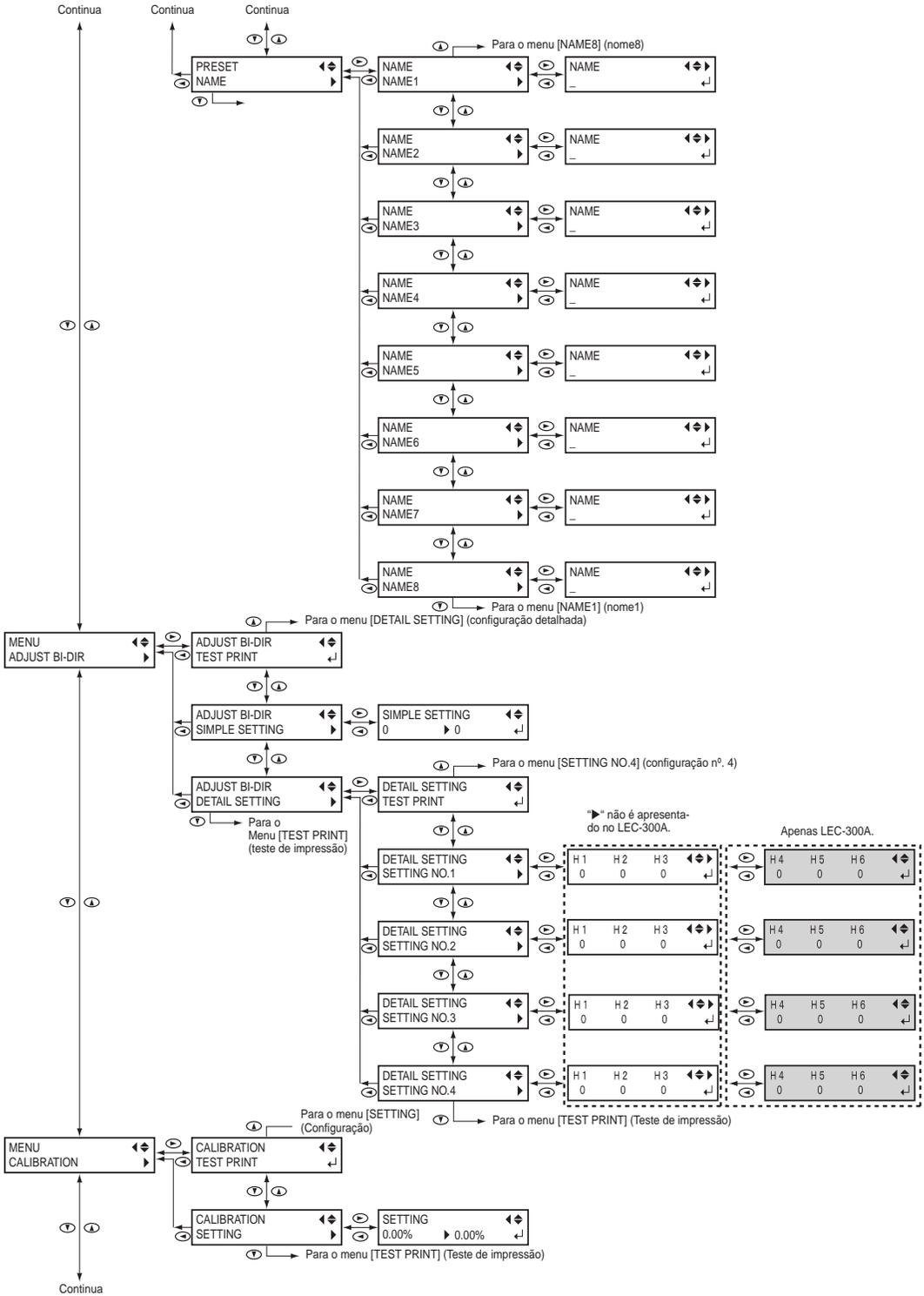
- 1** A partir do menu [Start] (iniciar), clique em [All programs (or Programs)] (Todos os Programas ou Programas)- [Roland VersaWorks] - [Roland VersaWorks] - [Initialize Application] (Iniciar Aplicação).
- 2** Clique em [ Yes ] (Sim) quando uma mensagem de confirmação para inicialização do aplicativo aparecer.
- 3** Clique em [ OK ] quando uma mensagem de confirmação para a inicialização do aplicativo aparecer.
- 4** Inicie o VersaWorks.  
Aparece a janela [Printer Settings] (Configurações de Impressão). Isto acontece pois a conexão com a impressora foi inicializada no Iniciar Aplicação.
- 5** Realize as configurações da impressora.
  - ☞ "Conexões e Configurações da Impressora" no "Guia de Início Rápido Roland VersaWorks"
  - Quando você inicializar a aplicação, as configurações do Roland@NET também serão inicializadas. Por favor, realize as configurações novamente.
  - ☞ "Realizar as configurações para Roland@NET" no "Guia de início rápido Roland VersaWorks"

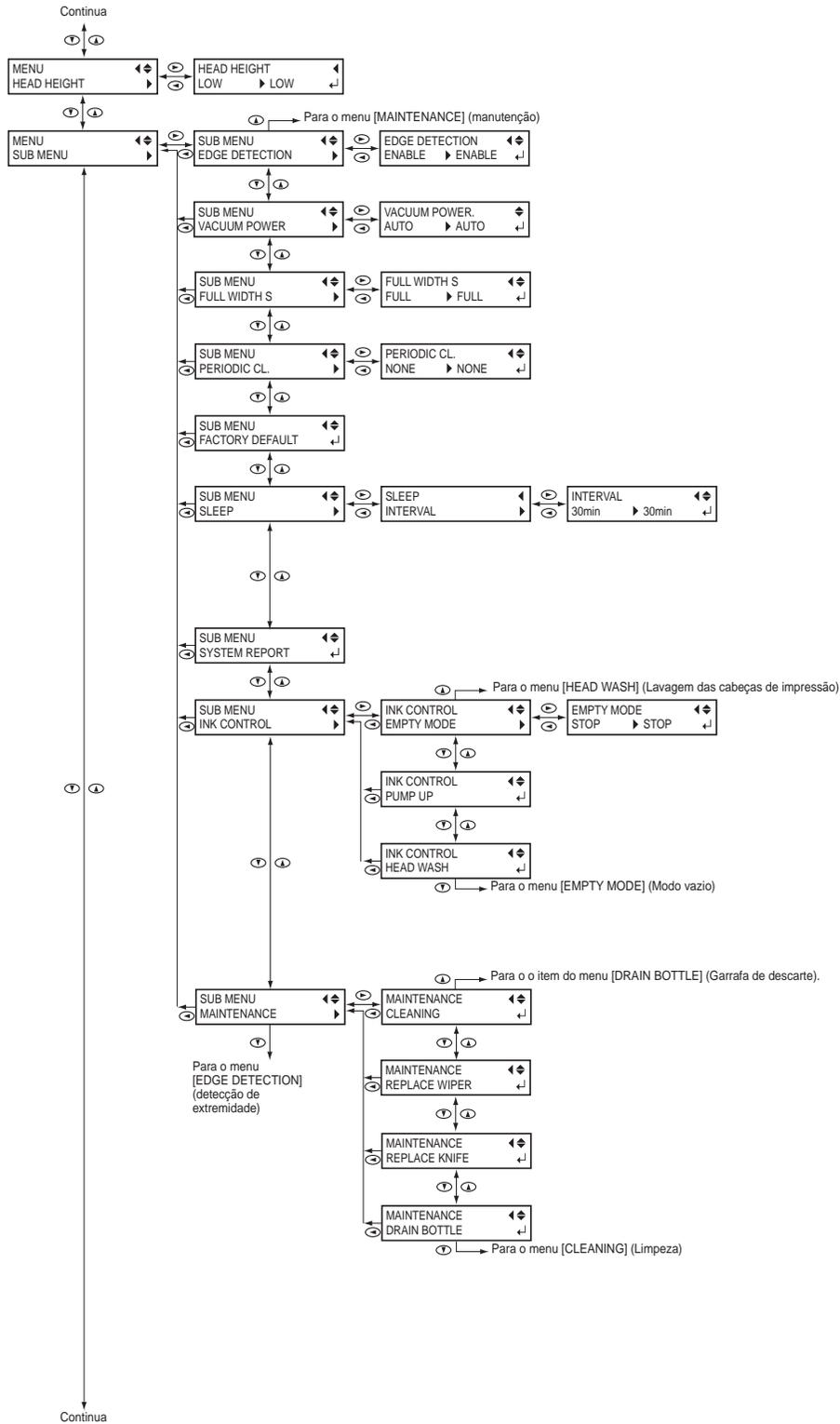
# 5-15 Lista do menu

## Menu principal

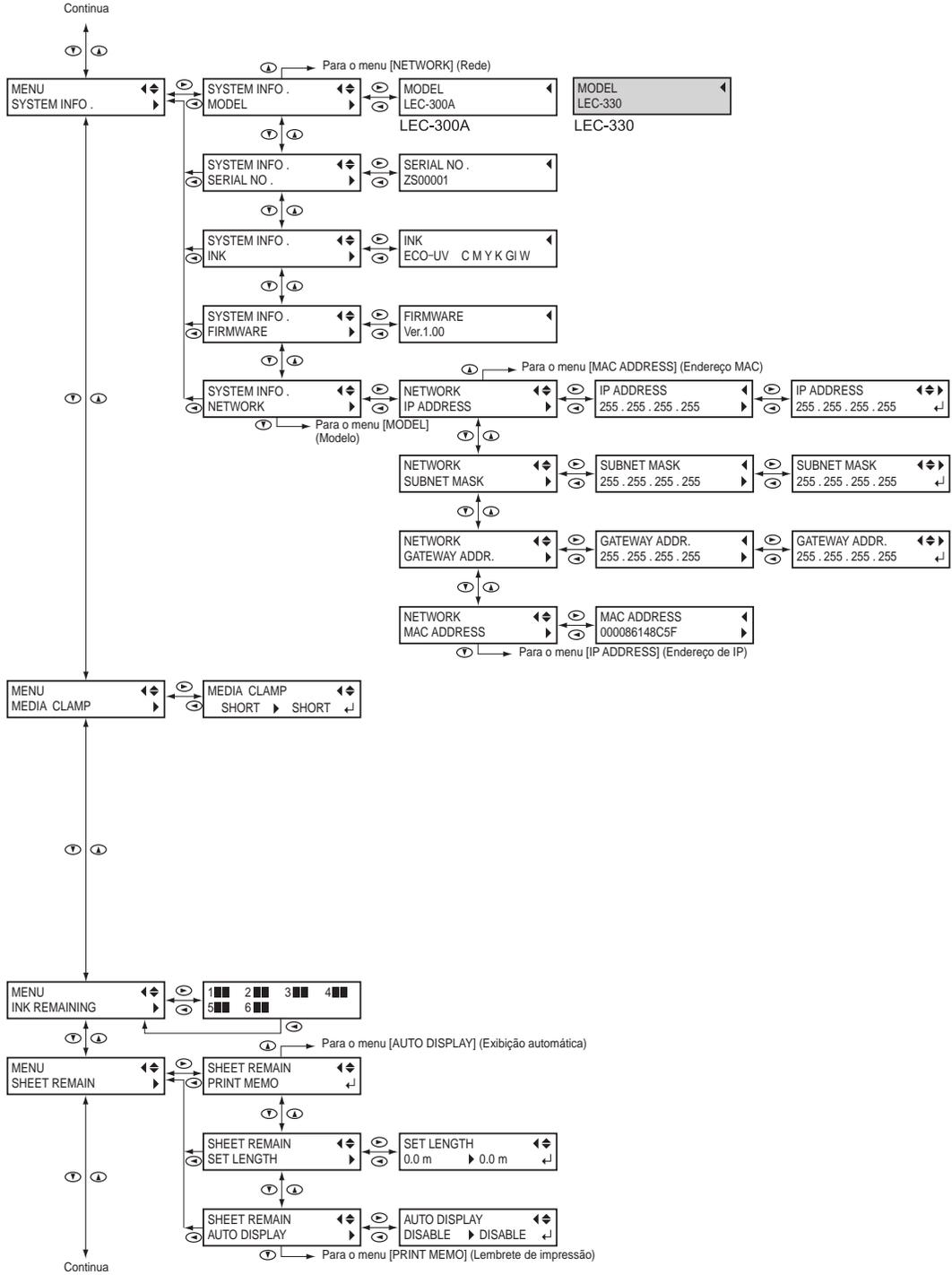


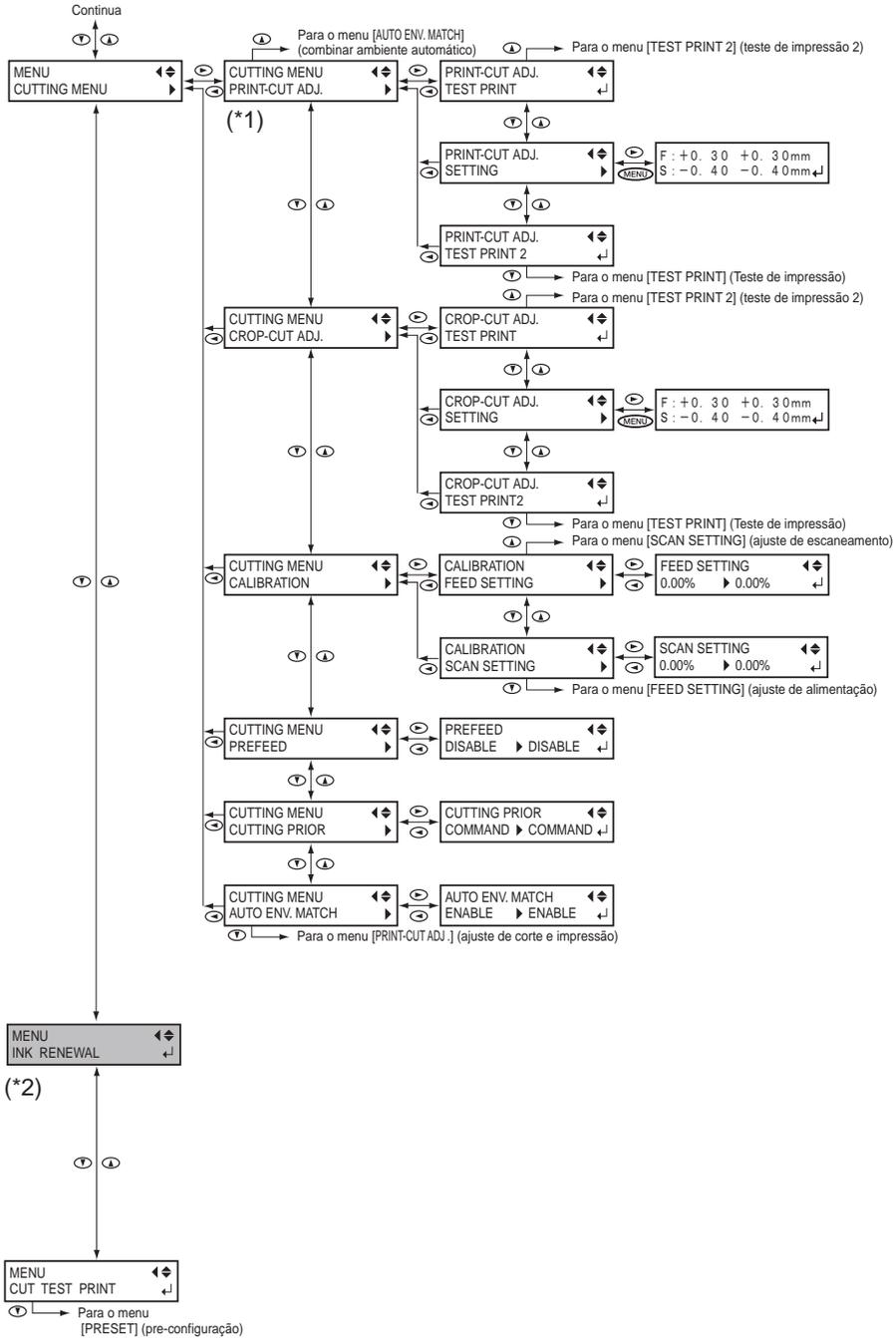
## 5-15 Lista do menu





## 5-15 Lista do menu



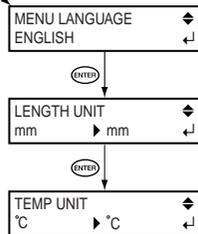


(\*)1 Segure **MENU**, e mantenha pressionado **CUT CONF** para exibir este menu.

(\*)2 Não é exibido quando as cores de tinta "CMYKGIGI" (ciano, magenta, amarelo, preto, verniz, verniz) estão selecionadas como o modo de tinta. (Apenas LEC-330)

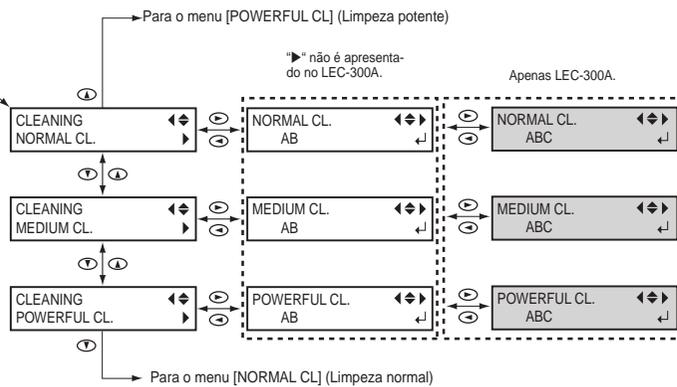
## Menu de Idiomas e Unidades

Pressione **MENU** e segure e ligue a alimentação secundária.



## Menu de Limpeza

Pressione **CLEANING**



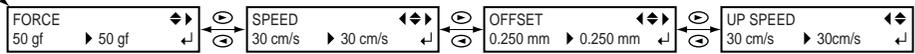
Pressione **CLEANING** por um segundo ou mais.

Limpeza de cabeçote para todos os agrupamentos

☞ Pág. 45, "Quando você quiser limpar todas as cabeças de impressão simultaneamente"

## Menu de configuração de corte

Pressione **CUT CONFIG**





# ***Capítulo 6***

## ***O que fazer se...***

---

# 6-1 A Máquina Não Funciona

## A Impressora não funciona

### O botão de energia está ligado?

Ligue a chave de alimentação primária da impressora. Em seguida, pressione a chave de alimentação secundária. Verifique se a chave de alimentação secundária está acesa.

### O **SET UP** está aceso?

A impressão não é realizada quando o **SET UP** não está aceso. Puxe a alavanca de carregamento de volta, feche a tampa frontal e aperte **SET UP**.

### A tampa dianteira está aberta?

Feche a tampa frontal.

### Aparece o menu superior?

Se o menu superior não estiver em exibição, a impressão não terá início, mesmo que sejam enviadas informações pelo computador. Para ir ao menu superior, pressione **MENU**, e, em seguida pressione **◀**.

☞ Pág. 42, "Preparando-se para Receber Dados de um Computador"

### O **PAUSE** está aceso?

Quando **PAUSE** estiver aceso, a operação será pausada. Para retomar, pressione **PAUSE**, **PAUSE** se apaga e a impressão reinicia.

### Acabou a tinta?

Quando dados de impressão são enviados enquanto a tela mostrada

na figura é mostrada, uma mensagem aparece e um som de alarme toca. Ao mesmo tempo, a operação é interrompida. Ao substituir o cartucho de tinta por um novo, a impressão reinicia.

☞ Pág. 47 "Se a tinta acabar"

☞ Pág. 100, "Determinar o que fazer quando o cartucho de tinta acabar"

### Uma mensagem é exibida na tela?

☞ Pág. 160, "Se uma Mensagem Aparecer" ☞ Pág. 161, "Se uma Mensagem de Erro Aparecer"

### O cabo de energia está conectado?

Conecte o cabo de energia de forma segura.

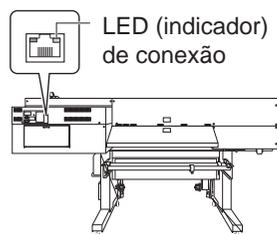
### O LED (Indicador) está aceso?

Se o LED (Indicador) do conector Ethernet não estiver aceso, isso significa que a conexão de

rede não foi encontrada. Certifique-se de que a rede é adequada. Tente conectar o computador e o equipamento no mesmo hub, ou conecte-os diretamente usando um cabo cruzado. Isso torna possível realizar a impressão, e significa que a rede está com problemas.

### A configuração de rede está correta?

Se a impressão não for possível mesmo com o LED (indicador) aceso, verifique se o endereço IP e as outras configurações estão corretos. As configurações no equipamento e no computador devem estar corretas. Refaça as configurações, verificando se o endereço IP não está em conflito com o endereço IP de outro dispositivo na rede, se a porta para a configuração do software RIP especifica o endereço de IP do equipamento, se não existem erros de digitação nas configurações, e outros problemas desta natureza.



☞ Guia de Instalação

☞ Pág. 132, "Configurando o endereço de IP, máscara de sub-rede, etc."

### O software RIP desliga de maneira anormal?

Certifique-se de que o software RIP funciona corretamente. Então, desligue a alimentação secundária e ligue-a novamente.

### A temperatura ambiente está muito baixa?

Use o equipamento em um ambiente onde a temperatura seja de 20 a 32°C (68 a 90°F).

## O Sistema de Recolhimento de Material Não Funciona

### O cabo da unidade de rebobinamento está conectado?

Conecte o cabo da unidade de rebobinamento ao equipamento. Para realizar o abastecimento automaticamente durante a impressão, acione também o botão AUTO (automático).

☞ Guia de Instalação ☞ Pág. 33, "Carregando Material"

# 6-2 É impossível a impressão de boa qualidade

**Os resultados de impressão estão imprecisos ou contêm linhas horizontais**

## **Os cabeçotes de impressão apresentam respingos?**

Realize um teste de impressão e certifique-se de que não há ocorrência de gotejamento. Se houver, realize uma limpeza do cabeçote de impressão.

- ☞ Pág. 43, "Testes de impressão e limpeza"
- ☞ Pág. 65, "Quando a limpeza da cabeça de impressão é ineficaz"
- ☞ Pág. 82, "Ajuste da Tinta Branca"

## **A altura do cabeçote de impressão é apropriada?**

A impressão quando o menu [HEAD HEIGHT] (altura da cabeça de impressão) está ajustada como "HIGH" (alta) é mais grossa do que quando configurada como "LOW" (baixa). Mantenha a configuração em "LOW" (baixa) exceto quando a mudança é necessária, como ao utilizar material espesso.

- ☞ Pág. 103, "Ajustando a Altura do Cabeçote de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material"

## **Você efetuou a correção de alimentação?**

Mau alinhamento excessivo na quantidade de alimentação do material poderá resultar em impressão que parece ruim

ou que contenha listras horizontais. Realize a configuração no computador para combinar com o tipo de material que estiver utilizando, ou efetue a configuração para correção na impressora.

- ☞ Pág. 108 "Correção de alimentação para aliviar as linhas horizontais de impressão e similares"

## **O material tinha certa folga durante a correção de avanço?**

A folga do material durante a correção de alimentação torna uma correção precisa impossível. Realize a correção de alimentação com o material esticado.

- ☞ Pág. 108 "Correção de alimentação para aliviar as linhas horizontais de impressão e similares"

## **Após a correção de avanço, o material volta para trás?**

Nunca puxe o material para trás depois de realizar a correção de alimentação. Fazê-lo pode fazer com que os resultados da correção não sejam aplicados e cause faixas horizontais.

- ☞ Pág. 108 "Correção de alimentação para aliviar as linhas horizontais de impressão e similares"

## **Você efetuou a correção bidirecional?**

Quando estiver realizando impressão bidirecional, utilize o item do menu [ADJUST BI-DIR] (ajuste bidirecional) para fazer a correção. O ajuste otimizado de valores pode variar, dependendo principalmente da espessura do material. Configure ou selecione um valor de ajuste que seja adequado ao material.

- ☞ Pág. 104 "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional"
- ☞ Pág. 105, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional com Maior Precisão"

## **O modo de impressão é compatível?**

Tente um modo de impressão de melhor qualidade. Dependendo do material, poderão ocorrer cores irregulares nos modos de impressão de alta qualidade, e os resultados serão afetados significativamente no software RIP (como o perfil de cor selecionado). Ajuste as configurações de acordo com o material que estiver utilizando.

## **A impressora está instalada em local nivelado e estável?**

Nunca instale o equipamento em um local de nível irregular ou onde possa balançar ou sofrer vibração. Certifique-se também de que os cabeçotes de impressão não sejam expostos ao vento. Esses fatores podem resultar em falha de pontos por polegada ou impressão de qualidade reduzida.

## **A impressora está instalada em um local protegido da luz direta do sol?**

Nunca instale em um local exposto a luz solar direta. Fazer isso poderá resultar em respingos ou outros problemas que reduzem a qualidade de impressão, ou podem ainda resultar em mau funcionamento.

## **O material está instalado e configurado corretamente? Se o material não estiver carregado corretamente, seu avanço pode ser irregular, ou a própria impressão pode ser afetada.**

- ☞ Pág. 158, "O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável"

## **As configurações para o menu [PRESET] (pré-ajuste) estão adequadas?**

Se as configurações selecionadas para o menu [PRESET] (pré-ajuste) não forem compatíveis com o tipo de material, a impressão poderá ser bruscamente afetada. Selecione configurações otimizadas para o material que estiver usando.

- ☞ Pág. 129, "Salvar configurações otimizadas de material de forma pré-configurada"
- ☞ Pág. 130, "Carregar uma pré-configuração salva"

### As cores estão instáveis ou não-homogêneas

#### Você agitou os cartuchos de tinta antes de instalá-los?

Antes de instalar um novo cartucho, agite, cuidadosamente, o cartucho.

#### O material está enrugado?

Se o material estiver enrugado e se soltar da mesa, as cores poderão apresentar variação ou a impressão poderá perder qualidade.

☞ Pág. 158, "O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável"

#### O material está solto?

Realizar uma impressão utilizando um material de rolo solto faz com que as cores fiquem desiguais.

#### A impressão foi interrompida?

Quando a impressão é interrompida, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reiniciar. Evite

interromper impressões. Se usar as configurações padrão, a impressora pausa assim que o cartucho de tinta ficar vazio. Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos cartuchos. A impressão também é interrompida quando os dados não são enviados pelo computador em tempo hábil.

#### Os parâmetros de operação estão ajustados com valores adequados?

Dependendo das configurações para os itens de menu como [FULL WIDTH S] (largura total) e [PERIODIC CL.] (limpeza periódica), podem ocorrer desigualdade das cores. Se as configurações foram alteradas, tente restaurá-las para seus valores padrão.

☞ Pág. 92, "Acelerando impressão para material estreito"

☞ P. 93, "Evitando resíduo do material e respingos durante a impressão"

#### A impressora está instalada em local nivelado e estável?

Nunca instale o equipamento em um local de nível irregular ou onde possa balançar ou sofrer vibração. Além disso, proteja as cabeças de impressão contra ventos ou corrente de ar. Esses fatores podem resultar em falha de pontos por polegada ou impressão de qualidade reduzida.

#### A impressora está sendo usada em um local sujeito a mudanças drásticas no ambiente operacional?

Grandes variações de temperatura ou umidade durante a impressão podem causar alteração de cores parciais. Ao realizar a impressão, utilize o equipamento em um local onde a temperatura e a umidade sejam estáveis.

#### As configurações para o menu [PRESET] (pré-ajuste) estão adequadas?

Se as configurações selecionadas para o menu [PRESET] (pré-ajuste) não forem compatíveis com o tipo de material, a impressão poderá ser bruscamente afetada. Selecione configurações otimizadas para o material que estiver usando.

☞ pág. 129, "Salvar configurações otimizadas de material de forma pré-configurada"

☞ pág. 130, "Carregar uma pré-configuração salva"

### O material tornou-se manchado quando impresso

#### As cabeças de impressão estão em contato com o material?

A altura das cabeças de impressão pode estar muito baixa. Além disso, se o material não for instalado corretamente, este poderá dobrar ou soltar-se e entrar em contato com os cabeçotes de impressão.

☞ Pág. 103, "Ajuste da Altura da Cabeça de Impressão para Torná-la Compatível com a Espessura do Material"

☞ Pág. 158, "O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável"

#### As cabeças de impressão estão sujas?

Os itens a seguir podem causar respingos de tinta no material durante a impressão.

- Acúmulo de poeira fibrosa (fios) em torno dos cabeçotes.
- Transferência de tinta aos cabeçotes devido ao atrito com o material. Se isto acontecer, limpe as cabeças de impressão utilizando o kit de limpeza. Recomendamos que a limpeza dos cabeçotes de impressão seja realizada periodicamente.

☞ Pág. 68 "Limpeza utilizando o kit de Limpeza"

#### Os rolos de pressão ou os prendedores do material estão sujos?

Realize a limpeza periodicamente.

☞ Pág. 64, "Limpeza"

### **O Corte está Desalinhado ou Inclinado**

#### **O material está instalado e configurado corretamente?**

Se o material não estiver colocada e alinhada corretamente, ou se não estiver passando com facilidade pela mesa, o corte poderá ficar prejudicado. Certifique-se de que o material esteja instalado e configurado corretamente.

☞ Pág. 158, "O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável"

#### **As configurações para as condições de corte estão adequadas?**

Poderá haver desalinhamento ou inclinação se a velocidade de corte estiver muito rápida ou a força da lâmina estiver muito alta. Tente alterar as condições de corte. Com materiais que têm uma camada adesiva muito forte, a camada adesiva se acopla novamente após o corte. No entanto, se um teste de corte mostrar que a película aderente do material e os traços de lâmina no papel de trás estiverem ótimos, então o material foi cortado adequadamente. Tome cuidado para não deixar a força da lâmina muito alta.

#### **A extensão da impressão está muito comprida?**

Para impressão seguida imediatamente de corte em particular, quanto maior o comprimento da página (isto é, quando maior a distância do material rebobinado após a impressão), maiores serão as chances de ocorrer desalinhamento. É sempre uma boa ideia manter o tamanho de cada página no mínimo necessário.

#### **Você está utilizando um material que demonstra grande expansão e contração?**

Quando você estiver executando impressão seguida imediatamente de corte, ocorrerá mau alinhamento se o material se expandir ou se contrair. Se isto acontecer,

tente imprimir com marcas de corte. Em seguida, estabeleça o ponto básico e um ou mais pontos de alinhamento e então corte. Isso irá corrigir a expansão e contração do material.

#### **O [AUTO ENV. MATCH] (Combinar Ambiente Automático) está ajustado para "DISABLE" (Desabilitado)?**

A impressão e as posições de corte podem ficar desalinhadas devido à temperatura ambiente ou à umidade. Configurar [AUTO ENV. MATCH] (Combinar Ambiente Automático) para "ENABLE" (habilitar) executa a combinação do ambiente para corrigir o desalinhamento.

☞ Pág. 100, "Execução da combinação de ambiente automaticamente"

#### **As configurações para o menu [CALIBRATION] (Calibragem) (no menu [CUTTING MENU] (Menu de Corte)) estão corretas?**

Quando você estiver executando impressão seguida imediatamente de corte, vá para o [CUTTING MENU] (menu de corte) e ajuste o valor [CALIBRATION] (calibragem) para "0,00".

☞ Pág. 110, "Executando a Correção de Distância Durante o Corte"

## 6-3 O material “travou”

### O material travou

**Se aparecer uma mensagem de erro porque o material travou, corrija o problema imediatamente. Se não o fizer, isso pode causar danos às cabeças de impressão.**

☞ Pág. 163, [MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (Erro ao desligar o motor)

### O material está deformado ou enrugado?

Muitos fatores podem causar deformação ou enrugamento. Verifique o seguinte e corrija o problema.

☞ Pág. 158, “O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável”

### A altura das cabeças de impressão está muito baixa?

Tente levantar os cabeçotes de impressão. O material pode, inevitavelmente, dobrar levemente; então a altura dos cabeçotes de impressão deve ser ajustada para levar isso em consideração.

☞ Pág. 103, “Ajustando a Altura do Cabeçote de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material”

## 6-4 O material não puder ser conduzido com facilidade

### O Material Não Pode Ser Conduzido Com Facilidade

#### A alimentação do material está instável?

Vários fatores podem contribuir para o avanço instável do material. Verifique o seguinte e corrija o problema.

☞ Pág. 158, "O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável"

#### O tubo de papel está instalado corretamente?

Insira o tubo do material das tampas de extremidade. Se o tubo do material não está conectado corretamente, ele pode girar sem tração e causar falha de rebobinamento de material.

☞ Guia de Instalação

#### O tubo de papel está dobrado ou solto?

O material não pode ser rebobinado suavemente se o tubo de papel estiver dobrado ou solto.

#### O tubo de papel incluso está sendo utilizado?

Para o tubo de papel, utilize o item incluso. Usar algo além do item incluso pode resultar em rolamento sem tração ou outros problemas que impedem o recolhimento do material.

☞ Pág. 55, "Sobre o Tubo de Papel"

## 6-5 O material dobra ou enrola, ou a alimentação é instável

Muitos problemas poderão ocorrer se o material não estiver passando suavemente. Isto pode causar problemas como má qualidade de impressão, contato do material com as cabeças de impressão ou travamento do material. Corrija as situações da seguinte forma.

### **O material enrugado ou encolhe**

#### **O material está instalado e configurado corretamente?**

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tensionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

#### **Os prendedores de material estão montados?**

Quando realizar a impressão, certifique-se de fixar os prendedores de material.

### **O avanço do material não está reto**

#### **O material está instalado e configurado corretamente?**

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tensionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

### **A Alimentação do Material não é Suave**

#### **O material ou os eixos tocam em algum outro objeto?**

Certifique-se de que o material e os eixos não estejam tocando em nada. Isso poderá afetar a impressão, mesmo quando a alimentação estiver aparentemente regular.

#### **O material é muito espesso?**

Um material muito espesso pode não somente causar avanço instável, mas pode arranhar os carros de impressão, resultando em mau funcionamento. Nunca utilize materiais com esse perfil.

#### **Os rolos de tração estão sujos?**

Verifique se os rolos de tração estão livres de resíduos de material estranho, como fragmentos de material.

## 6-6 As cabeças de impressão não se movem

Se o carro do cabeçote de impressão parar em cima da mesa, tente imediatamente prevenir o ressecamento dos cabeçotes de impressão.

### O Que Fazer Primeiro

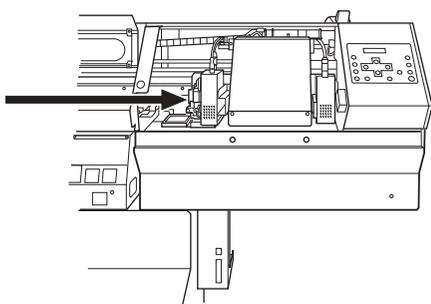
Desligue a alimentação secundária, e então ligue-a novamente. (Se o material estiver travado, em seguida, remova-o também). Se os cabeçotes moverem-se para a posição "standby" (no interior da tampa lateral), significa que a operação foi realizada com sucesso.

Se os carros de impressão não se moverem, tente desligar a alimentação primária e então ligá-la novamente, seguida pela alimentação secundária.

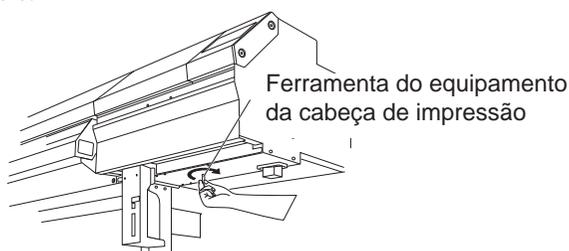
### Os Cabeçotes de Impressão Ainda Não Se Movem

Se os cabeçotes de impressão continuarem estáticos, tome a seguinte medida de emergência e contate seu representante autorizado ou assistência técnica da Roland DG Corp.

1. Desligue a energia principal.
2. Abra a tampa frontal.
3. Retire a tampa lateral.
4. Mova delicadamente os cabeçotes de impressão manualmente para a posição "standby" (espera).

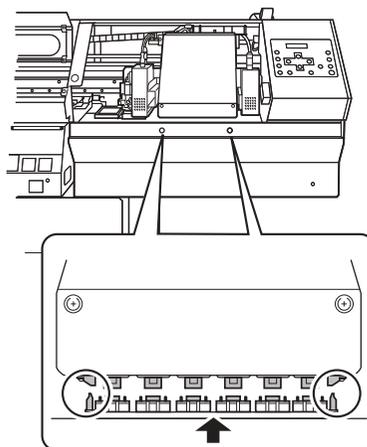


5. Insira ferramenta do equipamento do cabeçote de impressão no orifício no fundo do equipamento e gire-o cuidadosamente. O equipamento protetor levantará.

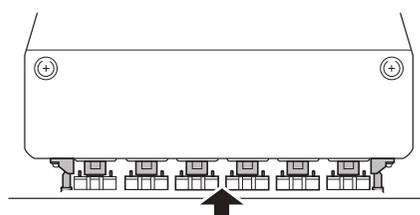


6. Alinhe as guias das extremidades dos cabeçotes de impressão com as guias nas extremidades da tampa do equipamento. Siga adiante com a ferramenta para aproximar os cabeçotes da unidade protetora.

\*As imagens neste documento retratam o LEC-330.



7. Quando as cabeças de impressão fizerem contato com o equipamento protetor, gire a ferramenta uma ou mais vezes.



Certifique-se de que os cabeçotes de impressão estejam seguramente protegidos.

## 6-7 Se uma mensagem aparecer

Estas são as mensagens mais comuns que aparecem no visor da máquina solicitando operações corretivas. Elas não indicam erro de funcionamento. Siga os comandos e realize o procedimento de acordo com o indicado.

### [1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ ...]

Resta somente uma pequena quantidade de tinta. Troque o cartucho indicado pelo número piscante por um novo.

### **PRESS POWER KEY TO CLEAN (pressione a chave de energia para limpar)**

Esta função aparece quando o equipamento fica inoperante por aproximadamente um mês.

Essa função existe para lembrá-lo de ligar a energia secundária uma vez por mês.

☞ Pág. 84, "Quando em Desuso por Período Prolongado"

### **[SET CARTRIDGE] (Ajuste o cartucho)**

Insira o cartucho de tinta indicado pelo número piscante. Essa mensagem aparece ocasionalmente durante a substituição de cartuchos de tinta.

### **[REMOVE CARTRIDGE] (Remova o cartucho)**

Remova o cartucho de tinta indicado pelo número piscante. Essa mensagem aparece ocasionalmente durante a substituição de cartuchos de tinta.

### **[SET CL-LIQUID] (Ajuste o líquido de limpeza)**

Insira o cartucho de limpeza tinta SOL INK indicado pelo número que estiver piscando. Esta mensagem aparece ocasionalmente durante a limpeza dos cabeçotes de impressão.

### **[REMOVE CL-LIQUID] (Remova o líquido de limpeza)**

Remova o cartucho de limpeza tinta SOL INK indicado pelo número que estiver piscando. Esta mensagem aparece ocasionalmente durante a limpeza dos cabeçotes de impressão.

### **[END OF THE SHEET] (Final da Folha)**

A extremidade final do material foi detectada durante a operação. Pressione qualquer tecla no painel de operação para excluir a mensagem. Carregue um novo material.

### **[SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY] (Folha não carregada; pressione a tecla SETUP)**

Carregue o material e pressione **ENTER**. Esta mensagem aparece quando há uma tentativa de teste de impressão sem o carregamento de material.

### **[INSTALL DRAIN BOTTLE] (instale a Garrafa de Descarte)**

Verifique se a garrafa de descarte está devidamente instalada. Instale a garrafa de descarte, depois pressione **ENTER**.

### **[CHECK DRAIN BOTTLE] (Verifique a garrafa de descarte)**

Esta mensagem é exibida quando uma certa quantidade de fluido liberado é coletada pela garrafa de descarte. Para limpar a mensagem, pressione **ENTER**. Se esta tela aparecer, vá para o menu [DRAIN BOTTLE] (garrafa de descarte) e descarte o fluido liberado na garrafa.

☞ Pág. 62, "Descarte de Cartuchos Drenados"

### **[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, SIDE COVER or MAINTENANCE COVER) (Feche a tampa (frontal, lateral e de manutenção))**

Feche a tampa dianteira, lateral e de manutenção. Por questões de segurança, o cartucho não funciona enquanto uma tampa estiver aberta.

### **[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (Ajuste a altura do cabeçote de impressão para xxx)**

A altura do carro de impressão está mais baixa que a altura especificada no computador. Os cabeçotes de impressão se movem para um local onde você poderá efetuar o ajuste da altura. Ajuste de acordo com a altura exibida, depois pressione **ENTER**.

### **[TIME FOR MAINTENANCE] (Necessidade de manutenção)**

É hora de higienizar as cabeças de impressão utilizando o kit de limpeza. Após a verificação, pressione

☞ Pág. 68 "Limpeza utilizando o kit de Limpeza"

### **[TIME FOR WIPER REPLACE] (Momento para repor os limpadores)**

Está na hora de substituir os limpadores. Após a verificação, pressione **ENTER**.

☞ Pág. 74 "Substituindo os limpadores"

### **[CIRCULATING INK] (Distribuição de tinta)**

A tinta branca é distribuída dentro do equipamento. Isso ocorre automaticamente para limpar a acomodação da tinta branca. Aguarde até mudar a mensagem exibida.

## 6-8 Se uma mensagem de erro aparecer

São descrições de mensagem de erro que podem aparecer na tela da máquina, e quais ações devem ser tomadas para solucionar o problema. Se a ação descrita aqui não corrigir o problema, ou se uma mensagem de erro não descrita aqui aparecer, contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

---

### [ALIGN POINT POSITION INVALID] (Posição do ponto de alinhamento inválida)

---

**Foi feita uma tentativa para ajustar o ponto de alinhamento em um local onde a configuração não pode ser realizada.**

Nenhum ponto de alinhamento pode ser ajustado quando o ângulo do ponto base e o ponto de alinhamento for muito grande. Recarregue o material corretamente, de modo que o ângulo seja minimizado e, em seguida, ajuste o ponto base e o ponto de alinhamento novamente para combinar com as marcas de corte.

☞ Pág. 121, "Alinhar automaticamente e cortar"

---

### [CARRIAGES ARE SEPARATED] (Os carros estão separados)

---

**O carro de corte e o carro de impressão foram desconectados indevidamente.**

Ocorreu um problema como travamento de material, impedindo a operação correta. A operação não pode prosseguir. Desligue a alimentação secundária e, em seguida, ligue novamente.

---

### [CAN'T PRINT CROP CONTINUE?] (Não é possível imprimir a marca - continuar?)

---

**O tamanho dos dados a serem impressos, incluindo as marcas de corte são maiores do que a área de impressão ou de corte do material utilizado.**

Para continuar imprimindo sem corrigir este problema, pressione **ENTER**. Neste momento, a parte excedente além da área de impressão ou de corte e das marcas de corte não é impressa. Para interromper a impressão, interrompa o envio de dados do computador, em seguida, levante a alavanca de tracionamento. Aumente a área de impressão ou de corte. Por exemplo, substitua o material por um maior ou mude as posições dos rolos de pressão. Em seguida, envie os dados novamente.

**O tamanho dos dados de impressão é muito pequeno.**

Faça com que o tamanho da direção da digitalização dos dados seja de pelo menos 65 mm (2-9/16 pol). Para continuar imprimindo sem corrigir este problema, pressione **ENTER**. Neste momento, os dados são impressos sem imprimir as marcas de corte. Para interromper a impressão, pare de enviar dados do computador, em seguida mantenha pressionado **SET UP** por um segundo ou mais. Aumente o tamanho dos dados e, em seguida, envie-os novamente. Não há limite no tamanho dos dados na direção de avanço da material.

---

### [CROPMARK ERROR NOT FOUND] (Erro de marca de corte não encontrado)

---

**A detecção automática das marcas de corte não pode ser realizada.**

Carregue o material na posição correta e execute a detecção das marcas de corte novamente. Se houver a repetição do erro dos resultados da detecção das marcas de corte novamente, então execute a detecção das marcas de corte manualmente. Dependendo do tipo de material, a detecção automática das marcas de corte pode se tornar inviável.

☞ Pág. 122, "Alinhar manualmente e cortar"

---

### [TEMPERATURE IS TOO HIGH \*\*°C ] (temperatura muito alta \*\*°C)

---

**A temperatura do local onde o equipamento foi instalado subiu acima da temperatura ambiente, da qual o equipamento pode operar.**

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Controle a temperatura ambiente para que permaneça numa faixa que possibilite a operação (20 a 32°C) e permita que a temperatura do equipamento se estabilize, então ligue a energia.

---

### [SERVICE CALL xxxx] (Chamada de serviço xxxx)

---

**Um erro irreversível ocorreu ou é necessário efetuar a reposição de peças por um técnico especializado.**

Observe o número exibido, então desligue a alimentação secundária. Após desligar a energia, informe ao seu representante autorizado Roland DG Corp o número que aparecerá na tela.

---

**[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]  
(Folha muito pequena - continuar?)**

---

**O tamanho dos dados é maior do que a área de impressão ou de corte do material instalado.**

Para continuar imprimindo sem corrigir este problema, pressione **ENTER**. Desta vez, a porção que se estende além da área de impressão ou de corte não é impressa. Para interromper a impressão, pare de enviar dados do computador, em seguida mantenha pressionado **SET UP** por um segundo ou mais. Aumente a área de impressão ou de corte. Por exemplo, substitua o material por um maior ou mude as posições dos rolos de pressão. Em seguida, envie os dados novamente.

---

**[SHEET SET ERROR SET AGAIN] (Erro do ajuste de folha; ajuste novamente)**

---

**SET UP** foi pressionado mesmo quando não tinha material carregado.

Pressione qualquer tecla para limpar o erro. Carregue o material e puxe a alavanca de tracionamento, então pressione **SET UP**.

**[EDGE DETECTION] (Detecção de Extremidade) está configurado como "ENABLE" (Habilitar), mas o material transparente foi instalado.**

Levante a alavanca de carregamento, selecione o menu [EDGE DETECTION] (detecção de extremidade) no menu "DISABLE" (desabilitar), então recarregue o material.

☞ Pág 91, "Usando material transparente"

**O material instalado é muito pequeno.**

Pressione qualquer tecla para limpar o erro. Troque-o por um material de tamanho utilizável.

---

**[HEAD HEIGHT ERROR] (erro de altura da cabeça de impressão)**

---

**A alavanca de ajuste de altura das cabeças de impressão foi operada adequadamente.**

A operação não pode prosseguir. Desligue a alimentação secundária e, em seguida, ligue novamente. Para alterar a altura da cabeça de impressão, use o menu [HEAD HEIGHT] (altura da cabeça de impressão).

☞ Pág. 103, "Ajustando a Altura do Cabeçote de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material"

---

**[TEMPERATURE IS TOO LOW \*\*°C ]  
(Temperatura muito baixa \*\*°C)**

---

**A temperatura do local onde o equipamento foi instalado está abaixo da temperatura ambiente na qual o equipamento pode operar.**

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Controle a temperatura ambiente para que permaneça numa faixa que possibilite a operação (20 a 32°C) e permita que a temperatura do equipamento se estabilize, então ligue a energia.

---

**[DATA ERROR CANCELING...]  
(Cancelamento de erro de informação....)**

---

**A impressão foi interrompida porque foi encontrado um problema nos dados recebidos.**

A operação não pode prosseguir. Verifique se os dados contêm erros. Faça também a verificação de problemas com o cabo conector ou com o computador, e então refaça a operação, desde o carregamento do material.

---

**[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]  
(Erro no rolo de pressão, o rolo de pressão está baixo)**

---

**SET UP** foi pressionado antes de abaixar os rolos de pressão.

Pressione qualquer tecla para limpar o erro. Puxe de volta a alavanca de abastecimento, em seguida, pressione **SET UP**.

**Os rolos de pressão foram levantados enquanto o indicador SET UP estava aceso.**

O erro é corrigido automaticamente após um breve período de espera. Nunca mova a alavanca de carregamento enquanto a impressão estiver em andamento.

---

**[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS] (erro de rolo de pressão na posição direita inválido)**

---

**Os rolos de pressão direitos estão posicionados em locais onde não pressionam o material.** Levante a alavanca de carregamento e mova o rolo de pressão direito para o local correto.

☞ Pág. 40, "Cortando o Material"

**[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS] (erro de rolo de pressão na posição esquerda inválido) Os rolos de pressão esquerdos estão posicionados em locais onde não pressionam o material.**

Levante a alavanca de carregamento e mova o rolo de pressão esquerdo para o local correto.

☞ Pág. 33, "Carregando e removendo o material"

**[WRONG CARTRIDGE] (Cartucho incompatível)**

**Um cartucho de tinta incompatível foi instalado.**

Remova o cartucho de tinta para solucionar o erro. Utilize um cartucho do tipo especificado.

**[AVOIDING DRY-UP TURN OFF POWER] (Evite o ressecamento desligando a energia)**

**As cabeças de impressão foram forçadas à posição "standby" (espera) para evitar o ressecamento.**

A operação não pode prosseguir. Desligue a alimentação secundária e, em seguida, ligue novamente. Se a tampa frontal for aberta durante a impressão, isto causará uma parada de emergência. Nunca permita que os cabeçotes de impressão fiquem nesse estado.

**[MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (Erro ao desligar o equipamento)**

**Ocorreu um erro do motor.**

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A seguir, elimine a causa do erro. Depois, ligue a alimentação secundária imediatamente. Se o equipamento permanecer com o erro não corrigido, os cabeçotes de impressão podem ressecar e ficar danificados.

Esse erro pode ser causado por fatores como erro ao carregar o material, um material travado ou por uma operação que puxe-o com força excessiva.

**O material travou.**

Remova o material preso cuidadosamente. As cabeças de impressão também podem estar danificadas. Efetue a limpeza do cabeçote de impressão; em seguida, realize um teste de impressão e verifique os resultados.

**O material foi puxado com força excessiva.**

Foi aplicada tensão excessiva ao material, e uma ação adicional se faz necessária para a recuperação dessa condição. Primeiro, mova a alavanca de carregamento para trás e ajuste o material para criar uma pequena folga, depois desligue a energia secundária.

**[CANCELED FOR MOTOR PROTECTION] (Cancelado para proteção do motor) A operação contínua aqueceu a bomba do motor, e a operação foi interrompida.**

Pressione qualquer tecla para limpar o erro. Deixe que o equipamento fique em espera por aproximadamente 40 minutos antes de retomar a operação.

**[LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED] (prendedor de material longo foi instalado)**

**Tentou-se fazer o corte do material, embora o [MEDIA CLAMP] (prendedor de material) esteja ajustado para "LONG" (longo).**

Para prevenir mau funcionamento ou danos ao equipamento, as operações de corte de material não são realizadas quando [MEDIA CLAMP] (prendedor de material) está ajustado para "LONG" (longo). Utilize  para retornar para a tela inicial, em seguida, remova os prendedores de material, ou os substitua por prendedores de material curtos e ajuste [MEDIA CLAMP] (prendedor de material) para "SHORT" (curto).

☞ Pág. 40, "Cortando o Material"

**[CANCELED FOR MOTOR PROTECTION] (Cancelado para proteção do motor) Uma cabeça de impressão inutilizável foi instalada.**

Desligue a energia secundária. Após desligar a energia, entre em contato com seu representante autorizado da Roland DG Corp.



# ***Capítulo 7***

## ***Especificações***

---

# 7-1 Material utilizável

## Condições para material utilizável

### Largura do material

182 a 762 mm (7,2 a 30 polegadas)

### A) Espessura do material cortável

0,08 a 0,22 mm (3,2 a 8,6 mil)  
dependendo da composição do material)

### B) Espessura máxima do material (incluindo papel de trás)

Apenas impressão: 1,0 mm (39 mil)  
Quando executando corte: 0,4 mm (15 mil)

### C) Diâmetro externo do rolo

Máximo 180 mm (7,1 polegadas)

### D) Diâmetro interno (núcleo) do tubo de papel

50,8 mm ou 76,2 mm (2 polegadas ou 3 polegadas)

### Peso do rolo

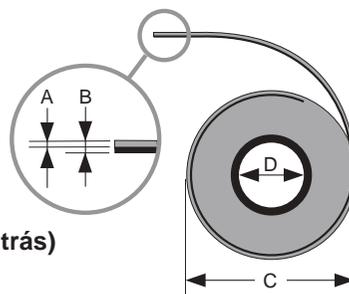
20 kg (44 lb.)

### Outras condições

Materiais como os exibidos a seguir não podem ser utilizados

- Materiais cuja extremidade esteja presa ao tubo de papel (centro)
- Material que esteja severamente torcido ou tenha uma forte tendência de embaraço
- Materiais que não resistem à tensão do sistema de recolhimento e alimentação de material
- Material cujo tubo de papel (centro) esteja dobrado ou amassado
- Material que ceda sob seu próprio peso quando carregado
- Material que tenha interior ondulado (por exemplo, material cuja superfície de impressão esteja do lado interno do material)
- Material com perda de firmeza do rolo
- Material que é irregularmente enrolado
- Material que possua uma carga eletrostática

Este equipamento não imprime todos os tipos de material. Quando selecionar o material, efetue um teste antecipadamente para garantir a obtenção da qualidade satisfatória de impressão.

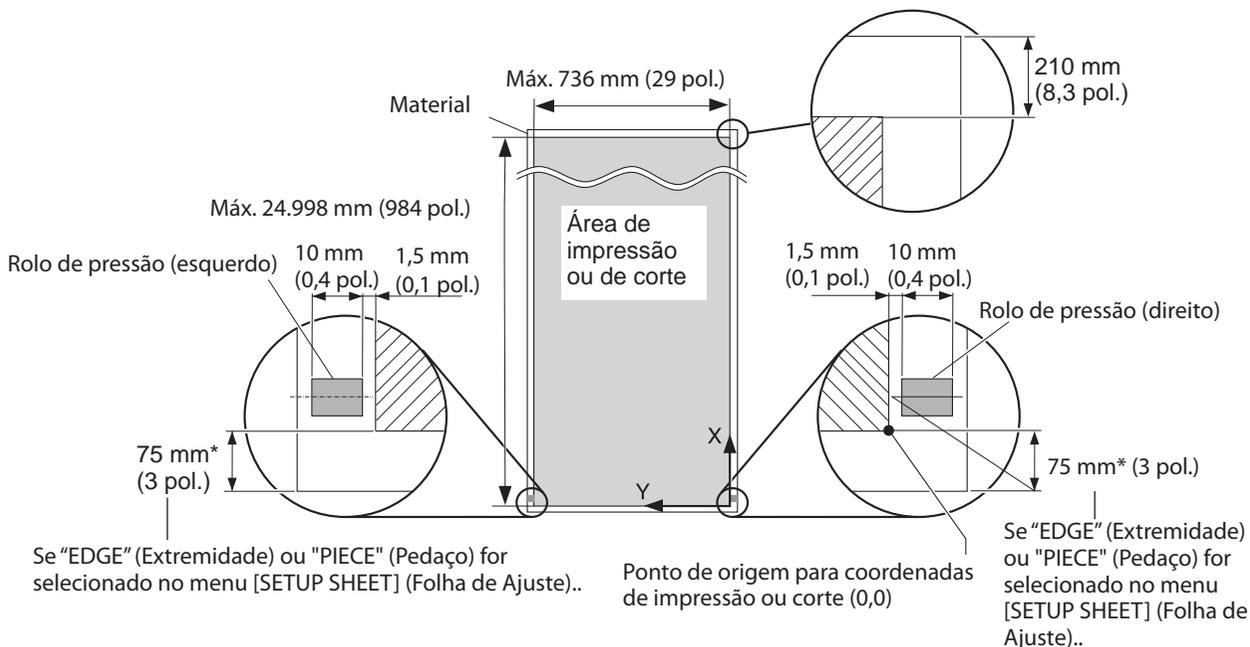


O tamanho do material em rolo.

# 7-2 Impressão ou área de corte

## Área Máxima

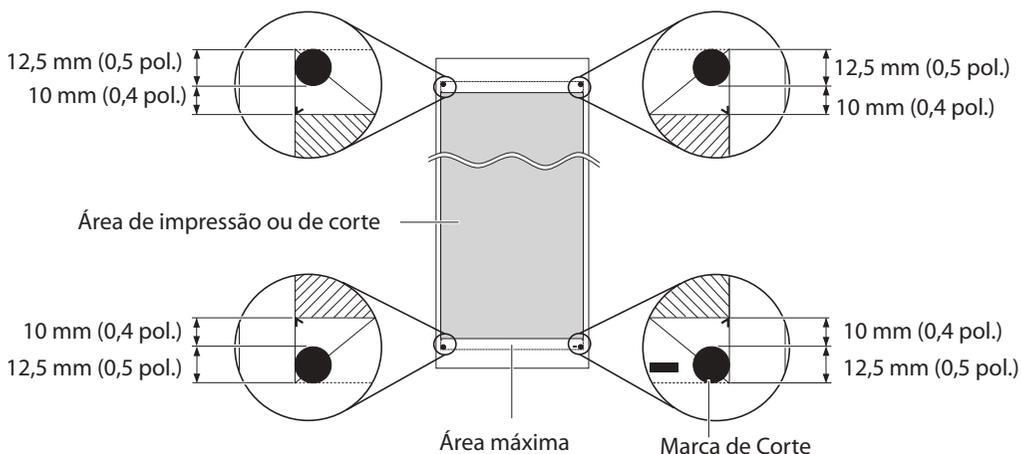
A área de impressão ou de corte no plano horizontal (a direção na qual o carro se move) é determinada pela posição dos rolos de pressão.



\*O comprimento da margem exigido pelos sistemas de rebobinamento e de alimentação é de aproximadamente 1.100 mm (43 pol.).

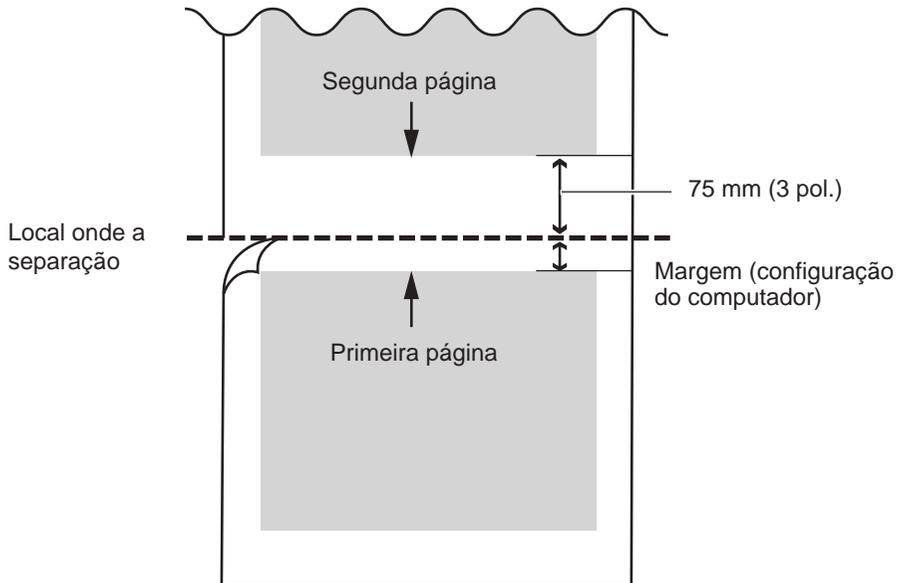
## Área Máxima Quando Estiver Usando Marcas de Corte

Quando as marcas de corte forem utilizadas, a área de impressão ou de corte será reduzida da área máxima por uma quantidade igual às marcas de corte.



## Local de corte de Material Durante a Impressão Contínua

Quando o comando de corte do material é enviado pelo computador, o local do corte é mostrado na figura abaixo.



## 7-3 Sobre a lâmina

As condições de corte e a vida útil da lâmina mudam de acordo com o material e o ambiente operacional, mesmo utilizando lâminas idênticas. A vida útil também difere de acordo com o tipo de lâmina. Um guia aproximado é mostrado abaixo.

Lâmina	Material	Força da lâmina	Quantidade de extensão da lâmina	Vida útil da lâmina* (guia geral)
ZEC-U1005	Vinil de sinalização geral	50 a 150 gf (grama força)	0,25 mm	8000 m
ZEC-U5025	Vinil de sinalização geral	30 a 100 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinil fluorescente	120 a 200 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinil reflexivo	100 a 200 gf	0,25 mm	4000 m

Quando áreas não cortadas permanecem iguais, quando a força da lâmina é aumentada para um valor que é mais alto de 50 a 60 gf do que os valores mostrados nesta tabela: neste caso, substitua a lâmina.

\* Os valores para a "Vida útil da lâmina" são estimados por material de corte do mesmo tipo.

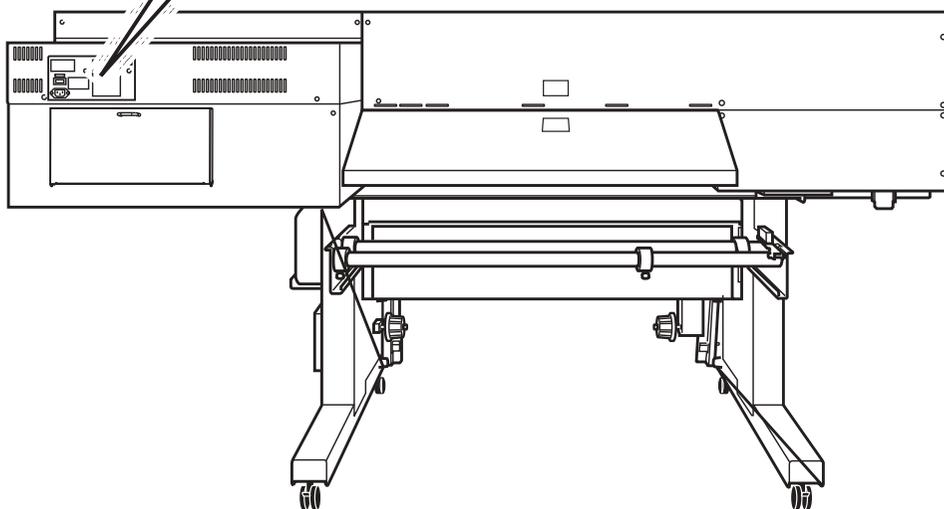
## 7-4 Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial

### Número de Série

Este será necessário quando a máquina necessitar de manutenção, serviços ou suporte. Nunca retire a etiqueta ou deixe-a ficar suja.

### Frequência de Energia

Utilize uma tomada elétrica que seja compatível com as especificações para voltagem, frequência e corrente elétrica fornecidas aqui.



## 7-5 Especificações

		LEC-300A/330
Método de impressão/corte		Método jato de tinta piezo / método de movimentação de material
Material aceitável	Largura	182 a 762 mm (7,1 a 30 pol.)
	Espessura	Máximo 1,0 mm (39 mil) com revestimento, para impressão Máximo 0,4 mm (16 mil) com revestimento e 0,22 mm (9 mil) sem revestimento, para corte
	Diâmetro externo do rolo	Máximo 180 mm (7,1 pol.)
	Peso do rolo	Máximo de 20 kg (44 lb.)
	Diâmetro do interior	50,8 mm (2 pol.) ou 76,2 mm (3 pol.)
Largura de impressão/corte		Máximo 736 mm (29 pol.)
Cartuchos de tinta	Tipos	ECO-UV, ECO-UVS
	Cores	ECO-UV (Ciano, Magenta, Amarelo, Preto, Branco, Verniz) ECO-UVS (Ciano, Magenta, Amarelo, Preto, Branco)
Equipamento de secagem de tinta		Luz LED UV Dual
Resolução de impressão (pontos por polegada)		Máximo 1.440 dpi
Ferramenta aceitável		Roland CAMM-1 series compatível
Velocidade de corte		10 a 600 mm/s (10 a 300 mm/s na direção de alimentação do material)
Força da lâmina		30 a 300 gf
Compensação do diâmetro da lâmina		0,000 a 1,500 mm (0 a 0,0591 pol.)
Resolução do software (durante o corte)		0,025 mm/passos (0,000984 pol./passos)
Precisão de distância (quando imprimindo) (*2)		Erro de menos do que $\pm 0,3\%$ de distância percorrida ou de $\pm 0,3$ mm, o que for maior
Precisão de distância (quando cortando)		Erro de menos do que $\pm 0,4\%$ de distância percorrida ou de $\pm 0,3$ mm, o que for maior Quando a correção da distância for executada (quando a configuração para [CUTTING MENU] (Menu Corte) - [CALIBRATION] (Calibragem) for realizada): Erro de menos do que $\pm 0,2\%$ de distância percorrida ou de $\pm 0,1$ mm, o que for maior
Precisão de repetição (quando cortando) (*3)		$\pm 0,1$ mm ou menos
Precisão do alinhamento para impressão e corte (*4)		$\pm 0,5$ mm ou menos
Precisão do alinhamento para impressão e corte quando reinstalando material (*5)		Erro de menos do que $\pm 0,5\%$ de distância percorrida ou de $\pm 3$ mm, o que for maior
Sistema de rebobinamento de material	Diâmetro externo do rolo	Máximo 180 mm (7,1 pol.)
	Peso do rolo	Máximo de 20 kg (44 lb.)
Interface		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, ligação automática)
Função de economia de energia		Modo de espera automático
Requisitos de energia		AC 100 a 240 V $\pm 10\%$ , 4,2 A, 50/60 Hz
Consumo de energia	Durante a operação	Aprox. 370 W
	Modo de espera	LEC-300A : 14,4 W LEC-330 : 15,3 W
Nível acústico de ruído	Durante a operação	64 dB (A) ou menos
	Durante standby	40 dB (A) ou menos
Dimensões (com suporte) (*6)		2200 (largura) x 820 (comprimento) x 1260 (altura) mm (86.6 (largura) x 32,3 (comprimento) x 49.6 (altura) polegadas)
Peso (com suporte)		177 kg (390,2 lb.)

## 7-5 Especificações

Ambiente	Ligada	Temperatura: 20 a 32°C (68 a 90°F) (22°C [72°F] ou mais recomendada), umidade relativa: 35 a 80% (sem condensação)
	Desligado	Temperatura: 5 a 40°C (41 a 104°F), umidade relativa: 20 a 80% (sem condensação)
Acessórios		Suporte exclusivo, cabo de energia, lâmina, suporte para lâmina (XD-CH2), prendedores de material, lâmina sobressalente para lâmina separadora, kit de limpeza, software RIP (Roland VersaWorks), Manual do Usuário, etc.

\*1

○ comprimento da impressão ou do corte dependerá das limitações do programa.

\*2

Com um filme Roland PET, imprime movimento: 1 m  
Temperatura: 25°C (77°F), umidade relativa: 50%

\*3

As seguintes condições devem ser satisfeitas:

- Tipo de material: Material especificado pela Roland DG Corp.
- Material em rolo deverá ser carregado no eixo..
- O item do menu [PREFEED] (pré-alimentação) deverá ser ajustado para "ENABLE" (Habilitar)
- Margens laterais: 25 mm ou mais para as margens do lado esquerdo e do lado direito
- Margem dianteira: 35 mm ou mais
- Excluindo extensão/contração do material Faixa de segurança de precisão de repetição
- Comprimento 3.000 mm

\*4

- Desde que o comprimento do material esteja abaixo de 3.000 mm
- Temperatura: 25°C (77°F)
- Excluindo a possível mudança causada pela expansão/contração do material e/ou pela reinstalação do material.

\*5

- Tipo de material: Filme Roland PET
- Tamanho dos dados: 1.000 mm na direção da alimentação do material, 736 mm na direção do movimento do carro.
- Sem laminação
- Detecção automática das marcas de corte em 4 pontos quando o material é instalado.
- Durante o corte, o item do menu [PREFEED] (pré-alimentação) deverá ser ajustado para "ENABLE" (Habilitar).
- Temperatura: 25°C (77°F)
- Excluindo os efeitos de movimento inclinado e expansão e contração do material.

\*6

Durante a operação do sistema de rebobinamento do material, é necessário um limite operacional de aproximadamente 80 milímetros atrás da extremidade frontal do material deslizante.









## Para a China

### 产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

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

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

### 环保使用期限



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

## Para Países da União Europeia



Este produto deve ser depositado separadamente do centro de reciclagem de lixo doméstico local. Não deposite em latas de lixo doméstico.



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



Este produto usa Licença Pública Geral GNU (GPL) / Licença Pública Geral Restrita GNU (LGPL).  
Você tem o direito de adquirir, modificar e distribuir o código fonte para este software GPL/LGPL.  
Você pode obter o código fonte GPL/LGPL utilizado neste produto fazendo o download no site:  
URL: <http://www.rolanddg.com/gpl/>

A Roland DG Corp. licenciou a tecnologia MMP através do TPL Group.



100009801

R3-120802