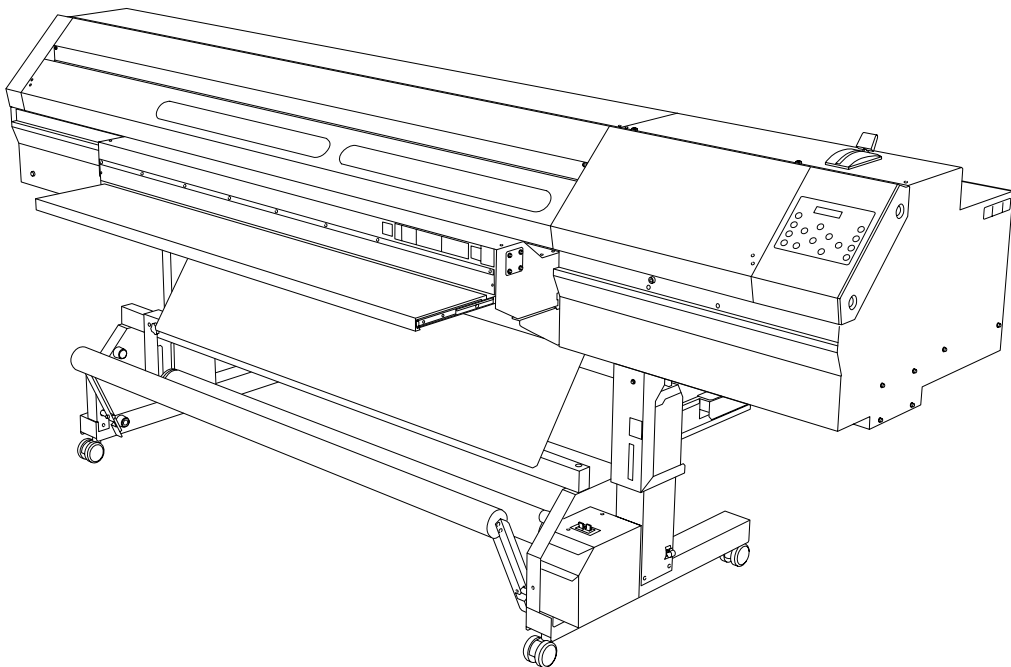


VersaUV
PRINT & CUT

LEC-540

Manual do Usuário



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 em conformidade com os limites padrões para um aparelho digital Classe A, de acordo com a Seção 15 das Normas da FCC.

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 e, se não for instalado e utilizado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial às radiocomunicações.

O funcionamento deste equipamento em uma área residencial pode causar interferência prejudicial e, neste caso, o usuário deverá arcar com a correção da mesma.

Alterações ou modificações não-autorizadas neste sistema poderão invalidar a autoridade do usuário no que diz respeito à operação do equipamento.

Para o Canadá

CLASSE A AVISO

Este aparelho digital Classe A é compatível com todos os requisitos dos Regulamentos Canadenses de Equipamentos que Causam Interferências.

CLASSE A AVISO

Este aparelho digital Classe A é compatível com todos os requisitos dos Regulamentos Canadenses de Equipamentos que Causam Interferências.

Para a Califórnia

AVISO

Este produto contém produtos químicos, incluindo chumbo, classificados como capazes de causar câncer, defeitos congênitos e outros danos reprodutivos, incluindo falhas.

Para Países da União Europeia

AVISO

Este é um produto da Classe A. Em um ambiente doméstico este produto poderá causar rádiointerferência e, em tais casos, 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 nos Países da União Europeia:

Roland DG Corporation, Escritório Alemão Halskestr.7, 47877 Willich, Alemanha

AVISO

Instruções de Aterramento

No caso de mau funcionamento ou diminuição de energia, o aterramento proporciona um caminho de menor resistência para a corrente elétrica, reduzindo o risco de choque elétrico.

Este dispositivo é equipado com um cabo que contém um condutor de aterramento 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 fornecido – se este não for compatível com a tomada, providencie a instalação da entrada correta com um electricista qualificado.

Conexões impróprias do condutor de aterramento podem resultar em risco de choque elétrico. O condutor com isolante, de superfície externa verde, com ou sem faixas amarelas, é o condutor de aterramento. Se o conserto ou substituição do fio elétrico ou plugue for necessário, não conecte o condutor de aterramento a um terminal com corrente.

Peça auxílio a um electricista qualificado ou equipe de serviços se não compreender totalmente as instruções de aterramento ou se estiver em dúvida quanto ao devido aterramento do aparelho.

Use somente cabos de extensão com três fios que possuam plugue de aterramento de 3 pontas e receptáculos de 3 pólos compatíveis com o plugue do equipamento.

Fios danificados ou gastos devem ser reparados ou substituídos imediatamente.

Instruções de Operação

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

NÃO OPERAR EM AMBIENTES PERIGOSOS. Não use equipamentos elétricos em locais úmidos ou expostos à chuva. Mantenha a área de trabalho bem iluminada.

DESCONECTE AS FERRAMENTAS antes de realizar o serviço ao mudar os acessórios, como lâminas, peças menores, cortadores e outros.

REDUZA O RISCO DE INICIALIZAÇÃO ACIDENTAL.

Certifique-se de que o interruptor está na posição OFF (desligado) antes de conectá-lo à tomada.

USE ACESSÓRIOS RECOMENDADOS. Consulte o manual do proprietário para ver os acessórios recomendados. O uso de acessórios inadequados pode causar risco de lesões às pessoas.

NUNCA DEIXE O EQUIPAMENTO EM



FUNCIÓNAMENTO DESACOMPANHADO. DESLIGUE A ENERGIA. Não abandone o equipamento até que este pare por completo.

Este produto usa os softwares de Licença Pública Geral GNU (GPL) / Licença Pública Geral Menor 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 usado neste produto fazendo o download no site:

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

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

A Roland DG Corp. licenciou a tecnologia MMP através do TPL Group.

Índice.....	1
Capítulo 1 Destaques da Máquina.....	5
Nomes e Funções das Peças.....	6
Unidade de Impressão.....	6
Painel de Operações.....	8
Sistema de Rebobinamento de Material.....	9
Lista de Menu.....	10
Menu Principal.....	10
Menu de Idiomas e de Unidade.....	15
Menu de Limpeza.....	15
Menu de Configuração de Recorte.....	15
 Para Garantir a Utilização Segura.....	16
 Para Garantir a Utilização Segura.....	23
Avisos importantes sobre Manuseio e Utilização.....	31
Unidade de Impressão.....	31
Cartuchos de Tinta.....	32
Capítulo 2 Operação Básica.....	33
Preparação do Material.....	34
Tipo de Material.....	34
Material Utilizável.....	34
Ligar.....	35
Ligar.....	35
Recurso de Economia de Energia (Modo de Hibernação.....)	35
Carregamento de Material.....	36
Carregamento de Material em Rolos.....	36
Carregamento de Material em Folhas.....	46
Realizando o Ajuste Inicial (Correção Precisa de Desalinhamento em Impressão Bidirecional).....	53
Instalação de Material.....	55
Menu de Informações [Configuração de Material].....	55
Menu de Instalação de Material [Configuração de Material].....	55
Impressão e Recorte.....	66
Ajuste do Local de Início de Recorte.....	66
Limpeza e Testes de Impressão.....	67
Observações Importantes sobre o Recorte.....	69
Configuração do Teste de Recorte e Força da Lâmina.....	71
Preparando-se Para Receber Dados de um Computador.....	73
Início de Impressão e Recorte.....	74
Pausa e Cancelamento de Impressão e Recorte.....	75
Corte do Material.....	75
Desligar.....	77
Desligar.....	77
Capítulo 3 Utilização do Sistema de Rebobinamento de Material.....	79
Sistema de Rebobinamento de Material.....	80
Recursos do Sistema de Rebobinamento de Material.....	80
Informações sobre o Tubo de Papel.....	80

Condições de Uso do Sistema de Rebobinamento do Material.....	81
Ao realizar Impressão e Recorte Sem Movimento de Retração	
(ou Com a Opção [TU] Seleccionada.....)	81
Ao realizar Impressão e Recorte Com Movimento de Retração	
(ou Com a Opção [TU2] Seleccionada.....)	82
Carregamento de Material no Sistema de Rebobinamento	84
Remoção do Material Rebobinado	88

Capítulo 4 Manutenção:Para sempre usar a impressora nas melhores condições.89

Verificação da Tinta Restante e Substituição dos Cartuchos	90
Verificação da Tinta Restante	90
Como Substituir Cartuchos de Tinta.....	91
Recurso de Manutenção Automática	93
Recurso de Manutenção Automática e Notas.....	93
Manutenção a ser realizada diariamente	94
Manutenção dos Cartuchos de Tinta	94
Descarte de Tinta Liberada	95
Limpeza.....	97
Informações Sobre Cuidados e Manutenção das Cabeças de Impressão	98
Quando a Limpeza Normal Não For Eficiente	99
Limpeza Média e Potente.....	99
Manutenção a Ser Realizada Mais de Uma Vez ao Mês	101
Quando a Limpeza Manual Torna-se Necessária	101
Realizando Limpeza Manual	102
Quando Respingos de Tinta Branca Não Podem ser Limpados	108
Substituição de Tinta Branca.....	108
Substituição de Peças Deterioráveis	111
Substituição dos Limpadores.....	111
Substituição da Lâmina.....	114
Substituição da Lâmina Separadora.....	117
Quando Em Desuso por Período Prolongado.....	119
Realização Contínua de Manutenção	119
Recurso de Alerta	119
Nota importante Sobre Descarte de Tinta	119

Capítulo 5 Parte Prática121



Utilização Plena da Função Pré-Definida	122
Salvar as Várias Configurações para a Pré-Definição	
Carregamento de uma Pré-definição Salva	123
Designação de um Nome para uma Pré-definição	123
Utilizando Totalmente a Função de Correção	125
Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional	125
Correção Mais Precisa para Desalinhamento da Impressão Bidirecional	126
Alívio das listras Horizontais de Impressão e Similares	
(função de correção de alimentação.....)	126
Acomodando aos Tipos e Condição do Material.....	128
Ajuste da Alturas Cabeças de Impressão para Torná-la Compatível	
com a Espessura do Material.....	128
Uso de Material Transparente	129
Usando Material Fácil de Enrugar/Difícil de Alimentar.....	129

Acelerando Impressão para Material Reduzido.....	130
Evitando Resíduo de Material e Respingos.....	132
Uso Pleno da Função de Corte	133
Dicas e Truques para Configurações de Corte	133
Evitando que o Material seja Puxado com Força Indevida ao Realizar Somente Corte.....	133
Ajustando Perfeitamente as Condições de Corte.....	134
Ajustando a Quantidade de Corte	136
Ajuste das Condições para Corte da Superfície Impressa/Quantidade.....	136
Executando a Correção de Distância Durante o Corte.....	139
Corrigindo Desalinhamento da Impressão e Posições de Corte.....	140
Priorizando as Configurações da Máquina sobre as Configurações do Computador.....	142
Visualizado as Configurações da Função de Correção de Ambiente Automática	143
Realização da Impressão e do Corte Separadamente.....	144
Para Realizar a Impressão e o Corte Separadamente	144
Impressão com Marcas de Corte.....	144
Alinhamento Manual e Corte.....	146
Alinhamento Manual e Corte.....	148
Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte ao Utilizar Marcas de Corte	149
Capítulo 6 Aos Administradores	153
Gerenciamento de Operações de Impressão e Corte	154
Impressão de Relatório de Sistema.....	154
Determinando O Que Fazer Quando o Cartucho de Tinta Acabar	154
Exibindo a Quantidade de Material Restante.....	155
Verificando a Configuração para a Quantidade Restante a Cada Vez em que o Material É Trocado	156
Impressão do Material Restante.....	157
Gerenciamento do Sistema da Impressora.....	158
Configuração do Idioma do Menu e das Unidades de Medida	158
Ajustando o Intervalo até a Ativação do Modo Espera (Função Economia de Energia	158
Desativando o Modo de Hibernação (Função Economia de Energia.....	159
Visualizando Informações sobre o Sistema desta Máquina.....	160
Restaurando Todas as Configurações aos Valores Iniciais	161
Capítulo 7 Leia este capítulo toda vez que aparecer um problema.	
Perguntas Frequentes	163
O Equipamento Não Funciona.....	164
A Unidade de Impressão Não Funciona.....	164
Não é possível realizar o corte do Material	165
O Sistema de Rebobinamento de Material Não Funciona	165
Não é Possível Realizar Impressão Atrativa ou Recorte	167
Resultados de Impressão Estão Imprecisos ou Contêm Linhas Horizontais.....	167
Cores Estão Instáveis ou Não-Homogêneas.....	168
O Material Torna-se Manchado Quando Impresso.....	169
O Corte está Desalinhado ou Inclinado.....	169
Travamento do Material	171
Material Travado	171
O Material Não É Puxado Com Facilidade	172
O Material Não é Puxado Com Facilidade	172
Alimentação do Material Não É Suave	173

O Material Enruga ou Encolhe	173
Alimentação do Material Não Está Reta	173
Alimentação do Material Não É Suave.....	173
As Cabeças de Impressão Pararam de Se Mover	175
O Que Fazer Primeiro	175
As Cabeças de Impressão Ainda Não Se Movem	175
Uma Mensagem Aparece.....	178
Uma Mensagem de Erro Aparece	180
Capítulo 8 Especificações Principais	183
Área de Impressão/Recorte	184
Área Máxima	184
Área Máxima ao Utilizar Marcas de Corte.....	185
Local de Corte de Material Durante a Impressão Contínua	186
Informações Sobre a Lâmina	187
Locais da Avaliação de Energia e Certificação das Etiquetas de Número Serial ..	188
Especificações	189

Capítulo 1

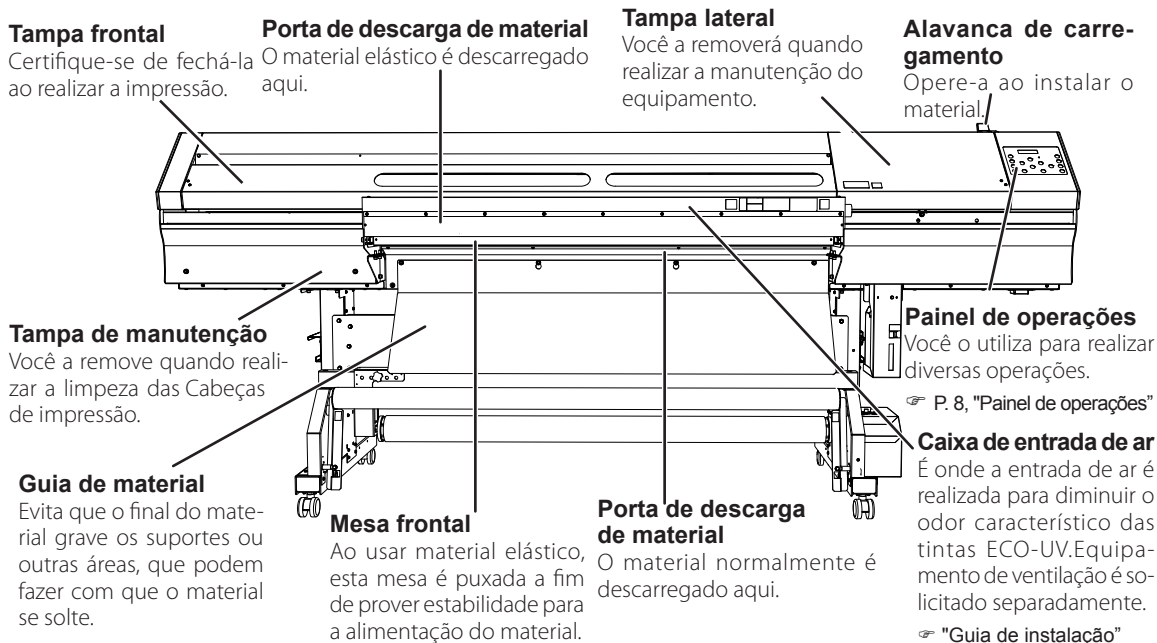
Destaques da Máquina

Nomes e Funções das Peças	6
Unidade de Impressão	6
Painel de Operações	8
Sistema de Rebobinamento de Material	9
Menu Principal	10
Menu de Idiomas e de Unidade.....	10
Menu de Limpeza	15
Menu de Configuração de Recorte.....	15
Para Garantir Segurança na Utilização	15
 Para Garantir a Utilização Segura	16
 Pour utiliser en toute sécurité	23
Avisos Importantes Sobre Manuseio e Utilização.....	31
Unidade de Impressão	31
Cartuchos de Tinta	32

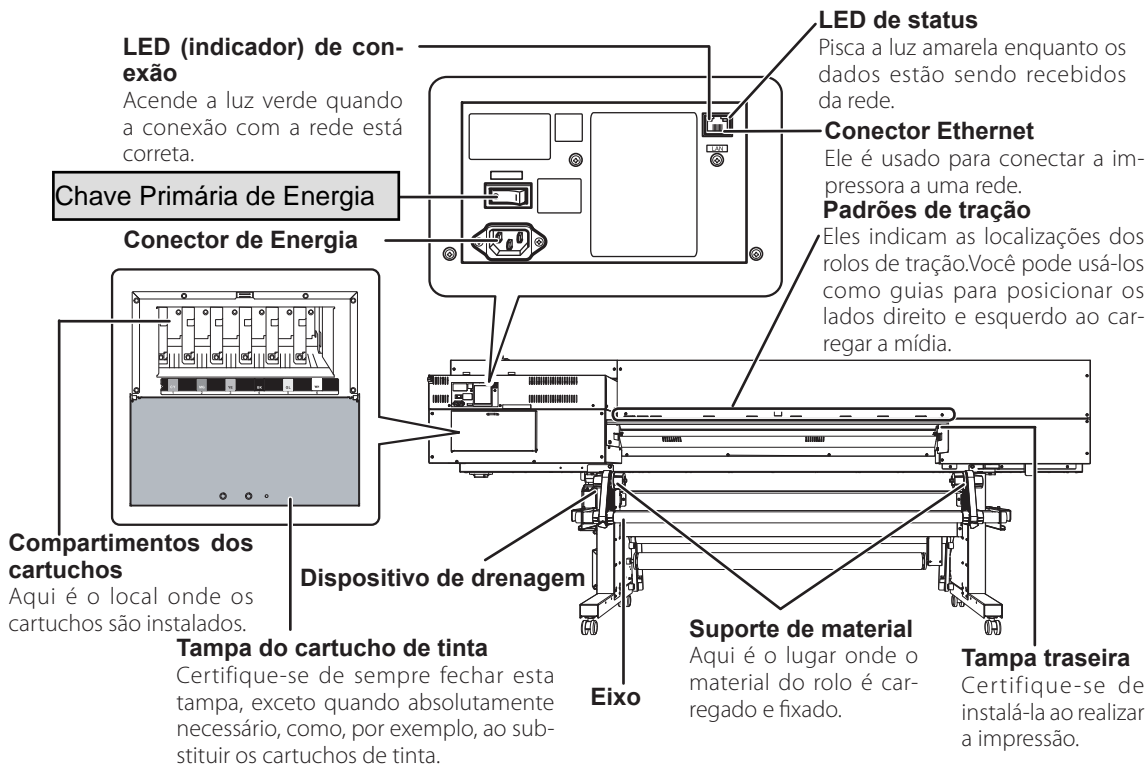
Nomes e Funções das Peças

Unidade de Impressão

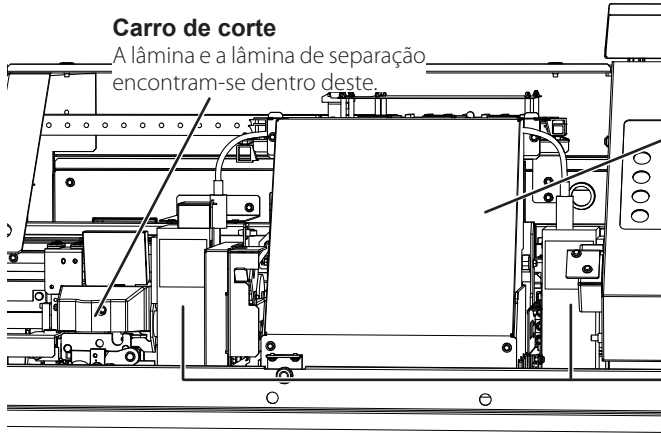
Frente



Traseira

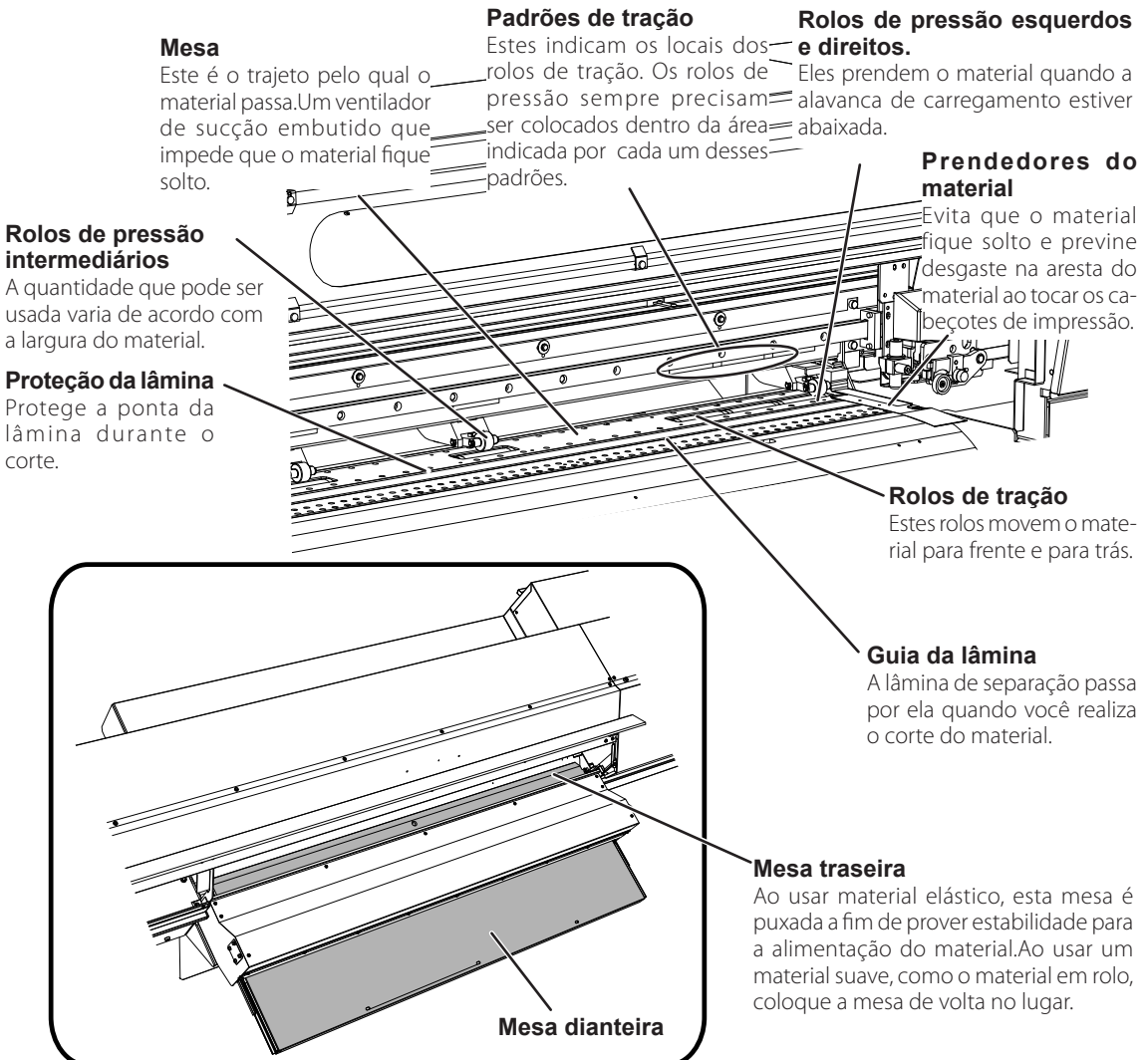


Limite externo das Cabeças de Impressão

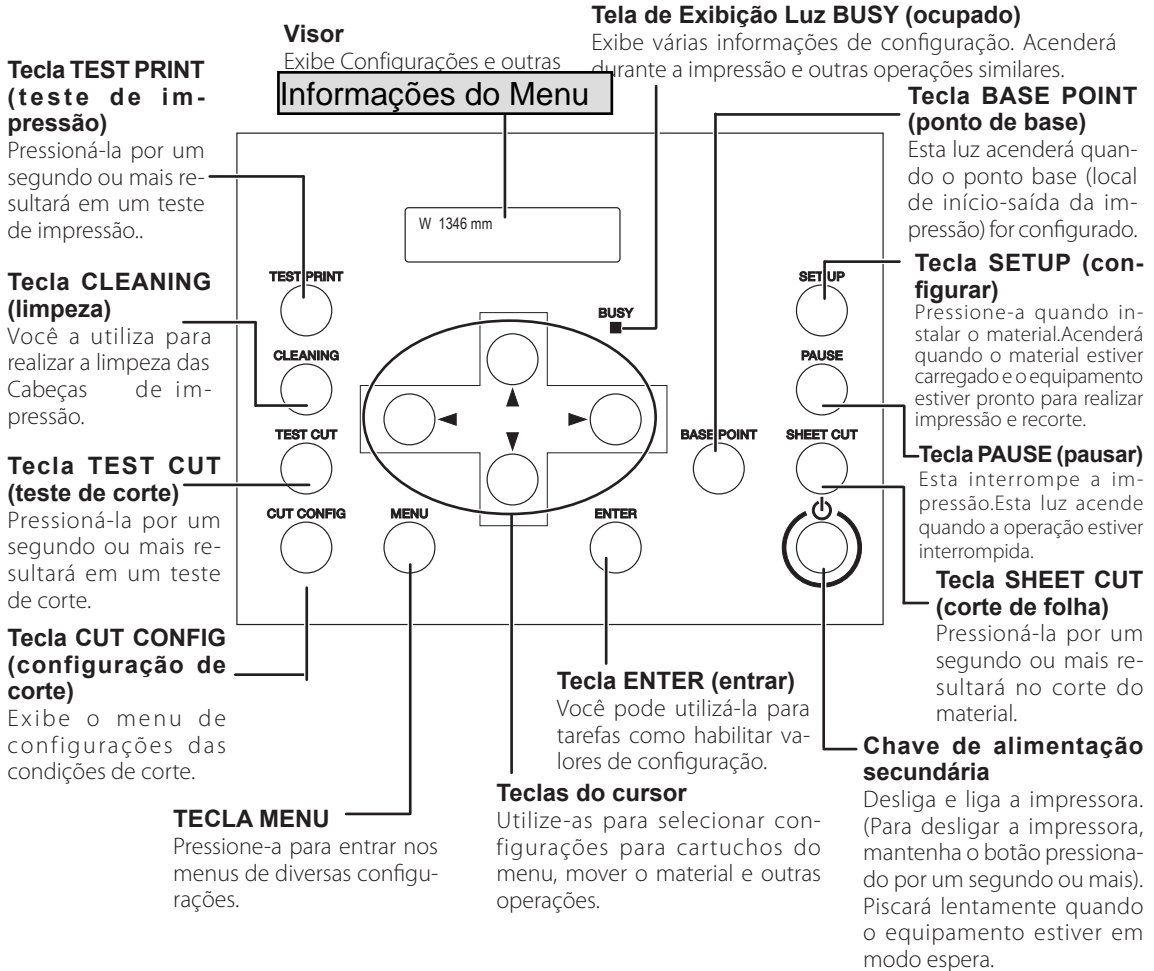


Emissor de UV
Este é o LED ultravioleta (UV). Ele emite luz apenas durante a impressão.

Tampa frontal interior



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 CONFIGURAÇÃO**
- TECLA ENTER**
- Teclas do cursor**
- TECLA PAUSAR**
- TECLA LIMPEZA**
- TECLA TESTE DE IMPRESSÃO**
- TECLA TESTE DE RECORTE**
- TECLA PONTO DE BASE**
- TECLA CONFIGURAÇÃO DE RECORTE**
- TECLA RECORTE DE FOLHA**

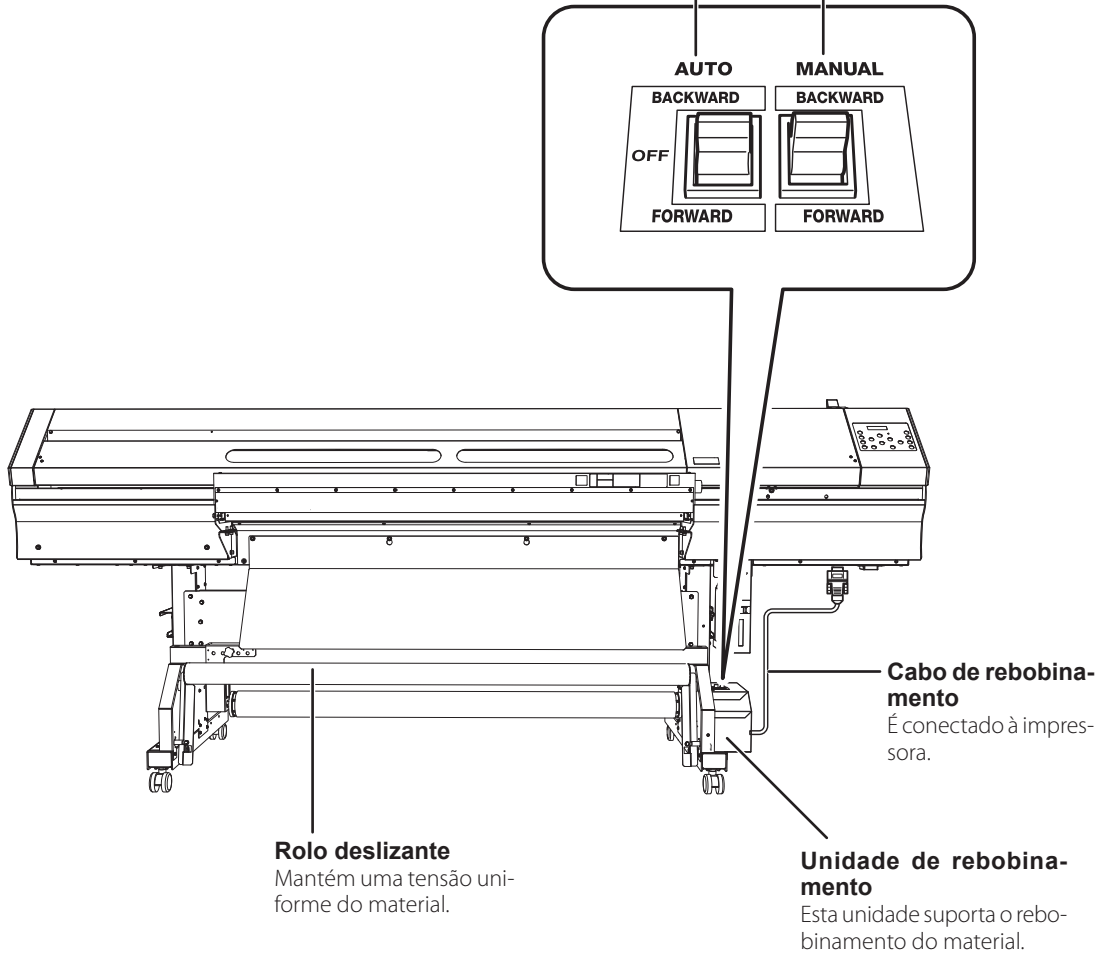
Sistema de Rebobinamento do Material

Botão AUTO (automático)

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

Botão MANUAL

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



Rolo deslizante

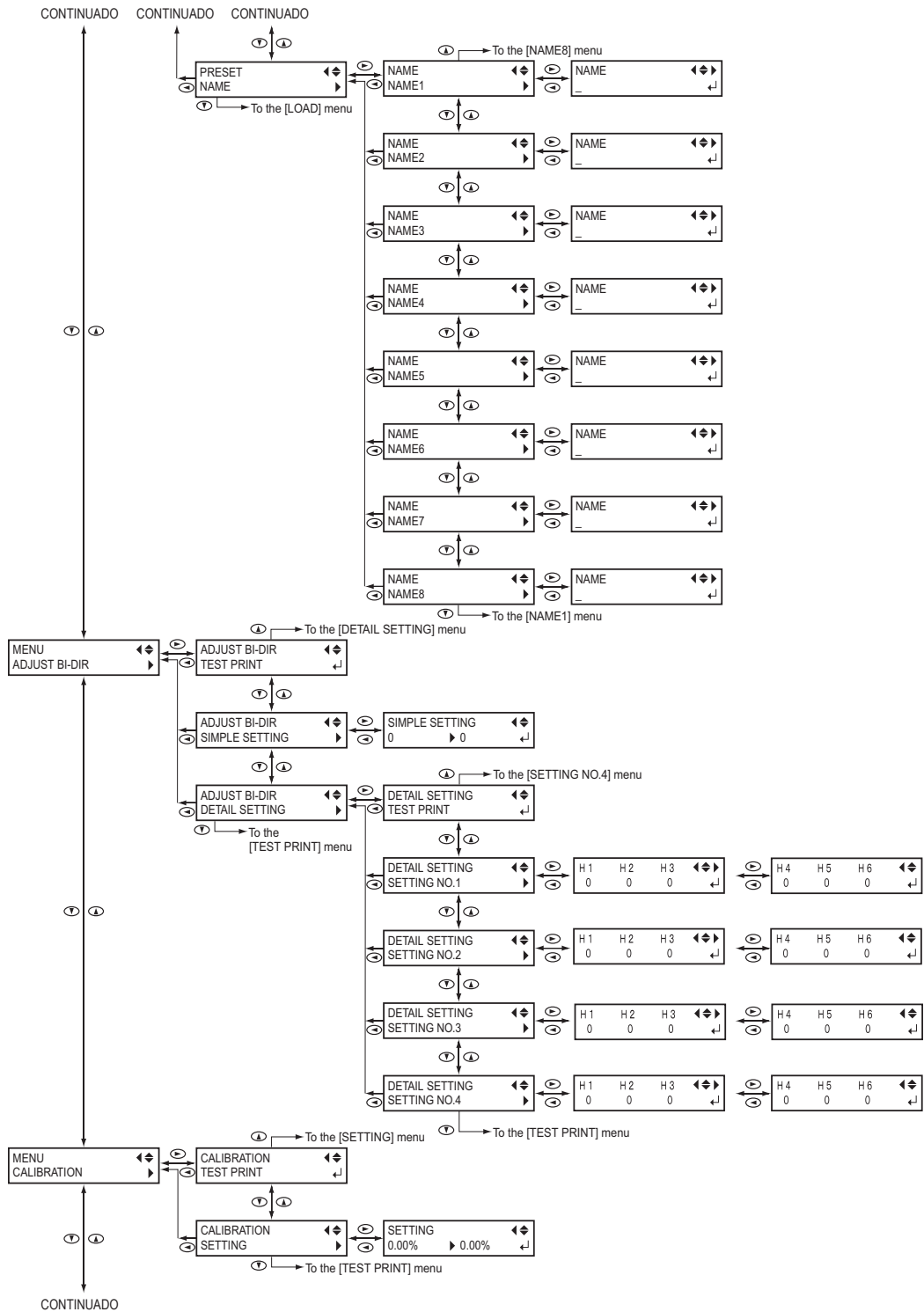
Mantém uma tensão uniforme do material.

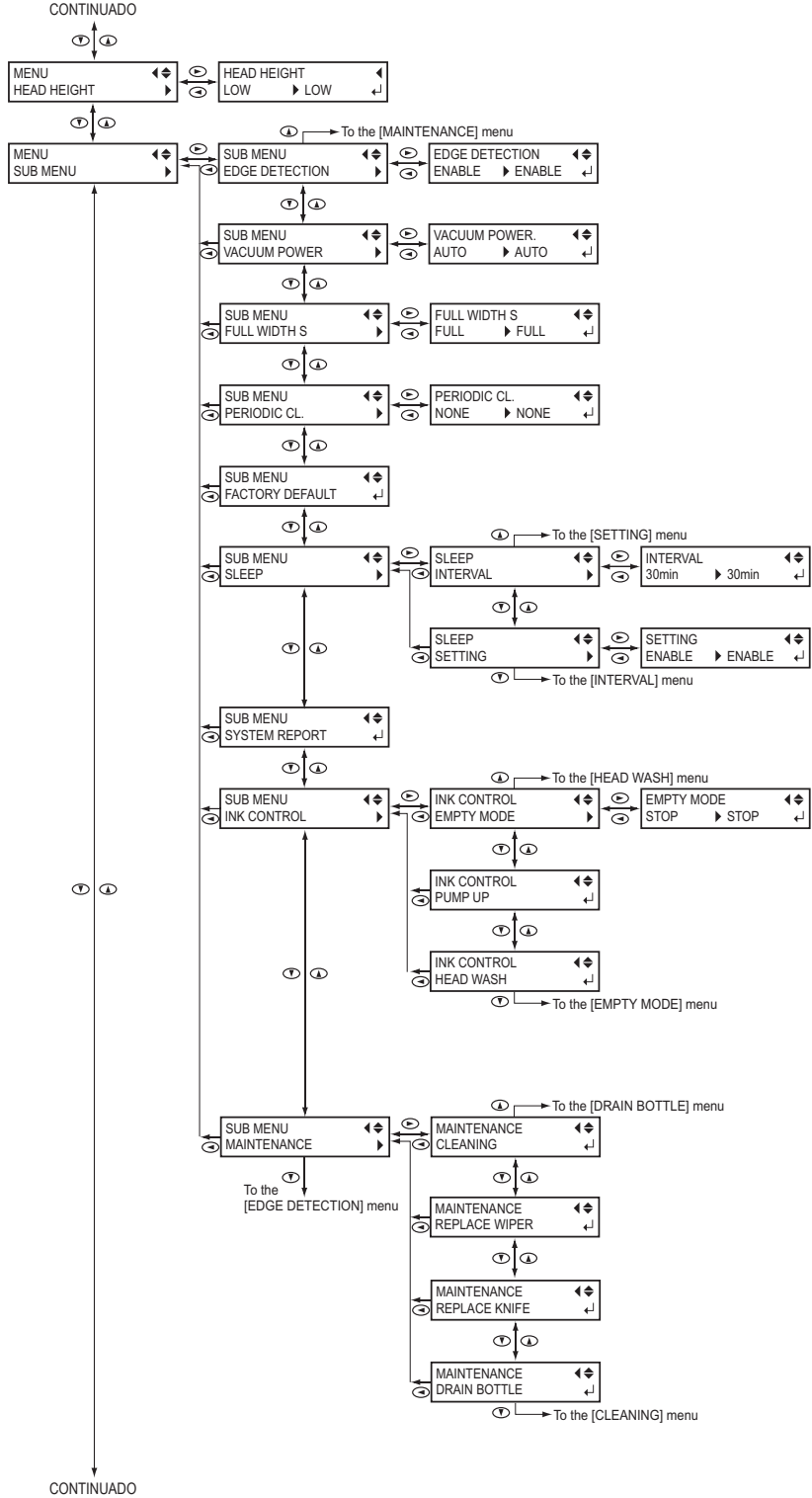
Cabo de rebobinamento

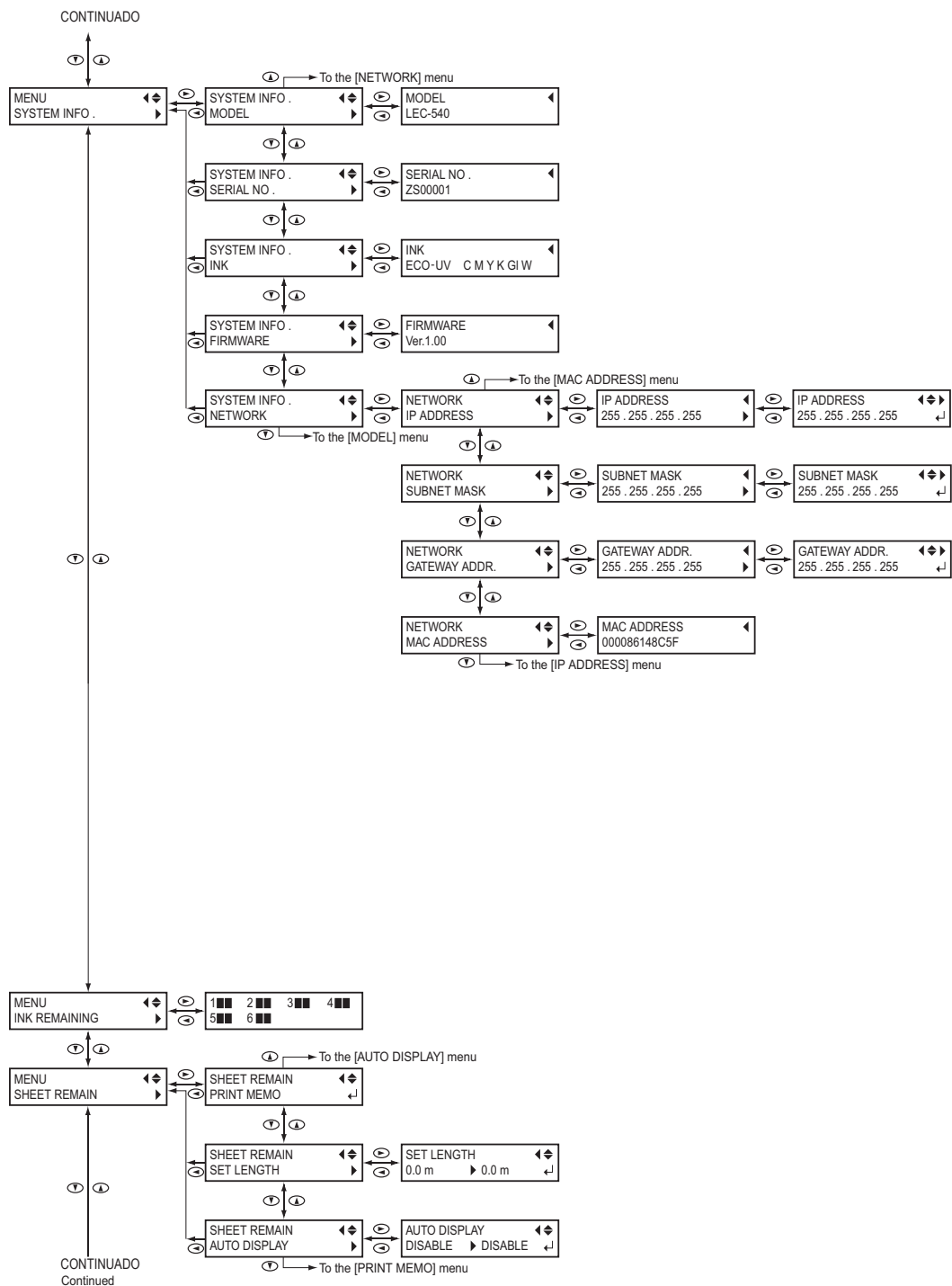
É conectado à impressora.

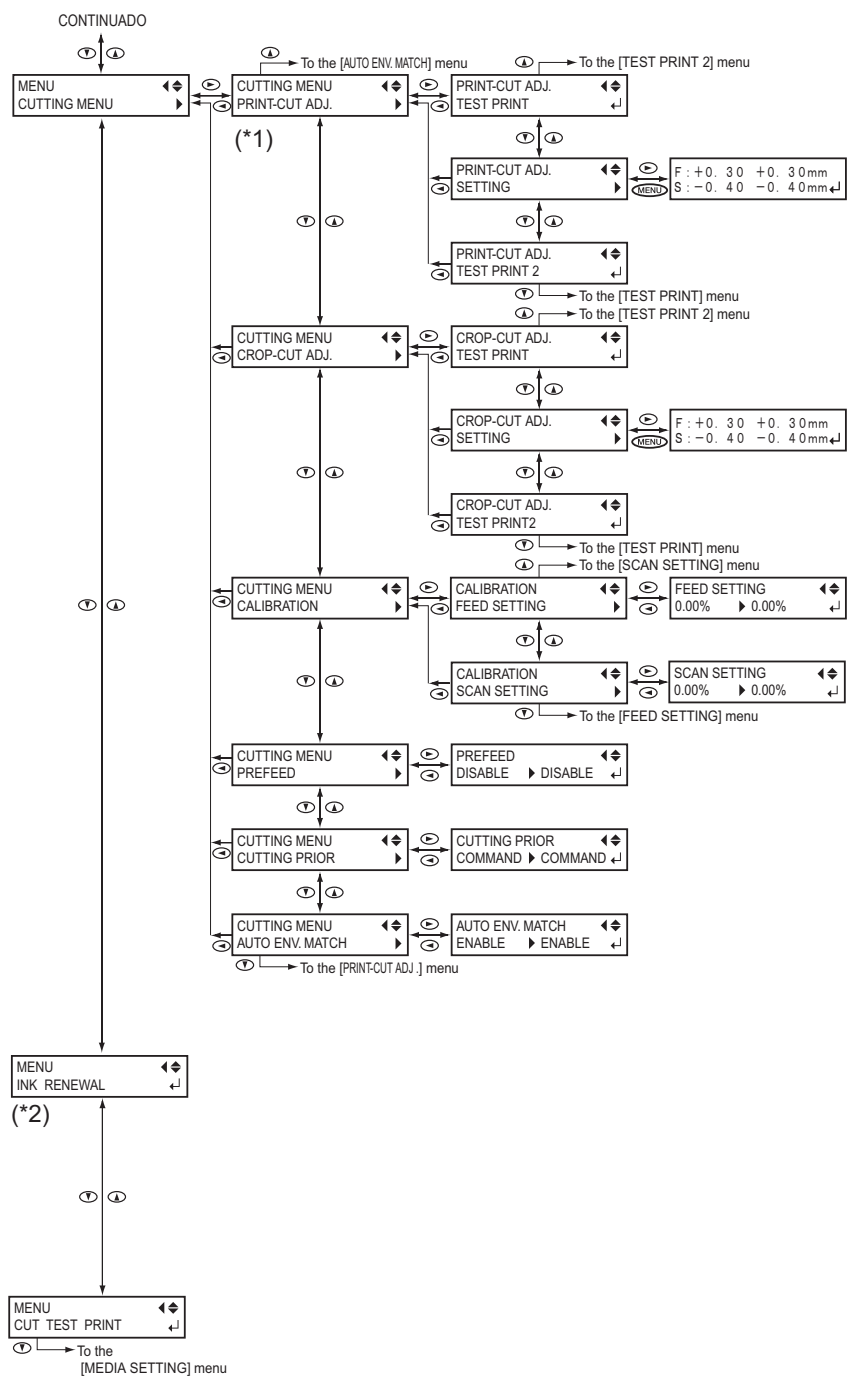
Unidade de rebobinamento

Esta unidade suporta o rebobinamento do material.





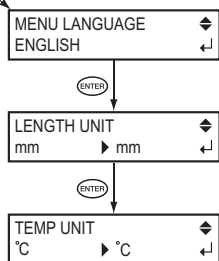




- (*1) Apertar **MENU**, e pressionar **CUT CONFIG** exibe este menu,
- (*2) Este item do menu não é exibido quando se usa as quarto cores de tinta "CMYKGI" (cyan, magenta, amarelo e preto, gloss, gloss).

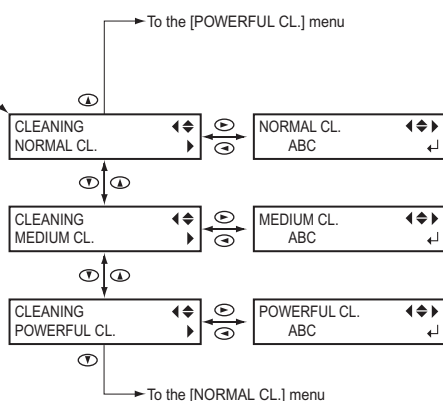
Menu de Idiomas e de Unidade

Mantenha o **MENU** pressionado e ligue a energia secundária.



Menu de Limpeza

Pressione **CLEANING**.

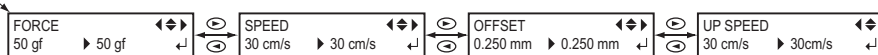


Pressione **CLEANING** durante um segundo ou mais.

Limpeza normal para todas as Cabeças de Impressão

Menu de Configuração de Recorte



Pressione **CUT CONFIG**.









Garantir Segurança na Utilização

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

Sobre Notas de AVISO e CUIDADO


 AVISO	Utilizado nas instruções para alertar ao usuário sobre o risco de morte ou lesões severas em casos de uso impróprio do equipamento.
 CUIDADO	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. Nunca permita que alguém não familiarizado com o manuseio ou utilização toque no equipamento.**


O uso ou manuseio incorreto pode causar um acidente.

 **Mantenha esta máquina longe de crianças.**


Esta máquina inclui setores e componentes que pode 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.**

Fazê-lo 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 ou inserção e rebobinamento de cartuchos 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.**

Fazer isso poderá causar 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 claro, com boa iluminação.**

Trabalhar em um local escuro pode levar a acidentes, como ficar preso ao equipamento devido a um tropeço descuidado.

 **Não suba ou se apóie 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.**

Este equipamento possui uma ferramenta interna. Para prevenir lesões, manuseie-a com cuidado.

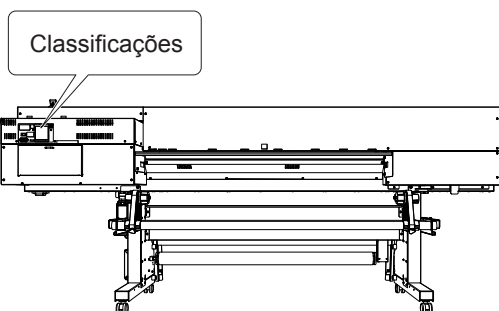
⚠ Perigo de curto-circuito, choque, eletrocussão ou incêndio

⚠ AVISO



Conecte a uma tomada elétrica que seja compatível com as classificações (de voltagem, frequência e corrente) deste equipamento.

Voltagem incorreta ou insuficiente poderá resultar em incêndio ou choque.



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

Fazê-lo poderá resultar em choque ou incêndio.



Nunca permita que algum objeto estranho entre no equipamento. Nunca exponha a máquina 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 no equipamento, desconecte o cabo de energia imediatamente e entre em contato com 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 do equipamento (para voltagem, frequência e corrente).

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



Aterramento.

Isto 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.

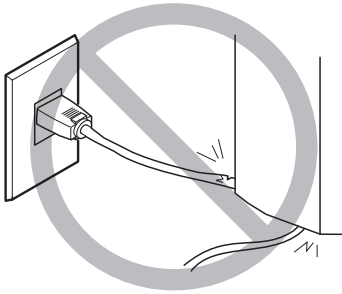
Isso permite a rápida desconexão do plugue elétrico em caso de emergência. Instale a máquina ao lado de uma tomada elétrica. Também estabeleça espaço vazio suficiente para permitir acesso imediato à tomada elétrica.



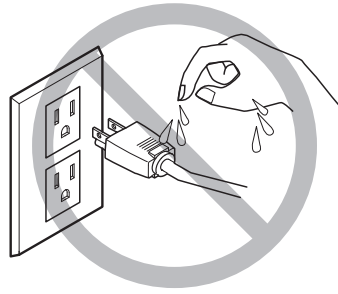
Se houver faíscas, fumaça, cheiro de queimado, sons incomuns ou operações anormais, desconecte imediatamente o cabo de energia. Nunca utilize o equipamento se qualquer componente estiver danificado.

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

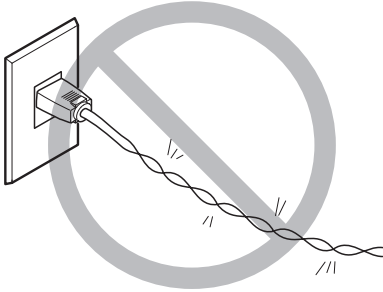
⚠️ Avisos importantes sobre o cabo de energia, plugue e tomada elétrica



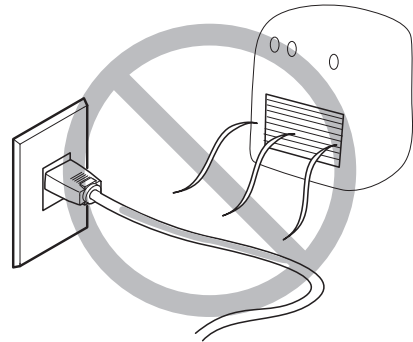
Nunca coloque qualquer objeto em cima ou danifique o Cabo de Energia.



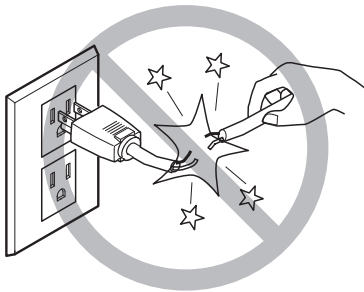
Nunca permita que se molhe.



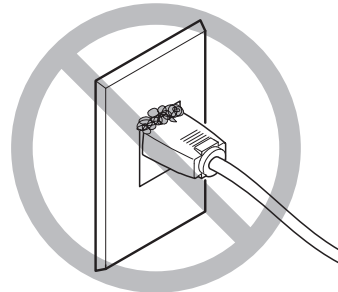
Nunca dobre ou torça utilizando força indevida.



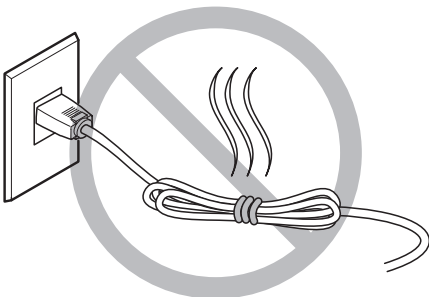
Nunca deixe aquecer.



Nunca puxe utilizando força excessiva.



Poeira pode causar incêndio.



Nunca empacote, amarre ou enrole o Cabo de Energia.

 **A tinta, a solução de limpeza e fluido liberado são inflamáveis 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 à chamas
- Qualquer local onde possa ocorrer alta temperatura
- Próximo de água sanitária ou de qualquer outro agente oxidante ou material explosivo
- Qualquer local dentro do alcance de crianças

Fogo pode ser perigoso. A ingestão acidental pelas crianças pode representar perigo à saúde.



Nunca coloque um cartucho de tinta no fogo.

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



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**



Assegure 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 causar 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 300 Kg (661 lb.). O material pesa 30 Kg (66 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 300 Kg (661 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 exijam esforços indevidos quando executadas por uma quantidade pequena de pessoas podem resultar em lesão física. Também, se deixados cair, tais cartuchos podem causar lesão.


AVISO

 **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.

 **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 incorreto pode 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 destas etiquetas está descrito a seguir: **Certifique-se de dar a devida importância aos avisos.** Além disso, **nunca remova as etiquetas ou permita que seu conteúdo fique ininteligível.**



⚠ Cuidado: Risco de Perfuração
Nunca toque no rolo deslizante sem necessidade. Tome cuidado para não prender os dedos.

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

✘ A Tinta é Tóxica
A tinta e o líquido drenado são tóxicos. Evite contato com o corpo. Utilize somente em uma área ventilada.

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

⚠ Cuidado: Cabeçotes de Impressão Móveis
As cabeças de impressão no interior da tampa movem-se em alta velocidade e representam um risco. Nunca coloque a mão ou dedos no vão existente.

⚠ Cuidado: Risco de Perfuração
Tenha cuidado para não prender os dedos ao carregar o material ou fechar as tampas.

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

⚠ 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 drenado são tóxicos. Evite contato com o corpo. Utilize somente em uma área bem 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


 ATTENTION	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
 PRUDENCE	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 \triangle 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 \otimes 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 \bullet 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.

 **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.

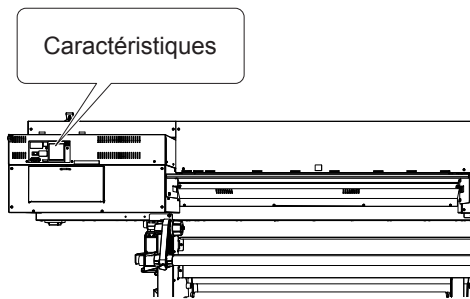
⚠ PRUDENCE

- ⚠ **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.



- ⊘ **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.

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

 **ATTENTION**



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.



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.

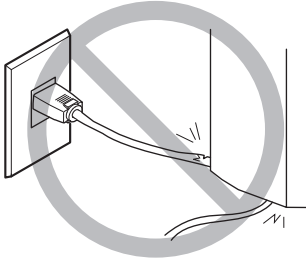
 **ATTENTION**



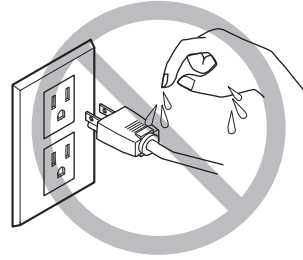
S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.

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

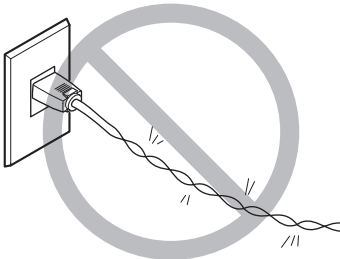
⚠ Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



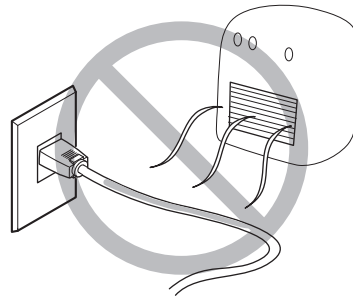
Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.



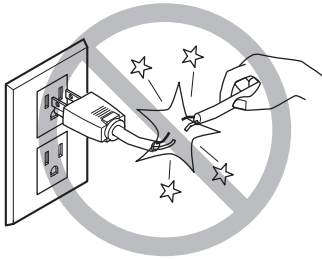
Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



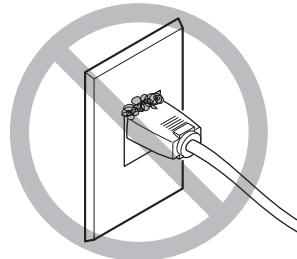
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



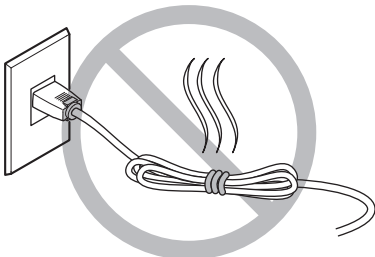
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



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 300 kg (299,82 kg.)
Le poids du support est de 30 kg (29,94 kg.)**


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 300 kg (299,82 kg.). 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'en suivrait 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

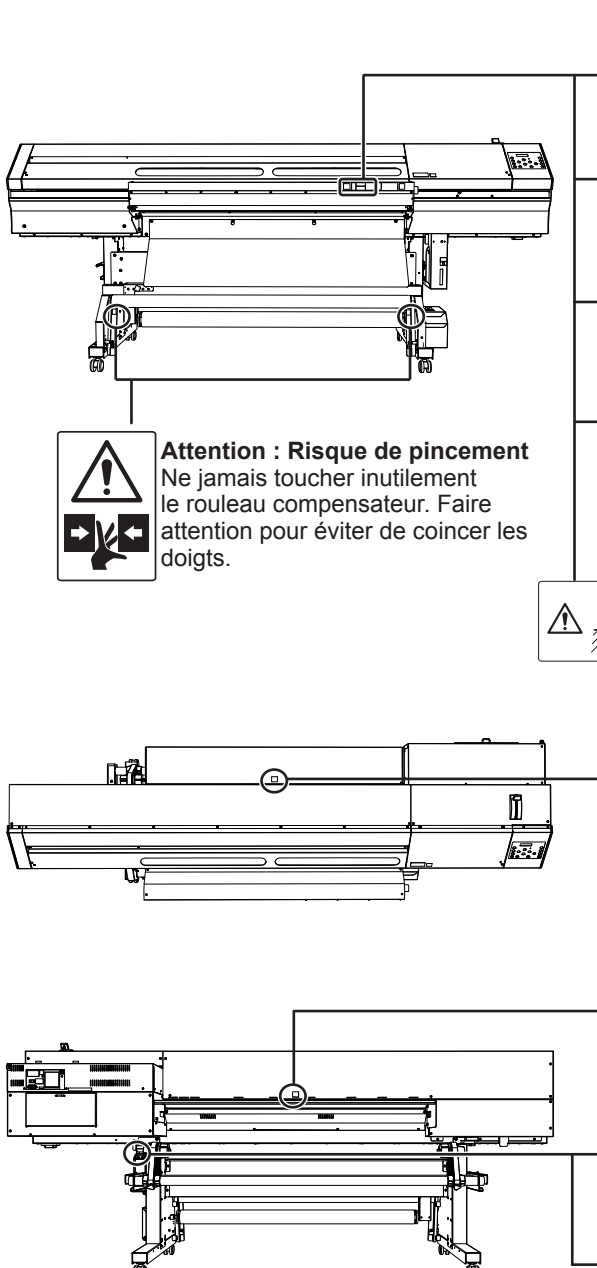
 **Ne jamais regarder pendant de longues périodes le rayonnement blanc bleuté (ultraviolet) émis par la tête d'impression.**
Le fait de regarder directement et de près le rayonnement ultraviolet pendant une période prolongée peut causer des lésions oculaires.

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.



Attention : Risque de pincement
Ne jamais toucher inutilement le rouleau compensateur. Faire attention pour éviter de coincer les doigts.

Inflammable
L'encre et les liquides usés sont inflammables. Les garder loin de toute flamme nue.

L'encre est toxique
L'encre et les liquides usés sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement dans un endroit bien aéré.

Attention : Rayonnement ultraviolet
Ne jamais regarder de près et directement pendant une période prolongée.

Attention : Têtes d'impression mobiles
Les têtes d'impression sous le couvercle se déplacent à haute vitesse et représentent un danger. Ne jamais insérer la main ou les doigts dans l'ouverture.

Attention : Risque de pincement
Faire attention de ne pas coincer les doigts pendant le chargement du support ou lors de la fermeture du couvercle.

Attention : Rayonnement ultraviolet
Ne jamais regarder de près et directement pendant une période prolongée.

Attention : Rayonnement ultraviolet
Ne jamais regarder de près et directement pendant une période prolongée.

Inflammable
L'encre et les liquides usés sont inflammables. Les garder loin de toute flamme nue.

L'encre est toxique
L'encre et les liquides usés sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement dans un endroit bien aéré.

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-a com cuidado, e nunca sujeite a máquina 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 da máquina.

Instale em um local adequado.

- Instale em um local que possua a temperatura especificada e umidade relativa. Instale em um local silencioso e estável que ofereça boas condições de operação.

As Cabeças de Impressão e o emissor de UV são dispositivos sensíveis

- Nunca os toque sem necessidade ou permita que a mídia os arranhem. Não manuseá-los com cuidado pode causar danos.
- As Cabeças de Impressão podem tornar-se danificados se secarem. O equipamento previne automaticamente o ressecamento, porém operação imprópria pode tornar essa função inoperante. Opere-o corretamente, de acordo com este manual.
- Nunca deixe a máquina com um cartucho de tinta removido. A tinta restante na impressora pode ressecar e obstruir as cabeças de impressão.
- As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. É necessário efetuar reposição periódica das mesmas, com frequência determinada pela utilização.

Cartuchos de Tinta

Há vários tipos de cartuchos de tinta.

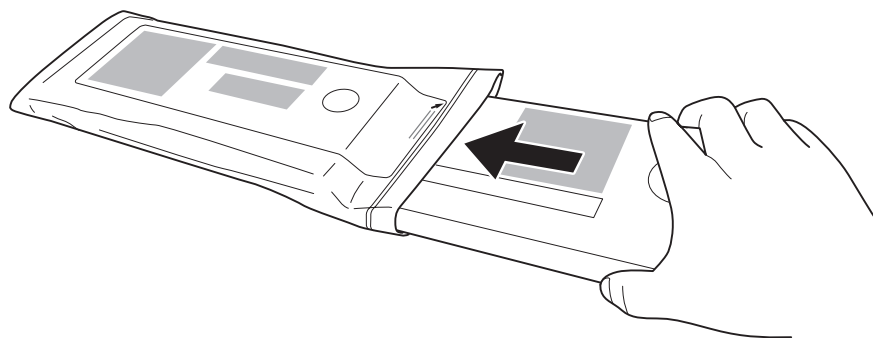
- Use um tipo que seja compatível com a impressora. Além disso, utilize somente cartuchos originais da Roland DG Corp.

Nunca sujeite o equipamento a impacto ou tente desmontá-lo

- Nunca o derrube ou agite 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 ficar difícil, caso haja demora na remoção.

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 lacrado em um local bem ventilado em uma temperatura acima de 5°C (41 °F) e abaixo de 35°C (95T) e umidade relativa de 20 a 80%.
- Uma vez aberto, armazene o cartucho de tinta na embalagem lacrada original (escura).



Capítulo 2

Operação Básica

Preparação do Material.....	34
Tipo de Material.....	34
Material Utilizável	34
Ligar.....	35
Ligar.....	35
Recurso de Economia de Energia (Modo de Hibernação	35
Carregamento de Material	36
Carregamento de Material em Rolo	36
Carregamento de Material em Folhas.....	46
Desempenho de Ajuste Inicial (Correção de Desalinhamento na Impressão Bidirecional de Forma mais Precisa	53
Instalação de Material.....	55
Sobre o Menu [Configuração do Material.....	55
Configuração do Material (menu [Configuração de Material])...55	
Impressão e Recorte.....	66
Ajuste do Local de Início de Recorte.....	66
Limpeza e Testes de Impressão.....	67
Nota Importante sobre Recorte	69
Configuração do Teste de Corte e Força da Lâmina	71
Preparando-se para receber dados de um computador.....	73
Iniciando Impressão e Recorte.....	74
Pausa e Cancelamento de Impressão e Corte.....	75
Recorte do Material	75
Desligar.....	77
Desligar	77

Preparar o material

Tipo de material

Neste manual, o papel usado para a impressão é chamado de “material”. Há os dois seguintes tipos principais de material usados nesta máquina.

- **Material em rolo: Material enrolado em um tubo de papel**
- **Material em folha: Material não enrolado em um tubo de papel como o material de tamanho padrão**

Vários tipos de qualidade de papel de material em rolo e folha são selecionáveis de acordo com a sua finalidade. Para informações detalhadas sobre cada material, entre em contato com o seu fornecedor. O material também está disponível a partir do seguinte website.

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

Material utilizável

Este equipamento não imprime necessariamente todos os tipos de material. Quando selecionar o material, efetue um teste antecipadamente para garantir a obtenção da qualidade satisfatória de impressão.

Tamanho

Largura (Tanto para materiais em rolo quanto em folha)

260 a 1371 mm (10,3 a 54 polegadas)

A)Espessura do material para recorte (Tanto para materiais em rolo quanto em folha)

0,08 mm a 0,22 mm (0,3 a 1 mil) (de acordo com a composição do material)

B)Espessura máxima do material (Tanto para materiais em rolo quanto em folha)

Somente Impressão: 1,0 mm (4 mil)

Quando executando corte: 0,4 mm (1,6 mil)

Diâmetro externo do rolo

210 mm (8,2 pol.)

Diâmetro interno (central) do tubo do material

76,2 mm (3 polegadas) ou 50,8 mm (2 polegadas)

Nota: Para utilizar o material de 2 polegadas, as flanges dos materiais opcionais são necessárias. Para informações sobre itens opcionais, entre em contato conosco ou com o seu revendedor autorizado.

Peso do material

30 kg (66 lb.)

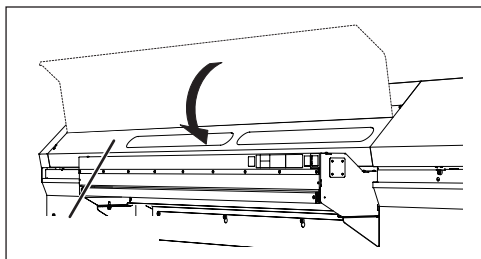
Outras condições

- Materiais como os citados a seguir não podem ser utilizados.
- Mídia cuja extremidade esteja presa ao tubo de papel (centro).
- Mídia que esteja severamente torcida ou tenha uma forte tendência de embaraço
- Mídias que não resistem à tensão do sistema de recolhimento e alimentação de mídia
- Mídia cujo tubo de papel (centro) esteja dobrado ou amassado
- Mídia que ceda sob seu próprio peso quando carregada
- Mídia com perda de firmeza do rolo
- Mídia que é irregularmente enrolada
- Material que possua uma carga eletroestática

Ligar

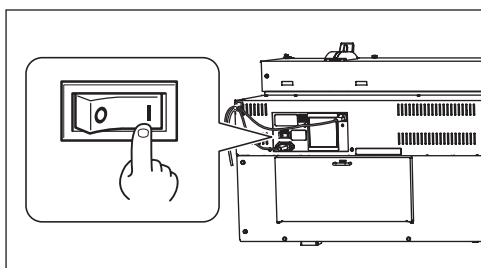
Procedimento

1



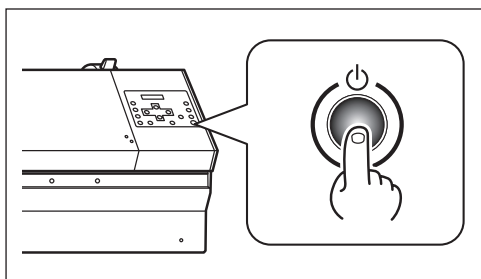
Feche a tampa frontal.

2



Ligue a chave de energia principal.

3



Pressione o interruptor de energia secundária.

Nota: Para instalação do cartucho de tinta e seleção do idioma exibido na tela do visor, consulte o Guia de Configuração.

Recurso de Economia de Energia (Modo de Hibernação)

Este equipamento dispõe de uma função de economia de energia que entra em um modo “sleep” (espera) 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.

Esta configuração de modo de hibernação pode ser alterada. Entretanto, recomendamos deixar o recurso de economia de energia ativado e configurar o tempo de ativação para o modo de hibernação para 30 minutos ou menos para reduzir o consumo de energia e assim por diante.

☞ Pág. 158, “Configuração do Intervalo até a Ativação do Modo de Hibernação (Função de Economia de Energia)”,
Pág. 159 “Desativação do” Modo de Hibernação (Função de Economia de Energia)”

Instalação do Material

Instalação do Material em Rolo

⚠ CUIDADO

Instale o material em rolo corretamente. Senão, o material poderá cair e causar lesões.

⚠ CUIDADO

Um material em rolo pesa aproximadamente 30 kg (29,94 kg). 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. Também, se deixados cair, tais cartuchos podem causar lesão.

⚠ CUIDADO

Nunca instale materiais que pesem mais de 30 kg (66 lb.) . O equipamento pode não suportar o peso e tombar, ou ainda ocasionar a queda do material.

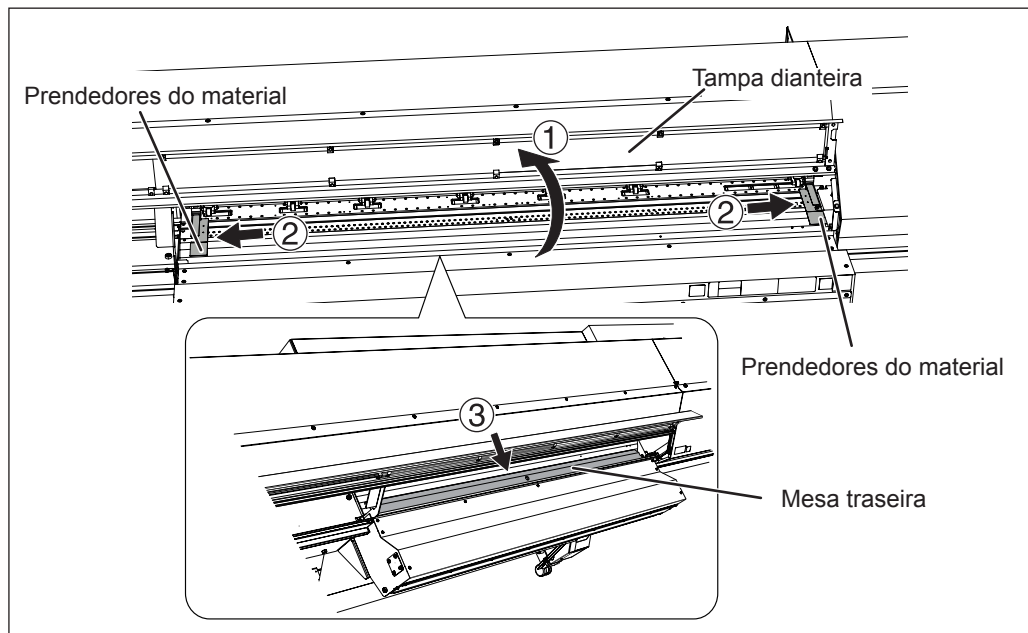
⚠ CUIDADO

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. Instale o material no suporte de material.

Nota: O suporte de material deste equipamento é de uso exclusivo para o material de tubo de papel (núcleo) com diâmetro interno de 3 polegadas. Para utilizar o material de 2 polegadas, as flanges dos materiais opcionais são necessárias. Para informações sobre itens opcionais, entre em contato conosco ou com o seu revendedor autorizado.

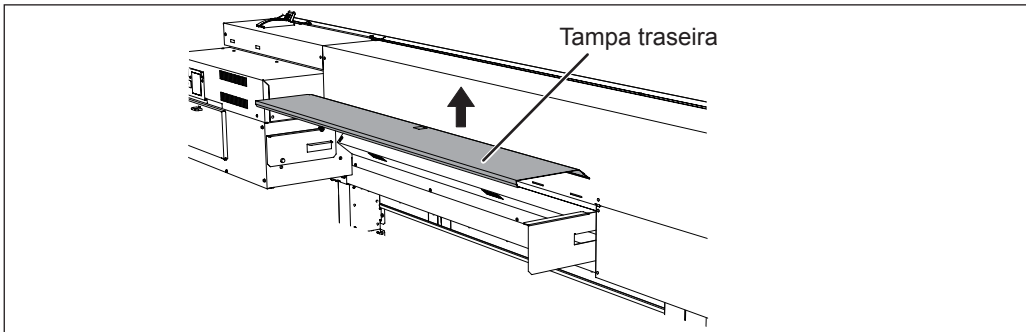
- 1 Abra a tampa dianteira.
- 2 Mova as travas de material da direita e da esquerda para as extremidades.
- 3 Coloque a mesa traseira de volta no lugar.



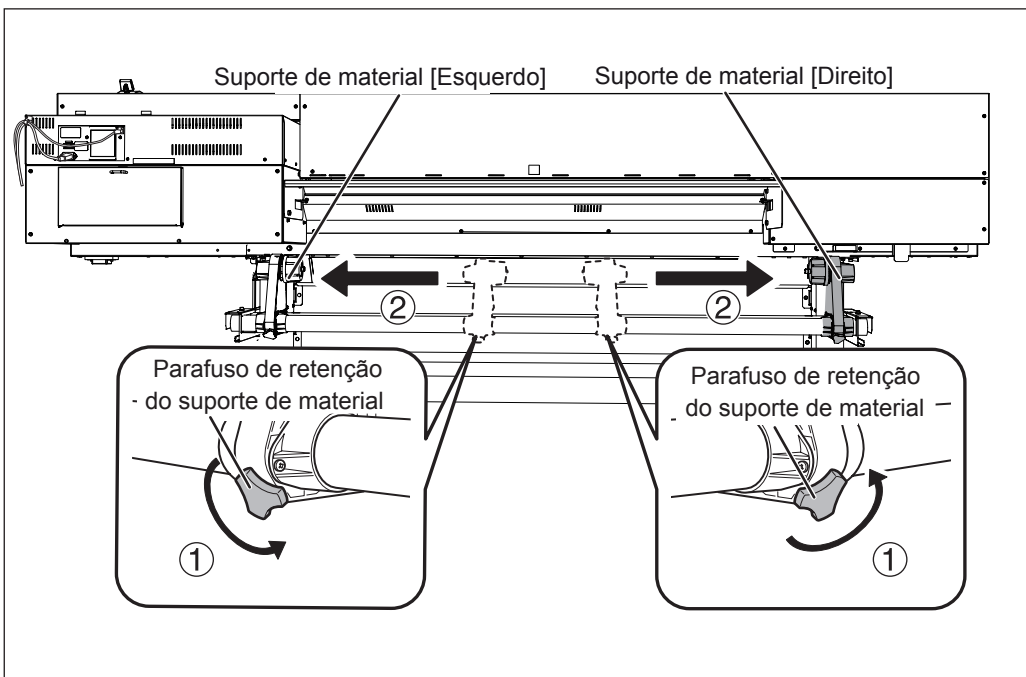
IMPORTANTE!

Ao usar um material suave, certifique-se de colocar a mesa traseira de volta no lugar. Ao usar um material suave, como o material em rolo, coloque a mesa traseira de volta no lugar. Caso contrário, ocorre uma alimentação instável do material e isto pode resultar em mau funcionamento ou problemas.

2 Retire a tampa traseira.



- 3**
- ① Afrouxe os parafusos de retenção do suporte de material.
 - ② Mova os suportes de material totalmente para a esquerda e para a direita.



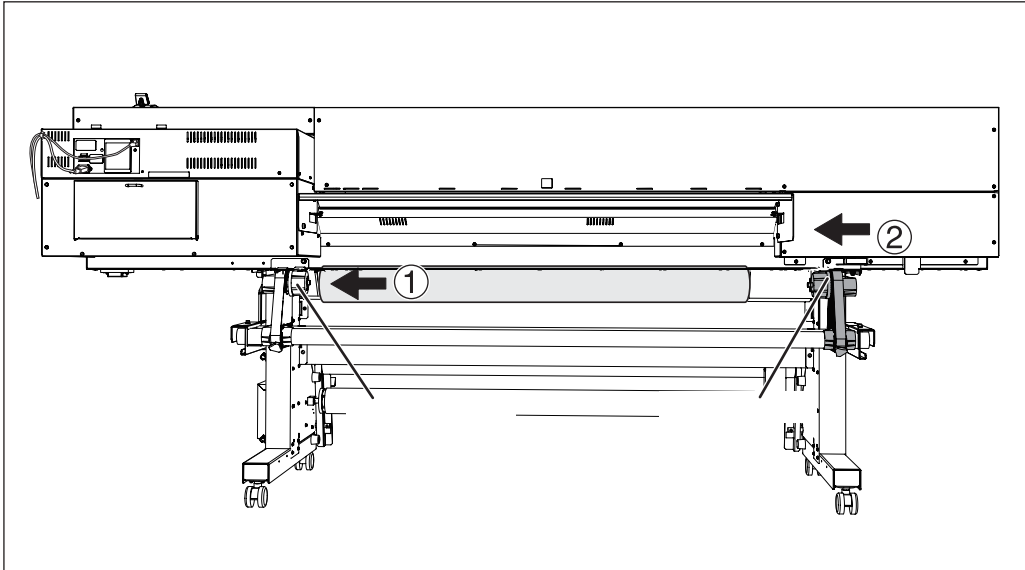
Continua na próxima página

- 4 ① Encaixe o tubo de papel (centro) na tampa da extremidade do suporte de material [Esquerdo].

Não fixe o suporte de material agora.

- ② Mova o suporte de material [Direito] e encaixe a tampa do material no núcleo do tubo de papel do material.

Encaixe com firmeza para impedir que o material se solte.



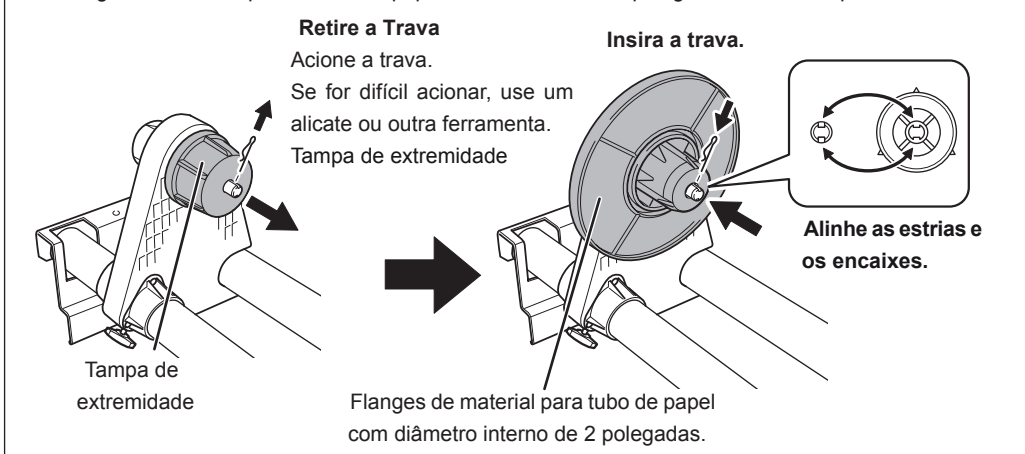
IMPORTANTE!

Instale de acordo com os procedimentos.

Instale o material enquanto o suporte de material esquerdo estiver posicionado próximo da extremidade do material, como mostrado na figura. Também, nunca fixe o suporte do material no lugar antes de carregar o material. Carregar o material sem realizar estas etapas adequadamente pode tornar impossível a alimentação do material ou pode resultar em impressão de má qualidade.

Como usar as flanges do material para o tubo de papel com diâmetro interno de 2 polegadas

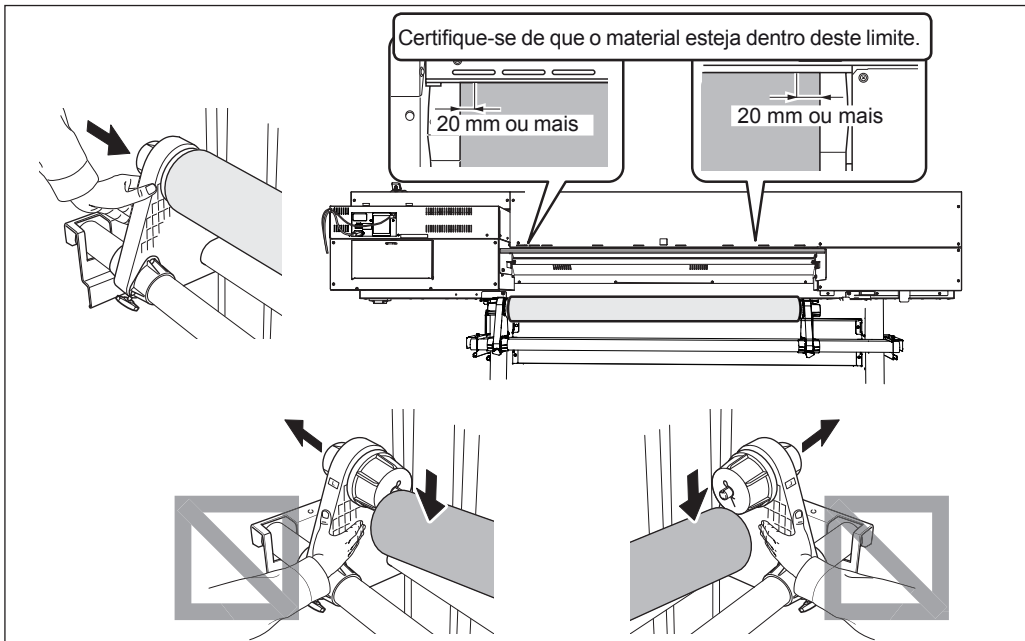
* As flanges de material para o tubo de papel com diâmetro de 2 polegadas são itens opcionais.



- 5** Segure o lado externo do suporte de material [Esquerdo] e posicione as bordas laterais esquerda e direita do material para encaixar nos padrões de tração.

Ao selecionar a posição, segure os dois lados do suporte de material a partir do lado externo e mova o mesmo. Ao mover, não segure diretamente o material.

- ⚠ CUIDADO** Nunca realize esta operação enquanto estiver com as mãos em um lugar diferente do especificado.
O material pode cair do suporte de material, causando lesões.

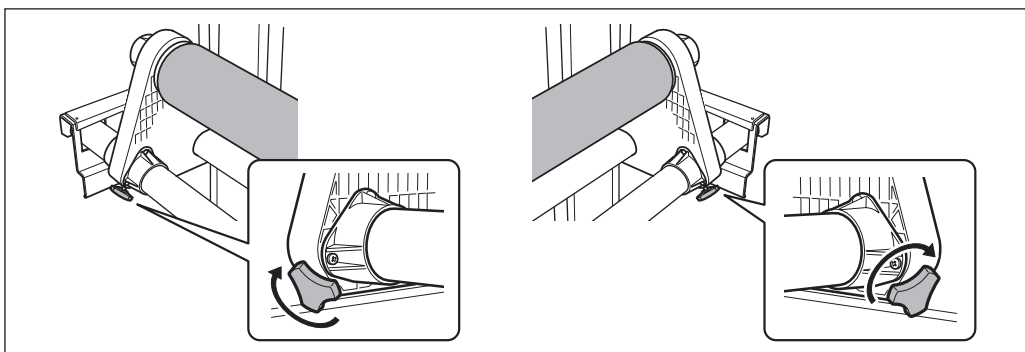


IMPORTANTE!

Decida finalmente nessa etapa as posições esquerda e direita do material.

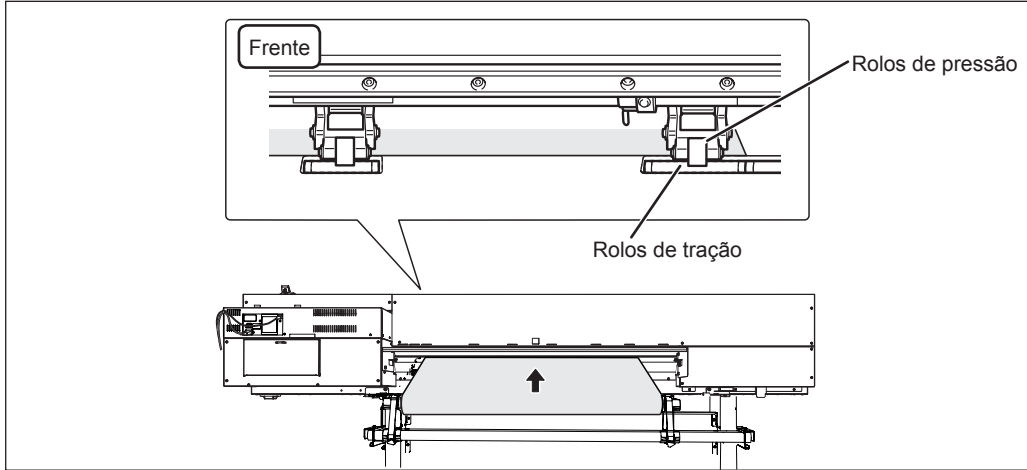
Depois de concluído este procedimento, se o lado esquerdo e direito não tenham se encaixado corretamente à posição devida ao manter o meio com os rolamentos de ponto, repita o procedimento. A qualidade de impressão é afetada devido à alimentação inclinada do material, se segurar o material forçadamente somente para reajustar a posição.

- 6** Fixe o suporte de material ao apertar levemente os parafusos de retenção do suporte de material.

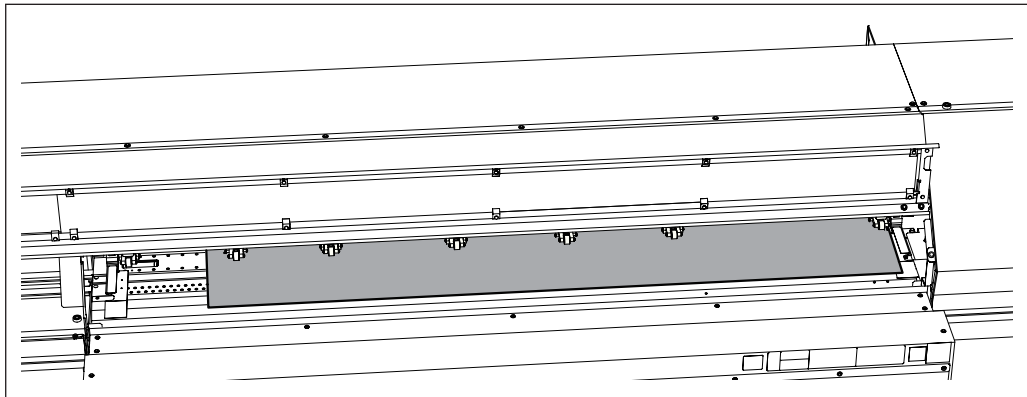


2. Passe o material pela impressora e fixe os suportes de material.

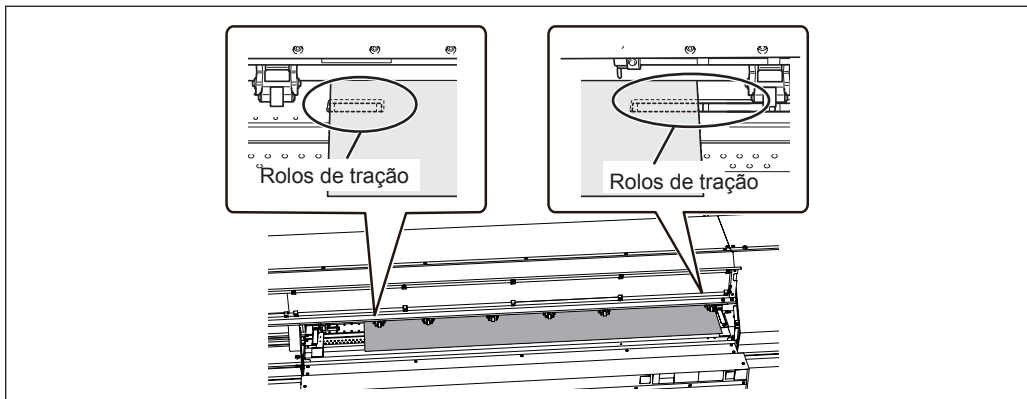
1 Passe o material pela impressora e fixe os suportes de material.



2 Puxe o material sobre o rolo.

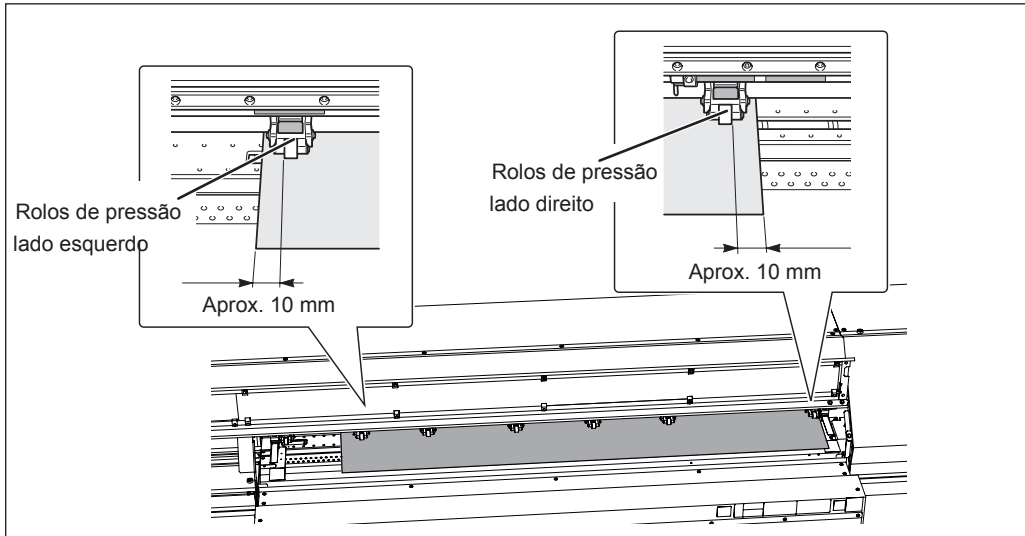


3 Verifique se as duas bordas do material estão posicionadas sobre os rolos de tração. Certifique-se de colocar a borda direita do material sobre a extremidade direita dos rolos de tração.



4 Posicione os rolos de pressão esquerdo e direito em ambas extremidades do material.

Coloque-os sobre as posições das margens do material em aproximadamente 10 mm respectivamente.

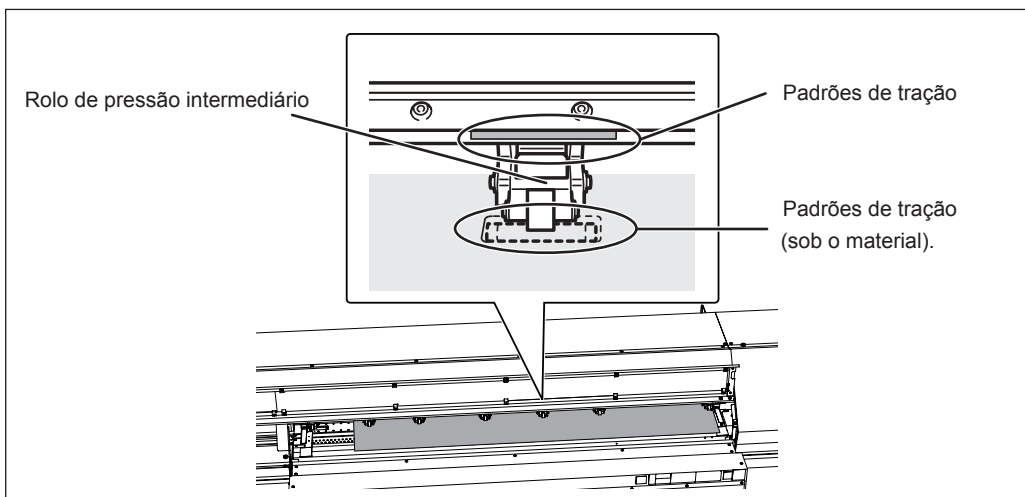


IMPORTANTE!

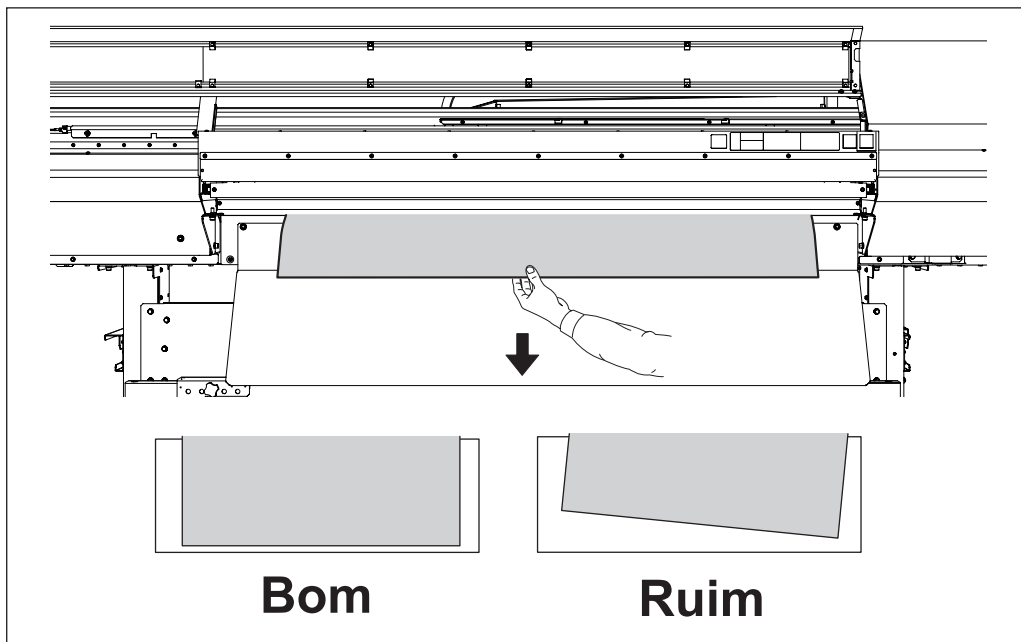
Caso deseje reajustar a posição do material nesta etapa, volte ao procedimento 1 e refaça o procedimento 1. - 4. A qualidade de impressão é afetada devido à alimentação inclinada do material, se segurar o material somente para reajustar a posição.

4 Posicione os rolos de pressão central sobre os rolos de tração.

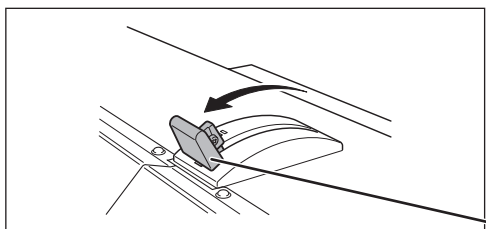
Os padrões de tração podem ser encontrados no local onde estão os rolos de tração. Ao posicionar os rolos de pressão central, escolha locais onde eles possam estar espaçados da forma mais igual possível acima do rolo de tração que está dentro dos rolos de pressão direito e esquerdo. Os rolos de pressão centrais não podem ser rebaixados para nenhuma outra posição, exceto acima dos rolos de tração.



- 6 Segure o material no centro e puxe, tomando cuidado para manter reta e firme todas suas áreas.

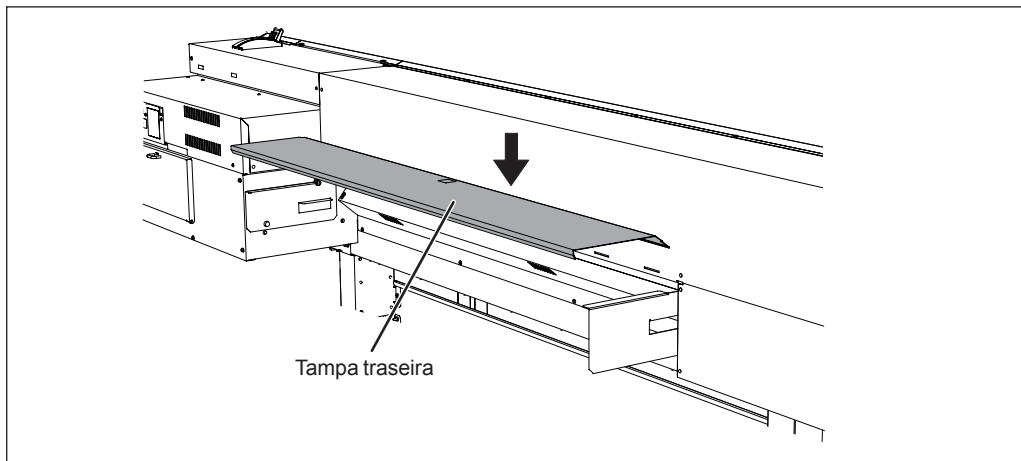


- 7 **Puxe a alavanca de carregamento de volta.**
O material está fixo no lugar.



Alavanca de carregamento

- 8 **Prenda a tampa traseira.**

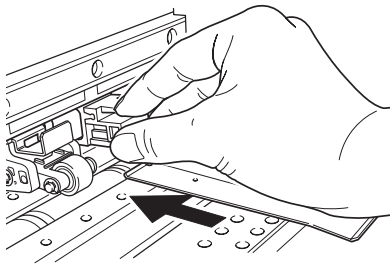


3. Prenda as extremidades do material com o prendedor de material.

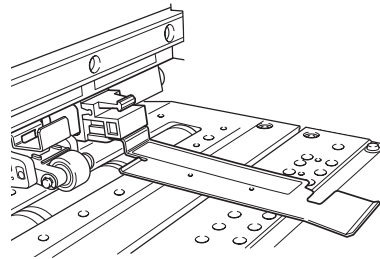
Aviso importante sobre o prendedor de material.

- 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 fiquem soltos.
- A montagem incorreta poderá fazer com que o material fique preso e obstruído ou torne a impressão difícil, ou podem causar falha ou qualidade de impressão ruim.
- Se a espessura do material é de 0.5 milímetros ou mais, deixe os prendedores de material soltos. De outra maneira os cabeçotes de impressão podem atingir os prendedores de material, resultando em mau funcionamento ou outros problemas.
- Quando estiver executando somente o corte, não utilize os grampos de material.
 - ☞ Pág. 69, “Aviso Importante sobre o Corte”

Como configurar o prendedor de material.

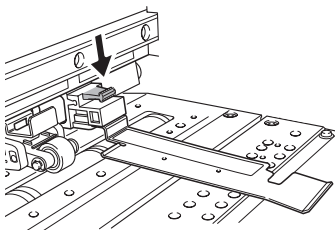


Insira até se encaixar e ouvir um som de clique.

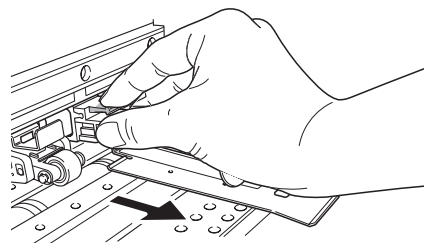


Como remover o prendedor de material.

Empurre aqui.

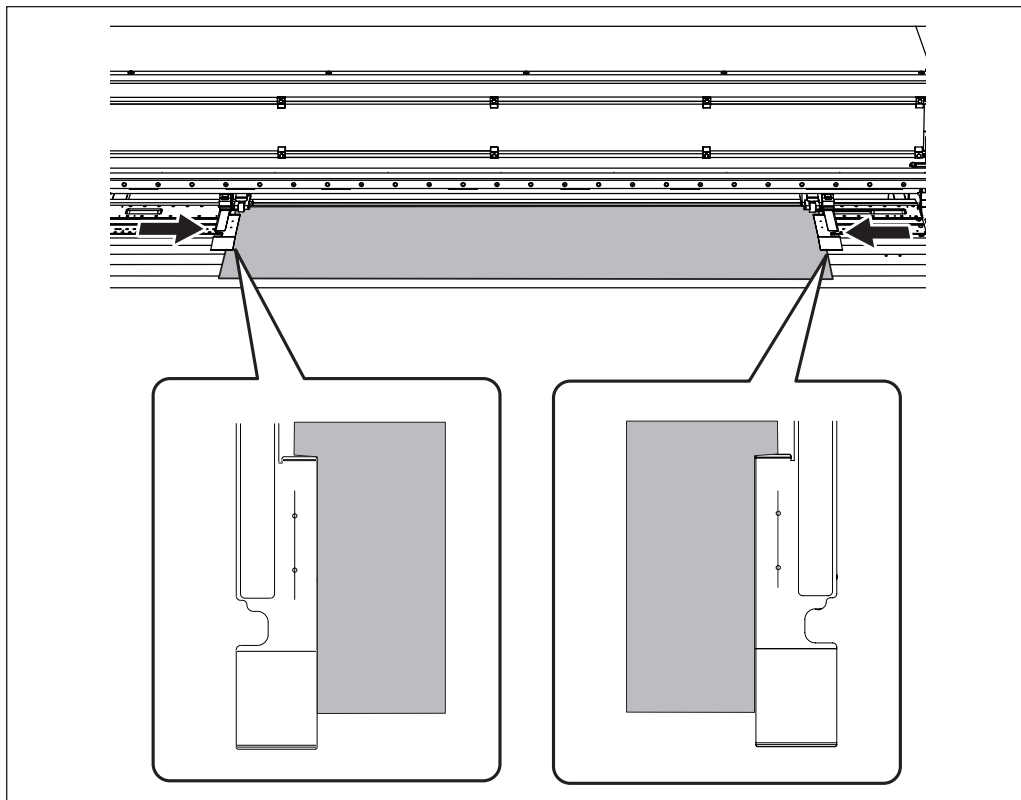


Remova enquanto pressiona esta área.

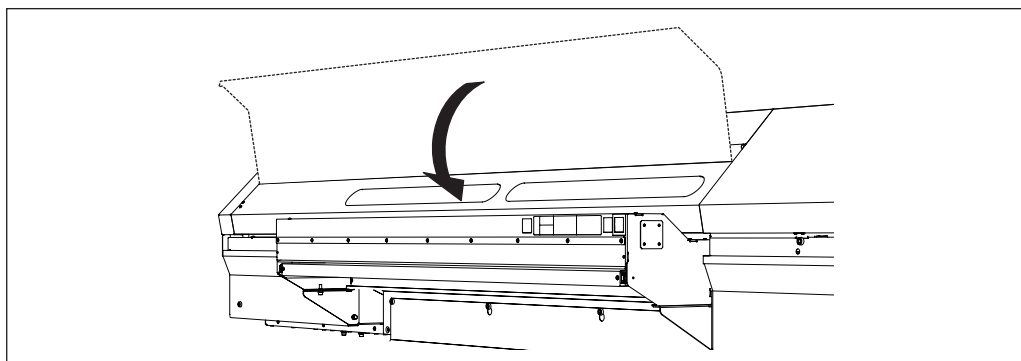


- 1 **Mova os grampos do material para a direita e esquerda acima das bordas do material.**
 - 2 **Alinhe as bordas do material com o centro dos orifícios dos grampos de material.**
- Quando estiver executando somente o corte, não utilize os grampos de material.

☞ Pág. 69, "Aviso Importante sobre o Corte"



- 2 **Feche a tampa frontal.**



3

SETUP SHEET
◀▶ ROLL

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

4 Pressione **SET UP**

O trilho das Cabeças de Impressão move-se e detecta a largura do material. Esta operação é chamada de inicialização. Quando a inicialização termina **SET UP**, permanece iluminado, e a dimensão da impressão é exibida na tela do visor. Isto completará o carregamento da mídia.

IMPORTANTE! **Remova quando não estiver usando o material em rolo.**

Se o material em rolo carregado 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..

Carregando o Material em Folha

1. Carregando o Material em Folha

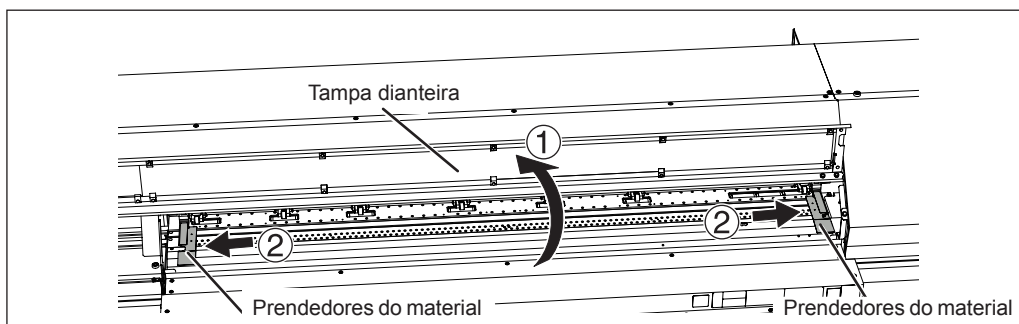
1 Mede a espessura do material da folha.

Se o valor medido for de 0.5 milímetros ou mais, aumente a altura das Cabeças de Impressão

☞ Pág. 128 "Ajustando a Altura das Cabeças de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material"

2 1 Abra a tampa dianteira.

2 2 Mova as travas de material da direita e da esquerda para as extremidades.

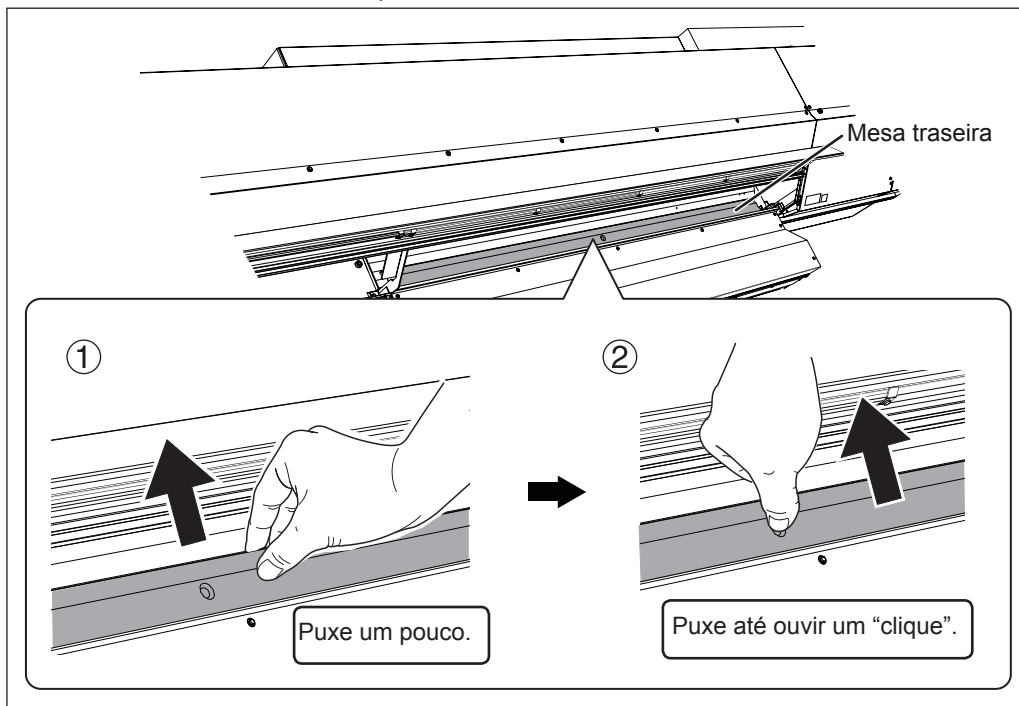


3 Puxe a mesa traseira ao usar material elástico.

1 Segure o centro da mesa traseira e puxe -a um pouco.

2 Coloque seus dedos na área côncava, e puxe reto a mesa traseira.

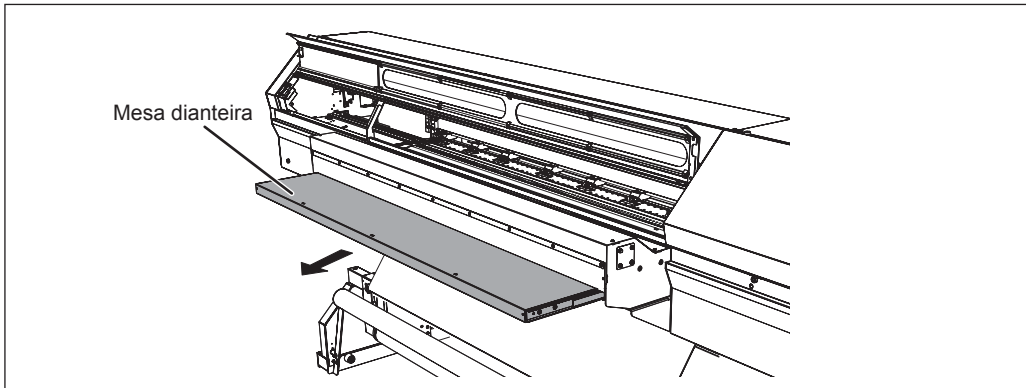
Puxe a mesa traseira até ouvir um "clique".



IMPORTANTE!

Ao usar um material suave, certifique-se de colocar a mesa traseira de volta no lugar. Ao usar um material suave, como o material em rolo, coloque a mesa traseira de volta no lugar. Caso contrário, ocorre uma alimentação instável do material e isto pode resultar em mau funcionamento ou problemas.

4 Puxe a mesa dianteira.



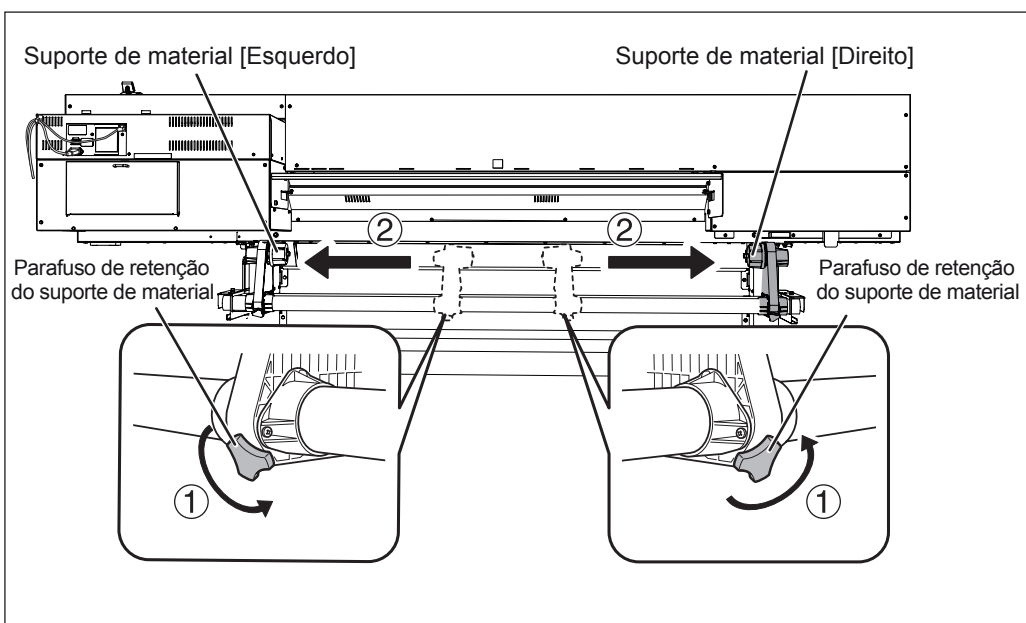
⚠ CUIDADO

Nunca se apoie ou coloque qualquer coisa na mesa dianteira.
Se a mesa dianteira sofrer algum tipo de carga, pode ser prejudicada.

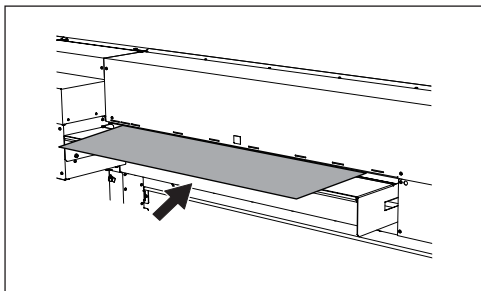
5 ① Afrouxe os parafusos de retenção do suporte de material.

② Mova os suportes de material totalmente para a esquerda e para a direita.

Mova os suportes para um local onde não atrapalhem o material descer da traseira da máquina. Se atrapalharem o material, remova-os com o eixo. Para informações sobre a remoção, consulte o "Guia de Instalação".



6



Deslize o material em folha nesta máquina a partir do topo da tampa traseira.

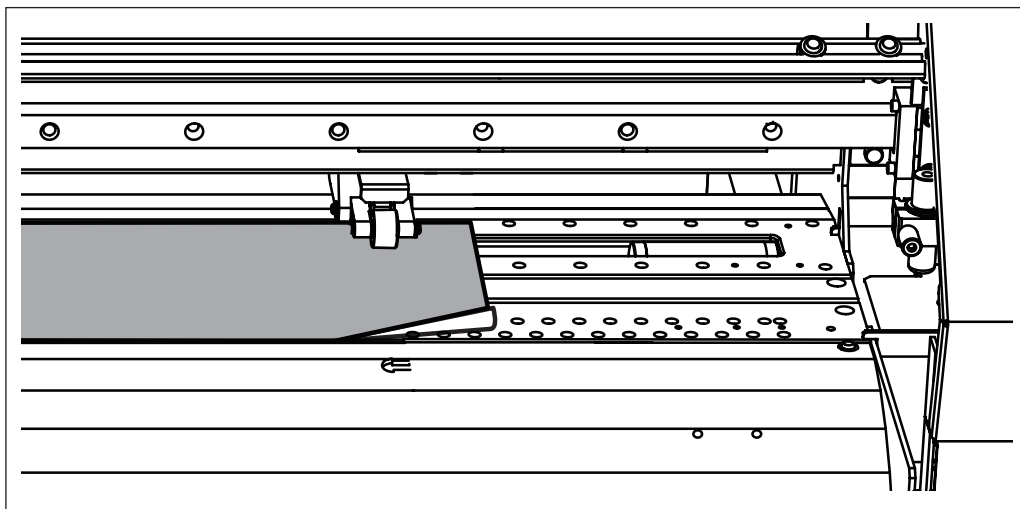
7

Passo o material pela impressora e fixe os suportes de material.

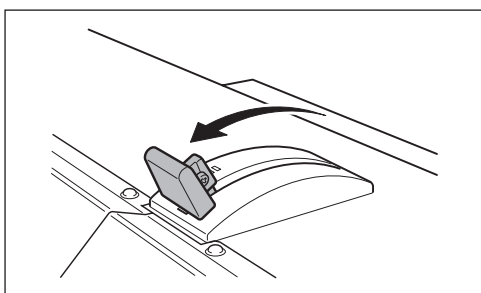
☞ Procedimento 2. 1. para 5 de [Carregamento de Material de Rolo]

8

Alinhe a extremidade do material de folha com o local mostrado na figura.



9



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

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

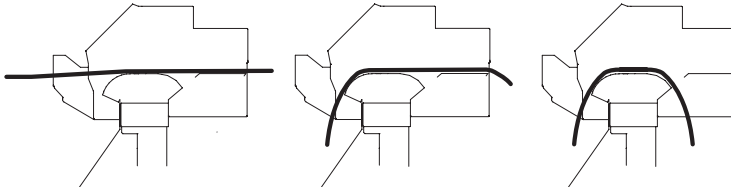
1 Pressione e segure .

Segure a chave até o que o fim do material em folha passe pela saída do material e seu local final de impressão venha para cima do rolo.

IMPORTANTE!

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

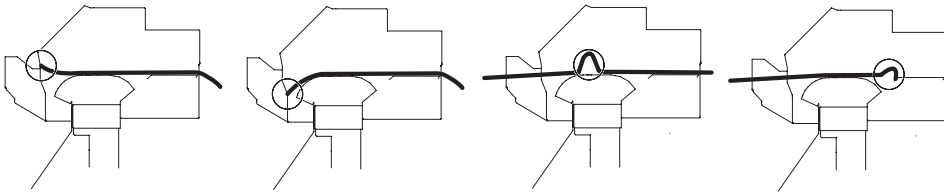
- O material em folha não passa pela porta de descarga de material.
 - O material em folha fica enrugado ou se solta do rolo.
 - O material em folha entra em contato com a tampa traseira e fica enrugado ou amassado.
- ☞ Pág. 34, "Material Utilizável," pág. 173, "Rugas e Amassados do Material," pág. 173, "A Alimentação do Material não é Suave"



OK

OK

OK



Não OK

O material não passa pela porta de descarga de material.

Não OK

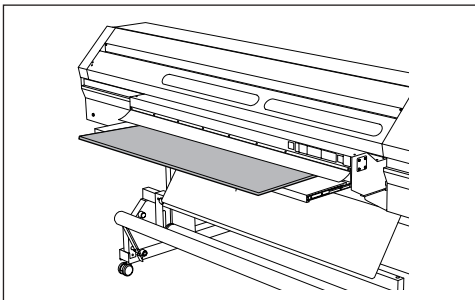
O material não passa pela porta de descarga de material.

Não OK

O material enrugou ou se solta.

Não OK

O material em folha entra em contato com a tampa traseira e fica enrugado ou amassado.

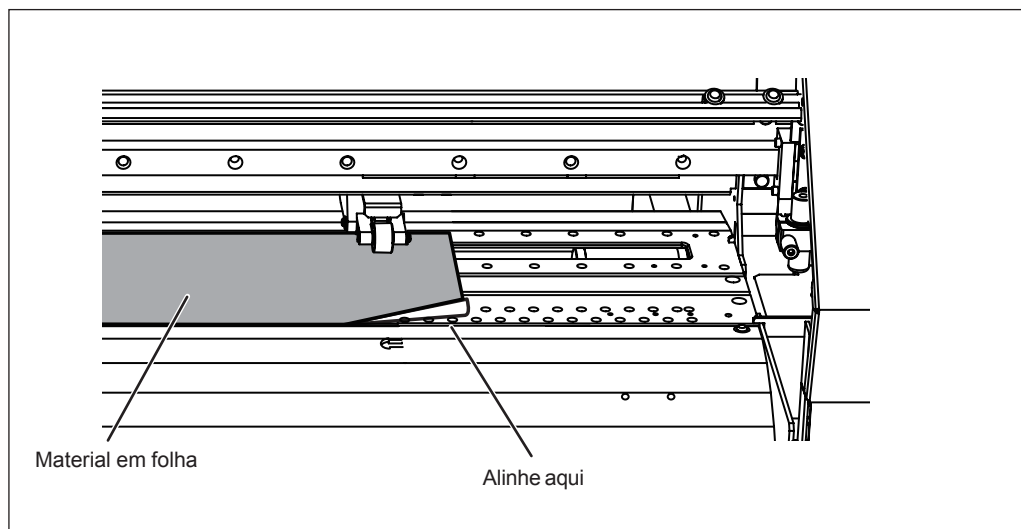


Siga as instruções abaixo ao usar o material passando pela saída do material mostrado à esquerda. Senão, problemas como as Cabeças de Impressão atingindo o material em folha podem ocorrer, causando mau funcionamento ou coisa do tipo.

- Nunca utilize prendedores de material.
 - Aumente a altura das Cabeças de Impressão .
- ☞ Pág. 128 "Ajustando a Altura das Cabeças de Impressão para Torná-la Compatível com a Espessura do Material"

2 Pressione e segure

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



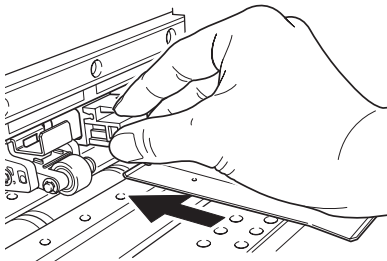
Continua na próxima página

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

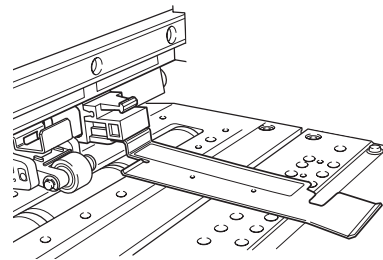
Aviso importante sobre o prendedor de material.

- 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 fiquem soltos. A montagem incorreta poderá fazer com que o material fique preso e obstruído ou torne a impressão difícil, ou podem causar falha ou qualidade de impressão ruim.
 - Se a espessura do material é de 0.5 milímetros ou mais, deixe os prendedores de material soltos. Senão, As cabeças de impressão podem atingir os prendedores de material, resultando em mau funcionamento ou outros problemas.
 - Quando estiver executando somente o corte, não utilize os grampos de material.
- ☞ Pág. 69, “Aviso Importante sobre o Corte”

Como configurar o prendedor de material.

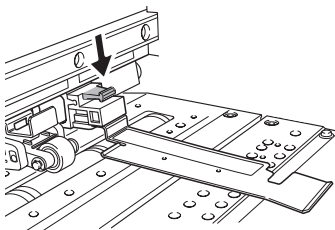


Insira até se encaixar e ouvir um som de clique.

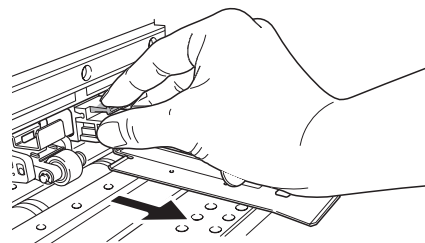


Como remover o prendedor de material.

Empurre aqui.

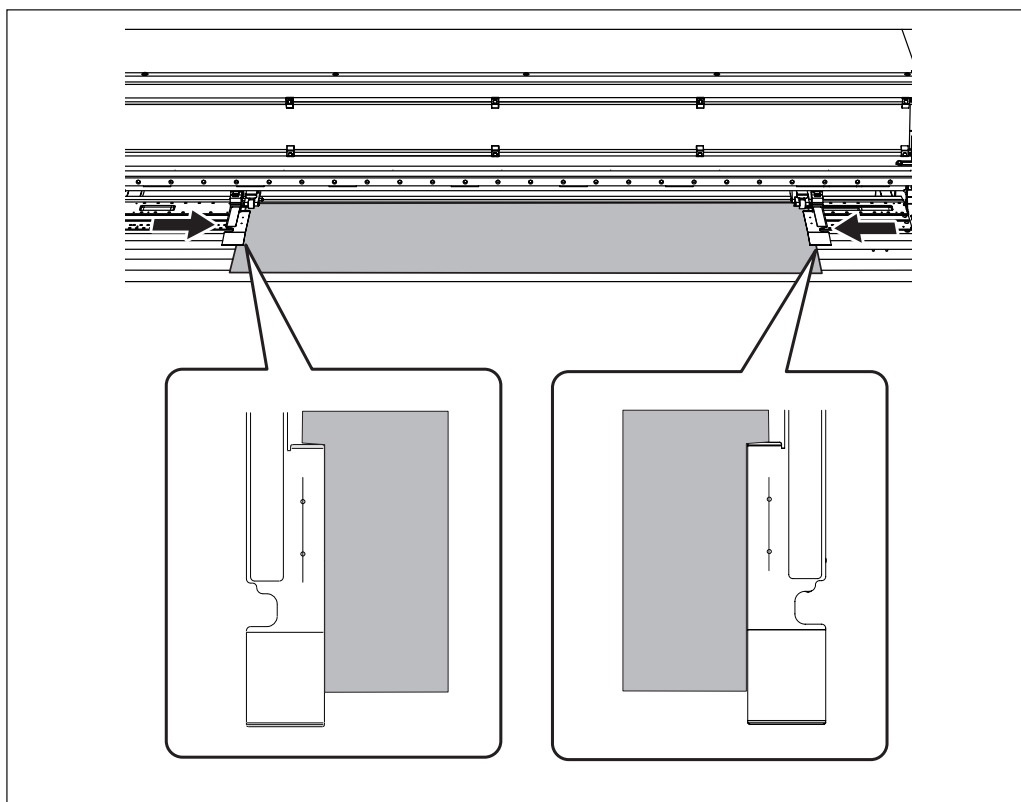


Remova enquanto pressiona esta área.

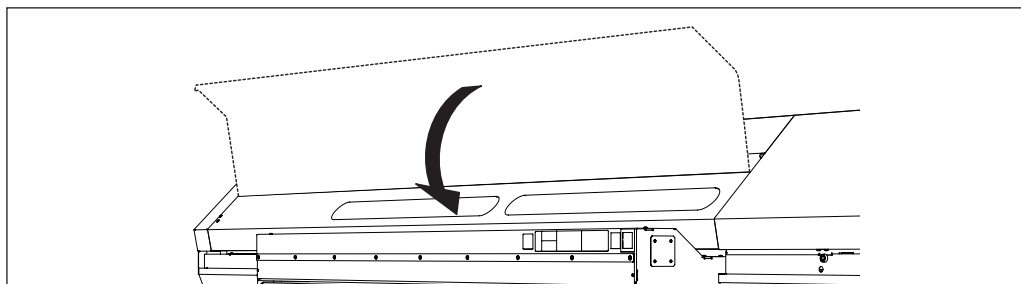


Continua na próxima página

- 1 **Mova os grampos do material para a direita e esquerda acima das bordas do material.**
Alinhe as bordas do material com o centro dos orifícios dos grampos de material.



- 2 **Feche a tampa frontal.**



- 3

SETUP SHEET
◀▶ PIECE

 Use para selecionar "PIECE."
Pressione

- 3 **Pressione**
O trilho das Cabeças de Impressão move-se e detecta a largura e comprimento do material. Esta operação é chamada de inicialização. Quando a inicialização termina, permanece iluminado, e a dimensão da impressão é exibida na tela do visor. Isto completará o carregamento da mídia.











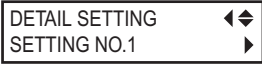

Desempenho do Ajuste Inicial (Correção Desalinhamento na Impressão Bidirecional Mais Precisamente)

Execute o ajuste inicial (correção precisa do desalinhamento na impressão bidirecional) desta máquina. Este ajuste é necessário nos seguintes casos. Se a espessura do material é de mais de 0.5mm, aumente a altura das Cabeças de Impressão antes de desempenhar este ajuste.

☞ Pág. 128 "Ajustando a Altura das Cabeças de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material"

- **Ao utilizar esta máquina pela primeira vez**
- **Ao trocar o material para usar pela primeira vez**
- **Quando for necessária uma correção adicional para melhorar a impressão, como quando uma correção simples é feita para o desalinhamento na impressão bidirecional. pág. 125 "Correção de desalinhamento em impressão bidirecional"**

Procedimento

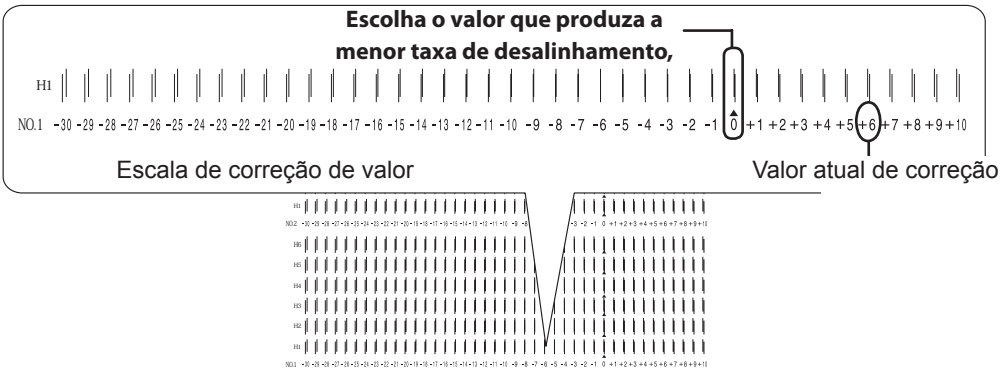
- 1 Pressione 
- 2  Pressione  várias vezes até exibir a tela à esquerda.
Pressione  e então 
- 3  Pressione 
- 4  Pressione 
Um padrão de teste é impresso.
Ao terminar a impressão, pressione 
- 5  Pressione 

Continua na próxima página

- 6
- | | | | |
|----|----|----|----|
| H1 | H2 | H3 | ◀▶ |
| 0 | 0 | 0 | ↵ |
- ↑
- | | | | |
|----|----|----|----|
| H4 | H5 | H6 | ◀▶ |
| 0 | 0 | 0 | ↵ |
- Pressione para selecionar um entre H1 e H6.
 Pressione para definir um valor de correção para o item selecionado entre H1 e H6.
 Pressione para terminar de ajustar as configurações para [SETTING NO.1].

Para decidir um Valor de Correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento de 2 linhas.



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.

- 7
- | | |
|----------------|----|
| DETAIL SETTING | ◀▶ |
| SETTING NO.1 | ▶ |
- Pressione .
- 8
- | | |
|----------------|----|
| DETAIL SETTING | ◀▶ |
| SETTING NO.2 | ▶ |
- Da mesma maneira que o desempenhado para [SETTING NO.1], defina os valores de correção para os outros itens de [SETTING NO.2] a [SETTING NO.4].
- 9
- | | | | |
|----|----|----|----|
| H1 | H2 | H3 | ◀▶ |
| 0 | 0 | 0 | ↵ |
- ↑
- | | | | |
|----|----|----|----|
| H4 | H5 | H6 | ◀▶ |
| 0 | 0 | 0 | ↵ |
- Quando acabar as configurações dos valores de correção, pressione .
- 10
- | |
|-------------|
| W 736mm |
| SETUP SHEET |
| ▶▶ ROLL |
- Pressione a tela original menu, nesta ordem para voltar à .

Configuração de Material

Sobre o Menu [Configuração do Material]

Para garantir o resultado ideal de acordo com o tipo e tamanho de material, vários itens de configuração são fornecidos nesta máquina. Entretanto, é um trabalho difícil executar estas configurações uma a uma consultando este documento. Portanto, esta máquina oferece o menu [Configuração de Material] que guia estas configurações no modo interativo. Usando este menu, é possível ajustar todas as configurações básicas apenas seguindo as instruções exibidas na tela. Como os detalhes da configuração podem ser armazenados como o menu pré-definido, é possível operar de maneira eficiente salvando os passos da configuração quando utilizar o mesmo tipo de material. Uma vez armazenadas as configurações básicas como pré-definidas, é possível fazer o ajuste de acordo com a necessidade. Os itens configurados através do menu [Configuração de Material] também podem ser configurados individualmente.

Configuração do Material (menu [Configuração de Material])

- Apenas Impressão: Desempenho de procedimento de 1. a 5. e 9. .
- Impressão & Corte: Desempenhe todo o procedimento de 1. a 9. .

Nota: Se qualquer configuração não for necessária para cada item de configuração, você pode ir para o próximo menu selecionando [NEXT] (Próximo).

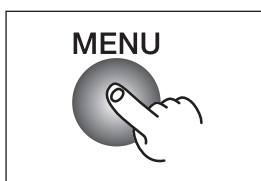
1. Iniciando o Menu [Media Setting] (Configuração do Material).

1 Carregar o material.

Verifique se não há nenhum afundamento no material. Se estiver, as configurações de valores de correção seguidos não funcionarão perfeitamente.

☞ Pág 36, "Carregando o Material"

2



Pressione **MENU**

3





Quando a figura à esquerda for exibida, pressione **ENTER**.

Continua na próxima página

2. Ajustando a altura do cabeçote

1

HEAD HGT LOW
[CHANGE] NEXT

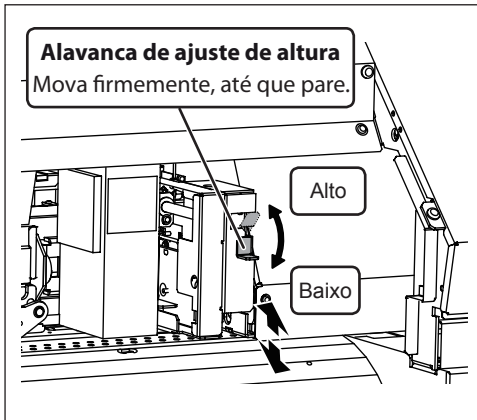
Pressione  para selecionar [CHANGE].
Pressione  para habilitar a configuração.

2

HEAD HEIGHT
HIGHT ▶ LOW

Quando a figura à esquerda for exibida, abra a tampa dianteira.

3



Mova a alavanca de ajuste de altura para ajustar a altura das cabeças de impressão.

Ao mover para a direção [High], a campainha soa duas vezes, e para a direção [Low], a campainha soa uma vez.

APONTAMENTO!

Normalmente definido para [baixo]. No entanto, quando a mídia está a mais de 0,5 mm de espessura, é definido como [Alto].

4 Feche a tampa frontal.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e sua descrição, consulte a página 128, "Ajuste da Altura das cabeças de impressão para Compatibilidade com a Espessura do Material"



Para cancelar a configuração Procedimento

Procedimento

1 Pressione  durante a configuração


2

QUIT SETTING?
YES NO

Pressione  para selecionar [YES].
Pressione  .

3

MENU
MEDIA SETTING

PA tela volta para a tela mostrada à esquerda. Ao selecionar [NO], a tela volta para a tela mostrada quando foi pressionado  .

2. Faça a correção da posição da direção de alimentação (Aliviar Listras Horizontais).

APONTAMENTO!

Direção de alimentação significa a direção de alimentação do material. Desempenhe o ajuste de correção para o material com antecedência porque as listras horizontais ocorrem mais possivelmente durante a impressão quando a distância de movimento do material muda subitamente dependendo da espessura do material.

1

CALIBRATION [SET] NEXT

Pressione **◀** para selecionar [SET] (Ajustar).

Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

O padrão de teste da correção de bidirecional é produzido.

2

INPUT ADJ. VALUES

Quando a figura à esquerda for exibida, pressione **ENTER**.

3

CALIBRATION 0.10% ▶ -0.10%

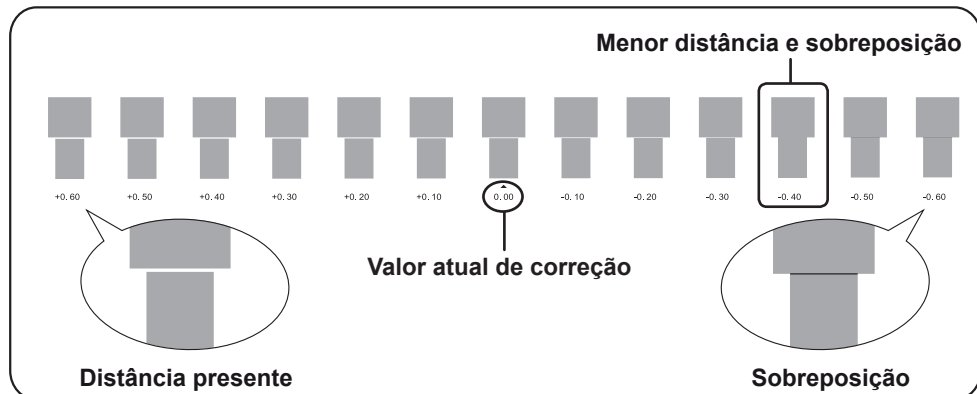
Utilize **▲** **▼** para ajustar os valores de correção.

Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

Valor a ser configurado Correção atual

Para decidir um Valor de Correção

Selecione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior.



4

REDO ADJ. ? YES [DONE]

[Para confirmar novamente/Para ajustar novamente]

Pressione **◀** para selecionar [YES].

Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

O padrão de teste da correção de alimentação é produzido. Volte para o procedimento ③ e ajuste novamente.

[Para prosseguir antes da correção ser concluída]

Pressione **▶** para selecionar [DONE].

Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e sua descrição, consulte a página 126, "Alívio das Faixas Horizontais e Similares (função correção de alimentação)."



4. Corrigindo o desalinhamento na impressão bidirecional

APONTAMENTO!


Esta máquina imprime no modo bidirecional (no qual as cabeças efetuam a impressão durante a passagem de saída e na passagem de retorno). Este método de impressão é chamado "Impressão Bidirecional". Este método oferece a vantagem de reduzir os tempos de impressão, mas ocorrem desalinhamentos sutis durante as passagens de saída e retorno. O procedimento para corrigir e eliminar o desalinhamento é a "Correção Bidirecional".

- 1**




ADJUST BI-DIR	◀▶
[SET] NEXT	↵

Pressione  **para selecionar [SET] (Ajustar).**
Pressione  **para habilitar a configuração.**
 O padrão de teste da correção de bidirecional é produzido.
- 2**

INPUT	↵
ADJ. VALUES	↵

Quando a figura à esquerda for exibida, pressione .
- 3**

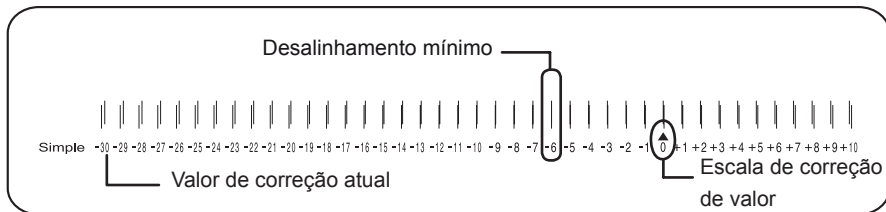
ADJUST BI-DIR	◀▶
0 ▶ -6	↵

Utilize   **para ajustar os valores de correção.**
Pressione  **para habilitar a configuração.**

Valor a ser configurado Correção atual



Para decidir um Valor de Correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento de 2 linhas.





REDO ADJ. ?	◀▶
YES [DONE]	↵

[Para confirmar novamente/ajustar novamente]

Pressione  **para selecionar [YES].**
Pressione  **para ativar a configuração.**

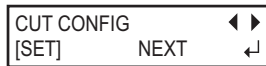
O padrão de teste da correção bidirecional é produzido novamente. Volte para o procedimento **3** e ajuste novamente.

[Para prosseguir antes da correção ser concluída]

Pressione  **para selecionar [DONE].**
Pressione  **para ativar a configuração.**

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e sua descrição, consulte a página 125, "Correção do Desalinhamento na Impressão Bidirecional".

5. Decisão sobre desempenhar o recorte ou não



[Somente Impressão]

Pressione para selecionar [PRÓXIMO].

Pressione para ativar a configuração.

Vá para o Procedimento 9.

[Impressão & Recorte]

Pressione para selecionar [CONFIGURAR].

Pressione para ativar a configuração.

Vá para o Procedimento 6.

6. Configuração da força da lâmina

APONTAMENTO!

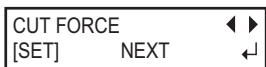
Para recorte de alta qualidade, desempenhe um teste de recorte para verificar a qualidade do recorte para o material e ajustar a força da lâmina.

Ao Cortar a Superfície Impressa

- A tinta endurecida é espessa. Ao recortar a superfície impressa, desempenhe primeiro um teste de recorte na superfície que foi impressa.
- A extremidade da proteção para o suporte da lâmina pode arranhar ou danificar a superfície impressa. Caso isto ocorra, aumente o montante da extensão da lâmina.

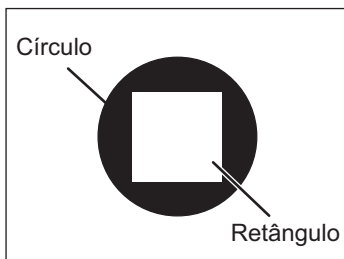
☞ Pág. 136, "Ajuste Preciso do Montante de Recorte," pág. 136, "Ajuste das Condições para o Recorte da Superfície Impressa/Montante de Recorte".

1



Pressione para selecionar [SET].



Pressione para ativar a configuração.





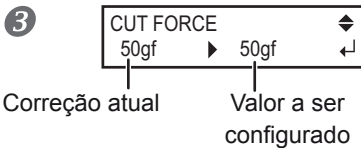
O padrão de teste é cortado. São cortados círculos e retângulos. Repique as duas formas.




Continuação na próxima página

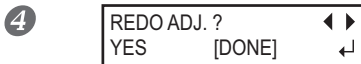




[Duas formas são cortadas separadamente]
Pressione  **para selecionar [DONE].**
Pressione  **para ativar a configuração.**
 Siga para o Procedimento 7.



[As duas formas são cortadas juntas/papéis de apoio também são cortados]
Pressione  **para selecionar [YES].**
Pressione  **para ativar a configuração.**
 Vá para o Procedimento 3.



Pressione   **para ajustar a força da lâmina.**
 Se duas formas forem cortadas juntas ⇨ aumente a força da lâmina.
 Se o papel de apoio também é cortado ⇨ reduza a força da lâmina.
Pressione  **para ativar a configuração.**
 Recorte o padrão de teste novamente. Verifique o resultado.



[Duas formas são cortadas separadamente]
Pressione  **para selecionar [DONE].**
Pressione  **para ativar a configuração.**
 Siga para o Procedimento 7.

[Duas formas são cortadas juntas]
Pressione  **para selecionar [YES].**
Pressione  **para ativar a configuração.**
 Recorte o padrão de teste novamente. Volte para o procedimento 3 e ajuste novamente.



Para o método de ajuste individual deste item de configuração e sua descrição, consulte a página 134, "Ajuste das Condições de Recorte".

7. Correção do Desalinhamento para Impressão e Recorte

APONTAMENTO!

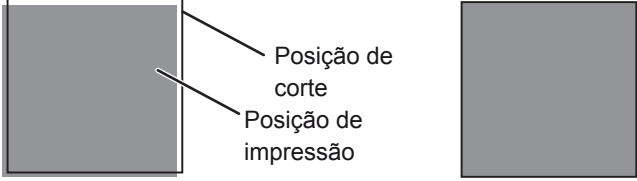
O desalinhamento sutil entre a impressão e as posições de recorte podem ocorrer devido à espessura do material ou da altura das cabeças de impressão. Recomendamos que realize a correção para corresponder com o material que estiver usando.



Pressione  **para selecionar [SET].**
Pressione  **para ativar a configuração.**
 O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. O padrão de teste é impresso em três locais no material: nas duas bordas e no centro.

2 Verifique a condição do padrão de teste.

Para decidir um Valor de Correção
 Seleccione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior.



A posição do corte e a posição da impressão estão alinhadas. Posição do corte e a posição da impressão estão desalinhadas.

3

CONTINUE ADJ. ?	◀ ▶
[YES] DONE	↵

[A posição de recorte e a posição de impressão estão alinhadas]

Pressione **▶** para seleccionar [DONE].

Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

Vá para o Procedimento 8.

[A posição de recorte e a posição de impressão não estão alinhadas]

Pressione **◀** para seleccionar [YES].

Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

O padrão de teste (P&C2) para configurar os valores de correção é impresso e cortado. Vá para o Procedimento 4.

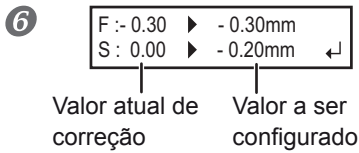
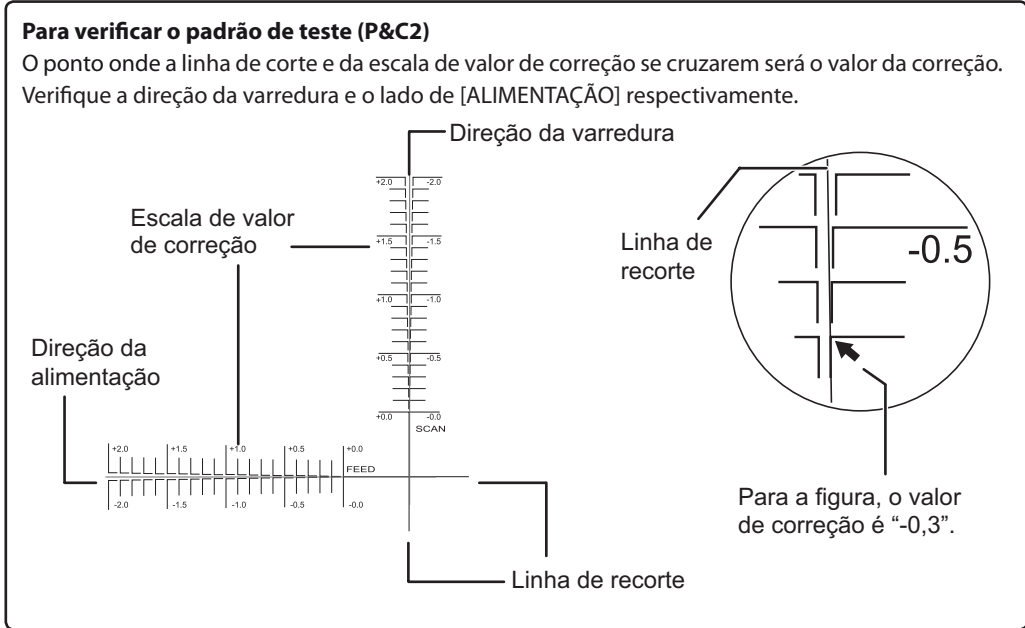
4

INPUT	
ADJ. VALUES	↵

Quando a figura à esquerda for exibida, pressione **ENTER**.

Continua na próxima página

5 Verifique os valores de correção da condição do padrão de teste.

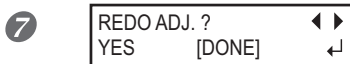


Use **▲** **▼** para configurar o valor de correção de [ALIMENTAÇÃO] lado (F).

Use **◀** **▶** para configurar o valor de correção de escaladireção (S).

Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. Verifique a condição do padrão de teste para verificar se a posição de impressão e a posição de recorte estão alinhadas.



[A posição de recorte e a posição de impressão estão alinhadas]

Pressione **▶** para selecionar [DONE].

Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

Vá para o Procedimento 8.

[A posição de recorte e a posição de impressão estão alinhadas]

Pressione **◀** para selecionar [YES].

Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

Volte para o Procedimento 6 e configure os valores de correção novamente. Repita o Procedimento 6 e 7 até obter o alinhamento ideal.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e sua descrição, consulte a página 140, "Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e de Recorte".

8. Correção do Desalinhamento para as Posições de Impressão e Recorte ao Utilizar Marcas de Corte.

APONTAMENTO!

Ao remover o material impresso, e depois recarregá-lo e efetuar o corte, use as marcas de corte. Para este caso, a correção será desempenhada por causa do posicionamento de impressão e de recorte poder estar desalinhado mesmo quando se usa marcas de corte, dependendo da composição do material.

1

CROP-CUT ADJ.	◀▶
[SET] NEXT	↵

[Para desempenhar a impressão e recorte consecutivo]
 Pressione **▶** e seleccione **[NEXT]**.

Vá para o Procedimento 9.

[Para desempenhar a impressão e o recorte separadamente]

Pressione **◀** para seleccionar **[SET]**.

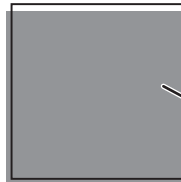
Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

O padrão de teste(C&C1) é impresso e cortado. Vá para o Procedimento 2

2 Verifique a condição do padrão de teste.

Para verificar o padrão de teste (C&C1)

Selecione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior.



posição de recorte
 posição de impressão

A posição de recorte e a posição de impressão não estão alinhadas



A posição de recorte e a posição de impressão estão alinhadas

3

CONTINUE ADJ.?	◀▶
[YES] DONE	↵

[A posição de recorte e a posição de impressão estão alinhadas]

Pressione **▶** para seleccionar **[DONE]**.

Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

Vá para o Procedimento 9.

[A posição de recorte e a posição de impressão não estão alinhadas]

Pressione **◀** para seleccionar **[YES]**.

Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

O padrão de teste (C&C2) para configurar os valores de correção é impresso e cortado.

4

INPUT	
ADJ. VALUES	↵

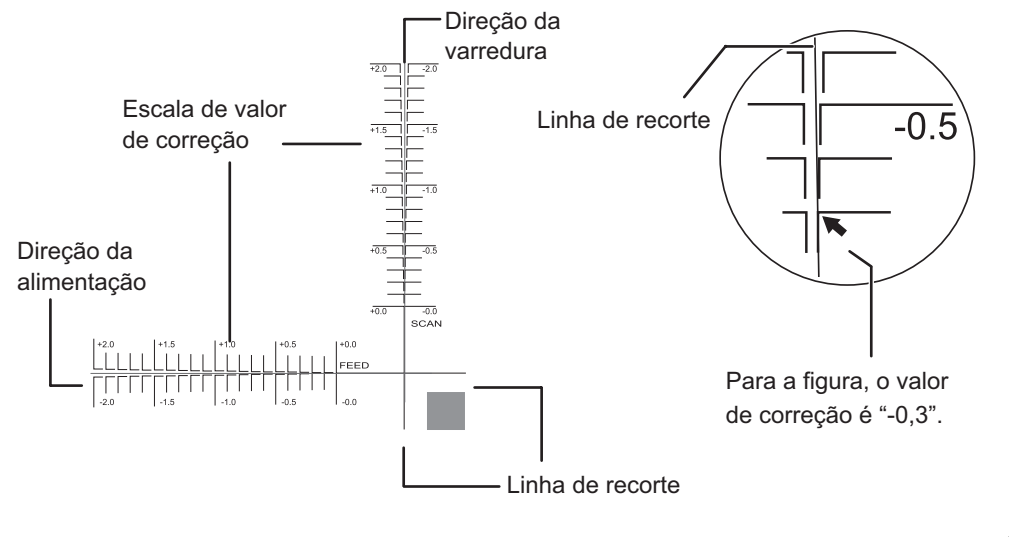
Quando a figura à esquerda for exibida, pressione **ENTER**.

Continua na próxima página

5 Verifique os valores de correção da condição do padrão de teste .

Para verificar o padrão de teste (C&C2)

O ponto onde a linha de corte e da escala de valor de correção se cruzarem será o valor da correção. Verifique a direção da varredura e o lado de [ALIMENTAÇÃO] respectivamente.



6

F: -0.30	▶	-0.30mm
S: 0.00	▶	-0.20mm

Valor atual de correção Valor a ser configurado

Use para configurar o valor de correção de [ALIMENTAÇÃO] lado.

Use para configurar o valor de correção de escala direção (S).

Pressione para ativar a configuração.

O padrão de teste (C&C1) é impresso e cortado. Verifique a condição do padrão de teste para verificar se a posição de impressão e a posição de recorte estão alinhadas.

7

REDO ADJ. ?	◀ ▶
YES [DONE]	◀ ▶

[A posição de recorte e a posição de impressão estão alinhadas]

Pressione para selecionar [DONE].

Pressione para ativar a configuração.

Vá para o Procedimento 9.

[Posição de corte e posição de impressão não estão alinhadas]

Pressione para selecionar [YES].

Pressione para ativar a configuração.

Volte para o Procedimento 6 e configure os valores de correção novamente. E repita o Procedimento 6 e 7 até o alinhamento perfeito ser obtido.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e sua descrição, consulte a página 149, "Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e de Recorte ao Usar Marcas de Corte".

9. Salvar a Configuração como Pré-definida



Pressione para selecionar [SAVE].

Pressione para ativar a configuração.

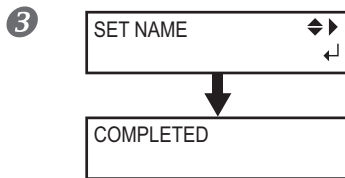
Se você selecionar [NEXT], as configurações efetuadas serão armazenadas. Entretanto, essas configurações não são salvas como pré-definidas.



Use para selecionar [Destination to Save].

É possível selecionar um de NAME1 a 8.

Pressione para ativar a configuração.



Use para selecionar caracteres.

Use para mover para o próximo caractere.

Selecione os caracteres abaixo do mesmo modo.

É possível inserir até 5 caracteres.

Pressione para ativar a configuração.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e sua descrição, consulte a página 122, "Utilizando Totalmente a Função Pré-definida".

Isso completa a operação do menu [Media Setting].

Ajuste do Local de Início do Corte

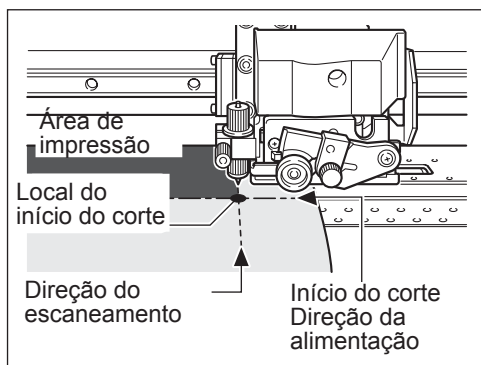
Você pode configurar o local de início do corte no local de sua preferência. (É possível produzir sem esta configuração.) Note, entretanto, que esta configuração deve ser feita para cada página individualmente porque a configuração retorna à posição padrão quando a impressão é concluída para cada página.*

* Note, entretanto, que as posições esquerda e direita não são restauradas aos seus padrões para os padrões de teste.

Procedimento

1 O Abra a tampa dianteira,

2



Pressione para mover o centro da lâmina com o local do início do corte.

Somente o carro de corte se move.

3 Quando o local for definido, pressione.

4



[figura] permanece iluminada e quando a tela exibir o caractere “B” junto com a largura de produção possível no local, a configuração está concluída.

Nunca use nos seguintes casos.

➤ Ao usar o sistema de rebobinamento do material.

O material pode ser puxado à força e resulta em erros ou mau funcionamento.

➤ Antes ou depois da correção de alimentação ser feita

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. 126, “Alívio das Faixas Horizontais e Similares (função correção de alimentação)”

Testes de Impressão e Limpeza

Antes de proceder com a impressão real, recomendamos que efetue um teste de impressão para assegurar que não há ocorrência de respingos. Se constatada presença de respingos, desempenhe a limpeza das cabeças de impressão (Limpeza Normal).

Como Realizar um Teste de Impressão

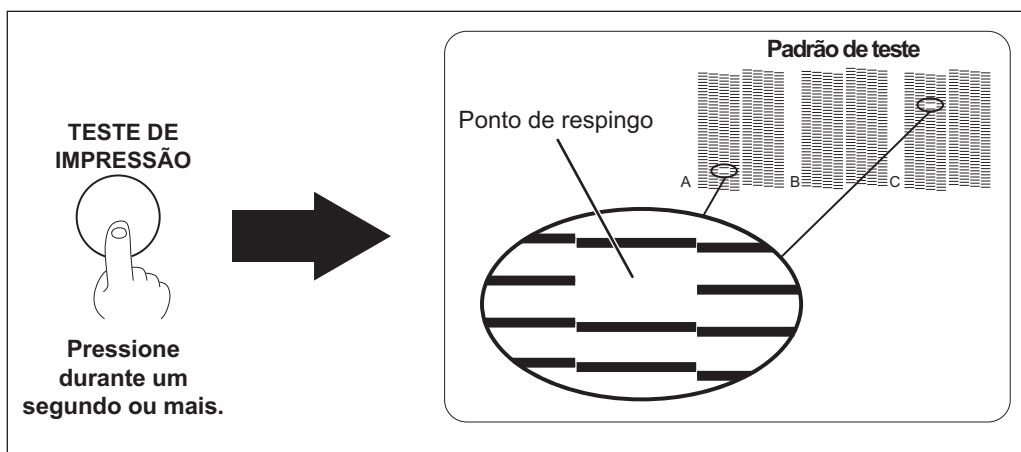
Procedimento

1 Ajuste do Local de Início do Corte

☞ Pág. 36, "Carregando o Material"

2 Pressione **TEST PRINT** por um segundo ou mais.

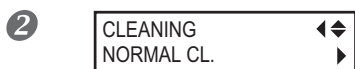
Um padrão de teste é impresso.



Como Realizar uma Limpeza Normal

Procedimento

1 Pressione **CLEANING**.



Pressione **▶**.

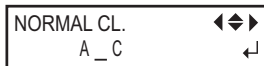


Pressione **◀** **▶** para escolher o grupo de cabeçotes que não devem ser limpados.

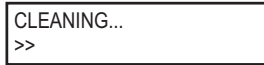
Pressione **▲** **▼** para eliminar a exibição do grupo. Repita este procedimento para exibir os grupos de somente dos cabeçotes de impressão que necessitam de limpeza.

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

4

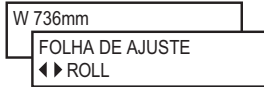


Pressione **ENTER**.
Inicia a limpeza normal.



Quando esta terminar, a tela exibida na figura aparece novamente.

5



Pressione a tela original **MENU** **◀** nesta ordem para voltar para.

6 Realize novamente um teste de impressão para garantir que os respingos foram solucionados.

Se o problema persistir, tente fazer a limpeza mais uma vez. Se a impressora foi usada por um longo período de tempo, o problema pode persistir mesmo após dois ou três ciclos de limpeza. Tente usar um método de limpeza diferente.

☞ Pág. 99, "Quando a Limpeza Normal Não É Eficaz"

Se os Resultados do Teste de Impressão Forem Difíceis de Interpretar

Examine os resultados a partir de diferentes ângulos em um local bem iluminado. Aproveite a luz refletida para possibilitar a verificação visual.

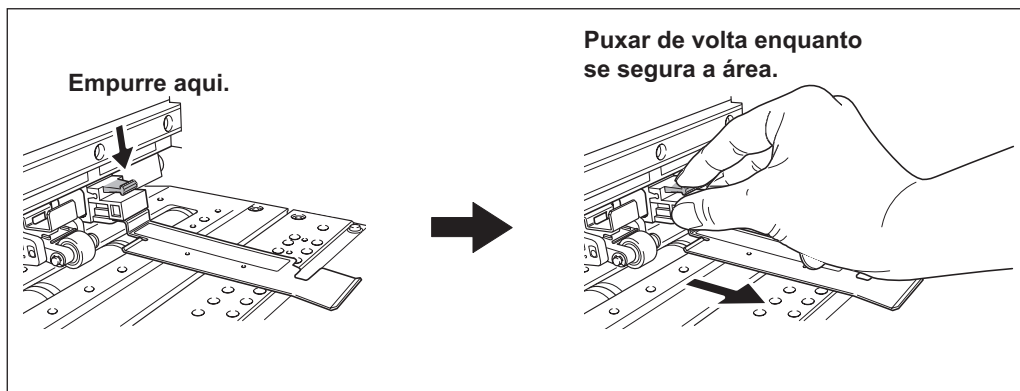
Caso deseje desempenhar uma limpeza normal com todas as cabeças de impressão.

Pressione **CLEANING** durante um segundo ou mais. A limpeza normal para todas as cabeças começa.

Observações Importantes sobre o Recorte

Quando estiver executando somente o recorte, não utilize jamais os grampos de material.

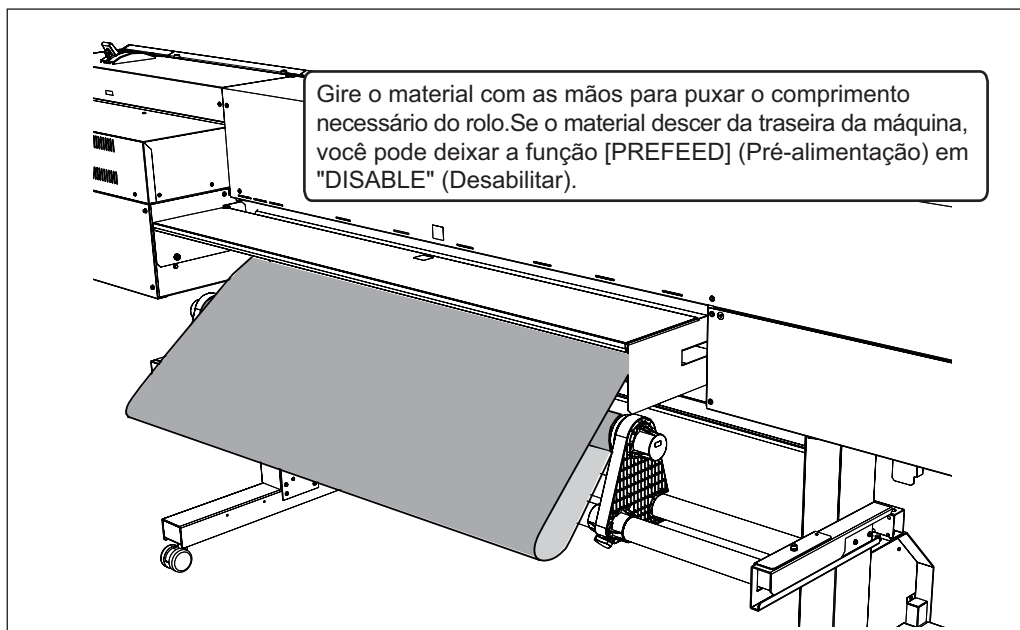
Quando estiver executando somente recorte, remova os grampos do material ou mova os mesmos para locais onde não prendem o material.



Quando estiver executando apenas recorte usando um material em rolo, não deixe jamais que o material se solte da parte traseira da máquina. (ou ajuste o menu [PREFEED] (Pré-alimentação) para "ENABLE (Ativar)").

Isto previne uma falha do motor ou queda do rolo porque o material é puxado com força excessiva.

Para o [PREFEED] (Pré-alimentação), consulte = pág. 133, "Prevenção do Puxão do Material com Força Indevida ao Executar Somente o Recorte".

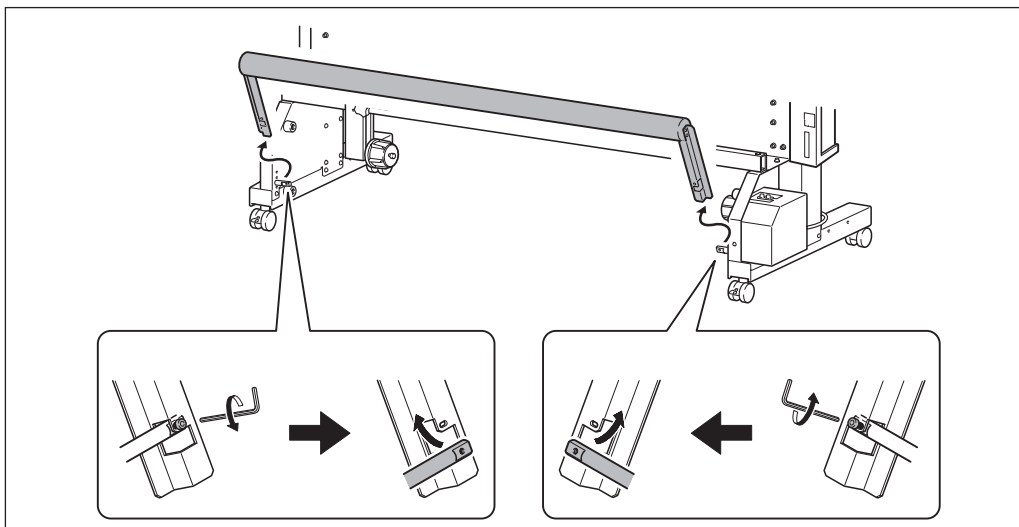
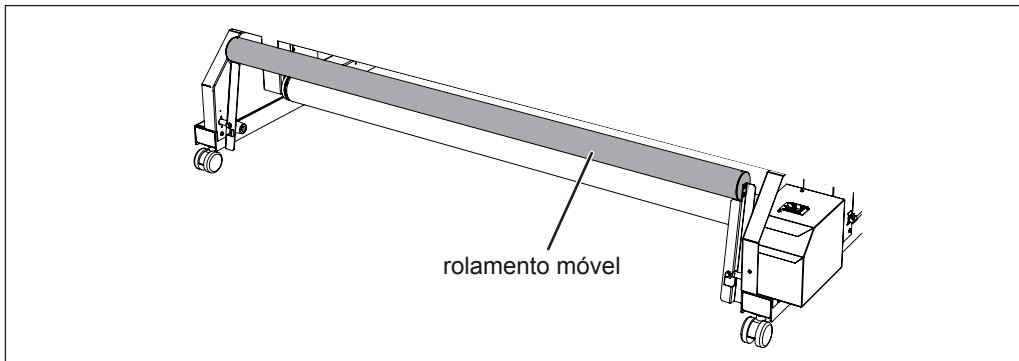


Pressione voltar ou exclua o rolamento móvel quando o sistema de rebobinamento de material não é usado.

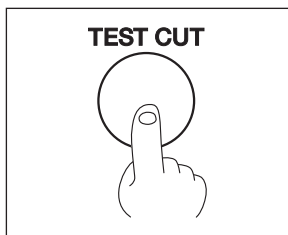
O material puxado durante a produção longa pode interferir com o rolamento móvel e afetar a qualidade da produção.

2

Operação
Básica



Configuração do Teste de Recorte e Força da Lâmina



Para um corte com alta qualidade, antes de iniciar o corte propriamente dito, recomendamos executar um teste de recorte para verificar a qualidade de recorte para o material. Ajuste a força da lâmina de acordo com a qualidade de corte.

1. Execução de um teste de recorte

- 1 Pressione para deslocar o carro de recorte para o local onde se deseja desempenhar o teste de recorte.

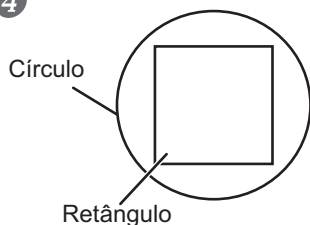
Você pode escolher o local para o teste de recorte livremente.

- 2 Feche a tampa dianteira.

- 3 Pressione .

O padrão de teste é cortado.

- 4



Repique as formas de corte para verificar a qualidade de recorte. [As duas formas são cortadas separadamente]

Você não precisa efetuar a configuração, pois a força da lâmina é apropriada.

[As duas formas são cortadas juntas/papéis de apoio também são cortados]

Siga para o Procedimento seguinte para ajustar a força da lâmina.

2. Configuração da força da lâmina.

- 1 Pressione .



Pressione para selecionar o valor. [As duas formas são cortadas juntas]

Aumente a força da lâmina.

[Papel de apoio também é cortado]

Reduza a força da lâmina.



Pressione .

A configuração está concluída, e a tela original aparece.

No menu [CUT CONFIG] (Configuração de Corte), também é possível configurar outras condições de corte além da força da lâmina. Consulte as páginas seguintes.

☞ Pág. 134, "Ajuste fino das Condições de Recorte"

Continua na próxima página

APONTAMENTO! **Ao Cortar a Superfície Impressa**

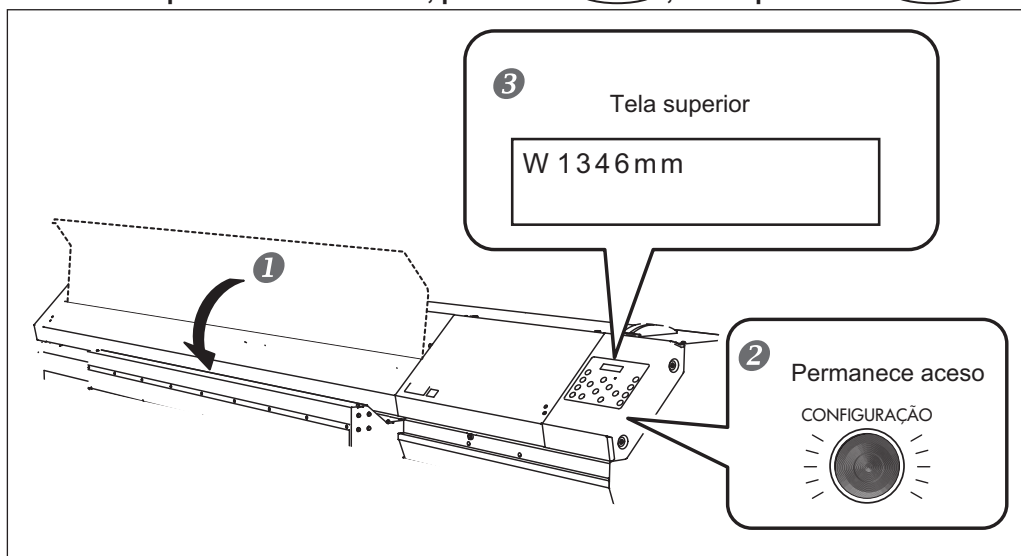
- A tinta endurecida é espessa. Ao recortar a superfície impressa, desempenhe primeiro um teste de recorte na superfície que foi impressa.
 - A extremidade da proteção para o suporte da lâmina pode arranhar ou danificar a superfície impressa. Caso isto ocorra, aumente o montante da extensão da lâmina.
- ☞ Pág. 136, “Ajuste Preciso do Montante de Recorte,” pág. 136, “Ajuste das Condições para o Recorte da Superfície Impressa/Montante de Recorte”.

Preparando-se para Receber Dados de um Computador

Ao concluir pág. 36, "Carregamento do Material," pág. 55, "Configuração de Material", você está preparado para receber os dados de um computador.

Procedimento

- 1 Feche a tampa dianteira.
- 2 Certifique-se que **SET UP** está iluminada.
Se a luz não ligar, pressione **SET UP**.
- 3 Certifique-se que o menu superior seja exibido.
Se o menu superior não for exibido, pressione **MENU**, então pressione **←**.



APONTAMENTO! Não É Possível a Produção Nestas Situações

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

Início da Produção

Ao concluir a operação da página 73, “Preparação para Receber Dados de um Computador”, você pode iniciar a produção. Para produzir, o seguinte procedimento é necessário.

① Criação de Dados de Produção

Criação de dados de produção usando o software de aplicativos como o Adobe Illustrator e outros do tipo. Para informações sobre como criar os dados, consulte a documentação do seu software de aplicativo.

② Envio de Dados de Produção para Esta Máquina Utilizando o Software RIP.

Use software RIP “Roland VersaWorks” incluso. Para informações sobre como instalar e usar o Roland Versa-Works, consulte o “Guia de Inicialização Rápida Roland VersaWorks” e a AJUDA do Roland VersaWorks. Caso use tinta branca e verniz, consulte o “Guia de Tinta Branca & verniz”.

IMPORTANTE! Pontos que devem ser observados

- Certifique-se de ajustar os prendedores do material durante a impressão. Senão, as extremidades do material podem enrolar e se prender em cada cabeça de impressão.
- Durante a produção, nunca toque nos materiais que já foram liberados. Fazer isso pode obstruir a alimentação do material ou fazer com que ele raspe nas cabeças de impressão, causando atolamento do material ou danos as cabeças de impressão
- Mantenha a alavanca de carregamento levantada quando o equipamento não estiver em uso.

APONTAMENTO!

Se a Tinta Acabar

Quando a tinta acabar, um som de alerta acontecerá e o número do slot no qual a tinta acabou é exibido na tela de exibição.

☞ Pág. 91, “Como Substituir os Cartuchos de Tinta”

Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos cartuchos.

Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos cartuchos. Quando a impressão é interrompida, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reinicia.

☞ Pág. 90, “Verificação da Tinta Restante”

Pausa e Cancelamento da Produção

É possível pausar e cancelar a impressão antes da conclusão. Não recomendamos retomar a impressão, pois há formação de listras horizontais no local onde a produção foi interrompida.

Procedimento

- 1 **Pressione** **PAUSE** antes da produção acabar.

Isto pausa a operação de impressão.

- 2 **Pressione** **PAUSE** novamente para retomar a impressão.

Para cancelar a produção, siga para o próximo Procedimento sem pressionar **PAUSE**.

- 3

PARA CANCELAR, PRESSIONE
A TECLA DE CONFIGURAÇÃO

Quando a tela mostrada na figura for exibida, mantenha pressinado **SET UP** por um segundo ou mais.

Isso pode cancelar a operação de impressão.

- 4 **Interrompa a transmissão de dados de produção do computador.**

Corte do Material

IMPORTANTE!

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 **Fechre a tampa dianteira.**
- 2 **Certifique-se de que** **SET UP** **acenda.**

Continua na próxima página

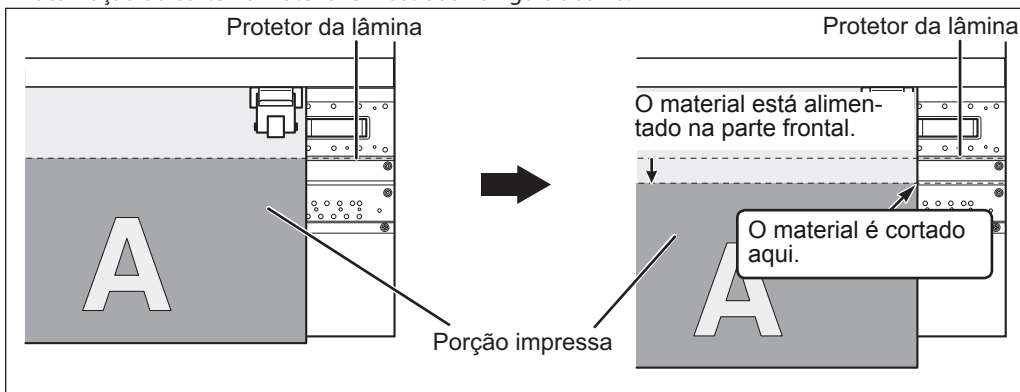
3 Pressione **SHEET CUT** durante um segundo ou mais.

O material é cortado.



Quando as travas do material estão fixadas, a tela mostrada na figura é exibida. Abra a tampa dianteira, remova as travas de material esquerda e direita, e então pressione **ENTER**.

A localização do corte no material é mostrada na figura abaixo.



Você pode ajustar o software RIP para realizar o corte automático do material após o término da impressão. Para informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

IMPORTANTE!

Operações de corte

- Certifique-se de soltar os prendedores do material. Desempenhar o corte com as travas de material fixadas pode causar interrupção da operação devido à detecção das travas.
- Se as travas de material estão presentes na máquina quando a configuração para executar o corte automático do material é feita no computador, as travas de material são detectadas e nenhuma operação de corte é desempenhada.
- Antes de desempenhar o corte, nunca pressione **▲** para puxar o material de volta. A menos que a extremidade do material tenha sido puxada para fora da mesa dianteira, o corte não será realizado corretamente.

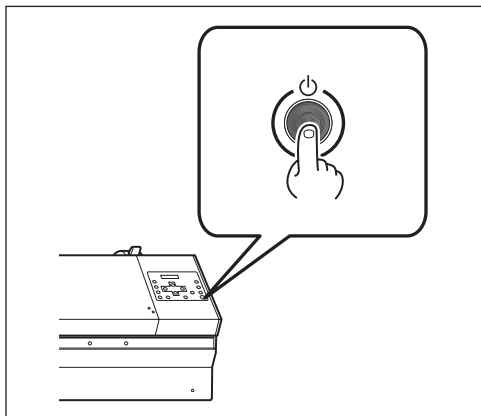
Dê Atenção à Composição do Material

- Para alguns tipos de material, o corte é inviável.
- Alguns tipos de material podem permanecer no rolo após o corte. Se o material permanecer no rolo, remova-o manualmente.

Desligar

Procedimento

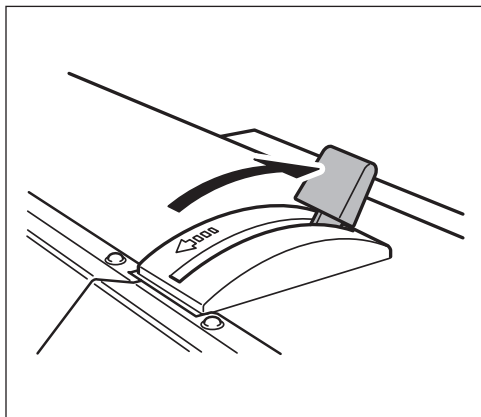
1



Mantenha pressionado o botão da alimentação secundária por um segundo ou mais.

A energia secundária é desligada. Desempenhe este processo após a conclusão da produção. A energia secundária é desligada. Desempenhe este processo após a conclusão da produção.

2



Puxe a alavanca de carregamento de volta.

Mesmo enquanto a energia secundária estiver ligada, mantenha a alavanca de nivelamento abaixada na traseira se esta máquina não estiver em uso.

IMPORTANTE!

Deixe a alimentação principal ligada o tempo todo.

Nunca desligue a energia principal. Ao ligar a alimentação principal, a função de manutenção automática é acionada periodicamente. Caso a função de manutenção automática não seja acionada, haverá risco de danos desta máquina, como nas cabeças de impressão.

Nunca desligue a chave de alimentação principal ou desconecte o cabo de energia repentinamente enquanto a operação estiver em andamento.

Desligar a alimentação principal ou desconectar o cabo de alimentação repentinamente quando a operação estiver em curso pode danificar as cabeças de impressão. Certifique-se de desligar primeiro a chave de energia secundária. Se a alimentação principal for acidentalmente desligada, imediatamente religue-a.

Capítulo 3

Usando O Sistema de Rebobinamento do Material

Sistema de Rebobinamento de Material.....	80
Recursos do Sistema de Rebobinamento de Material	80
Sobre o Tubo de papel	80
Condições de Uso do Sistema de Rebobinamento do Material ..	81
Ao Desempenhar a Produção sem o Movimento de Puxar (ou Quando [TU] Está Selecionado).....	81
Ao Desempenhar a Produção Envolvendo o Movimento de Puxar (ou Quando [TU2] Está Selecionado).....	82
Carregamento do Material no Sistema de Rebobinamento de Material	84
Remoção do Material Rebobinado	88

O Sistema de Rebobinamento do Material

Recursos do Sistema de Rebobinamento de Material

O sistema de rebobinamento de material torna possível a realização da produção enquanto o material é automaticamente rebobinado. Isso torna possível o funcionamento do equipamento sem monitoramento durante a noite e a eficiente impressão de materiais extensos.

Sobre o Rolo de Papel

O rolo de papel incluso é uma peça especial exclusiva para o uso com esta máquina. Usar outra coisa que não o item incluso pode resultar em rolamento sem tração ou outros problemas que impedem o rebobinamento 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 rebobinamento de material, monitore o estado do rolo de papel e substitua-o quando necessário. Para comprar uma substituição, contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

3

Sistema de
Rebobinamento



Ao Desempenhar a Produção sem o Movimento de Puxar (ou Quando [TU] Está Selecionado)

SETUP SHEET
◀▶ TU

Ao usar o sistema de rebobinamento para desempenhar a produção sem o movimento de puxar, selecione [TU] do menu [SETUP SHEET]. Quando [TU] é selecionado, siga as instruções abaixo.

Nunca puxe o material com força excessiva.

Se o material for puxado com força, isso pode resultar em interrupções durante a produção ou imprecisão dos locais de produção. Ao usar o sistema de rebobinamento de material, para evitar que o material seja removido com força indevida, observe os seguintes pontos.

- Defina o Item do menu de configuração [PREFEED] para "DISABLE" (Desabilitar).
- Nunca opere o computador MANUAL para a unidade de rebobinamento MANUAL quando a alavanca de carregamento estiver puxada.
- Nunca pressione  para puxar o material de volta.
- Certifique-se de configurar o ponto de base quando o material é movido adiante ao pressionar  após a configuração do material estiver concluída.
- Quando o computador tem uma configuração ativada para puxar o material após a produção, desative-a.
- Defina 120mm ou mais no computador para a margem do local do fim de produção para o próximo local de início de produção (ou o espaço entre as páginas).
- Não desempenhe a produção envolvendo o movimento de puxar, como o movimento de recorte ou a impressão de retomada.

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 executar o corte automático do material puder ser feita no computador, então desative esta configuração. Ajustar a configuração no computador para executar o corte automático do material resulta no corte do material após a impressão de cada página. O rebobinamento será encerrado assim que o material for cortado.

Ao Desempenhar a Produção Envolvendo o Movimento de Puxar (ou Quando [TU2] Está Selecionado)





SETUP SHEET
◀▶ TU2

Ao usar o sistema de rebobinamento para desempenhar a produção envolvendo o movimento de puxar, selecione [TU2] do menu [SETUP SHEET]. Quando [TU2] é selecionado, siga as instruções abaixo.

Nunca puxe o material com força excessiva.

Se o material for puxado com força, isso pode resultar em interrupções durante a produção ou imprecisão dos locais de produção. Ao usar o sistema de rebobinamento de material, para evitar que o material seja removido com força indevida, observe os seguintes pontos.

- Nunca opere o computador manual para a unidade de rebobinamento MANUAL quando a alavanca de carregamento estiver puxada.
 - Nunca pressione  para puxar o material de volta.
 - Certifique-se de configurar o ponto de base quando o material é movido adiante ao pressionar  após a configuração do material estiver concluída.
- > Defina 120mm ou mais no computador para a margem do local do fim de produção para o próximo local de início de produção (ou o espaço entre as páginas).

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 executar o corte automático do material puder ser feita no computador, então desative esta configuração. Ajustar a configuração no computador para executar o corte automático do material resulta no corte do material após a impressão de cada página. O rebobinamento será encerrado assim que o material for cortado.

Sobre o Comprimento da Impressão Individual

Se o comprimento da impressão individual for muito longo, o material pode ficar sujo ao tocar no chão. Para evitar que o material fique sujo por encostar no chão, produza o material em cerca de 300 mm. Para produzir limitando o comprimento, use a função do software RIP.

☞ O método de configuração usando o Roland VersaWorks continua na próxima página.

Como Imprimir Limitando o Comprimento (Roland VersaWorks)

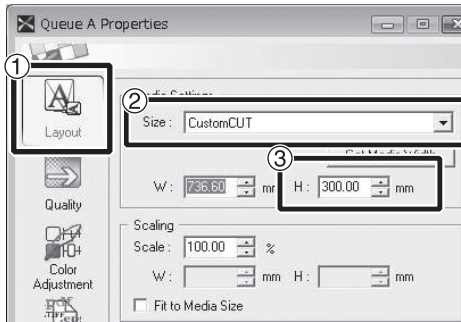
Esta seção descreve “como imprimir limitando o comprimento” usando o Roland VersaWorks (daqui em diante RVW). Para informações sobre os detalhes de uso do RVW, consulte o manual do usuário do RVW.

Procedimento

1 Abra a janela “Que Properties” (ou janela “Job Setting”)

Selecione a pasta de entrada a ser utilizada.

2



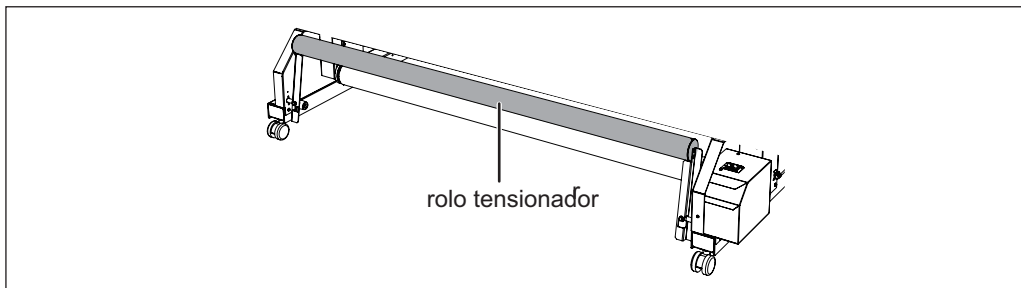
- ① Clique em 
- ② Selecione "CustomCUT" em [Size] em "Media Settings" (configurações do material).
- ③ Set "H."

Janela "Que Properties" (propriedades da fila)
(O item de configuração e o método na janela "Job Setting" são os mesmos que deste procedimento.)

Carregamento do Material para o Sistema de Rebobinamento

1. Passar o material através da impressora

- 1 Mova o rolo tensionador para trás.



- 2 Ligue a energia secundária da impressora.

- 3 Ao selecionar [TU] no menu [SETUP SHEET] (configuração do papel), certifique-se que o menu [PREFEED] (pré-alimentação) está configurado como [DISABLE] (desabilitar).

☞ Pág. 133, “Evitando que o Material Seja Puxado com Força Indevida ao Realizar Apenas Corte”

- 4 Carregar o material em rolo para a impressora.

1. Fixar o material ao rolo de papel.

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

- 1

SETUP SHEET ◀▶TU

SETUP SHEET ◀▶TU2

- 2

CARREGAR FOLHA PARA REBOBINAMENTO ⌵
--

[Para desempenhar a produção sem o movimento de puxar]

Pressione ◀ ▶ para selecionar “TU.”


[Para desempenhar a produção envolvendo o movimento de puxar]

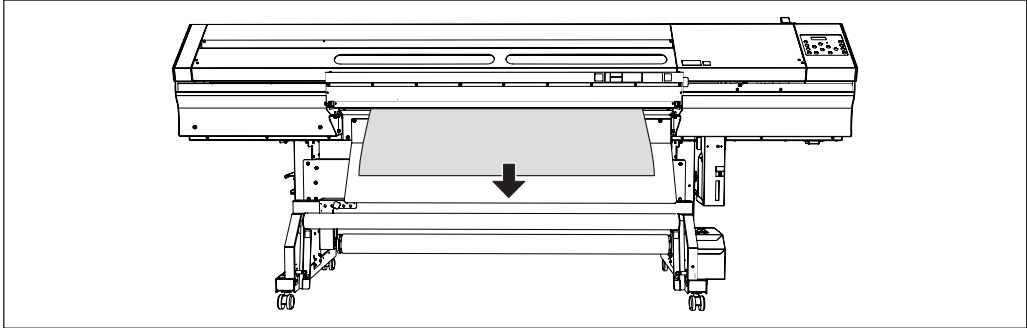
Pressione ◀ ▶ e selecione [TU2].

Pressione [SET UP].

A tela exibida na figura aparece.

- 3** Use  para puxar o material até que a sua extremidade alcance o rolo de papel.

É possível ajustar o tamanho do material em etapas de 10 milímetros pressionando . (Para puxar o material continuamente, mantenha a tecla pressionada.)

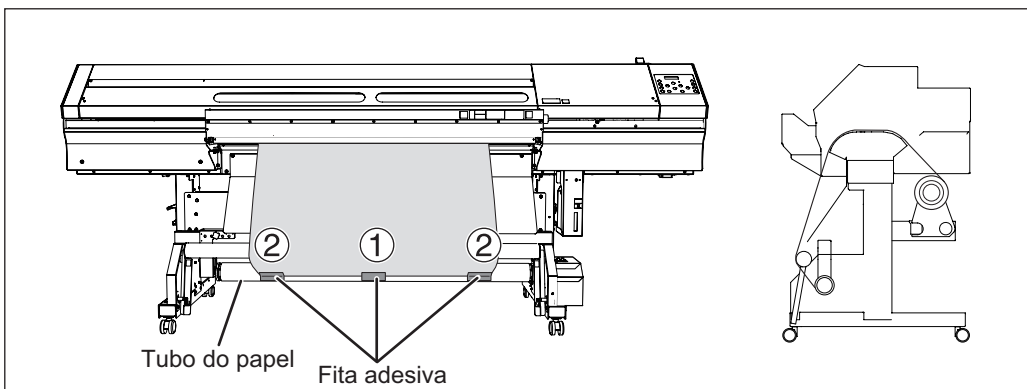


- 4** O Usando fita adesiva, fixe o centro e extremidades laterais do material ao rolo de papel (fixe um total de 3 locais).

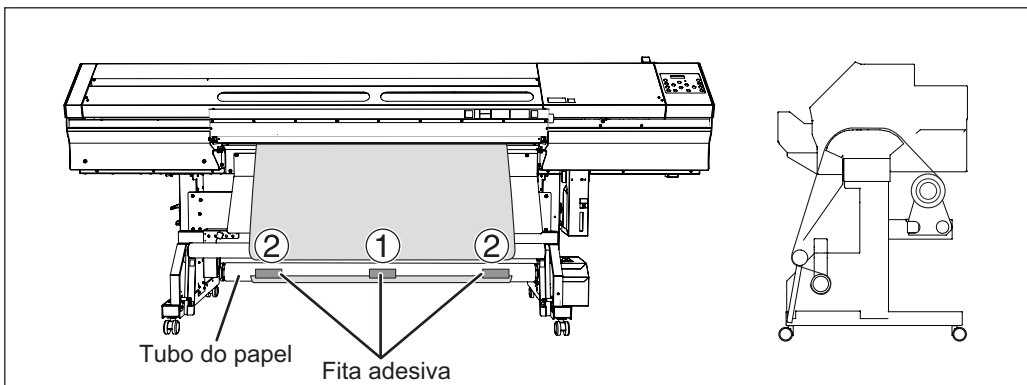
① Segure o centro do material no lugar enquanto mantém o material esticado reto para impedir a presença de folgas.

② Ao puxar o material do centro para fora, aperte as extremidades esquerda e direita.

■ **Rebobinamento com curva externa**



■ **Rebobinamento com curva interna**

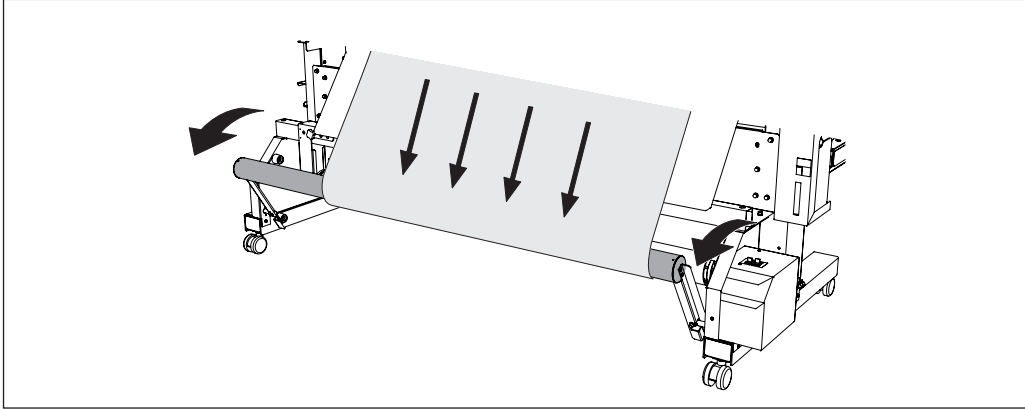


5 INCLINAR ROLAMENTO MÓVEL PARA A FRENTE ↙

Pressione **ENTER**.

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

6 Puxe o rolagamento móvel para trás na sua direção.



7 VERIFICAR CONFIGURAÇÃO DE REBOBINAMENTO ↙

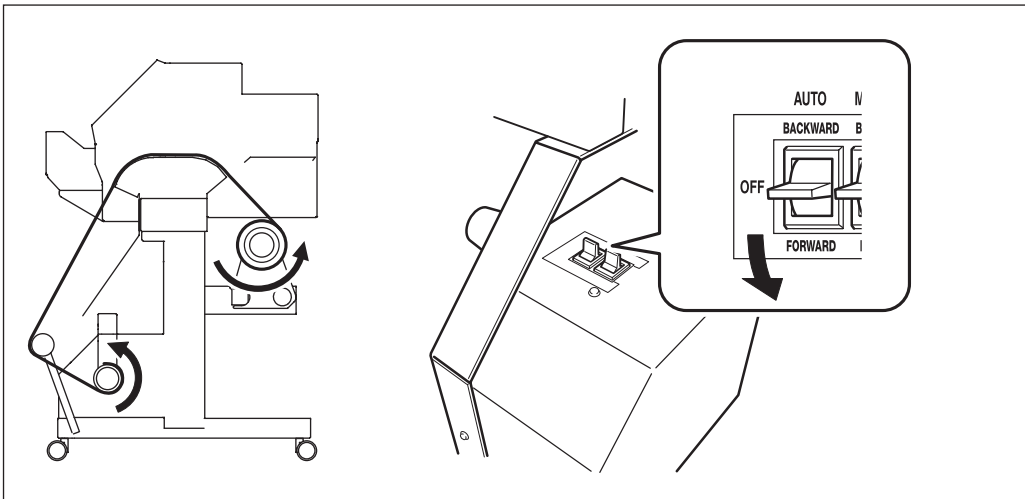
Certifique-se que o material está bem esticado e pressione **ENTER**.

A tela exibida na figura aparece.

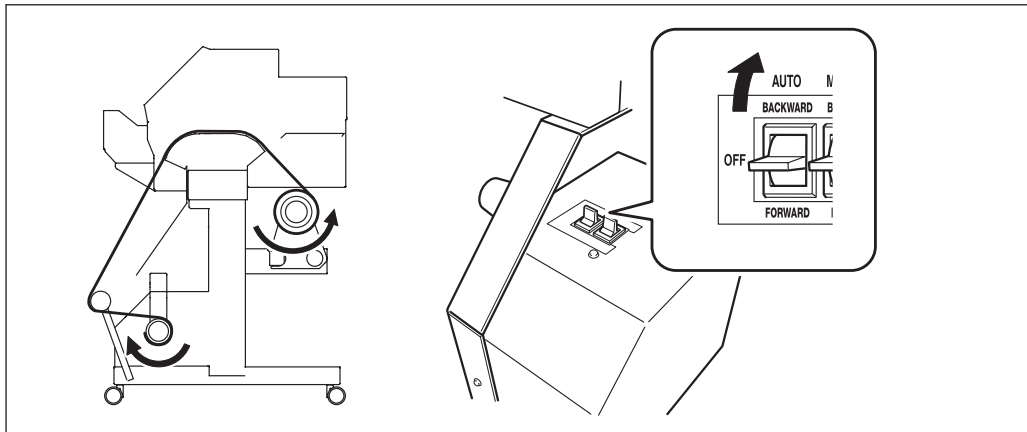
3. Configuração da direção de rebobinamento automático e desempenho do rebobinamento de material no rolo de papel.

1 Faça a configuração para o comutador AUTOMÁTICO na unidade de rebobinamento.

■ Rebobinamento com curva externa



■ **Rebobinamento com curva interna**



2

W 736mm

Pressione **ENTER**.

Quando a tela mostrada à esquerda (a tela superior) aparece, o processo de carregamento de material está concluído. Com [TU2] selecionado, o material será alimentado até o rolamento móvel ir completamente para frente.

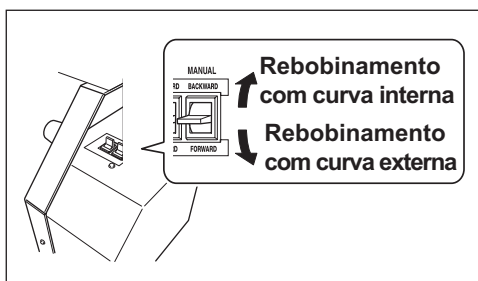
IMPORTANTE!

- Ao iniciar o rebobinamento, cuidado para que a extremidade do material não enrole ou dobre.
- Quando **▼** é pressionado para alimentar o material após este ser carregado, certifique-se de pressionar **BASE POINT** para configurar o ponto de base (o local de início de produção). Se a produção for iniciada sem a configuração do ponto base, o material é puxado com força, e pode resultar em interrupções durante a produção ou imprecisão dos locais de produção.

Operação até o material ser rebobinado quando [TU2] é selecionado

O material não é rebobinado durante a produção. Quando a produção é concluída, o material é puxado de volta a uma dada posição, e a operação de rebobinamento começa.

Rebobinamento Manual do Material

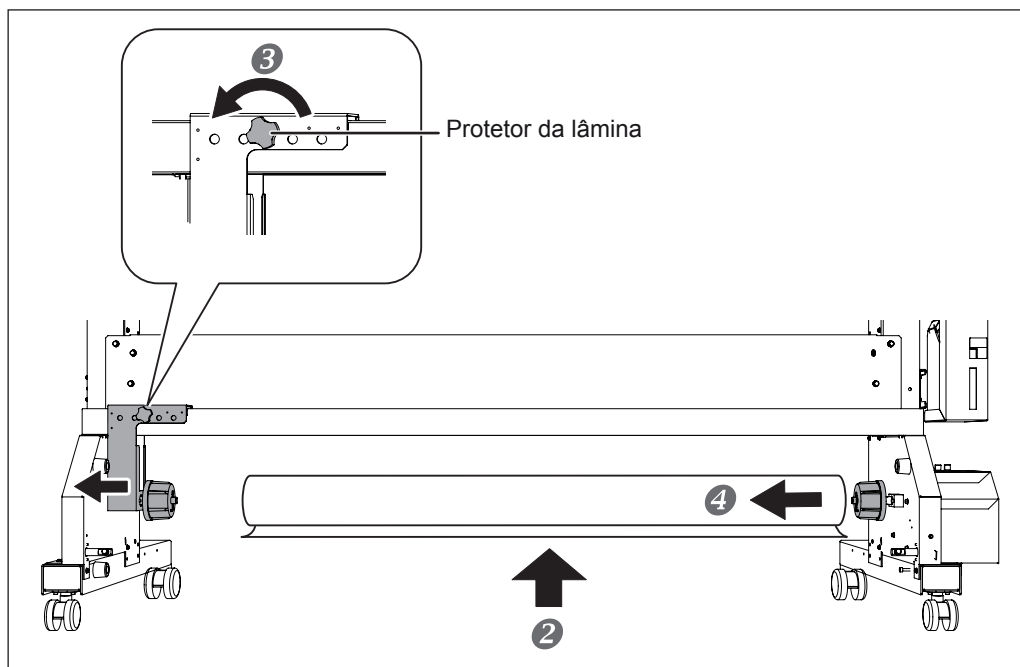


Você pode rebobinar o material usando o botão MANUAL. Entretanto, nunca use o botão MANUAL enquanto a alavanca de carregamento estiver puxada para trás. Isto pode fazer com que o material seja puxado com força excessiva, ativando a função protetora e resultando em erro.

Removendo o Material Rebobinado

⚠ CUIDADO A remoção do material em rolo rebobinado da unidade é uma tarefa que deve ser realizada por duas pessoas ou mais. Se deixados cair, tais itens podem causar lesão.

- 1 Corte do material.**
☞ Pág. 75 “Corte do Material”
- 2 Apóie o rolo de papel para prevenir sua queda.**
- 3 Solte o parafuso retentor do braço e remova o braço.**
- 4 Retire o rolo de papel das tampas de extremidade.**



Capítulo 4

Manutenção:

Para usar a impressora sempre na melhor condição

Verificação da Tinta Restante e Substituição dos Cartuchos	90
Verificação da Tinta Restante.....	90
Como Substituir Cartuchos de Tinta.....	91
Recurso de Manutenção Automática	93
Recurso de Manutenção Automática e Notas	93
A Manutenção que Deve Ser Feita Diariamente.....	94
Manutenção dos Cartuchos de Tinta.....	94
Descarte de Tinta Liberada	95
Limpeza	97
Sobre Cuidados e Manutenção das Cabeças de Impressão	98
Quando a Limpeza Normal Não For Eficiente	99
Limpeza Média/Poderosa	99
A Manutenção que Deve Ser Efetuada Mais de Uma Vez por Mês. 101	
Quando a Limpeza Manual Torna-se Necessária	101
Desempenho da Limpeza Manual.....	102
Limpeza	97
Quando o Respingo de Tinta Branca Não Pode Ser Limpado	108
Substituição de Tinta Branca.....	108
Substituição de Peças Consumíveis.....	111
Substituição do Secador.....	111
Substituição da Lâmina	114
Substituição da Lâmina Separadora	117
Quando Em Desuso por Período Prolongado	119
Continuar Desempenhando a Manutenção.....	119
Recurso de Alerta	119
Nota Importante Sobre Descarte de Tinta	119


Verificando a Tinta Restante e Substituindo os Cartuchos

Checgem de Tinta Restante

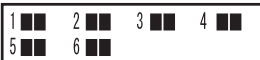
Procedimento



1 Pressione **MENU**.

2 

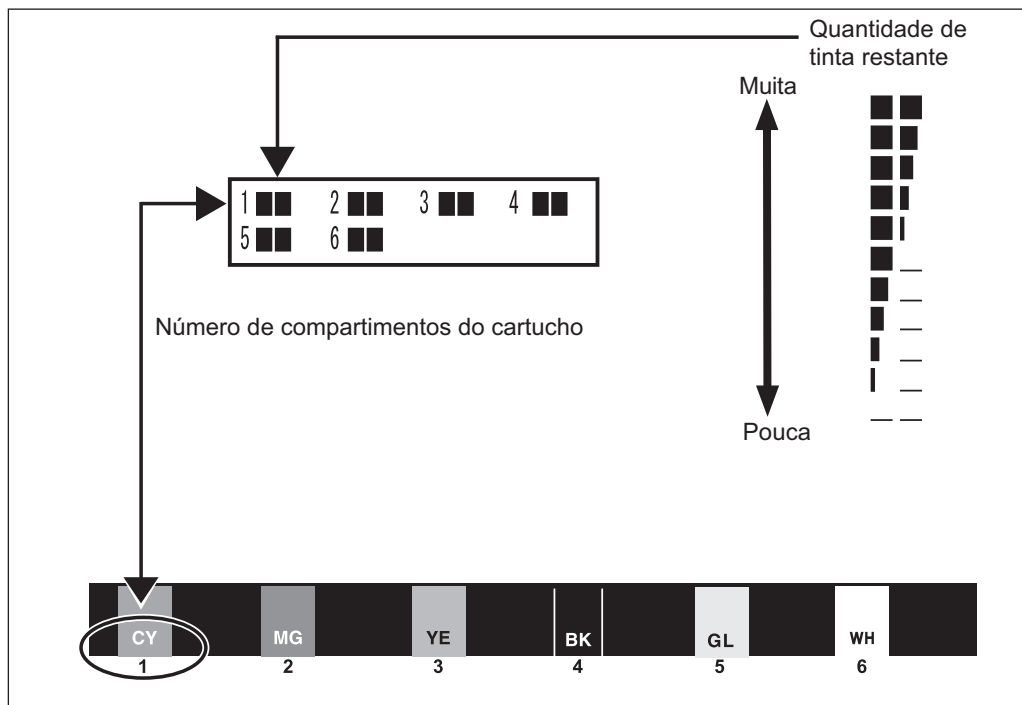
Pressione  várias vezes até exibir a tela à esquerda.

Pressione .



 indica a quantidade de tinta restante. Quando há mais , a quantidade de tinta restante é maior.

* A tela mostra um guia aproximado para quantidade de tinta restante. A quantidade real pode ser um pouco diferente da quantidade exibida.



3 

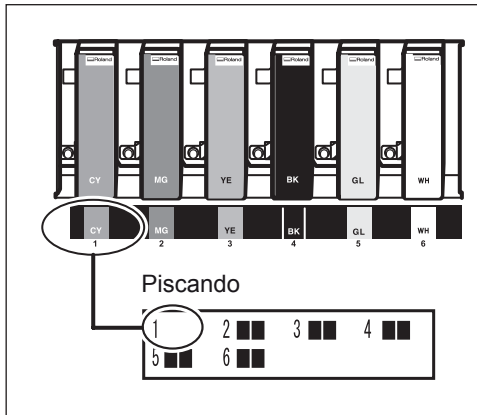
Pressione **MENU**  nesta ordem para voltar a tela original.

Como Substituir Cartuchos de Tinta

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

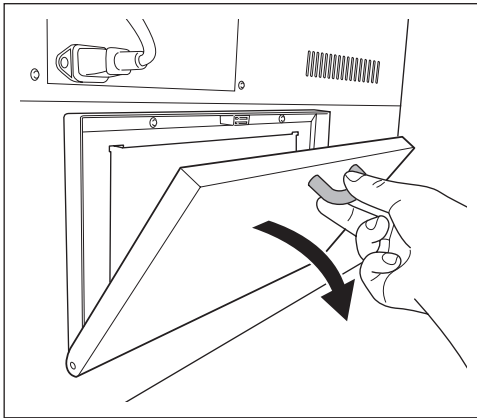
1



Verifique o número na tela.

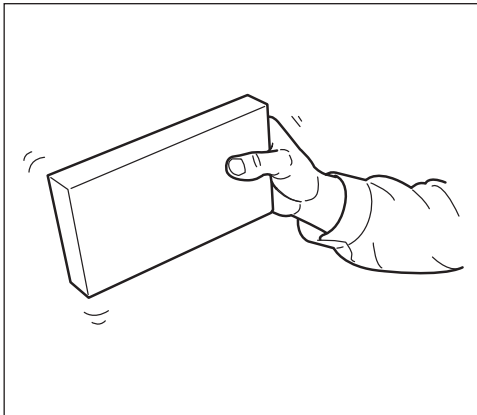
A tinta no número de slot de cartucho indicado está acabando.

2



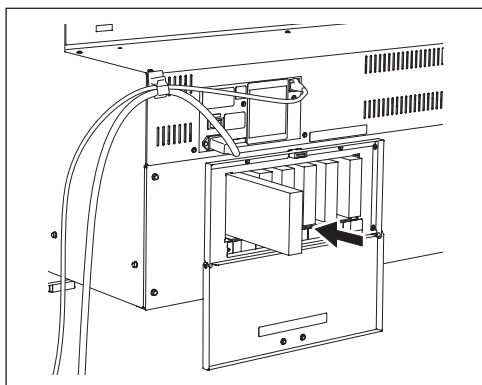
Abra a tampa do cartucho de tinta.

3



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

4

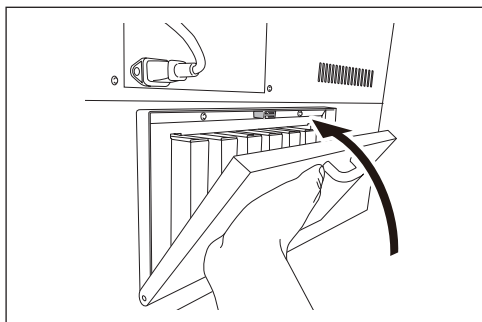


Puxe o cartucho vazio e insira imediatamente um novo.

APONTAMENTO!

- Mantenha a face etiquetada voltada para cima.
- Insira e remova lentamente, um de cada vez.
- Insira o novo cartucho até ouvir um som de alerta.

5



Fechre a tampa do cartucho de tinta.

IMPORTANTE! Avisos Importantes sobre a Reposição de Cartuchos

- Certifique-se que a tampa do cartucho de tinta está sempre fechada, e apenas quando necessário aberta, como quando você estiver substituindo os cartuchos de tinta. Os cartuchos ficarão endurecidos, e isso pode causar o mau funcionamento da impressora.
- Tenha certeza de substituir com um Item de tipo idêntico.
- Nunca use um cartucho de tinta que já foi utilizado em outra máquina mesmo que seja do mesmo modelo.
- Nunca misture Itens de tipos 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 a impressora está em operação.

⚠ AVISO

Nunca armazene tinta, solução de limpeza ou o líquido drenado dos seguintes locais.

- Qualquer local exposto à 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 à saúde.

Recurso de Manutenção Automática

Recurso de Manutenção Automática e Notas

Esta máquina fornece um recurso que desempenha automaticamente a manutenção periodicamente. Já que estas operações pretendem evitar que as cabeças de impressão ressequem, certifique-se de observar os seguintes pontos.

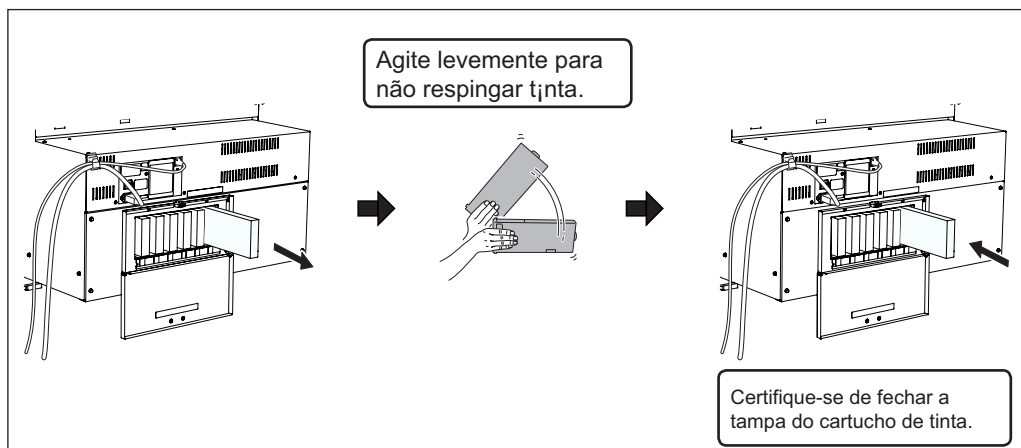
- **Deixe a alimentação principal ligada o tempo todo.**
- **Nunca deixe a tampa dianteira aberta por períodos longos.**
- **Após realizar as configurações para os diversos ítems de menu, vá para a tela superior.**

A Manutenção que Deve Ser Feita Diariamente

Manutenção dos Cartuchos de Tinta

Certifique-se de desempenhar as seguintes tarefas. A tinta contém ingredientes que possuem a propriedade de formarem depósitos. Particularmente, a tinta branca contém ingredientes com grande chance de formar depósitos, e os componentes assentados podem endurecer e causar problemas, incluindo mau funcionamento da máquina caso não sejam tocados por um certo tempo.

- **Agite o novo cartucho gentilmente antes de encaixá-lo.**
- **Remova somente o cartucho de tinta branca uma vez, agite-o gentilmente, e encaixe-o antes de iniciar a operação do dia.**



4

Manutenção

Descarte da Tinta Liberada

VERIFICAR
RECIPENTE DE DRENO

O recipiente de dreno coleta o líquido liberado. Descarte o material coletado antes que o recipiente fique cheio. A mensagem exibida na figura aparece quando certa quantidade de líquido liberado foi coletada no recipiente. Siga o procedimento descrito abaixo para efetuar o descarte do fluido liberado.

Procedimento

1 VERIFICAR
RECIPENTE DE DRENO

Quando a mensagem mostrada na figura for exibida, pressione **ENTER**.

2 Pressione **MENU**.

3 MENU
SUB MENU

Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.

Pressione **▶**, e então **▲**.

4 SUB MENU
MANUTENÇÃO

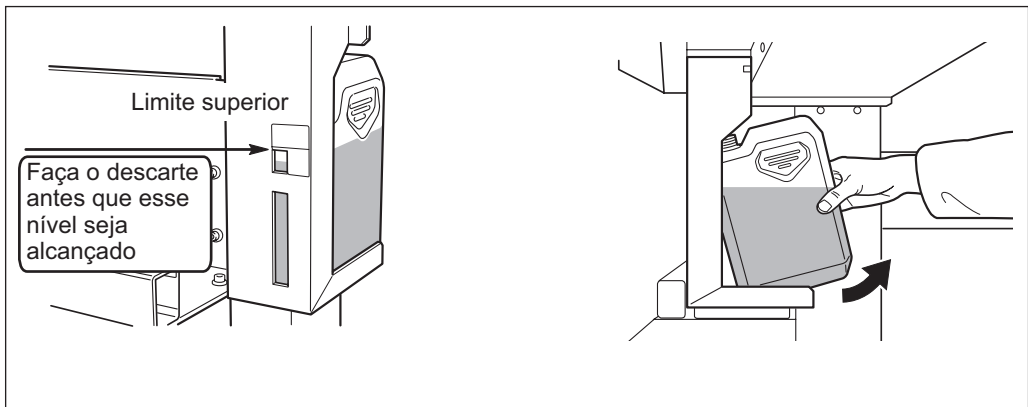
Pressione **▶**, e então **▲**.

5 MANUTENÇÃO DO
RECIPENTE DE DRENO

Pressione **ENTER**.

6 Esvaziar
RECIPENTE DE DRENO

Quando a tela mostrada à esquerda aparece, retire o recipiente, descarte o líquido para esvaziá-lo.



⚠ CUIDADO

Antes de retirar o recipiente do dreno, aguarde a exibição de tela “EMPTY DRAIN BOTTLE” (esvazie o recipiente do dreno).

Falhas no seguimento deste procedimento podem causar transbordamento e derramamento de líquido drenado, manchando suas mãos ou o piso do local.

Continua na próxima página



Instale o recipiente de dreno vazio na máquina.

Pressione **ENTER**.



Pressione **ENTER**.



Pressione **MENU** e **←** nesta ordem para voltar para a tela original.

AVISO

Nunca coloque o líquido liberado perto de uma chama.

Isso pode causar incêndio.

CUIDADO

Para armazenar o líquido liberado temporariamente, coloque-o no recipiente de dreno incluso ou em um contêiner lacrado como uma lata de metal ou um tanque de polietileno, e feche bem.

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

Armaze o fluido liberado 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 liberado pode endurecer, inutilizando o recipiente.

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

O líquido 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. Isso poderá acarretar em impacto prejudicial ao ambiente.

Limpeza



AVISO

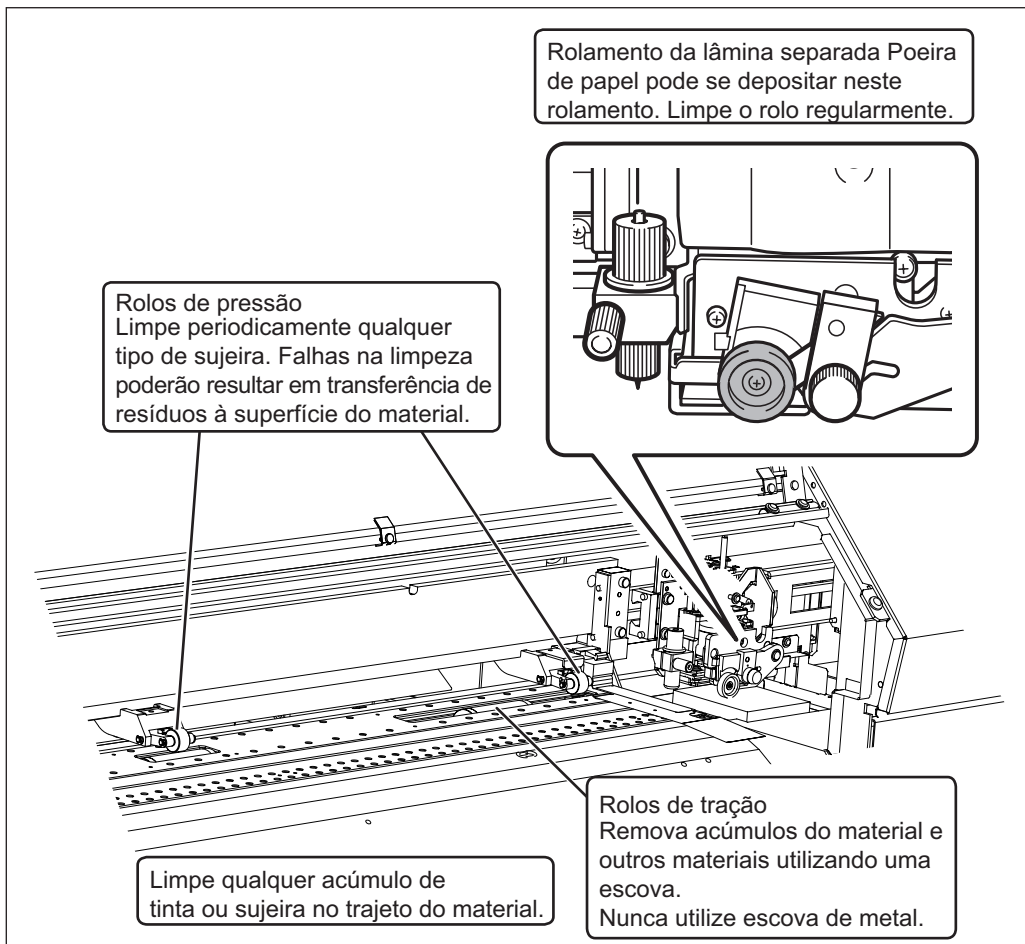
Nunca utilize gasolina, álcool, solvente ou qualquer outra substância inflamável.

Isso pode causar incêndio.

Remova qualquer acúmulo de tinta ou sujeira na passagem do material ou outros locais como limpeza diária. Em especial, os rolos de pressão, rolos de tração e a mesa estão sujeitos ao acúmulo de sujeira. Limpe com um pano úmido torcido com detergente neutro diluído em água.

APONTAMENTO!

- Este equipamento é um dispositivo de precisão e é sensível à poeira e à sujeira. Realize a limpeza diariamente.
- Nunca tente inserir óleo ou lubrificar o equipamento.



Sobre Cuidados e Manutenção das Cabeças de Impressão

O cuidado com as cabeças de impressão é essencial para garantir sempre uma boa impressão. Existem cuidados diários e cuidados periódicos.

Cuidado e Manutenção Diários

- Limpeza normal
 - Recomenda-se fazer a limpeza normal antes de cada operação diária.
 - ☞ Pág. 67 “Testes de Impressão e Limpeza”

Cuidado e Manutenção Periódicos

- Limpeza Média/Potente
 - Desempenhe a limpeza média ou a limpeza potente quando os problemas, como o respingo, não são resolvidos pela limpeza normal.
 - ☞ Pág. 99, “Limpeza Média/ Potente”
- Limpeza Manual
 - Baseando-se na sua frequência de uso, desempenhe a limpeza manual periodicamente
 - ☞ Pág. 102, “Desempenho da Limpeza Manual”
- Substituição da Tinta Branca
 - Desempenhe a substituição da tinta branca quando o respingo não for resolvido com a realização dos recursos de limpeza (incluindo a limpeza normal, a média, e a potente) ou a limpeza manual.
 - ☞ Pág. 108, “Substituição da Tinta Branca”

* As cabeças de impressão é um componente que se desgasta. É necessário efetuar a substituição periódica, com frequência determinada pela utilização. Compre-as através de seu representante Roland DG Corp. autorizado.

Quando a Limpeza Normal Não For Eficiente

Limpeza Média/Potente

Quando o respingo não puder ser resolvido pela limpeza normal (“Teste de Impressão e Limpeza” na página 67), desempenhe uma limpeza mais potente, uma “limpeza média” duas ou três vezes. Se a condição não melhorar, tente uma “limpeza potente” mais forte.

APONTAMENTO!

A limpeza média consome mais tinta que a limpeza normal. A limpeza potente consome mais tinta que a limpeza média. Já que a cabeça corre o risco de ser danificado se estas limpezas forem feitas muito frequentemente, não desempenhe tais limpezas mais que o necessário.


Procedimento



1 **Pressione** .

2 

Pressione  ou  selecione “Médium.” Quando “Médium” não for eficiente, selecione “Powerful”.

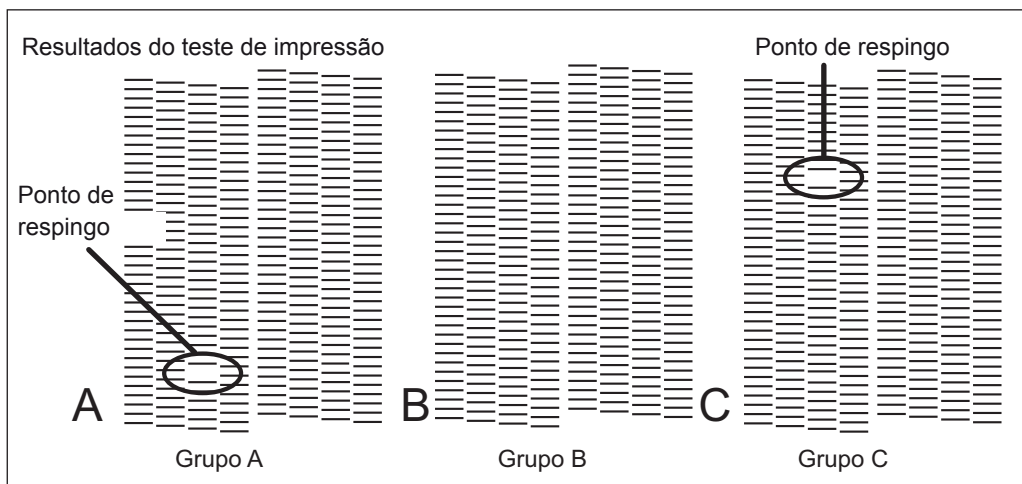
Pressione .

3 

Pressione   para selecionar o agrupamento de cabeçotes de impressão que não deve ser limpadado.

Pressione   para livrar-se da exibição do agrupamento.

Repita este procedimento para exibir os grupos de somente dos cabeçotes de impressão que necessitam de limpeza.



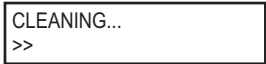
Se os Resultados do Teste de Impressão Forem Difíceis de Interpretar

Examine os resultados a partir de diferentes ângulos em um local bem iluminado. Aproveite a luz refletida para possibilitar a verificação visual.


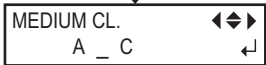
Continua na próxima página

4  **Pressione**  .

5 **Se Você Escolher “MÉDIUM CL.”**



A tela exibida na figura aparece, e a limpeza é iniciada.

Quando esta terminar, a tela exibida na figura aparece novamente.

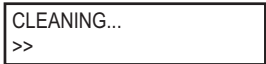
Se você escolheu “POWERFUL CL.”




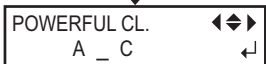
Verifique o recipiente de drenagem.

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

Pressione  .



A janela exibida na figura aparece.

Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

6  **Pressione**   **nesta ordem para voltar a tela original.**

Quando a Limpeza Manual Torna-se Necessária

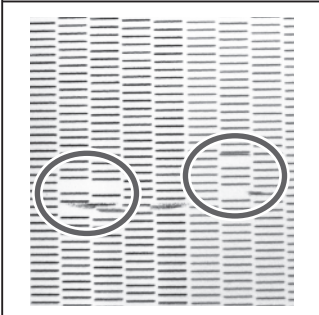
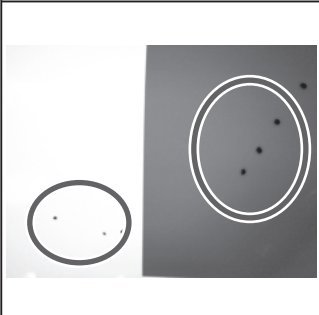
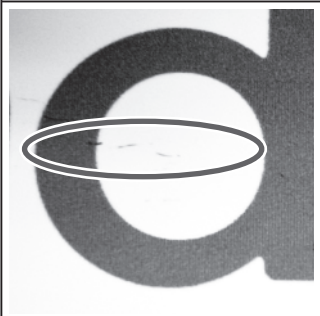
Faça a limpeza manual mais de uma vez por mês.

Para manter a condição de produção estável o tempo todo, faça a limpeza manual mais de uma vez por mês.

A limpeza manual é recomendada quando surgirem os seguintes problemas.

Recomenda-se efetuar a limpeza manual quando surgirem um dos problemas acima e não puder ser solucionado pelas funções de limpeza automática como a limpeza normal. Para sua informação, a substituição do limpador também é eficiente para solucionar tais problemas.

☞ Pág. 111 "Reposição dos Limpadores"

Ausência de respingos ou desvio	Respingo de tinta	Sujeira resistente
		
Falhas no padrão de pontos são causadas por sujeira na cabeça de impressão.	A tinta suja ou empoeirada que se adere as cabeças de impressão respinga sobre o material.	Quando há acúmulo de sujeira ou poeiras nas cabeças de impressão pode haver interferência com a qualidade da imagem.

* Quando o bastão de limpeza e o fluido de limpeza para a limpeza manual desgastarem, faça um pedido com seu representante Roland DG Corp. autorizado.

* As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. É necessário efetuar reposição periódica dos mesmos, com frequência determinada pelo uso. Compre-as através de seu representante Roland DG Corp. autorizado.

Desempenho de Limpeza Manual

IMPORTANTE!

Avisos Importantes Sobre Este Procedimento

- Para a limpeza manual, o fluido de limpeza e o bastão de limpeza e o limpador de vidro disponível comercialmente são necessários. Prepare-os com antecedência.
- Antes de realizar esta operação, remova qualquer material.
- Para prevenir o ressecamento das cabeças de impressão, termine este procedimento em até 30 minutos. Um alerta soará após 30 minutos.
- Nunca use qualquer instrumento para limpeza que não seja os cotonetes de limpeza inclusos no kit. Chumaços de algodão ou outros itens que produzam fiapos podem danificar as cabeças de impressão. Se o bastão de limpeza acabar, adquira um novo do seu revendedor autorizado Roland DG Corp.
- Nunca mergulhe um cotonete de limpeza que já tenha sido utilizado para realizar a limpeza na solução de limpeza. Ao fazer isso, você poderá estragar a solução de limpeza.
- Não use os cotonetes de limpeza no fluido de limpeza. Isto estragará o fluido.
- Nunca toque a superfície do bocal das cabeças de impressão.
- Limpe as esponjas muito gentilmente, aplicando a menor pressão possível. Nunca esfregue, arranhe ou amasse as mesmas.

Quando um alerta soar durante a limpeza

- Um bipe de aviso soará após o período de 30 minutos. Neste momento, interrompa o procedimento, feche a tampa dianteira e pressione **ENTER**. Quando a operação de proteção das cabeças de impressão terminar, reinicie o procedimento.

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

1. Mude para o menu de limpeza manual do cabeçote de impressão.

1 Remova qualquer material.

2 Pressione **MENU**.

3 

Pressione **▼** várias vezes até que a tela exibida à esquerda apareça.

Pressione **▶** e depois **▲**.

4 

Pressione **▶**.

5 

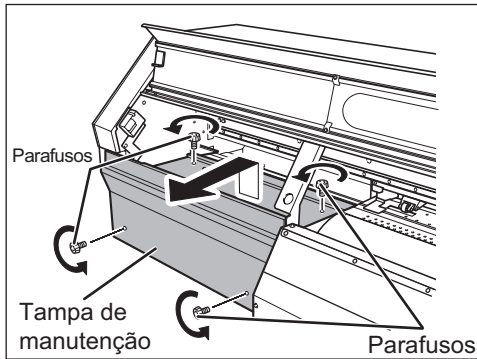
Pressione **ENTER**.

6

OPEN MAINTENANCE COVER

Abra a tampa dianteira e remova a tampa de manutenção. Feche a tampa dianteira e pressione **ENTER**.

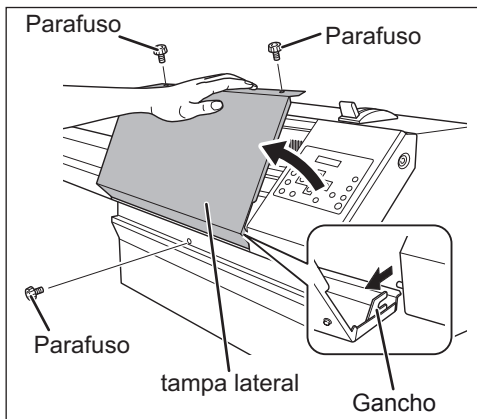
O carro das cabeças de impressão move para o lado esquerdo da máquina.



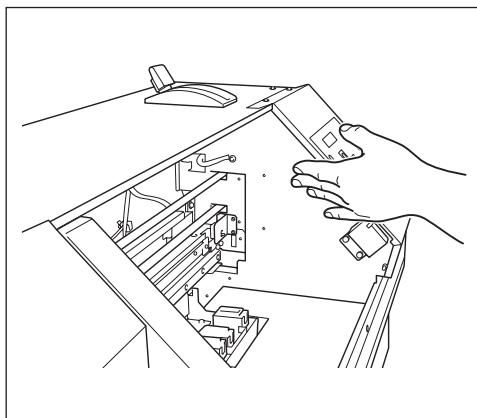
7

OPEN SIDE COVER

Quando a tela mostrada à esquerda for exibida, abra a tampa lateral.



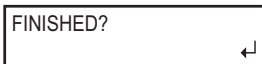
8



Toque o local mostrado na figura para descarregar qualquer eletricidade estática.

4
Manutenção

9



Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Limpeza utilizando o cotonete de limpeza.

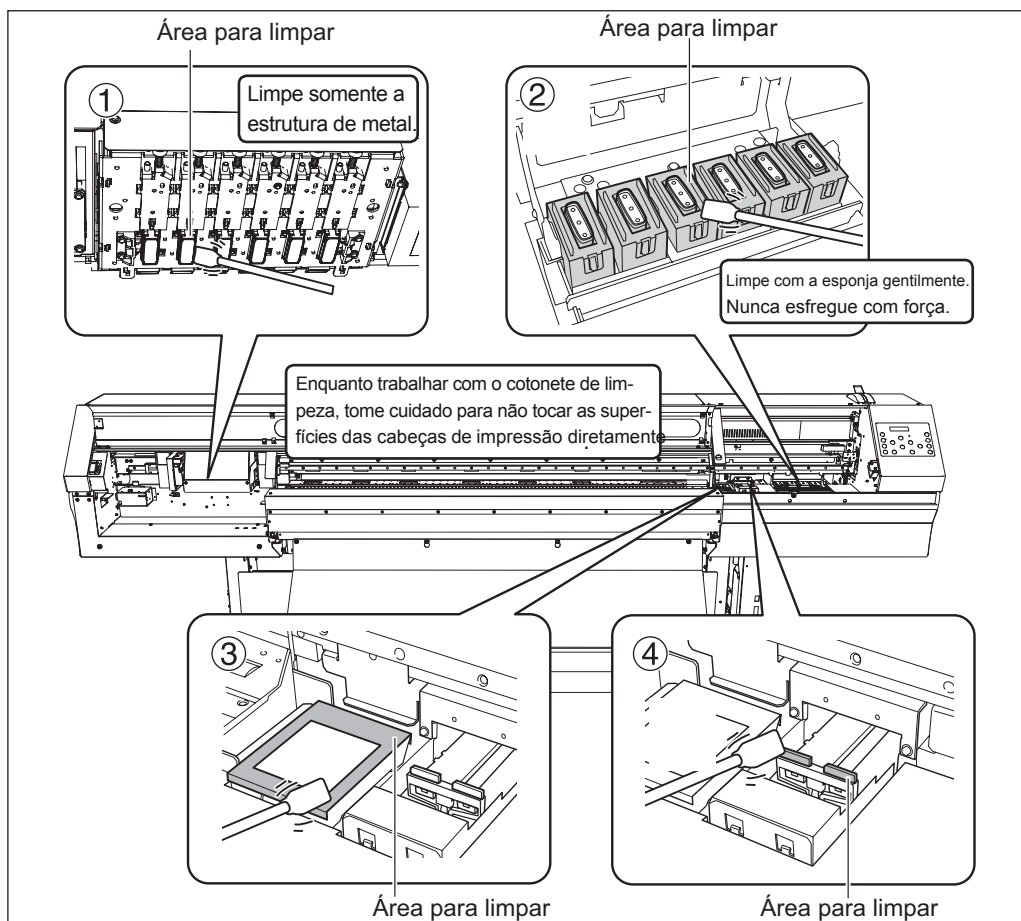
1



Umedeça o cotonete de limpeza com a solução de limpeza.

2 Limpe na seqüência demonstrada na figura abaixo.

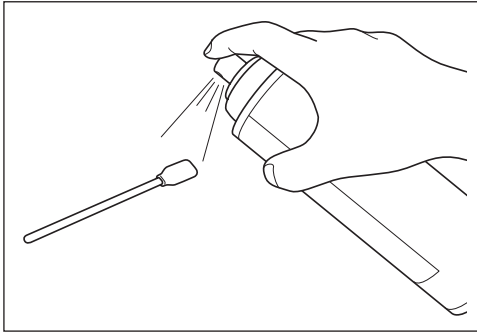
Seja especialmente cuidadoso para evitar qualquer poeira fibrosa (fios).



4

Sistema de
Manutenção
cão

3



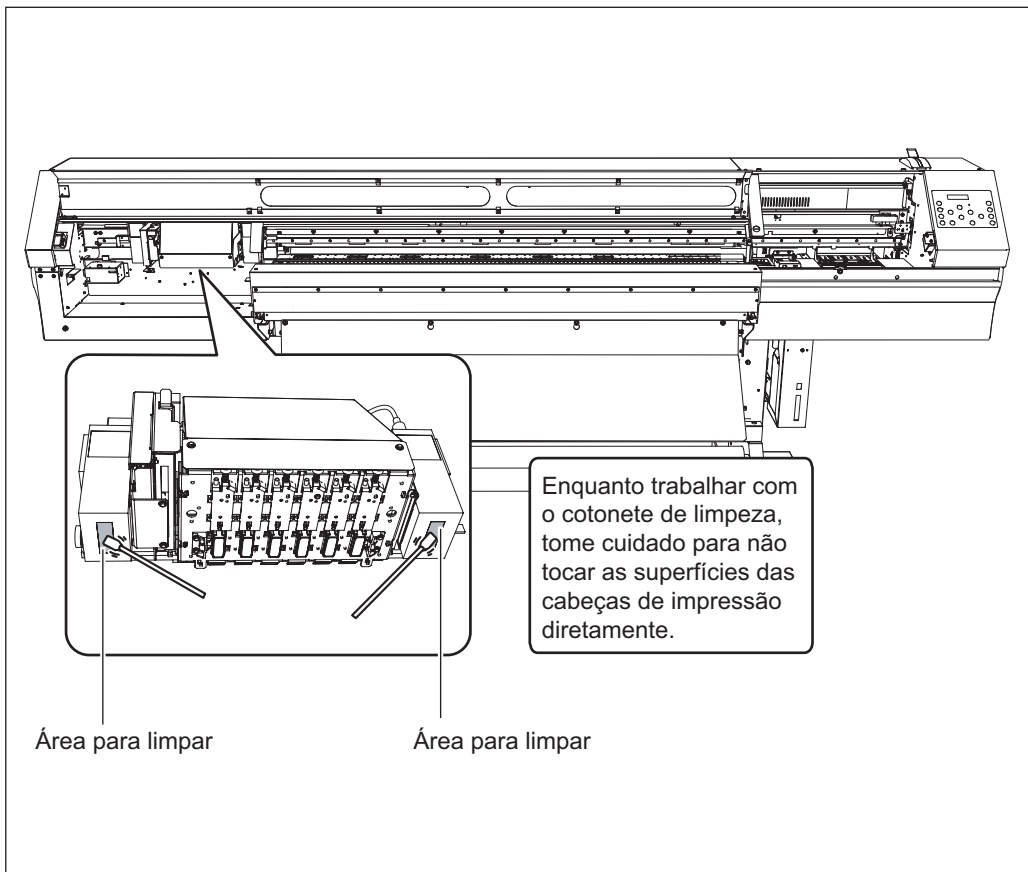
Aplique o limpador de vidro disponível comercialmente no cotonete de limpeza.

Utilize um cotonete de limpeza novo.

4

Limpe os locais mostrados na figura.

Seja especialmente cuidadoso para evitar qualquer poeira fibrosa (fios).



Continua na próxima página

3. Sair do modo de limpeza manual.

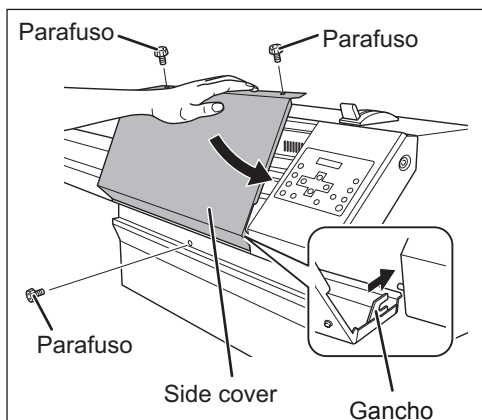
1 Pressione **ENTER**.

2

CLOSE SIDE COVER ↵

Quando a tela mostrada à esquerda for exibida, anexe a tampa lateral.

Pressione **ENTER**.



3

CLOSE FRONT COVER ↵

Feche a tampa dianteira.

O carro das cabeças de impressão move-se para o lado direito da máquina

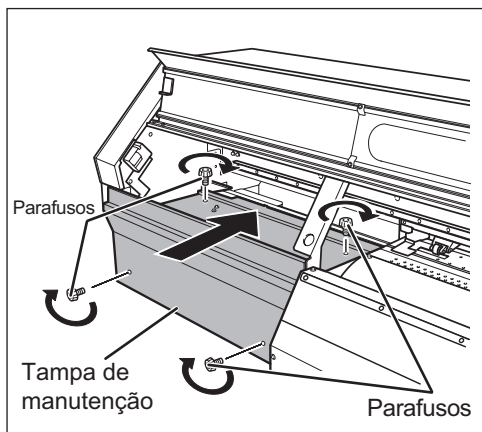
4

CLEANING... >>

CLOSE MAINTENANCE COVER ↵

Quando a tela mostrada à esquerda aparecer, abra a tampa dianteira, e então anexe a tampa lateral.

Feche a tampa dianteira.



5

SETUP SHEET ↵ ROLL

Pressione **MENU** **←** nesta ordem para voltar a 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.

☞ P. 67 "Testes de Impressão e Limpeza"

Quando Respingos de Tinta Branca não Podem ser Limpados

Substituição da Tinta Branca

A tinta branca pode algumas vezes causar descargas excessivas incluindo o respingo mesmo quando os recursos de limpeza (como a limpeza normal, média e potente) e a limpeza manual forem desempenhadas. 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.

IMPORTANTE!

Um grande quantidade de tinta será descarregada durante esta operação. Realize esta operação quando o problema dos respingos não for solucionado, mesmo depois de executar a limpeza com a função de limpeza (normal, média ou potente) ou limpeza manual.

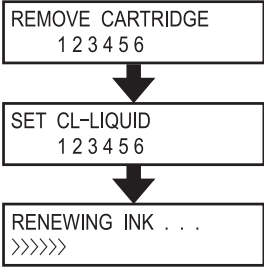
➤ Pág. 94 "A Manutenção que Deve Ser Feita Diariamente". Pág. 99 "Quando a Limpeza Normal Não For Eficiente", pág. 101 "A Manutenção que Deve Ser Efetuada Mais de Uma Vez por Mês"

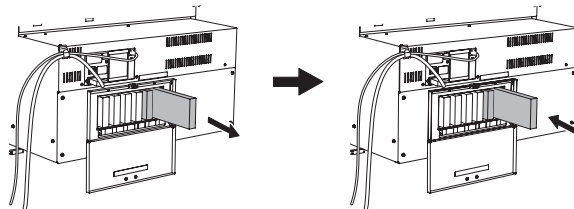
Procedimento

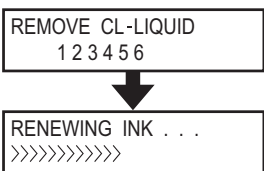
1 Pressione **MENU**.

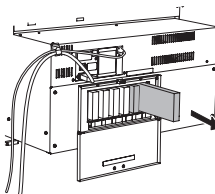
2  Pressione **▲** várias vezes até exibir a tela à esquerda. Pressione **ENTER**.

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

4  **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.



5  Quando esta tela aparecer, puxe os cartuchos de limpeza SOL INK dos compartimentos 5 e 6. Execute as etapas passos **3** e **4** quantas vezes forem indicadas pelas mensagens na tela.



APONTAMENTO!

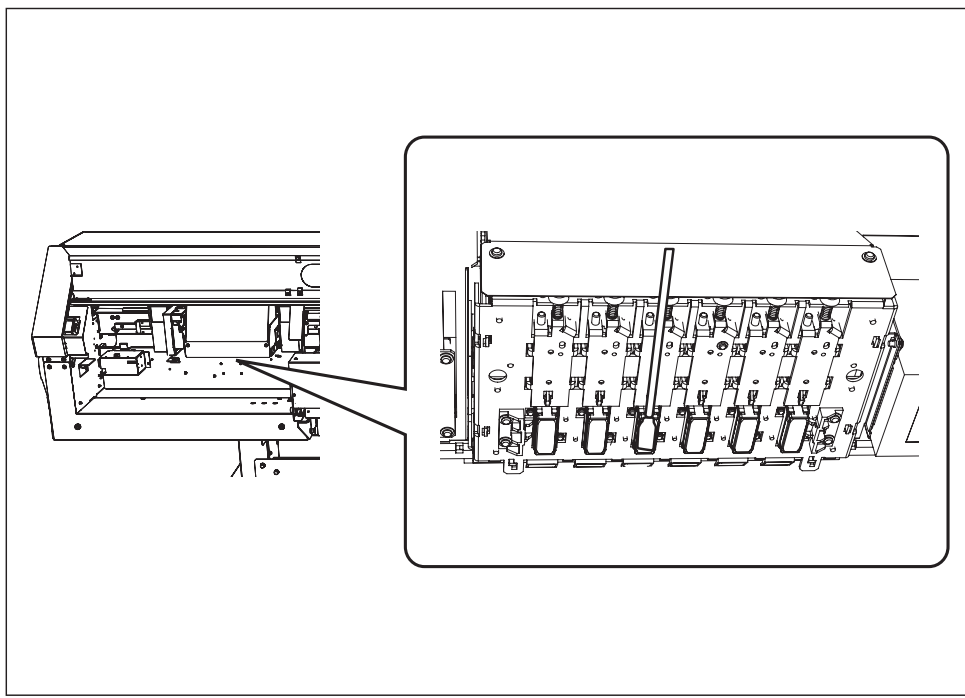
Limpeza da superfície das cabeças de impressão como medida de emergência

Quando o respingo e/ou defração do ponto não melhorar mesmo se a limpeza for desempenhada várias vezes, é possível limpar a superfície das cabeças como uma medida de emergência. Já que a superfície das cabeças (superfície do bocal) possui um mecanismo extremamente delicado, certifique-se de realizar o procedimento cuidadosamente. Note que essa operação é uma medida de emergência. Este procedimento pode danificar as demais peças. Se tiver alguma dúvida, contate um representante autorizado da Roland DG Corp.

Procedimento

- 1 Umedeça o cotonete de limpeza com a solução de limpeza.**
- 2 Pressione suavemente o cotonete de limpeza sobre a superfície das cabeças de impressão (superfície do bocal)**

Pressione suavemente e gentilmente as cabeças de modo que este seja umidificado pelo fluido de limpeza. Nunca esfregue ou pressione o cotonete com força na superfície das cabeças de impressão



Substituir Peças Deterioráveis

Substituir os Limpadores

Os limpadores são componentes utilizados para a limpeza das cabeças de impressão. Quando a tela exibir uma mensagem como a que é mostrada, significa que o cartucho precisa ser substituído. Troque-o por um novo. Com relação à aquisição do limpador, entre em contato com o seu representante autorizado Roland DG Corp.

Quando soar um alerta durante a substituição do limpador.

Um bipe de aviso soará após o período de 30 minutos. Neste momento, interrompa o procedimento e conecte a tampa lateral. Então pressione **ENTER** para encerrar o menu de substituição de limpador. Quando a operação de proteção das cabeças de impressão terminar, reinicie o procedimento.

⚠ AVISO

Certifique-se de desempenhar as operações como o especificado nestas instruções, e jamais toque nenhuma área não especificada nas instruções. Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

1. Exibir o menu. [REPLACE WIPER]

1  Quando a mensagem mostrada na figura for exibida, pressione **ENTER**.

2 Remova qualquer material da mesa.

3 Pressione **MENU**.

4  Pressione **▼** várias vezes até que a tela exibida à esquerda apareça. Pressione **▶**, e depois **▲**.

5  Pressione **▶**, e depois **▼**.

6  Pressione **ENTER**.

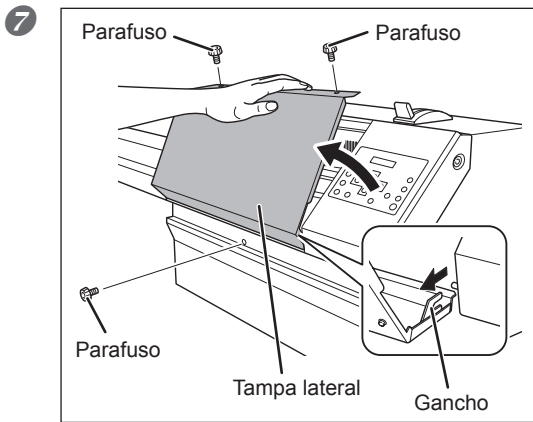
NOW PROCESSING..



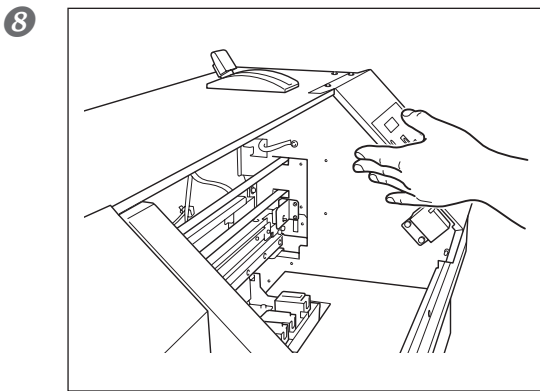
OPEN SIDE COVER

As cabeças de impressão movem-se para o local onde a substituição dos limpadores é possível e a tela mostrada na figura aparece.

Continuação na próxima página



Remova a tampa lateral.



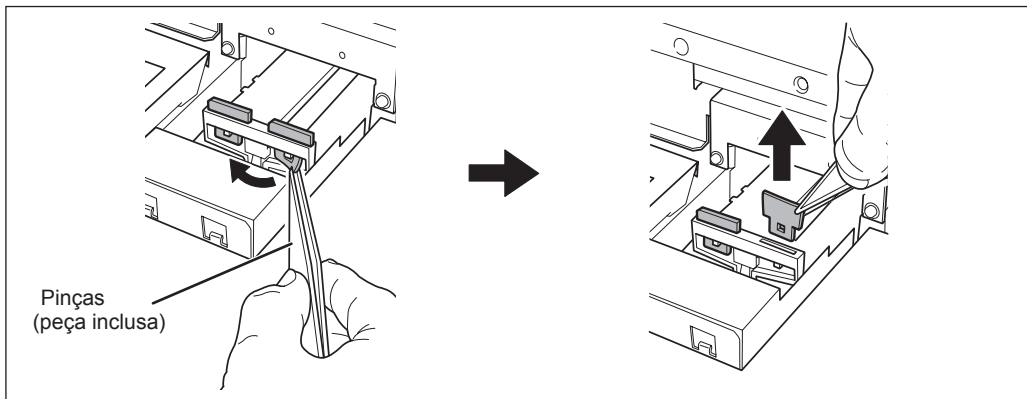
Toque o local mostrado na figura para descarregar qualquer eletricidade estática.



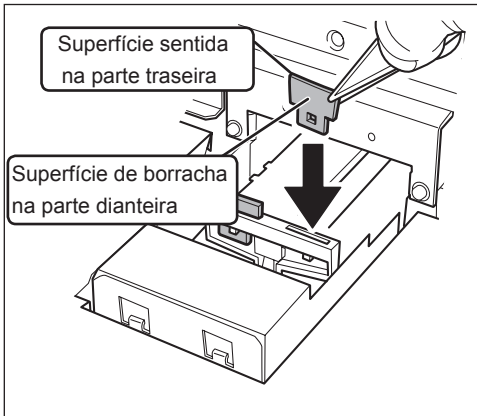
Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela

1. Substituir os limpadores.

- 1 O Solte os limpadores.
Desconecte o gancho e puxe para cima e para fora.

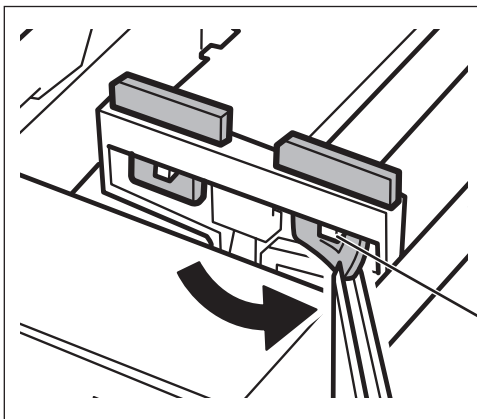


2



Insira novos limpadores.

3

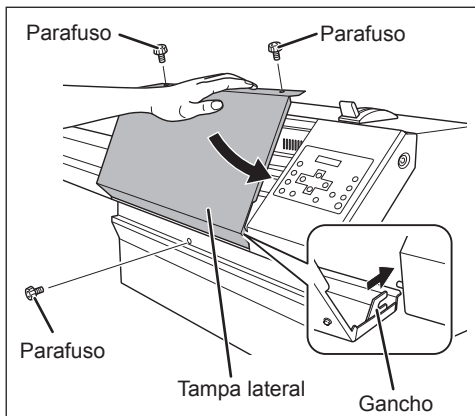


Conecte o gancho.

Gancho

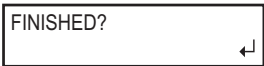

3. Sair do menu de substituição de limpador.

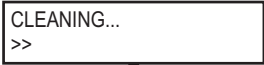
1



Acople a tampa lateral.

Continuação na próxima página

2  Pressione .



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



3  Pressione   nesta ordem para voltar para a tela original.




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


Faça um teste de impressão para verificar o resultado.

☞ P. 67 “Testes de Impressão e Limpeza”

4 Substituição da Lâmina




Se a lâmina ficar cega, ou se a extremidade da lâmina está gasta, ou se a qualidade da lâmina está reduzida, substitua por uma nova lâmina.

 **AVISO** Certifique-se de desempenhar as operações como o especificado nestas instruções, e jamais toque nenhuma área não especificada nas instruções. Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

 **CUIDADO** Jamais toque na ponta da lâmina com seus dedos. Fazer isso poderá resultar em lesões.

1. Entrar no menu de substituição de lâmina.

1 Pressione .

2  Pressione  várias vezes até que a tela exibida à esquerda apareça. Pressione , e depois .

3  Pressione . Pressione  duas vezes.

4  Pressione .



O carro de corte se move para um local que permite a reposição da lâmina, e então tela mostrada na figura aparece.



5

FINISHED?

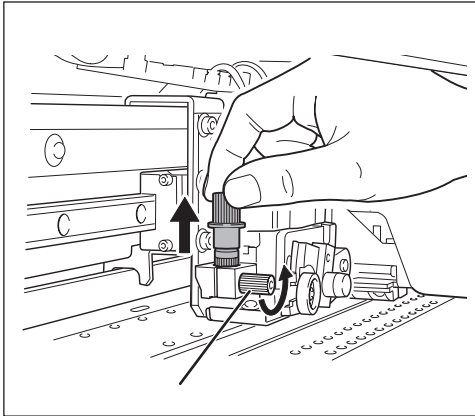


Abra a tampa dianteira.

Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Substituir a lâmina.

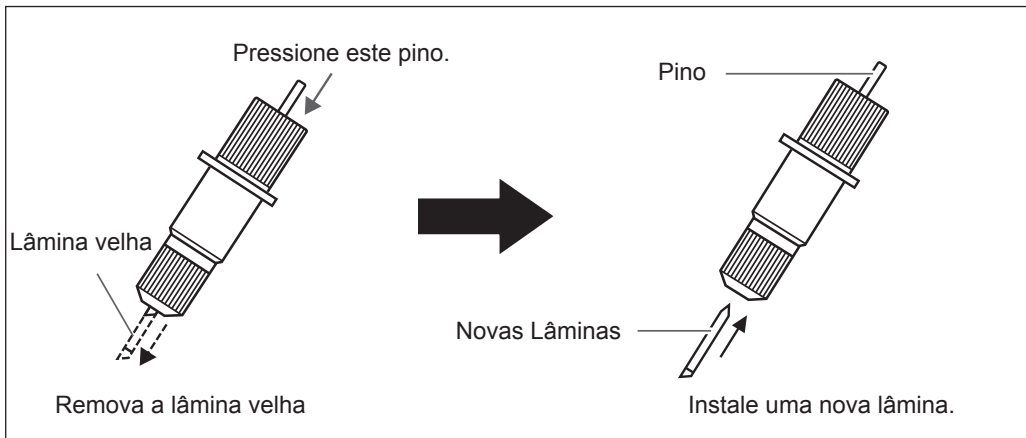
1



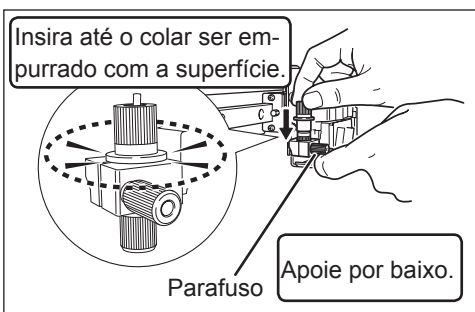
Afrouxe o parafuso e remova o suporte de corte.

2

Substitua a lâmina



3

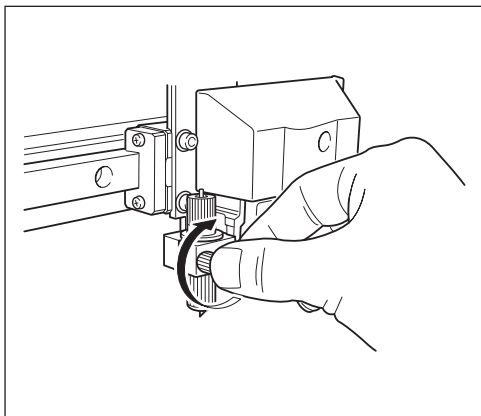


Apoie o parafuso por baixo e insira o suporte da lâmina.

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

Continuação na próxima página

4

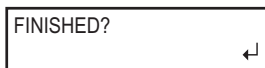


Aperte o parafuso.

Puxe o suporte da lâmina para cima para se certificar que ele não esteja solto.

3. Sair do menu de substituição de lâmina.

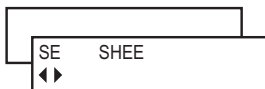
1



Feche a tampa dianteira.

Pressione **ENTER**.

2



Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para voltar para a tela original.

4. Ajuste das Condições de Corte e Quantidade de Corte.

☞ P. 134, "Ajuste das Condições de Corte," p. 136, "Ajuste Preciso da Quantidade de Corte"

Substituição da Lâmina de Separação

Se a lâmina de separação ficar cega, substitua pela lâmina de substituição inclusa

- ⚠ AVISO** Certifique-se de desempenhar as operações como o especificado nestas instruções, e jamais toque nenhuma área não especificada nas instruções. Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.
- ⚠ CUIDADO** Jamais toque na ponta da lâmina com seus dedos. Fazer isso poderá resultar em lesões.

1. Substituição da lâmina de Separação

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Pressione **▲** várias vezes até que a tela exibida à esquerda apareça. Pressione **▶**, e depois **▲**.
- 3

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

 Pressione **▶**. Pressione **▼** duas vezes.
- 4

MAINTENANCE	◀▶
REPLACE KNIFE	↵

 Pressione **ENTER**.

NOW PROCESSING..

↓

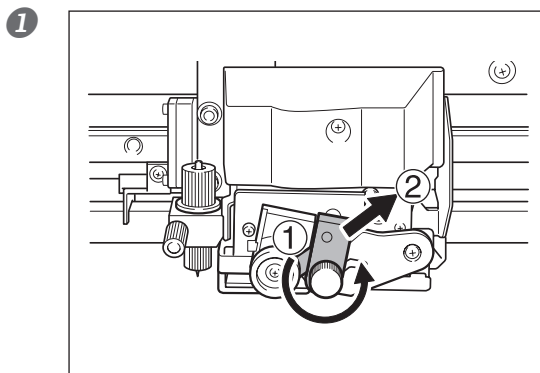
OPEN FRONT COVER

O carro de corte se move para o local onde a substituição da lâmina é possível e a tela mostrada na figura aparece.
- 5

FINISHED?	↵
-----------	---

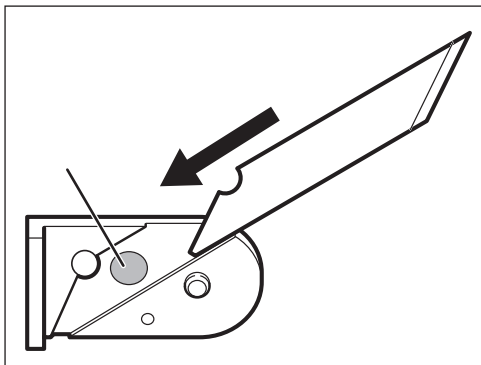
 Abra a tampa dianteira. Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

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 fizer isso, não o puxe de volta em sua direção.

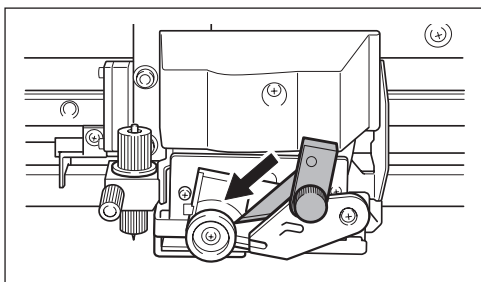
2



Instale uma nova lâmina.

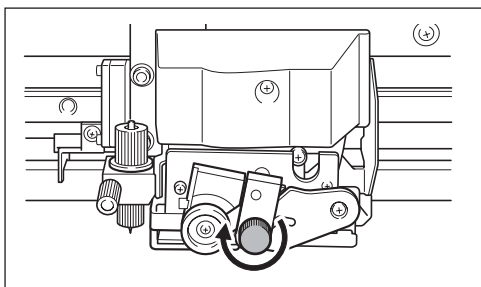
A lâmina é então presa ao local através de um ímã.

3



Lentamente insira-a no encaixe.

4

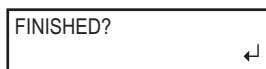


Aperte o parafuso.

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

3. Sair do menu de substituição de lâmina.

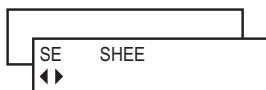
1



Feche a tampa dianteira.

Pressione **ENTER**.

2



Pressione **MENU**  nesta ordem para voltar para a tela original

Quando em Desuso 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. Quando 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

INK CONTROL
PUMP UP

INK CONTROL
HEAD WASH

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 as cabeças de impressão, mesmo se a lavagem interna for realizada. Uma vez que a tinta for colocada, como regra, ela nunca poderá ser drenada.

Capítulo 5





Parte Prática

Utilização Plena da Função Pré-Definida.....	122
Salvar as Várias Configurações para a Pré-Definição.....	122
Carregamento de uma Pré-definição Salva.....	123
Designação de um Nome para uma Pré-definição.....	123
Utilizando Totalmente a Função de Correção.....	125
Correção para Desalinhamento na Impressão Bidirecional....	125
Correção Mais Precisa para Desalinhamento da Impressão Bidirecional	126
Alívio das Bandas Horizontais de Impressão e Similares (função de correção de alimentação.....)	126
Acomodação aos Tipos e Condição do Material	128
Ajuste da Altura das cabeças para Compatibilidade com a Espessura do Material	128
Uso de Material Transparente.....	129
Uso de Material Fácil de Enrugar/Difícil de Alimentar	129
Acelerando Impressão para Material Reduzido.....	130
Evitando Resíduo de Material e Respingos.....	132
Uso Pleno da Função de Corte.....	133
Dicas e Truques para Configuração de Corte.....	133
Evitando que o Material seja Puxado com Força Indevida ao Realizar Apenas o Corte.....	133
Ajustando perfeitamente as Condições de Corte	134
Ajuste Preciso da Quantidade de Corte.....	136
Ajuste das Condições para Corte da Superfície Impressa/Quantidade de Corte.....	136
Executando a Correção de Distância Durante o Corte.....	139
Correção de Desalinhamento da Impressão e Posições de Corte	140
Priorizar as Configurações de Corte Desta Máquina para as Configurações do Lado do Computador	142
Visualização das Configurações da Função de Correção de Ambiente Automática	143
Desempenho da Impressão e do Corte Separadamente.....	144
Para Desempenhar a Impressão e o Corte Separadamente..	144
Impressão com Marcas de Corte.....	144
Alinhamento Automático e Corte	146
Alinhamento Manual e Corte	148
Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte ao Utilizar Marcas de Corte.....	149

Utilizando Totalmente a Função Pré-definida

Salvar as Várias Configurações para a Pré-Definição

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2  Pressione **▼** duas vezes para exibir a figura esquerda. Pressione **▶** e então **▼**.
- 3  Pressione **▶**.
- 4  Pressione **▲** **▼** para selecionar um de NAME1 através de 8. Pressione **ENTER** para habilitar a configuração. As configurações atuais de menu foram salvas.
- 5  Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para voltar para a tela original.

Descrição

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

[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	☞ P. 125, "Correção do Desalinhamento na Impressão Bidirecional"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	☞ P. 126, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional com Maior Precisão"
[CALIBRATION]	☞ P. 126, "Alívio das Faixas Horizontais e Similares (função correção de alimentação)"
[EDGE DETECTION]	☞ P. 129, "Uso de Material Transparente"
[VACUUM POWER]	☞ P. 129, "Uso de Material Fácil de Enrugar/Difícil de Alimentar"
[FULL WIDTH S]	☞ R. 130, "Acelerar Impressão para Material Reduzido"
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	☞ P. 134, "Ajuste Fino das Condições de Recorte"
[CALIBRATION] (em [CUTTING MENU])	☞ P. 139, "Execução da Correção de Distância Durante o Corte"

[PRINT-CUT ADJ.]	☞ P. 140, "Correção do Desalinhamento da Impressão e Posições de Corte"
[CROP-CUT ADJ.]	☞ P. 149, "Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte ao Utilizar Marcas de Corte"

☞ P. 123, "Carregar uma Pré-configuração Salva", p. 123, "Atribuir um Nome a uma Pré-configuração"

Carregando uma Pré-configuração Salva

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
PRESET	▶

 Pressione **▼** para exibir a figura esquerda.
Pressione **▶** duas vezes.
- 3

LOAD	◀▶
NAME1	↵

 Pressione **▲** **▼** para selecionar um nome.
Pressione **ENTER** para ativar a configuração.
- 4

SETUP SHEET
◀▶ ROLL

 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 NAME1 e NAME8). Caso você carregue uma pré-configuração enquanto **SET UP** não for nomeado, **SET UP** fica escuro. Ao começar a produção, pressione **SET UP** para tornar a operação de produção disponível.

Nomeando uma Pré-configuração

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
PRESET	▶

 Pressione **▼** duas vezes para exibir a figura esquerda.
Pressione **▶** e então **▲**.
- 3












PRESET	◀▶
NAME	▶

 Pressione **▶**.
- 4

NAME	◀▶
NAME1	▶

 Pressione **▲** **▼** para selecionar um de NAME1 através de 8.
Pressione **▶**.

Continuação na próxima página

- 5  **Pressione   para inserir um caractere. Ao selecionar o caractere, pressione .**
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.
- 6  **Pressione   para inserir um caractere. Insira os seguintes caracteres da mesma maneira. Ao concluir as inserções, pressione  para ativar a configuração.**
- 7  **Pressione   nesta ordem para voltar para a tela original .**

Descrição


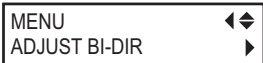










Isso atribui um nome à pré-configuração salva. Utilizar nomes do material pode auxiliar no reconhecimento e esclarecimento da informação.

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

Utilizando Totalmente a Função de Correção

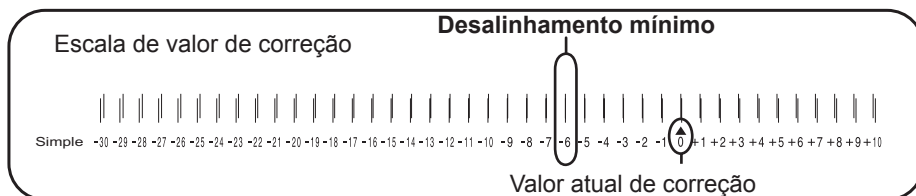
Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional


Procedimento

- 1 **Pressione**  .
- 2  **Pressione**  **várias vezes para exibir a figura à esquerda.**
Pressione  .
- 3  **Pressione**  .
Um padrão de teste é impresso.
Quando a impressão for concluída, pressione   .
- 4  **Pressione**   **para selecionar um valor de correção.**
Pressione  **para ativar a configuração.**

Para decidir um Valor de Correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento de 2 linhas.



- 5  **Pressione**   **nesta ordem para voltar para a tela original .**

Descrição

Esta máquina imprime no modo bidirecional (no qual as cabeças efetuam a impressão durante a passagem de saída e na passagem de retorno). Esse método de impressão é chamado de "Impressão Bidirecional". Esse método oferece a vantagem de reduzir os tempos de impressão, mas ocorrem desalinhamentos sutis durante as passagens de saída e retorno. O procedimento para corrigir isto e eliminar o desalinhamento é a "Correção Bidirecional". Este desalinhamento varia de acordo com a altura das cabeças e com a espessura do material, por isso, recomendamos o desempenho da correção para a compatibilidade com o material usado.

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

☞ P. P. 140, "Correção do Desalinhamento da Impressão e Posições de Corte"

Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional com Maior Precisão

Quando for necessário fazer mais correções, como o ajuste utilizando a [SIMPLE SETTING] (configuração simples) não aumente a cabeça ; utilize a [DETAIL SETTING] (configuração detalhada) para efetuar correções em cada cabeça de impressão .

Para informações sobre operações, consulte a página 53 "Executando o Ajuste Inicial (Corrigindo o Desalinhamento na Impressão Bidirecional com Mais Precisão)".

Aliviando as Faixas Horizontais e Similares (função correção de alimentação)

Procedimento

1 Ao utilizar material de rolo, verifique se o material não está arqueado.

2 Pressione  .

3  Pressione  várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione  .

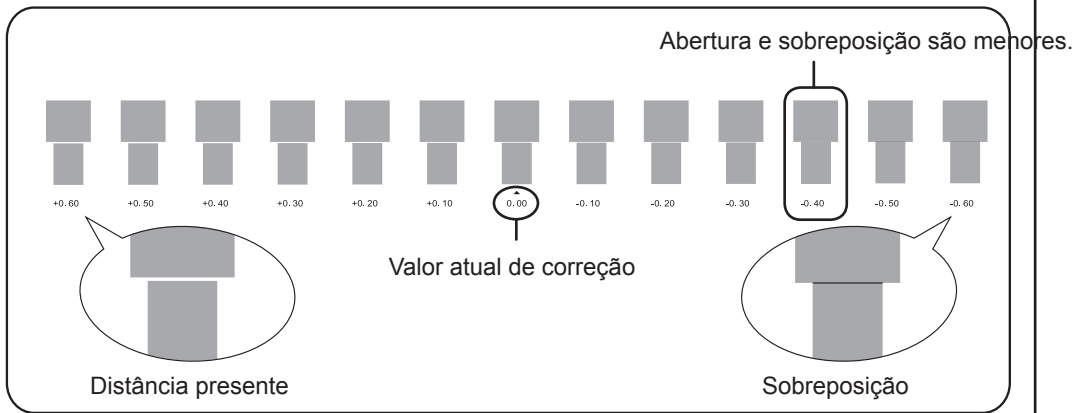
4  Pressione  .
Um padrão de teste é impresso.

Quando a impressão for concluída, pressione   nesta ordem.

5  Pressione   para selecionar um valor de correção.
Pressione  para ativar a configuração.

Para decidir um Valor de Correção

Selecione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior.



5  Pressione   nesta ordem para voltar para a 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 a compatibilidade com o material usado. Repita o processo impressão de padrão de teste e insira o valor de correção várias vezes para achar o valor de melhor rendimento. Observe, no entanto, que você também pode realizar esta configuração no computador de software RIP (através, por exemplo, da escolha do tipo do material no software RIP que estiver utilizando). Quando efetuar a configuração no computador, a mesma é utilizada e a configuração da impressora é ignorada.

Configuração Padrão

[SETTING]: 0.00%

Acomodando aos Tipos e Condição do Material

Ajuste da Altura doas Cabeças de Impressão para Torná-la Compatível com a Espessura do Material

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶**.

3

HEAD HEIGHT	◀
LOW	▶ LOW

 Quando a figura à esquerda for exibida, abra a tampa dianteira.

4  **Mova a alavanca de ajuste de altura para ajustar a altura das cabeças de impressão.**

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

Normalmente, configure a alavanca para "LOW" (Baixa). Entretanto, ao usar o material com espessura maior que 0,5mm, configure a alavanca para "HIGH" (Alta).

5

MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

Feche a tampa dianteira.

O carro das cabeças de impressão movem-se para a posição inicial, e então a tela mostrada na figura é exibida.

6

W	
ETU HEET	
▶ OLL	

 Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para voltar para a tela original Cmenu.

Descrição

O material espesso pode entrar em contato com as cabeças de impressão. Quando estiver utilizando algum material do tipo, ajuste a altura da cabeça de impressão para "HIGH" (Alta).

A qualidade de impressão quando a altura das cabeças é configurada para "HIGH" (Alta) pode ser grosseira ou então menor do que com a configuração "LOW" (Baixa). Se isso acontecer, consulte as páginas indicadas abaixo.

☞ P 125, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional", p. 126, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional" Mais Precisa", p.132, "Evitando Sujeira no Material e Respingos"

Configuração Padrão

[HEAD HEIGHT]:LOW

Usando Material Transparente

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶** duas vezes.

3

EDGE DETECTION	◀▶
ENABLE ▶ DISABLE	↵

 Pressione **▲** **▼** para selecionar "DISABLE"
(Desabilitar).
Pressione **ENTER** para ativar a configuração.

SETUP SHEET
◀▶ ROLL

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 material transparente for instalado, configure para "DISABLE" (Desabilitar). 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 **CÉ^fE-^** 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]:ENABLE

Usando Material Fácil de Enrugar/Difícil de Alimentar

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶**, e então **▼**.

3

SUB MENU	◀▶
VACUUM POWER	▶

 Pressione **▶**.

Continuação na próxima página

4



Pressione para selecionar um valor. **0 a 100%**

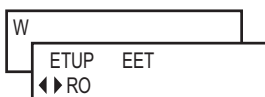
Um valor maior produz um valor de sucção maior. Para material fácil de soltar devido à deformação ou enrugamento, aumente a força de sucção para ajudar a corrigir o problema. Quando o material for frágil e não mover suavemente, a redução da força de sucção pode corrigir o problema.

AUTO

A força de sucção é ajustada automaticamente ao nível ótimo para a largura do material.

Pressione para ativar a configuração.

5



Pressione nesta ordem para voltar para a tela original .

Descrição

A mesa utiliza sucção para segurar o material e mantê-lo estável. A força de sucção pode ser ajustada correspondendo ao amadurecimento e condição do material.

Você também pode realizar esta configuração no computador de software RIP. Quando efetuar a configuração no computador, a mesma é utilizada e a configuração da impressora é ignorada.

Configuração Padrão

[VACUUM POWER]:AUTO

5

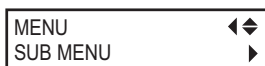
Parte
Prática

Acelerando Impressão para Material Reduzido

Procedimento

1 Pressione .

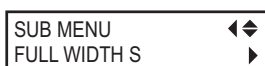
2



Pressione várias vezes para exibir a figura à esquerda.

Pressione .

3



Pressione várias vezes para exibir a figura à esquerda.

Pressione .

Continuação na próxima página

4



Pressione para selecionar um item.
SHEET (Folha)

“SHEET” (folha) é compatível com a área de movimento das cabeças impressão e a espessura do material.

OFF (Desligado)

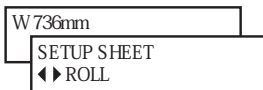
“OFF” (Desligar) é compatível com a área de movimento das cabeças de impressão em relação aos materiais impressos. O movimento é limitado à quantidade mínima necessária, e isso pode acarretar em uma impressão de velocidade maior. Observe, no entanto, que devido à velocidade de movimento do material não ser mais constante, as cores podem perder sua uniformidade.

FULL (Total)

Isso torna a velocidade de impressão constante e produz resultados de impressão mais estáveis.

Pressione para habilitar a configuração.

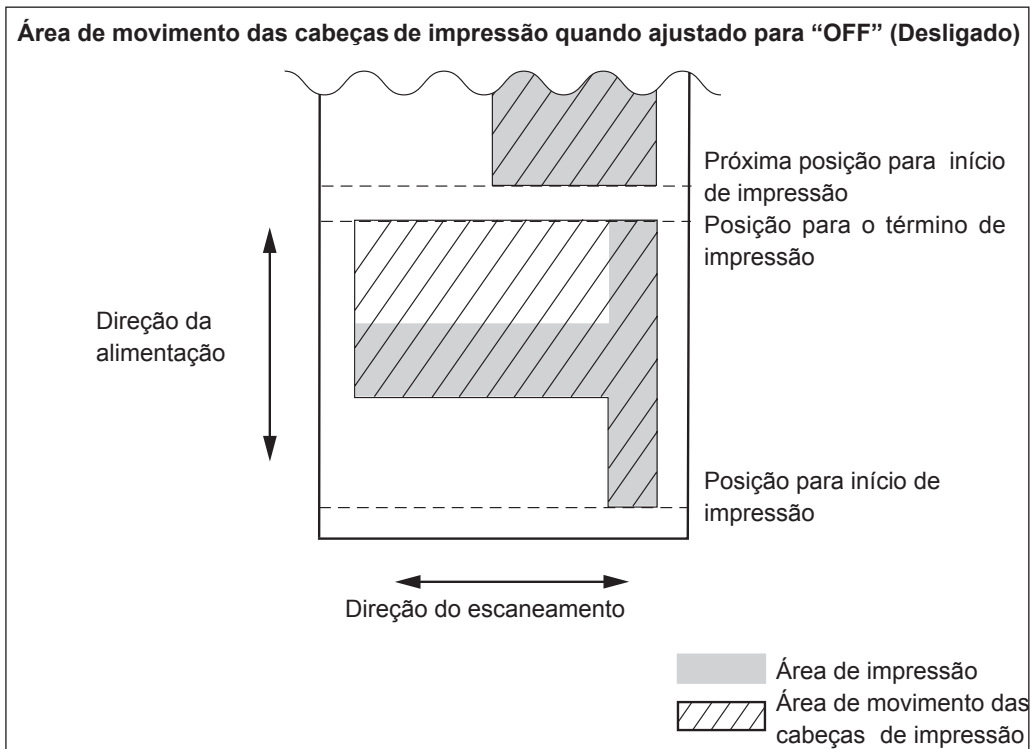
5



Pressione nesta ordem para retornar à tela inicial.

Descrição

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



Configuração Padrão

[FULL WIDTH S]: FULL

Evitando Resíduo de Material e Respingos

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2  Pressione  várias vezes para exibir a figura à esquerda. Pressione  .

3  Pressione  várias vezes para exibir a figura à esquerda. Pressione  .

4  Pressione   para selecionar um item. **PAGE (Página)**

A limpeza automática é sempre efetuada antes de iniciar a impressão.

5 a 990 min

A limpeza automática é efetuada quando o tempo de impressão cumulativo atinge o valor definido.

NONE (Nenhuma)

A limpeza automática não é efetuada.

Pressione  para habilitar a configuração.

5  Pressione   nesta ordem para retornar à tela inicial.

Descrição

Nos seguintes casos, a tinta tende a acumular na superfície das cabeças. Sob algumas condições, esta tinta pode ser transferida para o material ou causar respingos. Utilize esta função em tais ocasiões.

- Ao utilizar material com tendência a criar carga estática.
- Quando a temperatura ambiente estiver baixa.
- Quando a altura da cabeça é ajustada para "HIGH" (Alta).

Ao selecionar "PAGE" (Página) ou um valor de "5 min" a "990 min", o acúmulo de tinta é removido antes ou durante a impressão enquanto a impressão é realizada. Observe, no entanto, que usar "PAGE" (Página) ou um valor entre "5 min" e "990 min", resulta em um tempo de impressão mais prolongado.

Configuração Padrão

[PERIODIC CL.]: NONE















Utilizando Totalmente a Função Pré-definida

Dicas e Sugestões 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. 133, “Evitando que o Material Seja Puxado com Força Indevida ao Realizar Apenas Corte”
- **A ponta do suporte da lâmina pode raspar, sujar ou danificar a superfície impressa. Se isso ocorrer, aumente a proporção da extensão da lâmina.**
☞ Pág. 136, “Ajustando a Quantidade de Corte”

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

Procedimento

- 1 **Pressione**  .
- 2  **Pressione**  **para exibir a figura à esquerda.**
Pressione  .
- 3  **Pressione**  **para exibir a figura à esquerda.**
Pressione  .
- 4  **Pressione**   **para selecionar “ENABLE” (Habilitar).**
Pressione  **para habilitar a configuração.**
- 3  **Pressione**   **nesta ordem para retornar à tela inicial.**

Descrição

Isso irá alimentar o material de acordo com o tamanho dos dados enviados do computador antes de executar o corte. Portanto, o material não deve ser pendurado manualmente antes de cada início de operação de corte. Observe, no entanto, que este alimenta o material mesmo quando você estiver executando apenas impressão; deste modo, ajuste para “DISABLE” (Desabilitar) quando não for necessário.

Configuração Padrão

[PREFEED]: DISABLE

Fine-tuning the Cutting Conditions

Procedimento

1 Executando o Teste de Corte.

☞ Pág. 71, "Configuração do Teste de Corte e Força da Lâmina" Procedimento 1.

1 Pressione .



Pressione   para selecionar a condição de corte.

[FORCE] (Força):

Ajusta a força (pressão) da lâmina. (Configuração Padrão 50gf)

[SPEED] (Velocidade):

Ajusta a velocidade de corte. Configuração Padrão: 30 cm/s)

[OFFSET] (Compensação):

Faz a configuração da compensação da lâmina para a lâmina. Insira o valor de compensação relacionado para a lâmina. (Configuração Padrão: 0,250 mm)

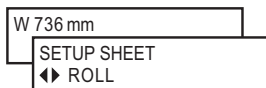
[UP-SPEED] (Velocidade):

Ajusta a velocidade da lâmina durante o corte (a velocidade na qual a lâmina percorre quando se movimenta para a próxima linha de corte após executar o corte de uma linha de corte). Se o material se soltar durante o avanço sem carregamento e a lâmina danificar a superfície do material, reduza a velocidade. (Configuração Padrão: 30 cm/s)



Pressione   para selecionar um valor.

Pressione  para habilitar a configuração.



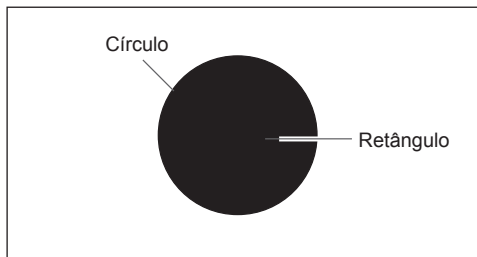
A tela original é exibida.

Para informações sobre o método de avaliação do teste de corte, consulte a página seguinte.

Avaliando os Resultados de um Teste de Corte

Verifique o formato do padrão de teste.

O formato de corte está distorcido. ⇒ Diminua o valor de [Speed] (Velocidade).



Remova o círculo.

O retângulo também está distorcido. ⇒ Aumente o valor de [Force] (Força).

Algumas áreas permanecem sem corte. ⇒ Diminua o valor de [Speed] (Velocidade).

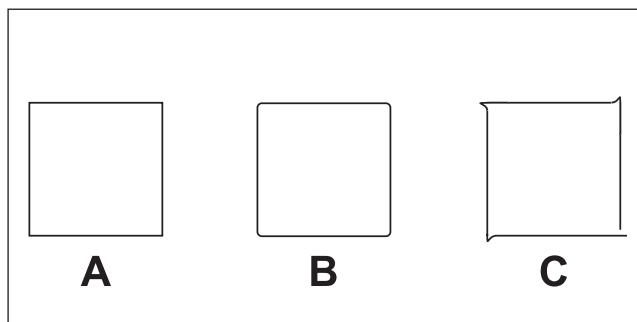
Remova o retângulo.

A lâmina deve deixar traços fracos no papel de apoio. ⇒ Não altere o valor de [Force] (Força).

O traço da lâmina está indefinido. ⇒ Aumente o valor de [Force] (Força).

O traço da lâmina está muito profundo e está cortando o papel de apoio. ⇒ Diminua o valor de [Force] (Força).

Verifique o formato do retângulo.



A ⇒ Não altere o valor de [OFFSET] (Compensação).

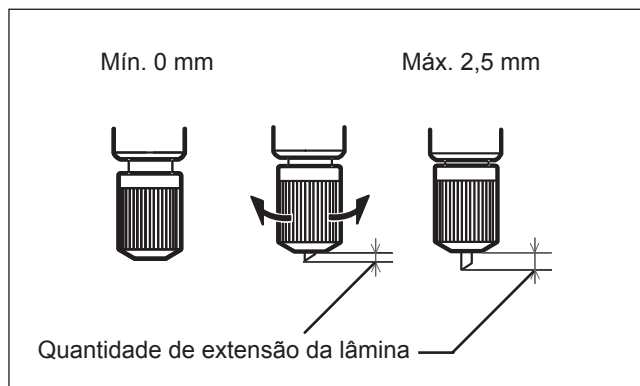
B (Os cantos estão arredondados.) ⇒ Aumente o valor de [OFFSET] (Compensação).

C (Os cantos têm "orelhas") ⇒ Diminua o valor de [OFFSET] (Compensação).

Ajustando a Quantidade de Corte

Quando desejar efetuar o ajuste fino da quantidade de corte, como ao cortar material com papel de apoio fino, você pode obter bons resultados ajustando a ponta da lâmina. Gire a parte da tampa do suporte de 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.

Observe que diminuir muito a quantidade de extensão da lâmina 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.



Cálculos Estimados para a Quantidade de Extensão da Lâmina

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

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

Ajustando as Condições para Corte da Área Impressa/Quantidade de Corte

1. Realizando o teste de corte de impressão

- 1 Pressione para mover o carro de corte para a posição na qual a impressão de ser realizada.

A posição para realizar o teste de corte de impressão pode ser selecionada e ajustada livremente.

2 Pressione **BASE POINT**.

3 Feche a tampa dianteira.

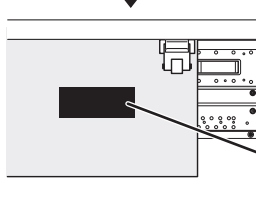
4 Pressione **MENU**.

5 Pressione **▲** para exibir a figura à esquerda.



Pressione **ENTER**.

O teste de corte de impressão tem início.



Teste de corte de impressão



2. Realizando o Teste de Corte sobre a Área Impressa

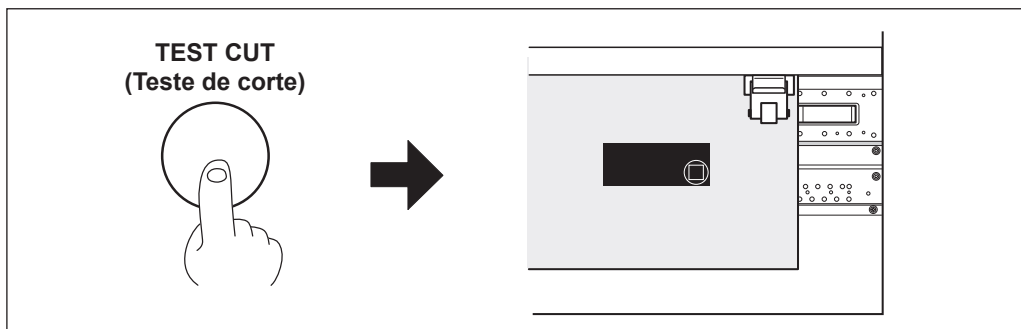
2 Pressione **▲**, **▼**, **◀**, **▶** para mover o carro de corte para a posição na qual o teste de corte deve ser realizado na área impressa.

3 Pressione **BASE POINT**.

4 Feche a tampa dianteira.

5 Pressione **TEST CUT**.

O padrão de teste é cortado na área impressa.









Continua na próxima página

3. Verifique os resultados do teste de corte e faça os ajustes.

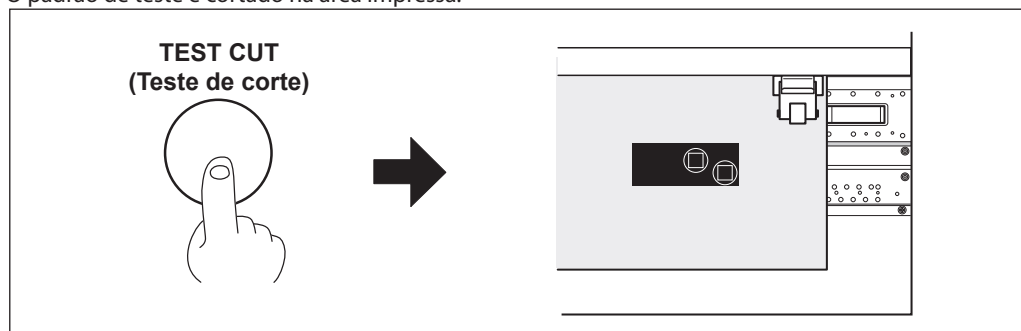
- 1 Abra a tampa dianteira.
- 2 Verifique os resultados do teste de corte e faça os ajustes.

☞ Pág. 134, "Ajuste das Condições de Corte," pág. 136, "Ajuste Preciso da Quantidade de Corte"

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

- 1 Pressione     para mover o carro de corte para a posição na qual o teste de corte deve ser realizado na área impressa.
- 2 Pressione  .
- 3 Feche a tampa dianteira.
- 4 Pressione  .

O padrão de teste é cortado na área impressa.



- 1 Abra a tampa dianteira.
- 2 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 3. - 2. e faça o ajuste fino.

Descrição




















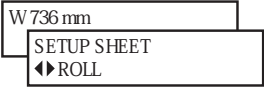


Tinta endurecida é espessa. Portanto, condições de corte diferentes são necessárias para cortar a área impressa e a área não impressa. Para cortar uma superfície impressa utilize [CUT TEST PRINT] (teste de corte de impressão) para ajustar as condições de corte.

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

Executando a Correção de Distância Durante o Corte

*Ao executar impressão seguida de corte, certifique-se de ajustar o valor de correção para "0,00%." Caso contrário, as posições de impressão e corte podem ficar desalinhadas

Procedimento

- 1 Pressione  .
- 2  Pressione  várias vezes até exibir a tela à esquerda.
Pressione  .
Pressione  duas vezes.
- 3  Pressione  duas vezes.
- 4  Pressione   para selecionar um valor de correção.
Ajuste o valor de correção de direção de alimentação do material.
Pressione  para habilitar a configuração.
Pressione  e depois  .
- 5  Pressione  .
- 6  Pressione   para selecionar um valor de correção.
Ajuste o valor de correção de direção de movimento do cabeçote.
Pressione  para habilitar a configuração.
- 7  Pressione   nesta ordem para retornar à tela inicial.

Descrição

A distância do movimento do material passa por mudanças sutis devido à espessura do material. Isso significa que o comprimento de uma linha ao cortar pode ser diferente da configuração do comprimento nos dados. Você pode inserir um valor de correção para alinhar os comprimentos

Configuração Padrão

[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

Corrigindo Desalinhamento da Impressão e Posições de Corte

Nota: Ao fazer esta configuração, certifique-se de ajustar o valor de correção de [CUTTING MENU CALIBRATION] (Calibragem do Menu de Corte) para "0,00%".

☞ Pág. 139, "Executando a Correção de Distância Durante o Corte"

Procedimento

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

☞ Pág. 143, "Visualizando as Configurações da Função de Correção de Ambiente Automática"

- 2 Execute o ajuste bidirecional.**

☞ Pág.73, "Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional", pág.126, "Correção de Desalinhamento em impressão Bidirecional Mais Precisa"

- 3 Pressione **MENU**.**

- 4**

MENU	◀▶
CUTTING MENU	▶

Pressione **▲ para exibir a figura à esquerda.**
Pressione **▶.**

- 5**

CUTTING MENU	◀▶
PRINT - CUT ADJ.	▶

Pressione **▶.**

- 6**

PRINT - CUT ADJ.	◀▶
TEST PRINT	↵

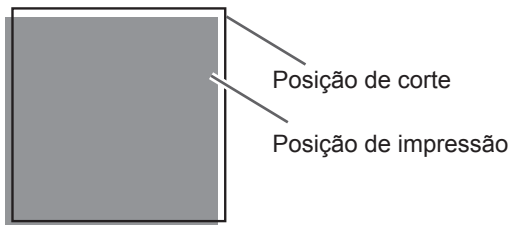
Pressione **ENTER.**

O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. O padrão de teste é impresso em três locais no material: nas duas extremidades e no centro.

Quando o ajuste for necessário, vá para o Procedimento seguinte.

Para verificar o padrão de teste (P&C1)

Verifique para certificar-se de que a posição da impressão e a posição de cortes estão alinhadas.



Posição de impressão e posição de corte não estão alinhadas.

Posição de impressão e a Posição de corte estão alinhadas.

- 7**

PRINT - CUT ADJ.	◀▶
TEST PRINT 2	↵

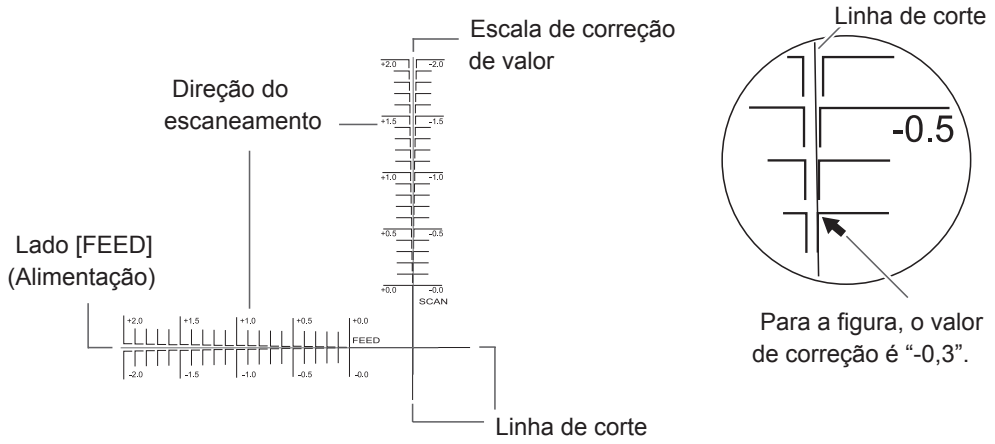
Pressione **▲ para exibir a figura à esquerda.**
Pressione **ENTER.**

O padrão de teste (P&C2) é impresso e cortado.

Para informações sobre o método de verificação do teste de corte, consulte a página seguinte.

Para verificar o padrão de teste (P&C2)

O ponto onde a linha de corte e da escala de valor de correção se cruzam será o valor de correção. Verifique a direção de escaneamento e o lado [FEED] (Alimentação) respectivamente.



8

PRINT - CUT ADJ.
SETTING

Pressione para exibir a figura à esquerda.
Pressione .

9

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

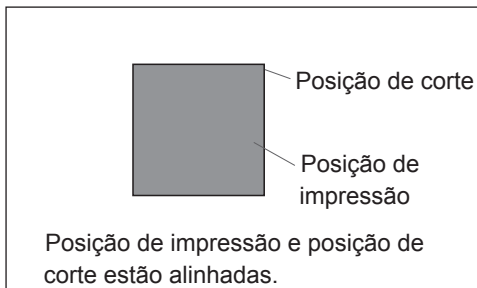
Pressione para selecionar um valor de correção de [F] (direção de alimentação de material).
Pressione para selecionar um valor de correção de [S] (direção do movimento das cabeças de impressão).
Pressione para habilitar a configuração.

10

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT

Pressione nesta ordem para exibir a figura à esquerda.
Pressione .

O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. Se a impressão e as linhas de corte estiverem alinhadas, o ajuste está concluído. Se ajustes adicionais forem necessários, volte para o Procedimento 9 e faça o ajuste fino.



Descrição

Você executa 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 corte pode ocorrer devido à espessura do material ou da altura das cabeças de impressão. Recomendamos que realize a correção para combinar o material que estiver usando.












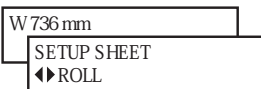


Configuração Padrão

[F] (valor de correção de direção de alimentação do material): 0,00mm

[S] (valor de correção de direção de movimento do cabeçote): 0,00mm

Priorizando as Configurações de Corte desta Máquina sobre as Configurações do Computador

Procedimento

- 1 Pressione .
- 2  Pressione  várias vezes até exibir a tela à esquerda.
Pressione .
Pressione  duas vezes.
- 3  Pressione .
- 4  Pressione   para selecionar "MENU".
Pressione  para habilitar a configuração.
- 5  Pressione   nesta ordem para retornar à tela inicial.

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]: COMMAND

Visualizando as Configurações da Função de Correção de Ambiente Automática


A função correção de ambiente automática é a função que ajusta automaticamente para a condição mais adequada desta máquina de acordo com o ambiente de operação (umidade e temperatura). A execução do ajuste automático poderá reduzir o desalinhamento na direção do escaneamento (direção do movimento da cabeça) durante a impressão ou corte. Normalmente ajuste para "ENABLE" (Habilitar)

Procedimento

1 Pressione **MENU**

2  Pressione **▲** várias vezes até exibir a tela à esquerda. Pressione **▶** e depois **▲**.

3  Pressione **▶**.

4  Verifique se a configuração está em "ENABLE" (Habilitar) Pressione **▲** **▼** para selecionar um item para alterar a configuração.

Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

Configuração atual Configuração após alteração

5  Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para retornar à tela inicial.

Configuração Padrão

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Para Realizar Impressão e Corte Separadamente

Para Realizar Impressão e Corte Separadamente

Você pode remover o material impresso e depois recarregá-lo e efetuar o corte.

Em seguida, faça o alinhamento para prevenir o desalinhamento dos resultados da impressão e das linhas de corte. Faça este ajuste no Procedimento seguinte.

Procedimento

1 Imprimindo com Marcas de Corte

☞ Pág. 144, "Impressão com Marcas de Corte".

2 Alinhe as marcas de corte impressas e efetue o corte.

É possível detectar as marcas de corte automaticamente ou manualmente.

☞ Pág. 146, "Alinhamento Automático e Corte," pág. 148, "Alinhar Manualmente e Cortar"

Nota: Corrija os desalinhamento das posições de impressão e corte, se aplicável.

☞ Pág. 149, "Corrigindo o Desalinhamento para Impressão e Corte ao Utilizar Marcas de Corte"

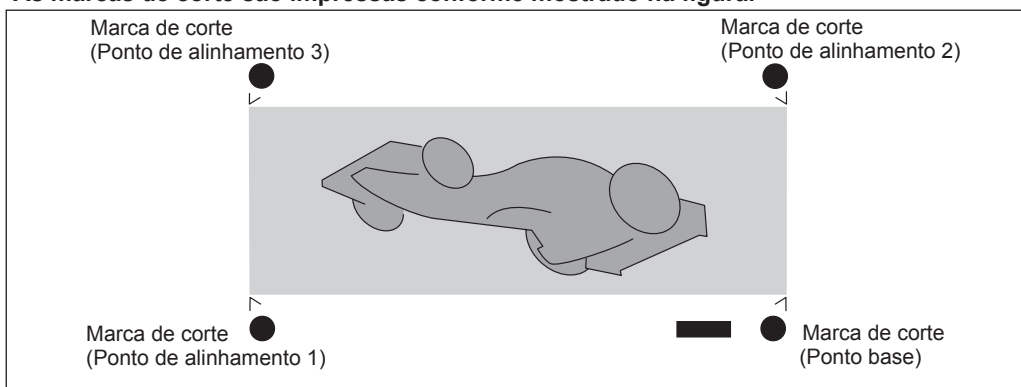
Imprimindo com Marcas de Corte

Utilize seu software RIP para fazer a configuração das marcas de corte. Para mais informações sobre como realizar este ajuste, consulte a documentação sobre o software RIP que você está utilizando.

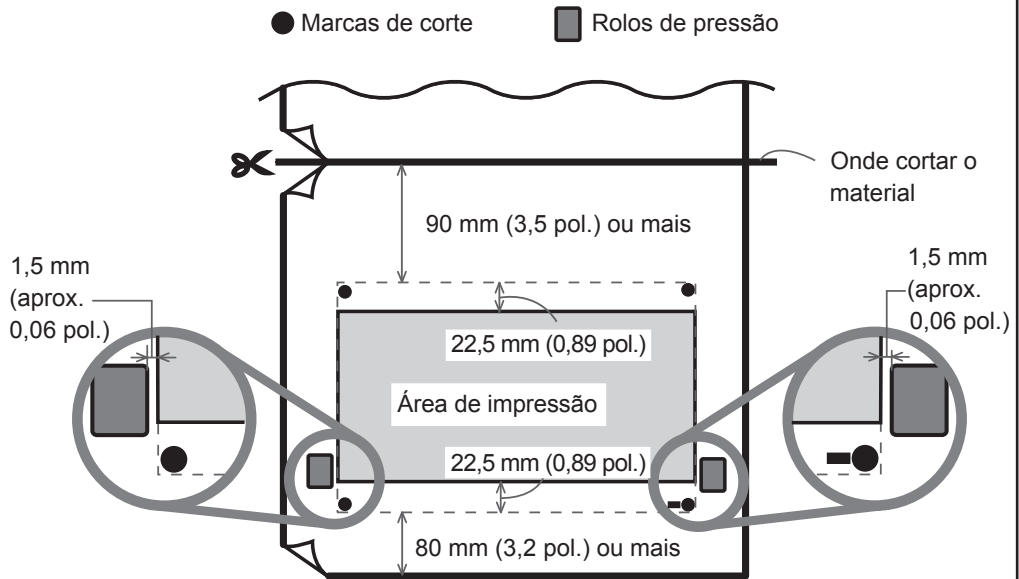
IMPORTANTE!

As marcas de alinhamento e símbolos desenhados utilizando um programa gráfico não podem ser usados como marcas de corte.

As marcas de corte são impressas conforme mostrado na figura.



Tamanhos de Materiais que Permitem Detecção de Marca de Corte Automática



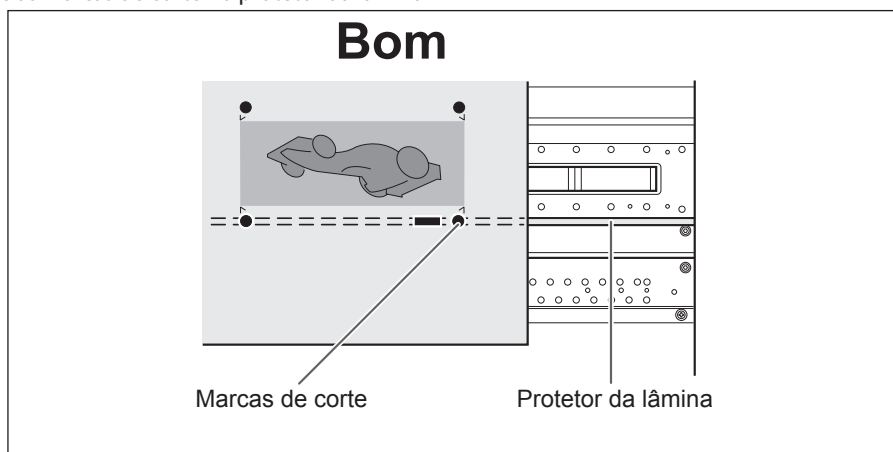
Quando você estiver imprimindo com marcas de corte, ajuste uma margem de pelo menos 90 mm (3,5 pol.) antes da próxima posição para o início da impressão. Você poderá ajustar o valor da margem com o software RIP que estiver utilizando. Para mais informações sobre como realizar este ajuste, consulte a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

Alinhar Automaticamente e Cortar

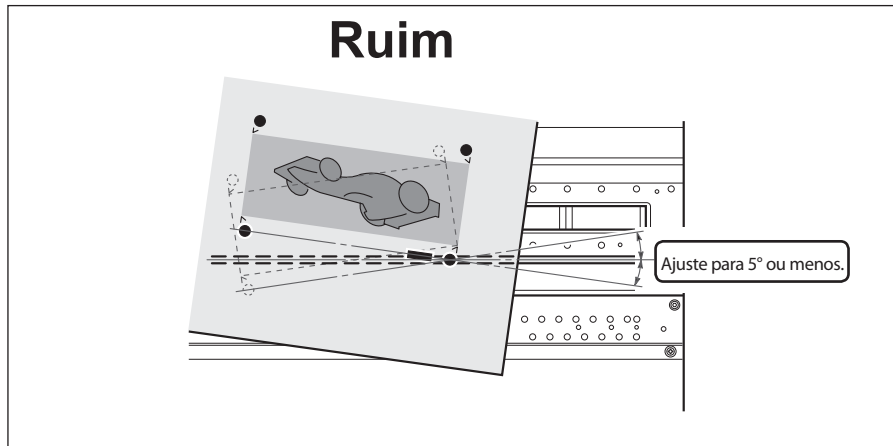
Quando você faz a configuração para a leitura de marcas de corte ao enviar os dados de corte do computador, a presença ou ausência das marcas de corte é determinada automaticamente. Para mais informações sobre como realizar este ajuste, consulte a documentação sobre o software RIP que você está utilizando.

Pontos de Configuração do Material

Coloque as marcas de corte no protetor da lâmina



Com angulação de não mais que 5 graus. Caso contrário, o alinhamento será impossível.



Se o Alinhamento Automático Não Puder Ser Executado

CROPMARK ERROR
NOT FOUND

Se o equipamento não detectar as marcas de corte, a tela mostrada na figura será exibida e a operação será interrompida. Pressione **ENTER** e depois a tela retorna para a tela anterior. Recarregue o material e, em seguida, envie os dados novamente. Recarregue o material e, em seguida, envie os dados novamente.

Quando você quiser executar o alinhamento automático com material extenso, recomendamos executar a saída dos dados separados em tamanhos que sejam os menores possíveis.

As marcas de corte não podem ser detectadas com facilidade devido aos efeitos de dobras do material ou algo semelhante. Com tamanhos grandes, os erros devido às dobras e ações semelhantes aumentam e tornam a detecção correta impossível. Nestes casos, faça o alinhamento manualmente.

☞ Pág. 148, “Alinhar Manualmente e Cortar”

Para Interromper a Detecção e Iniciar o Corte

Procedimento

1 Pressione **PAUSE** durante a detecção das marcas de corte.

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 **ENTER**.

Isso irá interromper a detecção e iniciar o corte.

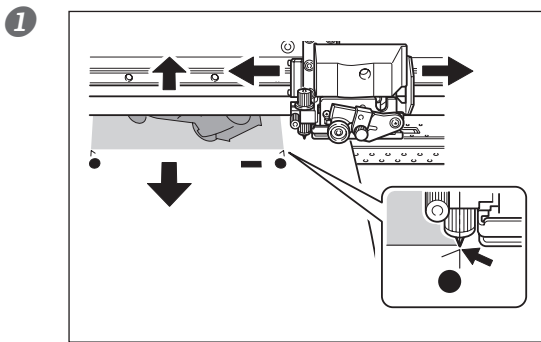
Nota: Após pressionar **PAUSE** no Procedimento **1**, retomar a detecção ou cancelar a impressão também será possível.

☞ Pág. 75 “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.

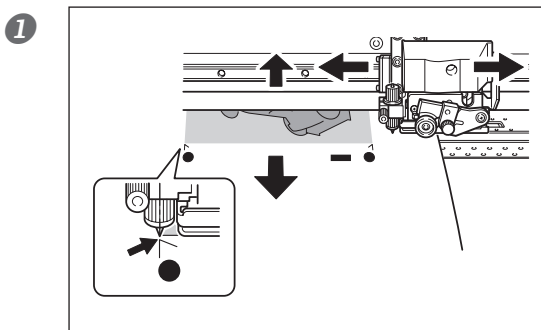
1. Ajuste o ponto base.



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

2 Pressione .

1. Ajuste os pontos de alinhamento.



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

2 Pressione durante um ou mais segundos. O número do ponto de alinhamento que você ajustar será determinado automaticamente.

3 Pressione .

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

4 Repita as etapas de (1) a (2) para especificar outros pontos de alinhamento, conforme necessário.

5 Envie os dados de corte e execute o corte.

APONTAMENTO!

Sobre os Pontos de Alinhamento

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

Nota: Ao fazer esta configuração, certifique-se de ajustar o valor de correção de [CUTTING MENU CALIBRATION] (Calibragem do Menu de Corte) para “0,00%”.

☞ Pág. 139, “Executando a Correção de Distância Durante o Corte”

Procedimento

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

☞ Pág. 143, “Visualizando as Configurações da Função de Correção de Ambiente Automática”



2 Execute o ajuste bidirecional.

☞ Pág.125 “Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional”, pág.126 “Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa”

1 Pressione **MENU**.

2  Pressione  várias vezes para exibir a figura à esquerda. Pressione  e depois .

3  Pressione .

4  Pressione . O padrão de teste (C&C1) é impresso e cortado.

Quando o ajuste for necessário, vá para o Procedimento seguinte.

Para verificar o padrão de teste (C&C1)

Verifique para certificar-se de que a posição da impressão e a posição de cortes estão alinhadas.



A posição de Impressão e a posição de corte estão desalinhadas.

Posição de corte
Posição de impressão



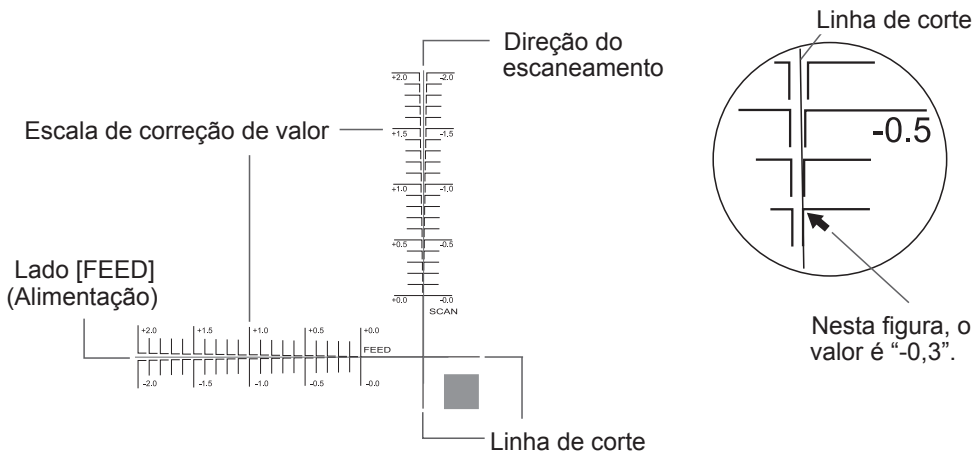
A posição de Impressão e a posição de corte estão alinhadas.

- 7 CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT 2 ◀▶ Pressione ▲ para exibir a figura à esquerda.
Pressione ENTER

O padrão de teste (C&C2) é impresso e cortado.

Para verificar o padrão de teste (C&C2)

O ponto onde a linha de corte e da escala de valor de correção se cruzam será o valor de correção. Nesta figura, o valor é "-0,3". Utilize o mesmo método para ler o valor no lado do [FEED] (Alimentação).

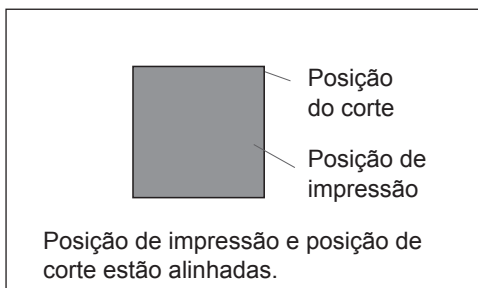


- 2 CROP - CUT ADJ.
SETTING ◀▶ Pressione ▲ para exibir a figura à esquerda.
Pressione ▶

- 3 F : - 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ◀▶ Pressione ▲ ▼ para selecionar um valor de correção de [F] (direção de alimentação de material).
Pressione ◀ ▶ para selecionar um valor de correção de [S] (direção do movimento das cabeças de impressão).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

- 4 CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT ◀▶ Pressione MENU ▲ nesta ordem para exibir a figura à esquerda.
Pressione ENTER

O padrão de teste (C&C1) é impresso e cortado. Se as linhas de impressão e corte estiverem alinhadas, o ajuste está concluído. Se for necessário ajuste adicional, volte ao Procedimento 9 e faça o ajuste fino da configuração.



Descrição

Dependendo da composição do material, a posição da impressão e de corte poderão estar 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

Capítulo 6

Para Administradores

Utilização Plena da Função Pré	154
Gerenciamento da Operação de Impressão	154
Imprimindo um Relatório de Sistema	154
Determinando O Que Fazer Quando o Cartucho de Tinta Acabar	154
Exibindo a Quantidade de Material Restante	155
Verificando a Configuração para a Quantidade Restante a Cada Vez em que o Material é Trocado	156
Impressão do Material Restante	157
Gerenciamento do Sistema da Impressora	158
Configuração do Idioma do Menu e das Unidades de Medida	158
Ajustando o Intervalo até a Ativação do Modo Espera (Função Economia de Energia).	158
Desativação do Modo Espera (Função Economia de Energia)	159
Visualizando Informações sobre o Sistema desta Máquina	160
Restaurando Todas as Configurações aos Valores Iniciais	161

Gerenciamento da Operação de Impressão

Imprimindo um Relatório de Sistema

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

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela à esquerda.
Pressione **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
SYSTEM REPORT	◀↵

 Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela à esquerda.
Pressione **ENTER**.
Inicie a impressão.
- 4

W 736mm

 Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para retornar à tela inicial.

Determinando O Que Fazer Quando o Cartucho de Tinta Acabar

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

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela à esquerda.
Pressione **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

 Pressione **▲** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶**.
- 4

EMPTY MODE	◀▶
STOP ▶ CONT.	◀↵

 Pressione **▲** **▼** para selecionar.
STOP (Interromper) Pausa a impressão imediatamente ao acabar o cartucho de tinta.
"CONT" (Continuar): A impressão não para ao acabar o cartucho de tinta.
Soa um bipe de alerta ao acabar o cartucho de tinta.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.
- 5

W 736mm
SETUP SHEET
▶◀ ROLL

 Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para retornar à tela inicial.

6

Para Administradores

Descrição

Ao selecionar "STOP" (Interromper), a impressão pausa e as cores ficam irregulares. Garanta uma quantidade de tinta suficiente antes de iniciar a impressão.

Ao selecionar "CONT" (Continuar), a impressão não é interrompida mesmo se acabar a tinta completamente. Para substituir o cartucho, você deve esperar até o fim da impressão ou pressionar (PAUSE) para pausar a impressão.

Configuração Padrão

[EMPTY MODE]: STOP

Exibindo a Quantidade de Material Restante

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 0 (zero).

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2  Pressione **▲** duas vezes para exibir a figura à esquerda. Pressione **▶** e depois **▼**.

3  Pressione **▶**.

4  Pressione **▲** **▼** para ajustar a quantidade de material restante atual. Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

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

O display é atualizado.

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

Descrição

Se você cancelar a função removendo o material ou levantando a alavanca de tracionamento, a quantidade restante naquele momento piscará na tela.

Como a quantidade de material restante não é atualizada automaticamente ao trocar o material, refaça a configuração sempre que trocar o material. Você também pode fazer com que haja a exibição deste menu automaticamente toda vez em que trocar o material. Consulte 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

Ajuste para exibir  toda vez que o material for trocado.

Procedimento

1 **Pressione**  .

2  **Pressione**  **duas vezes para exibir a figura à esquerda.**
Pressione  **e depois** .

3  **Pressione** .

4  **Pressione**   **para selecionar “ENABLE” (Habilitar).**
Pressione  **para habilitar a configuração.**

Se ajustar para “ENABLE” (Habilitar), você deve configurar o menu [EDGE DETECTION] (Detecção de borda) para “ENABLE” (Habilitar).

☞ Pág 129 “Usando Material Transparente”

3  **Pressione**   **nesta ordem para retornar à tela inicial.**

Descrição

Configurar este menu para “ENABLE” (Habilitar) pode ser útil para evitar que se esqueça de refazer a configuração na troca de material. Entretanto, certifique-se também de configurar o menu [EDGE DETECTION] (Detecção de bordas) para “ENABLE” (Habilitar) (consulte a Pág. 129, “Usando Material Transparente”). Ao configurar [EDGE DETECTION] (Detecção de bordas) para “DISABLE” (Desabilitar), [SHEET REMAIN] (Folhas Restantes) não é exibido automaticamente.

Configuração Padrão

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Impressão do Material Restante

Esta função imprimirá a quantidade de material restante exibida no menu principal.

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SHEET REMAIN	▶

 Pressione **▲** duas vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶**.
- 3

SHEET REMAIN	◀▶
PRINT MENO	↵

 Pressione **ENTER**.
Inicie a impressão.
- 4

W1200mm	L 25.0m
---------	---------

 Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para retornar à tela inicial.

Descrição

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, no entanto, que a continuidade ao realizar a próxima impressão inicia a impressão na parte superior da porção 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.

Gerenciamento do Sistema da Impressora

Configuração do Idioma do Menu e das Unidades de Medida

Isto seleciona o idioma e as unidades de medida exibidos na tela da impressora do painel de operações.

Procedimento

- 1 Pressione e segure **MENU** e ligue o botão “sub power” (energia secundária).
- 2

MENU LANGUAGE	↕
JAPANESE	↵

 Use **▲** **▼** para selecionar o idioma de exibição (menu).
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.
- 3

LENGTH UNIT	↕
mm ▶ INCH	↵

 Utilize **▲** **▼** para selecionar a unidade de medida de extensão.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.
- 3

TEMP. UNIT	↕
°C ▶ °F	↵

 Utilize **▲** **▼** para selecionar a unidade de medida de temperatura.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

Configuração Padrão

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

Ajustando o Intervalo até a Ativação do Modo Espera (Função Economia de Energia).

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	↔
SUBMENU	▶

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶**.
- 3

SUBMENU	↔
SLEEP	▶

 Pressione **▲** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶** duas vezes.
- 4

INTERVAL	↔
30min ▶ 15min	↵

 Use **▲** **▼** a configuração.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.
- 5

W1200mm	
SETUP SHEET	↔
▶ ROLL	

 Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para retornar à tela inicial.

Configuração Padrão

[INTERVAL]: 30min

Desativação do Modo Espera (Função Economia de Energia)

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUBMENU	▶

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶**.
- 3

SUBMENU	◀▶
SLEEP	▶

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶** e depois **▼**.
- 4

SETTNG	◀▶
ENABLE ▶ DISABLE	↵

 Pressione **▶**.
- 5

SETTNG	◀▶
ENABLE ▶ DISABLE	↵

 Pressione **▲** **▼** para selecionar “DISABLE” (Desabilitar).
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.
- 5

W1200mm	
SETUP SHEET	
◀▶ ROLL	

 Pressione **MENU** **◀** nesta ordem para retornar à tela inicial.

Configuração Padrão

[SETTING]: ENABLE

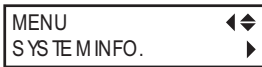
Visualizando Informações sobre o Sistema Desta Máquina

Nota: Para informações sobre como instalar uma rede, consulte o "Guia de Instalação".

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2



Pressione **▲** várias vezes para exibir a figura à esquerda.

Você pode visualizar as seguintes informações.

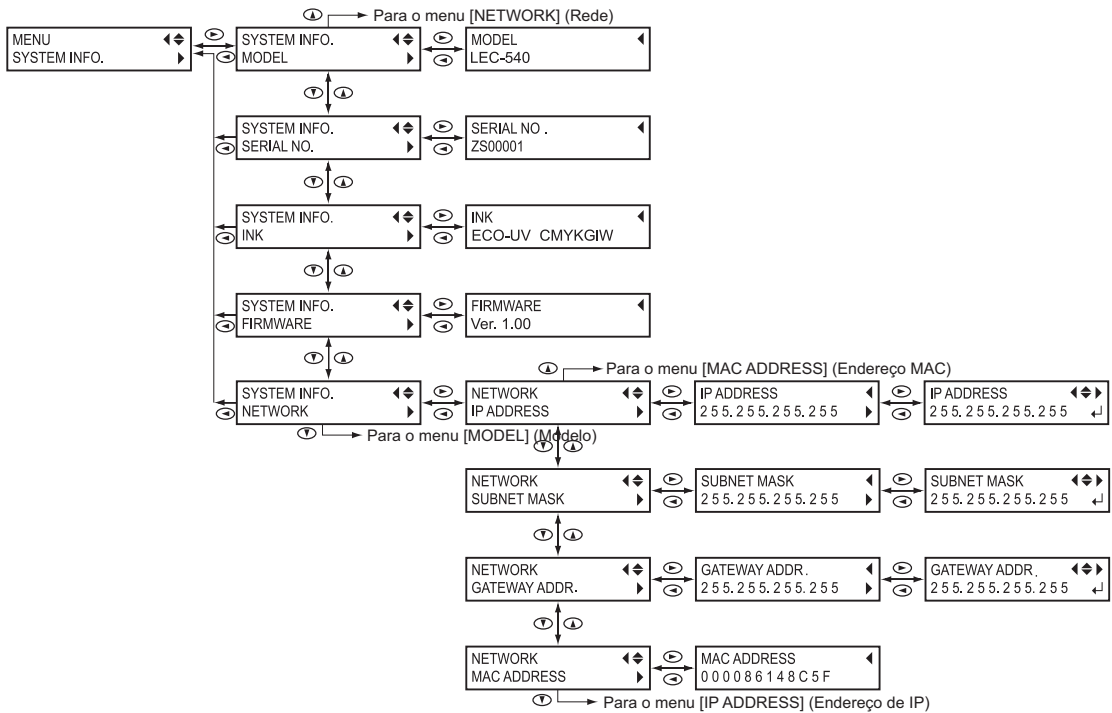
[MODEL] (Modelo): Nome do modelo

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

[INK] (Tinta): Tipo de tinta

[FIRMWARE] (Licença): Versão de licença

[NETWORK] (Rede): Configuração de rede (Endereço IP, etc)



Restaurando Todas as Configurações aos Valores Iniciais

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.

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
FACTORY DEFAULT	↵

 Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **ENTER** para executar.

Capítulo 7

Leia este capítulo sempre que ocorrer algum problema. (Perguntas Frequentes)

O Equipamento Não Funciona	164
O Equipamento de Impressora Não Funciona	164
Não há corte do material.	165
O Sistema de Rebobinamento de Material Não Funciona	165
Impossível Realizar Impressão de Boa Qualidade ou Corte ...	167
Resultados de Impressão Estão Imprecisos ou Contêm Linhas Horizontais	167
Cores Estão Instáveis ou Não-homogêneas	168
O Material Torna-se Manchado Quando Impresso	169
O Corte está Desalinhado ou Inclinado	169
Material Travado	171
O Material Travou	171
O Material Não Pode Ser Conduzido Com Facilidade	172
O Material Não Pode Ser Conduzido Com Facilidade	172
O Avanço do Material Não Está Correto	173
O Material Encolhe ou Enruga	173
O Avanço do Material Não Está Reto	173
O Avanço do Material Não Está Correto	173
As Cabeças de Impressão Não Se Movem.....	175
O que fazer Primeiro	175
As Cabeças de Impressão Ainda Não Se Movem.....	175
Uma Mensagem é Exibida	178
Uma Mensagem de Erro é Exibida	180

O Equipamento Não Funciona


O equipamento de Impressora Não Funciona

O botão de energia está ligado?

Ligue a chave de alimentação primária da impressora, e depois pressione a chave de alimentação secundária e certifique-se de que a chave de alimentação secundária está acesa.

☞ Pág. 35, "Ligue"

está aceso?

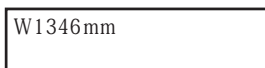
A impressão não é realizada quando  não estiver aceso. Puxe a alavanca de tracionamento de volta, feche a tampa frontal e pressione .



A tampa está aberta?

Feche a tampa dianteira, lateral e de manutenção.

Há exibição do menu superior?




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  e depois pressione .

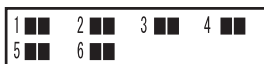
☞ Pág. 73, "Preparando Para Receber Dados de um Computador"

está aceso?

Quando  estiver aceso, a operação será pausada. Para retomar, pressione ,  apaga e a impressão continua.

☞ Pág. 75 "Pausar ou Cancelar a Impressão"

Acabou a tinta?



Quando os dados de impressão são enviados ao mesmo tempo em que a tela mostrada na figura é exibida, uma mensagem aparecerá e um bipe de alarme irá soar. Ao mesmo tempo, a operação é interrompida. Ao substituir o cartucho de tinta por um novo, a impressão ou corte reinicia.

☞ Pág. 91 "Como Substituir os Cartuchos de Tinta," pág. 154 "Determinando o que Fazer Quando Acabar a Tinta"

Uma mensagem é exibida na tela?

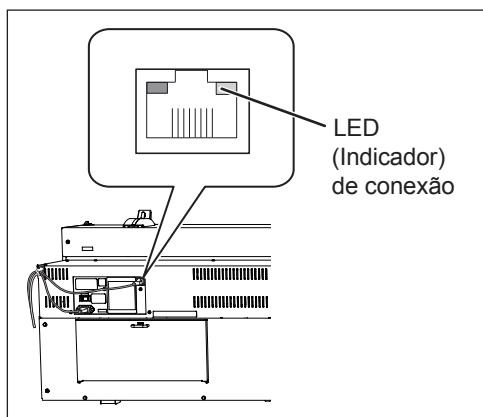
☞ Pág. 178, "Se Uma Mensagem Aparecer" pág. 180, "Se Uma Mensagem de Erro Aparecer"

O cabo está conectado?

Conecte o cabo firmemente.

☞ "Guia de Instalação"

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. Se isso possibilitar realizar a impressão, significa que a rede está com problemas.

A configuração de rede está correta?

Se a impressão não for possível ainda que o LED (Indicador) de conexão estiver 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 Configuração", pág. 160 "Visualizando Informações sobre o Sistema Desta Máquina"

O software RIP desliga de maneira anormal?

Certifique-se de que o software RIP funciona corretamente, e então desligue a chave de alimentação secundária e ligue-a novamente.

☞ "Guia Rápido do Roland VersaWorks"

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).

Não há corte do material

A faca de separação está instalada?

Se a faca de separação não estiver instalada, não é possível cortar o material.

☞ Pág. 117, "Substituição da Faca de Separação"

O Sistema de Rebobinamento de Material Não Funciona

O cabo da unidade de rebobinamento está conectado?

Conecte o cabo da unidade de rebobinamento ao equipamento. Para realizar o rebobinamento automaticamente durante a impressão, também acione o botão AUTO (Automático).

☞ "Guia de Instalação", Pág. 81 "Condições de Uso do Sistema de Rebobinamento do Material"

O botão AUTO está na posição [OFF] (Desligado)?

Altere o botão AUTO (Automático) de acordo com a direção de rebobinamento do material.



Impossível Realizar Impressão de Boa Qualidade ou Corte

Resultados de Impressão Estão Imprecisos ou Contêm Linhas Horizontais

As cabeças de impressão apresentam respingos?

Realize um teste de impressão e certifique-se de que não há ocorrência de gotejamento. Se houver, realize uma limpeza das cabeças de impressão.

☞ Pág. 67, “Teste de Impressão e Limpeza”, Pág. 99 “Quando a Limpeza Normal Não For Eficaz”, Pág. 108, “Quando Não For Possível Limpar Respingos de Tinta Branca”.

A altura das cabeças 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. 128 “Ajustando a Altura das Cabeças de Impressão para Torná-lo Compatível com a Espessura do Material”

Você efetuou a correção de alimentação?

O desalinhamento expressivo da quantidade de avanço do material pode resultar em impressões de aparência borrada ou com 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. 126 “Aliviando as Faixas Horizontais e Similares (função correção de alimentação)”

Você efetuou a correção bidirecional?

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. 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.

☞ Pág. 125 “Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional”, pág. 125 “Correção de Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa”

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 pelas configurações do software RIP (como o perfil de cor selecionado). Ajuste as configurações ao 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 as cabeças 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 à luz direta do sol. 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 instalado corretamente, seu avanço pode ser irregular, ou a própria impressão pode ser afetada. Certifique-se de que o material esteja instalado e configurado corretamente.

☞ Pág. 36, “Carregando o Material”, Pág. 173, “O Avanço do Material Não Está Correto”

As configurações para o menu [PRESET] (Pré-configurar) estão adequadas?

Se as configurações selecionadas para o menu [PRESET] (Pré-configurar) não forem compatíveis com o tipo de material, a impressão poderá ser afetada. Selecione configurações otimizadas para o material que estiver usando.

☞ Pág. 55, "Configuração do Material," Pág. 122, "Utilizando Totalmente a Função Pré-Configurar"

Cores Estão Instáveis ou Não-homogêneas

Você agitou os cartuchos de tinta suavemente antes de instalá-los?

Agite os cartuchos suavemente antes de instalá-los.

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. 173, "O Avanço do Material Não Está Correto"

A impressão foi interrompida?

Quando a impressão é interrompida, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reinicia. Evite interromper a impressão. Como padrão, a impressão será interrompida quando a tinta residual no interior do equipamento acabar. 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. Recomendamos que não realize outras tarefas com o computador enquanto a impressão estiver em progresso.

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 as cabeças de impressão não sejam expostos ao vento. Esses fatores podem resultar em falha de pontos por polegada ou impressão de qualidade reduzida.

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. 130, "Acelerando Impressão para Material Reduzido," pág. 132, "Evitando Resíduo de Material e Respingos Durante a Impressão"

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. 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-configurar) estão adequadas?

Se as configurações selecionadas para o menu [PRESET] (Pré-configurar) não forem compatíveis com o tipo de material, a impressão poderá ser afetada. Selecione configurações otimizadas para o material que estiver usando.

☞ Pág. 122, "Utilizando Totalmente a Função Pré-Configurar"

O Material Torna-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 as cabeças de impressão.

☞ Pág. 128, "Ajustando a Altura das Cabeças de Impressão para Torná-la Compatível com a Espessura do Material", pág. 173 "O Avanço do Material Não Está Correto"

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 das cabeças.
- Transferência de tinta para cabeças devido ao atrito com o material.

Se isso ocorrer, efetue a limpeza manual. Recomendamos que a limpeza das cabeças de impressão seja realizada periodicamente.

☞ Pág. 101, Manutenção que Deve Ser Efetuada Mais de Uma vez por Mês"

- Verificar Baixa Umidade

Use esta máquina em ambiente com umidade relativa de 35 a 80% (sem condensação).

Os rolos de pressão ou os prendedores do material estão sujos?

Limpe-os periodicamente.

☞ Pág. 97, "Limpeza"

O Corte está Desalinhado ou Inclinado

O material está instalado e configurado corretamente?

Se o material não estiver instalado corretamente, ou o avanço do material não estiver correto, corte pode ser afetado. Certifique-se de que o material esteja instalado e configurado corretamente.

☞ Pág. 36, "Carregando o Material", Pág. 173, "O Avanço do Material Não Está Correto"

As configurações das 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 demonstrar que o destacamento do material e os traços da lâmina no papel de apoio estão ótimos, então o material está sendo cortado apropriadamente. Tome cuidado para não deixar a força da lâmina muito alta.

☞ Pág. 133, "Utilizando Totalmente a Função de Corte"

O comprimento da impressão é muito longo?

Para impressão seguida imediatamente de corte em particular, quanto maior o comprimento da página (isto é, quanto maior a distância do material rebobinado após a impressão), maiores serão as chances de ocorrer desalinhamento. É uma boa ideia manter o tamanho de cada página no mínimo necessário.

Você está utilizando um material que demonstra grande expansão e contração?

Ao realizar impressão seguida imediatamente de corte, pode ocorrer desalinhamento se o material se expandir ou contrair. Se isso ocorrer, tente executar a impressão com marcas de corte e, em seguida, configurar o ponto base e um ou mais pontos de alinhamento e a execução do corte. Isso irá corrigir a expansão e contração do material.

[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” (Desabilitar) executa a combinação do ambiente para corrigir o desalinhamento.

☞ Pág. 143, “Visualizando as Configurações da Função de Correção de Ambiente Automática”

As configurações para o menu [CALIBRATION] (Calibragem) (no menu [CUTTING MENU] (Menu de Corte)) estão corretas?

Ao executar impressão seguida imediatamente de corte, vá para [CUTTING MENU] (Menu de Corte) e ajuste o valor [CALIBRATION] (Calibragem) para “0,00”.

☞ Pág. 139, “Executando a Correção de Distância Durante o Corte”

Os rolos de pressão estão instalados nos locais corretos?

Certifique-se de instalar os Rolos de Pressão sobre os rolos de tração. Se os rolos de pressão não forem instalados nos locais corretos, pode ocorrer desalinhamento do material.

☞ Pág 36, “Carregando o Material”



O Material Travou

Se uma mensagem de erro for exibida porque o material travou, corrija o problema imediatamente. Se não o fizer, isso pode causar danos as cabeças de impressão.

☞ Pág. 182 [MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (Erro ao Desligar o Equipamento)

O material está dobrado ou desalinhado?

Muitos fatores podem causar desalinhamento e dobras. Verifique o seguinte e corrija o problema.

☞ Pág. 173 "O Avanço do Material Não Está Correto"

A altura das cabeças de impressão está muito baixa?

Tente levantar as cabeças de impressão. O material pode, inevitavelmente, dobrar levemente; então a altura das cabeças de impressão deve ser ajustada para levar isso em consideração.

☞ Pág. 128 "Ajustando a Altura das Cabeças de Impressão para Torná-la Compatível com a Espessura do Material"

O Material Não Pode 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. 173 "O Avanço do Material Não Está Correto"

O tubo de papel está instalado corretamente?

Insira o tubo de papel das tampas de extremidade firmemente. Se o tubo de papel não for instalado 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. Utilizar algo diferente do item incluso pode resultar em giro sem tração ou outros problemas que impedem o rebobinamento do material.

☞ Pág. 80, "Sobre o Tubo de Papel"



O Avanço do Material Não Está Correto

Uma série de problemas pode ocorrer se a alimentação do material não estiver adequada. Isso pode causar problemas como a má qualidade de impressão, contato do material com as cabeças de impressão, posicionamento desalinhado ou travamento do material. Corrija as situações da seguinte forma.

O Material Encolhe ou Enruga

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.

☞ Pág 36, "Carregando o Material"

O material carregado ficou em repouso por algum tempo?

O material pode encolher ou enrugar se for aquecido por um período extenso. Quando a impressão acabar, desligue a alimentação secundária ou remova o material.

Os prendedores do material estão montados?

Certifique-se de aplicar os prendedores do material ao imprimir sobre material com espessura inferior a 0,5 mm.

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). Se utilizado em ambiente onde a temperatura for inferior a 20°C, o material poderá enrugar dependendo do tipo ou largura.

O material utilizado está com defeito?

Se usar material com defeito, isso pode causar enrugamento no material.

A umidade do ambiente está muito alta?

Use esta máquina em ambiente com umidade relativa de 35 a 80% (sem condensação).

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.

☞ Pág 36, "Carregando o Material"

O Avanço do Material Não Está Correto

O material ou os eixos do material tocam algum outro objeto?

Certifique-se de que o material e os eixos não estejam tocando em nada. Isso pode afetar a impressão, mesmo quando o avanço parecer correto.

☞ Pág. 36, "Carregando o Material"

O material é muito espesso?

Um material muito espesso pode não somente causar alimentação instável, mas pode arranhar as cabeças 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.

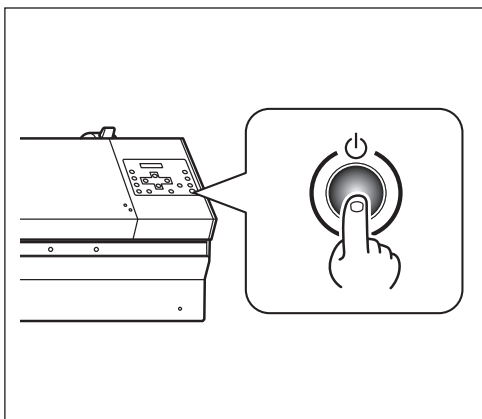
☞ Pág. 97, "Limpeza"



As Cabeças de Impressão Não Se Movem

Se o carro das cabeças de impressão parar em cima da mesa, tente imediatamente prevenir o ressecamento das cabeças de impressão.

O Que Fazer Primeiro



Desligue a chave de alimentação secundária, e então ligue-a novamente. Se o material estiver travado, remova-o também. Se o carro das cabeças de impressão se mover para a posição "standby" (espera) (no lado direito do equipamento principal), significa que a operação foi realizada com sucesso.

As Cabeças de Impressão Ainda não se Movem

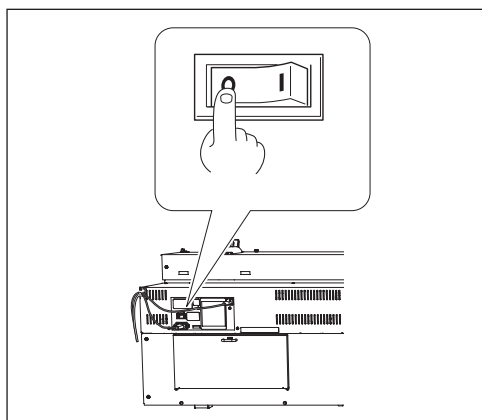
Tente desligar a energia principal, depois ligue a energia principal novamente seguida pela energia secundária.

As Cabeças de Impressão Ainda Não Se Movem

Se as cabeças de impressão continuarem estáticas, tome a seguinte medida de emergência e contate seu representante autorizado ou assistência técnica da Roland DG Corp.

Procedimento

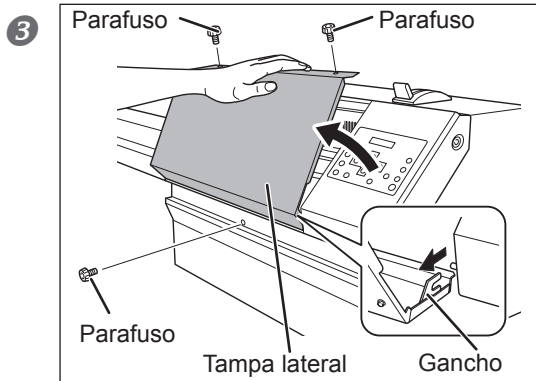
1



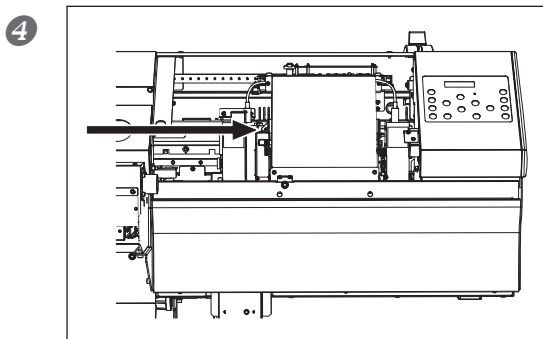
Desligue a energia principal.

2

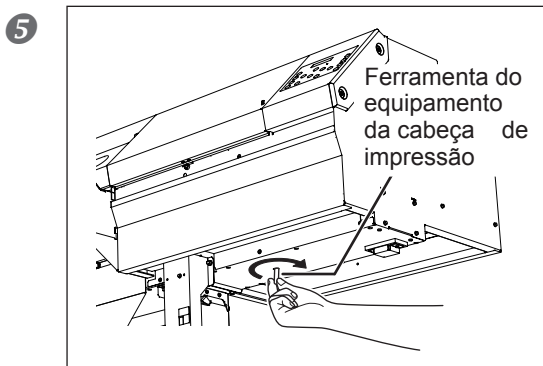
Abra a tampa dianteira.



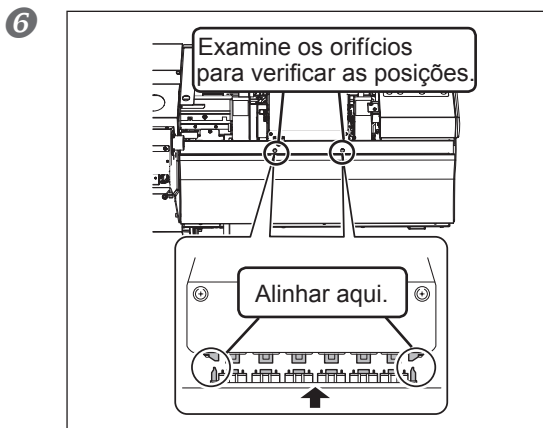
Retire a tampa lateral.



Mova delicadamente as cabeças de impressão manualmente para a posição “standby” (espera).

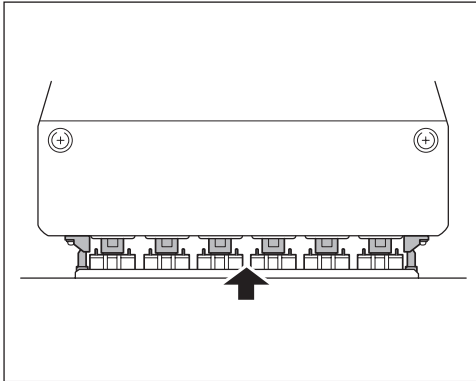


Insira ferramenta do equipamento das cabeças de impressão no orifício no fundo do equipamento e gire-o cuidadosamente. O equipamento protetor levantará.



Alinhe as guias das extremidades das cabeças de impressão com as guias nas extremidades da tampa do equipamento.

6



Gire a ferramenta até as cabeças de impressão ficarem em contato com a tampa do equipamento.

2

Quando as cabeças de impressão fizerem contato com a tampa do equipamento, gire a ferramenta do equipamento das cabeças de impressão mais uma ou duas vezes.

Certifique-se de que as cabeças de impressão estejam seguramente protegidos.

Uma Mensagem é Exibida

Estas são as principais mensagens que aparecem na tela do equipamento 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 ■ 5 ■ 6 ■]

Há somente uma pequena quantidade restante de tinta. Troque o cartucho indicado pelo número que estiver piscando por um cartucho novo.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN] (Pressione a tecla de energia para limpar)

Esta função aparece quando o equipamento fica inoperante por aproximadamente um mês. Ligue a alimentação secundária uma vez por mês.

☞ Pág. 119, "Quando Sem Uso por um Período Prolongado"

[CIRCULATING INK] (Distribuição de tinta)

A tinta branca é distribuída dentro do equipamento. Isso ocorre automaticamente para limpar a precipitação de tinta branca. Aguarde até mudar a mensagem exibida.

[SET CARTRIDGE] (Ajuste o cartucho)

Insira o cartucho de tinta indicado pelo número que estiver piscando. Essa mensagem aparece ocasionalmente durante a substituição de cartuchos de tinta.

[REMOVE CARTRIDGE] (Remova o cartucho)

Remova o cartucho de tinta indicado pelo número que estiver piscando. Essa mensagem aparece ocasionalmente durante a substituição de cartuchos de tinta.

[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 CL-LIQUID] (Ajuste o líquido de limpeza)

Insira o cartucho de limpeza tinta SOL INK indicado pelo número que estiver piscando. Essa mensagem aparece ocasionalmente durante a limpeza das cabeças 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 das cabeças de impressão.

[END OF THE SHEET] (Fim da folha)

A extremidade final do material foi detectada durante a operação. Pressione qualquer tecla no painel de operação para excluir a mensagem. Instale um novo material.

[SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY] (Folha não carregada; pressione a tecla SETUP)

Carregue o material e pressione . Esta mensagem aparece quando há uma tentativa de teste de impressão sem o carregamento do material.

[INSTALL DRAIN BOTTLE] (Instale a garrafa de descarte)

Verifique se a garrafa de descarte está devidamente instalada. Instale a garrafa de descarte e depois pressione

ENTER

[CHECK DRAIN BOTTLE] (Verifique a garrafa de descarte)

Essa mensagem aparece quando certa quantidade de líquido drenado é coletada pela garrafa de descarte. Para excluir a mensagem, pressione **ENTER**. Se esta tela aparecer, vá para o menu [DRAIN BOTTLE] (Garrafa de Descarte) e descarte o líquido drenado na garrafa.

☞ Pág. 95 "Descarte de Tinta Descarregada"

[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (Ajuste a altura das cabeças de impressão para xxx)

A altura da cabeça de impressão está mais baixa do que a altura especificada no computador. As cabeças de impressão se movem para um local onde você poderá efetuar o ajuste da altura. Ajuste de acordo com a altura exibida e depois pressione **ENTER**.

[REMOVE MEDIA CLAMPS] (Remova os prendedores do material)

Isso é exibido quando o corte do material acontece sem a remoção prévia dos prendedores do material. O corte do material inicia quando **ENTER** é pressionado após a remoção dos prendedores do material. Pressionar **←** enquanto a mensagem é exibida interrompe o corte.

[TIME FOR MAINTENANCE] (Necessidade de manutenção)

É necessário executar a limpeza manual. Após a verificação, pressione **ENTER**.

☞ Pág. 102, "Efetuando a Limpeza Manual"

[TIME FOR WIPE REPLACE] (Momento para repor as palhetas)

Está na hora de substituir as palhetas. Após a verificação, pressione **ENTER**.

☞ Pág. 111, "Substituição das Palhetas"

Uma Mensagem de Erro é Exibida

A seguir estão as descrições de mensagem de erro que podem aparecer na tela do equipamento, 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.

[TURN POWER OFF AND SET INK MODE] (Desligue a energia e ajuste o modo de tinta)

A energia secundária é ativada se o modo de tinta não estiver ajustado.

Desligue a energia secundária. Selecione o modo de tinta e depois ligue a energia secundária.

☞ "Guia de Instalação"

[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 é 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. 146, "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 energia secundária e depois ligue novamente.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?] (Não é possível imprimir a marca - continuar?)

O tamanho dos dados incluindo as marcas de corte são maiores que a área de impressão ou de corte do material instalado.

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 e, em seguida, levante a alavanca de carregamento. Ajuste a área de impressão ou de corte maior, como ao substituir o material por um material maior ou alterar as posições dos rolos de pressão maiores e, em seguida, envie os dados novamente.

O tamanho dos dados de impressão é muito pequeno.

Faça com que o tamanho da direção de escaneamento 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 e, em seguida, pressione **ENTER** 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 do material.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND] (Erro de marca de corte não encontrado)

A detecção automática das marcas de corte não pode ser realizada.

Insira o material na posição correta e execute a detecção das marcas de corte novamente. Dependendo do tipo de material, a detecção automática das marcas de corte pode se tornar inviável. Se houver a repetição do erro dos resultados da detecção das marcas de corte novamente, então execute a detecção das marcas de corte manualmente.

☞ Pág. 144, "Realizando a Impressão e Corte Separadamente"

[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 alimentação 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 (15 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 irrecuperável 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 do visor.

[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 e, em seguida, pressione **SET UP** por um segundo ou mais. Ajuste a área de impressão ou de corte maior, como ao substituir o material por um material maior ou alterar as posições dos rolos de pressão maiores e, 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 havia material carregado.

Pressione qualquer tecla para limpar o erro. Carregue o material e puxe a alavanca de abastecimento, depois pressione **SET UP**.

☞ Pág 36, "Carregando o Material"

[EDGE DETECTION] (Detecção de Extremidade) está configurado como "ENABLE" (Habilitar), mas o material transparente foi instalado.

Levante a alavanca de carregamento, ajuste o item do menu [EDGE DETECTION] (Detecção de Dxtremidade) para "DISABLE" (Desabilitar), e depois reinstale o material.

☞ Pág 129 "Usando Material Transparente"

O material instalado é muito pequeno.

Pressione qualquer tecla para limpar o erro. Troque-o por um material de tamanho utilizável.

[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 alimentação 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 (15 a 32°C) e permita que a temperatura do equipamento se estabilize, então ligue a energia.

[DATA ERROR CANCELING...] (Cancelamento de erro de informação...)

Interrupção da produção por um problema encontrado no recebimento dos dados.

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.

Puxe de volta a alavanca de abastecimento e, em seguida, pressione **SET UP**.

Os rolos de pressão levantaram durante a impressão.

A impressão foi descontinuada. Não mova a alavanca de carregamento durante a impressão.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT (LEFT) POS] (Erro de rolo de pressão na posição esquerda inválido)

O rolo de pressão direito (ou esquerdo) está posicionado em locais onde não pressionam o material.

Mova a alavanca de carregamento para trás, e depois mova o rolo de pressão direito (ou esquerdo) para o local correto.

☞ Pág 36, "Carregando o Material"

[WRONG CARTRIDGE] (Cartucho incompatível)

Um cartucho incompatível foi instalado.

Remova o cartucho para solucionar o erro. Utilize um cartucho do tipo especificado.

[WRONG HEAD IS INSTALLED] (A instalação da cabeça de impressão não foi feita de maneira correta)

Uma cabeça de impressão inutilizável foi instalada.

Desligue a alimentação secundária. Após desligar a energia, entre em contato com seu representante autorizado da Roland DG Corp.

[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 então ligue-a novamente. Abrir a tampa frontal com a impressão em andamento irá causar uma parada de emergência. Nunca permita que as cabeças de impressão fiquem nesse estado.

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF] (Erro ao desligar o equipamento)

Um erro ocorreu no motor.

A operação não pode prosseguir. Desligue a alimentação secundária. A seguir, elimine a causa do erro, depois ligue a alimentação secundária imediatamente. Se o equipamento permanecer com o erro não corrigido, as cabeças 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 material com força excessiva.

O material travou.

Cuidadosamente remova o material preso. As cabeças de impressão também podem estar danificadas. Efetue a limpeza das cabeças de impressão; em seguida, realize um teste de impressão e verifique os resultados.

O material foi puxado com força excessiva.

Tensão excessiva foi aplicada 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.

Capítulo 6

Especificações

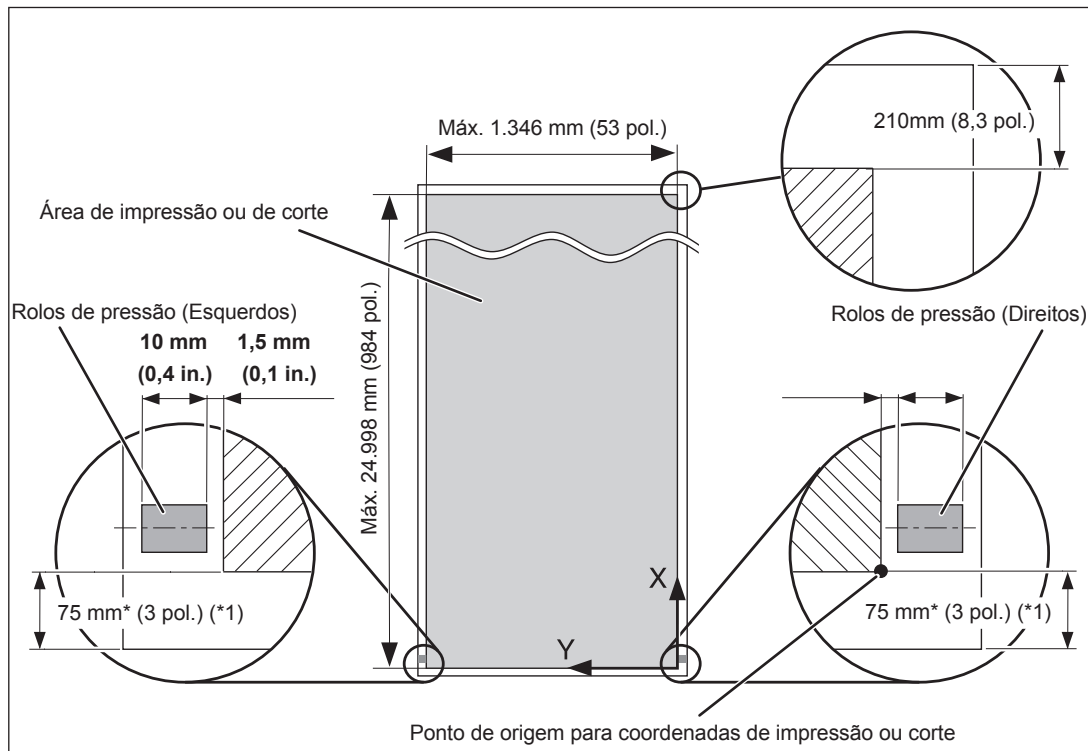
Principais

Área de Impressão/Corte	184
Área máxima	184
Área Máxima Quando Estiver Usando Marcas de Corte	185
Local de Corte de Material Durante a Impressão Contínua ...	186
Sobre a Lâmina	187
Locais da Avaliação de Energia e Certificação das	
Etiquetas de Número Serial	188
Especificações	189

Área de Impressão/Corte

Área máxima

A área de impressão ou de corte junto com a direção de escaneamento (a direção do movimento da cabeça) são determinadas pela posição dos rolos de pressão esquerdo e direito.

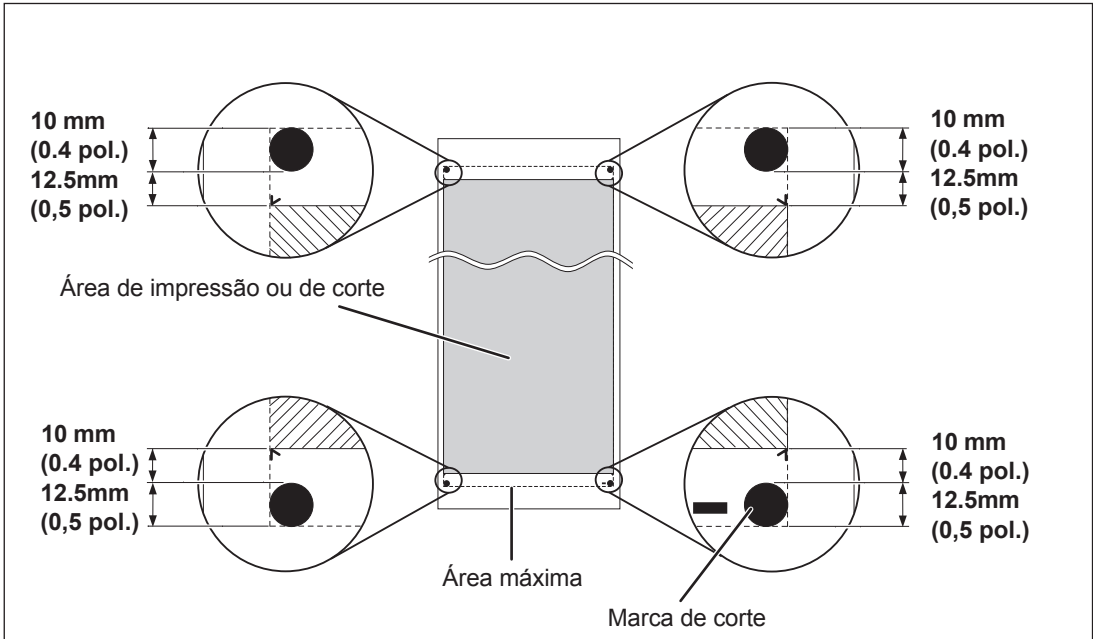


(*1)

- Se "EDGE" (Extremidade) ou "PIECE" (Material) for selecionado no menu [SETUP SHEET] (Folha de Ajuste).
- O comprimento da margem exigido pelos sistemas de rebobinamento e de alimentação é de aproximadamente 1.100 mm (43 pol.).

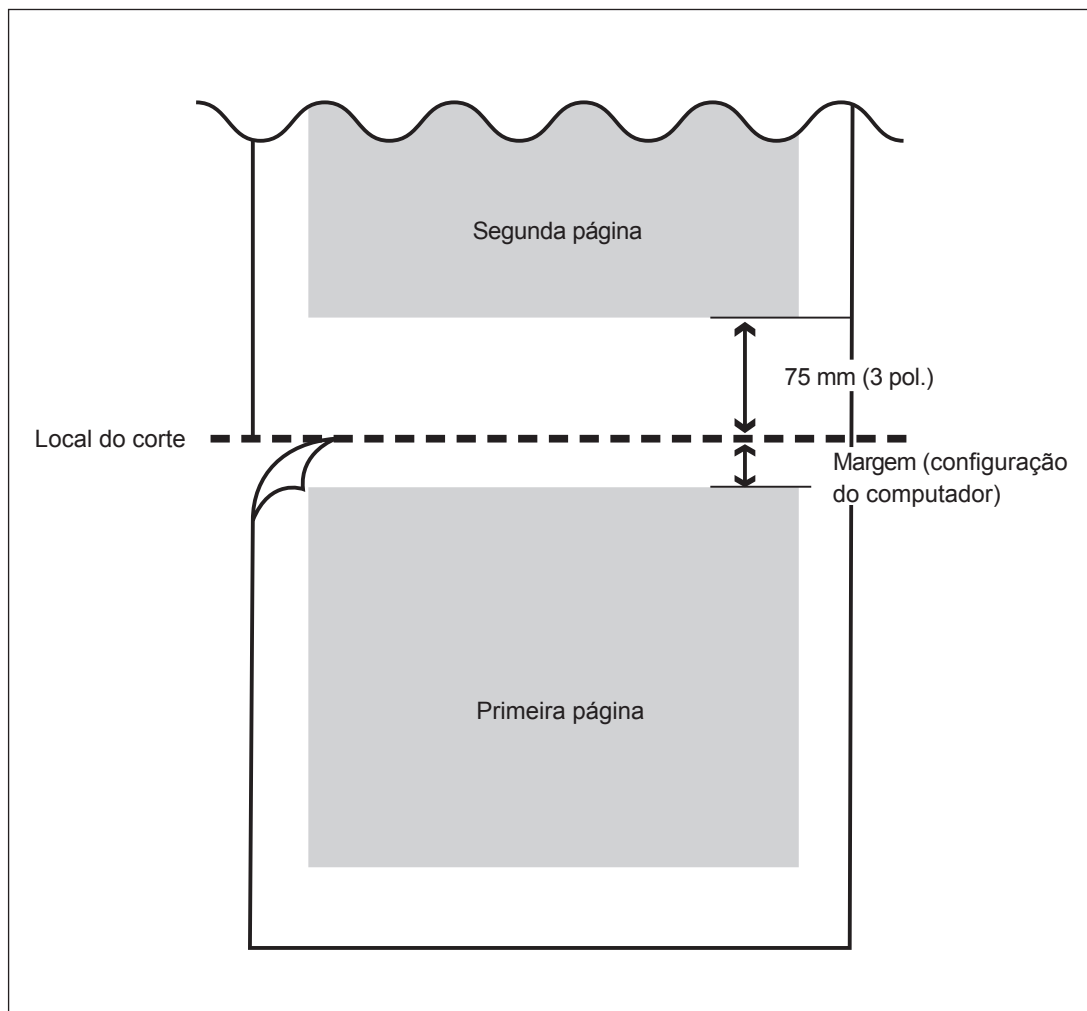
Área Máxima Quando Estiver Usando Marcas de Corte

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 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.



Sobre a Lâmina

As condições de corte e a vida útil da lâmina variam 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 compensação da lâmina	Vida útil da lâmina (guia geral)
ZEC-U1005	Vinil sinalético geral	50 a 150 gf	0,25 mm	8.000 m
ZEC-U5025	Vinil sinalético geral Vinil fluorescente Vinil refletivo	30 a 100 gf 120 a 200 gf 100 a 200 gf	0,25 mm 0,25 mm 0,25 mm	4.000 m 4.000 m 4.000 m

Quando restarem áreas sem corte mesmo quando a força da lâmina for aumentada para um valor que seja maior que 50 a 60 gf dos valores mostrados nesta tabela, então substitua a lâmina.

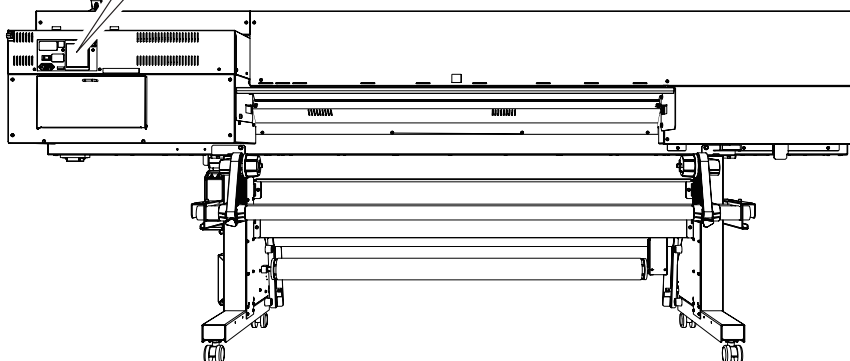
*Os valores para a "Vida útil da lâmina" são estimativas para quando um tipo de material idêntico é utilizado.

Número Serial

Este é necessário quando você solicitar manutenção, serviços ou suporte. Nunca retire a etiqueta ou deixe-a ficar suja.

Frequência de Energia

Use uma tomada elétrica que seja compatível com as especificações para voltagem, frequência, e corrente elétrica fornecidos aqui.



Especificações

		LEC-540
Método de corte/impressão		Método jato de tinta piezo / método de movimentação de material
Material aceitável	Largura	0,3 a 1.371 mm
	Espessura	Máximo 1,0 mm (39 mil) com revestimento, para impressão Máximo 0,4 mm (16 mil) com revestimento, 0,22 mm (9 mil) sem Revestimento para corte
	Espessura	Máximo 210 mm (8,3 pol.)
	Peso do rolo	Máximo 30 kg (66 pol.)
	Diâmetro central(*1)	76,2 mm (3 pol.) ou 5,08 cm (2 pol.)
Largura de impressão/corte (*2)		Máximo 1.346 mm (53 pol.)
Cartuchos de tinta	Tipos	Certucho ECO-UV 220
	Cores	6 cores (ciano, magenta, amarelo, preto, branco e brilhante)
Equipamento de secagem de tinta		Luz LED UV Dual
Resolução de impressão (pontos por polegada)		Máximo 1440 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 (quando cortando)		0,025 mm/passos (000984 pol./passos)
Precisão de distância (quando imprimindo) (*3) (*4) (*9)		Erro inferior a $\pm 0,3\%$ da distância percorrida, ou $\pm 0,3$ mm, o que for maior
Precisão de distância (quando cortando) (*3)(*9)		Erro inferior a $\pm 0,4\%$ da distância percorrida, ou $\pm 0,3$ mm, o qual for maior Quando a correção da distância for executada (quando a configuração para [CUTTING MENU] (Menu Corte) - [CALIBRATION] (Calibragem) for realizada): Erro inferior a $\pm 0,2\%$ da distância percorrida, ou $\pm 0,1$ mm, o que for maior
Precisão de repetição (quando cortando) (*3) (*5) (*9)		$\pm 0,1$ mm ou menos
Precisão do alinhamento para impressão e corte (*3) (*6) (*9)		$\pm 0,5$ mm ou menos
Precisão do alinhamento para impressão e corte quando recarregando material (*3) (*7) (*9)		Erro inferior a $\pm 0,5\%$ da distância percorrida, ou ± 3 mm, o que for maior
Rebobinamento do material sistema	Diâmetro externo do rolo	Máximo 210 mm (8,3 pol.)
	Peso do rolo	Máximo 30 kg (66 pol.)
Interface		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, conexão automática)
Função de economia de energia		Modo de espera automático
Requisitos de energia		AC 100 a 240 V $\pm 10\%$, 5,5 A, 50/60 Hz
Consumo de energia	Durante a operação	490 W
	Modo de espera	15,3W
Nível Acústico de Ruído	Durante a operação	64 dB (A) ou menos
	Durante standby	40 dB (A) ou menos
Dimensões (com suporte)		Quando não utilizar a mesa dianteira: 2925 (L) x 910 (P) x 1260 (A) mm (115,2 (L) x 35,8 (P) x 49,6 (A) pol.) (*8) Quando utilizar a mesa dianteira: 2925 (L) x 1120 (P) x 1260 (A) mm (115,2 (L) x 44,1 (P) x 49,6 (A) pol.)
Peso (sem suporte)		225 kg (496 lb.)
Ambiente	Ligada	Temperatura: 15 a 32°C (59 a 90°F) (20°C [68°F] ou mais recomendada), umidade relativa: 35 a 80% (sem condensação)
	Desligada	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

O suporte de material deste equipamento é de uso exclusivo para o material de tubo de papel (núcleo) com diâmetro interno de 3 polegadas.

Para utilizar o material de 2 polegadas, as flanges dos materiais opcionais são necessárias.

*2

A extensão da impressão ou de corte está sujeita as limitações do programa.

*3

- Tipo de Material: Material especificado pela Roland DG Corp. (Corte somente)
- Temperatura: 25 °C (77 °F), umidade: 50%
- Material de rolo deve ser carregado corretamente.
- Aplicável quando todos os rolos de pressão disponíveis para a largura do material são usados.
- Margens laterais: 25 mm ou mais para as margens do lado esquerdo e do lado direito
- Margem dianteira: 35 mm ou mais
- Excluindo expansão/contração do material
- Todas as funções de correção ou ajuste desta máquina foram feitas apropriadamente.

*4

- Com filme Roland PET, imprime movimento: 1 m

*5

- O item do menu [PREFEED] (Preferência) deverá ser ajustado para "ENABLE" (Habilitar).

Limite para assegurar a precisão da repetição

- Comprimento 3.000 mm

*6

- Desde que o comprimento esteja abaixo de 3.000 mm
- Excluindo os efeitos de movimento inclinado e expansão e contração do material.

*7

- Tamanho dos dados: 1.000 mm na direção da alimentação do material, 1.346 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] (Preferência) deverá ser ajustado para "ENABLE" (Habilitar)
- Excluindo a possível mudança causada pela expansão/contração do material e/ou pela reinstalação do material.

*8

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.

*9

Aplicável quando nem a tampa dianteira ou traseira é utilizada.



100007006

R 1-100624