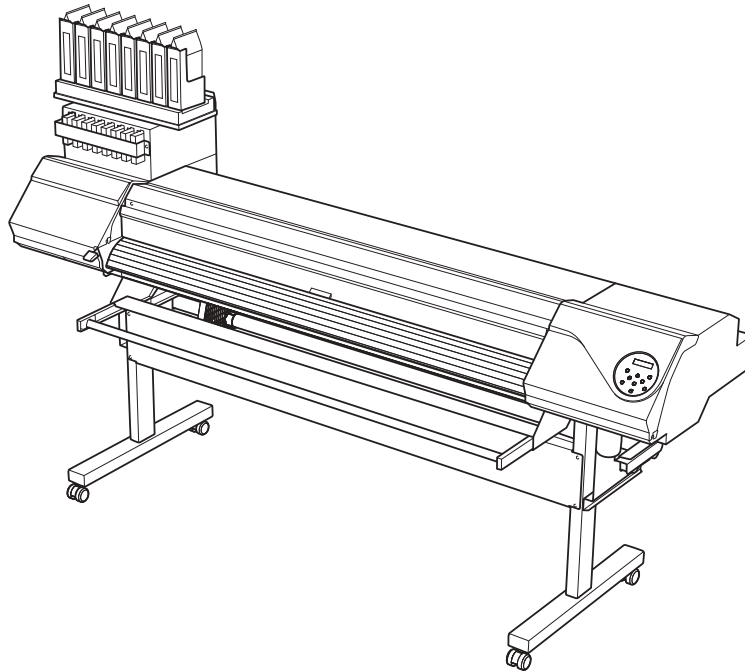


Texart

RT-640

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 e cópias (totais ou parciais) não-autorizadas deste manual.
- O conteúdo deste manual de operações e suas especificações estão sujeitos a mudanças sem prévio aviso.
- O manual de operações e o produto foram preparados e testados da melhor forma possível. Se encontrar erros de impressão ou outros tipos de erro, informe a Roland DG Corp.
- A Roland DG Corp. não assume qualquer responsabilidade por perdas ou danos diretos ou indiretos que possam ocorrer durante a utilização deste produto, independentemente de qualquer falha no funcionamento por parte deste.
- 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.

Roland DG Corporation

Este produto utiliza os softwares de Licença Pública Geral GNU (GPL) / Licença Pública Geral Restrita GNU (LGPL). Você tem o direito de adquirir, modificar e distribuir o código fonte para este software GPL/LGPL. Você pode obter o código fonte GPL/LGPL utilizado neste produto fazendo o download no site:

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

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

Índice.....	1
1. Visão geral da máquina.....	5
Nomes e funções das peças.....	6
Esta Máquina.....	6
Painel de operações.....	8
Gráficos dos menus	9
Menu principal.....	9
Menu de idiomas e unidades.....	12
Menu de função.....	12
Notas importantes sobre manuseio e utilização	13
2. Operação básica	15
Preparo do material.....	16
Tipos de Materiais	16
Condições para material utilizável	16
Ambiente para armazenamento do material.....	16
Ligue!	17
Ligue!	17
Modo hibernação (Recurso de economia de energia)	17
Carregamento de material	18
Carregando a mídia em rolo.....	18
Carregando o Material em Folha	34
Executando o Ajuste Inicial (Corrigindo a Desalinhamento Mais Precisamente na Impressão Bidirecional).....	37
Configuração do material	39
Sobre o Menu [Configuração da Mídia]	39
Configuração da mídia (menu [Media Setting])	39
Impressão	44
Ajustando o local de início da impressão	44
Testes de impressão e limpeza normal.....	45
Preparando-se para receber dados de um computador.....	47
Iniciar a impressão	48
Tinta restante durante a impressão	48
Pausar ou cancelar a impressão	49
Corte do material.....	49
Condições de transferência	51
Desligamento!	52
Desligar	52
3. Manutenção: Como manter a máquina em boas condições de trabalho	53
Substituição do bag de tinta.....	54
Avisos de falta de tinta	54
Substituição do bag de tinta.....	55
A manutenção que deve ser feita diariamente.....	57
Descarte de fluido descarregado.....	57
Limpeza.....	59
Cuidados e Manutenção das Cabeças de Impressão	60
Quando a limpeza normal não for eficiente	61

Limpeza média/rigorosa.....	61
Se as cores estiverem desiguais	62
Mistura da tinta pela agitação do bag de tinta.....	62
Limpeza de light choke.....	62
A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês	64
Quando a limpeza manual se torna necessária	64
Limpeza manual	65
A manutenção que deve ser feita a cada seis meses.....	70
Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK).....	70
Quando falhas de pixels, etc. não podem ser resolvidas.....	73
Quando falhas de pixels, etc. não podem ser resolvidas	73
Substituição de peças consumíveis	76
Substituição dos limpadores.....	76
Substituição do limpador de feltro	79
Substituição da lâmina de separação	82
Quando em Desuso por Período Prolongado	84
Continue a realizar a manutenção	84
Função Alarme.....	84
Quando a máquina não for utilizada por mais de um mês.....	84
4. Funções avançadas.....	85
Como utilizar totalmente a função de predefinição	86
Como salvar várias configurações como uma predefinição atribuída a um nome.....	86
Carregando uma pré-configuração salva	87
Como utilizar totalmente a função de correção.....	88
Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional.....	88
Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão	89
Como aliviar as faixas horizontais (função de correção de alimentação).....	89
Acomodando aos tipos e condição do material	91
Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material	91
Utilizando material transparente.....	92
Utilização de material de difícil secagem	94
Utilização de material que não se movimenta suavemente.....	94
Como alterar o alcance de movimento do carro de impressão.....	95
Como aumentar a área de impressão reduzindo as margens.....	96
Evitando resíduo de material e respingos.....	97
Utilização de material de difícil tracionamento	98
Impressão com marcas de corte	99
Impressão com marcas de corte	99
Como utilizar o sistema de rebobinamento de material	100
Como utilizar o sistema de rebobinamento de material	100
5. Para administradores	101
Gerenciamento da operação de impressão	102
Como imprimir um relatório de sistema.....	102
Como determinar o que acontece quando a tinta acaba (somente quando 8 cores estiverem selecionadas).....	102
Exibindo a quantidade de material restante	103

Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez que o material é trocado.....	104
Impressão do material restante.....	104
Gerenciamento do sistema da máquina	106
Configuração do idioma do menu e das unidades de medida	106
Como ajustar o intervalo de ativação para o modo hibernação (recurso de economia de energia)	106
Visualizando informações sobre o sistema desta máquina	107
Como restaurar todas as configurações aos valores padrão de fábrica	108
Como alterar o local de instalação	109
6. Leia este capítulo sempre que tiver um problema (FAQ)	111
A impressão atrativa não é possível	112
Os resultados de impressão estão imprecisos ou contêm linhas horizontais	112
As cores estão instáveis ou irregulares	113
O material ficou manchado quando impresso	114
Ocorrência de mistura de cores	114
Travamento do material!	115
O material travou.....	115
A alimentação do material não é suave	116
O material enrugou ou encolheu.....	116
O avanço do material não está reto.....	116
A alimentação do material não é suave	117
Por que as cabeças de impressão não se movem?	118
O que fazer primeiro	118
Caso as cabeças de impressão ainda não se movam	118
Outros problemas.....	120
A máquina não se move	120
Não há corte de material.	121
Não é possível verificar a quantidade de fluido descarregado na garrafa de descarte.....	121
Aparece uma mensagem	122
Aparece uma mensagem de erro	123
7. Principais especificações	127
Área de impressão	128
Área máxima de impressão e margens	128
Área máxima de impressão quando estiver usando marcas de corte	129
Local de corte do material durante a impressão contínua.....	129
Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número de série .	130
Especificações	131

Company names and product names are trademarks or registered trademarks of their respective holders.

1.

Visão geral da máquina

Nomes e funções das peças.....	6
Esta Máquina	6
Painel de operações	8
Gráficos dos menus	9
Menu principal.....	9
Menu de idiomas e unidades	12
Menu de função	12
Notas importantes sobre manuseio e utilização	13

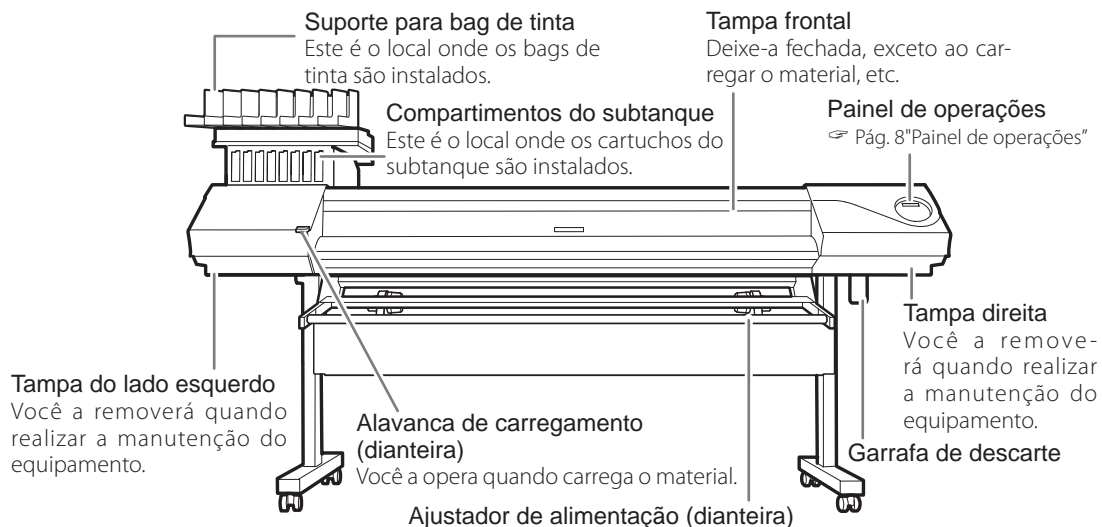
Nomes e funções das peças

1

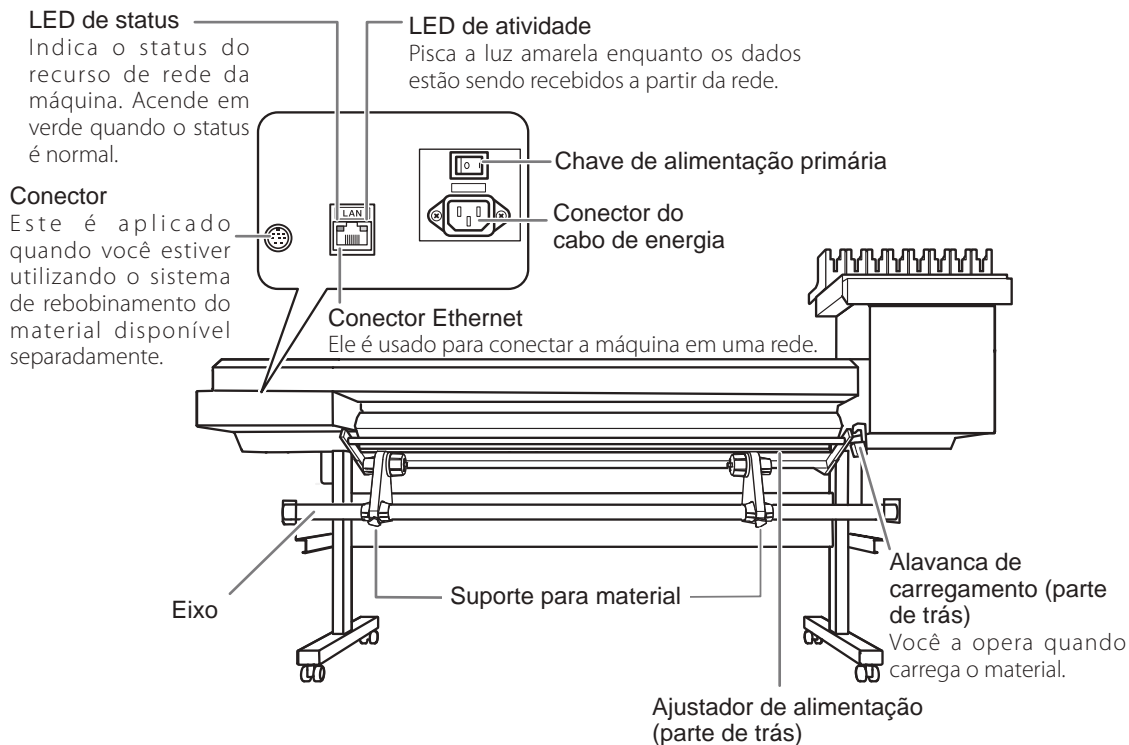
Visão geral

Esta Máquina

Parte Dianteira



Parte Traseira



Parte interna da tampa frontal/Área da cabeça de impressão

Prendedores de material

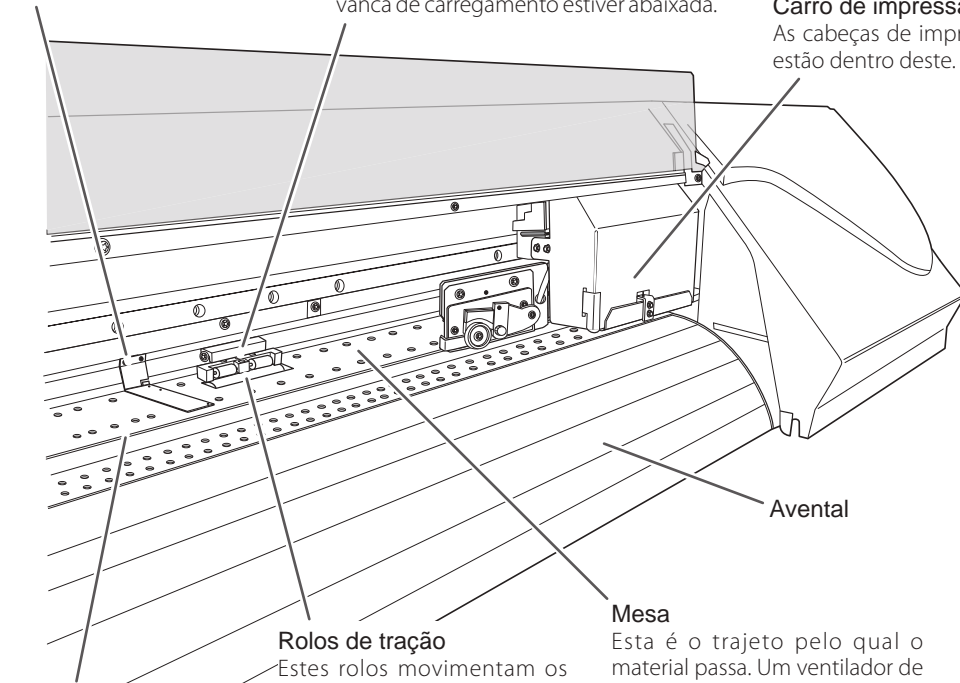
Evita que o material fique solto e previne desgaste na aresta do material ao tocar as cabeças de impressão.

Rolo de pressão

Eles prendem o material quando a alavanca de carregamento estiver abaixada.

Carro de impressão

As cabeças de impressão estão dentro deste.



Avental

Rolos de tração

Estes rolos movimentam os papéis em direção à parte frontal da impressora.

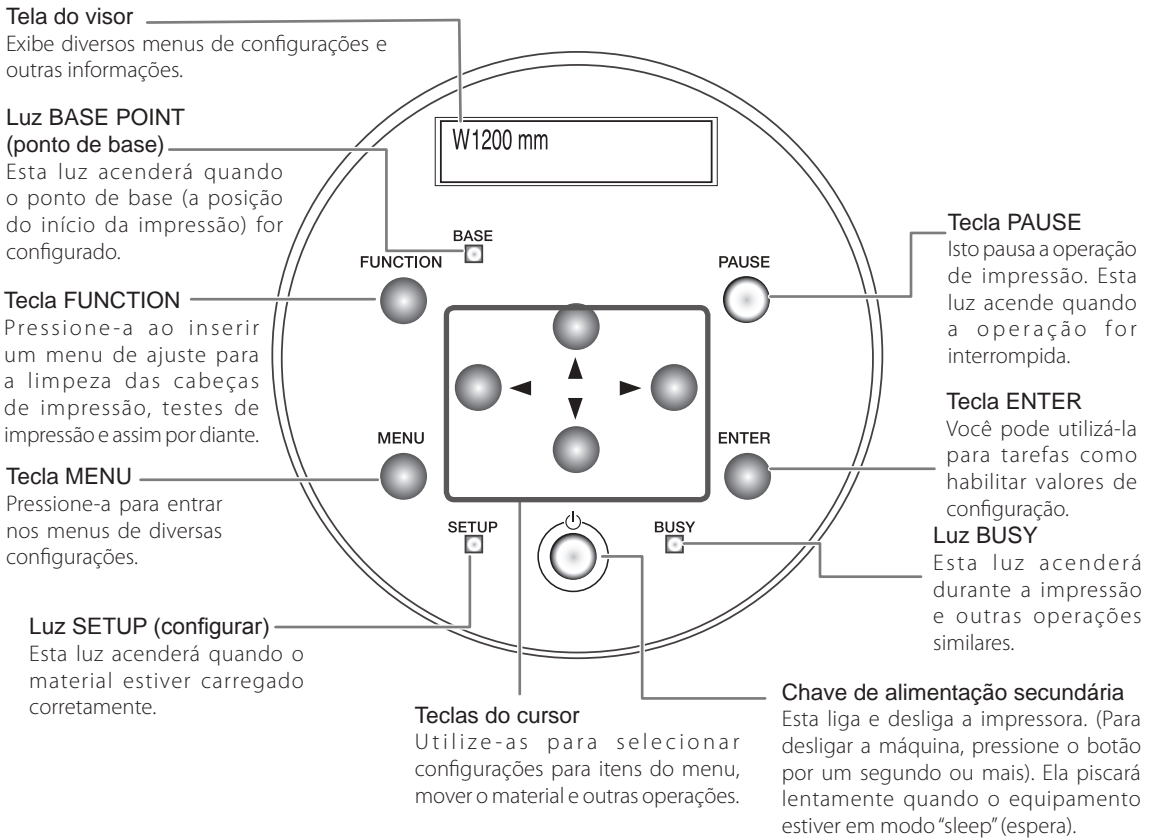
Mesa

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

Guia do cortador









A lâmina de separação passará por este guia quando você realizar a separação do material.

Painel de operações



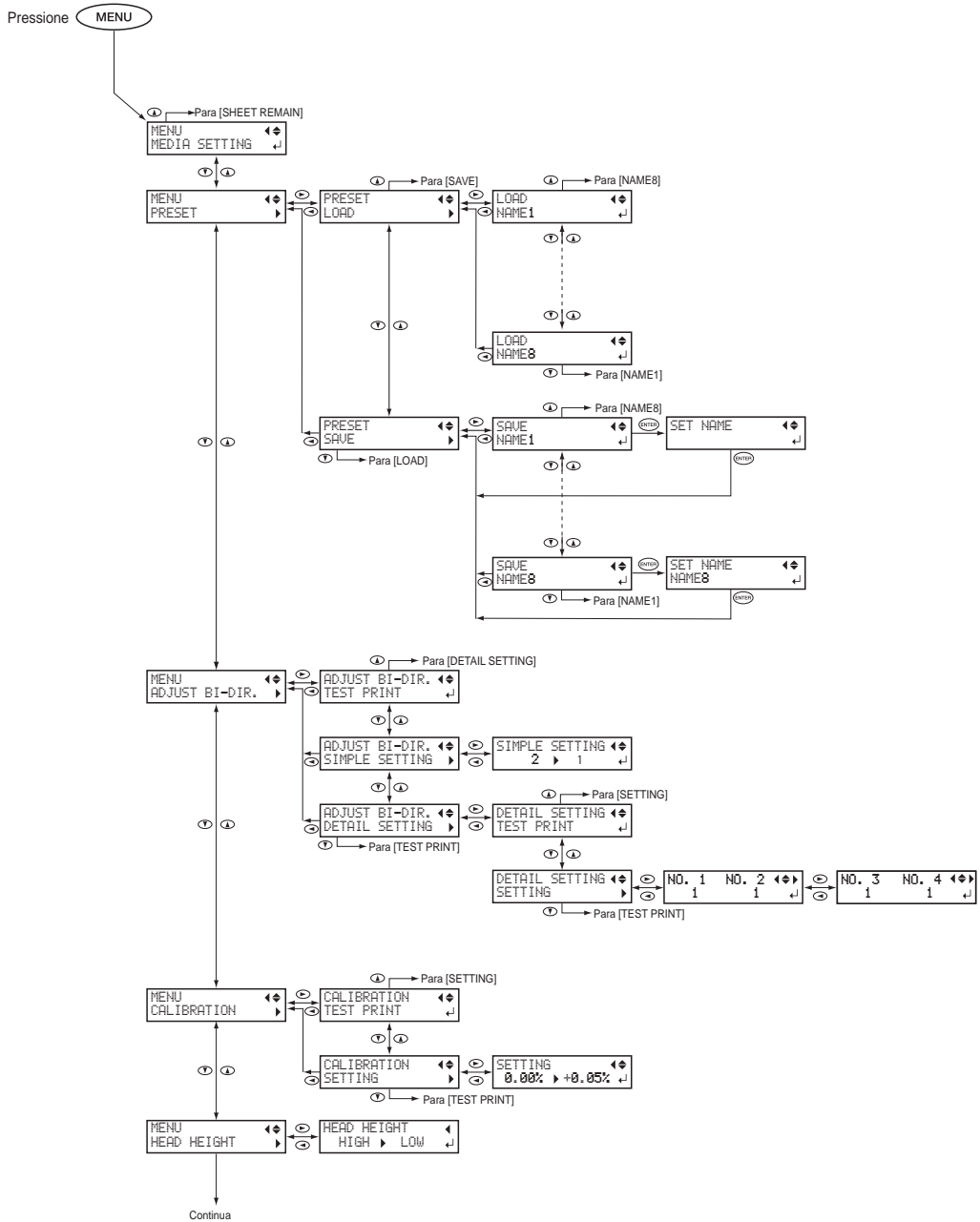
Notas do painel

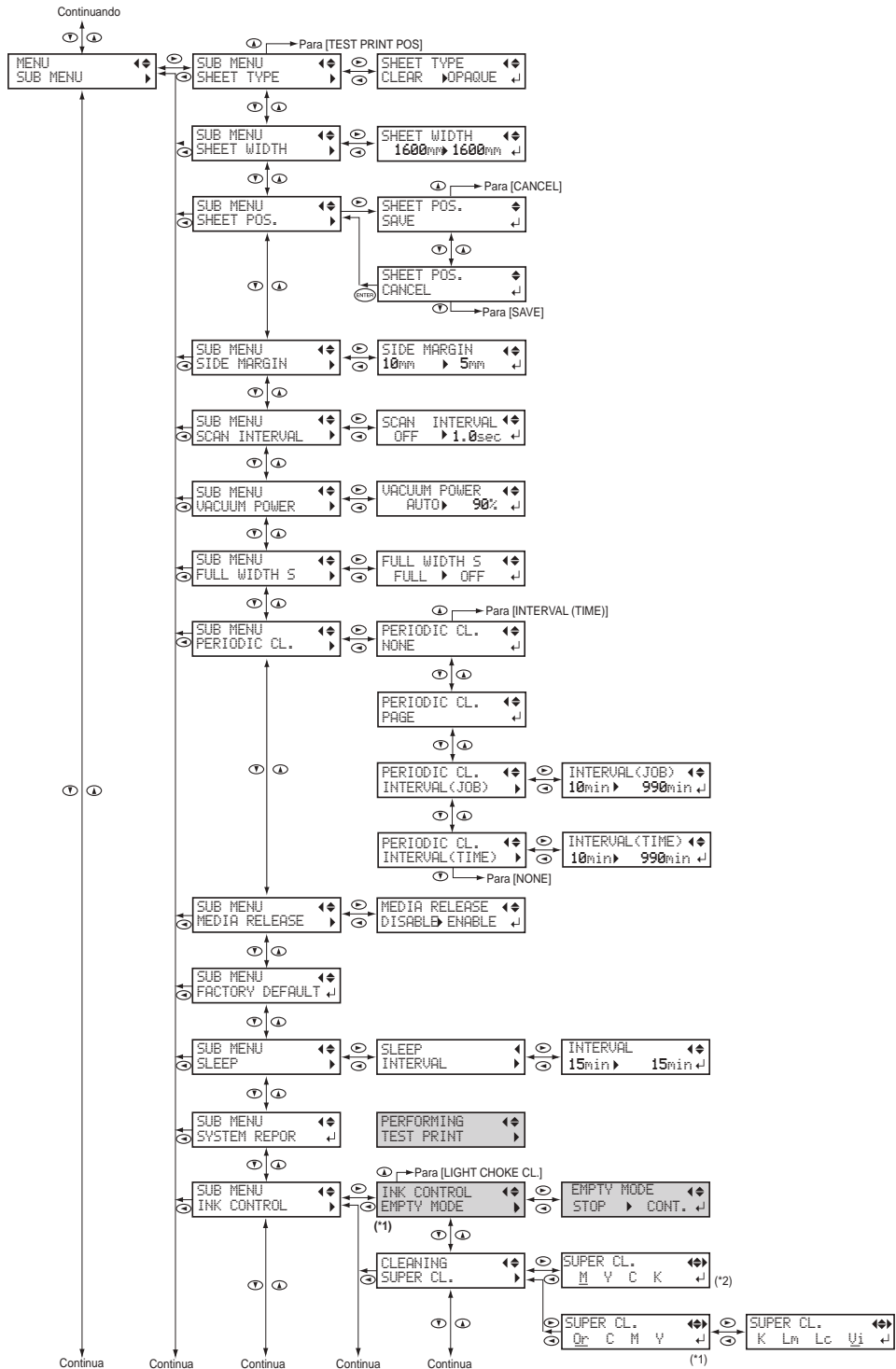
Neste documento, as teclas e luzes no painel de operações são indicadas pelas imagens a seguir:

-  **Tecla MENU**
-  **Tecla FUNCTION**
-  **Tecla ENTER**
-  **Tecla PAUSE**
-  **Teclas do cursor**
-  **Luz SETUP**
-  **Luz BUSY**
-  **Luz BASE POINT**

Gráficos dos menus

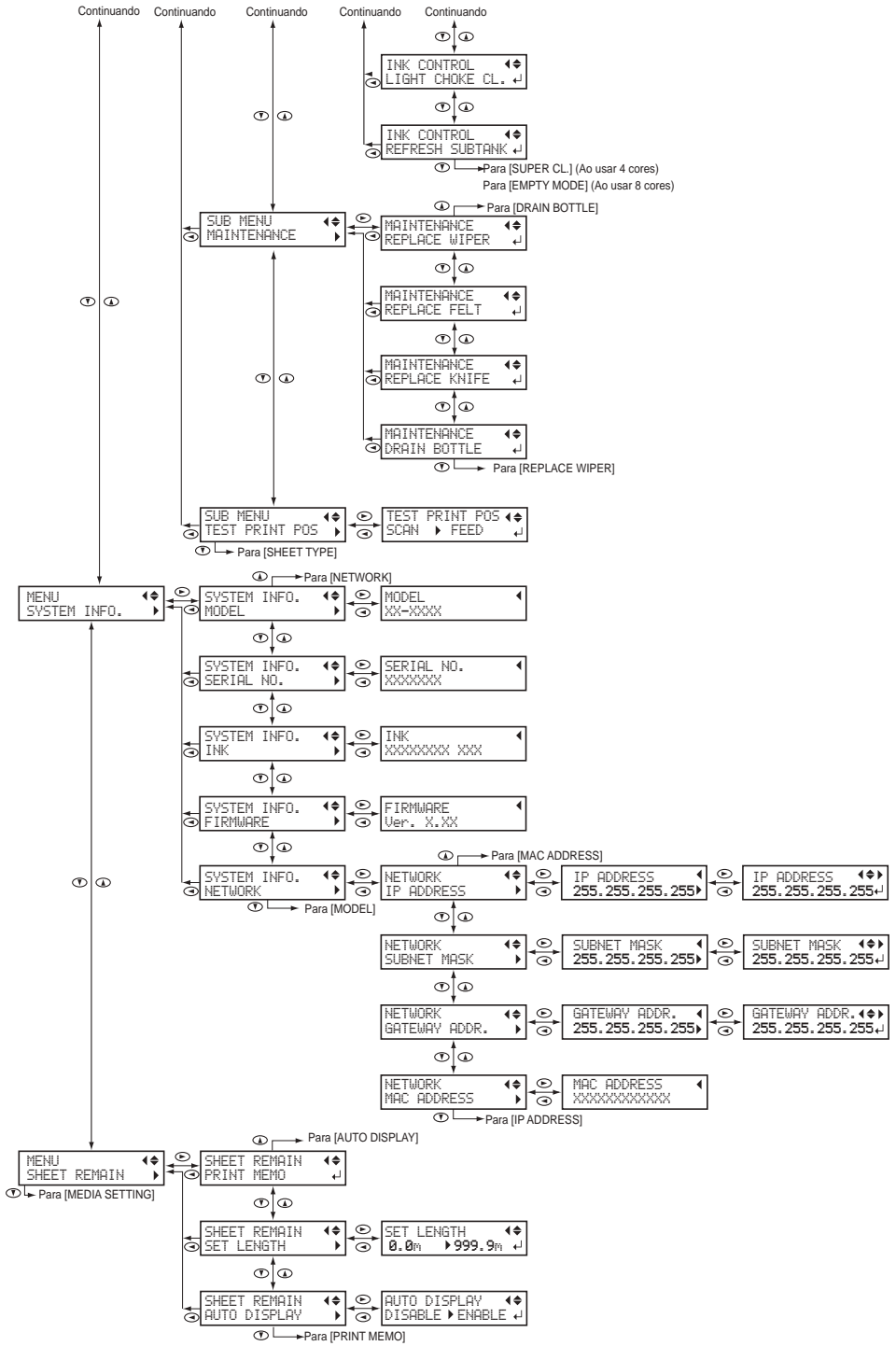
Menu principal





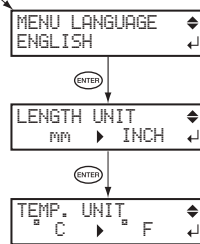
(*1) Exibido quando o tipo de tinta é selecionado "8COLOR" (oito cores).

(*2) Exibido quando o tipo de tinta é selecionado "4COLOR" (quatro cores).



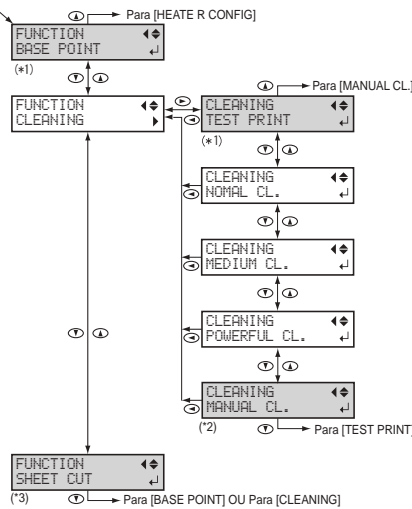
Menu de idiomas e unidades

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



Menu de função

Pressione **FUNCTION**



(*1) Este não é exibido quando nenhum material é carregado (isto é, quando **SETUP** estiver apagado) ou quando a máquina não estiver pronta para definir o ponto de base. Consulte Pág. 44 "Ajustando o local de início da impressão" para obter detalhes.

(*2) Este não é exibido quando nenhum material é carregado (isto é, quando **SETUP** estiver apagado) ou quando a largura do material for exibida após o carregamento do material. Este não é exibido quando não tiver material carregado (ou seja, quando **SETUP** estiver apagado).

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.

I

Visão geral

Esta máquina

Esta máquina é um aparelho de precisão.

- Nunca submeta a máquina à impactos ou força excessiva.
- Nunca coloque sem necessidade suas mãos ou dedos no interior da tampa, nos compartimentos para bag de tinta ou em outras áreas internas da máquina.

Instale em um local adequado.

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

Os cabeças de impressão são delicadas.

- Nunca os toque sem necessidade ou permita que a mídia os arranhem.
- As cabeças de impressão podem tornar-se danificadas 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 bag de tinta removido. A tinta restante na máquina pode ressecar e obstruir as cabeças de impressão.
- As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização.

Esta máquina fica aquecida.

- Nunca cubra os tubos de ventilação com panos, fita adesiva ou com qualquer outro objeto.

Bags de tinta

Os bags de tinta são disponibilizados em vários tipos.

- Use um tipo que seja compatível com a máquina.

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

- Nunca derrube-o ou sacuda-o com força. O impacto poderá romper o compartimento interno e causar vazamento de tinta.
- Nunca tente desmontá-lo.
- Nunca tente recarregar a tinta.
- Se cair tinta em suas mãos ou roupas, lave-as o quanto antes. A remoção poderá ser difícil se você deixar a tinta aderida não tratada.

Armazenamento

- Guarde-os em embalagem fechada em local arejado, com temperaturas de 5 a 30°C (-4 a 86°F).

Etiquetas de Aviso

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



Cuidado: Risco de perfuração
 Tenha cuidado para não prender os dedos ao fechar as tampas.

Cuidado: Carro de impressão móvel
 O carro de impressão que fica sob a tampa se move em alta velocidade e representa risco. Nunca coloque a mão ou dedos no vão existente.

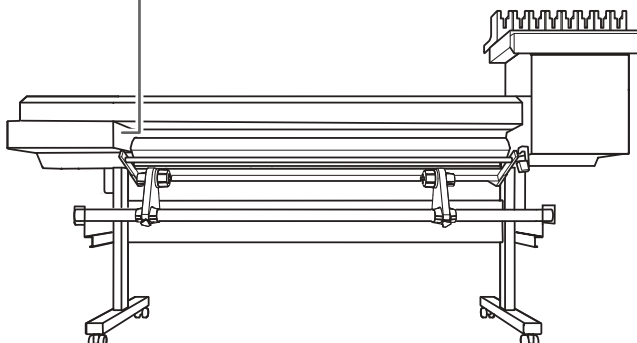
WARNING:
 HAZARDOUS MOVING PARTS KEEP FINGERS AND OTHER BODY PARTS AWAY.

AVERTISSEMENT:
 PIÈCES MOBILES DANGEREUSES. NE PAS APPROCHER LES DOIGTS OU TOUTE AUTRE PARTIE DU CORPS.

Cuidado: Carro de impressão móvel
 O carro de impressão que fica sob a tampa se move em alta velocidade e representa risco. Nunca coloque a mão ou dedos no vão existente.

A tinta, a solução de limpeza e o fluido liberado são tóxicos
 Se esses fluidos entrarem em contato com os olhos ou a pele, poderá ser prejudicial à saúde. Ao realizar o trabalho de manutenção, por exemplo, ao descartar o fluido liberado, use óculos e luvas de proteção (consulte a planilha de dados de segurança (SDS)).

Cuidado: Alta tensão
 Remover a tampa pode resultar em choque elétrico de alta voltagem.



2.

Operação básica

Preparo do material	16
Tipos de Materiais	16
Condições para material utilizável	16
Ambiente para armazenamento do material	16
Ligue!	17
Ligue!	17
Modo hibernação (Recurso de economia de energia)	17
Carregamento de material	18
Carregando a mídia em rolo	18
Carregando o Material em Folha	34
Executando o Ajuste Inicial (Corrigindo a Desalinhamento Mais Precisamente na Impressão Bidirecional)	37
Configuração do material	39
Sobre o Menu [Configuração da Mídia]	39
Configuração da mídia (menu [Media Setting])	39
Impressão	44
Ajustando o local de início da impressão	44
Testes de impressão e limpeza normal	45
Preparando-se para receber dados de um computador	47
Iniciar a impressão	48
Tinta restante durante a impressão	48
Pausar ou cancelar a impressão	49
Corte do material	49
Condições de transferência	51
Desligamento!	52
Desligar	52

Preparo do material

Tipos de Materiais

Neste manual, o papel utilizado para a produção é chamado “material”. Esta máquina utiliza dois tipos principais de materiais.

- **Mídia em rolo: Material enrolado em um tubo de papel**
- **Mídia 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.

Condições para material utilizável

Este equipamento pode não imprimir em todos os tipos de material. Quando selecionar o material, efetue um teste antecipadamente para garantir resultados satisfatórios de impressão.

Tamanho

Largura (*a)	259 a 1625 mm (10,2 a 64 pol.)
Espessura máxima do material (*a)	1,0 mm
Diâmetro externo do rolo	210 mm
Diâmetro interno (núcleo) do tubo de papel	76,2 mm (3 polegadas) ou 50,8 mm (2 polegadas) (*b)

*a Se aplica aos materiais em rolo e folha.

*b 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 máximo do rolo

40 kg (88 lb)

Nota: Se estiver usando o sistema de rebobinamento, esta especificação irá depender das condições do material que pode ser usado com o sistema de rebobinamento.

Outras condições

Os materiais 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
- Mídia cujo tubo de papel (centro) esteja dobrado ou amassado
- Mídia que ceda sob seu próprio peso quando carregada
- Material com perda de firmeza do rolo
- Mídia enrolada de forma irregular

Ambiente para armazenamento do material

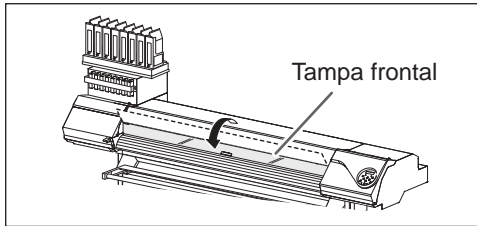
Dependendo do tipo de papel de transferência, se ele for armazenado em um ambiente úmido por um longo período, seu revestimento poderá se degradar e afetar a qualidade da impressão. (Na maioria dos casos, uma vez que o revestimento é degradado, ele não retornará à sua condição normal.) Evite armazenar papéis de transferência em ambientes úmidos.

Leia cuidadosamente as precauções relacionadas ao tipo do seu material, e armazene-o em um ambiente adequado. Para obter mais detalhes, entre em contato com seus fornecedores de papéis para impressão.

Ligue!

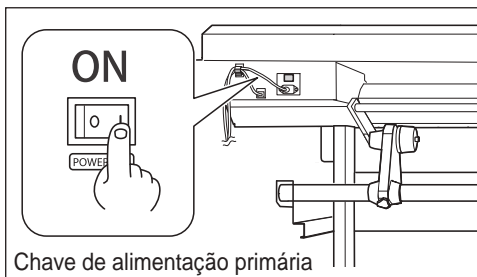
Procedimento

1



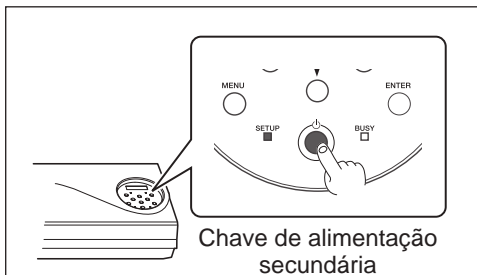
Feche a tampa frontal.

2



Ligue a chave de alimentação principal.

3



Ligue a energia principal.

Modo hibernação (Recurso de economia de energia)

Este equipamento dispõe de uma função de economia de energia que entra em um modo "sleep" (hibernação) de baixo consumo em intervalos inoperantes predeterminados. O padrão de fábrica para o tempo após o qual o equipamento entra em modo de hibernação é de 30 minutos. Quando o equipamento estiver em modo de hibernação, a chave de energia secundária piscará lentamente. Utilizar o painel de operações ou enviar dados de impressão de um computador irá restaurar o modo normal do equipamento.

Esta configuração de modo de hibernação pode ser alterada. Entretanto, recomendamos configurar a ativação do modo hibernação para 30 minutos ou menos para reduzir o consumo de energia e evitar problemas, como por exemplo, superaquecimento.

☞ Pág. 106 "Como ajustar o intervalo de ativação para o modo hibernação (recurso de economia de energia)"

Carregamento de material

Carregando a mídia em rolo

⚠ CUIDADO

Instale o material em rolo corretamente.

Caso contrário, o material poderá cair e causar lesões.

⚠ CUIDADO

O material em rolo pesa aproximadamente 40 kg (88 lb). Para prevenir lesões, manuseie-o com cuidado.

⚠ CUIDADO

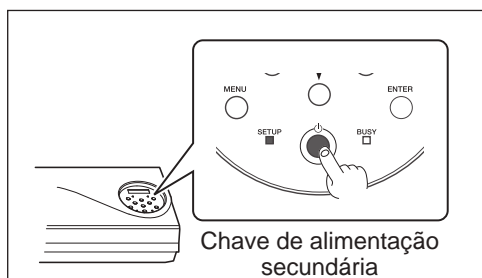
Não carregue materiais que pesem mais de 40 kg (88 lb).

O equipamento pode não suportar o peso e tombar, ou ainda ocasionar a queda do material.

1. Instale o material no suporte de material.

Nota: O suporte de material deste equipamento foi projetado para ser utilizado exclusivamente com materiais que tenham um tubo de papel (núcleo) com um 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

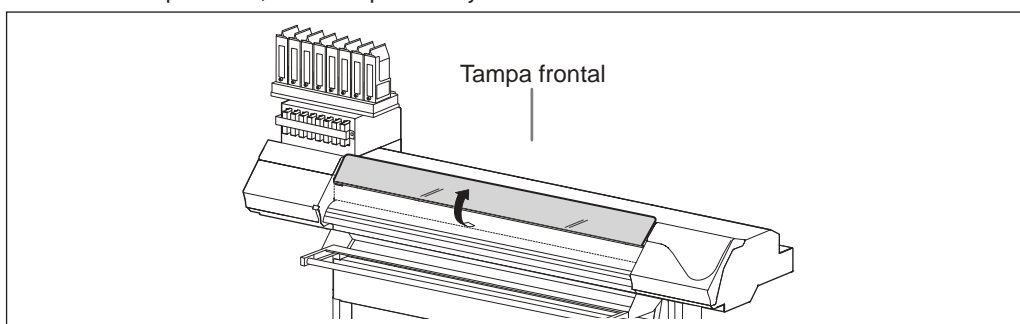


Desligue a energia secundária.

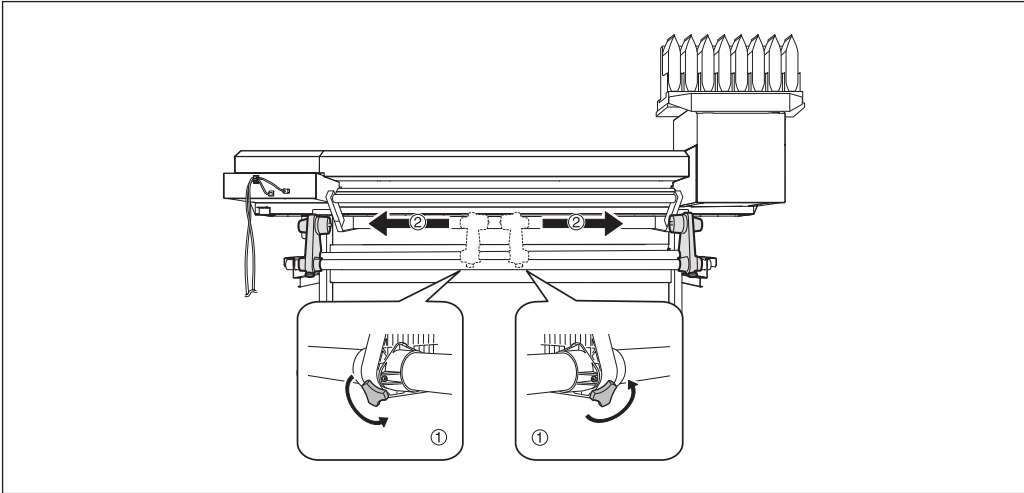
2

Abra a tampa frontal.

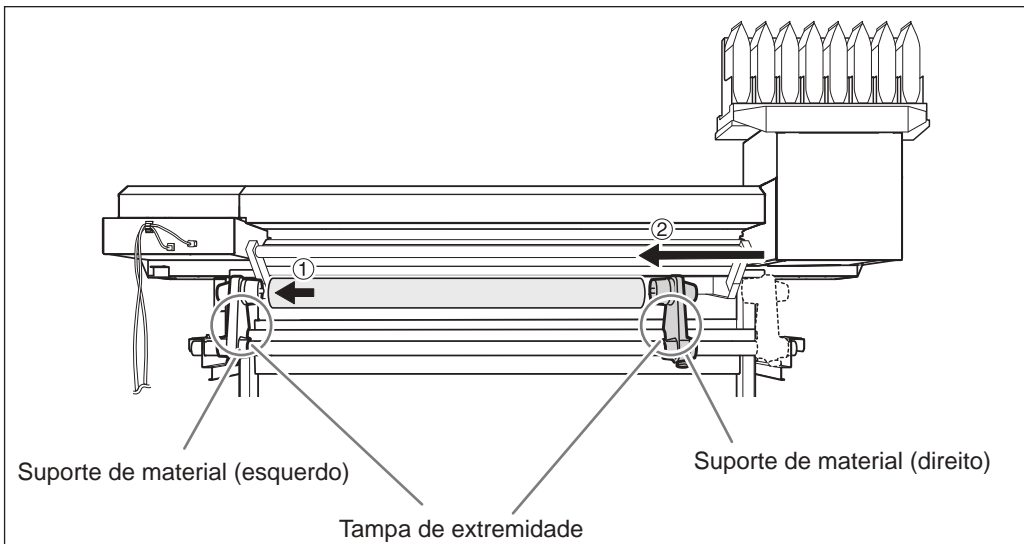
Não abra a tampa frontal, a menos que isso seja instruído.



- 3
- ① Solte os parafusos de fixação dos suportes de material.
 - ② Mova os suportes de material respectivamente para as extremidades esquerda e direita.



- 4
- ① Encaixe o tubo de papel (centro) do material 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 da extremidade no tubo de papel (centro) do material.
Encaixe-o com firmeza para impedir que o material se solte.



IMPORTANTE! Instale de acordo com os procedimentos.

Ao carregar o material, certifique-se de que o suporte de material (esquerdo) seja deslocado para a borda esquerda. Não fixe o suporte de material antes de carregar o material. Se esses procedimentos não forem seguidos, os resultados de impressão serão afetados, pois o material não se movimentará adequadamente.

Como usar as flanges de material para tubos de papel (núcleos) com um diâmetro interno de 2 polegadas

Nota: As flanges de material para tubos de papel (núcleos) com um diâmetro interno de 2 polegadas são itens opcionais.

Tampa de extremidade

Remover pino
Se o pino for difícil de remover, use o alicate Lineman, etc.

Inserir pino

Alinhar projeções

Flanges para material de 2 polegadas

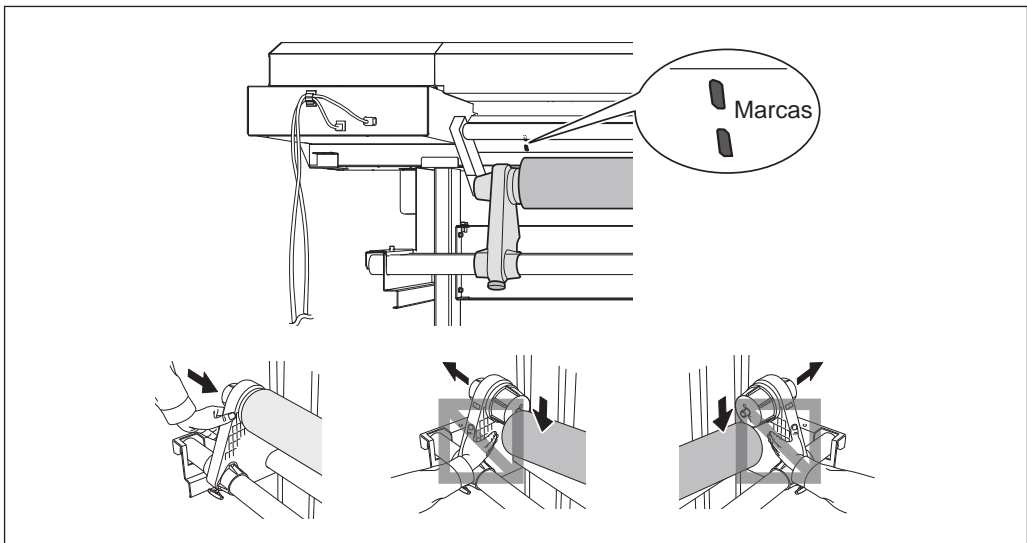
- 5 **Segure a parte externa do suporte de material (esquerdo) e posicione a borda esquerda do material para alinhar com as marcas.**

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

⚠ CUIDADO

Não segure em locais diferentes dos instruídos.

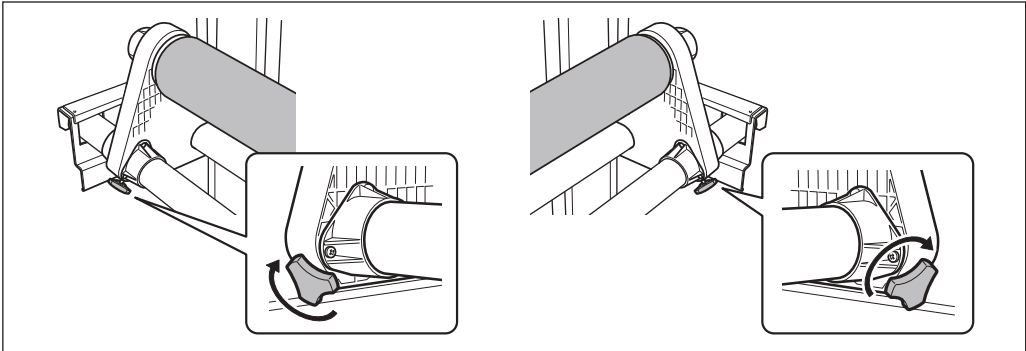
Caso contrário, o material poderá despencar do suporte de material e causar ferimentos.



(IMPORTANTE!) Nessa etapa para finalizar, escolha entre o lado esquerdo e direito do material.

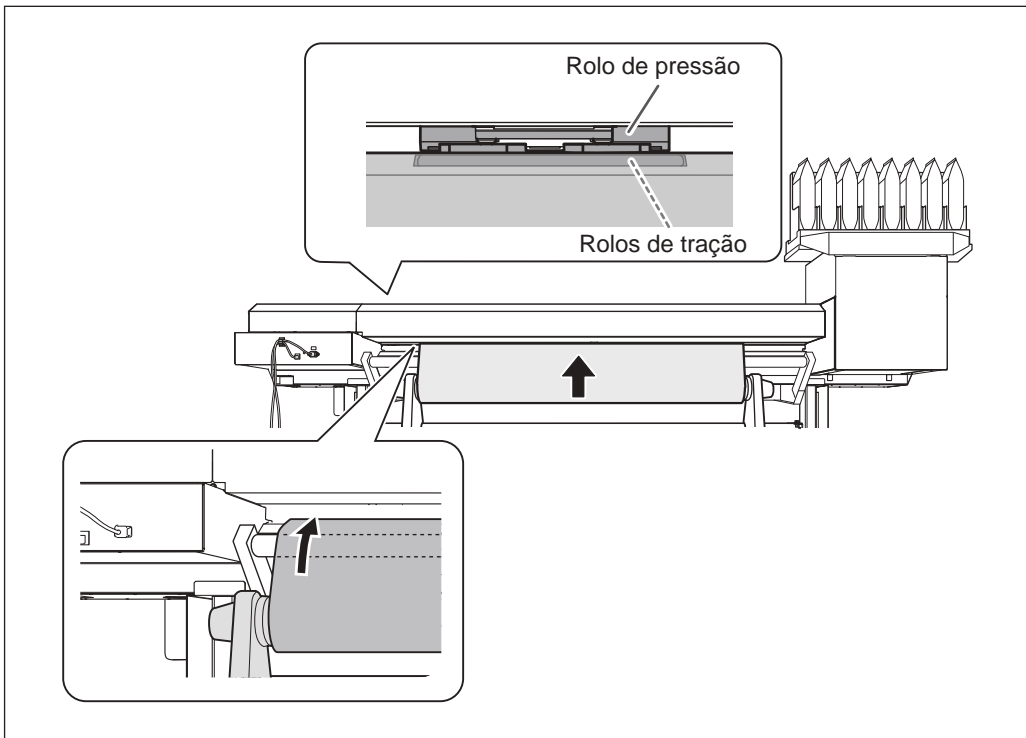
Depois de concluído este procedimento, se ao fixar o lado esquerdo ou direito, ambos não tenham se encaixado corretamente aos rolos, repita o procedimento. Se você tentar forçar o reajuste da posição do material simplesmente puxando o material, a qualidade de impressão será afetada devido à alimentação inclinada do material.

- 6 Fixe o suporte de material apertando levemente os parafusos de fixação.

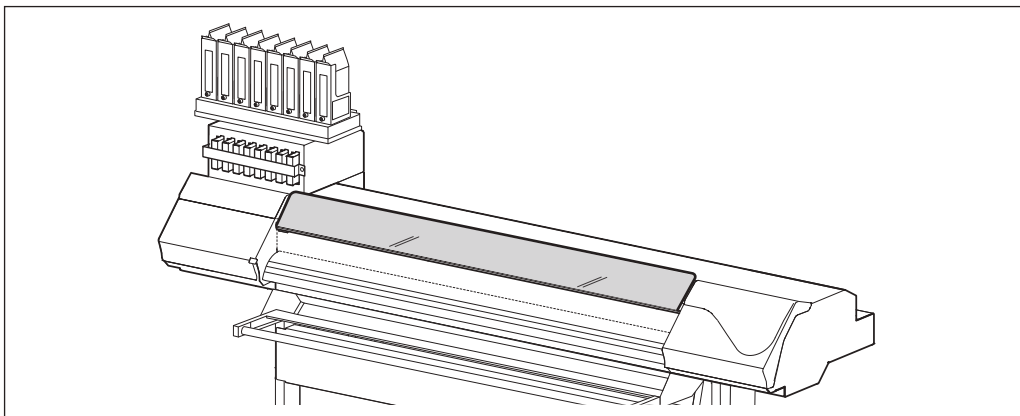


2. Passe o material pela máquina e fixe os suportes.

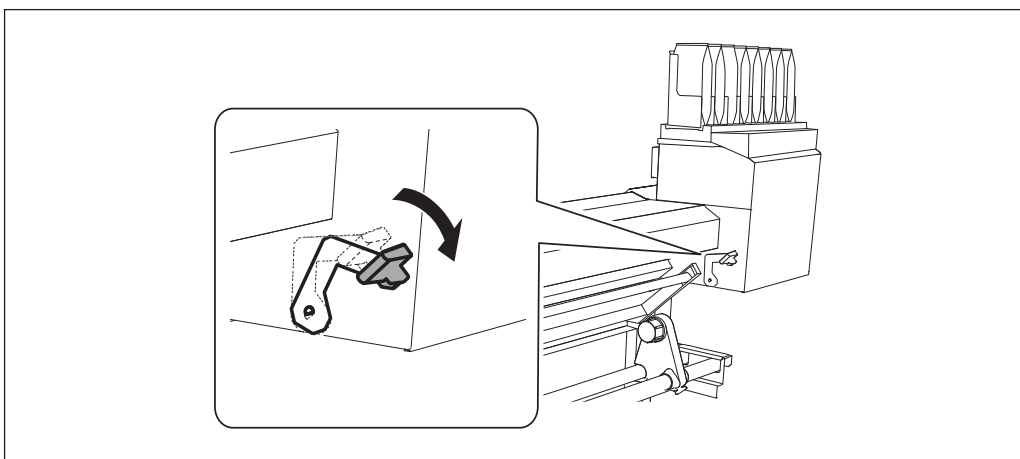
- 1 Passe a borda principal do material entre os roletes de tração e os rolos de pressão. Pressione o material sobre a parte superior da barra do ajustador de alimentação.



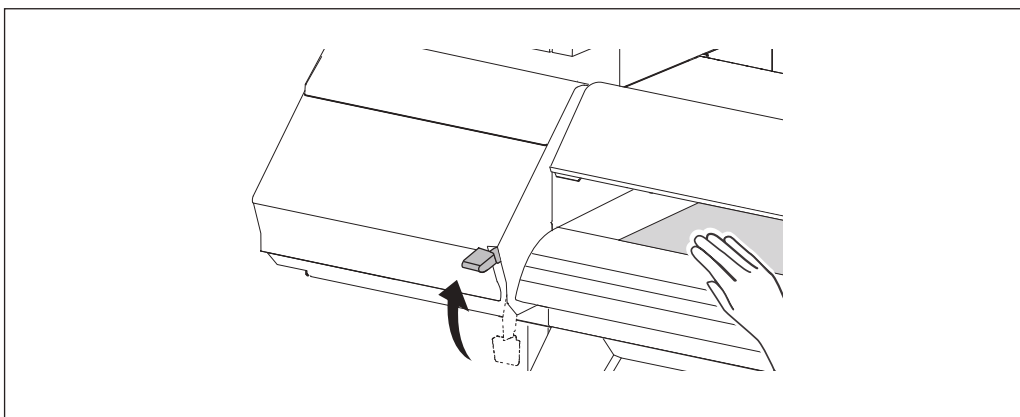
2 Certifique-se de que a tampa dianteira esteja aberta.



3 Abaixe a alavanca de carregamento (parte de trás).

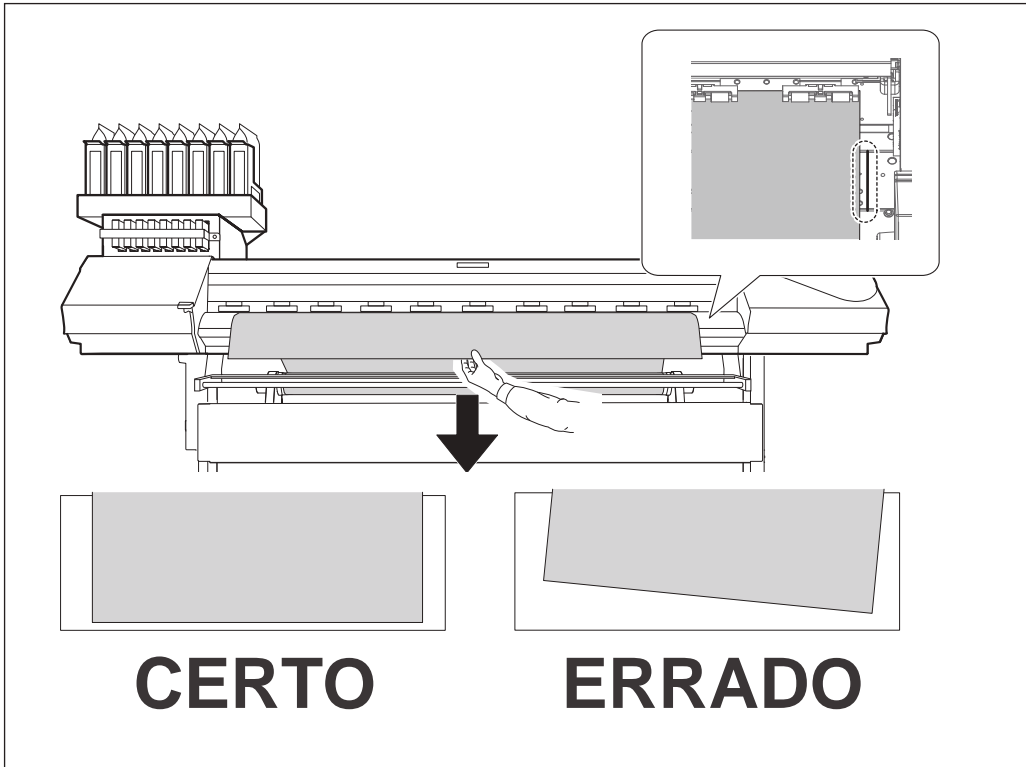


4 Abaixe o material suavemente, e levante a alavanca de carregamento (frente).
O material é liberado.



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

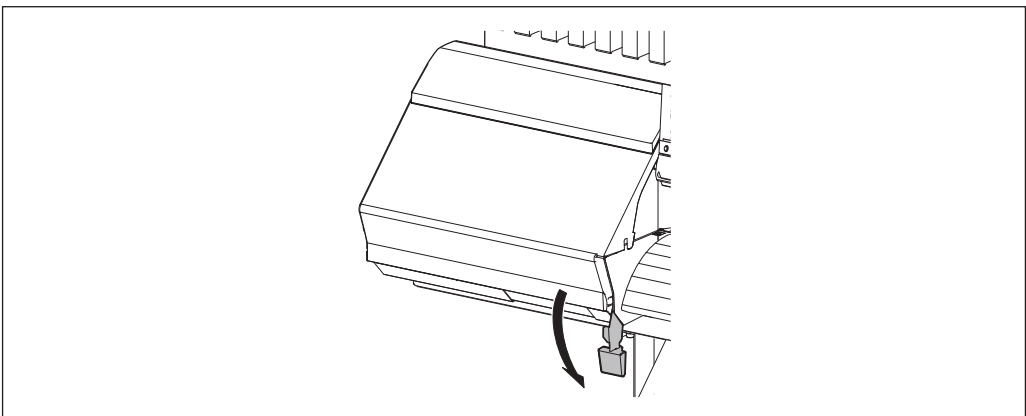
Certifique-se de que a extremidade direita do material esteja posicionada ao longo da linha guia.



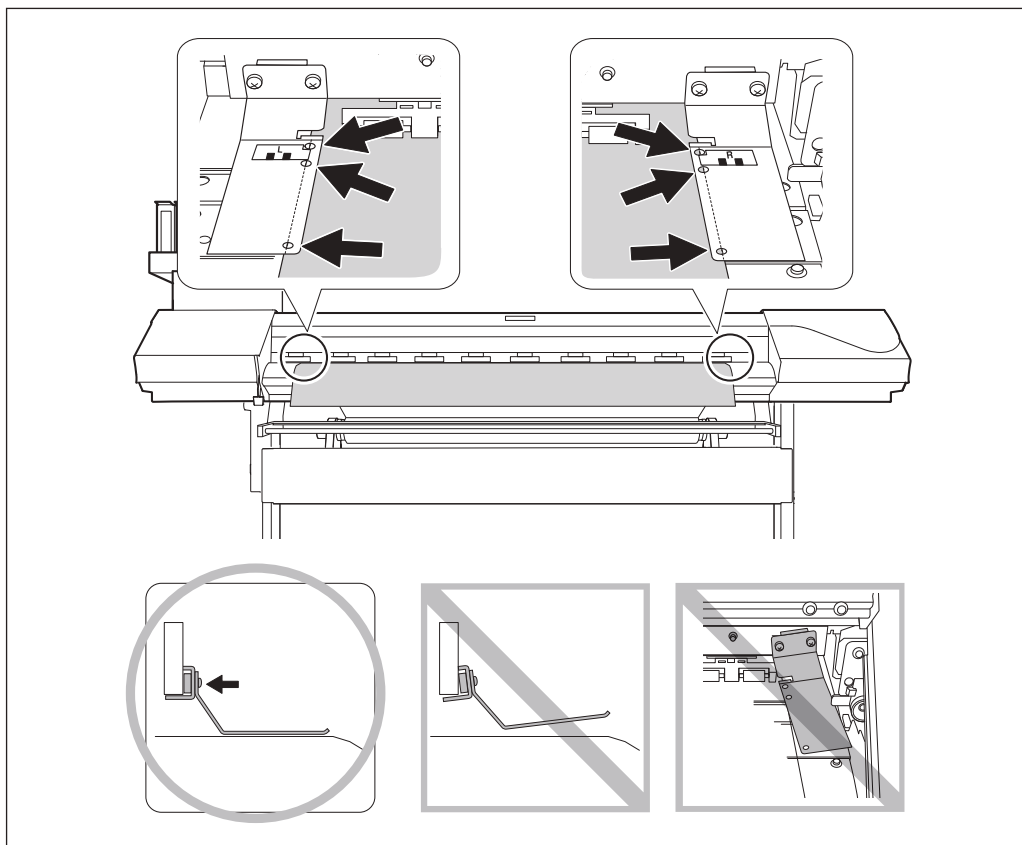
IMPORTANTE!

Caso deseje reajustar a posição do material nesta etapa, volte ao procedimento **1.** - **4**. Se você tentar forçar o reajuste da posição do material simplesmente puxando o material, a qualidade de impressão será afetada devido à alimentação inclinada do material.

- 6** Abaixe a alavanca de carregamento (frente) para manter o material no lugar.



- 7** ① **Fixe os prendedores de material direito e esquerdo.**
② **Alinhe as bordas do material com o centro dos orifícios dos prendedores de material.**
Os prendedores de material são magnéticos e são diferenciados pelos lados esquerdo e direito. Consulte a figura e instale os prendedores nas posições corretas, verifique se as posições direita e esquerda estão corretas.



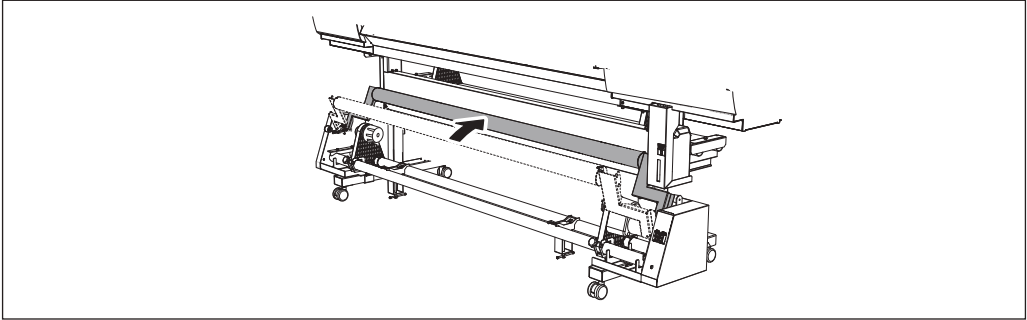
IMPORTANTE! Remova quando não estiver usando o material em rolo.

Se o material em rolo não estiver sendo utilizado por um longo período de tempo, o mesmo pode ceder. Isto causa baixa qualidade de impressão e erros no motor, sendo assim, certifique-se de remover e armazenar um material quando este não estiver sendo utilizado.

3. Carregue um tubo de papel no sistema de rebobinamento e ligue a energia do sistema de rebobinamento.

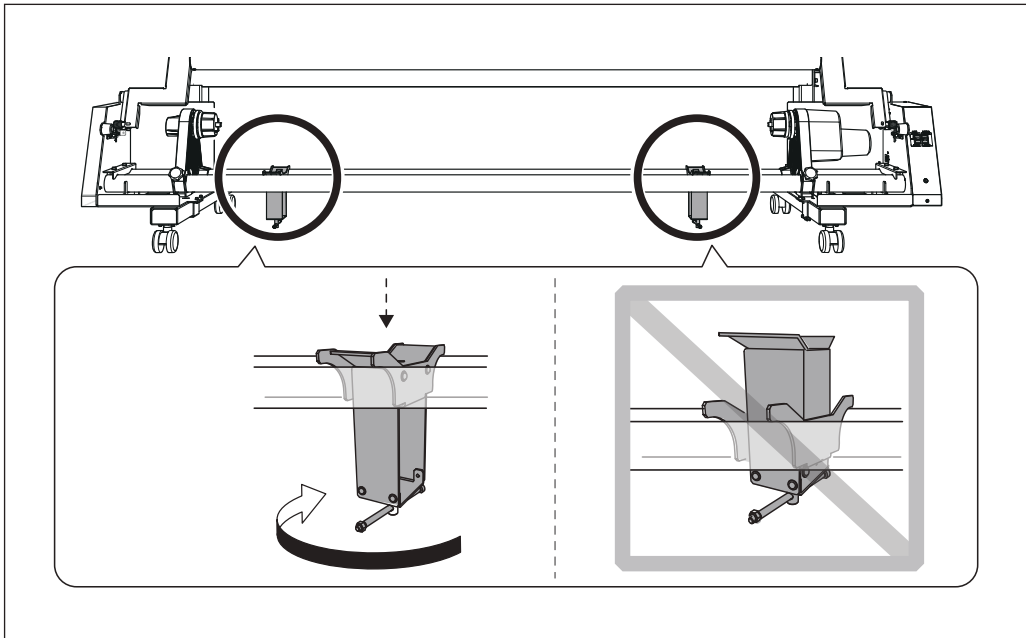
Esta seção descreve as partes que usam o sistema de rebobinamento. Essas instruções descrevem como usar o TUC-3. Se estiver usando um sistema de rebobinamento diferente do TUC-3, consulte o manual do usuário do sistema de rebobinamento que você estiver usando.

1 Levante o rolo deslizante.



2 Abaixue a altura de cada suporte de material até sua posição mais baixa girando a alavanca.

Certifique-se de que os apoios de material estejam na parte interna dos suportes de material, e gire a alavanca do apoio de material na direção mostrada na figura.

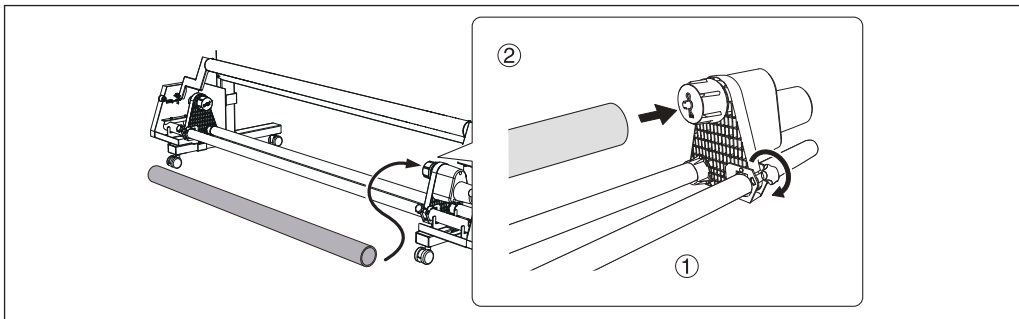


3 ① **Fixe o suporte de material motorizado.**

Fixe o suporte de material motorizado firmemente usando o parafuso de fixação.

② **Instale o tubo de papel (núcleo) na tampa da extremidade (direita).**

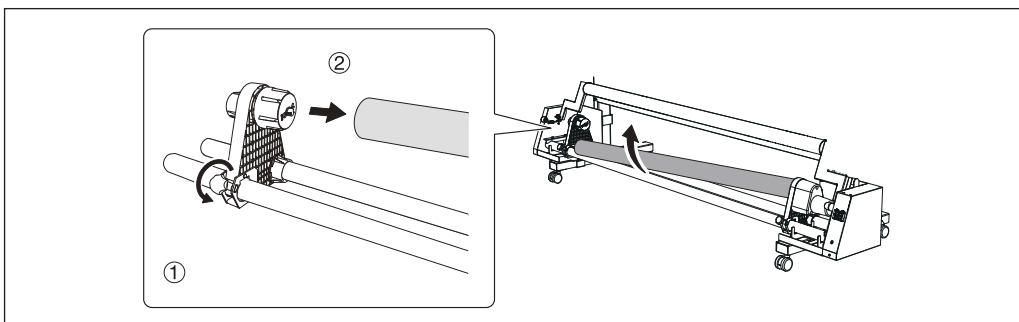
Encaixe o tubo de papel firmemente direto na extremidade da tampa da extremidade.



4 ① **Solte os parafusos de fixação do suporte de mídia (esquerdo).**

② **Pressione a tampa da extremidade (esquerda) contra o tubo de papel (núcleo) e fixe-a.**

Mova o suporte de material (esquerdo) e encaixe a tampa da extremidade (esquerda) no tubo de papel (centro).



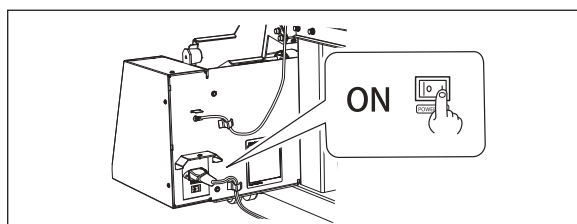
PONTO!

Instale o tubo de papel firmemente na tampa da extremidade. Isso impede a alimentação inclinada quando o material é conduzido.

IMPORTANTE!

Use o tubo de papel que está incluído com o rolo. Se um rolo diferente for usado, o material não poderá ser conduzido, pois o rolo poderá falhar ao encaixar.

5



Ligue a energia do sistema de rebobinamento.

4. Ajuste a posição do material.

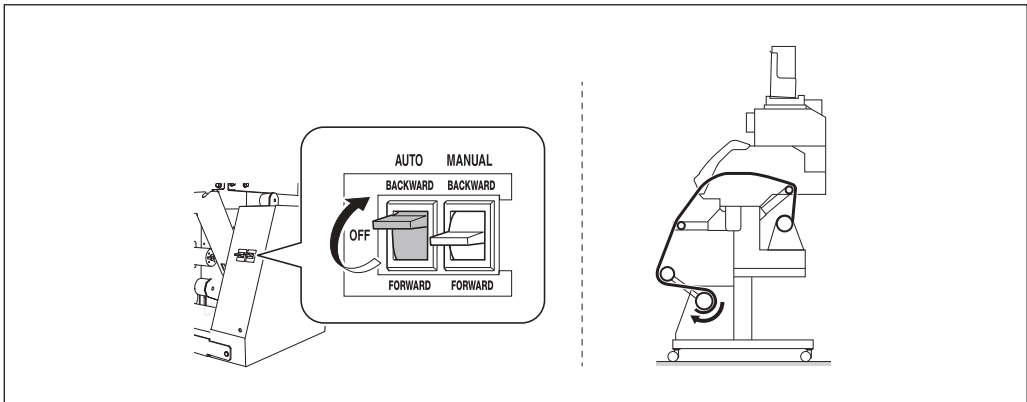
1 Defina a chave "AUTO" da unidade de rebobinamento para "BACKWARD" (para trás).

PONTO!

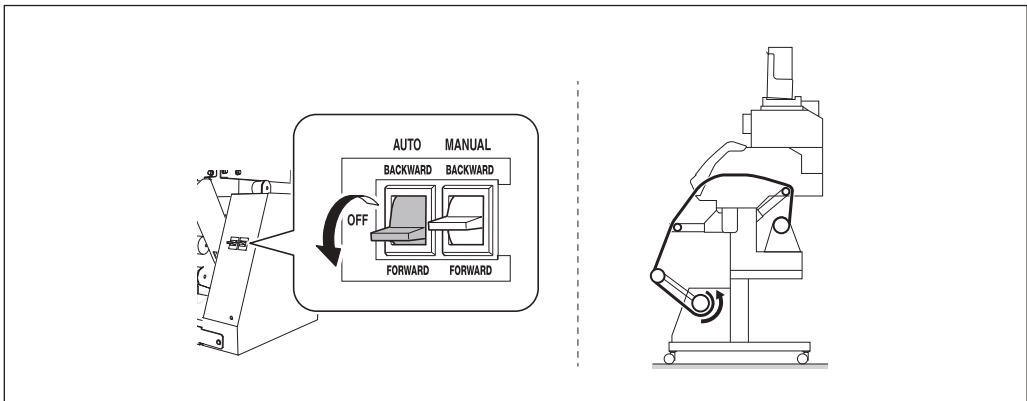
Recomendamos o uso da configuração "BACKWARD" ao usar a unidade de rebobinamento com a máquina.

Ao usar o TUC-3 como o sistema de rebobinamento, não será possível usá-lo com a configuração "FORWARD" (avançar) se ele for ajustado com a configuração "BACKWARD" (retroceder) durante a instalação. Da mesma forma, não será possível usar a configuração "BACKWARD" (retroceder) se o sistema estiver ajustado para usar a configuração "FORWARD" (avançar) durante a instalação. Para alterar a configuração "BACKWARD" ou "FORWARD" após a instalação, entre em contato com o seu representante autorizado Roland DG Corp.

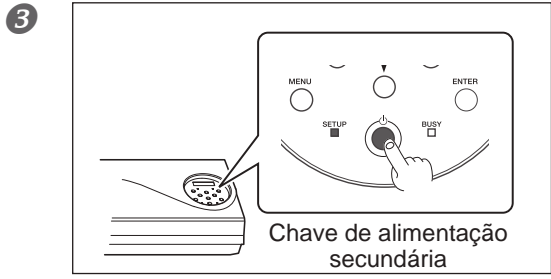
Ao usar a configuração BACKWARD



Ao usar a configuração FORWARD



2 Feche a tampa frontal.



Ligue a energia principal.

O carro de impressão move-se e detecta a largura do material. Esta operação é chamada de inicialização. Quando a inicialização for finalizada, **SETUP** permanecerá aceso e a largura do material será exibida na tela.

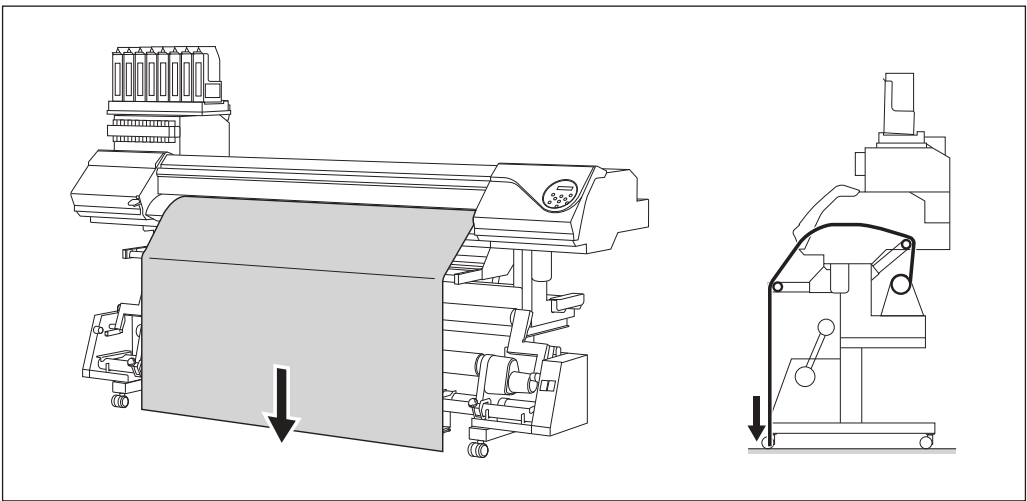
3 Pressione ▼ para mover o material.

O material é movido 1 mm a cada vez que você pressiona ▼. Segurar a tecla fará com que o papel seja movido continuamente.

PONTO! Se estiver usando o TUC-3, segure o botão ao pressionar ▲ para ajustar a posição do material, não segure o botão. Se ▲ for mantido pressionado, a máquina será interrompida por um intervalo fixo para proteger o motor. Se a máquina parar, espere aproximadamente 5 segundos, e então, retome a operação.

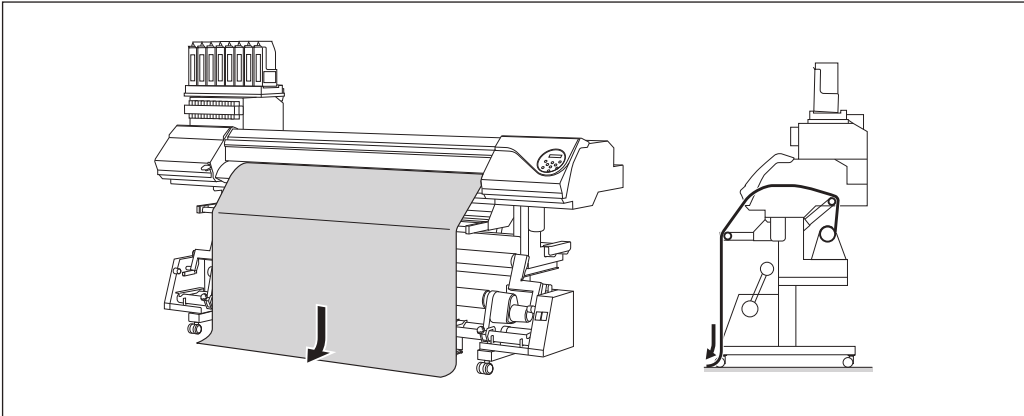
Ao usar a configuração BACKWARD

Mova o material até que sua borda toque ligeiramente o piso, conforme mostrado na figura abaixo.



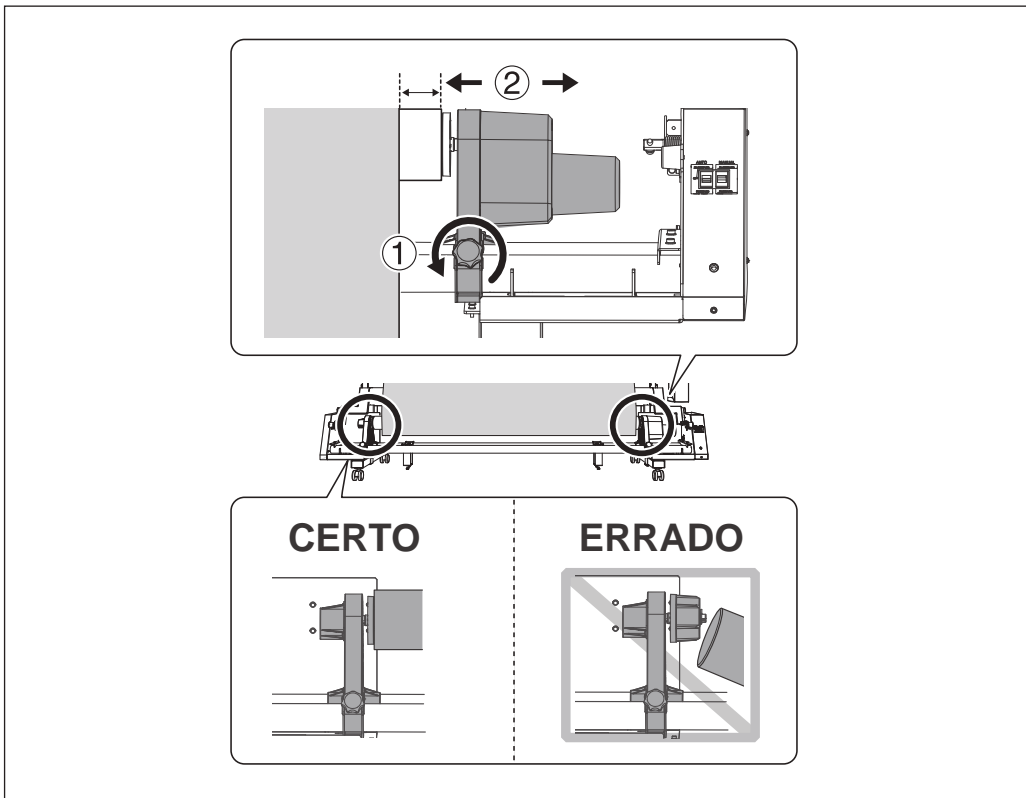
Ao usar a configuração FORWARD

Quando a borda do material tocar levemente o piso, mova mais 10 cm (3,94 pol.).



- 4 ① Solte o parafuso de fixação do suporte de material motorizado.
 ② Ajuste a posição do material do suporte de material.

Mova ambos os suportes de material de forma que não seja possível ver aproximadamente 20 mm do tubo de papel (núcleo) da borda direita do material.

**PONTO!**

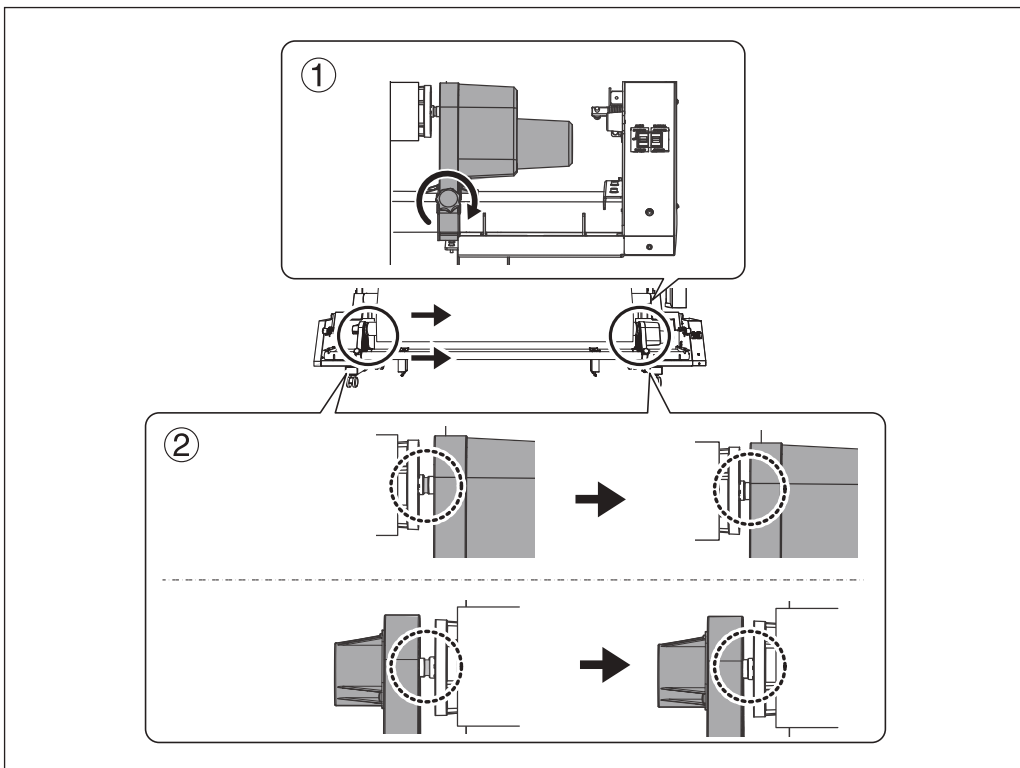
Fixe o tubo de papel (núcleo) no lugar com o suporte de material em ambas as extremidades, de forma que ele não saia da posição ou saia da tampa da extremidade.

5 ① **Fixe o suporte de material motorizado no lugar.**

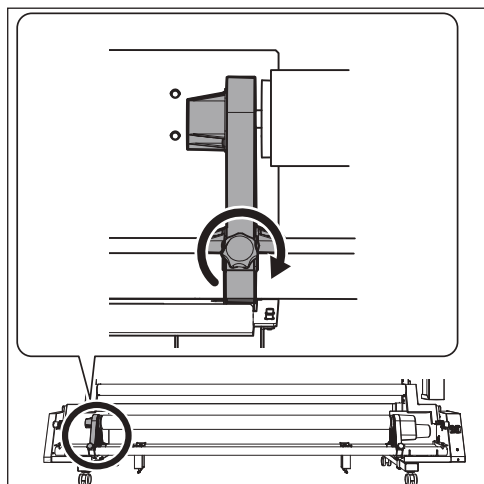
Fixe o suporte de material motorizado firmemente usando o parafusos de fixação.

2 **Empurre o suporte de material (esquerdo) na direção do suporte de material motorizado a parte firmemente a tampa de extremidade no tubo de papel (núcleo).**

Empurre o suporte de material esquerdo até que o espaço entre o suporte de material e a tampa de extremidade sejam preenchidos, conforme mostrado na figura abaixo.



6



Coloque o suporte de material (esquerdo) no lugar.

Fixe o suporte de material motorizado firmemente usando o parafusos de fixação.

PONTO!

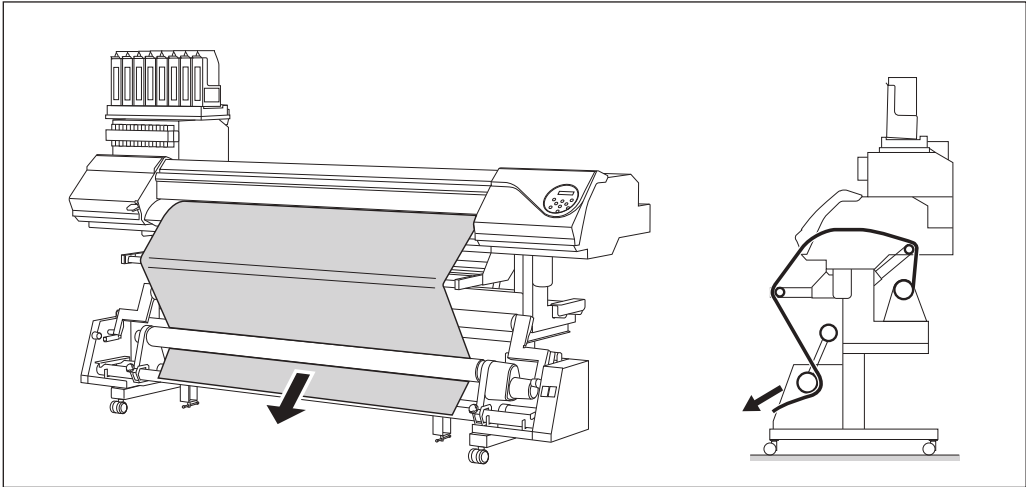
Se houver alguma folga quando o tubo de papel for removido de um lado para o outro, retorne à etapa ② e refaça o procedimento.

5. Fixe o material no tubo de papel (núcleo).

1

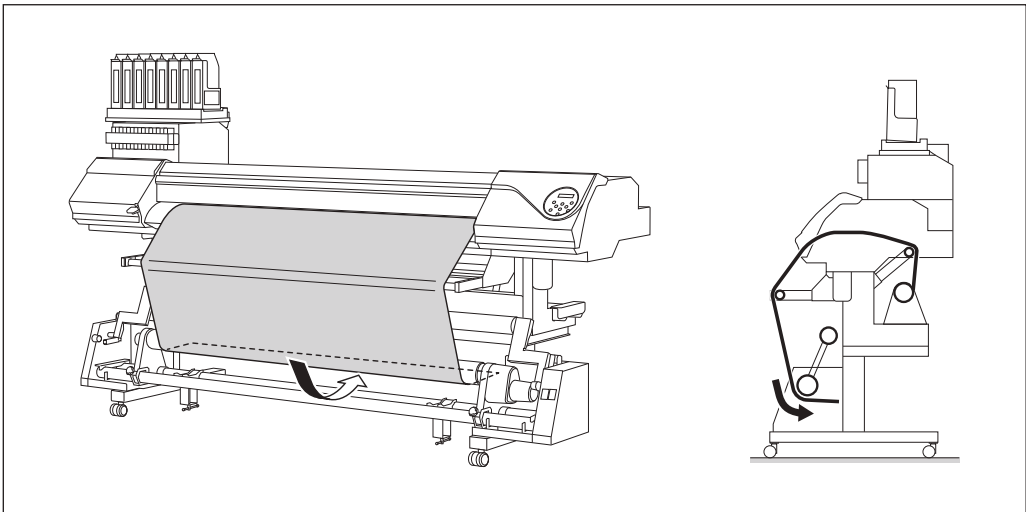
Ao usar a configuração BACKWARD

Passo o material ao redor da parte internado tubo de papel (núcleo).



Ao usar a configuração FORWARD

Passo o material em direção à parte de trás da máquina, a partir da parte externa do tubo de papel (núcleo).

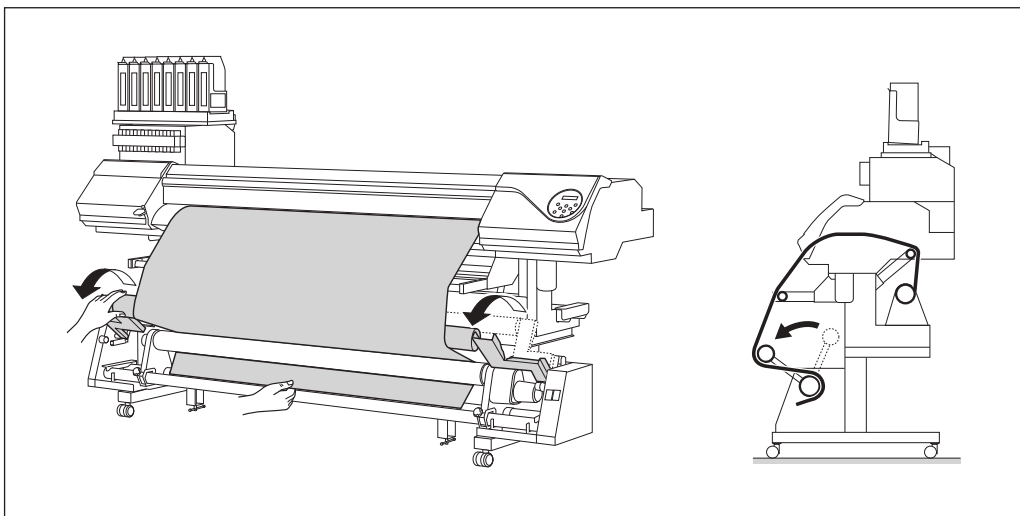


2

Ao usar a configuração BACKWARD

Enquanto estiver carregando o material, baixe lentamente a barra deslizante para frente.

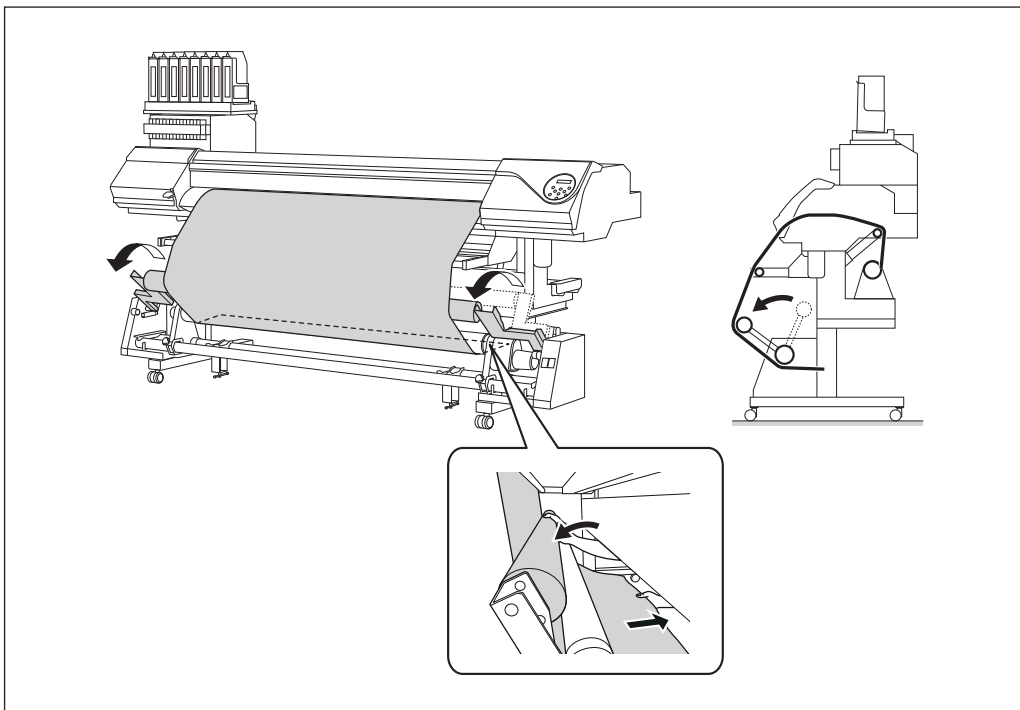
Pare de baixar a barra deslizante quando o tubo de papel (núcleo) começar a girar. Ao fazê-lo, não mova a mão que segura o material. Feito isso, você irá fixar o material no tubo de papel (núcleo) nesta posição.



Ao usar a configuração FORWARD

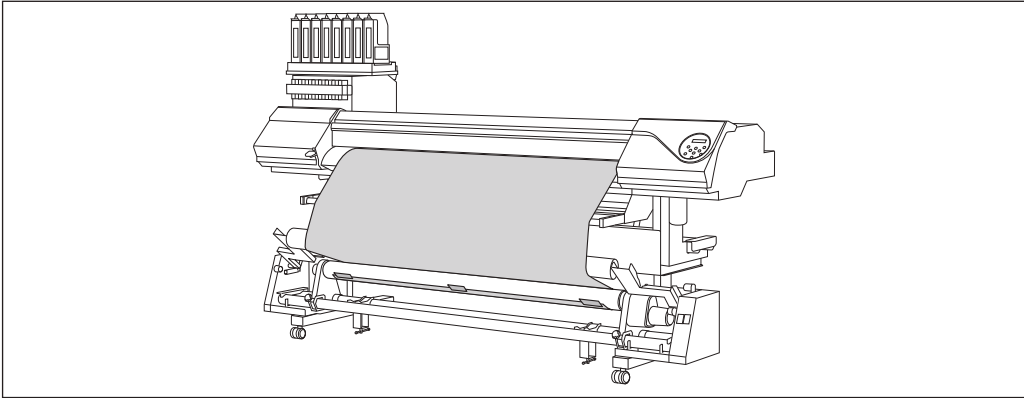
Passo o material em direção à parte de trás da máquina, a partir da parte externa do tubo de papel (núcleo).

Pare de baixar a barra deslizante quando o tubo de papel (núcleo) começar a girar. Ao fazê-lo, não mova a mão que segura o material. Feito isso, você irá fixar o material no tubo de papel (núcleo) nesta posição.

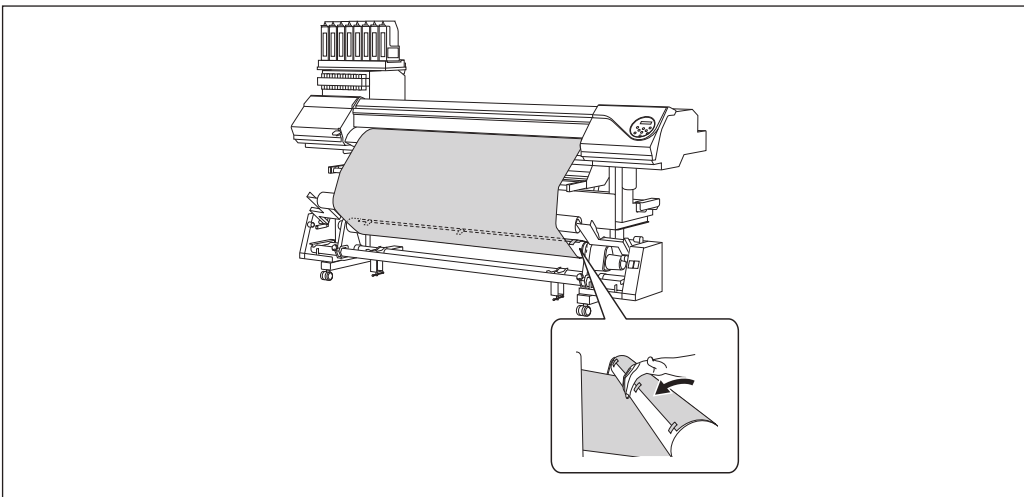


- 3 Fixe o centro e ambas as extremidades do material no tubo de papel (núcleo) usando fita adesiva (três locais no total).
- ① Enquanto estiver puxando o material para que ele não ceda, prenda o centro do material.
 - ② Enquanto estiver puxando o material do centro em direção às bordas externas, ajuste as bordas esquerda e direita.

Ao usar a configuração BACKWARD



Ao usar a configuração FORWARD



Isto completará o carregamento do material.

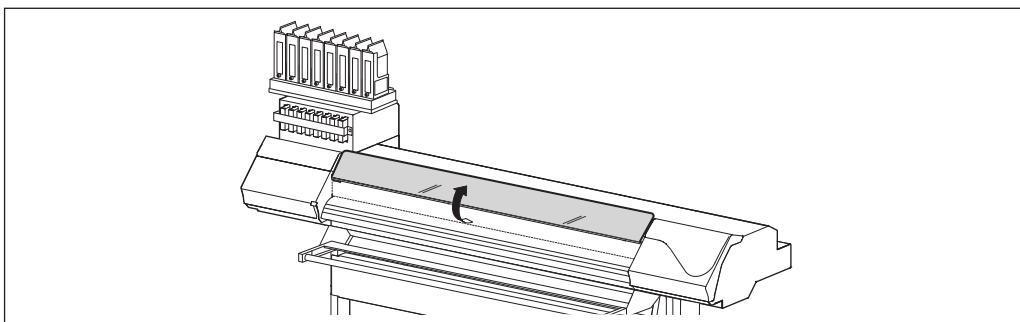
IMPORTANTE!

- Quando o rebobinamento for iniciado, tome cuidado para que a borda do material não fique dobrada ou curvada.
- Quando o material for cortado (Pág. 49" Corte do material"), o material será liberado. Recarregue o material.
- Remova material de rolo quando ele não estiver em uso. Se o material em rolo não estiver sendo utilizado por um longo período de tempo, ele poderá 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.

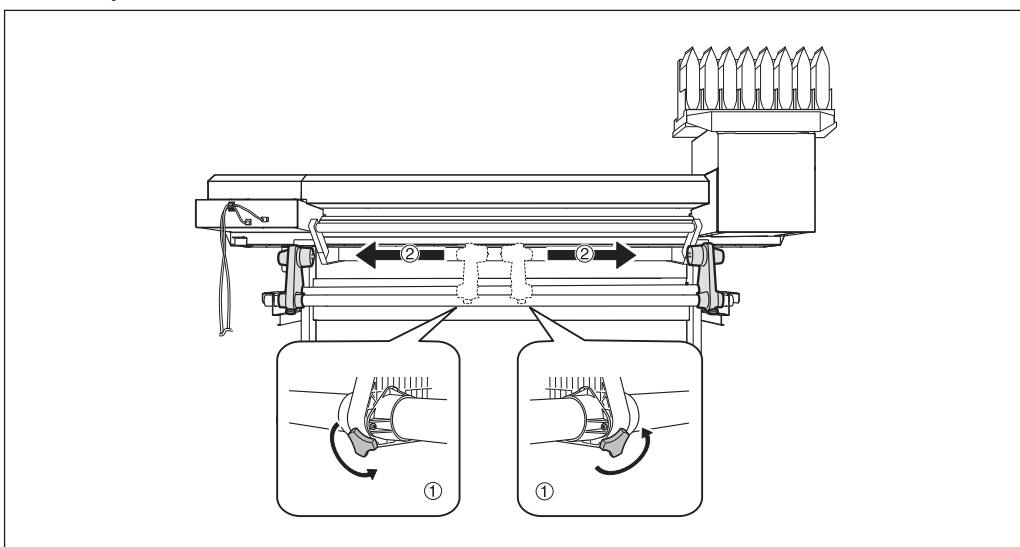
Carregando o Material em Folha

Procedimento

- 1 **Desligue a energia secundária.**
- 2 **Abra a tampa frontal.**
Não abra a tampa frontal, a menos que isso seja instruído.



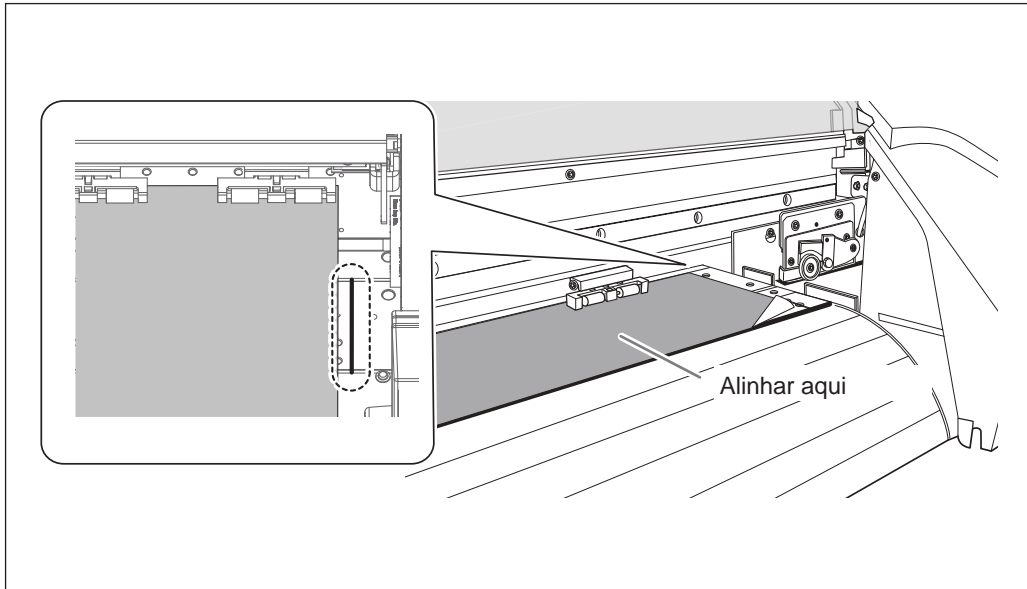
- 3 **Mova os suportes de material respectivamente para as extremidades esquerda e direita.**
Mova os suportes para um local onde não atrapalhem a descida do material pela parte traseira da máquina. Caso atrapalharem o material, remova-os com o eixo. Para informações sobre a remoção, consulte o "Guia de Instalação".



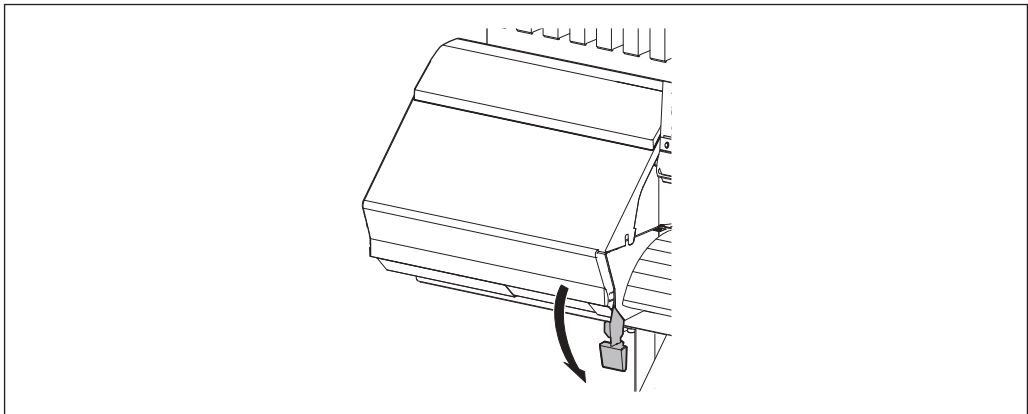
- 4 **Insira o material através da máquina.**

☞ Consulte Pág. 21 "Passe o material pela máquina e fixe os suportes." etapas 2. ①-④

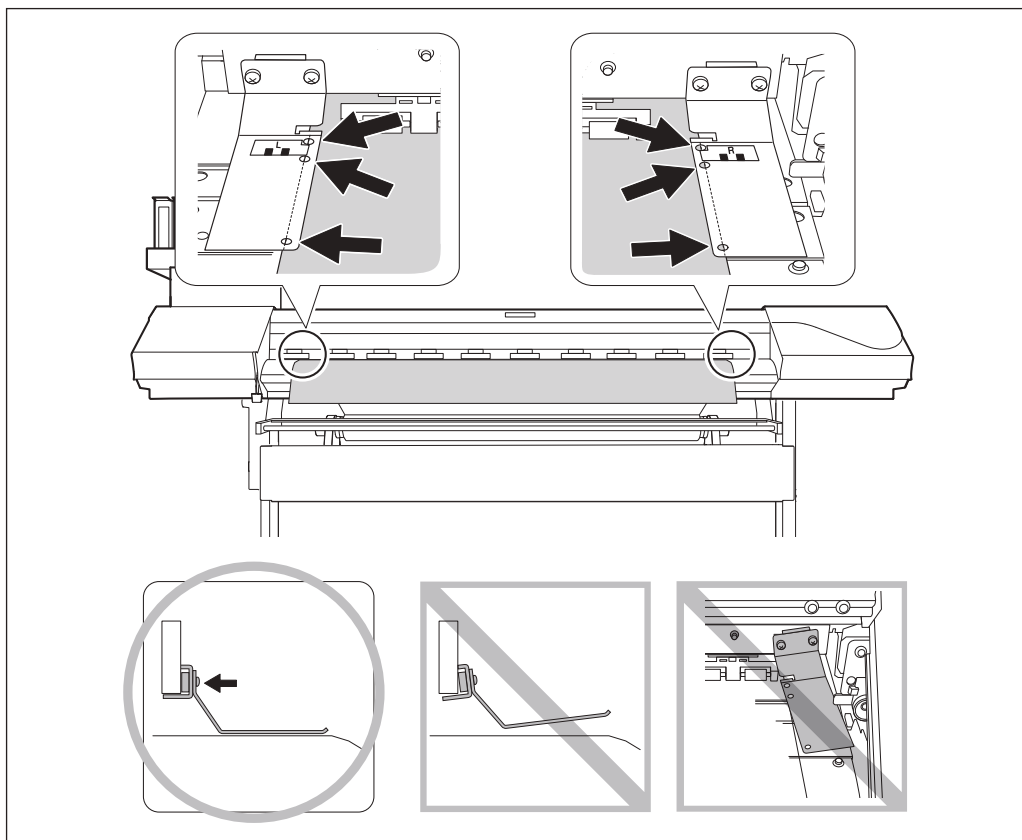
- ⑤ **Alinhe a extremidade frontal do material com o local mostrado na figura.**
Certifique-se de que a extremidade direita do material esteja posicionada ao longo da linha guia.



- ⑥ **Abaixe a alavanca de carregamento (frente) para manter o material no lugar.**



- 7** ① **Fixe os prendedores de material direito e esquerdo.**
② **Alinhe as bordas do material com o centro dos orifícios dos prendedores de material.**
Os prendedores de material são magnéticos e são diferenciados pelos lados esquerdo e direito. Consulte a figura e instale os prendedores nas posições corretas, verifique se as posições direita e esquerda estão corretas.



- 8** **Carregue o material no sistema de rebobinamento.**
De Pág. 25"Carregue um tubo de papel no sistema de rebobinamento e ligue a energia do sistema de rebobinamento."
a Pág. 31"Fixe o material no tubo de papel (núcleo)."

Executando o Ajuste Inicial (Corrigindo a Desalinhamento Mais Precisamente na Impressão Bidirecional)


Realize o ajuste inicial deste equipamento. Este ajuste deve ser realizado nos seguintes casos:



- Ao utilizar esta máquina pela primeira vez
- Ao alterar o material a ser utilizado
- Quando for necessária uma correção adicional para melhorar a impressão, mesmo quando uma correção simples for feita para o desalinhamento na impressão bidirecional (≡ Pág. 88"Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional")

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione  algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione , em seguida, .

3 

Pressione .

4 

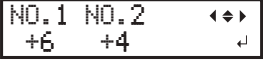
Pressione **ENTER**.

Um padrão de teste é impresso.

Quando a impressão for concluída, pressione .

5 

Pressione .

6 

Use  e  para selecionar um valor de correção para nº 1.

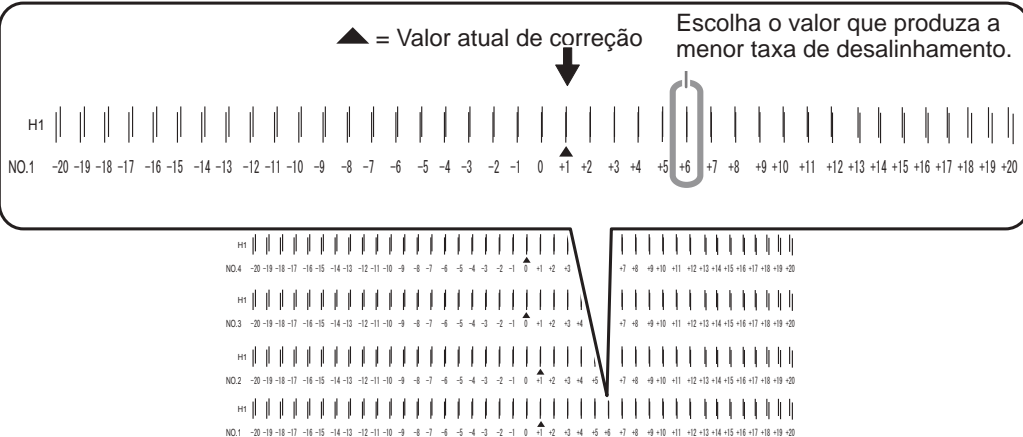
Pressione .

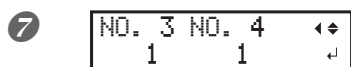
Use  e  para selecionar um valor de correção para nº 2.

Pressione .

Para decidir um valor de correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento das 2 linhas. Quando estiver oscilando entre dois números, selecione metade do valor.





Use  e  para selecionar um valor de correção para nº 3.

Pressione .

Use  e  para selecionar um valor de correção para nº 4.

8 Quando você tiver concluído as configurações do valor de correção, pressione .

9 Pressione  para retornar à tela original.

Configuração do material

Sobre o Menu [Configuração da Mídia]

Para garantir a impressão ideal de acordo com o tipo e tamanho do material, vários itens de configuração são fornecidos na máquina. A máquina oferece o menu [Media Setting] (configurações de material) que o guiará pelas 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 um menu pré-definido, é possível trabalhar de forma eficiente pulando o procedimento de configuração ao usar o mesmo tipo de material. Uma vez que as configurações básicas tiverem sido armazenadas em uma predefinição, ajustes detalhados podem ser feitos conforme necessário.

Os itens configurados pelo menu [Media Setting] (configuração de material) também podem ser configurados individualmente.

Configuração da mídia (menu [Media Setting])

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

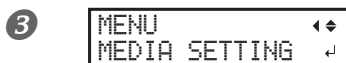
1. Iniciando o menu [Media Setting]

1 Carregue o material.

Verifique se o material não está solto. Se estiver, as configurações de valores de correção a seguir não funcionarão de forma efetiva.

☞ Pág. 18"Carregamento de material"

2 Pressione **MENU**.



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

Para cancelar a configuração

Procedimento

1 Pressione **MENU** durante a configuração.



Pressione **◀** para selecionar [Cancel].
Pressione **ENTER**.



A tela à esquerda será exibida novamente.
Selecionar [Back] irá retornar à tela que foi exibida quando você pressionou **MENU**.

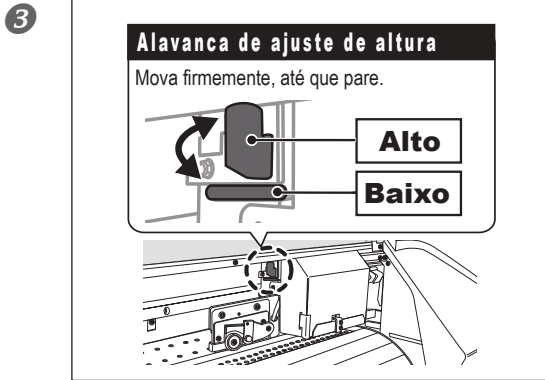
2. Ajustando a altura da cabeça de impressão



Pressione **◀** para selecionar [Change] (alterar).
Pressione **ENTER** para confirmar.

2 HEAD HEIGHT
HIGH ▶ LOW ↵

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



Mova a alavanca de ajuste de altura para ajustar a altura da cabeça de impressão.

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

PONTO!
Ajuste normalmente para [Low] (baixo). Para materiais enrugados e que se soltam da mesa, ajuste para [High] (alto).

4 Feche a tampa frontal.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte [Pág. 91](#) "Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"

3. Como corrigir a posição da direção de alimentação (aliviar listras horizontais)

PONTO!
Direção de alimentação significa a direção de alimentação do material. Desempenhe o ajuste de correção para o material com antecedência porque as listras horizontais podem ocorrer com maior probabilidade durante a impressão quando a distância de movimento do material muda subitamente dependendo do tipo ou espessura do material.

1 CALIBRATION
[SET] NEXT ↵

Pressione para selecionar [Execute] (executar).
Pressione para confirmar.

O padrão de teste da correção de alimentação é impresso.

2 INPUT
ADJ. VALUES ↵

Quando a tela à esquerda for exibida, pressione .

3 CALIBRATION
0.00% ▶ -0.40% ↵

Use e para definir o valor de correção.
Pressione para confirmar.

Valor atual de correção Valor a ser ajustado

Para decidir um valor de correção
 Seleccione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior.
 Quando estiver oscilando entre dois números, seleccione metade do valor.

Menor distância e sobreposição

▲ = Valor atual de correção

4 REDO ADJ.? ◀▶
[YES] DONE ↵

Para confirmar novamente/ajustar novamente
 Pressione ◀ para seleccionar [Execute] (executar).
 Pressione ENTER para confirmar.

O padrão de teste da correção de alimentação é impresso novamente.
 Volte à etapa 3 e defina novamente.

Para ir para o próximo após concluir a correção
 Pressione ▶ para seleccionar [Finish] (concluir).
 Pressione ENTER para confirmar.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte Pág. 89"Como aliviar as faixas horizontais (função de correção de alimentação)"

4. Corrigindo o desalinhamento na impressão bidirecional

PONTO!

Esta máquina imprime no modo bidirecional (no qual o carro de impressão efetua 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 seleccionar [Execute] (executar).
 Pressione ENTER para confirmar.

O padrão de teste da correção bidirecional é impresso.

2 INPUT
ADJ. VALUES ↵

Quando a tela à esquerda for exibida, pressione ENTER.

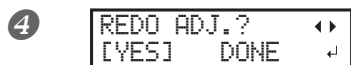
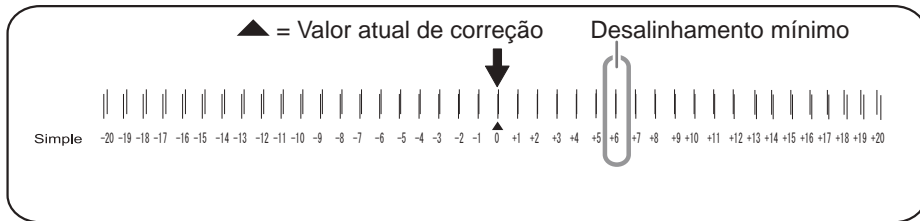


Valor atual de correção Valor a ser ajustado

Use ▲ e ▼ para definir o valor de correção.
 Pressione ENTER para confirmar.

Para decidir um valor de correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento das 2 linhas. Quando estiver oscilando entre dois números, selecione metade do valor.



Para confirmar novamente/ajustar novamente
 Pressione ◀ para selecionar [Execute] (executar).
 Pressione ENTER para confirmar.

O padrão de teste da correção bidirecional é impresso novamente.
 Volte à etapa 3 e defina novamente.

Para ir para o próximo após concluir a correção
 Pressione ▶ para selecionar [Finish] (concluir).
 Pressione ENTER para confirmar.

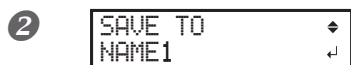
Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte [Pág. 88](#) "Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional"

5. Salvando a configuração como pré-definida



Pressione ◀ para selecionar [SAVE] (salvar).
 Pressione ENTER para confirmar.

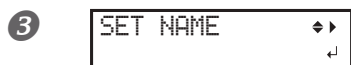
Se você selecionar [Next], a tela na etapa 4 será exibida, e as configurações que você selecionou até este ponto serão salvas como uma predefinição. No entanto, elas permanecerão como as configurações atuais para a máquina.



Pressione ▲ ou ▼ para selecionar o destino para salvar a predefinição.

Você pode selecionar um "NAME" (Nome) de 1 a 8.

Pressione ENTER para confirmar.



Pressione ▲ ou ▼ para selecionar um caractere.

Pressione ▶ para ir para o próximo caractere.


Selecione os caracteres abaixo do mesmo modo.

Você pode inserir até 15 caracteres.

Pressione  **para confirmar.**

4

Pressione  **para retornar à tela original.**

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte  Pág. 86 "Como utilizar totalmente a função de predefinição"

Isso completa a operação do menu [Media Setting].



Operação
Básica

Ajustando o local de início da impressão

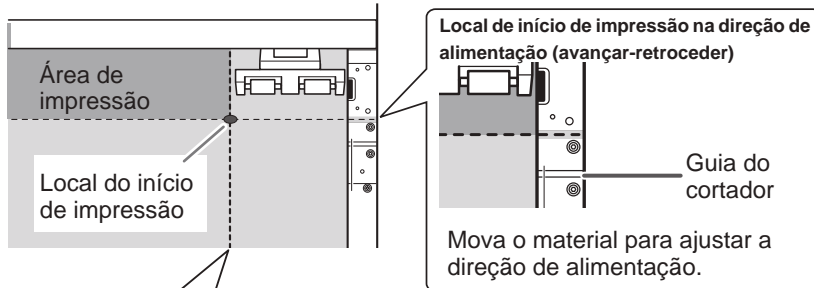
O local de início de impressão pode ser definido no lugar que você desejar. (É possível imprimir mesmo se as configurações não estiverem configuradas.) Observe, no entanto, que esta configuração deve ser feita individualmente para cada página. Quando ocorre o término da impressão de uma página, o local de início da impressão irá retornar ao seu valor padrão.

Procedimento

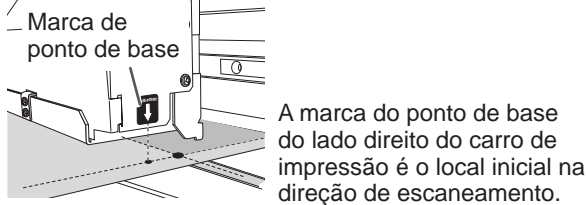
- 1 **Pressione** **para mover o material e o carro de impressão.**

Quando a tecla do cursor for pressionada, a operação de preparação para mover o material ou o carro de impressão é iniciada. Quando a operação de preparação for concluída, mova o material e o carro de impressão até a posição onde você deseja que a impressão seja iniciada.

O local de início da impressão é determinado pelas configurações de posição das direções de alimentação e escaneamento.



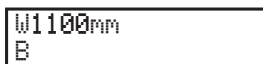
Local de início de impressão na direção de escaneamento (esquerda-direita)



- 2 **Quando o local for definido, pressione** **.**



- 3 **Quando a tela à esquerda for exibida, pressione** **para confirmar.**



permanece acesso e quando a tela exibir o caractere "B" juntamente com a largura de impressão possível no local, a configuração estará concluída.

PONTO!

- Observe, que as posições esquerda e direita não são restauradas para sua configuração padrão para os modelos de teste.
- Ao usar o sistema de rebobinamento de material disponível separadamente (TUC-3), se for mantido pressionado, a máquina será interrompida por um intervalo fixo para proteger o motor. Se a máquina parar, espere aproximadamente 5 segundos, e então, retome a operação.

Testes de impressão e limpeza normal

Antes de proceder com a impressão real, realize um teste de impressão para assegurar que não haja ocorrência de respingos. Se constatada presença de respingos, realize a limpeza das cabeças de impressão (limpeza normal).

1. Definir orientação da impressão de teste

Nota: A configuração padrão de fábrica para a orientação de impressão é "Portrait" (retrato). Ao realizar impressões de teste contínuas, será possível selecionar a orientação de impressão "Portrait" (retrato) ou "Landscape" (paisagem) a partir da segunda impressão em diante. No entanto, se estiver usando o sistema opcional de rebobinamento, testes de impressão serão impressos na orientação "Portrait" (retrato), independentemente da configuração da orientação de impressão.

☞ Pág. 100"Como utilizar o sistema de rebobinamento de material"

1 Pressione **MENU**.

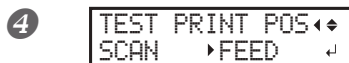


Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.



Pressione **▶** e depois **▲** para exibir a tela à esquerda.

Pressione **▶**.



Pressione **▲** e **▼** para selecionar [Landscape] (paisagem).

Pressione **ENTER** para confirmar.

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

2. Realizar um teste de impressão

1 Defina o local de início da impressão.

☞ Pág. 44"Ajustando o local de início da impressão"

PONTO!

Ao realizar impressões de teste contínuas, não há necessidade de definir o local inicial de impressão a partir da segunda impressão em diante. No entanto, o local de início da impressão será restaurado para seu valor padrão e será necessário redefini-lo se alguma das operações a seguir for feita entre as operações:

- Corte de folha
- Impressão de dados criados
- Liberação do material

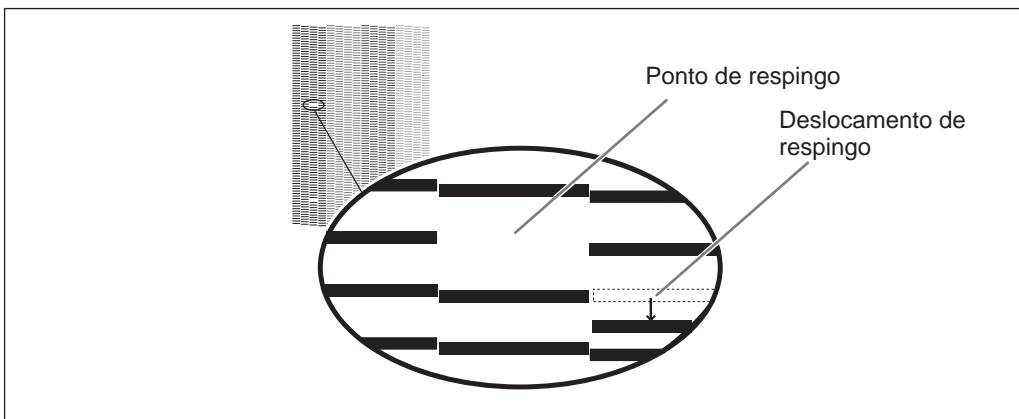
2 Pressione **FUNCTION**.



Pressione **▶**.

4 `CLEANING` `TEST PRINT`

Pressione **ENTER**.
Um padrão de teste é impresso.



5 Se não houver respingos ou deslocamento de pontos, pressione **FUNCTION** para retornar à tela original. Se houver respingos ou deslocamento de pontos, prossiga para a etapa 3..

3. Realizar limpeza normal

1 Pressione **▼**.

2 `CLEANING` `NORMAL CL.`

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

`CLEANING...`
`>>`

`CLEANING` `NORMAL CL.`

Quando terminar, a tela mostrada à esquerda aparecerá novamente.

3 Pressione **FUNCTION** para retornar à tela original.

4 Realize novamente um teste de impressão de acordo com a etapa 2., e verifique se não há mais respingos ou deslocamentos de pontos.

Se o problema persistir, tente fazer a limpeza mais uma vez. Se você continuar usando a impressora por muito tempo, o problema pode não ser corrigido mesmo após realizar a limpeza normal algumas vezes. Se o problema continuar, tente efetuar a limpeza utilizando um método diferente.

☞ Pág. 61 "Quando a limpeza normal não for eficiente"

Preparando-se para receber dados de um computador

☞ Pág. 18"Carregamento de material" e ☞ Pág. 39"Configuração do material" estão concluídas, deixe a máquina pronta para receber os dados de um computador.

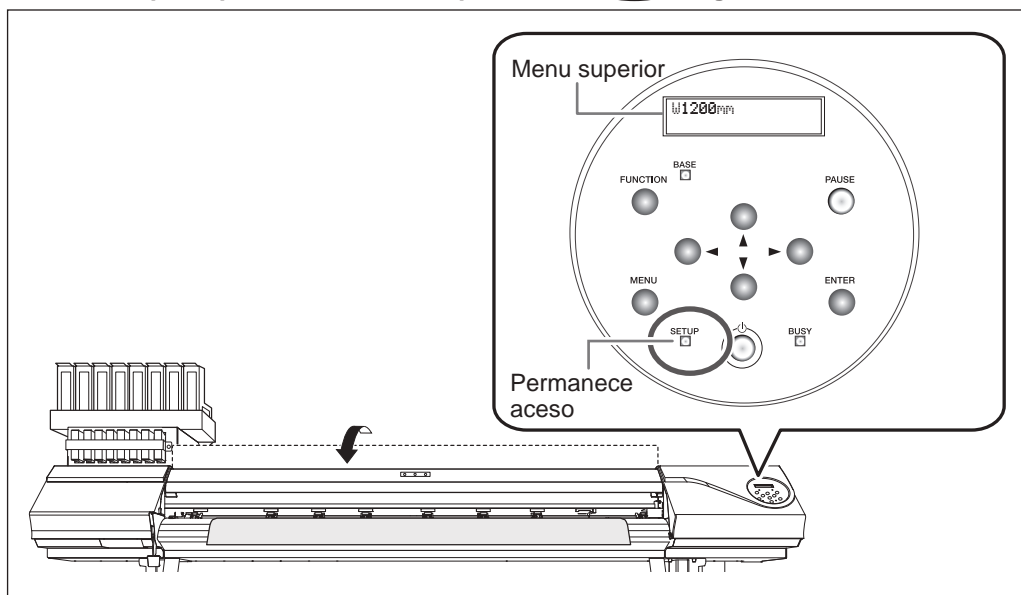
⚠ CUIDADO

Nunca toque o carro de impressão enquanto a impressão estiver em andamento.

O carro de impressão se move em alta velocidade. O contato poderá causar lesões.

Procedimento

- 1 Feche a tampa frontal.
- 2 Certifique-se de que **SETUP** se estabilize.
Se o equipamento não ligar, abaixe a alavanca de carregamento.
- 3 Certifique-se de que o menu superior seja exibido.
Se o menu principal não for exibido, pressione **MENU** algumas vezes.



PONTO!

A impressão não é possível nestas situações

- A máquina não funcionará quando a tampa estiver aberta.
- A impressão é interrompida quando a tampa dianteira é aberta durante a impressão. Nunca abra essa tampa enquanto a impressão estiver em andamento.
- Os dados do computador não serão aceitos quando **SETUP** estiver apagado.
- Os dados do computador não serão aceitos quando você não estiver no menu superior.

Iniciar a impressão

Quando a operação de Pág. 47 "Preparando-se para receber dados de um computador" estiver concluída, será possível iniciar a impressão. Para imprimir, o procedimento a seguir é necessário

① Criando material de impressão

Crie dados de impressão utilizando softwares como o Adobe Illustrator. Para informações sobre como criar os dados, consulte a documentação do software do aplicativo.

② Enviando os dados de produção para esta máquina utilizando o software RIP

Para obter informações sobre como instalar e usar o software RIP, consulte a documentação do software RIP.

IMPORTANTE!

Pontos que devem ser observados durante a impressão

- Quando realizar a impressão, certifique-se de prender os grampos do material. Caso contrário, as bordas do material podem se prender nos carros de impressão.
- Durante a impressão, nunca toque nos materiais que já foram descarregados. Ao fazer isso, você pode obstruir a alimentação do material ou fazer com que ele raspe nas cabeças de impressão, causando atolamento de material ou danos às cabeças de impressão.
- Quando não estiver usando a máquina, levante a alavanca de carregamento.

Tinta restante durante a impressão

Certifique-se de que tenha tinta restante suficiente


Quando a tinta e os subtanques são esgotados (ou, se estiver usando 4 cores, quando todas as tintas da mesma cor acabarem) durante a impressão, a impressão é pausada. Quando a impressão é pausada, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reiniciar. Antes de realizar a impressão, verifique a quantidade de tinta restante nos bags de tinta, examinando-os para ver o quão cheios eles estão. Seja cauteloso, principalmente ao realizar operações demoradas.

☞ Pág. 54 "Avisos de falta de tinta", Pág. 55 "Substituição do bag de tinta"

Pausar ou cancelar a impressão

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.

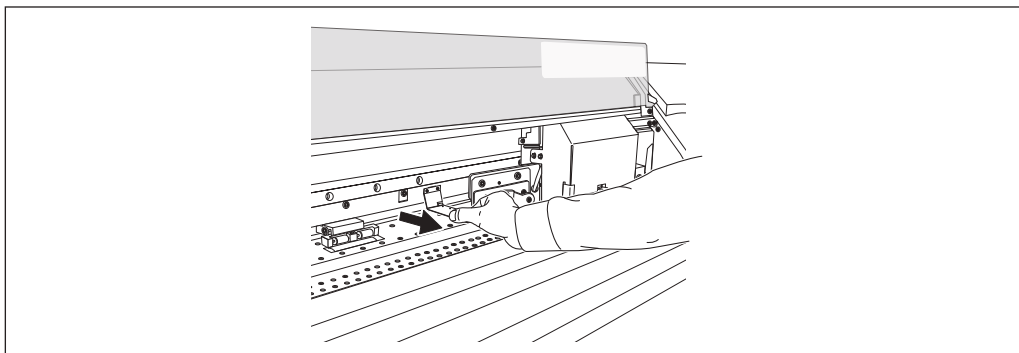
Procedimento

- 1** Pressione **PAUSE** durante a impressão.
A operação de impressão é pausada.
Pressione PAUSE novamente para retomar a impressão.
Para cancelar a impressão, siga para o próximo procedimento sem pressionar **PAUSE** neste estágio.
- 2**  **Quando a tela à esquerda for exibida, pressione e segure PAUSE por pelo menos 1 segundo.**
A operação de impressão é cancelada.
- 3** Interrompa a transmissão de dados de impressão do computador

Corte do material

Procedimento

- 1** Retire os prendedores de material esquerdo e direito.

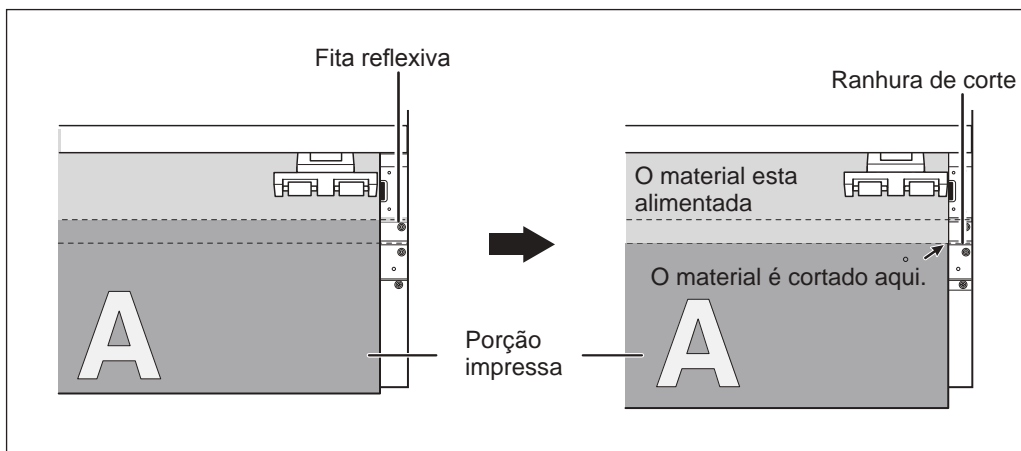


- 2** Feche a tampa frontal.
- 3** Certifique-se de que **SETUP** se estabilize.
- 4** Pressione **FUNCTION**.

5



Pressione **▼** para exibir a tela mostrada à esquerda.
 Pressione **ENTER**.
 O material é cortado.



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

IMPORTANTE! Sobre a operação de corte



Quando os prendedores de material forem instalados, a tela mostrada à esquerda será exibida. Abra a tampa frontal, retire os prendedores do material esquerdo e direito e pressione **ENTER**.

- Certifique-se de retirar os prendedores de material. Se você tentar realizar a operação de corte enquanto os prendedores de material estiverem instalados, a máquina irá detectá-los e interromperá a operação.
- Mesmo se você habilitar a função de corte de material automático no software RIP, se os prendedores de material estiverem instalados, a máquina irá detectá-los e interromperá a operação.
- Ao realizar o corte, não use **▲** para puxar o material de volta. A menos que a extremidade do material tenha sido puxada para fora da mesa frontal, o corte não poderá ser realizado suavemente.

IMPORTANTE! Preste atenção à composição do material

- Para alguns tipos de material, o corte é inviável.
- Alguns tipos de mídia podem permanecer na mesa após o corte. Se o material permanecer na mesa, remova-o manualmente.

Operação Básica

Condições de transferência

Condições recomendadas para a transferência (Tinta: tinta original da Roland DG compatível com a máquina)

Termoligada a 200°C por 60 segundos

Nota: As condições de transferência para materiais diferentes de tecido podem ser diferentes das citadas acima.

Outros pontos a lembrar

Para garantir a qualidade de transferência estável, recomendamos aguardar pelo menos 1 hora após a impressão antes da transferência. O tempo de secagem insuficiente pode resultar na redução da qualidade.

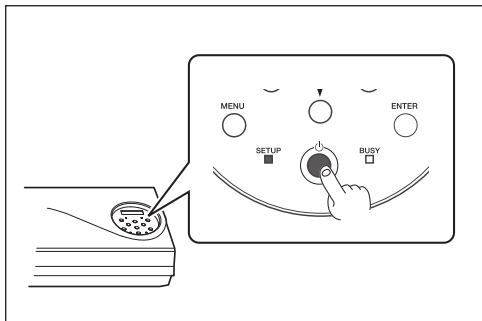


Desligamento!

Desligar

Procedimento

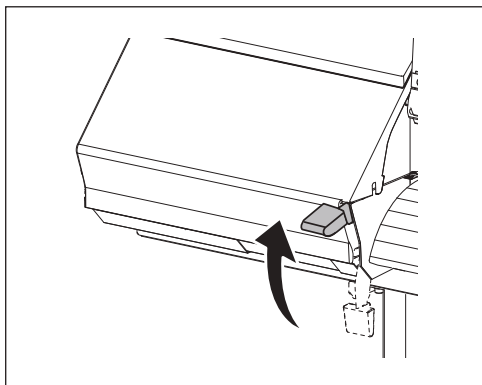
1



Desligue a alimentação secundária sempre que a impressão for concluída.

Mantenha pressionada a chave da alimentação secundária por um segundo ou mais.

2



Levante a alavanca de carregamento e remova o material.

Quando não estiver usando a máquina, levante a alavanca de carregamento mesmo se a alimentação principal estiver ligada.

IMPORTANTE!

Mantenha o interruptor principal ligado o tempo todo.

Nunca desligue o interruptor principal. Se o interruptor principal ficar ligado, a função de manutenção automática funcionará periodicamente. Caso a função de manutenção automática não seja acionada, haverá risco de danos desta máquina, como danos às 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 energia principal ou desconectar o cabo de alimentação repentinamente quando a operação estiver em curso poderá danificar as cabeças de impressão. Desligue primeiramente o interruptor secundário. Se a energia principal for desligada acidentalmente, ligue imediatamente a energia principal e a secundária.

PONTO!

Quando não estiver usando a máquina, remova todo o material e armazene-o em um ambiente adequado.

Se a máquina permanecer carregada com material, este poderá ser danificado, o que poderá afetar a impressão. Quando não estiver usando a máquina, remova todo o material e armazene-o em um ambiente adequado.

☞ Pág. 16 "Ambiente para armazenamento do material"

3.

Manutenção:

Como manter a máquina em boas condições de trabalho

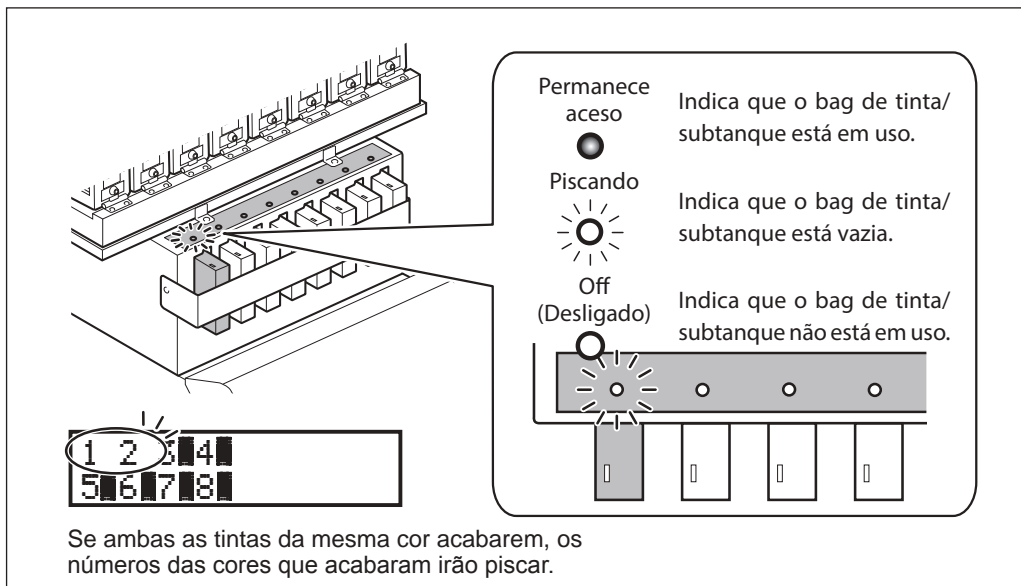
Substituição do bag de tinta.....	54
Avisos de falta de tinta.....	54
Substituição do bag de tinta.....	55
A manutenção que deve ser feita diariamente.....	57
Descarte de fluido descarregado.....	57
Limpeza.....	59
Cuidados e Manutenção das Cabeças de Impressão.....	60
Quando a limpeza normal não for eficiente.....	61
Limpeza média/rigorosa.....	61
Se as cores estiverem desiguais.....	62
Mistura da tinta pela agitação do bag de tinta.....	62
Limpeza de light choke.....	62
A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês.....	64
Quando a limpeza manual se torna necessária.....	64
Limpeza manual.....	65
A manutenção que deve ser feita a cada seis meses.....	70
Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK).....	70
Quando falhas de pixels, etc. não podem ser resolvidas.....	73
Quando falhas de pixels, etc. não podem ser resolvidas.....	73
Substituição de peças consumíveis.....	76
Substituição dos limpadores.....	76
Substituição do limpador de feltro.....	79
Substituição da lâmina de separação.....	82
Quando em Desuso por Período Prolongado.....	84
Continue a realizar a manutenção.....	84
Função Alarme.....	84
Quando a máquina não for utilizada por mais de um mês.....	84

Substituição do bag de tinta

Avisos de falta de tinta

☞ Pág. 55 "Substituição do bag de tinta"

Se estiver usando 4 cores (CMYK)

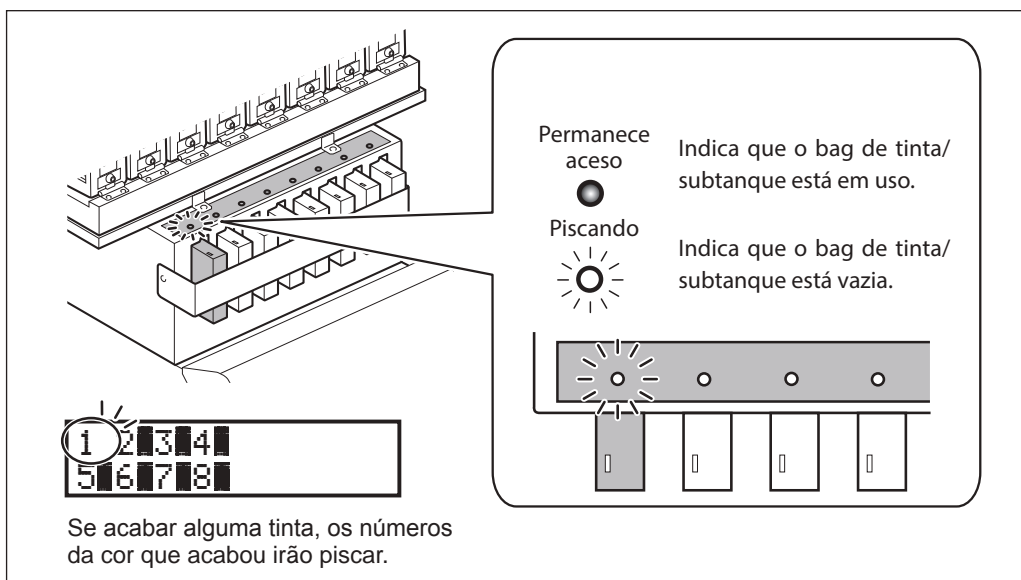


Se ambas as tintas da mesma cor acabarem, os números das cores que acabaram irão piscar.

Se uma tinta da mesma cor acabar, a máquina irá continuar imprimindo usando a outra tinta. Quando todas as tintas da mesma cor acabarem, a impressão será interrompida e um alerta sonoro será emitido.

Permanece aceso	Indica que o bag de tinta/subtanque está em uso.
Piscando	Indica que o bag de tinta/subtanque está vazia.
Off (Desligado)	Indica que o bag de tinta/subtanque não está em uso.

Se estiver usando 8 cores (CMYKLcLmOrVi)



Se acabar alguma tinta, os números da cor que acabou irão piscar.

Permanece aceso	Indica que o bag de tinta/subtanque está em uso.
Piscando	Indica que o bag de tinta/subtanque está vazia.

Quando uma tinta acaba, a impressão é pausada (a menos que as configurações de fábrica tenham sido alteradas) e um alerta sonoro é emitido.

Substituição do bag de tinta

IMPORTANTE! Precauções relacionadas à substituição do bag de tinta

- Substitua-o por um bag de tipo e cor idênticas.
- Instale um bag em cada compartimento. Se houver um compartimento que não tenha nenhum bag instalado, a tinta poderá secar ou o ar poderá entrar no trajeto da tinta, resultando em mau funcionamento. Dependendo do estado da máquina, poderá levar algum tempo para restaurar a operação.
- Ao substituir um bag de tinta, mova seu suporte suavemente. A tinta poderá vazar se o suporte do bag de tinta estiver for submetido a fortes impactos, por exemplo, ou se você soltá-lo.
- Nunca use um bag de tinta que já foi utilizado em outra máquina, mesmo que seja do mesmo tipo.
- Nunca misture bag de diferentes tipos.
- Nunca insira ou remova um bag de tinta parcialmente usado. Pode haver vazamento de tinta.
- Não remova os subtanques.
- Tome cuidado para não derrubar os cartuchos de tinta.

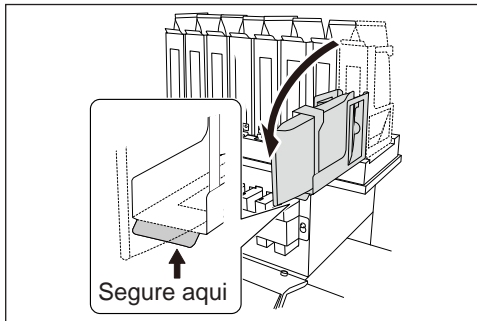
AVISO

Nunca armazene a tinta ou líquido drenado nos seguintes locais:

- Qualquer local onde possa ocorrer alta temperatura
- Próximo de água sanitária ou de qualquer outro agente oxidante ou material explosivo
- Qualquer local que seja ao alcance de crianças

Procedimento

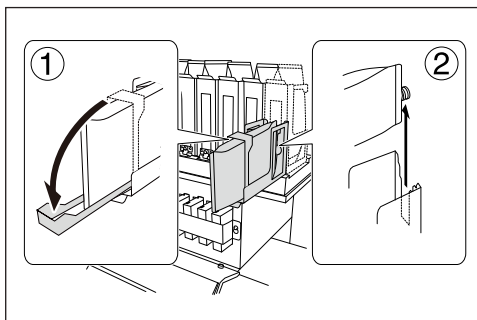
1



Puxe o suporte do bag de tinta para a tinta vazia vir para a frente.

Levante o suporte do bag de tinta suavemente sem soltá-lo.

2



① **Abaxe o limitador.**

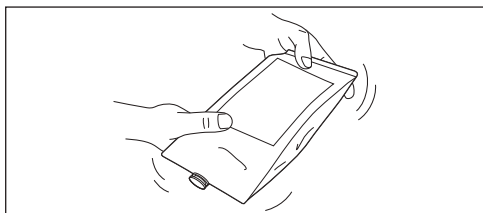
② **Remova o bag de tinta.**

Se a tinta cair na máquina ou no chão ao remover o bag de tinta, limpe-a com um pano seco ou similar.

IMPORTANTE!

Não levante o suporte de um bag de tinta se não houver nenhum bag de tinta instalado nele. Fazê-lo poderá fazer com que entre ar no trajeto da tinta, resultando em mau funcionamento. Poderá levar algum tempo para restaurar a operação em caso de mau funcionamento.

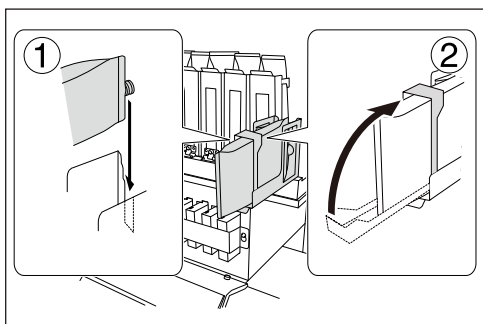
3



Agite um bag de tinta do mesmo tipo e cor suavemente.

Se os componentes da tinta precipitarem, não será possível imprimir com as cores corretas.

4



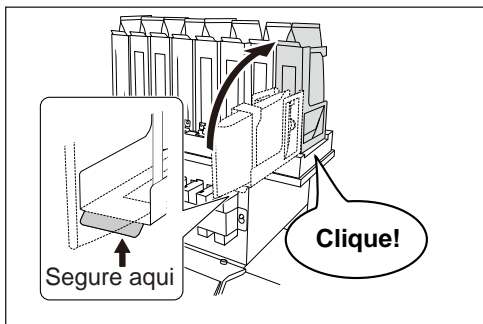
1 Instale o novo bag de tinta.

Instale o novo bag de tinta, tomando cuidado para usar a cor certa.

2 Levante o limitador.

Tome cuidado para não amassar os bags de tinta.

5



Levante o suporte do bag de tinta.

Levante o suporte do bag de tinta suavemente sem soltá-lo.

IMPORTANTE!

Ao instalar um bag de tinta e retornar o suporte do bag de tinta para sua posição original, levante o suporte firmemente, até ouvir um clique. A tinta vazará se o suporte do cartucho de tinta não for recolocado na posição correta.

A manutenção que deve ser feita diariamente

Descarte de fluido descarregado

EMPTY
DRAIN BOTTLE

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

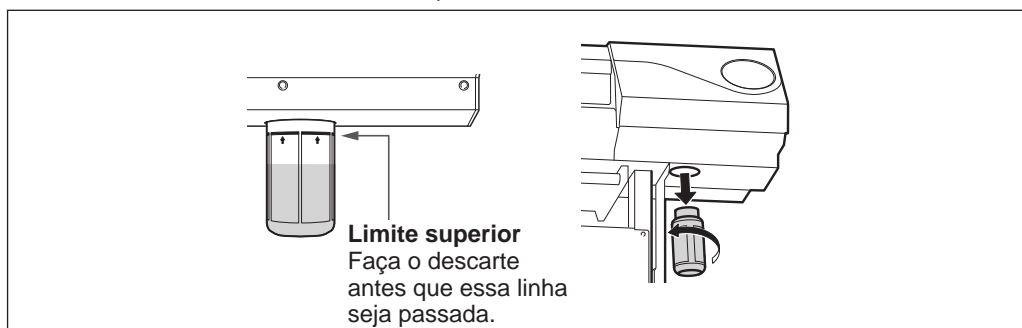
Procedimento

1

EMPTY
DRAIN BOTTLE

Quando a tela a esquerda for exibida, remova a garrafa de descarte e descarte o fluido liberado.

Após descartar o fluido de descarte, prenda a garrafa de drenagem na máquina imediatamente.



⚠ CUIDADO

Antes de retirar a garrafa de descarte, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvaziar garrafa de descarte). Após descartar o fluido descarregado, instale a garrafa de descarte na máquina imediatamente. Deixar de seguir este procedimento pode causar transbordamento e derramamento de fluido, manchando suas mãos ou o piso do local.

2

NOW EMPTY?
[YES] NO

Pressione **ENTER** para exibir a tela mostrada à esquerda.
Pressione **←** ou **→** e selecione **[YES]**.
Pressione **ENTER**.

W1200mm
SETUP SHEET

O display irá retornar à tela principal.

Se você não descartar o fluido de descarregado e selecionar [NO]

O visor irá retornar à tela original se você não tiver descartado o fluido descarregado e selecionado [NO]. Neste caso, a tela **[EMPTY DRAIN BOTTLE]** (esvaziar garrafa de descarte) irá desaparecer. A mensagem será exibida novamente, assim que uma determinada quantidade de fluido descarregado for coletada.

⚠ CUIDADO

Quando a tela **[EMPTY DRAIN BOTTLE] (esvaziar garrafa de descarte) for exibida, descarte o fluido descarregado.**

Se você não descartar o fluido descarregado e continuar selecionando [NO] (não), o fluido descarregado poderá transbordar da garrafa de descarte, manchando as suas mãos e o piso.

3

Manutenção

Se não for possível verificar a quantidade de fluido descarregado na garrafa de descarte

PONTO!

A tinta poderá espirrar ao redor da parte interna da garrafa de descarte, dificultando a verificação da quantidade de líquido descarregado da garrafa. Se estiver difícil ver a parte interna, descarte o fluido descarregado e depois limpe a garrafa de descarte por meio do método baixo.

- Limpe o interior da garrafa usando um dos cotonetes de limpeza incluídos (os cotonetes não podem ser reutilizados)
- Caso não seja possível limpar a parte interna por meio do método descrito acima, use o método a seguir.

Procedimento

- 1 Retire a garrafa de descarte da máquina e instale a outra garrafa incluída como um acessório na máquina.
- 2 Ao descartar o fluido da garrafa removida, deixe aproximadamente 2 a 3 cm do líquido descarregado do fundo da garrafa.
- 3 Feche bem a garrafa de descarte.
- 4 Vire a garrafa de descarte para o lado, e gire-a, de forma que o líquido restante molhe o fundo da garrafa.
- 5 Posicione a garrafa na posição vertical e deixe-a nesta posição por 1 ou 2 horas.
- 6 Se a garrafa não estiver limpa o suficiente após a primeira tentativa, repita as etapas 4 e 5.
- 7 Descarte o fluido liberado.

⚠ AVISO

Nunca coloque o fluido liberado ou tinta perto de chamas.

Ao fazê-lo pode ocorrer risco de incêndio.

⚠ CUIDADO

Para armazenar o fluido liberado temporariamente, coloque-o na garrafa de descarte incluída ou em um recipiente lacrado (resistente) como uma lata de metal ou tanque de polietileno e feche bem.

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

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

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

Limpeza



AVISO

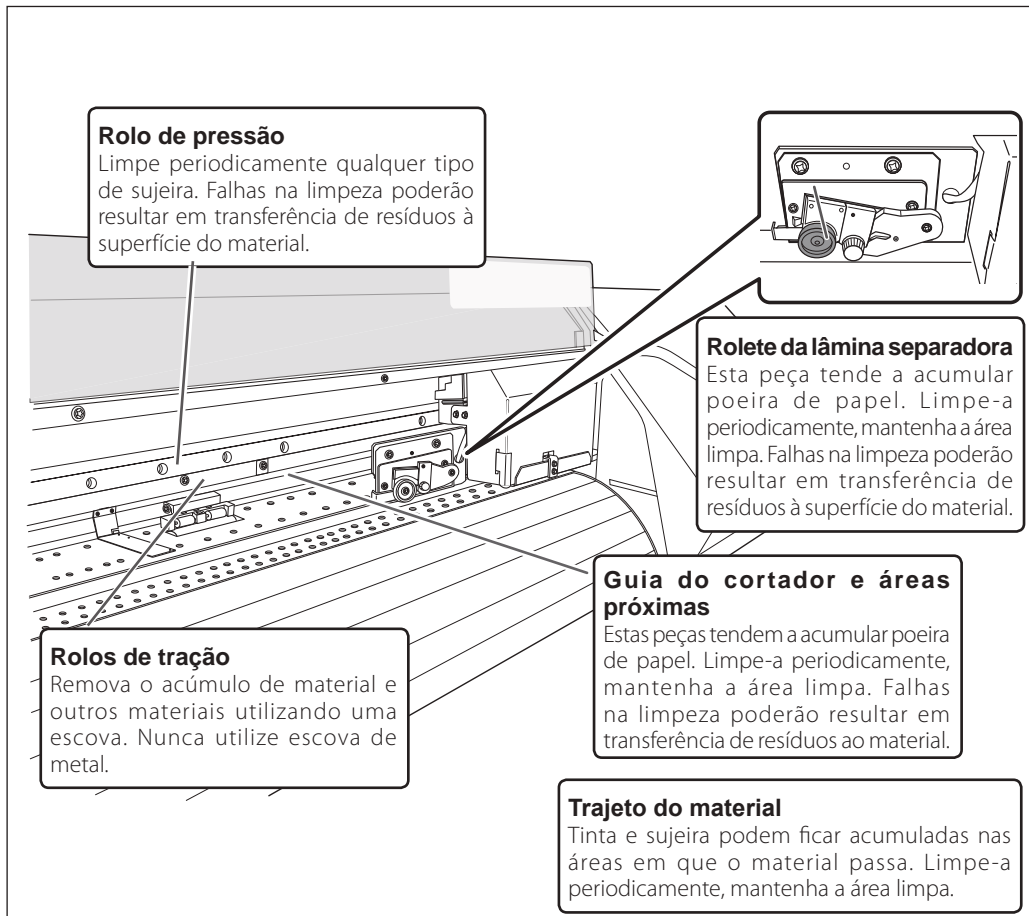
Nunca utilize gasolina, álcool, solvente ou qualquer outra substância inflamável.

Ao fazê-lo pode ocorrer risco de incêndio.

Remova toda a tinta ou sujeira no trajeto do material ou outras áreas como parte do procedimento de limpeza diária. Os roletes pressão, roletes de tração e a mesa estão particularmente propensos ao acúmulo de sujeira. Limpe com um pano úmido torcido com detergente neutro diluído em água.

PONTO!

- Esta máquina é um equipamento de precisão, sensível à poeira e à sujeira. Realize a limpeza diariamente.
- Nunca tente inserir óleo ou lubrificar a máquina.



Cuidados e Manutenção das Cabeças de Impressão

Para manter a condição de impressão estável o tempo todo, deve-se realizar a manutenção das cabeças de impressão. Há tarefas de manutenção que devem ser realizadas diariamente e outras que deverão ser feitas periodicamente.

Cuidados diários e manutenção

➤ **Testes de impressão e limpeza normal**

Recomendamos realizar um teste de impressão e a limpeza normal antes da operação diária.

☞ Pág. 45"Testes de impressão e limpeza normal"

Cuidados periódicos e manutenção

➤ **Limpeza média/rigorosa**

Realize-as caso o problema de respingos não tenha sido corrigido após a limpeza normal.

☞ Pág. 61"Limpeza média/rigorosa"

➤ **Limpeza Manual**

Realizada periodicamente, com base na frequência de uso.

☞ Pág. 65"Limpeza manual"

➤ **Limpeza superior**

Realize-a caso o problema de respingos não tenha sido corrigido após a limpeza rigorosa.

☞ Pág. 73"Quando falhas de pixels, etc. não podem ser resolvidas"

➤ **Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANKS)**

Realize este procedimento uma vez a cada seis meses. (Este procedimento é efetivo quando a limpeza de light choke não resolver os problemas de desigualdade nas cores.)

☞ Pág. 70"Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK)"

Procedimentos de manutenção em caso de problemas de desigualdade nas cores

➤ **Limpeza de light choke**

Realize este procedimento quando as cores impressas estiverem instáveis ou desiguais, por exemplo, quando a densidade de cores for inconsistente, mesmo se os mesmos dados forem impressos com as mesmas configurações.

☞ Pág. 62"Limpeza de light choke"

➤ **Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANKS)**

Use este procedimento quando a limpeza de light choke não resolver os problemas de desigualdade nas cores. (Observe que será necessário realizar este procedimento uma vez a cada seis meses, independentemente se há ou não problemas com cores desiguais.)

☞ Pág. 70"Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK)"

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

Quando a limpeza normal não for eficiente

Limpeza média/rigorosa

Quando problemas como respingos não forem resolvidos pela limpeza normal (⇨ Pág. 45 "Testes de impressão e limpeza normal"), tente a "limpeza média." Se isso não resolver o problema, tente uma "limpeza vigorosa".

PONTO!

As limpezas "média" e "rigorosa" consomem mais tinta do que a "limpeza normal", e o uso excessivo poderá danificar as próprias cabeças de impressão. Evite utilizá-las mais que o necessário.

Procedimento

1 Pressione **FUNCTION**.

2 

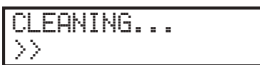
Pressione **▶**.

3 

Pressione **▲** e **▼** para selecionar **"MEDIUM CL." (limpeza média)**.


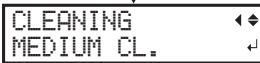
Se a "MEDIUM CL." (limpeza média) não for eficaz, selecione "POWERFUL CL." (limpeza rigorosa).

Pressione **ENTER** para confirmar.

4 

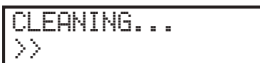
"MEDIUM CL." (limpeza média)

A tela mostrada à esquerda é exibida, e então a limpeza é iniciada. Quando terminar, a tela mostrada à esquerda aparecerá novamente.

"POWERFUL CL." (limpeza rigorosa)

A tela mostrada à esquerda é exibida, e então a limpeza é iniciada. Quando terminar, a tela mostrada à esquerda aparecerá novamente.






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

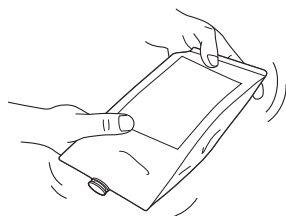
Quando a limpeza rigorosa é ineficaz

Se persistirem problemas tais como respingos, mesmo após realizar a limpeza rigorosa várias vezes, realize a limpeza manual. Tal procedimento pode ser eficaz quando realizado periodicamente, de acordo com a frequência da utilização.

⇨ Pág. 65 "Limpeza manual"

Se as cores estiverem desiguais

Mistura da tinta pela agitação do bag de tinta



Se os componentes da tinta precipitarem, as cores poderão ficar desiguais (irregularidade nas cores impressas). Se as cores estiverem desiguais, primeiro, remova os bags de tinta e agite-os suavemente.

IMPORTANTE!

- **Antes de agitar, limpe toda a tinta que estiver ao redor da boca do bag de tinta.**
Se você não limpar a tinta, ela poderá respingar quando você agitar o bag de tinta.
- **Quando terminar de agitar a tinta, reinstale o bag de tinta imediatamente.**
Se você demorar na reinstalação do bag, isso irá afetar o trajeto da tinta.
- **Ao instalar um bag de tinta e retornar o suporte do bag de tinta para sua posição original, levante o suporte firmemente, até ouvir um clique.**
A tinta vazará se o suporte do cartucho de tinta não for recolocado na posição correta.

Se os problemas de desigualdade nas cores não forem resolvidos, mesmo após agitar os bags de tinta, realize a limpeza de light choke.

Limpeza de light choke

IMPORTANTE!

A limpeza de light choke consome muita tinta, e o uso excessivo poderá danificar as próprias cabeças de impressão. Evite utilizá-las mais que o necessário.

Se a máquina ficar por vários dias sem imprimir, as cores impressas poderão ficar instáveis e irregulares, por exemplo, quando a densidade de cores for inconsistente, mesmo se os mesmos dados forem impressos com as mesmas configurações. Nesses casos, realize a limpeza de light choke. Ela irá estabilizar as cores impressas por meio da agitação da tinta.

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

Pressione **▲** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

4

INK CONTROL ◀◆
LIGHT CHOKE CL. ▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **ENTER**.

Se a mensagem [EMPTY DRAIN BOTTLE] for exibida na tela

EMPTY ◀
DRAIN BOTTLE ▶

Quando a tela à esquerda for exibida, descarte o fluido liberado. Quando você instalar a garrafa de descarte vazia novamente na máquina e pressionar **ENTER**, a máquina irá realizar o procedimento abaixo.

⚠ CUIDADO

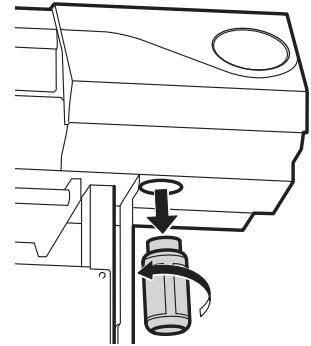
O fluido liberado deverá ser descartado nesse estágio.

Se você não descartá-lo nesse estágio, o fluido irá transbordar da garrafa de descarte durante o procedimento a seguir.

⚠ CUIDADO

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

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



3

Manutenção

CLEANING...
>>

A tela à esquerda será exibida.

INK CONTROL ◀◆
LIGHT CHOKE CL. ▶

Quando terminar, a tela mostrada à esquerda aparecerá novamente.

5

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

Se os problemas de irregularidade nas cores não forem resolvidos pela limpeza de light choke, renove os subtanques.

☞ Pág. 70 "Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK)"

A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês

Quando a limpeza manual se torna necessária

Faça a limpeza manual mais de uma vez por mês

Para manter a condição de impressão estável o tempo todo, faça a limpeza manual mais de uma vez por mês. A limpeza manual leva aproximadamente 10 minutos.

A limpeza manual é recomendada quando surgirem os seguintes sintomas

Recomenda-se efetuar a limpeza manual quando surgirem um dos sintomas abaixo e estes não puderem ser solucionados pelas funções de limpeza automática, bem como a limpeza normal.

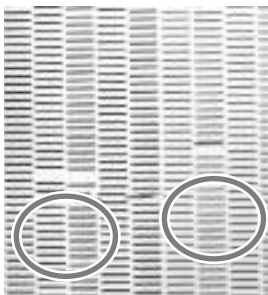
Substituir o limpador ou limpador de feltro também é um meio efetivo de resolver os sintomas.

☞ Pág. 76"Substituição dos limpadores", Pág. 79"Substituição do limpador de feltro"

3

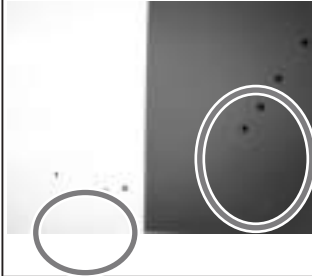
Manutenção

Deslocamento de respingos/ pontos



Poeira ou outros materiais estranhos aderem nas cabeças de impressão e impedem a descarga de tinta correta.

Respingos de tinta



A tinta fica acumulada em áreas sujas ao redor das cabeças de impressão e respinga sobre o material.

Sujeira resistente



A sujeira fica acumulada na área ao redor das cabeças de impressão e toca o material.

- Se os seus cotonetes de limpeza e o líquido de limpeza utilizados para a limpeza manual acabarem, adquira novos com o seu revendedor Roland DG Corp. autorizado.
- As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização. Adquira-os com o seu representante autorizado ou diretamente com a Roland DG Corp.

Limpeza manual

IMPORTANTE!

Avisos importantes sobre este procedimento

- Antes de realizar esta operação, remova qualquer material.
- Para evitar o ressecamento das cabeças de impressão, conclua este procedimento em 30 minutos ou menos. Um bipe de aviso soará após o período de 30 minutos.
- Nunca use quaisquer instrumentos para limpeza que não sejam os cotonetes incluídos no kit. Chumaços de algodão ou outros itens que produzam fiapos podem danificar as cabeças de impressão. Se os cotonetes de limpeza acabarem, adquira novos com o seu revendedor autorizado Roland DG Corp.
- Utilize um cotonete para cada sessão de limpeza. A reutilização dos cotonetes de limpeza pode afetar os resultados de impressão.
- Não coloque os cotonetes já utilizados para limpeza no fluido de limpeza. Ele irá deteriorar no fluido.
- Nunca esfregue a superfície da cabeça de impressão (superfície do injetor).

Se for emitido um aviso sonoro durante a limpeza

Um bipe de aviso soará 30 minutos depois do início da operação. Interrompa a operação temporariamente, e instale as tampas esquerda e direita e feche a tampa dianteira seguindo as instruções em "Limpeza manual", etapa 3. (página 68). Pressione **ENTER** para concluir o modo de limpeza manual. Em seguida, reinicie a operação a partir do primeiro procedimento.

⚠ CUIDADO

Siga atentamente as instruções ao realizar as operações acima e nunca toque qualquer área não especificada no manual de instruções.

Deixar de seguir estas precauções poderá causar o movimento repentino da máquina, resultando em lesões.

Itens necessários

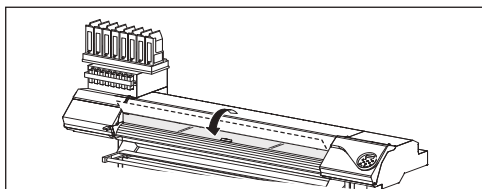


Cotonete de limpeza

1. Entre no modo de limpeza manual.

1 Remova qualquer material.

2



Feche a tampa frontal.

3 Pressione **FUNCTION**.

4

FUNCTION	↔
CLEANING	▶

Pressione **▶**.

5

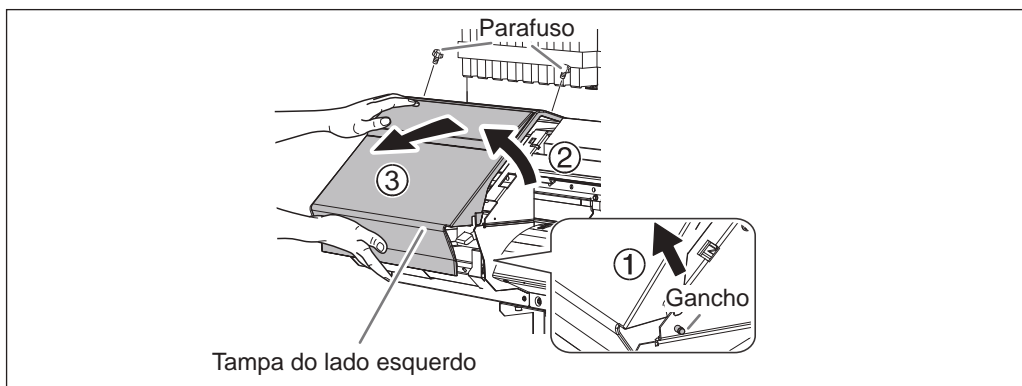
CLEANING	↔
MANUAL CL.	↵

Pressione **▲** e **▼**, e selecione "MANUAL."
Pressione **ENTER**.

6

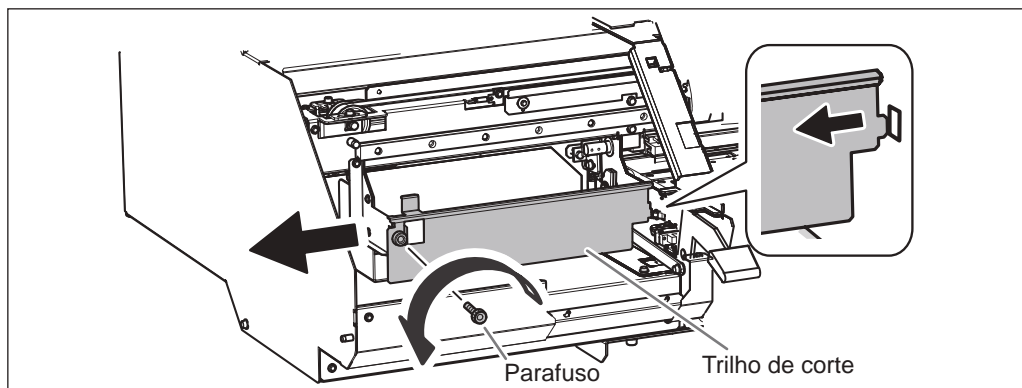
OPEN COVER L

Quando a tela à esquerda for exibida, remova a tampa esquerda.



REMOVE CUT	↵
RAIL	↵

Retire o trilho de corte
Pressione **ENTER**.

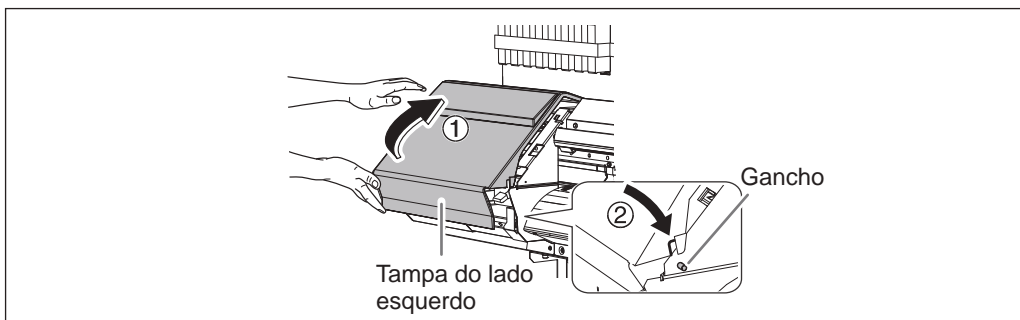


7

CLOSE COVER L

Instale a tampa de proteção.

O carro de impressão irá se mover para o lado esquerdo da máquina.



8

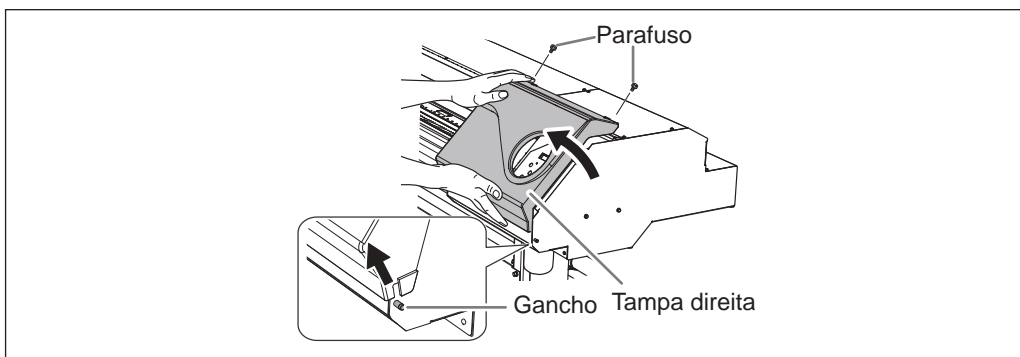
OPEN COVER L

Retire a tampa esquerda.

9

OPEN COVER R

Remova a tampa direita.



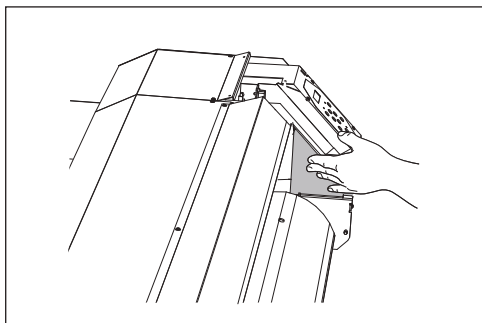
10

FINISHED?

Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Limpe usando um cotonete de limpeza.

1



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

3

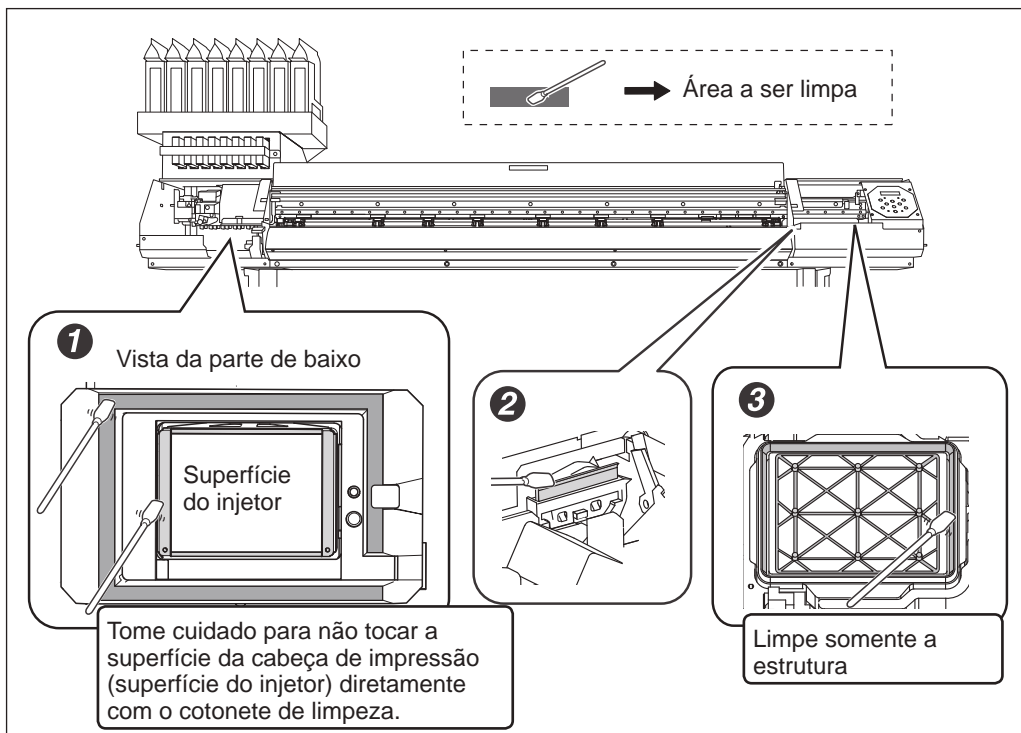
Manutenção

2 Verifique se o trilho de corte foi removido.

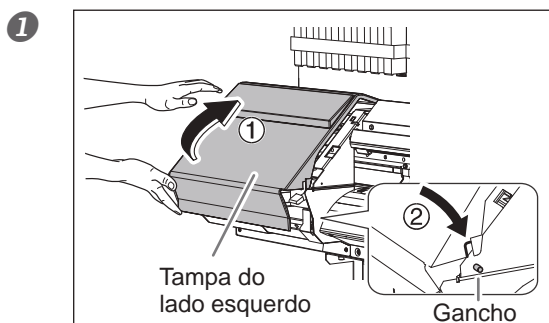
Se você tiver se esquecido de retirar o trilho de corte, feche todas as tampas e refaça o procedimento do começo. Se você continuar após esse ponto, enquanto o trilho de corte estiver instalado, você poderá danificar as cabeças de impressão.

3 Limpe na seqüência demonstrada na figura abaixo.

Tenha cuidado especialmente para evitar qualquer poeira fibrosa (fios).



3. Reinstale as tampa esquerda e direita, e conclua o modo de limpeza manual.



Instale a tampa de proteção.

2 Instale a tampa direita.

3 Pressione **ENTER**.

4 OPEN COVER L

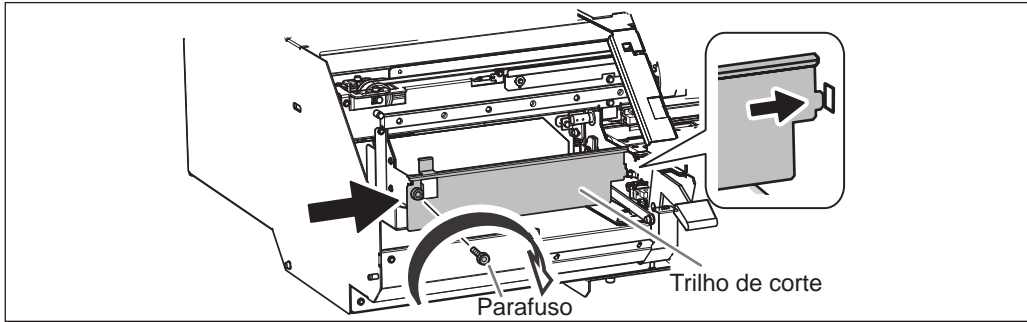
O carro de impressão se move para o lado direito do equipamento e a tela mostrada à esquerda será exibida.

Retire a tampa esquerda.

5 REPLACE CUT
RAIL ↵

Prenda o trilho de corte.

Pressione **ENTER**.



6 CLOSE COVER L

Instale a tampa de proteção.

CLEANING..
>>

A tela mostrada à esquerda é exibida, e então a limpeza é iniciada.

CLEANING
MANUAL CL. ↵

Quando terminar, a tela mostrada à esquerda aparecerá novamente.

7 Pressione **FUNCTION** para retornar à tela original.

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

Realize um teste de impressão para verificar os resultados.

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

☞ Pág. 45 "Testes de impressão e limpeza normal"

A manutenção que deve ser feita a cada seis meses

Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK)

Renove os subtanques a cada seis meses para resolver os problemas com a precipitação de componentes da tinta nos subtanques. Se este procedimento não for realizado a cada seis meses, a qualidade de impressão poderá ser afetada, por exemplo, as cores impressas poderão ficar irregulares.

Esta operação é efetiva quando a limpeza de light choke não resolver os problemas de desigualdade nas cores.

IMPORTANTE!

Renovar o subtanque consome mais tinta do que a limpeza de light choke, e irá pressionar as cabeças de impressão. Realize este procedimento com cuidado se estiver fazendo mais de uma vez a cada seis meses.

1. Entre no menu [Refresh Subtank].

1 Pressione **MENU**.



Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.



Pressione **▲** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**, em seguida, **▲**.



Pressione **ENTER**.

2. Inicie a renovação dos subtanques.



Quando a tela a esquerda for exibida, remova a garrafa de descarte e descarte o fluido liberado.

⚠ CUIDADO

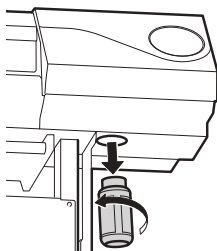
Quando a tela [EMPTY DRAIN BOTTLE] (esvaziar garrafa de descarte) for exibida, você deverá descartar o fluido descarregado

Se você não descartá-lo nesse estágio, o fluido irá transbordar da garrafa de descarte durante o procedimento a seguir.

⚠ CUIDADO

Antes de retirar a garrafa de descarte, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvazie a garrafa de descarte)."

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

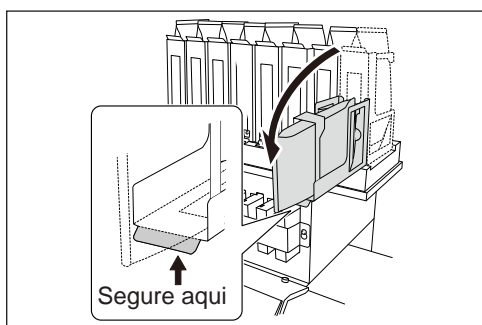


- 2 Após descartar o fluido de descarga, pressione **ENTER**.

IMPORTANTE! Precauções relacionadas ao trabalho subsequente

- Tome cuidado para não derrubar os cartuchos de tinta.
- Ao operar, mova lentamente os suportes do bag de tinta. A tinta poderá vaziar se o suporte do bag de tinta estiver for submetido a fortes impactos, por exemplo, ou se você soltá-lo.

- 3 **PULL INK POUCH HOLDER FORWARD** ↵

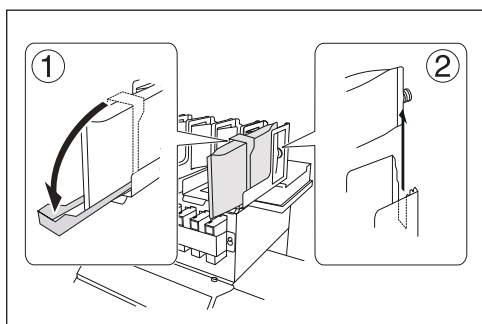


Puxe todos os suportes dos bags de tinta para frente.

Abaixe lentamente os suportes do bag de tinta sem soltá-los.

- 4 Pressione **ENTER**.

- 5 **REMOVE INK POUCH**
12345678 ↵



① **Abaixe o limitador.**

② **Remova todos os bags de tinta.**

Se a tinta cair na máquina ou no chão ao remover o bag de tinta, limpe-a com um pano seco ou similar.

- 6 Pressione **ENTER**.

- 7 **EMPTY**
DRAIN BOTTLE ↵

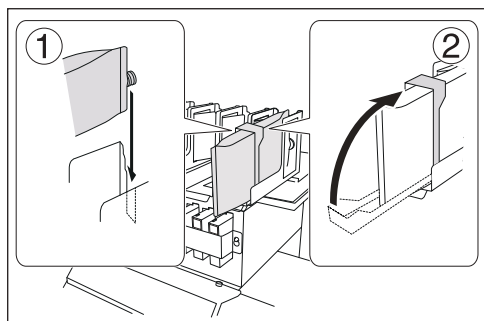
Quando a tela a esquerda for exibida, remova a garrafa de descarte e descarte o fluido liberado.

- 8 Pressione **ENTER**.

[EMPTY DRAIN BOTTLE] irá aparecer na tela, várias vezes. Repita as etapas **7** **8**.

3. Conclua a renovação dos subtanques.

1 SET INK POUCH
12345678



① Instale todos os bags de tinta em seus suportes.

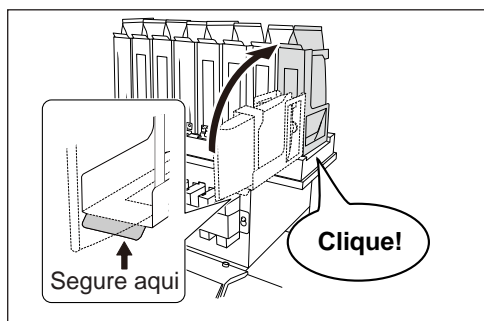
Instale os novos bags de tinta, tomando cuidado para usar a cor certa.

② Levante o limitador.

Tome cuidado para não amassar os bags de tinta.

2 Pressione **ENTER**.

3 RAISE INK POUCH
HOLDER



Levante todos os suportes dos bag de tinta.

Levante o suporte do bag de tinta suavemente sem soltá-lo.

IMPORTANTE!

Ao instalar um bag de tinta e retornar o suporte do bag de tinta para sua posição original, levante o suporte firmemente, até ouvir um clique. A tinta vazará se o suporte do cartucho de tinta não for recolocado na posição correta.

4 Pressione **ENTER**.

5 EMPTY
DRAIN BOTTLE

Quando a tela a esquerda for exibida, remova a garrafa de descarte e descarte o fluido liberado.

6 Pressione **ENTER**.

INK CONTROL
REFRESH SUBTANK

Quando terminar, a tela mostrada à esquerda aparecerá novamente.

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

Quando falhas de pixels, etc. não podem ser resolvidas

Realize o procedimento abaixo se problemas de emissão de tinta, como por exemplo, respingos não forem corrigidos após a limpeza usando a função de limpeza (Normal, Média, rigorosa) ou limpeza manual.

IMPORTANTE!


Uma grande quantidade de tinta será descarregada durante esta operação. A tinta das cores não selecionadas também serão descarregadas, porém, a quantidade descarregada será menor do que a das cores selecionadas. Realize esta operação quando os respingos ou outros problemas não puderem ser corrigidos, mesmo depois de executar a limpeza com a função de limpeza (Normal, Média ou Rigorosa) ou limpeza manual.

☞ Pág. 57"A manutenção que deve ser feita diariamente", Pág. 61"Quando a limpeza normal não for eficiente", Pág. 64"A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês"

Procedimento


1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione  algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione .

3 

Pressione  algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione .

4 

Ao usar 8 cores

Pressione  para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione .



Ao usar 4 cores

Pressione .

5 

Ao usar 4 cores

Pressione  ou  e selecione a cor da tinta para a qual você não deseja realizar a limpeza.

Pressione  ou  para ocultar as cores de tinta para as quais você não deseja realizar a limpeza ou para exibir as cores de tinta para as quais você deseja realizar a limpeza.





Ao usar 8 cores

Repita este processo para exibir somente as cores de tinta para as quais você deseja realizar a limpeza.

A limpeza será realizada somente para as tintas das cores exibidas.

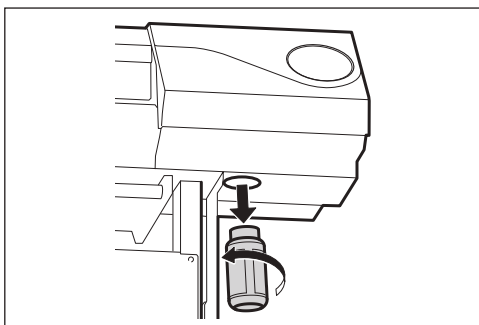
6 Pressione **ENTER**.

7



EMPTY
DRAIN BOTTLE

Quando a tela a esquerda for exibida, remova a garrafa de descarte e descarte o fluido liberado.



⚠ CUIDADO O fluido liberado deverá ser descartado nesse estágio.

Uma grande quantidade de tinta será descarregada durante esta operação. O fluido liberado deverá ser descartado nesse estágio. Se você não descartá-lo nesse estágio, o fluido irá transbordar da garrafa de descarte durante o procedimento a seguir.

⚠ CUIDADO Antes de retirar a garrafa de descarte, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvaziar garrafa de descarte).

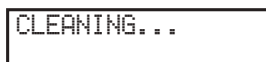
Deixar de seguir este procedimento pode causar transbordamento e derramamento de fluido, manchando suas mãos ou o piso do local.

8



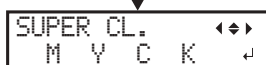
EMPTY
DRAIN BOTTLE

Instale o recipiente de dreno vazio na máquina. Pressione **ENTER**.



CLEANING...

A tela à esquerda será exibida.



SUPER CL.
M Y C K

Quando terminar, a tela mostrada à esquerda aparecerá novamente.

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

PONTO! Limpeza da superfície da cabeça de impressão como medida temporária

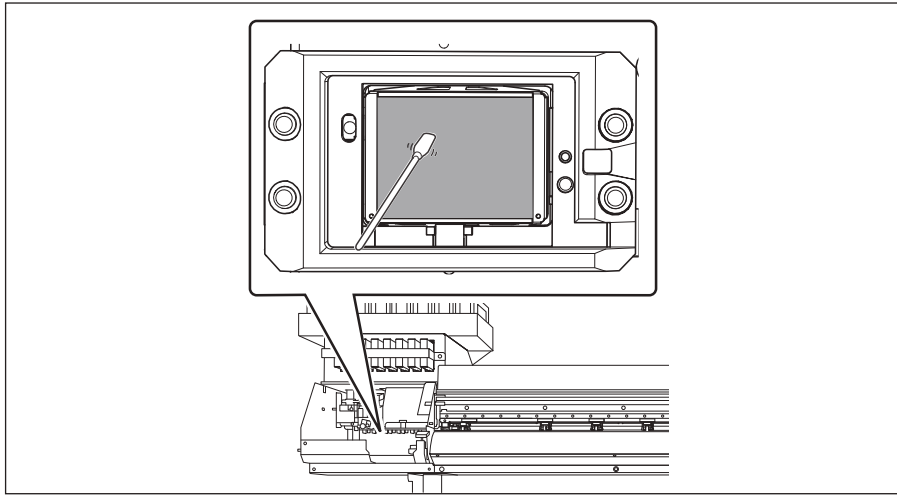
Se os problemas de respingos ou deslocamento não forem solucionados, a superfície da cabeça de impressão poderá ser limpa como uma medida temporária. A superfície da cabeça de impressão (superfície do injetor) é um mecanismo muito delicado, portanto o trabalho deverá ser feito cuidadosamente e cautelosamente.

Este procedimento é uma medida temporária. Dependendo dos sintomas, ele poderá danificar áreas normais e fazer com que os sintomas piorem. Para mais informações, contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

Procedimento

- 1 Aplique uma quantidade generosa de líquido de limpeza usando um cotonete de limpeza.**
- 2 Toque suavemente o cotonete de limpeza na superfície da cabeça de impressão (superfície do injetor).**

Suavemente pressione o cotonete de limpeza contra a cabeça de impressão, de forma que o líquido de limpeza penetre na superfície da cabeça de impressão (superfície do injetor). Nunca esfregue ou pressione o cotonete com força sob a superfície da cabeça de impressão.



Substituição de peças consumíveis

Substituição dos limpadores

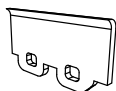
O limpador é um componente utilizado na limpeza das cabeças de impressão. Quando a tela mostrada abaixo for exibida na tela de exibição, é hora de substituir o limpador. Troque-o por um novo.

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

Para obter informações detalhadas sobre a aquisição de limpadores, entre em contato com seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.

⚠ CUIDADO Siga atentamente as instruções ao realizar as operações acima e nunca toque qualquer área não especificada no manual de instruções. Deixar de seguir estas precauções poderá causar o movimento repentino da máquina, resultando em lesões.

Itens necessários



Limpadores



Pinças

1. Acesse o menu de substituição do limpador.


1 

Quando a tela à esquerda for exibida, pressione .

2 Remova qualquer material.

3 Pressione .

4 

Pressione  algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione , e depois pressione  duas

vezes.

5 

Pressione .

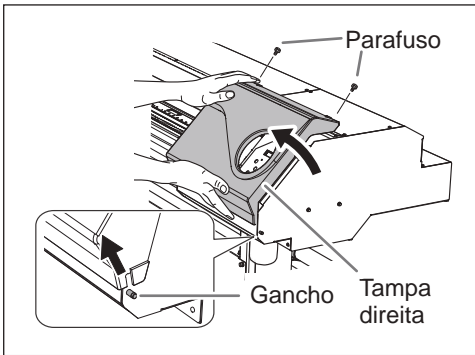
6 

Pressione .



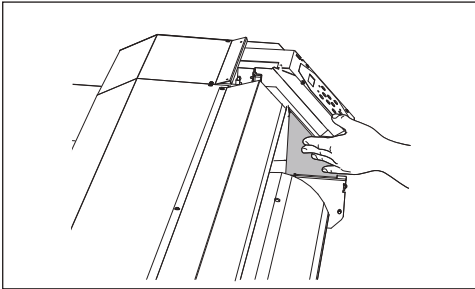

O carro de impressão se move para um local onde a substituição do limpador é possível, e depois a tela mostrada à esquerda for exibida.

7



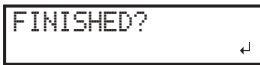
Remova a tampa direita.

8



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

9



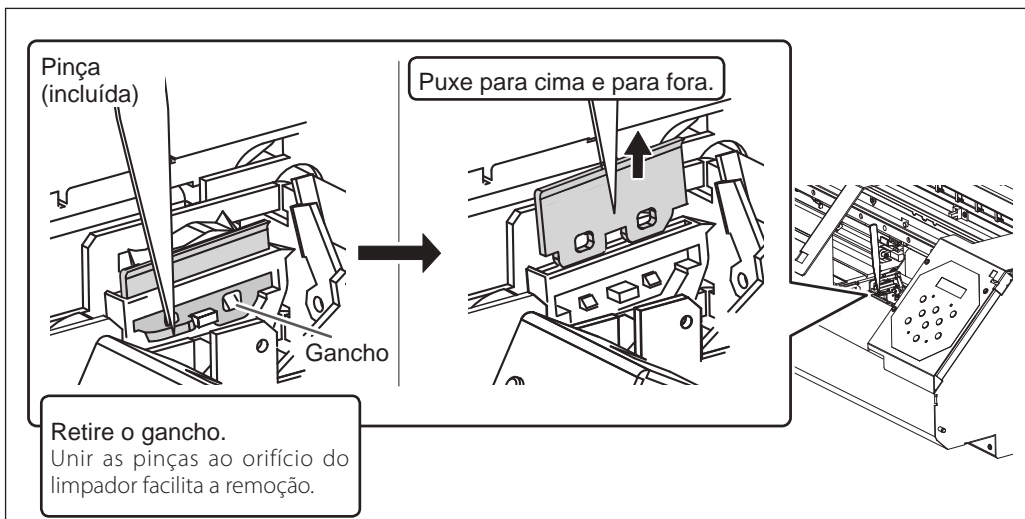
Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

3

Manutenção

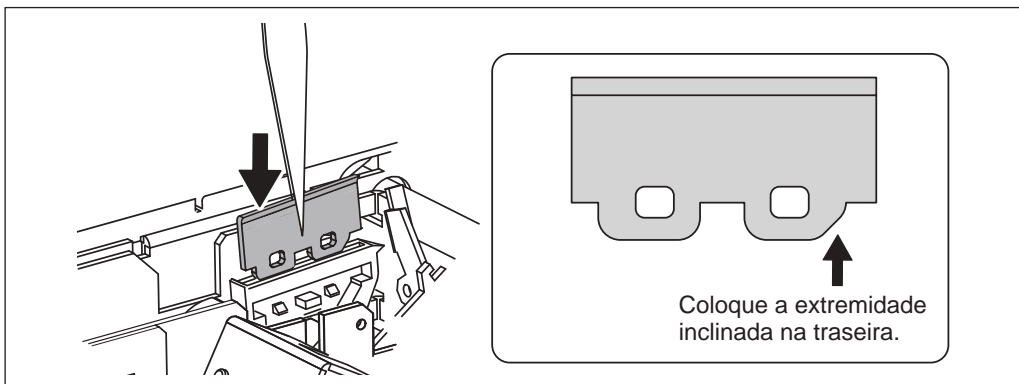
2. Substituição do limpador.

1 Retire as palhetas de limpeza antigas.

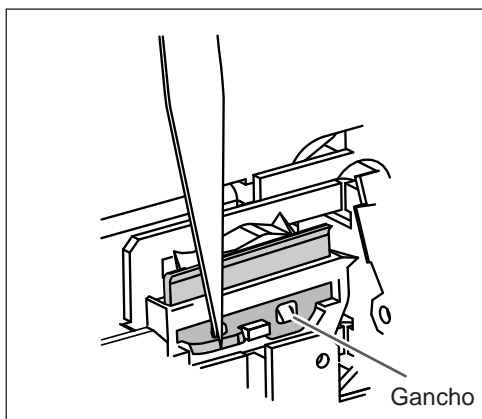


2 Insira um limpador novo.

Coloque a extremidade inclinada na traseira. Se o limpador for instalado da forma incorreta, a limpeza adequada não será possível.



3



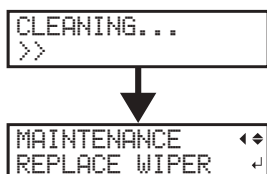
Instale o limpador no gancho.

Sempre instale o limpador no gancho. Não fazê-lo poderá resultar em respingos ou outros problemas.

3. Recoloque a tampa direita e saia do menu de substituição do limpador.

1 Instale a tampa direita.

2 Pressione **ENTER.**



Após o processo para sair do modo de substituição do limpador, a tela mostrada à esquerda será exibida.

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

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

Realize um teste de impressão para verificar os resultados.

☞ Pág. 45 "Testes de impressão e limpeza normal"

Substituição do limpador de feltro

O limpador de feltro é uma peça utilizada para a limpeza das cabeças de impressão. Quando a tela mostrada abaixo for exibida na tela de exibição, é hora de substituir o limpador. Troque-o por um novo.

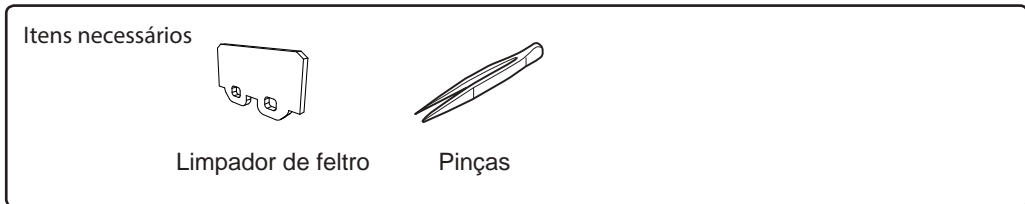
TIME FOR
FELT REPLACE ↵

Para obter informações detalhadas sobre a aquisição de limpadores de feltro, entre em contato com seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.

⚠ CUIDADO

Siga atentamente as instruções ao realizar as operações acima e nunca toque qualquer área não especificada no manual de instruções.

Deixar de seguir estas precauções poderá causar o movimento repentino da máquina, resultando em lesões.



3

Manutenção

1. Acesse o menu de substituição do limpador de feltro.

1 TIME FOR
FELT REPLACE ↵

Quando a tela à esquerda for exibida, pressione .

2 Remova qualquer material.

3 Pressione .

4 MENU ◀▶
SUB MENU ▶

Pressione algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione , e depois pressione duas

vezes.

5 SUB MENU ◀▶
MAINTENANCE ▶

Pressione .

Pressione .

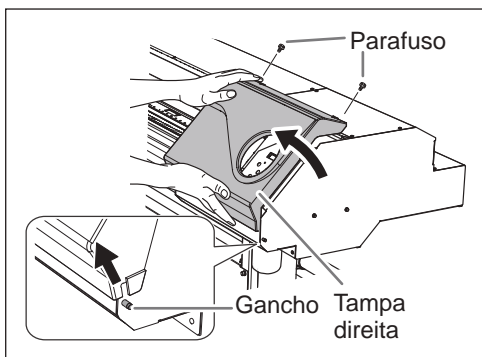
6 MAINTENANCE ◀▶
REPLACE FELT ↵

Pressione .

OPEN COVER R

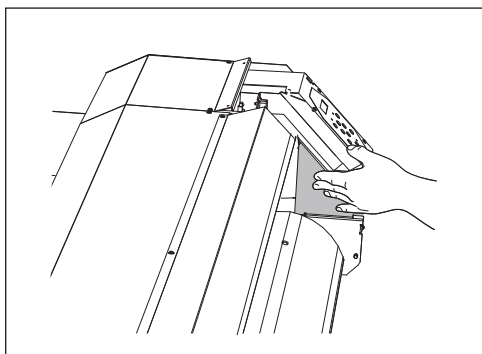
O carro de impressão se move para um local onde a substituição do limpador de feltro é possível, e depois a tela mostrada à esquerda for exibida.

7



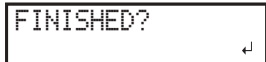
Remova a tampa direita.

8



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

9

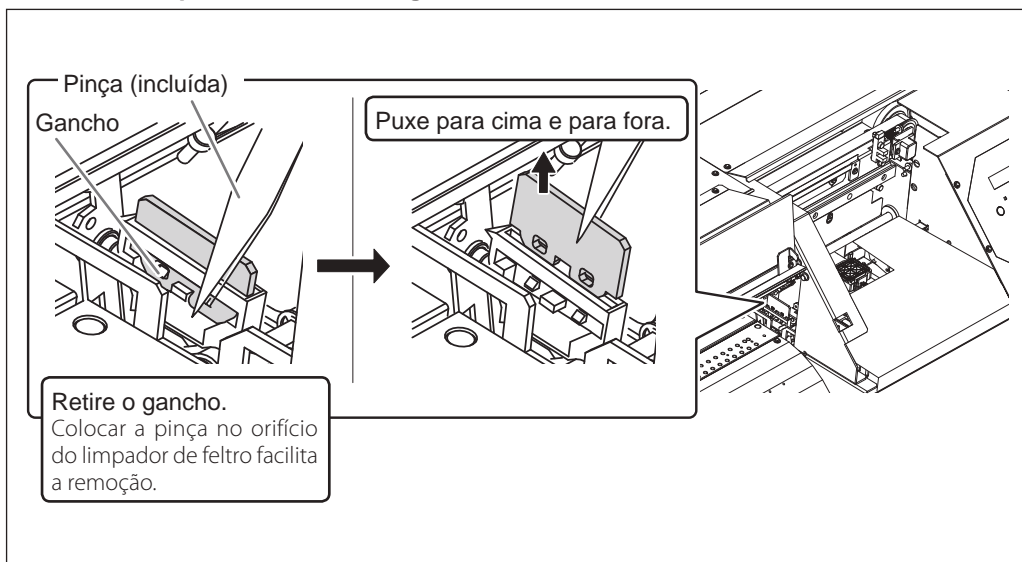


Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

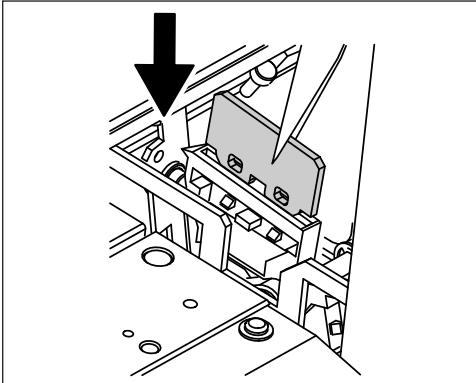
2. Substitua o limpador de feltro

1

Remova o limpador de feltro antigo.

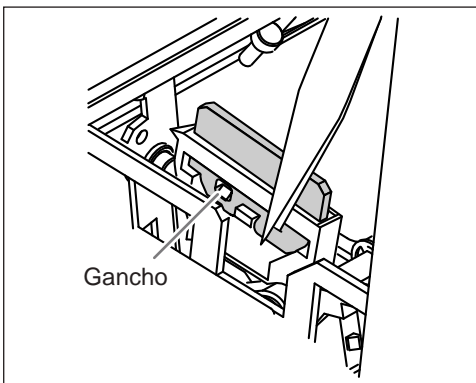


2



Coloque um limpador de feltro novo.

3



Conecte o gancho.

Sempre instale o limpador no gancho. Não fazê-lo poderá resultar em respingos ou outros problemas.

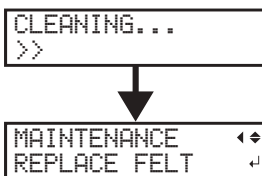
3

Manutenção

3. Recoloque a tampa direita e saia do menu de substituição do limpador de feltro.

1 Instale a tampa direita.

2 Pressione **ENTER**.



Após o processo para sair do modo de substituição do limpador de feltro, a tela mostrada à esquerda será exibida.

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

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

Realize um teste de impressão para verificar os resultados.

☞ Pág. 45 "Testes de impressão e limpeza normal"

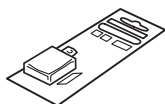
Substituição da lâmina de separação

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

⚠ CUIDADO Siga atentamente as instruções ao realizar as operações acima e nunca toque qualquer área não especificada no manual de instruções. Deixar de seguir estas precauções poderá causar o movimento repentino da máquina, resultando em lesões.

⚠ CUIDADO Não toque a borda da lâmina de separação. Fazer isso poderá resultar em lesões.

Itens necessários



Lâmina de substituição para a lâmina separadora

1. Entre no menu de substituição da lâmina separadora.

1 Remova qualquer material da mesa.

2 Pressione **MENU**.

3 MENU SUB MENU

Pressione algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda. Pressione , e depois pressione duas vezes.

4 SUB MENU MAINTENANCE

Pressione .

5 MAINTENANCE REPLACE KNIFE

Pressione algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda. Pressione **ENTER**.

NOW PROCESSING..

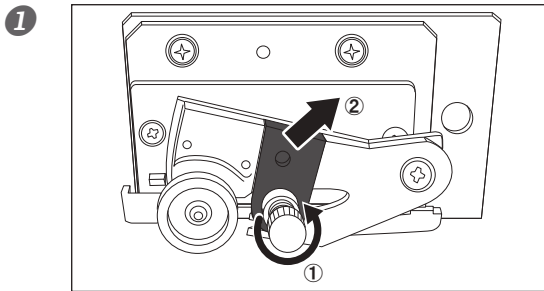
OPEN FRONT COVER

O carro de impressão se move para o local onde a substituição da lâmina é possível e a tela mostrada à esquerda é exibida.

6 FINISHED?

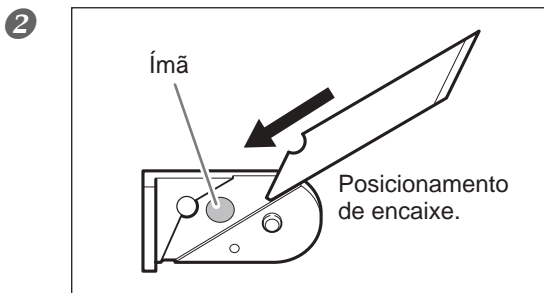
Abra a tampa frontal. Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Substitua a lâmina de separação



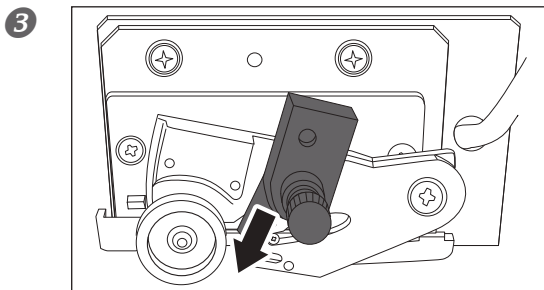
Remova a lâmina de separação.

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

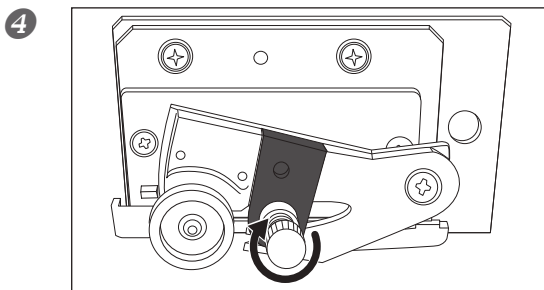


Instale uma nova lâmina.

A lâmina é então presa ao local por meio do ímã.



Lentamente insira-a no encaixe.



Aperte o parafuso.

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

3. Saia do menu de substituição da lâmina separadora.

① Feche a tampa frontal.
Pressione **ENTER**.

② Pressione **MENU** para retornar à tela original.

Quando em desuso por período prolongado

Continue a realizar a manutenção

Ligue e desligue o botão de energia uma vez por mês

Ligue a alimentação secundária uma vez por mês. Quando você liga o equipamento, ele 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 15 a 30°C (59 a 86°F) e em uma umidade relativa de 20 a 80% (sem condensação). Temperaturas muito altas podem danificar a tinta e provocar mau funcionamento. Temperaturas muito baixas podem causar congelamento de tinta e danos às cabeças de impressão.

3

Manutenção

Função Alarme

A imagem mostra uma tela de alarme com o texto "PRESS THE POWER KEY TO CLEAN" em uma fonte de matriz.

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

Este recurso funciona quando a alimentação primária da máquina está ligada. Deixe a energia principal ligada sempre, mesmo quando a máquina for permanecer sem uso por um período de tempo prolongado.

Quando a máquina não for utilizada por mais de um mês

Se a máquina não tiver sido utilizada por mais de um mês, renove os subtanques. Se você usar a máquina sem realizar esse procedimento, a impressão poderá ser afetada, por exemplo, as cores impressas poderão ficar instáveis.

☞ Pág. 70 "Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK)"

4.

Funções avançadas

Como utilizar totalmente a função de predefinição.....	86
Como salvar várias configurações como uma predefinição atribuída a um nome	86
Carregando uma pré-configuração salva.....	87
Como utilizar totalmente a função de correção	88
Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional	88
Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão.....	89
Como aliviar as faixas horizontais (função de correção de alimentação) ..	89
Acomodando aos tipos e condição do material	91
Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material.....	91
Utilizando material transparente	92
Utilização de material de difícil secagem	94
Utilização de material que não se movimenta suavemente.....	94
Como alterar o alcance de movimento do carro de impressão	95
Como aumentar a área de impressão reduzindo as margens.....	96
Evitando resíduo de material e respingos.....	97
Utilização de material de difícil tracionamento.....	98
Impressão com marcas de corte.....	99
Impressão com marcas de corte.....	99
Como utilizar o sistema de rebobinamento de material.....	100
Como utilizar o sistema de rebobinamento de material.....	100

Como utilizar totalmente a função de predefinição

Como salvar várias configurações como uma predefinição atribuída a um nome

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione **▼** para exibir a tela mostrada à esquerda. Pressione **▶**, em seguida, **▼**.

3 


Pressione **▶**.

4 

Pressione **▲** ou **▼** selecione uma opção de NAME1 a NAME8.

Pressione **ENTER** para confirmar.

As configurações pré-definidas do menu são salvas.

5 

Pressione **▲** ou **▼** para inserir um caractere. Quando você tiver selecionado o caractere desejado, 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 **▲** ou **▼** para inserir o próximo caractere.

Insira os seguintes caracteres da mesma maneira.

Quando tiver terminado, pressione **ENTER** para confirmar.

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

Descrição

Utilizar o menu [PRESET] (pré-ajuste) permite que você mude facilmente entre uma variedade de configurações visando otimizá-las para o seu material. 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] (ajustar configuração simples bidirecional)	☞ Pág. 88"Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING] (Ajustar Configuração Avançada Bidirecional)	☞ Pág. 89"Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão"
[CALIBRATION] (Calibração)	☞ Pág. 89"Como aliviar as faixas horizontais (função de correção de alimentação)"
[SHEET TYPE] (Tipo de folha), [SHEET WIDTH] (Tamanho de folha), [SHEET POS.] (Posição da folha)	☞ Pág. 92"Utilizando material transparente"
[SCAN INTERVAL] (intervalo de escaneamento)	☞ Pág. 94"Utilização de material de difícil secagem"
[VACUUM POWER] (Poder de sucção)	☞ Pág. 94"Utilização de material que não se movimenta suavemente"
[FULL WIDTHS]	☞ Pág. 95"Como alterar o alcance de movimento do carro de impressão"
[SIDE MARGIN] (margem lateral)	☞ Pág. 96"Como aumentar a área de impressão reduzindo as margens"
[MEDIA RELEASE] (liberação de material)	☞ Pág. 98"Utilização de material de difícil tracionamento"

☞ Pág. 87"Carregando uma pré-configuração salva"

Carregando uma pré-configuração salva




Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione  para exibir a tela mostrada à esquerda.
Pressione  duas vezes.

3 

Pressione  ou  para selecionar o nome de uma pré-configuração que deseja carregar.
Pressione  para confirmar.



As configurações são modificadas e a tela exibida à esquerda será exibida.

Descrição

Isso carrega uma pré-configuração salva. Você pode selecionar qualquer um dos oito tipos de pré-configuração. (Quando nomes não forem atribuídos, você poderá selecionar entre NOME1 e NOME8). Se você carregar uma predefinição enquanto **SETUP** estiver aceso, **SETUP** começará a piscar. Feito isso, quando a operação de configuração estiver completa, **SETUP** retornará ao estado aceso.

Como utilizar totalmente a função de correção

Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.
Pressione **▶**.

3 

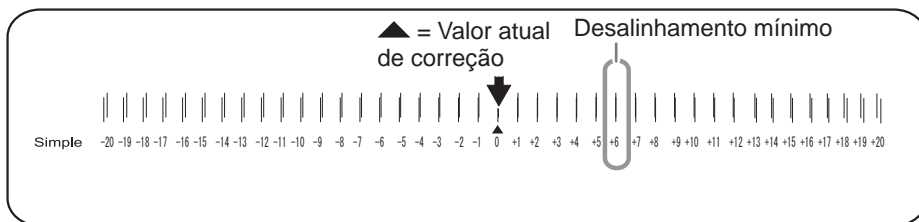
Pressione **ENTER**.
Um padrão de teste é impresso.
Quando a impressão for concluída, pressione **▼** e, depois, **▶**.

4 

Pressione **▲** ou **▼** para selecionar um valor de correção.
Pressione **ENTER** para confirmar.

Para decidir um valor de correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento das 2 linhas. Quando estiver oscilando entre dois números, selecione metade do valor.



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

Descrição

Esta máquina imprime no modo bidirecional (no qual o carro de impressão efetua 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". Este desalinhamento varia de acordo com a altura da cabeça de impressão e a espessura do material, portanto, recomendamos que seja realizada a correção para ajustar o material que você estiver utilizando.

Como corrigir o 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 impressão; utilize a [DETAIL SETTING] (configuração detalhada) para efetuar correções em cada cabeça de impressão.

Para instruções sobre como realizar o trabalho, consulte «Pág. 37"Executando o Ajuste Inicial (Corrigindo a Desalinhamento Mais Precisamente na Impressão Bidirecional)».

Como aliviar as faixas horizontais (função de correção de alimentação)

Procedimento

1 Se estiver usando material de rolo, verifique se o material não está arqueado.

2 Pressione **MENU**.



Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

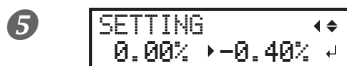
Pressione **▶**.



Pressione **ENTER**.

Um padrão de teste é impresso.

Quando a impressão for concluída, pressione **▼** e, depois, **▶**.

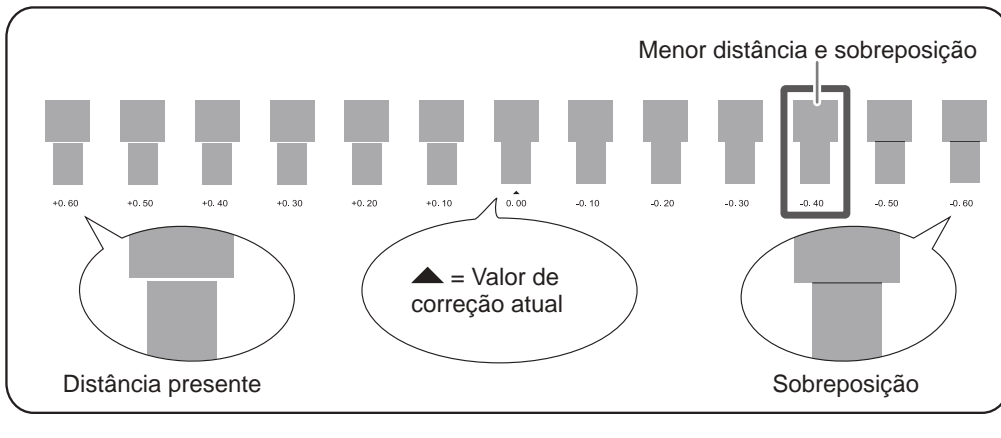


Pressione **▲** ou **▼** para selecionar um valor de correção.

Pressione **ENTER** para confirmar.

Para decidir um valor de correção

Selecione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior. Quando estiver oscilando entre dois números, selecione metade do valor.



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

Descrição

A distância de 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 realizar a correção para corresponder ao material que você estiver utilizando. Repita o processo de padrão de impressão de teste e insira o valor de correção várias vezes para achar o valor de melhor rendimento do equipamento.

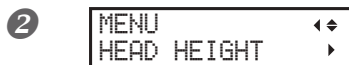
Dependendo do software RIP que estiver utilizando, também será possível fazer esta configuração no software RIP (por exemplo, escolhendo o tipo de material). Quando efetuar a configuração no software RIP, a configuração do software RIP é utilizada e a configuração da máquina é ignorada.

Acomodando aos tipos e condição do material

Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

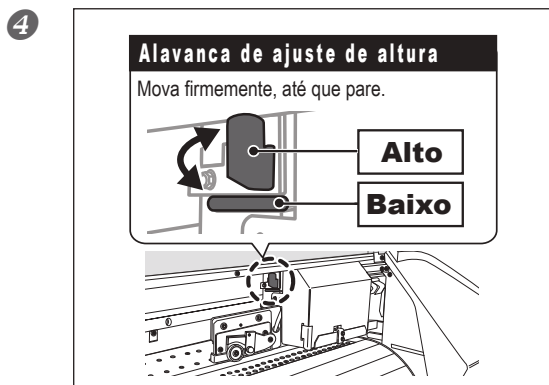


Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

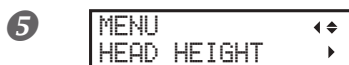


Quando a tela à esquerda for exibida, abra a tampa dianteira.



Mova a alavanca de ajuste de altura para ajustar a altura da cabeça de impressão.

Quando a alavanca é movida para a direção [High] (alta), a campainha soará duas vezes. Quando a alavanca é movida para a direção [Low] (baixa), a campainha soará uma vez.



Feche a tampa frontal.

O carro de impressão move-se para a posição inicial e a tela mostrada à esquerda é exibida.

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

Descrição

Dependendo do material, esta pode dobrar ou soltar-se da mesa durante a impressão, aumentando a chance de contato com as cabeças de impressão. Quando estiver utilizando tais materiais, ajuste a altura da cabeça de impressão para "HIGH" (alta).

Configurar a altura da cabeça de impressão para "HIGH" poderá afetar os resultados de impressão, por exemplo, produzindo resultados de impressão inferiores do que quando "LOW" estava definido. Se isto acontecer, consulte as páginas indicadas abaixo.

☞ Pág. 88 "Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional", Pág. 37 "Executando o Ajuste Inicial (Corrigindo a Desalinhamento Mais Precisamente na Impressão Bidirecional)", Pág. 97 "Evitando resíduo de material e respingos"

Utilizando material transparente

1. Defina o tipo de material para "CLEAR" (transparente).

1 Levante a alavanca de carregamento.

2 Pressione **MENU**.

3

MENU	↔
SUB MENU	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶** duas vezes.

4

SHEET TYPE	↔
CLEAR	▶ OPAQUE ↵

Pressione **▲** ou **▼** para selecionar "CLEAR."

Pressione **ENTER** para confirmar.

2. Ajuste a largura do material.

1 Pressione **◀**, em seguida, **▼**.

2

SUB MENU	↔
SHEET WIDTH	▶

Pressione **▶**.

3

SHEET WIDTH	↔
1625mm	▶ 1200mm ↵

Pressione **▲** ou **▼** para inserir a largura do material.

Pressione **ENTER** para confirmar.

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

3. Carregue o material transparente na máquina.

Consulte Pág. 18 "Carregamento de material", e carregue o material na máquina.

4. Ajuste a posição da extremidade direita do material.

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	↔
SUB MENU	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

3

SUB MENU	↔
SHEET POS.	▶

Pressione **▼** duas vezes.

Pressione **▶**.

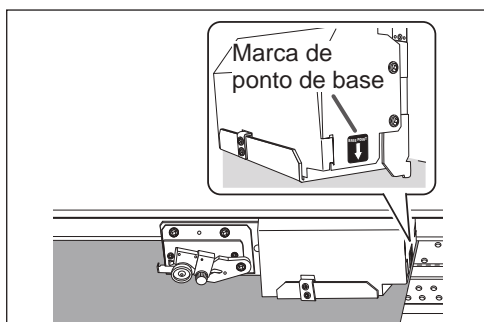
SHEET POS.	↔
SAVE	↵

O carro de impressão move-se para a posição definida atualmente,

e a tela mostrada à esquerda é exibida.

4 Abra a tampa frontal.

5



Pressione ◀ e ▶ para mover o carro de impressão (marca do ponto de base) para a borda direita do material.

A posição indicada pela seta da marca do ponto de base é definida como a posição da borda direita do material

Se um determinado período de tempo passar enquanto o procedimento de configuração estiver em andamento, o menu será encerrado de forma forçada.

Se um determinado período de tempo passar enquanto o procedimento de configuração estiver em andamento, o menu será encerrado de forma forçada e o carro de impressão retornará à posição inicial para impedir que as cabeças de impressão ressequem. Neste caso, realize a etapa 4. novamente.

Para fechar o procedimento para a posição de configuração da borda direita do material

1 Feche a tampa frontal.



Pressione ▼ para exibir a tela mostrada à esquerda.

3 Pressione ENTER.

O carro de impressão irá retornar à posição inicial (atrás da tampa traseira).

6 Após o posicionamento, feche a tampa frontal.

Pressione ENTER para confirmar.

Descrição

Para materiais transparentes, a largura e posição não podem ser detectadas automaticamente. Portanto, [SHEET TYPE] (tipo de folha) deve ser definido para "CLEAR" (transparente) antes que a largura e posição de fixação sejam definidas manualmente.

Quando [SHEET TYPE] estiver definido para "CLEAR," a impressão não irá parar caso o material acabe enquanto a impressão estiver em andamento. Se o material acabar enquanto a impressão estiver em andamento, pressione PAUSE imediatamente para encerrar a impressão. Caso contrário, a mesa ou similares podem ficar sujos de tinta ou a tinta poderá se espalhar e danificar a máquina.

Configuração padrão

[SHEET TYPE] (tipo de folha): OPAQUE (opaco)

[SHEET WIDTH] (largura da folha): 1625 mm

Utilização de material de difícil secagem

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

3

SUB MENU	◀▶
SCAN INTERVAL	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

4

SCAN INTERVAL	◀▶
OFF ▶1.0sec	↵

Pressione **▲** ou **▼** para selecionar um valor. Valores maiores fazem com que o material se movimente mais lentamente, possibilitando que você aumente o tempo de secagem adequadamente.

Pressione **ENTER** para confirmar.

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

Descrição

Use esta configuração quando a secagem de tinta estiver fraca. Dependendo do software RIP que estiver utilizando, também será possível fazer esta configuração no software RIP. Quando efetuar a configuração no software RIP, a configuração do software RIP é utilizada e a configuração da máquina é ignorada.

Configuração padrão

[SCAN INTERVAL]: (intervalo de escaneamento): OFF (Desligado)

Utilização de material que não se movimenta suavemente

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

3

SUB MENU	◀▶
VACUUM POWER	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione  .



Pressione  ou  para selecionar um valor. 0%–100%

Quando o material for frágil e não se mover suavemente, a redução deste valor (redução da força de sucção) pode resolver o problema.

AUTO

A força de sucção mais forte sempre será usada.

Pressione  para confirmar.

5 Pressione  para retornar à tela original.

Descrição

A mesa possui recurso de sucção para segurar o material e mantê-lo estável. A força de sucção pode ser ajustada correspondendo ao amadurecimento e condição do material. Dependendo do software RIP que estiver utilizando, também será possível fazer esta configuração no software RIP. Quando efetuar a configuração no software RIP, a configuração do software RIP é utilizada e a configuração da máquina é ignorada.

Configuração padrão


[VACUUM POWER] (Poder de sucção): AUTO

Como alterar o alcance de movimento do carro de impressão

Procedimento


1 Pressione  .



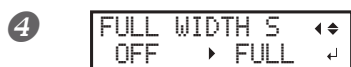
Pressione  algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione  .



Pressione  algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione  .



Pressione ou para selecionar uma configuração.

SHEET (Folha)

"SHEET" (folha) é compatível com a área de movimento do carro de impressão e a espessura do material.

OFF

"OFF" (desligar) é compatível com a área de movimento do carro de impressão em relação aos dados impressos. O movimento é limitado à mínima quantidade necessária, e isso acarreta em uma impressão de velocidade maior. Observe, no entanto, que devido à velocidade de movimento do material não ser mais constante, as cores podem perder sua uniformidade.

FULL (Total)

Torna a velocidade de impressão constante e produz resultados de impressão mais estáveis.

Pressione para confirmar.

5 Pressione para retornar à tela original.

Descrição

Ajustar a largura com que o carro de impressão se movimenta poderá ajudar a reduzir a desigualdade nas cores. Quando esta configuração é definida para "OFF", o movimento do carro de impressão é minimizado. Isto economiza o tempo de impressão, mas pela velocidade de movimento do material não ser mais constante, as cores podem ficar desiguais.

Configuração padrão

[FULL WIDTHS]: FULL (Total)

Como aumentar a área de impressão reduzindo as margens

Procedimento

1 Pressione .



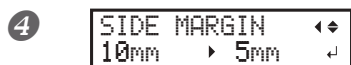
Pressione algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione .



Pressione algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione .



Pressione ou e selecione "5mm."

Pressione para confirmar.

5 Pressione para retornar à tela original.

Descrição

Isso configura a distância dos prendedores do material esquerdo ou direito para que ele corresponda à extremidade direita ou esquerda da área de impressão. Você pode selecionar "5 mm", "10 mm", ou "25 mm". Configurar para "5 mm" permite expandir a área de impressão.

☞ Pág. 128"Área máxima de impressão e margens"

Observe que se você utilizar um material transparente, a configuração a "5 mm" pode resultar em uma impressão na parte superior dos prendedores do material.

Configuração padrão

[SIDE MARGIN] (margem lateral): 10 mm

Evitando resíduo de material e respingos

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

3

PERIODIC CL.	◀◆
NONE	↓

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

4

PERIODIC CL.	◀◆
NONE	↓

Pressione **▲** ou **▼** para selecionar uma configuração.

NONE

A limpeza automática não é efetuada.

PAGE

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

PRDC CL. (JOB)

A limpeza automática é efetuada quando o tempo de impressão cumulativo atinge o valor definido. Contudo, se este tempo tiver sido alcançado durante a impressão, a limpeza automática é realizada antes da próxima operação de impressão começar. Pelo fato da impressão não ser pausada, problemas de irregularidade nas cores devido à operação pausada não ocorrerão.

PRDC CL. (TIME)

A limpeza automática é efetuada quando o tempo de impressão cumulativo atinge o valor definido. Quando este tempo for alcançado durante a impressão, a impressão será pausada e as cores poderão ficar irregulares.

Pressione **ENTER** para confirmar.

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

Descrição

Nos seguintes casos, a tinta tende a se acumular na superfície das cabeças de impressão. Sob algumas condições, esta tinta pode ser transferida para o material ou causar respingos.

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

Se "PAGE," "PRDC CL. (JOB)" ou "PRDC CL. (TIME)" estiver selecionado, o acúmulo de tinta será removido antes ou durante a impressão. Usar estas configurações resultará em tempos de impressão maiores.

Configuração padrão

[PERIODIC CL.] (limpeza periódica): NONE

Utilização de material de difícil tracionamento

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

3 

Pressione **▼** algumas vezes para exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

4 

Pressione **▲** ou **▼** para selecionar "ENABLE."

Pressione **ENTER** para confirmar.

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

Descrição

Alguns tipos de material tendem a se prender na mesa. Iniciar uma impressão com o material preso na mesa, pode tornar a alimentação impossível e o material pode travar. Ao usar essas mídias, configure o menu [MEDIA RELEASE] (liberação de mídia) para "ENABLE" (habilitado). Isso evita que o material fique preso antes da impressão iniciar se ele prender na mesa. Observe, no entanto, que a alimentação de material pode ficar instável ao executar a impressão após executar esta operação. Deixe esta configuração do menu "DISABLE" (desabilitada), a menos que você necessite mudá-la por algum motivo específico.

Configuração padrão

[MEDIA RELEASE] (liberação de material): DISABLE (Desabilitado)

Impressão com marcas de corte

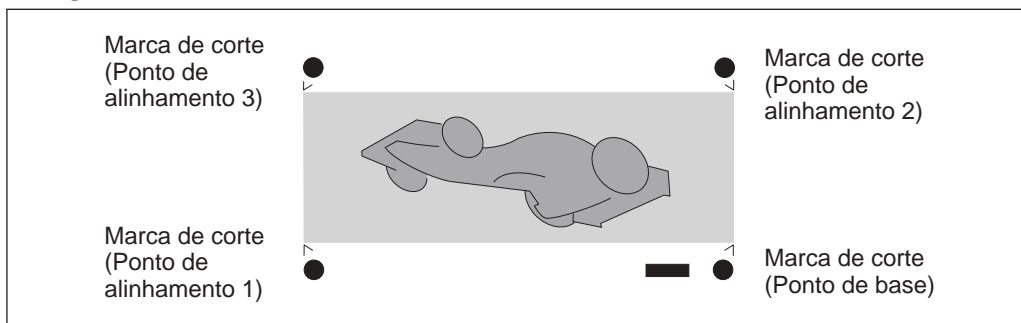
Impressão com marcas de corte

Use seu software RIP para fazer a configuração das marcas de corte. Para mais informações sobre como ajustar as configurações, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

IMPORTANTE!

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

Ao usar o Roland VersaWorks, as marcas de corte serão impressas conforme mostrado na figura.



Como utilizar o sistema de rebobinamento de material

Como utilizar o sistema de rebobinamento de material

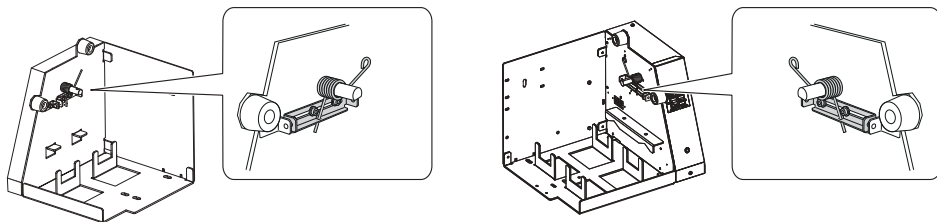
Nota: O sistema de rebobinamento de material ("take-up system") é uma item opcional.

Nota: Neste manual, as instruções para o carregamento de material presumem que o TUC-3 será usado.

(De ⇒ Pág. 25"Carregue um tubo de papel no sistema de rebobinamento e ligue a energia do sistema de rebobinamento." a Pág. 31"Fixe o material no tubo de papel (núcleo).")

Nota: Para informações sobre como montar e instalar o sistema de rebobinamento, consulte o manual do usuário do sistema de rebobinamento.

Nota: Se estiver usando o TUC-3, será necessário fazer ajustes por meio da remoção das molas e outras peças da caixa de controle e estrutura do TUC-3. Para detalhes, consulte o Manual do Usuário do TUC-3.



5.

Para administradores

Gerenciamento da operação de impressão.....	102
Como imprimir um relatório de sistema	102
Como determinar o que acontece quando a tinta acaba (somente quando 8 cores estiverem selecionadas)	102
Exibindo a quantidade de material restante.....	103
Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez que o material é trocado	104
Impressão do material restante.....	104
Gerenciamento do sistema da máquina	106
Configuração do idioma do menu e das unidades de medida.....	106
Como ajustar o intervalo de ativação para o modo hibernação (recurso de economia de energia)	106
Visualizando informações sobre o sistema desta máquina	107
Como restaurar todas as configurações aos valores padrão de fábrica..	108
Como alterar o local de instalação.....	109

Gerenciamento da operação de impressão

Como imprimir um relatório de sistema

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

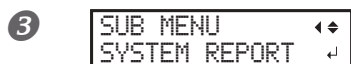
Procedimento

1 Pressione **MENU**.



Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.



Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **ENTER**.

A impressão inicia.

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

Como determinar o que acontece quando a tinta acaba (somente quando 8 cores estiverem selecionadas)

Isso permite que você mude, de acordo com a necessidade, a operação que será executada quando um cartucho do subtanque estiver vazio.

Procedimento

1 Pressione **MENU**.



Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.



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

Pressione **▶** duas vezes.



Pressione **▲** ou **▼** para selecionar uma configuração.

"STOP": Pausa a impressão imediatamente quando um cartucho do subtanque ficar vazio.

"CONT." (continuar): A impressão não é interrompida ao acabar um cartucho de tinta do subtanque. Um bipe de alerta é emitido quando um cartucho de tinta do subtanque fica vazio.

Pressione **ENTER** para confirmar.

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

5 Para Administradores

Descrição

Ao selecionar "STOP" (interromper), a impressão pausa e as cores podem ficar 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 um bag de tinta, espere até que a impressão termine ou pressione **PAUSE** para pausar a impressão.

Configuração padrão

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

Exibindo a quantidade de material restante

Você pode exibir a quantidade restante de material em uso. Ao ajustar a quantidade de material atualmente restante no início, a quantidade restante será constantemente exibida na tela de exibição até que ela chegue em zero.

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione **▲** para exibir a tela mostrada à esquerda.
Pressione **▶**, em seguida, **▼**.

3 

Pressione **▶**.

4 

Pressione **▲** ou **▼** para configurar a função de quantidade de material restante.
Pressione **ENTER** para confirmar.

5 

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

O monitor é atualizado.



Se o material não tiver sido carregado, o valor de ajuste piscará.


Descrição

Se você cancelar o carregamento do material por exemplo, removendo o material ou levantando a alavanca de abastecimento, 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 ajustar a máquina para exibir este menu automaticamente toda vez que você 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 que o material é trocado

Ajuste a máquina para exibir  toda vez que o material for trocado.

Procedimento

1 Pressione .

2 

Pressione  para exibir a tela mostrada à esquerda.
Pressione .

3 

Pressione  duas vezes.
Pressione .

4 

Pressione  ou  para selecionar "ENABLE."
Pressione  para confirmar.

Se selecionou "ENABLE" (Habilitar), você deve configurar o menu [SHEET TYPE] (tipo de folha) para "OPAQUE" (opaco).

☞ Pág. 92"Utilizando material transparente"

5 Pressione  para retornar à tela original.

Descrição

Configurar este menu para "ENABLE" (habilitar) pode ser útil para evitar que se esqueça de refazer a configuração na troca de material. Ao fazê-lo, o item de menu [SHEET TYPE] (tipo de folha) deverá ser definido para "OPAQUE" (☞ Pág. 92"Utilizando material transparente"). Quando [SHEET TYPE] (tipo de folha) estiver configurado para "CLEAR" (limpar), [SHEET REMAIN] (folhas restantes) não é exibido automaticamente.

Configuração padrão

[AUTO DISPLAY] (exibição automática): DISABLE



Impressão do material restante

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


Procedimento

1 Pressione .

2 

Pressione  para exibir a tela mostrada à esquerda.
Pressione .

3 

Pressione .
A impressão inicia.

4 Pressione  para retornar à tela original.

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, entretanto, que se você continuar a impressão, a próxima operação de impressão irá iniciar na parte superior da porção onde a quantidade de material restante foi impressa. Se você continuar imprimindo, corte o material antes de iniciar a próxima operação de impressão.

Gerenciamento do sistema da máquina

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 a alimentação secundária.
- 2  Pressione **▲** ou **▼** para selecionar o idioma de exibição (menu). Pressione **ENTER** para confirmar.
- 3  Pressione **▲** ou **▼** para selecionar a unidade de medida para comprimento. Pressione **ENTER** para confirmar.
- 4  Pressione **▲** ou **▼** para selecionar a unidade de medida para temperatura. Pressione **ENTER** para confirmar.

Configuração padrão




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

[LENGTH UNIT] (unidade de comprimento) mm:

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

Como ajustar o intervalo de ativação para o modo hibernação (recurso de economia de energia)

Procedimento

- 1 Pressione **MENU**.
- 2  Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela mostrada à esquerda. Pressione **▶**.
- 3  Pressione **▲** várias vezes até exibir a tela mostrada à esquerda. Pressione **▶** duas vezes.
- 4  Pressione **▲** ou **▼** para selecionar uma configuração. Pressione **ENTER** para confirmar.
- 5 Pressione **MENU** para retornar à tela original.

Configuração padrão

[INTERVAL] (intervalo): 30 min

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 até exibir a tela mostrada à esquerda.

Você pode visualizar as seguintes informações:

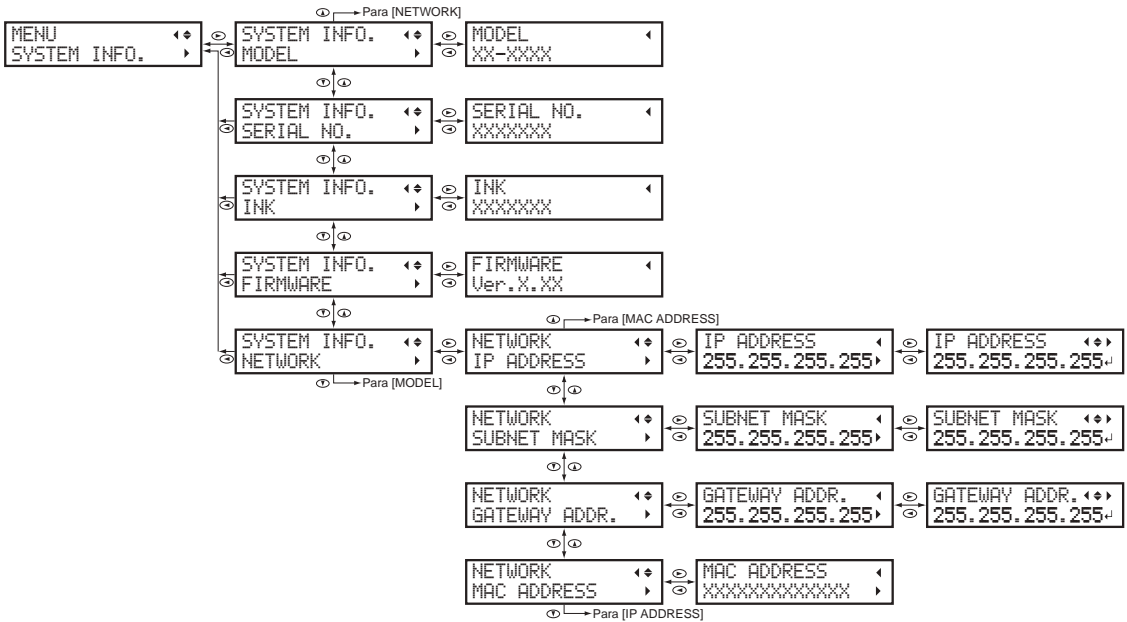
[MODEL]: Nome do modelo

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

[INK] (tinta): Tipo de tinta

[FIRMWARE] (licença): Versão de licença

[NETWORK] (rede): Configurações de rede, como endereço IP



Como restaurar todas as configurações aos valores padrão de fábrica

Este menu retorna todas as configurações aos seus valores padrão de fábrica. No entanto, as configurações para [LANGUAGE] (idioma), [LENGTH UNIT] (unidade de medidas), e [TEMP. UNIT] (unidade de temperatura) não retornam às suas configurações de fábrica.

Procedimento

1 Pressione **MENU**.

2 

Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **▶**.

3 

Pressione **▼** várias vezes até exibir a tela mostrada à esquerda.

Pressione **ENTER** para executar.

Como alterar o local de instalação

Antes de alterar o local de instalação da máquina, consulte o seu representante Roland DG Corp. autorizado. O técnico da Roland irá mover a máquina e, depois realizará os ajustes.

Nota: O ajustador de alimentação deverá ser ajustado após a máquina ter sido movida, mesmo se ela tiver sido movida por uma pequena distância, por exemplo, para um local diferente no mesmo andar (pisos).

6.

Leia este capítulo sempre que tiver um problema (FAQ)

A impressão atrativa não é possível	112
Os resultados de impressão estão imprecisos ou contêm linhas horizontais.....	112
As cores estão instáveis ou irregulares	113
O material ficou manchado quando impresso.....	114
Ocorrência de mistura de cores	114
Travamento do material!	115
O material travou.....	115
A alimentação do material não é suave	116
O material enrugou ou encolhe.....	116
O avanço do material não está reto	116
A alimentação do material não é suave	117
Por que as cabeças de impressão não se movem?	118
O que fazer primeiro	118
Caso as cabeças de impressão ainda não se movam	118
Outros problemas	120
A máquina não se move.....	120
Não há corte de material.....	121
Não é possível verificar a quantidade de fluido descarregado na garrafa de descarte.....	121
Aparece uma mensagem	122
Aparece uma mensagem de erro.....	123

A impressão atrativa não é possível

Os 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 da cabeça.

☞ Pág. 45 "Testes de impressão e limpeza normal", Pág. 61 "Quando a limpeza normal não for eficiente"

As configurações para o menu [PRESET] (predefinição) estão adequadas?

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

☞ Pág. 39 "Configuração do material", Pág. 86 "Como utilizar totalmente a função de predefinição"

Você efetuou a correção bidirecional?

Quando estiver realizando impressão bidirecional, utilize o item do menu [ADJUST BI-DIR] (ajuste bidirecional) para fazer a correção. O ajuste otimizado de valores pode variar, dependendo principalmente da espessura do material. Configure ou selecione um valor de ajuste que seja adequado ao material. Quando for necessário fazer mais correções, como o ajuste utilizando a [SIMPLE SETTING] (Configurações simples) não aumente os resultados da impressão; utilize a [DETAIL SETTING] (Configuração detalhada) para efetuar correções.

☞ Pág. 88 "Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional", Pág. 89 "Como corrigir o desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão"

Você efetuou a correção de alimentação?

O mau alinhamento excessivo na quantidade de alimentação de material poderá gerar resultados de impressão que parecem ruins ou que contenham listras horizontais. Realize a configuração no software RIP para combinar com o tipo de material que estiver utilizando, ou efetue a configuração para correção na máquina.

☞ Pág. 89 "Como aliviar as faixas horizontais (função de correção de alimentação)"

A altura da cabeça de impressão é apropriada?

A impressão quando o menu [HEAD HEIGHT] (altura da cabeça de impressão) está ajustada como "HIGH" (alta) produz resultados de impressão inferiores do que quando definido para "LOW" (baixa). Mantenha a configuração em "LOW" (baixa) exceto quando a mudança é necessária, como ao utilizar material espesso.

☞ Pág. 91 "Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"

O modo de impressão é compatível?

Tente um modo de impressão de qualidade superior. De acordo com o material, borrões podem ocorrer durante a utilização de um modo de impressão de qualidade, e os resultados podem também apresentar grande variação, dependendo das configurações de seu programa RIP (tais como seleção do perfil cromático). Ajuste as configurações de acordo com o material que estiver utilizando.

A mídia está carregada corretamente?

Se o material não estiver colocado e alinhado corretamente, os resultados de impressão poderão ficar prejudicados. Introduza a mídia corretamente.

☞ Pág. 18 "Carregamento de material"

A máquina 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 expostas ao vento. Não proceder desta forma poderá causar respingos ou resultados de impressão de qualidade inferior.

Os bags de tinta estão instalados adequadamente?

Se um bag de tinta não estiver instalado adequadamente, os resultados da impressão poderão ser afetados.

☞ Pág. 86"Como utilizar totalmente a função de predefinição"

As cores estão instáveis ou irregulares

As configurações para o menu [PRESET] (predefinição) estão adequadas?

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

☞ Pág. 86"Como utilizar totalmente a função de predefinição"

Os parâmetros de operação estão ajustados com valores adequados?

Dependendo das configurações para os itens de menu como [FULL WIDTHS] (larguras totais) e [PERIODIC CL.] (limpeza periódica), podem ocorrer desigualdade das cores. Se as configurações foram alteradas, tente restaurá-las para seus valores padrão de fábrica.

☞ Pág. 95"Como alterar o alcance de movimento do carro de impressão", Pág. 97"Evitando resíduo de material e respingos"

Você pausou a impressão?

Quando a impressão é interrompida, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reiniciar. Evite interromper a impressão. Nas configurações de fábrica, a impressão é pausada quando um bag de tinta acaba. Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos bags de tinta. A impressão também é interrompida quando os dados não são enviados pelo computador em tempo hábil. Recomendamos não realizar outras tarefas com o computador enquanto a impressão estiver em progresso.

O material está carregado corretamente?

Se o material não estiver colocado e alinhado corretamente, os resultados de impressão poderão ficar prejudicados. Introduza o material corretamente.

☞ Pág. 18"Carregamento de material"

Você agitou gentilmente os bags de tinta antes de instalá-los?

Agite o novo bag de tinta antes de instalá-lo.

☞ Pág. 116"A alimentação do material não é suave"

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. 116"O material enruga ou encolhe"

Ficou sem imprimir por um tempo?

Se a máquina ficar por vários dias sem imprimir, as cores impressas poderão ficar instáveis e irregulares, por exemplo, quando a densidade de cores for inconsistente, mesmo se os mesmos dados forem impressos com as mesmas configurações.

Em alguns casos, agitar os bags de tinta, realizar a limpeza de light choke e renovar os subtanques pode ser eficiente. (Os procedimentos e limpeza de light choke e renovação dos subtanques consomem grandes quantidades de tinta. Leia as instruções neste manual cuidadosamente e realize esses procedimentos com cuidado.)

☞ Pág. 62"Se as cores estiverem desiguais", Pág. 70"Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK)"

A máquina 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 expostas ao vento. Não proceder desta forma poderá causar respingos ou resultados de impressão de qualidade inferior.

O material ficou manchado quando impresso

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 de impressão.**
- **Transferência de tinta para as cabeças de impressão devido ao atrito com o material.**

Se isto ocorrer, limpe as cabeças de impressão manualmente. Recomendamos que seja feita a limpeza periódica da cabeça de impressão.

☞ Pág. 64"A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês"

- **Umidade muito baixa.**

Utilize a máquina em um ambiente com umidade relativa de 35 a 65% (sem condensação).

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

Limpe-os periodicamente.

☞ Pág. 59"Limpeza"

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 carregado corretamente, ele poderá dobrar ou soltar-se e entrar em contato com as cabeças de impressão.

☞ Pág. 91"Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material", Pág. 116"A alimentação do material não é suave"

Ocorrência de mistura de cores

Algum bag de tinta da cor incorreta foi instalado por engano?

Assim que um bag de tinta é instalado, a tinta flui para o trajeto de tinta. Portanto, se um bag de tinta estiver instalado incorretamente, a tinta será misturada no canal de tinta, mesmo se o bag for removido imediatamente. No caso de instalar um bag de tinta de cor incorreta, renove os subtanques. Se isto não resolver os problemas de mistura de cores, contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

☞ Pág. 70"Renovação dos subtanques (REFRESH SUBTANK)"

Travamento do material!

O material travou

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

☞ Pág. 125 "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]"

Os rolos de tração estão sujos?

Verifique se os rolos de tração estão livres de resíduos de material estranho, como fragmentos de material.

☞ Pág. 59 "Limpeza"

A altura das cabeças de impressão está muito baixa?

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

☞ Pág. 91 "Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"

Os prendedores de material estão montados?

Quando realizar a impressão, certifique-se de fixar os prendedores de material.

O material está instalado corretamente?

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tencionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

☞ Pág. 18 "Carregamento de material"

O material está atingindo outro objeto?

Certifique-se de que nada toque o material.

☞ Pág. 18 "Carregamento de material"

O material é muito espesso?

Um material muito espesso pode não somente causar avanço instável, mas pode arranhar os carros de impressão, resultando em mau funcionamento. Nunca utilize materiais com esse perfil.

O material está deformado ou enrugado?

Muitos fatores podem causar deformação ou enrugamento. Verifique o seguinte e corrija o problema.

☞ Pág. 116 "O material enrugou ou encolheu"

A alimentação do material não é suave

Muitos problemas poderão ocorrer se o material não estiver passando suavemente. Isto pode causar problemas como má qualidade de impressão, contato do material com as cabeças de impressão ou travamento do material. Corrija as situações da seguinte forma.

O material enruga ou encolhe

Os prendedores de material estão montados?

Quando realizar a impressão, certifique-se de fixar os prendedores de material.

O material está instalado corretamente?

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tencionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

☞ Pág. 18"Carregamento de material"

O material está solto?

Se o material ficar solto, ele poderá ficar enrugado.

A temperatura ambiente está muito baixa?

Utilize o equipamento em um ambiente onde a temperatura seja de 18 a 25°C (64 a 77°F). Se o equipamento estiver sendo usado em temperatura ambiente menor que 18°C (64°F), dependendo do tipo ou dimensão do material, podem ocorrer enrugamentos ou desigualdades. Para obter resultado de impressão estáveis, utilize o equipamento em um ambiente onde a temperatura seja de 18 a 25 °C (64 a 77°F).

A umidade do ambiente está muito alta?

Utilize a máquina em um ambiente com umidade relativa de 35 a 65% (sem condensação).

O avanço do material não está reto

Os rolos de tração estão sujos?

Verifique se os rolos de tração estão livres de resíduos de material estranho, como fragmentos de material.

☞ Pág. 59"Limpeza"

O material está instalado corretamente?

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tencionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

☞ Pág. 18"Carregamento de material"

O material está atingindo outro objeto?

Certifique-se de que nada toque o material.

☞ Pág. 18"Carregamento de material"

O material é muito espesso?

Um material muito espesso pode não somente causar avanço instável, mas pode arranhar os carros de impressão, resultando em mau funcionamento. Nunca utilize materiais com esse perfil.

A alimentação do material não é suave

Os rolos de tração estão sujos?

Verifique se os rolos de tração estão livres de resíduos de material estranho, como fragmentos de material.

☞ Pág. 59"Limpeza"

O material está atingindo outro objeto?

Certifique-se de que nada toque o material. Isso poderá afetar os resultados de impressão, mesmo quando a alimentação parece suave.

☞ Pág. 18"Carregamento de material"

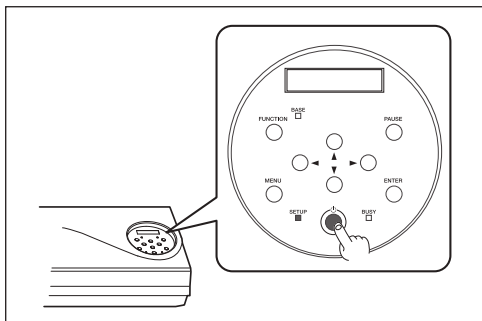
O material é muito espesso?

Um material muito espesso pode não somente causar avanço instável, mas pode arranhar os carros de impressão, resultando em mau funcionamento. Nunca utilize materiais com esse perfil.

Por que as cabeças de impressão não se movem?

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

O que fazer primeiro



Desligue a alimentação secundária, e então ligue-a novamente.

Se o material estiver travado, remova-o também.

Se o carro de impressão mover-se para a posição inicial (no interior da tampa direita), significa que a operação foi realizada com sucesso.

Se o carro de impressão ainda não se mover

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

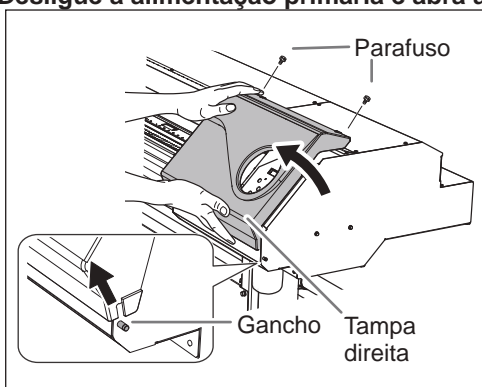
Caso as cabeças de impressão ainda não se movam

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

Procedimento

1 Desligue a alimentação primária e abra a tampa dianteira.

2

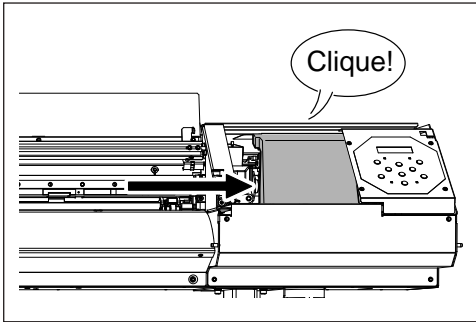


Remova a tampa direita.

6

Perguntas
frequentes

3



Mova delicadamente o carro de impressão para a posição inicial.

Parar no local onde se ouve um clique faz com que o carro de impressão trave no local.

4

Aplique uma leve pressão no lado direito para certificar-se de que o carro de impressão não se mova para a esquerda.

Se o carro de impressão se mover para a esquerda, mova-o novamente de forma lenta, aplicando pressão do lado esquerdo e certifique-se de que ele esteja no lugar.

A máquina não se move

O cabo está conectado?

Conecte o cabo firmemente.

☞ "Guia de Instalação"

O botão de energia está ligado?

Ligue a chave de alimentação principal da máquina, em seguida, pressione a chave de alimentação secundária e verifique se a chave de alimentação secundária está acesa.

☞ Pág. 17 "Ligue!"

A tampa está aberta?

Fechas as tampas dianteira, esquerda e direita.

O [SETUP] está aceso?

A impressão não será realizada quando [SETUP] estiver apagado. Abaixar a alavanca de carregamento.

☞ Pág. 47 "Preparando-se para receber dados de um computador"

Aparece o menu superior?

Menu superior



Se o menu superior não for exibido, a impressão não será iniciada, mesmo que sejam enviadas informações pelo computador. Para ir ao menu superior, pressione [MENU], e, em seguida, pressione [◀].

☞ Pág. 47 "Preparando-se para receber dados de um computador"

Uma mensagem é exibida na tela?

☞ Pág. 122 "Aparece uma mensagem", Pág. 123 "Aparece uma mensagem de erro"

O [PAUSE] está aceso?

Quando [PAUSE] estiver aceso, a operação estará interrompida. Para reiniciar, pressione [PAUSE]. [PAUSE] irá apagar e a impressão será retomada.

☞ Pág. 49 "Pausar ou cancelar a impressão"

Acabou a tinta?



Quando a tela mostrada acima for exibida, os dados de impressão não poderão ser aceitos.


Se a tela mostrada acima for exibida durante a impressão, o comportamento da máquina irá depender da configuração [EMPTY MODE] (modo vazio). (Somente quando 8 cores estiverem selecionadas)

- Quando "STOP" estiver selecionada: A operação de impressão é pausada.
- Quando "CONT." estiver selecionada: Um alerta sonoro será emitido e a impressão continuará até que a máquina tenha concluído a impressão dos dados de impressão aceitos. Neste caso, também será possível pressionar [PAUSE] e pausar a impressão.

Nos dois casos, o erro pode ser resolvido por meio da substituição do bag de tinta por uma nova. Se ainda houver dados de tinta que não tenham sido impressos na máquina, a impressão será retomada. Se houver dados de impressão não enviados no computador, a impressão será retomada quando os dados forem reenviados.

- ☞ Pág. 102"Como determinar o que acontece quando a tinta acaba (somente quando 8 cores estiverem selecionadas)";
- Pág. 55"Substituição do bag de tinta"

Ao utilizar o sistema de rebobinamento (TUC-3), você movimentou o material mantendo pressionado ?

Ao utilizar o sistema de rebobinamento disponível separadamente (TUC-3), se você mover o material segurando , a máquina irá parar por um intervalo determinado para proteger o motor. Se você aguardar por aproximadamente 5 segundos será possível retomar a operação.

O roteamento da rede é apropriado?

Tente conectar o computador e o equipamento no mesmo hub, ou conecte-os diretamente usando um cabo cruzado. Isso torna possível realizar a impressão, e significa que a rede está com problemas.

A configuração de rede está correta?

Se as conexões dos cabos estão firmes e não houver problema com a rede, verifique se o endereço IP e outras configurações estão corretos. As configurações no equipamento e no computador devem estar corretas. Refaça as configurações, verificando se o endereço IP não está em conflito com o endereço IP de outro dispositivo na rede, se a porta para a configuração do software RIP especifica o endereço de IP do equipamento, se não existem erros de digitação nas configurações e outros problemas desta natureza.

- ☞ "Guia de Instalação," Pág. 107"Visualizando informações sobre o sistema desta máquina"

O software RIP desliga de maneira anormal?

Certifique-se de que o software RIP funciona corretamente, então, desligue a alimentação secundária da máquina e ligue-a novamente. Para obter informações sobre como usar o software RIP, consulte a documentação do software RIP incluída.

Não há corte de material.

A faca de separação está instalada?

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

- ☞ Pág. 82"Substituição da lâmina de separação"

Os trilhos de corte estão instalados?

Se o trilho de corte não estiver instalado, não será possível cortar o material.

- ☞ Pág. 82"Substituição da lâmina de separação"

Não é possível verificar a quantidade de fluido descarregado na garrafa de descarte

Há respingos de tinta dentro da garrafa de descarte?

Se a tinta respingar dentro da garrafa de descarte, não será possível verificar a quantidade de fluido descarregado dentro da garrafa.

- ☞ Pág. 121"Não é possível verificar a quantidade de fluido descarregado na garrafa de descarte"

Aparece uma mensagem

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 ■ 7 ■ 8 ■]

A tinta acabou. Troque o bag de tinta indicado pelo número piscando por um bag novo.

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

Esta mensagem é exibida quando a máquina fica inoperante por aproximadamente um mês. Ligue a alimentação secundária uma vez por mês.

☞ Pág. 84"Quando em desuso por período prolongado"

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, RIGHT COVER, or LEFT COVER)]

Feche as tampas dianteira, esquerda e direita. Por questões de segurança, o carro de impressão não funciona enquanto uma tampa estiver aberta.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET] [folha não carregada; folha de ajuste]

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

[EMPTY DRAIN BOTTLE]

Esta mensagem é exibida quando uma determina quantidade de fluido liberado é coletada pela garrafa de descarte. Se aparecer essa tela, descarte o fluido de descarte na garrafa.

☞ Pág. 57"Descarte de fluido descarregado"

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

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

ENTER .

☞ Pág. 57"Descarte de fluido descarregado"

[TIME FOR MAINTENANCE]

Hora de limpar a impressora manualmente. Após a verificação, pressione **ENTER** .

☞ Pág. 65"Limpeza manual"

[TIME FOR WIPER (FELT) REPLACE]

Está na hora de substituir o limpador ou limpador de feltro. Após a verificação, pressione **ENTER** .

☞ Pág. 76"Substituição dos limpadores", Pág. 79"Substituição do limpador de feltro"

[END OF THE SHEET]

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

[REMOVE MEDIA CLAMPS]

Esta mensagem aparece se os prendedores de material estiver instalados quando você tentar cortar o material. Abra a tampa frontal, retire os prendedores do material esquerdo e direito e pressione **ENTER** .

Aparece uma mensagem de erro

São descrições de mensagem de erro que podem aparecer na tela da máquina, e quais ações devem ser tomadas para solucionar o problema. Se a ação descrita aqui não corrigir o problema, ou se uma mensagem de erro não descrita aqui aparecer, contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

O tamanho dos dados a serem impressos, incluindo as marcas de corte são maiores do que a área de impressão ou de corte do material utilizado.

Para continuar imprimindo sem corrigir este problema, pressione **ENTER**. Neste momento, a parte excedente além da área de impressão e das marcas de corte não está impressa. Para interromper a impressão, interrompa o envio de dados do computador, em seguida, levante a alavanca de tracionamento. Amplie a área de impressão, por exemplo, substituindo o material por um maior e, em seguida, envie os dados novamente.

O tamanho dos dados de impressão é muito pequeno.

Faça com que o tamanho da direção da digitalização dos dados seja de pelo menos 65 mm (2.6 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, interrompa o envio de dados do computador, em seguida, levante a alavanca de tracionamento. Aumente o tamanho dos dados e, em seguida, envie-os novamente.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

A temperatura do local onde o equipamento foi instalado subiu acima da temperatura ambiente, da qual o equipamento pode operar.

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Controle a temperatura ambiente para que permaneça numa faixa que possibilite a operação (18 a 25°C (64 a 77°F)) e permita que a temperatura da máquina se estabilize, então ligue a energia.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

A temperatura do local onde o equipamento foi instalado está abaixo da temperatura ambiente na qual o equipamento pode operar.

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Controle a temperatura ambiente para que permaneça numa faixa que possibilite a operação (18 a 25°C (64 a 77°F)) e permita que a temperatura da máquina se estabilize, então ligue a energia.

[SERVICE CALL xxxx]

Um erro irreversível ocorreu ou é necessário efetuar a reposição de peças por um técnico especializado.

Anote o número que aparece na tela. Em seguida, desligue a alimentação secundária. Após desligar a energia, informe-nos ou ao seu representante autorizado Roland DG Corp. ou Roland Corp. o número que aparecerá na tela.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

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 não é impressa. Para interromper a impressão, interrompa o envio de dados do computador, em seguida, levante a alavanca de tracionamento. Amplie a área de impressão, por exemplo, substituindo o material por um maior e, em seguida, envie os dados novamente.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

A alavanca de carregamento foi abaixada enquanto não havia material carregado

Levante a alavanca de carregamento, coloque o material na posição correta, e então, baixe a alavanca novamente.

☞ Pág. 18"Carregamento de material"

[SHEET TYPE] está definido para "OPAQUE," mas o material transparente foi carregado

Levante a alavanca de carregamento, selecione o cartucho de menu [SHEET TYPE] (tipo de folha) na opção [CLEAR] (limpar), então recarregue o material.

☞ Pág. 92"Utilizando material transparente"

O material instalado é muito pequeno

Pressione qualquer tecla no painel de operação para excluir a mensagem. Troque-o por um material de tamanho utilizável.

[DATA ERROR CANCELING...]

Interrupção da produção por um problema encontrado no recebimento dos dados.

A operação não pode prosseguir. Faça a verificação de problemas com o cabo conector ou com o computador e refaça a operação, desde o carregamento de material.

[CLEANING ERROR]

A limpeza light choke foi interrompida devido a algum tipo de operação.

A tarefa em andamento não pode continuar. Desligue a energia secundária, segurando o comutador por um segundo ou mais, e depois ligue novamente. Depois realize a limpeza light choke [LIGHT CHOKE CL.] do começo.

☞ Pág. 62"Limpeza light choke"

[CANCELED FOR PUMP PROTECTION]

A impressora fez uma parada de emergência porque o estado a seguir continuou por 10 minutos ou mais, enquanto a limpeza (normal, média, rigorosa, super, limpeza light choke, renovação de subtanque ou limpeza automática enquanto a alimentação secundária esteve desligada) estava em andamento ou durante o primeiro procedimento de abastecimento com tinta para a máquina.

➤ A máquina agora está sem tinta

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. Após desligar a alimentação secundária, informe ao seu representante autorizado Roland DG Corp o número que aparecerá na tela.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

As cabeças de impressão foram forçadas para a posição inicial para impedir o ressecamento.

A operação não pode prosseguir. Desligue a alimentação secundária e, em seguida, ligue novamente.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx]

A altura do carro de impressão está mais baixa que a altura especificada no software RIP.

Este aviso indica que a altura das cabeças de impressão está muito baixa para a espessura do material especificado no software RIP. O carro de impressão se move para um local onde você poderá operar a alavanca de ajuste da altura. Ajuste de acordo com a altura exibida, depois pressione **ENTER**.

☞ Pág. 91"Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Ocorreu um erro do motor.

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A seguir, elimine a causa do erro. Depois, ligue a alimentação secundária imediatamente. Se o equipamento permanecer com o erro não corrigido, as cabeças de impressão podem ressecar e ficar danificadas. Esse erro pode ser causado por fatores como erro ao carregar o material, um material travado ou por uma operação que puxe-o com força excessiva.

O material travou

Remova o material preso cuidadosamente. As cabeças de impressão também podem estar danificadas. Efetue a limpeza da cabeça de impressão, em seguida, realize um teste de impressão e verifique os resultados.

O material foi puxado com força excessiva

Foi aplicada tensão excessiva ao material, e uma ação adicional se faz necessária para a recuperação dessa condição. Primeiro, mova a alavanca de carregamento e ajuste o material para criar uma pequena folga, depois desligue a alimentação secundária.

[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]

Esta mensagem aparece quando a alavanca de carregamento tiver sido levantada durante a inicialização ou depois que o material tiver sido carregado.

O erro é corrigido automaticamente após um breve período de espera. Introduza o material corretamente.

[WRONG HEAD IS INSTALLED]

Uma cabeça de impressão inutilizável foi instalada.

A operação não pode prosseguir. Após desligar a energia secundária, entre em contato com o representante autorizado Roland DG Corp. onde você adquiriu a máquina ou diretamente com a Roland Corp.

[CANCELED FOR MOTOR PROTECTION]

Um dos itens de menu deve ser iniciado em uma sequência dentro de 10 minutos:

- Faça a recarga com tinta ao adquirir o equipamento
- PUMP UP (bombeamento)
- HEAD WASH (lavagem da cabeça)
- REFRESH SUBTANK (renovar subtanque)

Pressione qualquer tecla além do interruptor de energia secundária para cancelar a mensagem de erro. Permita que a máquina repouse por

aproximadamente 10 minutos antes de retomar a operação. Esses itens de menu exigem que o motor ligue por muito tempo. Ao realizar esses itens de menu em sequência, permita um intervalo de pelo menos 10 minutos para evitar

danos à máquina devido ao superaquecimento do motor da bomba.

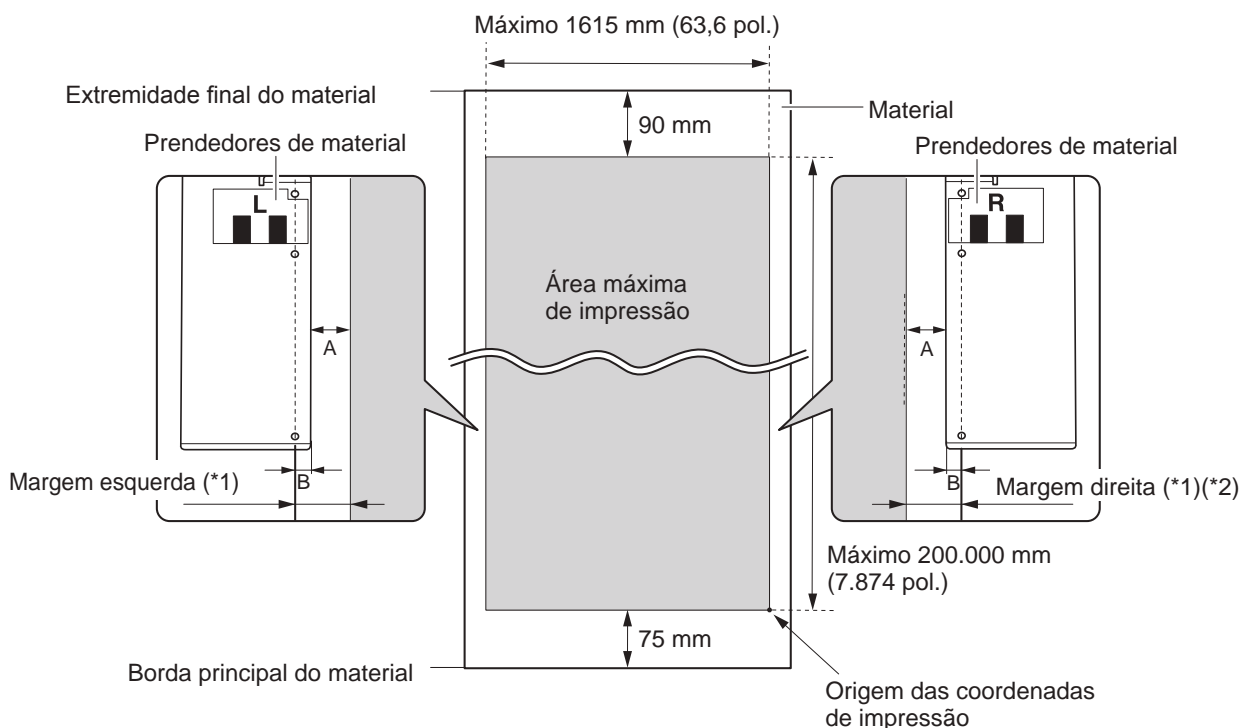
7.

Principais especificações

Área de impressão.....	128
Área máxima de impressão e margens.....	128
Área máxima de impressão quando estiver usando marcas de corte.....	129
Local de corte do material durante a impressão contínua.....	129
Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número de série.....	130
Especificações	131

Área de impressão

Área máxima de impressão e margens



A: Configure o menu [SIDE MARGIN] (margem lateral) a (5 mm, 10 mm (configuração padrão), ou 25 mm)

B: Largura fixada pelo prendedor de material (aprox. 5 mm)

*1 A largura das margens direita e esquerda é igual ao total de A e B. Nos seguintes casos, no entanto, a configuração de A se torna a largura da margem.

Quando o material foi carregado sem instalação de prendedores do material

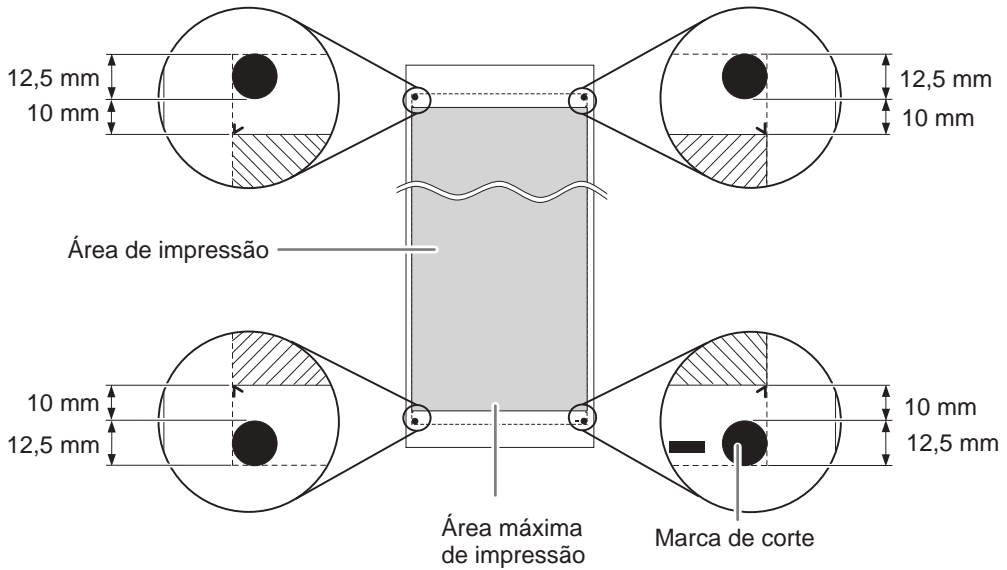
Quando o menu [SHEET TYPE] (tipo de folha) é ajustado para [CLEAR] (limpar) (sem considerar se os prendedores de material estão presentes)

*2 A largura da margem direita pode ser alterada ao realizar a configuração do ponto de base (local do início da impressão).

☞ Pág. 44 "Ajustando o local de início da impressão"

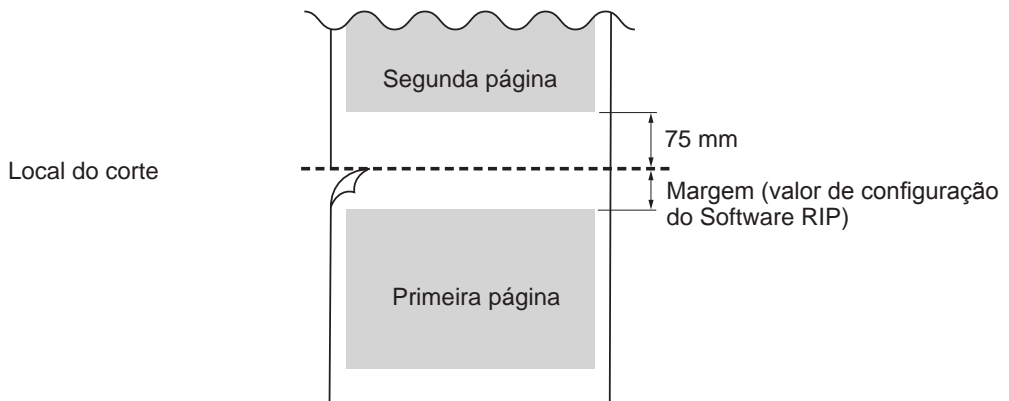
Área máxima de impressão quando estiver usando marcas de corte

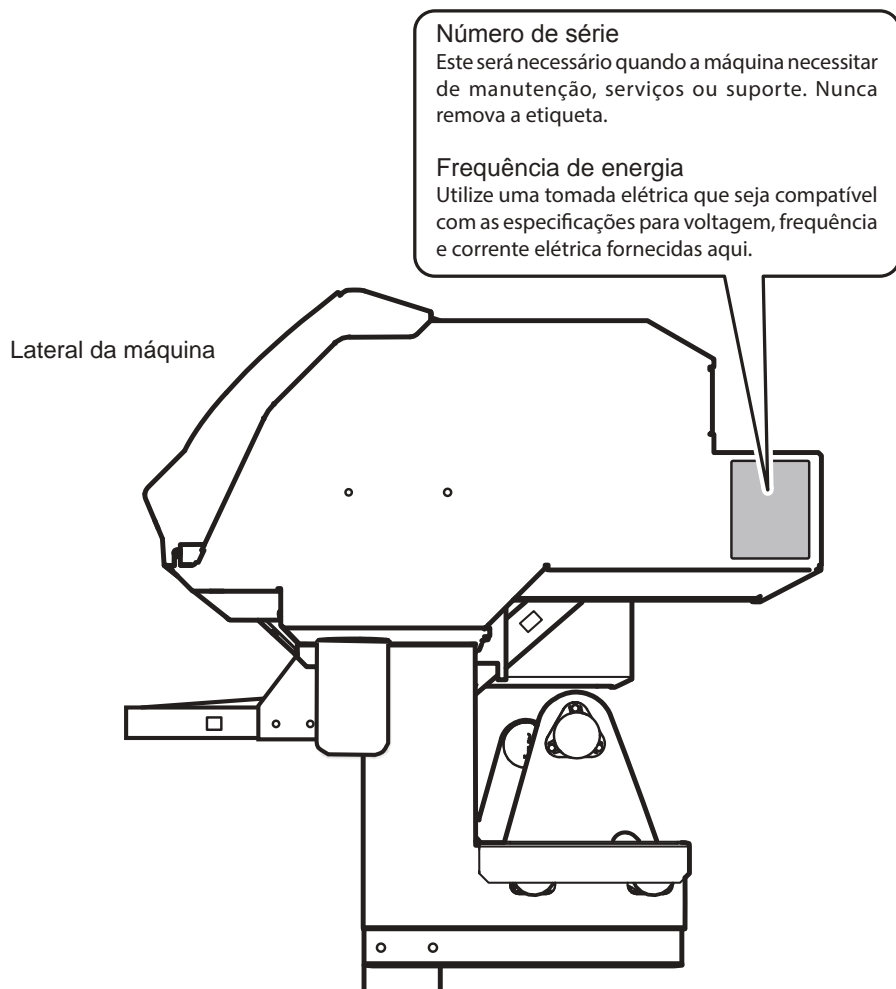
A área máxima de impressão quando as marcas de corte forem usadas é reduzida da área máxima de impressão quando as marcas de corte não forem usadas por uma quantidade igual às marcas de corte.



Local de corte do material durante a impressão contínua

Quando o comando de corte da material é enviado pelo computador, o local do corte é mostrado na figura abaixo.





Especificações

		RT-640
Tecnologia de impressão		Jato de tinta piezo electric
Material	Largura	259 a 1.625 mm (10,2 a 64 pol.)
	Espessura	Máximo 1,0 mm (39 mil)
	Diâmetro externo do rolo	Máximo 210 mm (8,3 pol.)
	Peso do rolo	Máx. 40 kg (88 lbs.)
	Diâmetro central (*1)	76,2 mm (3 pol.) ou 50,8 mm (2 pol.)
Largura de impressão (*2)		Máximo 1.615 mm (63,6 pol.)
Bags de tinta	Tipos	Bag de tinta de sublimação exclusiva
	Cores	Quatro cores (ciano, magenta, amarelo e preto) Oito cores (ciano, magenta, amarelo, preto, ciano claro, magenta claro, laranja e violeta)
Resolução de impressão (pontos por polegada)		Máximo 1.440 dpi
Precisão da distância (*3)		Erro menor do que $\pm 0,3\%$ de distância percorrida ou de $\pm 0,3$ mm, o que for maior
Conectividade		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, ajuste automático)
Função de economia de energia		Modo de espera automático
Requisitos de energia		AC 100 a 240 V $\pm 10\%$, 1,5 A, 50/60 Hz
Consumo de energia	Durante a operação	Aprox. 140 W
	Modo de espera	Aprox. 31 W
Nível acústico de ruído	Durante a operação	62 dB (A) ou menos
	Durante standby	49 dB (A) ou menos
Dimensões (com suporte)		2.650 mm (L) x 795 mm (D) x 1.600 mm (A) (104,4 (L) x 31,3 (D) x 63 (A) pol.)
Peso (com suporte)		160 kg (353 lbs)
Ambiente	Temperatura enquanto ligada:	18 a 25 °C (64,4 a 77 °F), umidade: Umidade relativa 35 a 65 % (sem condensação)
	Desligado	15 a 30 °C (59 a 86 °F), umidade: Umidade relativa de 20 a 80% (sem condensação)
Acessórios		Suportes exclusivos, cabo de alimentação, prendedores de material, flanges de material, lâminas sobressalentes para lâmina separadora, 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.

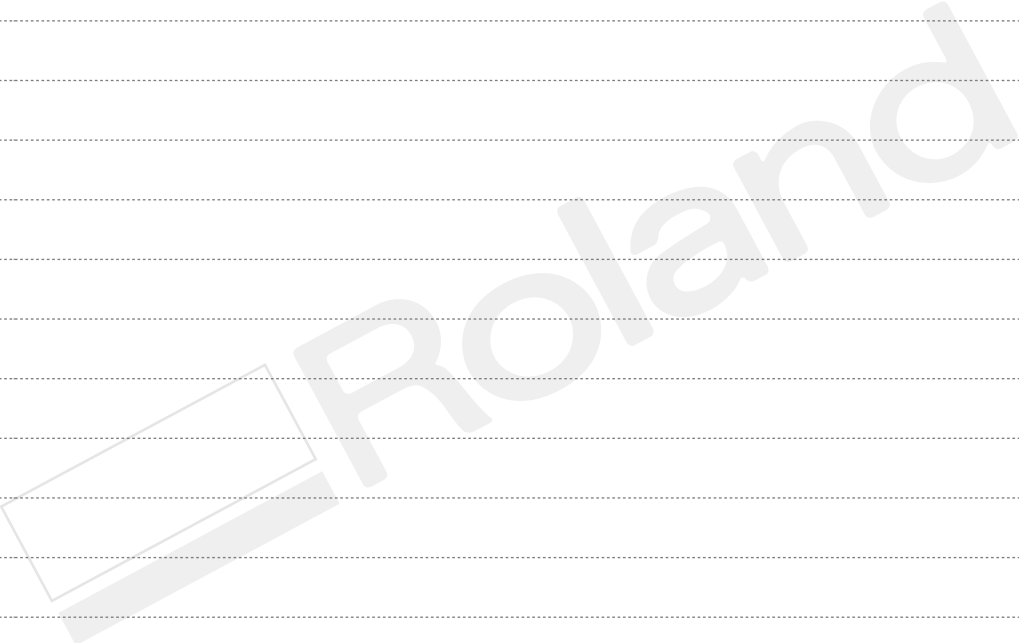
*2

A extensão da impressão está sujeita as limitações do programa.

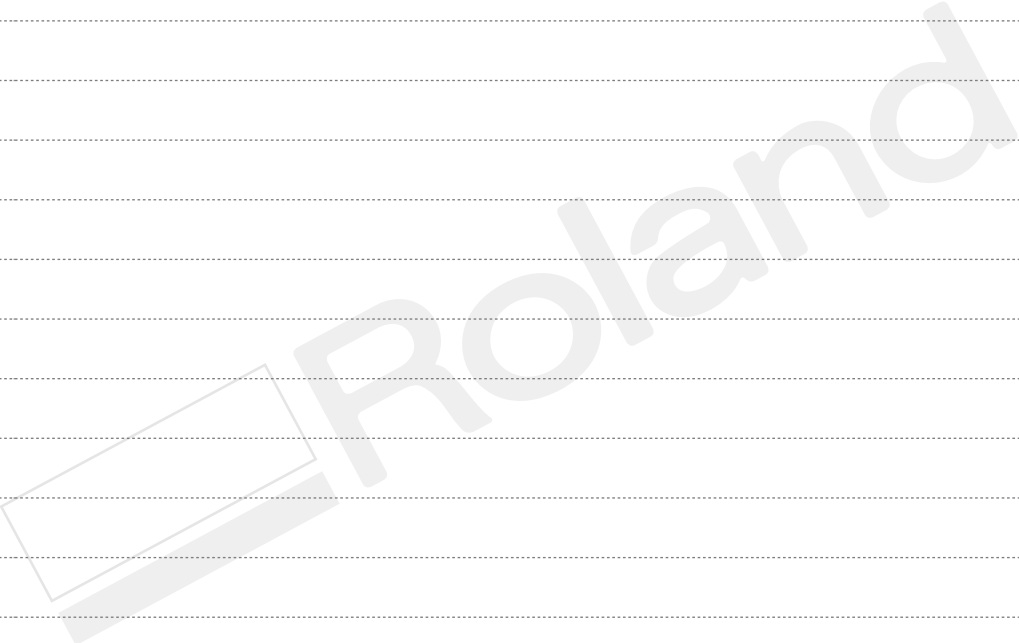
*3

- Tipo de Material: Material especificado pela Roland DG Corp.
- Temperatura: 25°C (77°F), umidade: 50%
- Mídia em rolo deve ser carregado corretamente.
- Excluindo expansão/contração do material
- Todas as funções de correção ou ajuste desta máquina foram feitas apropriadamente.
- Percurso de impressão: 1 m

Handwriting practice lines consisting of 25 horizontal dotted lines.



Handwriting practice lines consisting of 25 horizontal dotted lines.



Handwriting practice area consisting of 20 horizontal dotted lines for text entry.



Handwriting practice lines consisting of 25 horizontal dotted lines.



Lined writing area with horizontal dashed lines for text entry.



Handwriting practice lines consisting of 25 horizontal dotted lines.





1000012756

R1-141107