





Manual do Usuário

Roland DG Corporation

Roland[®] REQUISITOS DE INSTALAÇÃO – SP 300i / SP 540i

1. DIMENSÕES E PESO DO EQUIPAMENTO:

Equipamento na caixa Dimensão SP 540i: 245 (C) X 81 (L) X 82 (A) cm Peso do equipamento com caixa: 200 Kg ; sem caixa : 112 Kg Dimensão SP 300i: 190 (C) X 81 (L) X 82 (A) cm Peso do equipamento com caixa: 150 Kg; sem caixa: 89 Kg



2. INSTALAÇÕES NECESSÁRIAS:

Dimensões mínimas para instalação SP 540i: 4,7 (C) X 1,8 (L) X 2,4 (A) m Dimensões mínimas para instalação SP 300i: 4,0 (C) X 1,8 (L) X 2,4 (A) m



SP 540i

SP 300i

Ambiente de Instalação:

- Instalações elétricas em perfeitas condições, todas as partes da instalação devem ser projetadas e executadas de modo que seja possível prevenir, por meios seguros os perigos de choque elétrico, subtensões, blackouts, picos de tensão e surtos.

- Rede Elétrica (100 a 120 V ± 10% , 50/60 Hz) com aterramento adequado dos pinos-terra de tomadas tripolares.

- No-Break : 2,0 KVA(SP 540i) e 1,5 KVA(SP 300i) com fator de potência 0,7 (mínimo).

A Roland **RECOMENDA** a utilização de No-Breaks de "Dupla Conversão Senoidal", pois são os únicos que garantem uma qualidade totalmente segura da forma de onda e do tempo de transferência, diferente dos "Short Breaks" que não são senoidais e que podem provocar distorções harmônicas interferindo na qualidade da impressão.

- Ar condicionado de 7000BTU/h para área de 4,7m x 1,8m = 8,5 m², com 02 pessoas e 03 eletroeletrônicos instalados no mesmo ambiente. Caso a área de instalação seja maior, verificar o cálculo do ar condicionado no site : <u>www.poloar.com.br</u>.

- Área do Computador: 1,0m x 1,5m = 1,5 m², já incluso o espaço do operador do equipamento.
- Cabo de Rede UTP 568-B, categoria 5e, já incluso gratuitamente pela Roland.
- Piso frio e SEM carpete.

- Temperatura ambiente compreendida entre 21°C a 24°C e Umidade relativa do Ar compreendida entre 40 a 70 %, fornecemos o HIGRÔMETRO gratuitamente.



___Roland®

<u>OBS:</u> Se a empresa possuir equipamentos elétricos que possam causar ruídos ou interferências na rede elétrica como motores, maquinas de solda ou outros, recomenda-se um circuito elétrico exclusivo para a utilização do equipamento Roland DG.

3. CONFIGURAÇÕES MÍNIMAS DO MICRO - COMPUTADOR:

PROCESSADOR: Pentium 4 / 1,8 Ghz (ou superior).

MEMÓRIA RAM: 1024 MB (Recomendável).

HDD (disco rígido): 80 GBytes (mínimo) com formatação NTFS.

PORTA PARALELA: Não há necessidade.

PLACA DE REDE*: 01 porta Ethernet exclusiva para a impressora. (Sugestão 3COM).

MONITOR DE VÍDEO: SVGA color 17", 0.28 dot-pit (Recomendável).

CONTROLADORA DE VÍDEO: PCI Local Bus 4MB (mínimo).

UNIDADE CD-ROM: Velocidade 48x ou acima.

AMBIENTE OPERACIONAL E SOFTWARES INSTALADOS: Windows Professional 2000 / XP Professional (Original)Corel Draw! (mínima versão 12) ; PhotoShop (mínima versão 7.0) (Ambos Originais)

Evite utilizar software ou hardware de origem desconhecida, trata-se de um equipamento de PRODUÇÃO.

4. MONTAGEM DO EQUIPAMENTO:

A montagem do equipamento de impressão deverá ser sempre feita sob a supervisão do cliente, que deverá disponibilizar dois ajudantes para ajudarem na instalação do mesmo.

5. INSTALAÇÃO E TREINAMENTO:

A instalação e treinamento serão realizados por TÉCNICO ROLAND nas dependências do cliente. Para o treinamento o operador da impressora deverá possuir:

- Conhecimentos sólidos em Windows Professional 2000 / XP Professional;
- Conhecimentos (nível bom-ótimo) em programas de edição gráfica e imagem como Photoshop, Corel Draw! (mínima versão 10), etc;
- Inglês básico para entendimento dos termos envolvidos nos processos e menus do equipamento.

6. FORNECEDORES RECOMENDADOS:

No-Break: CM Comandos Lineares Web Site: <u>www.cmcomandos.com.br</u>

No-Break da "CM Comandos Lineares" se encontra em nosso Show-Room para testes e demonstrações de equipamentos ROLAND.





PROGRAMA DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA - ECO SOL MAX - SP 300i

Impressoras á base de Solventes necessitam de manutenção regular e preventiva no intuito de proporcionar ao equipamento sua alta performance e a validade da garantia original do equipamento. Segue abaixo os itens que em contato com solvente, sofrem um desgaste natural e devem ser substituídos no prazo correto. É fundamental observar os prazos de troca do Programa de Manutenção, a fim de se evitar transtornos e prejuízos.

A garantia da Cabeça de Impressão esta vinculada à realização das Manutenções Preventivas, nos períodos corretos contados a partir da data de instalação do equipamento.

PERÍODOS E PEÇAS DE TROCA OBRIGATÓRIA

Período de troca : Com 06 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794

Período de troca : Com 12 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794
3	Descarte do Limpador	1	21545160

Período de troca : Com 18 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794

Período de troca : Com 24 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794
3	Descarte do Limpador	1	21545160
4	Bateria	1	15009101

Período de troca : a cada 200.000 ROTAÇÕES

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Bomba de Sucção	1	6700319010

Período de troca : a cada 1500 Horas*

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Motor do Carro de Impressão	1	6700469020

Período de troca : a cada 2000 Horas*

	Descrição da peça	Quantidade	Código
2	Tubulação de Tinta 2*2100 mm	8	22805466

*Período estimado para cada peça da tabela acima, pois o equipamento possui contadores de horas específicos para cada item. Estes dados poderão ser obtidos via software, através do relatório interno (History Report) do equipamento (orientado pela Roland Brasil) ou pelo técnico autorizado no local.

Período de troca : a cada 6 bilhões de Shots

	Descrição da peça	Quantidade	Código
	Cabeça de Impressão		
1	Estabilizador de tinta deve ser substituído em conjunto com a cabeça de impressão	2	1000002201

IMPORTANTE:

- A vida útil da cabeça é expresso em Dots (pontos emitidos), e são estimativas feitas em laboratório para determinar a
 estabilidade da cabeça em função de desgaste natural dos componentes. Situações que podem ocorrer no dia-a-dia
 como ressecamento da tinta por deixar fora da Estação de Acoplamento, raspagem da superfície da cabeça na borda do
 vinil ou lona e limpeza excessiva sem a orientação do Técnico Credenciado pode diminuir consideravelmente a vida útil e
 em casos mais extremos a quebra imediata da cabeça o que o torna irrecuperável e não coberto por garantia, pois não
 se configura como Defeitos de Fábrica.
- 2. Para se agendar o Programa de Manutenção pelo Técnico Credenciado, recomenda-se disponibilizar pelo menos um dia para que todo o trabalho seja feito com calma e que haja margem de segurança.
- 3. O custo médio de hora técnica de um Técnico Credenciado e especializado em Impressoras de Grande Formato é de R\$ 100,00 em horário comercial e pode variar dependendo da localidade da Assistência Técnica Autorizada. A hora técnica não cobre o tempo de translado e os custos de locomoção (ida e volta) ou hospedagem, o que deverá ser negociado antes de se efetuar o agendamento. Solicite sempre o Orçamento por escrito.
- 4. O custo da Manutenção Preventiva (Peças, Mão de Obra e Deslocamento do Técnico) é por conta do cliente, não coberto pela Garantia do equipamento.



PROGRAMA DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA - ECO SOL MAX - SP 540i

Impressoras á base de Solventes necessitam de manutenção regular e preventiva no intuito de proporcionar ao equipamento sua alta performance e a validade da garantia original do equipamento. Segue abaixo os itens que em contato com solvente, sofrem um desgaste natural e devem ser substituídos no prazo correto. É fundamental observar os prazos de troca do Programa de Manutenção, a fim de se evitar transtornos e prejuízos.

A garantia da Cabeça de Impressão esta vinculada à realização das Manutenções Preventivas, nos períodos corretos contados a partir da data de instalação do equipamento.

PERÍODOS E PEÇAS DE TROCA OBRIGATÓRIA

Período de troca : Com 06 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794

Período de troca : Com 12 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794
3	Descarte do Limpador	1	21545160

Período de troca : Com 18 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794

Período de troca : Com 24 Meses

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Palheta de Limpeza	2	1000003390
2	Vedadores de Acoplamento	2	1000002794
3	Descarte do Limpador	1	21545160
4	Bateria	1	15009101

Período de troca : a cada 200.000 ROTAÇÕES

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Bomba de Sucção	1	6700319010

Período de troca : a cada 1500 Horas*

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Motor do Carro de Impressão	1	6700469020

Período de troca : a cada 2000 Horas*

	Descrição da peça	Quantidade	Código
1	Tubulação de Tinta RDG3*4	1	1000002681
2	Tubulação de Tinta 3*150 mm	8	1000003136

*Período estimado para cada peça da tabela acima, pois o equipamento possui contadores de horas específicos para cada item. Estes dados poderão ser obtidos via software, através do relatório interno (History Report) do equipamento (orientado pela Roland Brasil) ou pelo técnico autorizado no local.

Período de troca : a cada 6 bilhões de Shots

	Descrição da peça	Quantidade	Código
	Cabeça de Impressão		
1	Estabilizador de tinta deve ser substituído em conjunto com a cabeça de impressão	2	1000002201

IMPORTANTE:

- A vida útil da cabeça é expresso em Dots (pontos emitidos), e são estimativas feitas em laboratório para determinar a estabilidade da cabeça em função de desgaste natural dos componentes. Situações que podem ocorrer no dia-a-dia como ressecamento da tinta por deixar fora da Estação de Acoplamento, raspagem da superfície da cabeça na borda do vinil ou lona e limpeza excessiva sem a orientação do Técnico Credenciado pode diminuir consideravelmente a vida útil e em casos mais extremos a quebra imediata da cabeça – o que o torna irrecuperável e não coberto por garantia, pois não se configura como Defeitos de Fábrica.
- 2. Para se agendar o Programa de Manutenção pelo Técnico Credenciado, recomenda-se disponibilizar pelo menos um dia para que todo o trabalho seja feito com calma e que haja margem de segurança.
- 3. O custo médio de hora técnica de um Técnico Credenciado e especializado em Impressoras de Grande Formato é de R\$ 100,00 em horário comercial e pode variar dependendo da localidade da Assistência Técnica Autorizada. A hora técnica não cobre o tempo de translado e os custos de locomoção (ida e volta) ou hospedagem, o que deverá ser negociado antes de se efetuar o agendamento. Solicite sempre o Orçamento por escrito.
- 4. O custo da Manutenção Preventiva (Peças, Mão de Obra e Deslocamento do Técnico) é por conta do cliente, não coberto pela Garantia do equipamento.





Diagrama da Embalagem



Para os EUA

DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA DA RADIOFREQÜÊNCIA DA FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION

Este equipamento foi testado e atende os limites para um dispositivo digital Classe A, conforme consta na Parte 15 das Normas da FCC.

Estes limites foram projetados para fornecer proteção razoável contra interferência danosa quando o equipamento é operado em um ambiente comercial. Este equipamento gera, utiliza e pode irradiar energia de rádio freqüência e, se não for instalado e utilizado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial para a comunicação via rádio. É provável que a operação deste equipamento em área residencial cause interferência prejudicial. Neste caso, o usuário será solicitado a eliminar a interferência sob sua própria responsabilidade.

Alterações ou modificações não autorizadas no sistema podem cancelar a autoridade do usuário na operação deste equipamento.

- Para o Canadá -

CLASSE A AVISO

Este aparelho digital de Classe A atende todos os requisitos das Regulações de Equipamento Causando Interferência do Canadá.

AVISO

Instruções sobre Aterramento

Não modifique o plugue fornecido-se ele não servir para a tomada existente, chame um eletricista para instalar uma tomada elétrica apropriada para o plugue. Verifique com un eletricista ou pessoal de serviço qualificado se as instruções de aterramento não forem completamente entendidas ou, no caso de dúvida, se a ferramenta está devidamente aterrada ou não. Utilize somente cabos de extensão de 3 fios com plugues de aterramento de três pinos e tomadas elétricas de 3 pinos que aceitem o plugue da ferramenta. Repare ou substitua imediatamente o cabo danificado ou desgastado.

Instruções Operacionais

MANTENHA A ÁREA DE TRABALHO LIMPA. Áreas e bancadas em desordem provocam acidentes. NÃO USE EM AMBIENTES PERIGOSOS. Não use ferramentas energizadas em locais úmidos ou exponha-os à chuva. Mantenha a área de trabalho bem iluminada. DESCONECTE AS FERRAMENTAS antes do serviço de manutenção; ao trocar acessórios, como por exemplo, lâminas, brocas, cortadores e outros.

REDUZA O RISCO DE PARTIDA NÃO INTENCIONAL.

Certifique-se de que a chave esteja na posição off antes de conectá-la.

UTILIZE ACESSÓRIOS RECOMENDADOS. Consulte o manual do proprietário quanto aos acessórios recomendados. O uso de acessórios impróprios pode causar danos pessoais.

NUNCA DEIXE A FERRAMENTA FUNCIONANDO SOZINHA. DESLIGUE-A. Não deixe a ferramenta até que ela pare completamente.



ROLAND DG CORPORATION

1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 431-2103 NOME DO MODELO: Veja o MODELO no aquecedor de identificação. DIRETRIZES RELEVANTES: EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE (73/23/EEC)

EC ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (89/336/EEC)

ADVERTÊNCIA

Este é um produto de Classe A. Em ambiente doméstico, este produto pode causar interferência de rádio. Neste caso, o usuário pode ser solicitado a tomar as medidas adequadas.

Sobre o software GPL/LGPL utilizado neste produto

Obrigado por ter adquirido nosso produto.

Este produto está utilizando o software GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL). Você tem o direito de adquirir, modificar e distribuir o código fonte para este software GPL/LGPL. Você pode obter o código fonte do GPL/LGPL utilizado neste produto fazendo o seu download a partir do seguinte website.

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

Índice

🔬 Ga	rantia de Uso Seguro	6
Observaç	ões Importantes sobre o Manuseio e Uso	14
Unid Cart	ade de Impressão uchos de Tinta	14 15
Capítulo 1	Introdução	17
1-1	Introdução Características da Máquina Sobre a Notação Utilizada Neste Manual	18 18 18
1-2	Nomes das Peças e Funções Unidade de Impressão Painel de Operação	19 20 21
Capítulo 2	2 Operação	23
2-1	Ligar e Desligar Ligar e Desligar	24 24
	O Recurso de Economia de Energia	25
2-2	Carga e Corte do Material Carga do Material Corte do Material	26 26 32
2-3	Configuração do Sistema de Aquecimento do Material O que é o Sistema de Aquecimento do Material? Fazendo a Configuração de Temperatura do Sistema de Aquecimento do Material Guia Geral para Temperaturas Predefinidas	33 33 33 34
2-4	Iniciando a Saída Preparação para Receber Dados de um Computador Testes de Impressão e Limpeza	35 35 36
2-5	Se Acabar a Tinta Verificação do Nível de Tinta Se Acabar a Tinta	37 37 38
2-6	Execução do Corte Para Executar o Corte Execução de um Teste de Corte Definição da Força da Lâmina	39 39 40 41
Capítulo 3	3 Manutenção e Ajuste	43
3-1	Cuidado Diário e Manutenção Descarte da Tinta Descarregada Limpeza Cuidado e Manutenção dos Cabeçotes de Impressão	44 44 46 46
3-2	Quando a Limpeza do Cabeçote Não é Eficaz Execução de uma Limpeza Mais Forte Quando a Limpeza Forte Não é Eficaz	47 47 47
3-3	Limpeza dos Cabeçotes Utilizando o Kit de Limpeza Quando o Kit de Limpeza se Torna Necessário Como Efetuar a Limpeza	48 48 48
3-4	Substituição de Peças Sujeitas a Desgaste Substituição dos Limpadores Substituição da Lâmina Substituição da Faca Separadora	52 52 55 57
3-5	Quando Não For Utilizada por um Longo Período Manter a Execução da Manutenção	59 59

Capítulo 4	Referência de Recursos	.61
4-1	Pausa ou Cancelamento da Saída Cancelamento da Saída Antes de Terminar	62 62
4-2	Definição da Localização do Início da Saída Definição da Localização do Início da Saída	63 63
4-3	Salvando as Definições da Impressora para Ser Compatível com o Material Salvando as Definições do Material Otimizado Como Valores Predefinidos Carga de um Valor Predefinido Salvo Atribuição de um Nome a um Predefinido	64 64 65 65
4-4	Otimização da Impressão ou Corte para Ser Compatível com a Espessura do Material Ajuste da Altura do Cabeçote para Ser Compatível com a Espessura do Material	.66
	(Somente Modelo de 54 polegadas) Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa Execução da Correção da Alimentação para Aliviar as Bandas Horizontais e Semelhantes Execução da Correção da Distância Durante o Corte	66 67 68 70 71
4-5	Acomodação dos Vários Tipos de Materiais Utilização de Material Transparente Impressão de Material Difícil de Secar Evitar Que o Material se Solte Acelerando a Saída para Material Estreito Evitando Sujeira no Material Devido a Respingos de Tinta Impressão de Material que Enruga Facilmente Como Carregar o Material de Folhas	72 72 73 73 73 74 75 76
4-6	Alteração da Operação da Impressora Execução Automática da Compatibilidade Ambiental Determinação do que Acontece Quando a Tinta Acaba Definição do Intervalo Até a Ativação do Modo Sleep (Inativo) Desativação do Modo Sleep (Inativo) Alteração do Idioma do Menu e das Unidades de Medição Retorno de Todas as Definições aos Seus Valores Iniciais	78 78 78 79 79 80 80
4-7	Alteração do Método de Secagem de Tinta Desligar o Aquecedor e Secador da Impressão Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera Secagem da Borda Final da Área de Impressão no Secador	81 81 81 82
4-8	Vários Ajustes para o Corte Tornando Prioritárias as Condições de Corte Definidas na Máquina Ajuste Fino das Condições de Corte Ajuste Preciso da Quantidade de Corte Evitar Puxar do Material com Força Indevida ao Executar Somente o Corte Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte	83 83 83 84 85 86
4-9	Execução da Impressão e Corte Separadamente Executar a Impressão e Corte Separadamente Impressão com Marcas de Corte Alinhamento Automático e Corte Alinhamento Manual e Corte Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte Ao Utilizar Marcas de Corte	89 89 89 90 91 93
4-10	Efetuando as Definições da Rede Definição do Endereço IP, Máscara de Sub-rede, etc	96 96
4-11	Visualização das Informações sobre o Material e o Sistema Exibição da Quantidade de Material Restante Verificação da Definição da Quantidade Restante Sempre Que o Material for Alterado Impressão da Quantidade de Material Restante Visualização do Número Serial, Versão do Firmware e Outras Informações Visualização das Definições da Rede Impressão de um Relatório do Sistema	97 97 98 98 98 99 100

	4-12	Execução da Manutenção Dreno de Tinta e Execução da Lavagem Interna Dreno da Tinta Restante no Interior da Máquina	101 101 101
	4-13	Lista de Menus Menu Principal Menu de Unidades e Idioma Menu de Funções	103 103 107 108
Cap	oítulo {	5 O Que Fazer Se	110
	5-1	A Máquina Não Funciona A Unidade de Impressão Não Funciona O Sistema de Aquecimento do Material Não Aquece	111 111 111
	5-2	Impressão ou Corte é Impossível Resultados Impressos São Grosseiros ou Contêm Listras Horizontais Cores Instáveis ou Desiguais O Material se Torna Sujo ao Imprimir O Corte Está Desalinhado ou Assimétrico	112 112 112 113 113
	5-3	Atolamentos no Material Atolamentos no Material	114 114
	5-4	Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável Rugas ou Encolhimentos do Material Alimentação do Material Não Está Reta Alimentação do Material Não Está Estável	115 115 115 115
	5-5	Os Cabeçotes de Impressão Pararam de se Movimentar O Que Fazer Primeiro Se os Cabeçotes Ainda Não se Movem	116 116 116
	5-6	Se Aparecer uma Mensagem	117
	5-7	Se Aparecer uma Mensagem de Erro	118
Cap	oítulo (6 Especificações	122
-	6-1	Material Usável Condições para Material Usável	
	6-2	Área de Impressão/Corte Área Máxima Área Máxima ao Utilizar Marcas de Corte A Localização do Corte do Material Durante Impressão Contínua	
	6-3	Sobre a Lâmina	126
	6-4	Localização das Etiquetas de Potência Nominal e Número Serial	127
	6-5	Especificações	128

Nomes de companhias e nomes de produtos são marcas comerciais ou marcas comerciais registradas pertencentes aos seus respectivos proprietários.

Copyright © 2007 Roland DG Corporation.

http://www.rolanddg.com.br

\land Garantia de Uso Seguro

O manuseio ou a operação incorreta desta máquina poderá resultar em lesões ou danos materiais. Os pontos que devem ser observados para evitar tais lesões ou danos são descritos a seguir.

Sobre os Avisos de 🗥 ATENÇÃO e 🗥 CUIDADO

🗥 ATENÇÃO	Utilizado nas instruções destinadas a alertar o usuário sobre o risco de morte ou lesões graves, caso a unidade seja utilizada incorretamente.
	 Utilizado nas instruções destinadas a alertar o usuário sobre o risco de lesões ou danos materiais, caso a unidade seja utilizada incorretamente. Nota: Danos materiais referem-se a danos ou outros efeitos adversos provocados na residência e em todos os seus utensílios, bem como a animais domésticos ou mascotes.

Sobre os Símbolos

O símbolo △ alerta o usuário sobre instruções ou avisos importantes. O significado específico do símbolo é determinado pela figura contida no interior do triângulo. O símbolo à esquerda significa "risco de eletrocussão".
O símbolo 🚫 alerta o usuário sobre os itens que nunca devem ser executados (proibidos). O item específico que não pode ser executado é indicado pela figura contida no interior do círculo. O símbolo à esquerda significa que a unidade nunca deverá ser desmontada.
O símbolo ● alerta o usuário sobre os itens que deverão ser executados. O item específico que deverá ser executado é indicado pela figura contida no interior do círculo. O símbolo à esquerda significa que o conector do cabo de alimentação deverá ser retirado da tomada.

🗥 A operação incorreta pode provocar lesões.

🗥 ATENÇÃO



Risco de curto-circuito, choque, eletrocussão ou incêndio elétrico

\land ATENÇÃO



Conecte a uma tomada elétrica que esteja de acordo com as especificações do equipamento (tensão, freqüência e corrente).

Úma tensão ou corrente incorreta poderá provocar um incêndio ou choque elétrico.



 \bigcirc

Nunca use o equipamento em um ambiente externo ou em qualquer local onde possa ocorrer exposição à água ou umidade excessiva. Nunca toque no equipamento com as mãos úmidas.

Caso isso ocorra, poderá ocorrer incêndio ou choque elétrico.



Nunca deixe qualquer objeto estranho entrar no equipamento. Nunca derrame líquidos sobre o equipamento.

A introdução de objetos, tais como moedas ou fósforos, ou permitir que líquidos caiam no interior das aberturas de ventilação, pode provocar incêndio ou choque elétrico. Se qualquer objeto for inserido no interior do equipamento, desligue imediatamente o cabo de alimentação e contate o seu representante autorizado Roland DG Corp.



Nunca coloque qualquer objeto inflamável nas proximidades. Nunca use um produto inflamável em aerossol nas proximidades da máquina. Nunca use o equipamento em qualquer local onde possa ocorrer o acúmulo de gases.

Pode haver o risco de combustão ou explosão.

≜ ATENÇÃO



Conecte ao aterramento.

Isso poderá evitar incêndios ou choque elétrico provocado por fuga de corrente no caso de um mau funcionamento.



Posicione a máquina para que o conector sempre esteja ao alcance do operador.

Isso possibilitará o desligamento rápido da tomada no caso de uma emergência. Instale a máquina junto a uma tomada elétrica. Disponibilize, também, um espaço amplo para permitir o acesso fácil à tomada elétrica.

Caso haja faísca, fumaca, cheiro de incomuns queimado, ruídos um ou funcionamento anormal. retire imediatamente o cabo de alimentação da tomada. Nunca use o equipamento se qualquer componente estiver danificado. A utilização da máquina na presença das condições acima indicadas poderá provocar incêndio, choque elétrico ou lesões. Contate o seu representante autorizado Roland DG Corp.

Risco de curto-circuito, choque, eletrocussão ou incêndio elétrico

\land ATENÇÃO



Manuseie o cabo de alimentação, o conector e a tomada elétrica de forma correta e com cuidado. Nunca use qualquer componente que esteja danificado.

O uso de um componente danificado pode provocar um incêndio ou choque elétrico.



Quando usar um cabo de extensão elétrica, utilize um que atenda às especificações da máquina (para tensão, freqüência e corrente). O uso de múltiplas cargas elétricas em uma única tomada ou em um cabo de extensão elétrico muito longo pode provocar um incêndio.

! Observações importantes sobre o cabo de alimentação, o conector e a tomada elétrica



Nunca coloque qualquer objeto sobre o cabo de alimentação, sob risco de danificá-lo.



Nunca dobre ou torça o cabo com força indevida.



Nunca puxe o cabo com força indevida.



Nunca amarre, dobre ou enrole o cabo.



Nunca deixe o cabo ou o conector ficarem úmidos.



Nunca os exponha ao calor.



Poeira/pó pode provocar incêndio.

A Tinta, fluido de limpeza e fluido descarregado são inflamáveis e tóxicos.

\land ATENÇÃO



Se você está usando um modelo que utiliza a tinta ECO-SOL MAX, mantenha chamas abertas longe da sua área de trabalho.

A tinta e o fluido descarregado são inflamáveis.



Nunca guarde tinta, fluido de limpeza ou fluido descarregado em quaisquer dos seguintes locais.

- Qualquer local exposto a chama aberta
- Qualquer local onde possam ocorrer altas temperaturas
- Próximo a alvejantes ou quaisquer outros agentes oxidantes ou material explosivo
- Qualquer local ao alcance de crianças

Incêndio pode ser um perigo. A ingestão acidental por crianças pode constituir um risco à saúde.



Nunca jogue um cartucho de tinta no fogo.

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



Nunca beba ou cheire a tinta, fluido de limpeza ou fluido descarregado, ou permita que entrem em contato com os olhos ou a pele. Essa situação pode ser perigosa à

Essa situação pode ser perigosa a saúde.



Assegure uma ventilação adequada para a área de trabalho.

A ausência de ventilação adequada poderá provocar riscos à saúde ou perigo de combustão devido aos vapores das tintas.



Nunca deixe um cartucho de tinta ser submetido a impactos e nunca tente desmontá-lo.

Pode ocorrer vazamento da tinta.

🗥 No caso de ingestão ou desconforto físico

- Em caso de contato com os olhos, lave-os imediatamente com água por, pelo menos, 15 minutos. Se a irritação continuar, procure um médico.
- Em caso de contato com a pele, lave-a imediatamente com água e sabão. Se ocorrer irritação ou inflamação, procure um médico.
- Em caso de ingestão, não provoque vômitos e procure um medico imediatamente. A indução forçada ao vômito pode levar ao risco de sufocamento.
- Se o cheiro provocar um desconforto físico, vá para um local bem ventilado e repouse. Se a sensação de tontura ou náusea persistir, procure um médico.

Esta máquina pesa 160 kg (353 lb). Os materiais de impressão pesam 30 kg (66 lb).

\land ATENÇÃO

 \wedge



Instale a máquina em um local plano, estável e apto a receber o peso do equipamento.

O peso total do equipamento pode chegar a 160 kg (353 lb) ou120 kg (265 lb), para o modelo com 30 polegadas. A instalação em um local inadequado poderá provocar um acidente grave como tombamento, queda ou desabamento.



A descarga e o posicionamento são operações que deverão ser executadas por, pelo menos, seis pessoas (por quatro pessoas, ou mais, no caso do modelo com 30 polegadas).

Tarefas que requerem um grande esforço quando realizadas por um pequeno número de pessoas podem causar lesões físicas. No caso de queda, esses itens também podem provocar lesões.

\land ATENÇÃO



Certifique-se de travar os pés móveis do suporte.

Se o equipamento começar a tombar, um acidente mais grave poderá ocorrer, esmagando membros ou o corpo do operador.



Ao guardar os materiais de impressão, adote medidas de segurança para evitar que eles não rolem, caiam ou tombem. Há o risco de ficar sob os materiais de impressão e sofrer lesões graves.



O manuseio dos materiais de impressão é uma operação que deverá ser executada por duas pessoas, ou mais, e deve-se tomar cuidado para evitar quedas. Tentar levantar um rolo de impressão pesado de tal forma que possa esgotar a sua força pode provocar lesões físicas

Arisco de incêndio, queimaduras ou emissão de gases tóxicos.

\land ATENÇÃO



Cuidado: temperaturas elevadas Áreas como o secador ficam aquecidas. Tome cuidado para evitar incêndios ou queimaduras.



Quando não estiver imprimindo, remova qualquer material de impressão carregado e desligue a energia.

A aplicação contínua de calor em um único local pode provocar a liberação de gases tóxicos a partir do material ou constituir um risco de incêndio.

\land ATENÇÃO



Nunca use materiais que não suportem calor.

Nesse caso, o material pode sofrer degradação, resultar em incêndio ou na liberação de gases tóxicos.

🗥 Etiquetas de Advertência

Etiquetas de advertência são afixadas para identificar clara e imediatamente as áreas de risco. Os significados dessas etiquetas encontram-se a seguir. Além disso, nunca remova as etiquetas ou deixe que figuem escurecidas.





Inflamável

A tinta e o fluido descarregado são inflamáveis. Mantenha chamas abertas afastadas.



A Tinta é Tóxica

A tinta e o fluido descarregado são tóxicos. Evite o seu contato com o corpo. Use apenas em uma área bem ventilada.



Esta máquina é um dispositivo de precisão. Para garantir o desempenho total desta máquina, certifique-se de observar os seguintes pontos importantes. A não observância deles pode não somente resultar em perda de desempenho, mas também pode causar problemas de funcionamento ou quebra do equipamento.

Unidade de Impressão

Esta máquina é um dispositivo de precisão.

- > Manuseie com cuidado e nunca sujeite a máquina a impacto ou força excessiva.
- Nunca ponha suas mãos ou dedos, desnecessariamente, no interior da tampa, nas portas do cartucho de tinta ou em outras áreas da máquina.

Instale em um local adequado.

- Instale em um local com temperatura e umidade relativa especificadas.
- > Instale em um local estável oferecendo boas condições de operação.

Os cabeçotes de impressão são delicados.

- Nunca toque desnecessariamente no material ou arranhe-o. A não observância no manuseio com cuidado pode causar danos.
- Os cabeçotes de impressão podem ficar danificados se for permitido a secagem. A máquina evita a dessecação automática, mas a operação imprópria pode tornar esse recurso inoperante. Opere de maneira apropriada, como especificado neste manual.
- Nunca deixe a máquina permanecer com um cartucho de tinta removido. A tinta restante na impressora pode endurecer e entupir os cabeçotes de impressão.
- Os cabeçotes de impressão são componentes que se desgastam. Há necessidade de substituição periódica, com a freqüência de substituição dependendo do uso.

Esta máquina fica aquecida.

> Nunca cubra os orifícios de ventilação com pano, fita ou qualquer outra coisa.

Cartuchos de Tinta

Os cartuchos de tinta vêm em vários tipos.

Use um tipo que seja compatível com a impressora. Certifique-se também de usar apenas itens originais da Roland DG Corp.

Nunca sujeite a impacto ou tente desmontar.

- Nunca derrube ou agite violentamente. O impacto pode romper a bolsa interna e causar vazamento de tinta.
- > Nunca tente desmontar.
- > Nunca tente reabastecer de tinta.
- Se a tinta cair em suas mãos ou roupa, lave-a o mais rápido possível. A remoção pode se tornar difícil se permanecer por um determinado tempo.

Armazenagem

Armazene não aberto em um local bem ventilado a uma temperatura de -20 a 40°C (-4 a 104°F).

Capítulo 1 Introdução

Características da Máquina

Esta é uma máquina de sinalização que adiciona recursos de corte a uma impressora com alta qualidade de imagem para uma máquina que pode acomodar uma ampla diversidade de usos, variando desde a criação de adesivos e textos de recortes e impressão de pequenas etiquetas para a produção de painéis, sinais de painéis externos e mais.

- Isto torna possível não apenas o uso como uma impressora ou máquina de corte, mas também permite a impressão consecutiva e corte. O uso do recurso de marca de corte torna possível executar o alinhamento e executar o corte quando você desejar recarregar o material impresso que foi destacado para laminação ou afins.
- > Um servidor de impressão incorporado permite a conexão direta a uma rede.
- Essa máquina tem um sistema de aquecimento do material incorporado composto de um aquecedor de impressão para melhorar a adesão de tinta e acelerar a secagem, e um secador para acelerar a secagem do material após a impressão. Isto aprimora a produtividade permitindo suporte para mais tipos de material.
- Um software RIP (Raster Image Processor) está incluído como recurso padrão. Ele toma os dados de saída como um arquivo PostScript recebido de um programa, executa o RIP no computador e envia os dados para a máquina.
- A instalação de um sistema de rebobinador de material (disponível separadamente) permite o rebobinamento automático do material durante a impressão. Isto permite a operação não atendida à noite e impressão prolongada a ser eficientemente executada.

Sobre a Notação Utilizada Neste Manual

Este documento é o guia de configuração tanto para o SP-540i como para o SP-300i. Este documento usa a seguinte notação para distinguir entre os dois modelos, quando necessário.

SP-540i — modelo de 54 polegadas

SP-300i — modelo de 30 polegadas

Além disso, a maioria das figuras neste documento representa o SP-540i.

1.2 Nomes das Peças e Funções

Unidade de Impressão







Painel de Operação



Notação do Painel

Neste documento, as teclas e lâmpadas no painel de controle estão indicadas pelas seguintes imagens.



HEATER Lâmpada HEATER

Capítulo 2 Operação

Ligar e Desligar

Esta máquina possui uma chave geral e uma subchave de energia. Ao utilizar a máquina, ambas as chaves devem ser acionadas na seqüência a seguir: primeiro a chave geral, depois a subchave. Sempre que a saída for concluída, desligue a subchave. Levante também a alavanca de carga. Deixe a chave geral ① sempre acionada, nunca a desligue.

ADVERTÊNCIA Quando não houver saída, retire o material carregado ou desligue a subchave.

A aplicação contínua de calor pode causar a liberação de gases tóxicos do material ou apresentar perigo de incêndio.



Observação importante ao Desligar a Energia

Nunca desligue a chave geral ou desconecte o cabo de força repentinamente enquanto a operação estiver em andamento. Fazendo isso, os cabeçotes de impressão podem ser danificados. Certifique-se de primeiro desligar a subchave.

Se a subchave for desligada acidentalmente, ligue imediatamente a chave novamente.

O Recurso de Economia de Energia

Esta máquina é fornecida com um recurso de economia de energia que passa para o "modo Sleep (inativo)" quando ela fica um determinado tempo sem operação. O valor definido em fábrica para o tempo após o qual a máquina passa para o modo Sleep (inativo) é de 30 minutos. Essa definição pode ser alterada. Também é possível desligar o recurso de economia de energia.

P. 79, "Definição do intervalo até a Ativação do Modo Sleep (Inativo)", p. 79, "Desativação do Modo Sleep (Inativo)"

Quando a máquina estiver em modo Sleep (inativo), a subchave de energia pisca lentamente e o sistema de aquecimento do material pára. Usar o painel de operação ou executar operações como o envio de dados de saída do computador (quando o material estiver carregado) restaura a máquina para a sua posição normal. Para reduzir o consumo de energia e evitar problemas, como por exemplo o sobreaquecimento, recomendamos deixar o recurso de economia de energia ligado e definir o tempo de ativação para o modo Sleep (inativo) em 30 minutos ou menos.

Carga do Material

O material pode ser de dois tipos: material enrolado em um tubo de papel (chamado "material de rolo") e material não enrolado dessa maneira (chamado "material de folha"). Esta seção explica como carregar o material utilizando o material de rolo como exemplo. Para obter informações sobre como carregar o material de folha, consulte a página indicada a seguir.

P. 76 "Como Carregar o Material de Folha"



- *1.* Passar o material através da máquina e posicioná-lo corretamente à esquerda e à direita.
 - Movimente os clamps para materiais de impressão para os lados.



Conecte as flanges do material ao material de rolo.

Se o diâmetro interior do núcleo do material de rolo medir 3 polegadas, encaixe as flanges do material no núcleo, depois gire cada botão no sentido horário para que as flanges do material não caiam.



Coloque o material de rolo nos eixos e posicione suas bordas esquerda e direita para enquadrar os padrões de tração.



Prenda os batentes no local alinhando com a largura do material.

Certifique-se de que as flanges do material estão retas: Corrigir a alimentação do material é impossível se uma das flanges do material estiver inclinada



Passe a borda dianteira do material entre os roletes de tração e os roletes de pressão, e coloque-a no aquecedor.



2.2 Carga e Corte do Material

O Certifique-se de que as duas bordas do material estão acima dos roletes de tração, depois coloque os roletes de pressão sobre todos os roletes de tração cobertos pelo material.

Colocando os roletes de pressão no interior de cada um dos padrões de tração garante que estejam posicionados acima dos roletes de tração. Certifique-se de colocar os roletes de pressão esquerdo e direito (presos com adesivos azuis) nas bordas do material. Coloque os roletes de pressão intermediários acima de todos os roletes de tração que estejam entre os roletes de pressão esquerdo e direito. Certifique-se de remover todos os roletes de pressão intermediários extras, deixando apenas a mesma quantidade de roletes de pressão intermediários que a quantidade de roletes de tração.



Acoplamento e Desacoplamento dos Roletes de Pressão Intermediários Efetue o acoplamento ou desacoplamento no local mostrado na figura.



- 2. Prenda o material no local de forma que fique sem folga.
- Segure o material no centro e puxe-o para fora, certificando-se de mantê-lo reto. Certifique-se de que todas as áreas do material estão esticadas.



Abaixe a alavanca de carga para prender o material no local.

SETUP começa a piscar. Quando a inicialização terminar, **SETUP** permanece acesa de maneira regular e a largura impressa é exibida.


J. Grampeie as bordas do material com o clamp para materiais de impressão.



Movimente os clamps para materiais de impressão como mostrado na figura abaixo.

Isso conclui a carga do material.

Observação Importante ao Utilizar os clamps para materiais de impressão

- Posicione os clamps para materiais de impressão nos locais corretos. Se elas não forem posicionados nos locais corretos, o material pode ficar preso, não permitindo a impressão.
- Conforme a impressão prossegue, o material pode mover-se para a esquerda ou para a direita e tocar nos clamps para materiais de impressão ou se soltar delas. Após aproximadamente 1 m (3 pés) do material ter sido alimentado, verifique o posicionamento dos clamps para materiais de impressão. Se parecer que o material pode se soltar dos clamps para materiais de impressão, ajuste o posicionamento dos clamps para materiais de impressão.
- Movendo o clamp para materiais de impressão para a borda direita do aquecedor, como mostrado na figura abaixo, pode acontecer de ele ficar oculto pelo carro de corte e tornar impossível retirar o clamp para materiais de impressão sem outra ação. Se isso acontecer, primeiro carregue o material, depois abaixe a alavanca de carga. Após o led serue acender, use rora para movimentar o carro de corte para um local onde não obstrua o clamp, depois desconecte ou mova o clamp.



Coloque os roletes de pressão sobre os roletes de tração.

Se a mensagem mostrada na figura aparecer quando você baixar a alavanca de carga, levante-a e verifique as posições dos roletes de pressão e os roletes de pressão intermediários. Eles devem estar colocados sobre os roletes de tração. Além disso, se a quantidade de roletes de pressão intermediários instalados for maior do que a quantidade de roletes de tração, retire os roletes de pressão intermediários extras.



Remova quando não estiver sendo utilizado.

Se for permitido que o material do rolete permaneça não utilizado no estado carregado por um período estendido, o material pode se curvar. Isto pode causar uma qualidade de impressão deficiente e erros de motor, portanto, certifique-se de retirar e guardar o material quando não estiver sendo utilizado.

Corte do Material

Procedimento



Observações Importantes ao Utilizar os clamps para Materiais de Impressão Longos

Quando estiver utilizando os clamps para materiais de impressão longos, certifique-se de definir o item de menu [MEDIA CLAMP] em [LONG] para desabilitar o corte do material. Executar o corte do material quando os clamps para materiais de impressão longos estiverem instaladas causa interferência na faca separadora, o que pode causar problemas de funcionamento ou danos à máquina.

Se desejar separar o material após a impressão ter sido concluída, certifique-se de primeiro retirar os clamps para materiais de impressão longos, depois defina o item de menu [MEDIA CLAMP] em uma definição diferente de [LONG].

P. 81, "Impressão de Material que Enruga Facilmente"

Dê Atenção à Composição do Material

- Para alguns tipos de material, o corte não é possível.
- Alguns tipos de material podem permanecer no aquecedor após o corte. Se o material permanecer no aquecedor, retire-o com as mãos.
- Quando o material for cortado enquanto estiver utilizando clamps para materiais de impressão curtos, dependendo do material, ele pode soltar os clamps. Após cortar o material, verifique se o material não se soltou dos clamps para materiais de impressão.

Antes de efetuar o corte, nunca utilize 🗼 para puxar o material de volta.

A não ser que o final do material tenha sido puxado para fora para um local na frente do aquecedor, o corte pode não ser efetuado suavemente.

O que é o Sistema de Aquecimento do Material?

Essa máquina é equipada com um sistema de aquecimento do material. Ele é utilizado principalmente para melhorar a adesão e a secagem da tinta. As definições de temperatura podem ser ajustadas para corresponder ao tipo de material e à velocidade de impressão.



Fazendo a Configuração de Temperatura do Sistema de Aquecimento do Material

Procedimento





Por default, simplesmente ligando a energia não faz com que o sistema de aquecimento do material aqueça até a temperatura predefinida. Quando o material é carregado corretamente e **SETUP** aparece, o aquecimento da temperatura predefinida ocorre.

Guia Geral para Temperaturas Predefinidas

A temperatura ótima para o sistema de aquecimento do material varia de acordo com tais fatores como o tipo de material e as diferenças no modo de impressão. Utilize o seguinte como guia geral e ajuste de maneira apropriada.

Guia Geral para Ajuste

Aquecedor da impressão

Utilizado principalmente para melhorar a adesão da tinta e inibir manchas. Se a tinta formar caroços ou borrões, aumente a temperatura. Note, entretanto, que uma temperatura muito alta pode degenerar o material ou causar rugas nele.

Secador

Quando a secagem da tinta for deficiente, aumente a temperatura. Note, entretanto, que uma temperatura muito alta pode degenerar o material ou causar rugas nele.

O relacionamento entre o modo de impressão e a temperatura

Se ocorrer borrão ou secagem deficiente mesmo após aumentar a temperatura, tente utilizar um modo de impressão oferecendo uma qualidade de imagem mais alta. Por outro lado, quando desejar utilizar um modo de impressão mais rápido, aumente a temperatura.

Quantidade de tinta

Quando a quantidade de tinta é alterada utilizando as definições para seu software RIP, isso pode produzir melhores resultados. Se problemas como borrões continuarem a ocorrer mesmo após aumentar a temperatura, tente reduzir a quantidade de tinta.

Quando forem dadas definições sugeridas para temperatura, modo de impressão e outros valores usem as definições sugeridas.

Use em temperatura ambiente de 20 a 32°C (68 a 90°F).

Se a máquina for utilizada em temperatura ambiente inferior a 20°C (68°F), dependendo do tipo ou largura do material, pode ocorrer desigualdade causada por rugas ou temperatura. Se isso acontecer, tente abaixar a temperatura do sistema de aquecimento do material aproximadamente 2°C. Para obter resultados de impressão estáveis, a máquina deve ser utilizada em temperatura ambiente de 20 a 32°C (68 a 90°F).

Preparação para Receber Dados de um Computador

Quando tiver terminado a carga do material e os ajustes de temperatura para o sistema de aquecimento do material, siga os passos a seguir. Este procedimento permite que a máquina receba dados do computador e execute a saída. Quando forem recebidos dados de impressão que contenham caminhos de corte, também é possível executar o corte imediatamente após efetuar a impressão.

Note, entretanto, que quando desejar executar apenas o corte, há necessidade de uma operação que diferencie do procedimento a seguir. P. 45, "Para Executar o Corte"

• F.45, Fala Executal 0 Colle

Nunca toque nos cabeçotes de impressão enquanto a saída estiver em progresso. Os cabeçotes de impressão se movem em alta velocidade. O contato pode causar ferimentos.

Procedimento

Ø

6

Certifique-se de que **SETUP** permanece aceso.

Se o led não acender, abaixe a alavanca de carga.





A Saída Não é Possível Nessas Situações

- > Os dados provenientes do computador não são aceitos quando **SETUP** estiver escuro.
- > A impressão não se inicia até HEATER acender.
- > Os dados provenientes do computador não são aceitos quando você não estiver no menu superior.

Pontos que Devem Ser Observados

- Certifique-se de definir os clamps para materiais de impressão durante a impressão. Caso contrário, as bordas do material podem enrugar e pr ender os cabeçotes de impressão.
- Durante a saída, nunca toque o material que já foi descarregado. Fazendo isso, pode obstruir a alimentação do material ou fazer com que o material encoste nos ca beçotes, o que pode result ar em atolamento de papel ou dano aos cabeçotes.

Testes de Impressão e Limpeza

Antes de executar a impressão real, recomendamos efetuar um teste de impressão para garantir que não ocorra falha de pontos na impressão. Se ocorrer falha de pontos na impressão, efetue uma limpeza.



Se o problema persistir, tente efetuar a limpeza pela segunda vez.

Se o problema persistir, não desista mesmo após efetuar a limpeza duas ou três vezes, tente limpar utilizando um método diferente.

P. 47, "Quando a Limpeza do Cabeçote Não é Eficaz"

Verificação do Nível de Tinta



O display mostra um guia aproximado para a quantidade de tinta restante, que pode diferir um pouco da quantidade real restante.

Se Acabar a Tinta

Quando a tinta acabar, um bip de advertência soa e a impressão é interrompida (a não ser que as configurações padrão tenham sido alteradas). Retire o cartucho vazio e coloque um novo. A impressão é reassumida.



3 Retire o cartucho vazio e coloque o novo imediatamente.



Observações Importantes Sobre a Substituição de Cartuchos

- > Certifique-se de substituir por um item de tipo idêntico. Nunca misture itens de tipos diferentes.
- Nunca deixe a máquina permanecer com um cartucho de tinta removido. Os cabeçotes de impressão ficam entupidos.
- > Nunca coloque ou retire um cartucho de tinta parcialmente usado.
- > Nunca retire um cartucho de tinta repentinamente enquanto a impressora estiver em operação.
- Quando a impressão for interrompida, a coloração na emenda pode ficar alterada quando a impressão for reassumida. Antes de executar uma impressão prolongada, verifique a quantidade de tinta restante nos cartuchos de tinta.



Se estiver usando um modelo que utiliza tinta ECO-SOL MAX, nunca guarde tinta, fluido de limpeza ou fluido de descarga em qualquer um dos seguintes locais.

- > Qualquer local exposto a chamas
- > Qualquer local onde possa ocorrer temperaturas altas
- Próximo a água sanitária ou qualquer outro agente oxidante ou material explosivo
- > Qualquer local onde seja cheio de crianças

Incêndio pode ser perigoso. Ingestão acidental por crianças pode apresentar perigo à saúde.

Para Efetuar o Corte

Para efetuar o corte, execute o procedimento descrito a seguir.

Movimente os clamps para materiais de impressão para locais onde não grampeiem o material. Alternativamente, retire os clamps para materiais de impressão.



Quando estiver executando apenas o corte, se você estiver cortando o material de rolo, deixe que o material fique pendurado na parte traseira da máquina.

Se o corte foi iniciado sem essa ação, um erro de motor pode ocorrer ou o rolo pode cair porque o material é puxado com força excessiva.



Observações Importantes Sobre o Corte

Nunca use os clamps para materiais de impressão. Você também pode desacoplá-las quando não estiver em uso.

P. 75, "Impressão de Material que Enruga Facilmente"

Quando estiver efetuando uma impressão seguida imediatamente de corte, antes de iniciar o corte, deixe a tinta secar o suficiente. Use seu software RIP para definir o tempo de secagem. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando. O tempo de secagem varia de acordo com o material.

Dicas para o Corte

- Definindo o item de menu [PREFEED] para "ENABLE", a máquina alimenta o material automaticamente e o resgata novamente antes do corte. Isto torna desnecessário colocar o material na parte traseira da máquina antes da operação.
 - P. 85, "Evitar Puxar do Material com Força Indevida ao Executar Somente o Corte"
- Quando estiver efetuando o corte, desligar o aquecedor de impressão e o secador e deixar a temperatura esfriar antes de efetuar o corte pode produzir resultados que sejam mais estáveis. * P. 81, "Desligar o Aquecedor e Secador de Impressão"
- O final da capa do suporte da lâmina pode arranhar ou danificar a superfície impressa. Se isto acontecer, aumente a quantidade de extensão da lâmina.
 P. 84, "Ajuste Preciso da Quantidade de Corte"

Execução de um Teste de Corte

Para um corte alta qualidade, antes de efetuar o corte propriamente dito, recomendamos executar um teste de corte para verificar a qualidade do corte para o material.

Execução de um Teste de Corte



Você pode definir livremente a localização para o teste de corte.

Antes de executar a operação descrita acima, utilize () para mover o carro de corte para o local onde deseja executar o teste de corte.

Limpe o contorno do corte para verificar a qualidade do corte. Se dois formatos forem limpos juntos, defina a força da lâmina.

Definição da Força da Lâmina

Procedimento



No menu [CUT CONFIG], você pode fazer as definições para outras condições de corte além da força da lâmina. Consulte as páginas a seguir. @ P. 83, "Ajuste Fino das Condições de Corte"

Capítulo 3 Manutenção e Ajuste

Descarte da Tinta Descarregada

O recipiente de drenagem coleta o fluido descarregado. Descarte o material coletado antes de o frasco ficar cheio. A mensagem mostrada na figura aparece quando uma certa quantidade de fluido descarregado for coletada no frasco. Siga o procedimento a seguir para descartar o fluido descarregado.



A mensagem mostrada na figura desaparece após o contador de fluido descarregado ser restabelecido.

Pressione ENTER .

1. Escolha o item de menu "Drain Bottle".



 $2
lap{.}\,$ Esvazie o frasco descartando o fluido descarregado



Antes de retirar o recipiente de drenagem, certifique-se de aguardar a tela exibir "EMPTY DRAIN BOTTLE."

A não observância deste procedimento pode fazer com que o fluido descarregado saia do tubo e caia em suas mãos ou no chão.



${\it 3.}~$ Coloque o frasco vazio e restabeleça a contagem de fluido descartado



Descarte o fluido adequadamente, de acordo com as leis em vigor em seu local.

O fluido descarregado é inflamável e contém ingredientes tóxicos. Nunca tente incinerar o fluido descarregado ou descartá-lo como lixo comum. Além disso, não o descarte em sistemas de esgoto, rios ou correntes. Fazendo isso, pode ocorrer um impacto adverso no ambiente.

Limpeza



Roletes de pressão

Periodicamente, retire esfregando toda a sujeira. Não efetuar a limpeza de maneira apropriada pode resultar na transferência de sujeira para a superfície do material. **Roletes de tração** Retire o acúmulo de material e outros materiais usando uma escova. Nunca use uma escova metálica.

Retire todo o acúmulo de tinta ou sujeira no percurso do material.



Nunca use gasolina, álcool, tíner ou qualquer outro material inflamável.

Isso pode causar incêndio.



Antes da limpeza, desligue a subchave de energia e espere até o aquecedor e o secador esfriarem (aproximadamente 30 minutos). O movimento repentino da máquina pode causar ferimento ou os componentes aquecidos podem causar queimaduras.

- Esta máquina é um dispositivo de precisão e é sensível a poeira e sujeira. Execute a limpeza diariamente.
- > Limpe esfregando com um pano umedecido com detergente neutro diluído em água e torcido.

Nunca tente lubrificar a máquina.

Cuidado e Manutenção dos Cabeçotes de Impressão

Cuidado Diário e Manutenção

Execute a manutenção utilizando o recurso de limpeza do cabeçote da máquina. - P. 36, "Testes de Impressão e Limpeza", p. 53, "Quando a Limpeza do Cabeçote Não é Eficaz"

Cuidados e Manutenção Periódicos

O cuidado periódico é essencial para garantir sempre a impressão ótima. Com base em sua freqüência de uso, limpe periodicamente os cabeçotes utilizando um kit de limpeza. « P. 48, "Limpeza dos Cabeçotes Utilizando o Kit de Limpeza"

Nota: Os cabeçotes de impressão são componentes que se desgastam. Há necessidade de substituição periódica, com a freqüência de substituição dependendo do uso. Sua aquisição pode ser feita com o seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.

Execução de uma Limpeza Mais Forte

Quando problemas, tais como falhas de pontos na impressão, não são resolvidos com a "limpeza normal", tente uma "limpeza média" e "limpeza Forte", ainda mais forte. Note, entretanto, que isso consome mais tinta do que a "limpeza normal", e o uso muito freqüente pode danificar os cabeçotes de impressão. Evite usá-la mais do que o necessário.

 Escolha a "Limpeza média" ou a "limpeza Forte". Ð Pressione (FUNCTION) FUNCTION **♦** CLEANING Pressione 🤇 🔻 → várias vezes. 2 CLEANING Pressione (**♦** MEDIUM CL. \mathbf{V} 4 > <Utilize para escolher "MEDIUM CL." ou "POWERFUL CL."

Inicie a limpeza

Pressione ENTER

Se Você Escolher "MEDIUM CL."



A tela mostrada na figura é apresentada e a limpeza é iniciada.

Quando for concluída, a tela mostrada na figura é apresentada. Vá para o Passo 4.

Se Você Escolher "POWERFUL CL."

CHECK DRAIN BOTTLE

A tela mostrada na figura é apresentada. Vá para o Passo 2.

Verifique o recipiente de drenagem. Se a quantidade de fluido descarregado estiver próxima à linha de limite superior, retire o frasco, descarte o fluido coletado e recoloque o frasco.
P. 44, "Descarte da Tinta Descarregada". Passo 2

3	CLEANING >>	Pressione ENTER.		
	+	A tela mostrada na figura é apresentada e a limpeza é iniciada.		
	CLEANING POWERFUL CL. ↓	Quando for concluída, a tela mostrada na figura é apresentada. Vá para o Passo 🥝		
4	W1200mm SETUP SHEET	Pressione venu para retornar à tela original.		

Quando a Limpeza Forte Não é Eficaz

Se os problemas como falhas de pontos na impressão persistirem mesmo após você ter executado a limpeza forte várias vezes, use o kit de limpeza para limpar os cabeçotes. Tal limpeza pode ser eficaz quando executada periodicamente, de acordo com a freqüência de uso. P. 48, "Limpeza dos Cabeçotes Utilizando o Kit de Limpeza"

Quando o Kit de Limpeza se Torna Necessário

Cuidados e Manutenção Periódicos

Utilize o kit de limpeza para executar a limpeza do cabeçote periodicamente, de acordo com a freqüência de uso.

Quando Freqüentemente Ocorrerem Falhas de Pontos na Impressão

Quando o recurso de limpeza do cabeçote da máquina não corrigir o problema, limpe os cabeçotes utilizando o kit de limpeza.

- > Se o kit de limpeza acabar, compre um novo em seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.
- Os cabeçotes de impressão são componentes que se desgastam. Há a necessidade de substituição periódica, com a freqüência de substituição dependendo do uso. Sua aquisição pode ser feita com o seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.

Como Efetuar a Limpeza

Observações Importantes Sobre Este Procedimento

- > Para evitar que os cabeçotes fiquem secos, conclua este procedimento em 30 minutos ou menos.
- Um bip de advertência será ouvido após 30 minutos. Nesse instante, pare o trabalho, conecte a tampa lateral e a tampa de manutenção e saia do modo de limpeza manual de acordo com a Página 57, Passo 4. Após isso, reinicie o procedimento desde o início.
- Nunca use qualquer implemento diferente do incluído na haste de limpeza. Cotonetes ou outros itens que produzem fiapos podem danificar os cabeçotes.
- Nunca toque na superfície do bocal dos cabeçotes.
- Movimente as esponjas suavemente pressionando o mínimo possível. Nunca friccione, arranhe ou esmagueas.

Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções.

O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.

I. Passe para o modo de limpeza manual do cabeçote de impressão



2. **Retire a tampa lateral**



Retire a tampa lateral.



Toque no local mostrado na figura para descarregar a eletricidade estática.

3. Limpe utilizando uma haste de limpeza. Tenha especial cuidado ao limpar sujeira de fibras

Limpe na seqüência mostrada na figura a seguir.



Certifique-se de limpar utilizando um dos cotonetes de limpeza incluídas.



4. Recoloque a tampa lateral e a tampa de manutenção e saia do modo de limpeza manual



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

Efetue um teste de impressão para verificar os resultados.

Execute a limpeza utilizando o recurso de limpeza da máquina várias vezes, se necessário.

P. 36, "Testes de impressão e Limpeza"

Substituição dos Limpadores



Os limpadores são componentes utilizados para a limpeza dos cabeçotes de impressão. Quando a tela exibe uma mensagem como a mostrada, significa que o item precisa ser substituído. Substitua por novos itens.

Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções.

O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.

1. Exiba o menu [REPLACE WIPER]

2. Substitua os limpadores. Utilize as pinças incluídas

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

Coloque os limpadores novos.

Coloque o gancho.

${\it 3.}\,$ Recoloque a tampa lateral e saia do modo de substituição de limpador

Coloque a tampa lateral.

Pressione ENTER. Após o processo sair do modo de substituição de limpador, a tela mostrada na figura é apresentada.

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Ø Efetue um teste de impressão para verificar os resultados do procedimento. P. 36, "Testes de impressão e Limpeza"

Substituição da Lâmina

Se a lâmina se tornar grosseira, substitua-a pela lâmina de reposição incluída.

 CUIDADO Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções. O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.
 CUIDADO Nunca toque na ponta da lâmina com os dedos.

Fazendo isso, pode resultar em ferimentos.

I. Entre no modo de substituição de lâmina

Pressione (MENU). Pressione (V) várias vezes.

Pressione . Pressione várias vezes.

Pressione ENTER

Quando o carro de corte for movido para um local onde a substituição da lâmina seja possível e a tela mostrada na figura for apresentada, os preparativos foram concluídos.

2. Substitua a lâmina

Remova o suporte da lâmina.

Substituição da Faca Separadora

Se a faca separadora se tornar grosseira, substitua-a pela faca de reposição incluída.

Fazendo isso, pode resultar em ferimentos.

A CUIDADO	Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções. O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.						
\land CUIDADO	Nunca toque na ponta da faca separadora com os dedos.						

1. Entre no modo de substituição de lâmina

Pressione ENTER).

Quando o carro de corte for movido para um local onde a substituição da lâmina seja possível e a tela mostrada na figura for apresentada, os preparativos foram concluídos.

2. Substitua a faca separadora

Retire a faca separadora.

1.

Afrouxe o parafuso até ele se soltar.

2.

Segure firme a parte do parafuso e puxe lentamente para fora na direção da seta. Ao fazer isso, não puxe para trás na sua direção.

Manter a Execução da Manutenção

Ligue a Energia uma Vez por Mês

Ligue a subchave de energia uma vez por mês. Quando ligar a energia, a máquina executa automaticamente algumas operações, como por exemplo as operações para evitar que os cabeçotes de impressão fiquem secos. Deixar a máquina completamente sem uso por um período prolongado pode danificar os cabeçotes de impressão, portanto, certifique-se de ligar a máquina para executar essas operações automáticas.

Mantenha em uma Temperatura e Umidade Relativa Constantes

Mesmo quando a máquina não estiver sendo utilizada, mantenha-a em uma temperatura de 5 a 40°C (41 a 104°F) e uma umidade relativa de 20 a 80% (sem condensação). Temperaturas muito altas podem deteriorar a tinta e causar problemas de funcionamento. Temperaturas muito baixas podem congelar a tinta e danificar os cabeçotes.

O Guia de Configuração também descreve o que fazer quando a máquina ficar fora de uso por um período prolongado. Consulte-o também.

Capítulo 4 Referência de Recursos

Cancelamento da Saída Antes de Terminar

Procedimento

TO CANCEL, HOLD DOWN PAUSE KEY Pressione PAUSE . A tela mostrada na figura é apresentada.

Mantenha PAUSE pressionado por um segundo ou mais.

Interrompa o envio de dados a partir do computador.

Descrição

PAUSE efetua uma pausa na impressão ou corte.

Pressionando pela segunda vez, faz com que a saída seja reassumida, mas no caso de impressão, são produzidas faixas horizontais no local onde a saída parou. Não recomendamos reassumir a impressão.

Definição da Localização do Início da Saída

Procedimento

A localização do início da saída pode ser definida em qualquer local que você preferir. Note, entretanto, que este ajuste deve ser feito para cada página individual. Quando a impressão de uma página terminar, a localização do início da saída retorna para o seu valor padrão. Quando a localização do início for definida, BASE acende e a tela exibe o caractere "B" juntamente com a possível largura da saída na localização.

Este recurso também estará disponível quando você estiver imprimindo ou cortando vários padrões de teste e pode ajudá-lo a utilizar o material com menos perda. Note, entretanto, que as posições à esquerda e à direita não são restauradas aos seus valores default para os padrões de teste.

Se você estiver utilizando a unidade de rebobinamento do material disponível separadamente, nunca utilize Fazendo isso, o material pode ser puxado com força indevida, resultando em erro ou problemas de funcionamento.

4.3 Salvando as Definições da Impressora para ser Compatível com o Meio

Salvando as Definições do Material Otimizado como Valores Predefinidos

Descrição

Utilizar o menu [PRESET] permite que você facilmente altere uma ampla variedade de definições para otimizálas para o material. Fazer alterações para cada item de menu sempre que for trocar o material pode ser um tanto inoportuno. Este é o motivo pelo qual pode ser útil guardar as configurações otimizadas do item de menu para um tipo de material utilizado com mais freqüência, como um predefinido. Na próxima vez que utilizar o material, você pode alterar as configurações do item de menu para os valores ótimos para o material, simplesmente carregando o predefinido salvo. Os itens de menu que podem ser salvos em predefinidos estão listados a seguir.

[PRINT] (Aquecedor de Impressão), [DRYER] * P. 33, "Configuração do Sistema de Aquecimento do Material"

[EDGE DETECTION] P. 72, "Utilização de Material Transparente"

[SCAN INTERVAL] ^(*) P. 72, "Impressão de Material Difícil de Secar"

[VACUUM POWER] ³ P. 73, "Evitar Que o Material se Solte"

[FULL WIDTH S] @ P. 73, "Acelerando a Saída para Material Estreito"

[FEED FOR DRY] "P. 82, "Secagem da Borda Final da Área de Impressão no Secador"

[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED] " P. 83, "Ajuste Fino das Condições de Corte" [ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING] * P. 67, "Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional"

[CALIBRATION]

P. 70, "Execução da Correção da Alimentação para Aliviar as Bandas Horizontais e Semelhantes"

[PRINT-CUT ADJ.]

☞ P. 86, "Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte"

Utilizar Marcas de Corte" [PREHEATING]

P. 81, "Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera"

Podem ser salvos até oito tipos de predefinidos. É possível atribuir um nome a cada um deles. Utilizar nome de material pode ajudar no reconhecimento e esclarecimento.

P. 65, "Carga de um Valor Predefinido Salvo", "Atribuição de um Nome a um Predefinido"

Carga de um Valor Predefinido Salvo

Procedimento					
0	MENU PRESET	↓	Pressione MENU.		
2	LOAD NAME1	\$♪ ∟→	Pressione 🔶 duas vezes. Utilize 🔺 🔨 para selecionar o nome de um predefinido que deseja carregar.		
3	SETUP SHEET		Pressione (ENTER) para carregar. As definições são alteradas e a tela mostrada na figura é apresentada.		

Descrição

...

Um predefinido salvo é carregado. É possível selecionar qualquer um dos oito tipos de predefinidos. (Quando nenhum nome for atribuído, você seleciona entre NAME1 e NAME8.) Se um predefinido foi carregado enquanto **SETUP** estava aceso, **SETUP** se apaga. Se isso acontecer, levante a alavanca de carga, certifique-se de ter carregado corretamente, depois abaixe a alavanca de carga novamente para tornar a saída possível.

Atribuição de um Nome a um Predefinido

Pr	ocedimento		
0	PRESET NAME	(¢ ▶	Pressione MENU. Pressione duas vezes.
0	NAME NAME1	1 ≑ ▶	Utilize NAME8 Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Pressione Press
3	NAME S_	(≑) ∟	Utilize para digitar um caractere
0	NAME SAMPLE_	(♦) ⊢	Pressione Utilize Digite os próximos caracteres da mesma maneira. Quando tiver terminado de digitar o texto, pressione ENTER
0	W1200mm SETUP SHEET		Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Isto atribui um nome a um predefinido salvo. Utilizar nomes de material pode ajudar no reconhecimento e esclarecimento.

Os caracteres digitados são "A" a "Z", "0" a "9" e o caractere "-". É possível digitar até 15 caracteres, inclusive espaços.
4.4 Otimização da Impressão ou Corte para ser Compatível com a Espessura do Material

Ajuste da Altura do Cabeçote para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)



Descrição

Dependendo do material, ele pode franzir ou se soltar do aquecedor durante a impressão, aumentando a chance de contato com os cabeçotes de impressão. Quando estiver utilizando tal material, ajuste a altura do cabeçote para "High" (Alto). (No modelo de 30 polegadas, a altura do cabeçote não pode ser alterada.) Note que a altura dos cabeçotes não pode ser determinada apenas pela espessura do material.

Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional



 I_{ullet} Imprima um padrão de teste



$2.\;$ Leia os valores de correção do padrão de teste





4. Retorne à tela original

W1200mm	Pressione menu para retornar à tela original.

Descrição

O modo de impressão bidirecional (no qual os cabeçotes efetuam a impressão durante a passagem de saída ou passagem de retorno) oferece a vantagem de ser capaz de diminuir os tempos de saída, mas ocorre um sutil desalinhamento durante as passagens de saída e de retorno. O procedimento para corrigir isso e eliminar o desalinhamento é a correção bidirecional. Esse desalinhamento varia de acordo com a altura do cabeçote e a espessura do material, portanto, recomendamos efetuar a correção para ficar compatível com o material que está sendo utilizado.

Essas definições também servem para corrigir o desalinhamento das posições de impressão e corte. Em tais casos, verifique ou ajuste essa definição.

P. 86, "Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte", p. 86, "Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte Ao Utilizar Marcas de Corte"

Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa

Procedimento

I_{ullet} Imprima um padrão de teste



2. Leia os valores de correção do padrão de teste



3. Digite os valores de correção lidos

Digite os valores de correção correspondentes para H1 e H2.



4. Retorne à tela original

W1200mm Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Isso corrige, para cada cabeçote, o desalinhamento que ocorre no modo de impressão bidirecional. Quando houver necessidade de correção, como por exemplo, ajuste feito utilizando [SIMPLE SETTING] não melhora a impressão, use [DETAIL SETTING] para fazer as correções para cada cabeçote.

Execução da Correção da Alimentação para Aliviar as Bandas Horizontais e Semelhantes

Procedimento

I. Imprima um padrão de teste



2. Verifique o padrão de teste impresso



3. Digite o valor de correção

SETTING		4 ¢
0.00%	▶ 0.15%	₊

Pressione 💽.
Pressione 💽.
Utilize A para fazer a definição para o valor de
correção.
Pressione para habilitar a definição.

4. Retorne à tela original



Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

A transferência de movimento do material passa por alterações sutis devido à espessura do material e à temperatura do sistema de aquecimento do material. Quando a distância do movimento for discrepante, há muitas probabilidades de ocorrer listas horizontais durante a impressão. Recomendamos efetuar a correção para ser compatível com o material que estiver utilizando e com o sistema de aquecimento do material. Repita o processo de impressão de um padrão de teste e a inserção de um valor de correção algumas vezes para encontrar o valor ótimo.

Note, entretanto, que você também pode fazer essas definições no computador (por exemplo, escolhendo o tipo de material no software RIP que está utilizando). Use este recurso quando desejar fazer a definição na impressora sem alterar as definições no computador. Quando tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definições Padrão

[SETTING]: 0.00%

Execução da Correção da Distância Durante o Corte

Procedimento

0	MENU (¢ CUTTING MENU)	Pressione Pressione
0	CUTTING MENU CALIBRATION	Pressione Várias vezes.
8	CALIBRATION ↓ FEED SETTING ▶	Pressione -
4	FEED SETTING ♦ 0.00% 0.00% ↓	Pressione Utilize Pressione ENTER para habilitar a definição de [FEED SETTING].
0	CALIBRATION (SCAN SETTING)	Pressione . Pressione . Pressione .
6	SCAN SETTING ↓ 0.00% ↓ 0.00% ↓	Utilize Pressione Pressione ENTER para habilitar a definição de [SCAN SETTING].
0	W1200mm SETUP SHEET	Pressione ENTER para retornar à tela original.

Descrição

A distância do movimento para o material se altera sutilmente dependendo da espessura do material. Isto significa que o comprimento de uma linha, quando cortada, pode ser diferente da definição de comprimento nos dados. Digite um valor de correção quando desejar alinhar os comprimentos das linhas de corte de maneira precisa.

Entretanto, quando estiver executando a impressão seguida de corte, certifique-se de definir o valor de correção para "0.00%", Caso contrário, as posições de impressão e corte podem ficar desalinhados.

Definições Padrão

[FEED SETTING]: 0.00% [SCAN SETTING]: 0.00%

Utilização de Material Transparente

Procedimento



Descrição

Esta definição habilita ou desabilita a detecção das bordas de ataque e de saída do material. Normalmente, é definido para "ENABLE".

Quando o material transparente estiver carregado, defina-o para "DISABLE".

Quando [EDGE DETECTION] estiver definido para "DISABLE", a operação de impressão não pára quando o material acaba. Se o material acaba enquanto uma impressão estiver sendo executada, pressione imediatamente para sair da impressão. Caso contrário, há chance de o aquecedor ou assemelhado ficar suja de tinta ou a tinta pode penetrar no interior da máquina e danificá-la.

Definição Padrão

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Impressão de Material Difícil de Secar

Procedimento



Descrição

Isso é usado quando a tinta seca mesmo quando o sistema de aquecimento do material estiver sendo utilizado. Valores maiores produzem movimentos mais lentos do material, permitindo que você estenda o tempo de secagem de maneira apropriada. O tempo de impressão, correspondentemente, fica maior. Essas definições também podem ser feitas no computador. Quando tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definição Padrão

[SCAN INTERVAL]: OFF

Evitar Que o Material se Solte

Procedimento



Descrição

O aquecedor utiliza-se de sucção para segurar o material e mantê-lo estável. Quando o material se solta do aquecedor, ele fica enrugado ou franzido, aumentando a força da sucção e isso pode ajudar a corrigir o problema. Por outro lado, quando o material for de papel fino e não puder ser movimentado de maneira fácil, reduzir a força de sucção pode ajudar.

Quando definido para "AUTO", a força de sucção é ajustada automaticamente para o nível ótimo para a largura do material.

Essas definições também podem ser feitas no computador. Quando tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definição Padrão

[VACUUM POWER]: AUTO

Acelerando a Saída para Material Estreito

Procedimento



Descrição

Isto diminui o tempo de saída reduzindo a largura do movimento do cabeçote para o mínimo necessário. Isto é eficaz quando a largura do material ou os dados de saída são estreitos.

"SHEET" enquadra a distância do movimento do cabeçote à largura do material.

"OFF" enquadra a distância do movimento do cabeçote aos dados de saída. O movimento é limitado à quantidade mínima necessária e espera-se que isso faça com que a saída seja mais rápida. Note, entretanto, que por causa da velocidade do movimento do material não ser mais constante, as cores podem ser desiguais. "FULL" torna a velocidade do movimento do material sempre constante.

Definição Padrão

[FULL WIDTH S]: FULL

Evitando Sujeira no Material Devido a Respingos de Tinta

Procedimento

0	MENU ↓ SUB MENU ▶	Pressione MENU. Pressione V várias vezes.
0	SUB MENU ↓ PERIODIC CL. ↓	Pressione Pressione várias vezes.
0	PERIODIC CL .	Pressione . Utilize The para solution of the "10 min" of "000 min" of "DACE"
Ø	W1200mm SETUP SHEET	Pressione ENTER para habilitar a definição. Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

A tinta tende a depositar-se na superfície dos cabecotes guando você utiliza o material propenso à formação de carga estática, ou quando a temperatura ambiente for baixa. Sob algumas condições, essa tinta pode ser transferida ao material. Em tais casos, utilize este recurso. A tinta acumulada é removida conforme a impressão é executada.

Quando definido para "PAGE", a limpeza automática é executada sempre antes de a impressão iniciar.

Quando definido para um valor entre "10 min" e "990 min", a limpeza automática é executada quando o tempo de impressão cumulativa alcança o valor definido aqui. Quando definido para "NONE", nenhuma limpeza automática é executada.

Utilizando "PAGE" ou um valor de "10 min" a "990 min", os tempos de impressão ficam maiores. Além disso, quando definida para um valor de "10 min" a "990 min", a impressão é interrompida e as cores podem ficar desiguais.

Definição Padrão

[PERIODIC CL.]: NONE

Impressão de Material que ondula Facilmente

Procedimento

1. Altere a definição do item de menu (MEDIA CLAMP] para [LONG]



2. Substitua os clamps para materiais de impressão curtos por longos



Coloque os clamps para materiais de impressão longos.



Descrição

Quando desejar fixar o material de maneira mais segura, como quando estiver imprimindo um material que enruga facilmente, utilize os clamps para materiais de impressão longos para prender as bordas do material. Note que quando estiver colocando os clamps para materiais de impressão longos, certifique-se de fazer a definição descrita acima para que a operação de corte do material não possa ser executada. Executar o corte do material com clamps para materiais de impressão longos pode causar o toque dos clamps na faca separadora, resultando em danos ou problemas de funcionamento.

Quando o item de menu [MEDIA CLAMP] é definido em [LONG], o corte do material não é executado. ^(*) P. 32 "Corte do Material"

Como Carregar o Material de Folhas

Quando estiver carregando o material de tamanho padrão ou outro material que não seja rolado (material de folha), siga o procedimento a seguir.

Procedimento



Remova ambos os eixos. Se o material de rolo for carregado, retire o material primeiro.

Passe o material através da máquina.

0



Alinhe a borda frontal do material com a localização mostrada na figura.

Abaixe a alavanca de carga para prender o material no local.

6 Se estiver executando a impressão, conecte os clamps para materiais de impressão.

Execução Automática da Compatibilidade Ambiental

Procedimento

0	MENU ↓ CUTTING MENU ↓	Pressione (MENU). Pressione).
0	CUTTING MENU ↓ AUTO ENV. MATCH ↓	Pressione Pressione
8	AUTO ENV. MATCH DISABLE ► ENABLE ←	Pressione . Utilize . para selecionar "ENABLE".
4	W1200mm SETUP SHEET	Pressione ENTER para habilitar a definição. Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Esta definição habilita ou desabilita o recurso de ajuste automático para otimizar o estado da máquina para o ambiente onde ela for utilizada (temperatura e umidade). Executar o ajuste automático pode reduzir o desalinhamento na direção da varredura (a direção do movimento do carrinho) durante a impressão ou corte. Normalmente, é definido para "ENABLE".

Definição Padrão

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Determinação do Que Acontece Quando a Tinta Acaba

Procedimento

0	MENU SUB MENU	↓	Pressione <u>MENU</u> . Pressione Várias vezes.
0	SUB MENU INK CONTROL	↓	Pressione Pressione duas vezes.
3	EMPTY MODE STOP CONT.	♦ ↓	Pressione buas vezes. Utilize definição. Pressione ENTER para habilitar a definição.
4	W1200mm SETUP SHEET		Pressione <i>MENU</i> para retornar à tela original.

Descrição

Isto permite alterar, de acordo com a finalidade, a operação que ocorre quando um cartucho de tinta está vazio. "STOP" interrompe imediatamente a operação quando um cartucho se tornar vazio. Devido ao fato que a pausa na impressão pode tornar as cores desiguais, é melhor garantir uma quantidade suficiente de tinta restante antes de iniciar a impressão.

"CONT." (continuar) é um modo no qual a operação não é parada automaticamente. Quando um cartucho fica vazio, um bip de advertência soa, mas a impressão não pára. Para substituir o cartucho, você deve aguardar até

que a impressão termine ou pressione PAUSE para fazer uma pausa na impressão. Note que a operação não pára mesmo que a tinta acabe completamente.

Definição Padrão

[EMPTY MODE]: STOP

Definição do Intervalo Até a Ativação do Modo Sleep (Inativo)

Procedimento



Definição Padrão

[INTERVAL]: 30min

Desativação do Modo Sleep (Inativo)

Procedimento



Definição Padrão

[SETTING]: ENABLE

Alteração do Idioma do Menu e das Unidades de Medição

Procedimento



Descrição

Isto define o idioma e as unidades de medição exibidas na tela do display do painel de operação.

Definição Padrão

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

Retorno de Todas as Definições aos Seus Valores Iniciais

Procedimento



Descrição

Este menu retorna todas as definições para os valores padrão definidos em fábrica. Entretanto, as definições para [LANGUAGE], [LENGTH UNIT] e [TEMP. UNIT] não são retornados aos valores padrão definidos em fábrica.

Desligar o Aquecedor e Secador da Impressão

Procedimento



Descrição

Este menu é utilizado para estabelecer as definições de temperatura para o aquecedor de impressão e secador, e você também pode utilizá-lo para desligá-los. Quando definido para "OFF", o aquecedor de impressão e secador não operam sob nenhuma condição.

Note, entretanto, que também é possível fazer essas definições no computador. Quando você tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definição Padrão

[PRINT] (print heater) : 35°C (94°F) [DRYER] (dryer) : 40°C (104°F)

Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera



Descrição

Este recurso controla a temperatura do sistema de aquecimento do material automaticamente quando SETUP estiver escuro.

"MENU" efetua o aquecimento sempre para a temperatura predefinida, sem baixar a temperatura quando setup estiver escuro.

"30°C" abaixa a temperatura do sistema de aquecimento do material para um valor fixo (30°C) quando SETUP estiver escuro.

"OFF" desliga o sistema de aquecimento do material quando [SETUP] estiver escuro.

Definição Padrão

[PREHEATING]: 30°C

Secagem da Borda Final da Área de Impressão no Secador

Procedimento

0	MENU (¢ HEATER MENU)	Pressione (MENU). Pressione (V) várias vezes.
0	FEED FOR DRY DISABLE → ENABLE →	Pressioneduas vezes
		Utilize V para selecionar "ENABLE".
8	W1200mm SETUP SHEET	Pressione enter para habilitar a definição. Pressione enterno para retornar à tela original.
		_

Descrição

Quando este item de menu for definido para "ENABLE", a alimentação adicional do material será executada até que a borda final da área de impressão fique posicionada diretamente no secador. A margem entre a posição de fim de impressão e a próxima posição de início de impressão é definida para um valor de 100 milímetros ou mais.

Quando definida para "DISABLE", a alimentação do material é interrompida simultaneamente quando a impressão termina. Isto significa que a borda final da área de impressão não é alimentada para o secador a não ser que você continue com uma operação de impressão subseqüente.

Definição Padrão

[FEED FOR DRY]: DISABLE

Tornando Prioritárias as Condições de Corte Definidas na Máquina

Procedimento



Descrição

As definições para as condições de corte também podem ser feitas utilizando o computador. Por default, as definições feitas com o computador têm prioridade. Para fazer com que as condições de corte definidas na máquina tenham prioridade, desative as definições do computador ou faça as definições descritas acima.

Definição Padrão

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Ajuste Fino das Condições de Corte

Procedimento

0	FUNCTION ↓ CUT CONFIG →	Pressione MENU. Pressione V várias vezes
0	CUT CONFIG (FORCE)	Pressione . Utilize . V para escolher a condição de corte que
8	FORCE ↓ ♦ 50 gf ▶ 60 gf ↓ ↓	Pressione . Utilize . Utilize .
đ	W1200mm SETUP SHEET	Pressione ENTER para habilitar a definição. Pressione FUNCTION para retornar à tela original.

Descrição

Isto permite que você verifique as definições para as condições de corte utilizando os resultados de teste de corte.

P. 40, "Execução de um Teste de Corte"

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



Ajuste Preciso da Quantidade de Corte



Quando desejar efetuar ajuste fino e preciso da quantidade de corte, como ao cortar o material com papel de embalagem fino, bons resultados podem ser obtidos ajustando a ponta da lâmina. Gire a capa do suporte da lâmina para ajustar a quantidade de extensão da lâmina. Cada marcação de indicador corresponde a 0,1 milímetro e o ajuste para 0,5 milímetro pode ser feito girando a capa em uma volta.

Note que a extensão de lâmina muito pequena pode fazer com que a extremidade da capa do suporte da lâmina toque e danifique a superfície impressa. É importante ter cuidado especial com isso quando você estiver utilizando um material que tem propriedades ruins de adesão de tinta.



Utilize a seguinte dimensão como uma estimativa grosseira para a definição da extensão da lâmina.



Evitar puxar o material com força indevida ao executar somente o corte



Descrição

Quando estiver executando apenas o corte, pode ser conveniente definir esse recurso para "ENABLE". Isto alimenta o material de acordo com o tamanho dos dados enviados do computador antes de efetuar o corte. Isto torna desnecessário girar as flanges do material manualmente para alimentar o material sempre que efetuar um corte. Note, entretanto, que isso alimenta o material mesmo que você esteja efetuando apenas impressão, portanto, defina-o para "DISABLE", quando não houver necessidade.

Definição Padrão

[PREFEED]: DISABLE

Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte

Procedimento

 I_{ullet} Verifique as definições para o item de menu [AUTO ENV. MATCH].

Certifique-se de que o item de menu [AUTO ENV. MATCH] está definido para "ENABLE". P. 84, "Execução Automática da Compatibilidade Ambiental"

2. Execute o item de menu [ADJUST BI-DIR].

Carregue o material.

P 26, "Carga do Material"
P 68, "Como Carregar o Material de Folha"

Efetue o ajuste bidirecional.

P. 67, "Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional" P. 68, "Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa"

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



4. Imprima e corte um padrão de teste para definição dos valores de correção.

PRINT - CUT ADJ. ♦ TEST PRINT 2 ₄

Pressione < Pressione ENTER para executar.

86

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



Descrição

Isto é executado quando a impressão for seguida imediatamente pelo corte que produz o posicionamento para impressão e pelo corte que está levemente desalinhado. Você imprime marcas de alinhamento, efetua a detecção das marcas impressas e corrige a discrepância. Pode ocorrer desalinhamento sutil entre as posições de impressão e corte devido à espessura do material ou à altura do cabeçote. Recomendamos que você efetue a correção para ser compatível com o material que estiver utilizando.

Definição Padrão

- [F] (direção de alimentação): 0,00 mm
- [S] (direção de varredura): 0,00 mm

Executar a Impressão e Corte Separadamente

Quando você remover o material impresso e depois recarregá-lo e efetuar o corte, você efetuará o alinhamento para evitar o desalinhamento dos resultados de impressão e as linhas de corte. Você faz isso às vezes como quando, por exemplo, executa a laminação ou outro processamento após imprimir e depois recarrega o material e efetua o corte. Nesses momentos, você efetua a impressão com marcas de corte. Você pode executar o alinhamento automático com detecção das marcas de corte impressas quando efetuar o corte.

Impressão com Marcas de Corte

Utilize seu software RIP para definir as marcas de corte de impressão. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando. Marcas de alinhamento e símbolos desenhados utilizando um programa gráfico não podem ser utilizados como marcas de corte.



As marcas de corte são impressas como mostrado na figura.

Tamanhos de Material que Permitem a Detecção Automática de Marcas de Corte

Quando você estiver imprimindo com marcas de corte, defina uma margem de pelo menos 90 mm (3,5 polegadas) antes da próxima posição de início de impressão.

Você pode definir o valor marginal com o software RIP que estiver utilizando. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando.



Alinhamento Automático e Corte

Quando fizer a definição para a leitura das marcas de corte ao enviar dados de corte do computador, o alinhamento é executado com a presença ou ausência de marcas de corte determinadas automaticamente. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando.

Procedimento



Se isto não resolver o problema, efetue o alinhamento manualmente. # P. 90, "Alinhamento Manual e Corte"

90

Se as marcas de corte não puderem ser detectadas facilmente por c ausa dos efeitos de enrugamento do material ou algo semelhante, ef etue o alinhament o manualmente.

Quando desejar efetuar o alinhamento automático com o material prolongado, recomendamos efetuar a saída com os dados separados em tamanhos que sejam os m enores possíveis. Com tamanhos grandes, erro devido a enrugamento e outros aumentos tornam impossível a detecção sem problemas.



Alinhamento Manual e Corte

Dependendo do tipo de material, pode não ser possível marcas de corte não podem ser detectadas automaticamen

detectar marcas de corte automaticamente. Quando te, você deve efetuar o alinhamento manualmente.

Procedimento

0

W1100mm

В

l_{ullet} Defina o ponto básico.



Utilize ()

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



2. Defina os pontos de alinhamento.



Envie os dados de corte e efetue o corte.

Sobre os Pontos de Alinhamento

Os números dos pontos de alinhamento são determinados com referência ao local do ponto básico. Um ponto de alinhamento não pode ser definido se um ponto básico não for especificado. Refazer a definição do ponto básico apaga qualquer ponto de alinhamento que tenha sido definido.

Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte Ao Utilizar Marcas de Corte

Procedimento

A

I. Verifique as definições para o item de menu [AUTO ENV. MATCH].

Certifique-se de que o item de menu [AUTO ENV. MATCH] está definido para "ENABLE". P. 84, "Execução Automática da Compatibilidade Ambiental"

2. Execute o item de menu [ADJUST BI-DIR]

Carregue o material.

P. 26, "Carga do Material"

P. 76, "Como Carregar o Material de Folha"

Ø Efetue o ajuste bidirecional.

P. 67, "Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional"

P. 68, "Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa"

 ${\it 3.}\,$ Imprima um padrão de teste e corte-o



Quando houver necessidade de ajuste, continue com os passos a seguir.





Linha de corte Verifique o valor Padrão de teste no lado [SCAN]. -0.5 Escala do valor de correção Direção da Verifique o valor varredura no lado [FEED]. O ponto onde a linha de corte intercepta a escala do valor de correção é o valor de correção. Nesta figura, o valor Linha de corte é "-0,3". Utilize o mesmo método para ler o valor no lado [FEED]. **6.** Digite o valor de correção lido. Pressione \frown . CROP - CUT ADJ. 0 **4**¢ SETTING ► Pressione 0 F :- 0.30 ۲ - 0.30mm Pressione ⁶ S: 0.00 - 0.20mm ۲ Utilize 🦳 para definir o valor de ajuste para [F] (a direção de alimentação). Utilize < \mathcal{I} para definir o valor de ajuste para [S] (a direção de varredura). Pressione ENTER para habilitar a definição. Ø CROP - CUT ADJ. Pressione MENU SETTING 7. Verifique os resultados de ajuste.



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

Descrição

Dependendo da composição do material, o posicionamento da impressão e corte pode estar desalinhado mesmo quando estiver utilizando marcas de corte. Faça as correções para a impressão e corte desalinhados para o material que estiver utilizando.

Definição Padrão

- [F] (direção de alimentação): 0,00 mm
- [S] (direção de varredura): 0,00 mm

Definição do Endereço IP, Máscara de Sub-rede, etc.

Procedimento



Certifique-se de que a máquina esteja conectada à rede através de um cabo Ethernet. Para obter informações detalhadas sobre as definições, consulte o seu administrador de rede.

[IP ADDRESS]: endereço IP [SUBNET MASK]: Máscara de sub-rede [GATEWAY ADDR.]: Endereço de Gateway

Exibição da Quantidade de Material Restante

Procedimento



Descrição

Você pode exibir quanto do material em uso foi deixado. Uma vez definida a quantidade de material restante, essa quantidade é exibida no menu superior até chegar a zero. Se você cancelar a configuração removendo o material ou elevando a alavanca de carga, a quantidade restante nesse momento pisca na tela.

A quantidade de material restante não é atualizada automaticamente quando você altera o material. Refaça a definição sempre que o material for alterado. Também é possível fazer a definição para exibir esse menu automaticamente sempre que o material for alterado. Veja a próxima seção, "Verificação da Definição da Quantidade Restante Sempre que o Material for Alterado"

Nota: A quantidade restante exibida é apenas uma estimativa e sua precisão não é garantida.

Verificação da Definição da Quantidade Restante Sempre que o Material for Alterado

Procedimento

0	MENU (\$ SHEET REMAIN)	Pressione MENU. Pressione duas vezes.
0	SHHET REMAIN AUTO DISPLAY	Pressione Pressione duas vezes.
0	AUTO DISPLAY	Pressione Utilize Pressione ENTER para habilitar a definição.
4	W1200mm SETUP SHEET	Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Definir para "ENABLE" exibe automaticamente [SHEET REMAIN] sempre que você trocar o material e finalizar a configuração.

Isto torna impossível continuar na próxima operação a não ser que você refaça a configuração para a quantidade restante. Isto pode ser útil para evitar esquecer de refazer a configuração quando trocar de material. Quando definir isso para "ENABLE", entretanto, certifique-se de também definir o item de menu [EDGE DETECTION] para "ENABLE". Quando [EDGE DETECTION] estiver definido para "DISABLE", [SHEET REMAIN] não é exibido automaticamente, independente da definição para [AUTO DISPLAY]. P. 72, "Utilização de Material Transparente"

Definição Padrão

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Impressão da Quantidade de Material Restante

Procedimento



Descrição

Imprime a quantidade de material restante que é exibido no menu superior. É utilizado quando você deseja fazer um registro do comprimento restante do material agora em uso. Imprimir a quantidade de material restante antes de trocar o material permite consultar o registro impresso e utilizar o valor para definir a quantidade restante na próxima vez que utilizar o material.

Note, entretanto, que ao continuar executando a próxima saída, ela é iniciada na parte superior da parte onde a quantidade de material restante é impressa.

Após imprimir a quantidade restante, antes de executar a próxima operação de saída, recomendamos cortar o material.

P. 32 "Corte do Material"

Visualização do Número Serial, Versão do Firmware e Outras Informações



Descrição

Você pode visualizar as seguintes informações: [MODEL]: Nome do modelo [SERIAL NO.]: Número serial [INK]: Tipo de tinta [FIRMWARE]: Versão do firmware

Visualização das Definições da Rede

Procedimento

0	MENU (¢ SYSTEM INFO.)	Pressione MENU. Pressione várias vezes.
0	SYSTEM INFO. ↓ NETWORK ↓	Pressione
3	NETWORK ↓ IP ADDRESS ►	Pressione
4	IP ADDRESS 4 192. 168. 000. 003	deseja visualizar. Pressione
0	W1200mm SETUP SHEET	Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Você pode visualizar as seguintes informações: [IP ADDRESS]: endereço IP [SUBNET MASK]: Máscara de sub-rede [GATEWAY ADDR.]: Endereço de Gateway [MAC ADDRESS]: Endereço MAC



Imprime as informações do sistema, inclusive uma lista de valores de definição.

Dreno de Tinta e Execução da Lavagem Interna



Descrição

Isto executa um dreno da tinta no interior da impressora e lava o interior utilizando cartuchos de limpeza como ações preliminares para o movimento da impressora ou execução da manutenção. Esta operação requer quatro cartuchos de limpeza não usados. A tela exibe informações, como por exemplo, instruções para inserir e retirar cartuchos. Siga essas instruções para executar o procedimento. Após concluir a lavagem, a subchave deve ser desligada.

Não há necessidade de executar isso como parte de suas atividades diárias de manutenção.

Dreno da Tinta Restante no Interior da Máquina

Procedimento Pressione MENU ด MENU 4\$ V Pressione várias vezes. SUB MENU ٠ ► Pressione 0 SUB MENU € ۸ Pressione duas vezes. INK CONTROL ۲ ► Pressione 0 INK CONTROL 4\$ Pressione V duas vezes. PUMP UP ₊ Pressione ENTER para executar. Descrição

A tinta no interior da impressora é removida como um procedimento preliminar para a execução da manutenção. A tela exibe informações, como por exemplo, instruções para inserir e retirar cartuchos. Siga essas instruções para executar o procedimento. Após concluir o procedimento, a subchave deve ser desligada. Não há necessidade de executar isso como parte de suas atividades diárias de manutenção.
Menu Principal







(*1) Isto é exibibido apenas no modelo 54".





Menu de Unidade de Indioma



Menu de Funções



(*2) Isto não é exibido quando não houver material carregado (is é quando o setup estiver escuro.

Capítulo 5 O Que Fazer Se

A Unidade de Impressão Não Funciona

A energia está ligada?

Ligue a impressora, depois pressione a subchave de energia e certifique-se de que o led da subchave de energia acende.

SETUP está aceso?

A saída não é executada se SETUP não estiver aceso.

Abaixe a alavanca de carga.

O menu superior foi exibido?

W1200mm	Se o menu superior não foi exibido, a saída não inicia		
	mesmo quando os dados		
	computador. Para ir ao menu superior, pressione (MENU), depois		
	pressione 💽.		

P. 35, "Preparação para Receber Dados de um Computador"

(PAUSE) está aceso?

Quando PAUSE) acender, uma pausa na operação é

efetuada. Para reassumir, pressione (PAUSE)

(PAUSE) fica escuro e a saída é reassumida.

A tinta acabou?



Quando os dados de impressão são enviados enquanto a tela mostrada

na figura é exibida, uma mensagem aparece e um bip de advertência soa. Ao mesmo tempo, ocorre uma pausa na operação. Quando o cartucho de tinta é substituído por um novo, a impressão ou corte é iniciado.

P. 38, "Se Acabar a Tinta"

P. 78, "Determinação do que Acontece Quando a Tinta Acaba"

Um mensagem foi exibida na tela?

P. 117, "Se Aparecer uma Mensagem"

@ P. 118, "Se Aparecer uma Mensagem de Erro"

O cabo está conectado?

Conecte o cabo com firmeza

O LED Link está aceso?

Se o LED Link para o conector Ethernet não estiver aceso, significa que não foi estabelecida uma conexão correta à rede. Certifique-se de que o roteamento da rede é adequado. Tente conectar o computador e a máquina ao mesmo hub ou conectá-los diretamente utilizando um cabo crossover. Se, com isso, for possível executar a saída, significa que o problema está na própria rede.

As definições de rede estão corretas?

Se a saída não for possível mesmo que o LED Link esteja aceso, verifique se o endereço IP e outras definições estão corretas. As definições tanto na máquina como no computador devem ser apropriadas. Refaça as definições certificando-se de que o endereço IP não está em conflito com o endereço IP de um outro dispositivo na rede, que a definição de porta para o software RIP especifica o endereço IP definido na máquina, que as definições não tiveram erros de digitação e quanto a outros problemas.

Guia de Configuração

P. 98, "Visualização das Definições da Rede"

O software RIP foi concluído de maneira anormal?

Certifique-se de que o software RIP esteja funcionando de maneira correta, então desligue a subchave e retorne.

O Sistema de Aquecimento do Material Não Aquece

O material foi carregado?

O sistema de aquecimento do material não aquece até a temperatura predefinida quando <u>SETUP</u> está escuro (por default). Carregue o material e aguarde a máquina esquentar.

P. 81, "Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera"

A temperatura da sala está muito baixa?

Use a máquina em um ambiente onde a temperatura esteja entre 20 e 32°C (68 a 90°F).

Resultados Impressos São Grosseiros ou Contêm Listras Horizontais

Os cabeçotes de impressão apresentam falhas de pontos na impressão?

Execute um teste de impressão e certifique-se de que não ocorrem falhas de pontos na impressão. Se ocorrerem falhas de pontos na impressão, efetue a limpeza do cabeçote.

P. 36, "Testes de impressão e Limpeza"

☞ P. 47, "Quando a Limpeza do Cabeçote Não é Eficaz"

Foi feita correção de alimentação?

Grande desalinhamento na quantidade de alimentação do material pode resultar em impressão grosseira e com listras horizontais. Faça a definição no computador para ser compatível com o tipo de material que estiver utilizando ou faça as definições ou correção na impressora.

P. 70, "Execução da Correção da Alimentação para Aliviar as Bandas Horizontais e Semelhantes"

Foi feita correção bidirecional?

Quando estiver executando a impressão bidirecional, utilize o item de menu [ADJUST BI-DIR] para executar a correção. O valor de ajuste ótimo pode variar, dependendo principalmente da espessura do material. Defina ou selecione um valor de ajuste adequado ao material.

P. 67, "Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional"

P. 68, "Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa"

O aquecedor de impressão está a uma temperatura adequada?

Se a tinta formar caroços ou borrões, aumente a temperatura.

Note, entretanto, que uma temperatura muito alta pode degenerar o material ou causar rugas nele.

P. 33, "Configuração do Sistema de Aquecimento do Material"

A temperatura da sala está muito baixa?

O sistema de aquecimento do material não aquece suficientemente quando a temperatura ambiente for menor do que 20°C (68°F). Além disso, mesmo quando o sistema de aquecimento do material alcança suas temperaturas predefinidas, a eficácia adequada pode não ser aparente se o material foi completamente resfriado. Antes de imprimir, espere o material atingir a temperatura ambiente.

A impressora foi instalada em um local nivelado e estável?

Nunca instale a máquina em um local onde fique inclinada ou onde ela possa balançar ou sofrer vibrações. Certifique-se também de que os cabeçotes de impressão não fiquem expostos ao ar em movimento. Esses fatores podem levar à perda de pontos ou qualidade de impressão reduzida.

O material foi carregado e configurado corretamente?

Se o material não foi carregado e configurado corretamente, a alimentação do material pode não ser sem problemas, ou a impressão pode ser adversamente afetada. Certifique-se de que o material foi carregado e configurado corretamente.

P. 114, "Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável"

As definições para o item de menu [PRESET] são apropriadas.

Se as definições selecionadas com o item de menu [PRESET] não forem adequadas para o tipo de material, a impressão pode ser adversamente afetada. Escolha as definições otimizadas para o material que estiver utilizando.

P. 64, "Salvando as Definições do Material Otimizado Como Valores Predefinidos"

P. 65, "Carga de um Valor Predefinido Salvo"

Cores Instáveis ou Desiguais

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

Se estiver usando um modelo que utiliza tinta ECO-SOL MAX, agite levemente os cartuchos novos antes de instalá-los.

O material está franzido?

Se o material estiver franzido e se solta do aquecedor, as cores podem ficar desiguais ou a impressão reduzida.

P. 114, "Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável"

Houve pausa na impressão?

Quando a impressão for interrompida, a coloração na emenda pode ficar alterada quando a impressão for reassumida. Evite efetuar pausa na impressão. Por default, ocorre pausa na impressão quando a tinta restante no interior da máquina acaba. Antes de executar uma impressão prolongada, verifique a quantidade de tinta restante nos cartuchos de tinta.

Também pode ocorrer pausa na impressão quando os dados não forem enviados do computador com rapidez suficiente. Recomendamos não executar outras tarefas com o computador enquanto a impressão estiver em progresso.

A impressora foi instalada em um local nivelado e estável?

Nunca instale a máquina em um local onde fique inclinada ou onde ela possa balançar ou sofrer vibrações. Certifique-se também de que os cabeçotes de impressão não fiquem expostos ao ar em movimento. Esses fatores podem levar à perda de pontos ou qualidade de impressão reduzida.

Os parâmetros operacionais foram definidos para valores apropriados?

Dependendo das definições para itens de menu como [FULL WIDTH S] e [PERIODIC CL.], podem ocorrer cores desiguais. Se as definições foram alteradas, tente restaurá-las aos seus valores padrão.

P. 73, "Acelerando a Saída para Material Estreito"

P. 74, "Evitando Sujeira no Material Devido a Respingos de Tinta"

As definições para o item de menu [PRESET] são apropriadas.

Se as definições selecionadas com o item de menu [PRESET] não forem adequadas para o tipo de material, a impressão pode ser adversamente afetada. Escolha as definições otimizadas para o material que estiver utilizando.

P. 64, "Salvando as Definições do Material Otimizado Como Valores Predefinidos"

P. 65, "Carga de um Valor Predefinido Salvo"

O Material se Torna Sujo ao Imprimir

Os cabeçotes de impressão entram em contato com o material?

A altura dos cabeçotes de impressão pode ser muito baixa. Além disso, se o material não foi carregado e configurado corretamente, ele pode ficar franzido ou soltar-se e bater os cabeçotes.

☞ P. 114, "Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável"

P. 66, "Ajuste da Altura do Cabeçote para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)"

Os cabeçotes de impressão estão sujos?

Os itens a seguir podem causar respingos de tinta no material durante a impressão.

- Acúmulo de sujeira fibrosa (fiapos) ao redor dos cabeçotes.
- Tinta repassada aos cabeçotes devido à fricção contra o material.

Se isto acontecer, limpe os cabeçotes utilizando o kit de limpeza. Recomendamos executar a limpeza periódica do cabeçote.

P. 48, "Limpeza dos Cabeçotes Utilizando o Kit de Limpeza"

Os roletes de pressão estão sujos?

Limpe periodicamente os roletes de pressão.

@ P. 46, "Limpeza"

O Corte Está Desalinhado ou Assimétrico

O material foi carregado e configurado corretamente? Se o material não foi carregado e configurado corretamente, ou a alimentação do material não foi sem problemas, o corte pode ser adversamente afetado. Certifique-se de que o material foi carregado e configurado corretamente.

P. 114, "Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável"

As definições para as condições de corte são apropriadas?

Pode ocorrer desalinhamento ou distorção se a velocidade de corte for muito rápida ou a força da lâmina for muito grande. Tente alterar as condições de corte. Com o material tendo uma forte camada adesiva, a camada adesiva reconecta-se imediatamente após o corte. Entretanto, se um teste de corte mostrar que os traçados da lâmina no papel de fundo são ótimos, então o material está sendo cortado apropriadamente. Cuidado para não colocar muita força na lâmina.

O comprimento da saída é muito longo?

Para impressão seguida imediatamente de corte, quanto maior o comprimento da página (isto é, quanto maior a distância do material retornada após a impressão), maior a chance de ocorrer desalinhamento. É bom manter o tamanho de cada página simples no mínimo necessário.

Você está usando material que apresenta grande expansão e contração?

Quando estiver efetuando impressão seguida imediatamente de corte, ocorre um desalinhamento se o material se expandir ou contrair. Se isto acontecer, tente executar a impressão com marcas de corte, definindo o ponto básico e um ou mais pontos de alinhamento e executando o corte. Isto corrige para expansão e contração do material.

[AUTO ENV. MATCH] foi definido para "DISABLE"?

As posições de impressão e corte podem tornar-se desalinhadas devido à temperatura ambiente ou umidade. Definir [AUTO ENV. MATCH] para "ENABLE" executa a combinação para o ambiente corrigir o desalinhamento.

P. 78, "Execução Automática da Compatibilidade Ambiental"

As definições para o item de menu [CALIBRATION] (no item de menu [CUTTING MENU]) estão corretas?

Quando estiver efetuando uma impressão seguida imediatamente de corte, vá para [CUTTING MENU] e defina o valor de [CALIBRATION] em "0.00".

P. 71, "Execução da Correção da Distância Durante o Corte"

Atolamentos do Material

Se for exibida uma mensagem de erro porque ocorreu atolamento no material, corrija imediatamente o problema. A não observância pode danificar os cabeçotes de impressão.

P. 117, [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

O material está enrugado ou franzido?

Muitos fatores podem causar enrugamento ou franzimento. Consulte o item a seguir para corrigir o problema.

P. 114, "Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável"

A altura dos cabeçotes de impressão está muito baixa?

Tente colocar os cabeçotes mais altos. O material pode inevitavelmente enrugar ou franzir levemente, portanto, ajuste a altura dos cabeçotes para levar isso em consideração.

P. 66, "Ajuste da Altura do Cabeçote para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)" Uma série de problemas pode ocorrer se a alimentação do material não for sem problemas. Isto pode causar problemas como qualidade deficiente de impressão, contato com o material pelos cabeçotes de impressão, posicionamento desalinhado ou atolamentos de material. Aja da seguinte forma.

Rugas ou Encolhimentos do Material

O material foi carregado e configurado corretamente e de maneira segura?

A alimentação não ocorre sem problemas quando o material não está reto ou está tensionado desigualmente à esquerda ou à direita. Recarregue o material.

Foi permitido que o material carregado permaneça por algum tempo?

O material pode se encolher ou enrugar se for aquecido por muito tempo. Ao imprimir as extremidades, desligue a subchave ou retire o material.

Os clamps para materiais de impressão estão montadas?

Quando estiver executando a impressão, certifique-se de conectar os clamps para materiais de impressão.

O material foi carregado enquanto o aquecedor de impressão estava quente?

Carregar o material após o aquecedor de impressão ter aquecido faz com que a temperatura do material suba de repente, o que pode fazer com que o material se encolha ou enrugue durante a impressão. Antes de carregar o material, desligue a subchave e deixe o aquecedor esfriar.

A temperatura do sistema de aquecimento do material está muito alta?

Defina a temperatura para valores adequados para o tipo de material.

P. 39, "Configuração do Sistema de Aquecimento do Material"

A temperatura da sala está muito baixa?

Utilize esta máquina em um ambiente com uma temperatura ambiente de 20 a 32°C (68 a 90°F). Se a máquina for utilizada em temperatura ambiente inferior a 20°C, dependendo do tipo ou largura do material, pode ocorrer desigualdade causada por rugas ou temperatura. Se isso acontecer, tente abaixar a temperatura do sistema de aquecimento do material de aproximadamente 2°C.

Para obter resultados de impressão estáveis, a máquina deve ser utilizada em temperatura ambiente de 20 a 32°C (68 a 90°F).

Alimentação do Material Não Está Reta

O material foi carregado e configurado corretamente e de maneira segura?

A alimentação não ocorre sem problemas quando o material não estiver reto ou estiver tensionado desigualmente à esquerda ou à direita. Recarregue o material.

A Alimentação do Material Não Está Estável

O material ou os eixos batem em algum outro objeto?

Certifique-se de que o material e os eixos não tocam em algum objeto. Isto pode afetar a saída, mesmo quando a alimentação parece estar sem problemas.

O material está muito grosso?

Material muito grosso pode não causar apenas alimentação instável, mas também pode arranhar os cabeçotes de impressão, resultando em problemas no funcionamento. Nunca use esse tipo de material.

Os roletes de tração estão sujos?

Verifique se os roletes de tração estão sem acúmulo de material estranho, como por exemplo, fiapos do material.

Se o carro de impressão parar sobre o aquecedor, tome uma ação imediata para evitar que os cabeçotes sequem.

O Que Fazer Primeiro

Desligue a subchave, depois volte novamente. (Se o material estiver atolado, retire também o material.) Se o carro de impressão se mover para a posição standby (no interior da tampa lateral), isto significa que a operação foi concluída com sucesso.

Se o carrinho de impressão não se mover, tente desligar a chave principal, depois ligar novamente a chave geral, seguido da subchave.

Se os Cabeçotes Ainda Não se Movem

Se os cabeçotes ainda não se moverem, execute a medida de resposta de emergência, depois entre em contato com o seu representante autorizado da Roland DG Corp.

1. Desligue a chave principal e retire a tampa lateral.

2. Movimente levemente os cabeçotes de impressão para a posição standby.

3. Parando no local onde se ouve um clique, os cabeçotes de impressão ficam bloqueados.



4. Pressione levemente à direita para certificar-se de que os cabeçotes não se movem para a esquerda.

Se os cabeçotes de impressão se movimentarem para a esquerda, movimente-os de novo lentamente pressionando para a esquerda e certificando-se que eles ficam travados. Essas são as principais mensagens que aparecem no display da máquina para solicitar a operação correta. Elas não indicam erros. Siga as solicitações e tome a ação apropriada.

[1∎ 2∎ 3∎ 4∎]

Permanece apenas uma pequena quantidade de tinta. Substitua por um novo cartucho, indicado pelo número piscando.

[CLOSE THE COVER (SIDE COVER or MAINTENANCE COVER]

Feche a tampa lateral, a tampa de manutenção ou ambas. Por segurança, o carrinho não se movimenta enquanto uma tampa estiver aberta.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

Se estiver utilizando a tinta ECO-SOL MAX, esta mensagem aparece quando a máquina não for utilizada por aproximadamente um mês.

Ligue a subchave de energia uma vez por mês.

P. 59, "Quando Não For Utilizada por um Longo Período"

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]

Carregue o material. Esta mensagem aparece quando uma tentativa de executar um teste de impressão for feita enquanto não houver material carregado

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Verifique se o recipiente de drenagem está instalado. Coloque o recipiente de drenagem, depois pressione

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Esta mensagem é apresentada quando uma certa quantidade de fluido descarregado for coletada no recipiente de drenagem. Para apagar a mensagem, pressione ENTER. Se esta mensagem for apresentada, vá para o menu [DRAIN BOTTLE] e descarte o fluido descarregado no frasco. P. 44, "Descarte da Tinta Descarregada"

[NOW HEATING...]

Aguarde até o sistema de aquecimento do material atingir a temperatura predefinida. A impressão é iniciada guando HEATER acender.

A impressão pode ser interrompida pressionando PAUSE por um segundo ou mais enquanto esta

mensagem estiver sendo apresentada. Pressionar

PAUSE faz com que a impressão inicie imediatamente, sem esperar atingir a temperatura predefinida.

[TIME FOR MAINTENANCE]

É o momento de limpar os cabeçotes utilizando o kit de limpeza. Após verificar, pressione ENTER.

P. 48, "Limpeza dos Cabeçotes Utilizando o Kit de Limpeza"

[TIME FOR WIPER REPLACE]

É o momento de substituir os limpadores. Após verificar, pressione ENTER.

P. 52, "Substituição dos Limpadores"

Aqui, estão descritas as mensagens de erro que podem ser apresentadas no display da máquina e qual ação tomar para solucionar o problema. Se a ação descrita aqui não corrigir o problema ou se uma mensagem de erro não descrita aqui for apresentada, entre em contato com o seu representante autorizado da Roland DG Corp.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Uma tentativa foi feita para definir um ponto de alinhamento em um local onde a definição não pode ser feita.

Nenhum ponto de alinhamento pode ser definido quando o ângulo do ponto básico e o ponto de alinhamento forem muito grandes.

Recarregue o material corretamente, para que o ângulo seja minimizado, depois defina o ponto básico e o ponto de alinhamento novamente para corresponder às marcas de corte.

P. 90, "Alinhamento Automático e Corte"

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Os cabeçotes de impressão foram forçados para a posição standby para evitar que sequem.

A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave, depois volte a ligar.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

O tamanho dos dados, inclusive as marcas de corte, são maiores do que a área de impressão ou de corte do material carregado.

Para continuar a executar a saída sem corrigir, pressione ENTER. Neste momento, a parte estendida além da área de impressão ou de corte e as marcas de corte não são impressas.

Para interromper a saída, pare o envio de dados a partir do computador, depois levante a alavanca de carga. Torne a área de impressão ou de corte maior, substituindo o material com uma parte maior do material ou clicando nas posições dos roletes de pressão, depois envie os dados novamente.

O tamanho dos dados que estão sendo enviados é muito pequeno.

Faça com que o tamanho da direção de varredura dos dados seja de pelo menos 65 mm (2,6 pol.).

Para continuar a executar a saída sem corrigir isso,

pressione ENTER. Neste momento, os dados saem sem imprimir as marcas de corte. Para interromper a saída, pare o envio de dados a partir do computador, depois levante a alavanca de carga. Altere o tamanho dos dados, depois envie os dados novamente. Não há limite para o tamanho dos dados na direção da alimentação do material.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

O carro de corte e o carro de impressão foram desconectados de maneira inadequada.

Ocorreu um problema como atolamento de material, impedindo a operação correta. A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave, depois volte a ligar.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

A detecção automática de marcas de corte não pode ser realizada.

Coloque o material na posição correta e efetue a detecção de marcas de corte novamente. Dependendo do material, pode não ser possível detectar marcas de corte automaticamente. Se a repetição da detecção automática de marcas de corte resultar novamente em erro, efetue a detecção de marcas de corte manualmente.

P. 91, "Alinhamento Manual e Corte"

[DATA ERROR CANCELING...]

A saída foi interrompida por causa de um problema encontrado nos dados recebidos.

A operação não pode ser continuada. Verifique um problema com o cabo conector do computador e refaça a operação a partir do passo de carga do material.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

O aquecedor de impressão ou o secador não atingiram a temperatura predefinida.

Isto ocorre porque a temperatura do local onde a máquina está instalada é muito baixa. Recomendamos aumentar a temperatura. Para continuar a aguardar a temperatura subir, pressione **ENTER**. Para iniciar a

impressão imediatamente, pressione PAUSE.

[LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED]

O corte do material foi tentado mesmo que [MEDIA CLAMP] esteja definido para "LONG".

Para evitar problemas de funcionamento ou danos à máquina, as operações de corte do material não são executadas quando [MEDIA CLAMP] estiver definido para "LONG". Utilize ENTER para voltar à tela original, depois retire os clamps para materiais de impressão ou substitua-as por clamps para materiais de impressão curtos e defina [MEDIA CLAMP] para "SHORT".

P. 32 "Corte do Material"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Ocorreu um erro de motor.

A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave de energia. A seguir, elimine a causa do erro, depois ligue imediatamente a subchave de energia. Se for permitido que a máquina permaneça com o erro não corrigido, os cabeçotes de impressão podem secar e se danificar.

Este erro pode ser causado por fatores como um erro na colocação do material, uma obstrução do material ou uma operação que puxe o material com força excessiva.

Ocorreu obstrução do material.

Retire cuidadosamente o material obstruído. Os cabeçotes de impressão podem ficar danificados. Efetue a limpeza do cabeçote, depois efetue um teste de impressão e verifique os resultados.

O material foi puxado com força excessiva.

Uma tensão excessiva foi aplicada ao material e há a necessidade de uma ação adicional para sair desse estado. Primeiro, movimente a alavanca de carga para trás e ajuste o material para afrouxar um pouco, depois ligue a subchave de energia.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

O rolete de pressão direito está posicionado em um local onde ele não comprime o material.

Levante a alavanca de carga e movimente o rolete de pressão direito para o local correto.

P. 26, "Carga e Corte do Material"

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

O rolete de pressão esquerdo está posicionado em um local onde ele não comprime o material.

Levante a alavanca de carga e movimente o rolete de pressão esquerdo para o local correto.

P. 26, "Carga e Corte do Material"

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Os roletes de pressão intermediários estão posicionados em locais onde eles não comprimem o material.

Levante a alavanca de carga e movimente os roletes de pressão intermediários para o local correto.

P. 26, "Carga e Corte do Material"

Muitos roletes de pressão intermediários estão instalados.

Levante a alavanca de carga e retire todos os roletes de pressão que não estiverem posicionados acima dos roletes de tração. A quantidade de roletes de pressão utilizados varia de acordo com a largura do material colocado.

P. 26, "Carga e Corte do Material"

[SERVICE CALL xxxx]

Ocorreu um erro irrecuperável, ou substituição de peças que deve ser feita por um técnico de manutenção.

Anote o número exibido, depois desligue a subchave de energia. Após desligar a energia, informe seu representante autorizado da Roland DG Corp. sobre o número que apareceu no display.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

O tamanho dos dados é maior do que a área de impressão ou de corte do material carregado.

Para continuar a executar a saída sem corrigir isso, pressione ENTER. Neste momento, a parte estendida além da área de impressão ou de corte não é impressa. Para interromper a saída, pare o envio de dados a partir do computador, depois levante a alavanca de carga.

Torne a área de impressão ou de corte maior, substituindo o material com uma parte maior do material ou clicando nas posições dos roletes de pressão, depois envie os dados novamente.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

A alavanca de carga foi abaixada enquanto nenhum material foi carregado.

Levante a alavanca de carga, coloque o material no local correto, depois abaixe a alavanca novamente. P. 26, "Carga e Corte do Material"

[EDGE DETECTION] foi definido para "ENABLE", mas o material transparente foi carregado.

Levante a alavanca de carga, defina o item de menu [EDGE DETECTION] para "DISABLE", depois recoloque o material.

P. 72, "Utilização de Material Transparente"

O material colocado é muito pequeno.

Pressione qualquer tecla para apagar o erro. Substitua por um material de tamanho adequado.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH ** C]

A temperatura do local onde a máquina está instalada subiu para um nível acima da temperatura ambiente na qual a máquina pode operar.

A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave de energia. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Ajuste a temperatura do local de instalação para uma onde a operação seja possível (15 a 32oC) e deixe a máquina à temperatura ambiente, depois ligue a energia.

[TEMPERATURE IS TOO LOW ** C]

A temperatura do local onde a máquina está instalada caiu para um nível abaixo da temperatura ambiente na qual a máquina pode operar.

A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave de energia. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Ajuste a temperatura do local de instalação para uma onde a operação seja possível (15 a 32 C) e deixe a máquina à temperatura ambiente, depois ligue a energia.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (apenas para o modelo de 54 pol.)

A altura dos cabeçotes de impressão é menor do que a altura especificada no computador.

A advertência indica que a altura dos cabeçotes de impressão é menor para a espessura do material especificada no computador. Os cabeçotes se movimentam para um local onde você pode ajustar a alavanca de ajuste de altura. Ajuste até a altura exibida, depois pressione ENTER.

P. 66, "Ajuste da Altura do Cabeçote para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)"

[WRONG CARTRIDGE]

Foi instalado um cartucho que não pode ser utilizado.

Retire o cartucho para apagar o erro. Utilize um cartucho do tipo especificado.

Capítulo 6 Especificações

Condições para Material Compatível

Largura do material

Modelo de 54 pol. 8,3 a 54 polegadas (210 a 1371 mm) Modelo de 30 pol. 7,2 a 30 polegadas (182 a 762 mm)

A) Espessura do material que pode ser cortada 0,08 a 0,22 mm (3,2 a 8,6 mil)

(depende da composição do material)

B) Espessura máxima do material (inclusive o papel de fundo

Apenas impressão: 1,0 mm (39 mil) (somente para o mod. 54") Efetuando corte: 0,4 mm (15 mil)

C) Diâmetro exterior do rolete 180 mm (7 pol.)

D) Diâmetro interior do tubo de papel (núcleo) 50,8 mm ou 76,2 mm (2 polegadas ou 3 polegadas)

Peso do rolete

Modelo de 54 pol. 30 kg (66 lb.) Modelo de 30 pol. 20 kg (44 lb.)

Outras condições

Os seguintes materiais não podem ser utilizados.

- > Material com uma onda interna (isto é, o material cuja superfície de impressão está no lado interno do rolete)
- > Material cuja extremidade está conectada ao tubo de papel (núcleo)
- > Material que está gravemente enrugado ou que tem uma forte tendência de reroll
- > Material que não pode resistir ao calor do sistema de aquecimento do material
- > Material cujo tubo de papel (núcleo) está dobrado ou esmagado
- > Material que pode dobrar sob seu próprio peso quando carregado

Esta máquina não pode imprimir necessariamente cada tipo de material. Ao selecionar o material, certifique-se de executar testes com antecedência para certificar-se de que a qualidade de impressão é satisfatória.



Área Máxima

A área de impressão ou corte ao longo do plano horizontal (a direção na qual os carrinhos e movem) é determinada pela posição dos roletes de pressão.



Área Máxima ao Utilizar Marcas de Corte

Quando forem utilizadas marcas de corte, a área de impressão ou corte é reduzida da área máxima por uma quantia igual à das marcas de corte.



A Localização do Corte do Material Durante Impressão Contínua

Quando o comando de corte do material é enviado a partir do computador, o local de corte no material é como mostrado na figura a seguir.



As condições de corte e a vida de serviço da lâmina se alteram de acordo com o material e o ambiente operacional, mesmo ao utilizar lâminas idênticas. A vida de serviço também difere de acordo com o tipo de lâmina. A seguir, um guia prático é mostrado.

Lâmina	Material	Força da	Deslocamento	Vida da lâmina
		lamina	da lamina	(guia gerai)
ZEC-U1005	Vinil para sinalização em geral	50 a 150 gf	0,25 mm	8.000 m
ZEC-U5025	Vinil para sinalização em geral	30 a 100 gf	0,25 mm	4.000 m
	Vinil fluorescente	120 a 200 gf	0,25 mm	4.000 m
	Vinil refletivo	100 a 200 gf	0,25 mm	4.000 m

Quando permanecerem áreas sem corte mesmo quando a força da lâmina for aumentada para um valor maior que 50 a 60 gf do que os valores mostrados nesta tabela, substitua a lâmina.

*Os valores para a "Vida da lâmina" são estimativas para o corte do material de tipo idêntico.



6.5 Especificações

		SP-540i	SP-300i	
Tecnologia de impressão		Jato de tinta piezelétrico		
Material Largura		210 a 1.371 mm (8,3 a 54 pol.)	182 a 762 mm (7,2 a 30 pol.)	
	Espessura	Máximo de 1,0 mm (39 mil) com revestimento, para impressão Máximo de 0,4 mm (16 mil) com revestimento e 0,22 mm (9 mil) sem revestimento, para corte		
	Diâmetro externo do rolete	Máximo de 180 mm (7 pol.)		
	Peso do rolete	Máximo de 30 kg (66 lb.)	Máximo de 20 kg (44 lb.)	
	Diâmetro do núcleo	50,8 mm (2 pol.) o	u 76,2 mm (3 pol.)	
Largura de impressão/corte (*1)		Máximo de 1.346 mm (53 pol.)	346 mm (53 pol.) Máximo de 736 mm (29 pol.)	
Cartuchos de tinta	Tipos	Cartucho de 220 cc / Cartucho de 440 cc		
Cores		Quatro cores (ciano, magenta, amarelo e preto)		
Resolução da impressão (pontos por polegada)		Máximo de 1.440 dpi.		
Velocidade de corte		10 a 300 mm/s		
Força da lâmina	Γ	30 a 200 gf		
Lâmina de corte	Тіро	Compatível com a se	érie Roland CAMM-1	
	Deslocamento da Iâmina	0 a 1,5 mm (0 a 0,059 pol.)		
Resolução do software (no corte)		0,025 mm/passo		
Precisão da distância (na	a impressão) (*2) (*3)	Erro de menos de $\pm 0,3\%$ da distância caminhada, ou $\pm 0,3$ mm, o que for maior		
Precisão da distância (no corte) (*3)		Erro de menos de ±0,4% da distância caminhada, ou ±0,3 mm, o que for maior. Quando foi efetuada correção de distância (quando a definição para [CALIBRATION] - [CUTTING ADJ.] foi feita): Erro de menos de ±0,2% da distância caminhada, ou ±0,1 mm, o que for maior		
Repetitividade (no corte) (*3) (*4)		±0.1 mm ou menos		
Precisão da distância para impressão e corte (*3) (*5)		±0,5 mm ou menos		
Precisão de alinhamento para impressão e corte na recarga do material (*3) (*6)		Erro de menos de $\pm 0,5\%$ da distância caminhada, ou ± 3 mm, o que for maior		
Sistema de aquecimento do material (*7)		Aquecedor de impressão, definição da faixa para a temperatura predefinida: 30 a 45°C (86 a 112°F). Secador, definição da faixa para a temperatura predefinida: 30 a 50°C (86 a 122°F)		
Conectividade		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, comutação automática)		
Função de economia de	energia	Recurso Sleep (Inativo) automático		
Requisitos de energia		AC 100 to 120 V ±10%, 7.6 A, 50/60 Hz ou AC 220 to 240 V ±10%, 3.9 A, 50/60 Hz	AC 100 to 120 V $\pm 10\%,$ 5.5 A, 50/60 Hz $$ ou AC 220 to 240 V $\pm 10\%,$ 2.8 A, 50/60 Hz	
Consumo de energia	Durante a operação	Aproximadamente 1.030 W	Aproximadamente 730 W	
	Modo Sleep (Inativo)	Aproximadamente 14 W	Aproximadamente 14W	
Nível de ruído acústico	Durante a operação	64 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)	64 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)	
	Durante standby	40 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)	40 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)	
Dimensões (com estande) (*8)		2.310 (W) x 740 (D) x 1125 (H) mm (90,9 (W) x 29,1 (D) x 44,3 (H) pol.)	1.700 (W) x 740 (D) x 1.125 (H) mm (66,9 (W) x 29,1 (D) x 44,3 (H) pol.)	
Peso (com estande)		112 kg (247 lb.)	89 kg (196 lb.)	
Ambiente	Ligado (*9)	Temperatura: 15 a 32°C (59 a 90°F) (20°C [68°F] ou mais, recomendado), umidade: 35 a 80% UR (sem condensação)		
Desligado Temperatura: 5 a 40°C (41 a 104°F), umidade: 20 a 80% UR (ser		e: 20 a 80% UR (sem condensação)		
Acessórios		Estandes exclusivos, cabo de força, lâmina, suporte da lâmina, clamps para materiais de impressão, flanges do material, lâmina de reposição para a faca separadora, kit de limpeza, software RIP, Manual do Usuário, etc.		

*1

O tamanho da impressão ou corte está sujeito às limitações do programa.

*2

- > Com filme Roland PET, caminho da impressão: 1 m
- > Temperatura: 25 C (77 F), umidade: 50%

*3

Não garantido quando o aquecedor de impressão ou secador for utilizado.

*4

- As seguintes condições devem ser atendidas:
- Tipo material: Material especificado pela Roland DG Corp.
- > O material do rolo deve ser colocado no eixo.
- > O item de menu [PREFEED] deve ser definido para "ENABLE".
- > Margens laterais: 25 mm ou mais para ambas as margens esquerda e direita
- > Margem frontal: 35 mm ou mais
- > Exclusão da expansão/contração do material
- Faixa para a precisão da repetição garantida
- Modelo de 54 pol.
- Para material com uma largura que excede 610 mm: Comprimento de 4.000 mm Para material com uma largura de 610 mm ou menos: Comprimento de 8.000 mm
- Modelo de 30 pol.
 Comprimento de 3.000 mm

*5

- Contanto que o comprimento do material seja menor que 3.000 mm
- > Temperatura: 25 C (77 F)
- > Exclusão de possível deslocamento causado por expansão/contração do material e/ou recarga do material.

*6

- > Tipo material: Filme Roland PET
- Tamanho dos dados: 1.000 mm na direção de alimentação do material, 1.346 mm (modelo de 54 pol.) ou 736 mm (modelo de 30 pol.) na direção do movimento do carrinho
- Sem laminação
- > Detecção automática de marcas de corte em 4 pontos quando o material é recarregado.
- > Durante o corte, o item de menu [PREFEED] deve ser definido para "ENABLE".
- Temperatura: 25oC (77oF)
- Exclui os efeitos do movimento inclinado e da expansão e contração do material.

*7

- Há necessidade de aquecimento após a inicialização. Isto pode levar de 5 a 20 minutos, dependendo do ambiente operacional.
- > Dependendo da temperatura ambiente e da largura do material, a temperatura predefinida pode não ser alcançada.

*8

> A profundidade quando a bandeja de cartucho de tinta incluída estiver instalada é 1.000 mm.

*9

Ambiente operacional

Umidade (sem condensação)







R1-090619