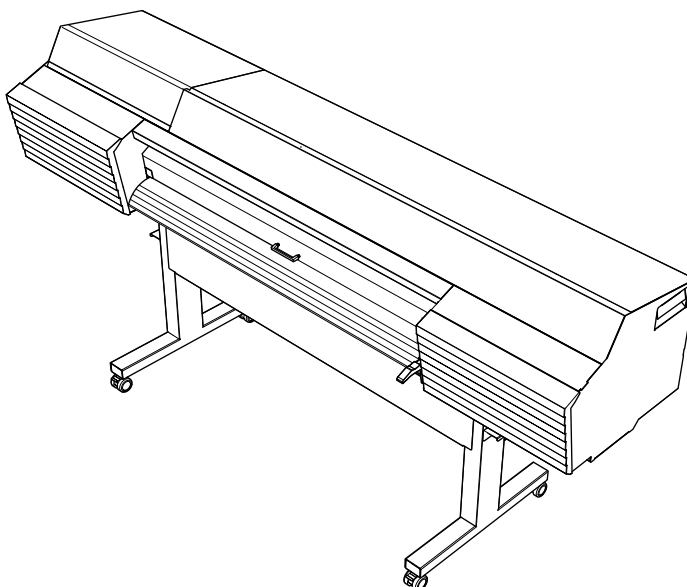


# SG-540 SG-300 Handleiding



**Dit apparaat bevat een inductieve zend/ontvangst-communicatievoorziening, die gebruik maakt van radiogolven (een zgn. RFID-apparaat).**

- RFID wordt gebruikt voor het lezen van de informatie op de inktzakken (of cartridges).
- Personen met een pacemaker of een ander medisch implantaat blijven het best uit de buurt van dit apparaat.
- Dit apparaat mag niet in ziekenhuizen e.d. worden gebruikt.

---

Bedankt voor uw aankoop van dit product.

- Lees dit document a.u.b. volledig door om dit product te leren kennen en op de juiste manier te bedienen. Bewaar deze handleiding op een veilige plaats op om hem later niet lang te hoeven zoeken.
  - Niets uit deze handleiding mag, onder welke vorm dan ook, worden gekopieerd of openbaar gemaakt zonder de schriftelijke toestemming van Roland DG.
  - De inhoud van deze handleiding en de specificaties van het product kunnen zonder voorafgaande kennisgeving gewijzigd worden.
  - Alle instructies in deze handleiding zouden eigenlijk moeten kloppen en werden ook gecontroleerd. Als u desondanks nog onduidelijke of foute dingen vindt, signaleer het Roland DG dan even SVP.
  - Roland DG kan niet aansprakelijk worden gesteld voor directe of indirecte schade die aan een fout gebruik van dit product te wijten zou kunnen zijn.
  - Roland DG kan niet aansprakelijk worden gesteld voor directe of indirecte schade c.q. winstderving, die aan het gebruik van een met dit apparaat vervaardigd product te wijten zou kunnen zijn.
- 

Roland DG Corporation



1000016177

R2-160909T

Voor de VS en Canada

#### FCC CAUTION

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

This transmitter must not be co-located or operated in conjunction with any other antenna or transmitter.

This device complies with Part 15 of FCC Rules and Industry Canada's licence-exempt RSSs. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

-----  
Le présent appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC et aux normes des CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes : (1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage, et (2) l'appareil doit accepter tout brouillage subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

This equipment complies with FCC/IC radiation exposure limits set forth for an uncontrolled environment and meets the FCC radio frequency (RF) Exposure Guidelines and RSS-102 of the IC radio frequency (RF) Exposure rules. This equipment has very low levels of RF energy that is deemed to comply without maximum permissive exposure evaluation (MPE).

-----  
Cet équipement est conforme aux limites d'exposition aux rayonnements énoncées pour un environnement non contrôlé et respecte les règles des radioélectriques (RF) de la FCC lignes directrices d'exposition et d'exposition aux fréquences radioélectriques (RF) CNR-102 de l'IC. Cet équipement émet une énergie RF très faible qui est considérée comme conforme sans évaluation de l'exposition maximale autorisée (MPE).

Dit product hanteert "GNU General Public License (GPL)/GNU Lesser General Public License (LGPL)"-software. Bij deze krijgt u de toelating de broncode van de GPL/LGPL-software op te vragen, te wijzigen en te verdelen. De GPL/LGPL-broncode voor dit product vindt u op de volgende website:  
<http://www.rolanddg.com/gpl/>

Roland DG heeft een licentie van de TPL Group voor het gebruik van de MMP-technologie.

Copyright © 2012 - 2013, Murata Manufacturing Co., Ltd. Alle rechten voorbehouden.

Herdistributie en gebruik in de bron en in binaire documenten, met of zonder aanpassingen, zijn toegestaan, mits aan de volgende voorwaarden wordt voldaan:

- Herdistributie van de broncode moeten de bovenstaande copyrightkennisgeving, deze lijst met voorwaarden en de volgende afwijzing van aansprakelijkheid bevatten.

Deze software wordt door de rechthebbenden en hun medewerkers "zoals ze is" geleverd, met alle eventuele fouten en zonder enige expliciete of impliciete garantie, inclusief garanties van verkoopbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel. In geen geval zullen de rechthebbenden of de medewerkers voor om het even welke directe, indirecte, bijkomende, speciale, of gewichtige schade aansprakelijk kunnen worden gesteld (met inbegrip van verwerving van substituuigoederen of de diensten; verlies van gebruik, gegevens, of winsten; of bedrijfsonderbreking) nochtans die op om het even welke theorie van aansprakelijkheid, hetzij in contract, strikte aansprakelijkheid, of onrechtmatige daad, die (met inbegrip van achteloosheid of anders) wordt veroorzaakt uit het gebruik van deze software voortkomt, zelfs indien geadviseerd van de mogelijkheid van dergelijke schade.

|                                                                     |           |
|---------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Hoofdstuk 1 Belangrijkste kenmerken.....</b>                     | <b>5</b>  |
| Voorstelling van de bedieningsorganen .....                         | 6         |
| Printer .....                                                       | 6         |
| Bedieningspaneel.....                                               | 11        |
| ⚠ Waarschuwingslabels .....                                         | 12        |
| Menuoverzicht .....                                                 | 13        |
| Hoofdpagina .....                                                   | 13        |
| Functiemenu .....                                                   | 17        |
| 'Language'- en 'Unit'-menu.....                                     | 18        |
| Belangrijke opmerkingen .....                                       | 19        |
| <b>Hoofdstuk 2 Basisbediening .....</b>                             | <b>21</b> |
| In-/uitschakelen van het apparaat.....                              | 22        |
| Inschakelen.....                                                    | 22        |
| Uitschakelen van het apparaat.....                                  | 23        |
| Voorzichtig met de stroomschakelaars .....                          | 24        |
| Energiebesparingsfunctie (Sleep mode) .....                         | 24        |
| Over het ondersteunde materiaal.....                                | 25        |
| Materiaaltypes .....                                                | 25        |
| Voorwaarden voor het materiaal.....                                 | 25        |
| Algemene werkwijze voor het printen.....                            | 26        |
| Werkwijze voor het printen .....                                    | 26        |
| Basisinstellingen voor het uitsnijden.....                          | 55        |
| Tips en trucs voor het uitsnijden .....                             | 55        |
| Belangrijke opmerking voor het uitsnijden.....                      | 55        |
| Voorkomen dat er te sterk aan het materiaal wordt getrokken .....   | 56        |
| Mesdruk instellen en test uitvoeren .....                           | 57        |
| Printen van snijtekens en uitsnijden.....                           | 59        |
| Wat zijn snijtekens?.....                                           | 59        |
| Printen en uitsnijden met snijtekens.....                           | 60        |
| Printen van snijtekens en uitsnijden: verhelpen van problemen ..... | 62        |
| Vervangen van een inktzak/een TR-reinigingszak .....                | 63        |
| Waarschuwing voor uitgeputte inkt.....                              | 63        |
| Waarschuwing, wanneer de TR-reinigingsvloeistof uitgeput is .....   | 63        |
| Vervangen van de inktzakken.....                                    | 64        |
| Vervangen van de TR-reinigingszak .....                             | 66        |
| Andere belangrijke handelingen .....                                | 68        |
| Laden van materiaalvellen (en instellingen) .....                   | 68        |
| Een printopdracht onderbreken of stoppen .....                      | 72        |
| Afsnijden van het materiaal.....                                    | 73        |
| <b>Hoofdstuk 3 Onderhoud.....</b>                                   | <b>75</b> |
| Dagelijks onderhoud .....                                           | 76        |
| Schoonmaak .....                                                    | 76        |
| Wanneer 'EMPTY DRAIN BOTTLE' wordt afgebeeld .....                  | 77        |
| Wat te doen met de afvalinkt.....                                   | 78        |
| Onderhoudsintervallen voor de printkoppen .....                     | 80        |
| Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt'.....                  | 81        |
| Medium/krachtige schoonmaak.....                                    | 81        |
| Manuele schoonmaak.....                                             | 83        |
| Wanneer is een manuele schoonmaak noodzakelijk? .....               | 83        |

|                                                                               |            |
|-------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Indien de tinten variëren .....                                               | 90         |
| Schudden van de inktzakken .....                                              | 90         |
| Indien de tinten nog steeds variëren .....                                    | 90         |
| Indien dropouts/kleurvariaties niet kunnen worden verholpen .....             | 91         |
| Super Cleaning .....                                                          | 91         |
| Schoonmaakstick .....                                                         | 94         |
| Vervangen van gebruiksgoederen .....                                          | 95         |
| Wisser vervangen .....                                                        | 95         |
| Schoonmaken van het wisserblad en vervangen van de kussentjes .....           | 98         |
| Vervangen van het mesje .....                                                 | 102        |
| Vervangen van het afsnijmesje .....                                           | 104        |
| Als u het apparaat langere tijd niet gebruikt .....                           | 107        |
| Doorgaan met het onderhoud .....                                              | 107        |
| Wat te doen met de afvalinkt .....                                            | 107        |
| <b>Hoofdstuk 4 Geavanceerde functies.....</b>                                 | <b>109</b> |
| Instellingsgeheugens gebruiken.....                                           | 110        |
| Huidige instellingen opslaan (Preset) .....                                   | 110        |
| Laden van eerder opgeslagen instellingen .....                                | 112        |
| Instellen van de materiaalverwarming .....                                    | 113        |
| Nut van de materiaalverwarming .....                                          | 113        |
| Instellen van de temperatuur voor de materiaalverwarming .....                | 113        |
| Temperatuurstelling tijdens het voorverwarmen .....                           | 115        |
| Drogen van het objecteinde .....                                              | 116        |
| Droogtijd na het printen instellen.....                                       | 117        |
| Correctiefuncties .....                                                       | 118        |
| Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen .....        | 118        |
| Nauwkeurigere correctie voor bidirectioneel printen .....                     | 119        |
| Correctie ter voorkoming van 'banding' (doorvoercorrectie).....               | 119        |
| Materiaalgerelateerde instellingen .....                                      | 122        |
| Wijzigen van de kophoogte .....                                               | 122        |
| Werken met doorzichtig materiaal .....                                        | 123        |
| Printen op materiaal dat erg traag droogt .....                               | 124        |
| Gebruik van materiaal dat maar moeilijk kan worden doorgevoerd .....          | 125        |
| Sneller printen bij gebruik van smal materiaal.....                           | 126        |
| Voorkomen dat het materiaal vuil wordt/dat er dots ontbreken .....            | 127        |
| Gebruik van sterk klevend materiaal.....                                      | 128        |
| Geavanceerde snijparameters.....                                              | 129        |
| Optimaliseren van de snijparameters .....                                     | 129        |
| Snijdiepte optimaal instellen .....                                           | 131        |
| Correctie van de afstandsnauwkeurigheid tijdens het uitsnijden .....          | 132        |
| Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad opvangen.....        | 133        |
| Voorrang van de instellingen op het apparaat t.o.v. de RIP-instellingen ..... | 135        |
| Automatische aanpassing aan de omgeving (Auto Env. Match) .....               | 137        |
| Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad corrigeren .....     | 138        |
| Geavanceerde instellingen voor het gebruik van snijtekens .....               | 140        |
| Handmatige uitlijning.....                                                    | 140        |
| Correctie van verschuivingen bij gebruik van snijtekens .....                 | 142        |
| Werken met een materiaaloprolsysteem .....                                    | 145        |

|                                                                            |            |
|----------------------------------------------------------------------------|------------|
| Over het oprolsysteem .....                                                | 145        |
| Bediening met 'Roland DG Mobile Panel' .....                               | 146        |
| Wat is 'Roland DG Mobile Panel'? .....                                     | 146        |
| Downloaden van 'Mobile Panel' .....                                        | 146        |
| Werken met 'Mobile Panel' .....                                            | 147        |
| Belangrijke opmerkingen voor het werken met 'Mobile Panel' .....           | 147        |
| Andere handige functies .....                                              | 149        |
| Printtesten in een horizontale schikking .....                             | 149        |
| Gebruik van materiaalflenzen voor een kokerdiameter van 2" .....           | 150        |
| <b>Hoofdstuk 5 Beheren van de printer .....</b>                            | <b>151</b> |
| Administratieve functies .....                                             | 152        |
| Printen van een systeemrapport .....                                       | 152        |
| Waarschuwing als een inktkleur uitgeput raakt.....                         | 152        |
| Weergave van de resterende materiaalhoeveelheid.....                       | 153        |
| Zorgen dat u nooit vergeet de resterende hoeveelheid in te vullen.....     | 155        |
| Printen van de resterende materiaalhoeveelheid .....                       | 156        |
| Systeembeheer van de printer .....                                         | 157        |
| Instellen van de menutaal en maateenheden .....                            | 157        |
| Activeren van de Bluetooth-communicatie .....                              | 157        |
| Bepalen wanneer de sluimerstand (Sleep) wordt geactiveerd.....             | 159        |
| Opvragen van de systeemgegevens .....                                      | 160        |
| Oproepen van de fabrieksinstellingen .....                                 | 161        |
| Verplaatsen en vervoeren van het apparaat .....                            | 162        |
| Voorbereidingen voor het transport van het apparaat .....                  | 162        |
| <b>Hoofdstuk 6 Verhelpen van problemen .....</b>                           | <b>169</b> |
| De print- of snijkwaliteit blijft ondermaats.....                          | 170        |
| Het resultaat blijft 'korrelig' of bevat horizontale lijnen (banding)..... | 170        |
| Tijdens het printen ontstaan er vegen op het materiaal .....               | 171        |
| Er zijn opvallende verschillen in bepaalde kleurtinten .....               | 172        |
| Het geprinte object wordt op de foute plaats uitgesneden.....              | 173        |
| Het materiaal zit strop .....                                              | 174        |
| Het materiaal zit plots strop .....                                        | 174        |
| De materiaaldoorvoer is onregelmatig.....                                  | 175        |
| Het materiaal golft of krimpt .....                                        | 175        |
| Schuine materiaaldoorvoer .....                                            | 176        |
| De materiaaldoorvoer is onregelmatig .....                                 | 176        |
| De printkop beweegt niet meer .....                                        | 177        |
| Doe eerst het volgende. . . ..                                             | 177        |
| Als de koppen nog steeds niet bewegen .....                                | 177        |
| Andere problemen .....                                                     | 179        |
| De printer werkt niet .....                                                | 179        |
| De materiaalverwarming werkt niet .....                                    | 180        |
| Het gewenste object wordt niet afgesneden .....                            | 180        |
| Indien u het peil in de drainageflens niet kunt achterhalen .....          | 181        |
| De bediening met 'Mobile Panel' werkt niet.....                            | 181        |
| Betekenis van de boodschappen .....                                        | 183        |

|                                                             |            |
|-------------------------------------------------------------|------------|
| Foutboodschappen.....                                       | 185        |
| <b>Hoofdstuk 7 Appendix.....</b>                            | <b>189</b> |
| Printgebied .....                                           | 190        |
| Printgebied.....                                            | 190        |
| Maximaal bruikbaar oppervlak .....                          | 190        |
| Maximaal werkoppervlak bij gebruik van snijtekens .....     | 190        |
| Afstand bij gebruik van een automatisch afsnijcommando..... | 191        |
| Over het mesje.....                                         | 192        |
| Plaatsing van de labels.....                                | 193        |
| Rechterkant .....                                           | 193        |
| Specificaties .....                                         | 194        |

Dit document geldt voor twee modellen: SG-540 en SG-300. In dit document wordt, voor de onderscheiding van de twee modellen, de volgende notatie gehanteerd, wanneer dit voor een bepaald betoog noodzakelijk is. Veruit de meeste afbeeldingen in dit document tonen de SG-540.

SG-540 — 54"-model  
SG-300 — 30"-model

Android™ en Google Play™ zijn handelsmerken of geregistreerde handelsmerken van Google Inc.  
iPhone, App Store en iTunes zijn in de VS en andere landen geregistreerde handelsmerken van Apple Inc.  
Alle vermelde bedrijfs- en productnamen zijn handelsmerken of geregistreerde handelsmerken van de betreffende eigenaars.

# Hoofdstuk 1 Belangrijkste kenmerken

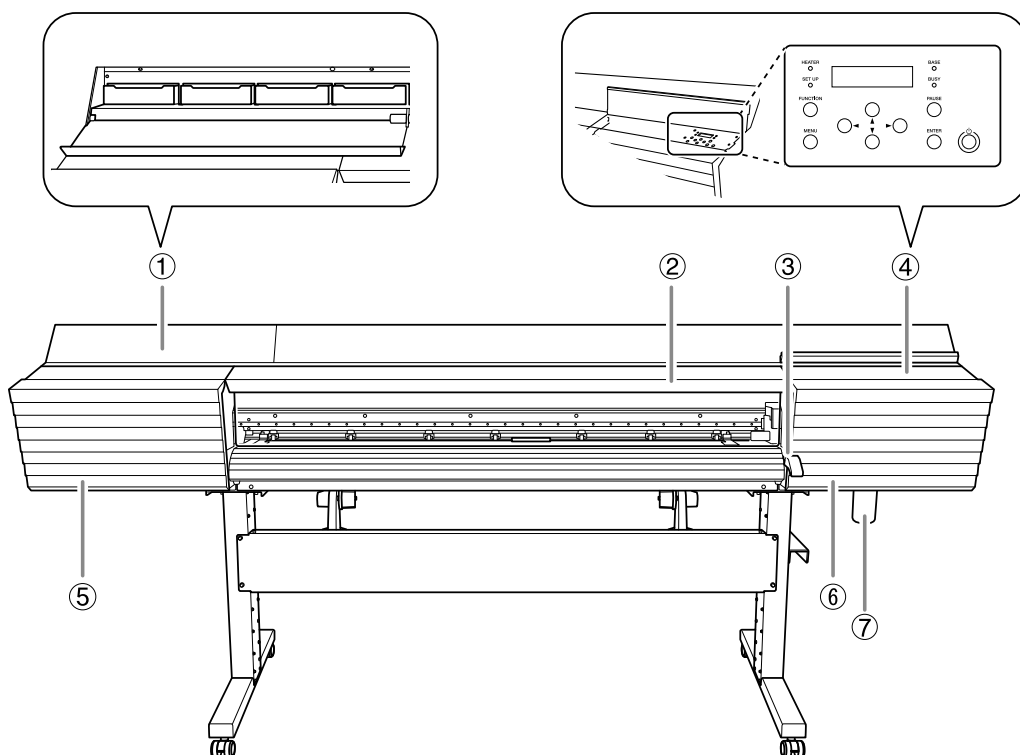
|                                                                                                            |    |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| Voorstelling van de bedieningsorganen.....                                                                 | 6  |
| Printer.....                                                                                               | 6  |
| Bedieningspaneel.....                                                                                      | 11 |
|  Waarschuwinglabels ..... | 12 |
| Menuoverzicht .....                                                                                        | 13 |
| Hoofdpagina .....                                                                                          | 13 |
| Functiemenu.....                                                                                           | 17 |
| 'Language'- en 'Unit'-menu.....                                                                            | 18 |
| Belangrijke opmerkingen .....                                                                              | 19 |
| Printer.....                                                                                               | 19 |
| Inktzakken.....                                                                                            | 20 |

# Voorstelling van de bedieningsorganen

1

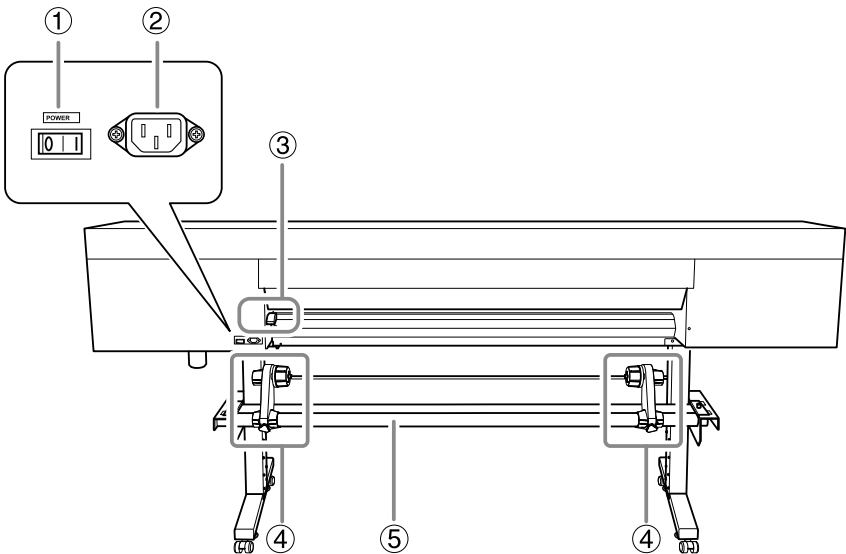
## Printer

### Voorkant



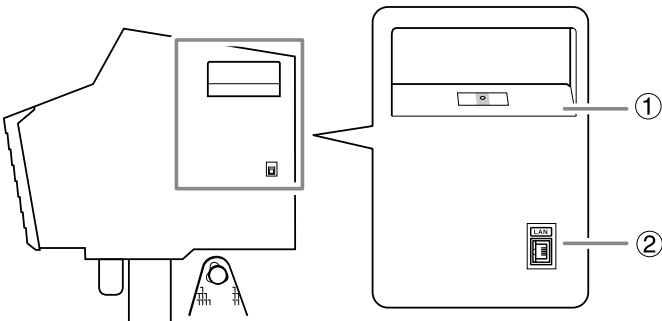
| Nr. | Naam                                    | Functie                                                                                                                                                           |
|-----|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ①   | <b>Klep van het inktvak, inktvakken</b> | Open deze klep om toegang te krijgen tot de inktbladen. Hij mag uitsluitend voor het vervangen van inktzakken worden geopend.                                     |
| ②   | <b>Frontkap</b>                         | Open deze kap alleen, wanneer dit echt nodig is – bv. om materiaal te installeren. In alle andere vallen moet de kap dicht blijven.                               |
| ③   | <b>Laadhendel (vooraan)</b>             | Moet u gebruiken om materiaal te laden.                                                                                                                           |
| ④   | <b>Bedieningspaneel en klep</b>         | Open de klep om toegang te krijgen tot het bedieningspaneel. Het bedieningspaneel hebt u voor het werken met dit apparaat nodig.<br>☞ "Bedieningspaneel", blz. 11 |
| ⑤   | <b>Linker kap</b>                       | Hoeft alleen voor onderhoudswerken te worden geopend.                                                                                                             |
| ⑥   | <b>Rechter kap</b>                      | Hoeft alleen voor onderhoudswerken te worden geopend.                                                                                                             |
| ⑦   | <b>Drainagefles</b>                     | Bevat de tijdens het printen vergaarde overtollige inkt.                                                                                                          |

Achterkant



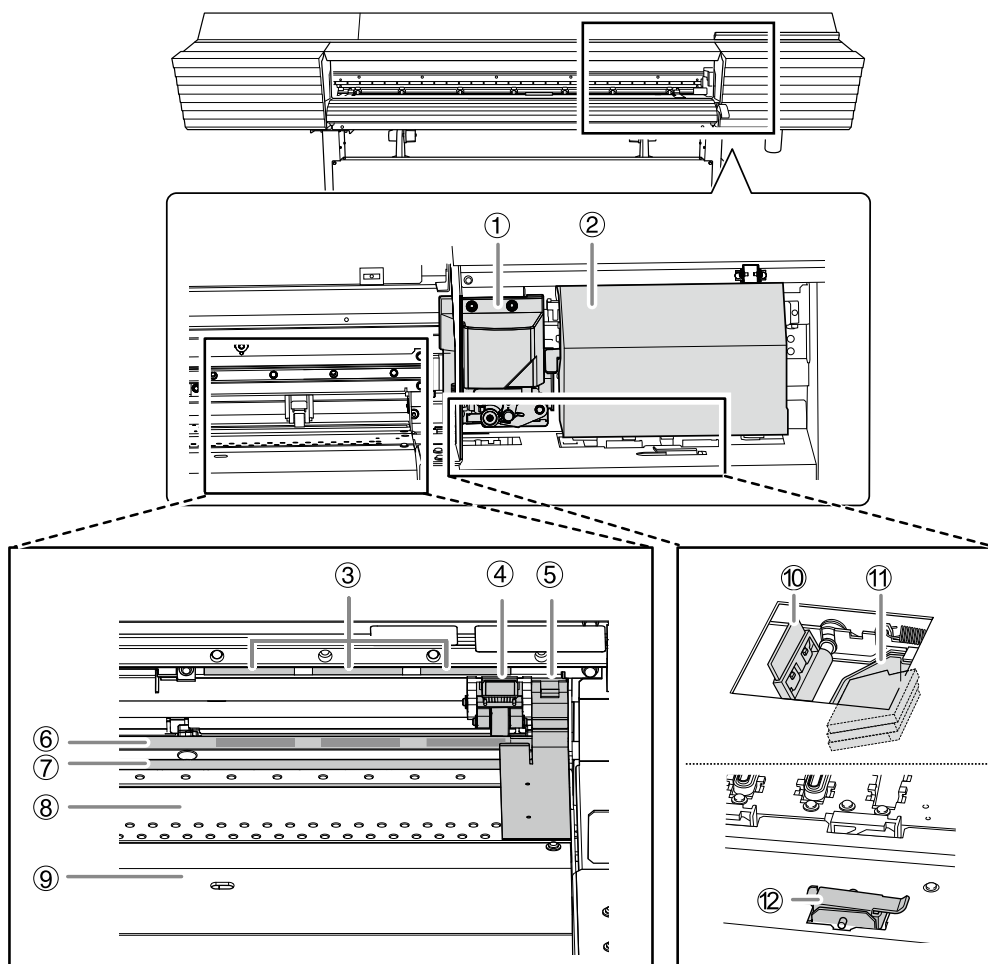
| Nr. | Naam                                 | Functie                                           |
|-----|--------------------------------------|---------------------------------------------------|
| ①   | <b>Hoofdnetshakelaar</b>             | Dient voor het in-/uitschakelen van het apparaat. |
| ②   | <b>Aansluiting voor het netsnoer</b> | Hier moet u de stroomkabel aansluiten.            |
| ③   | <b>Laadhendel (achteraan)</b>        | Moet u gebruiken om materiaal te laden.           |
| ④   | <b>Rolhouders</b>                    | Deze hebt u voor het laden van materiaal nodig.   |
| ⑤   | <b>Rolassen</b>                      | Deze hebt u voor het laden van materiaal nodig.   |

Zijkant



| Nr. | Naam                                   | Functie                                                                |
|-----|----------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| ①   | <b>Vak voor de schoonmaakvloeistof</b> | Hier moet u een blad met een TR-zak (schoonmaakvloeistof) installeren. |
| ②   | <b>Ethernet-connector</b>              | Hier kunt u een Ethernet-kabel aansluiten.                             |

## Gebied van de frontkap/printkopgebied



| Nr. | Naam                                           | Functie                                                                                                                                                                                               |
|-----|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ①   | <b>Snijwagen</b>                               | Hier bevinden zich het cutter- en afsnijmes.                                                                                                                                                          |
| ②   | <b>Printwagen</b>                              | Bevat de printkoppen.                                                                                                                                                                                 |
| ③   | <b>Markering</b>                               | Deze indicaties duiden de plaatsing van de grijpvlakken aan. Tijdens het laden van materiaal moeten de aandrukrollen op de aangeduide plaatsen worden geschikt.                                       |
| ④   | <b>Aandrukrollen (links, rechts en midden)</b> | Dienen voor het vasthouden van het materiaal, wanneer u de laadhendel laat zakken. De aandrukrollen dienen zich aan de linker en rechter rand evenals in het midden te bevinden.                      |
| ⑤   | <b>Materiaalklem</b>                           | Houdt de materiaalrand vast om te voorkomen dat het materiaal verschuift. Voorkomt bovendien dat het materiaal los komt te zitten en dat de materiaalvoorkant tijdens het printen de koppen verkrast. |

| Nr. | Naam                 | Functie                                                                                                                                                                                                |
|-----|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ⑥   | <b>Grijpvlakken</b>  | Deze vlakken regelen de materiaaldoorvoer.                                                                                                                                                             |
| ⑦   | <b>Mesbeschermer</b> | Het afsnijmes beweegt langsheen deze lijn. Bovendien voorkomt deze voorziening schade aan het mes.                                                                                                     |
| ⑧   | <b>Aandrijfrol</b>   | Zorgt tijdens het printen voor de materiaaldoorvoer. De ingebouwde zuigventilator zorgt ervoor dat het materiaal vlak ligt, terwijl de printverwarming het drogen en de hechting van de inkt versnelt. |
| ⑨   | <b>Uitvoerblad</b>   | Hier bevindt zich een droogverwarming die zorgt dat de inkt sneller droogt.                                                                                                                            |
| ⑩   | <b>Wisser</b>        | Reinigt de printkoppen tijdens de automatische of een handmatig gestarte schoonmaak.                                                                                                                   |
| ⑪   | <b>Wisserblad</b>    | Dit blad bevat de TR-schoonmaakvloeistof, die voor het schoonmaken van de wisser wordt gebruikt. Het bevat verder drie kussens.                                                                        |
| ⑫   | <b>Afvloeikraan</b>  | Open deze kraan om de besmette schoonmaakvloeistof uit het wisserblad te laten weglopen.                                                                                                               |

---

### Wanneer u tijdens een opdracht een kap opent

---

Wanneer u de front-, linker of rechter kap tijdens een printopdracht opent, terwijl de printkopwagen heen en weer beweegt, voert het apparaat een noodstop uit.

Tijdens deze noodstop beeldt het display de boodschap af dat de betreffende kap moet worden gesloten. Voer dan de afgebeelde instructies uit.

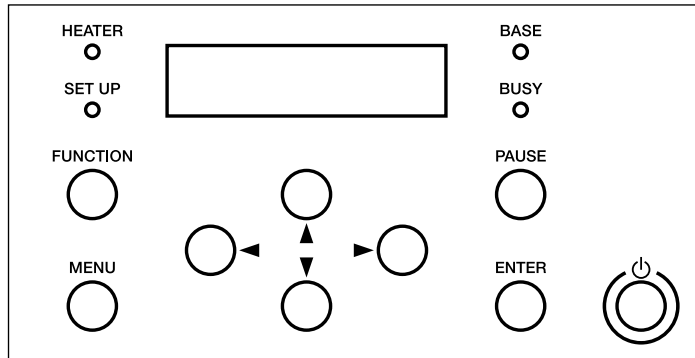
Na het sluiten van de betreffende kap verschijnt de volgende boodschap. Voer de afgebeelde instructie uit en druk op [ENTER]. De foutstatus wordt geannuleerd en het apparaat werkt opnieuw naar behoren.



```
PRESS THE ENTER  
KEY TO CONTINUE➔
```

Indien de hierboven getoonde boodschap niet verschijnt, kan de betreffende fout niet automatisch worden verholpen. Zie "Foutboodschappen", blz. 185.

# Bedieningspaneel



| Onderdeel       | Naam                     | Omschrijving                                                                                                                                                                                                               | Notatie in deze handleiding |
|-----------------|--------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
|                 | Display                  | Het display beeldt menu's en andere belangrijke gegevens af.                                                                                                                                                               |                             |
|                 | Secundaire netschakelaar | Hiermee kunt u de printer in- en uitschakelen. (Om de printer uit te schakelen moet u deze knop minstens één seconde ingedrukt houden.) Wanneer het apparaat zich in de sluimerstand bevindt, knippert de indicator traag. |                             |
| <b>ENTER</b>    | ENTER-knop               | Druk op deze knop om bepaalde instellingen en keuzes te bevestigen.                                                                                                                                                        | [ENTER]                     |
| <b>MENU</b>     | MENU-knop                | Met deze knop hebt u toegang tot de instelbare parameters.                                                                                                                                                                 | [MENU]                      |
| <b>FUNCTION</b> | FUNCTION-knop            | Druk hierop om een instelling van het menu te kunnen wijzigen, om de koppen schoon te maken, een printtest uit te voeren e.d.                                                                                              | [FUNCTION]                  |
| <b>PAUSE</b>    | PAUSE-knop               | Hiermee onderbreekt u een opdracht (pauze). Als de indicator oplicht, voert het apparaat geen commando's uit.                                                                                                              | [PAUSE]                     |
|                 | Cursorknoppen            | Hiermee kiest u de in het display getoonde parameters, beweegt u het materiaal handmatig voor- en achteruit enz.                                                                                                           | [◀] [▼] [▲] [▶]             |
| <b>BUSY</b>     | BUSY-indicator           | Licht tijdens het printen en daarmee samenhangende operaties op.                                                                                                                                                           | [BUSY]                      |
| <b>SETUP</b>    | SETUP-indicator          | Licht op, wanneer het materiaal naar behoren is geladen.                                                                                                                                                                   | [SETUP]                     |
| <b>BASE</b>     | BASE POINT-indicator     | Licht op, wanneer de oorsprong (waar de opdracht begint) ingesteld is.                                                                                                                                                     | [BASE]                      |
| <b>HEATER</b>   | HEATER-indicator         | Tijdens het warmlopen van de verwarming knippert deze indicator. Zodra de gevraagde temperatuur is bereikt, licht hij op.                                                                                                  | [HEATER]                    |

## Waarschuwinglabels

Alle gevaarlijke plaatsen van dit apparaat zijn voorzien van waarschuwinglabels. Die labels hebben de volgende betekenis. Volg alle waarschuwingen op. Verwijder nooit de labels en zorg ervoor dat ze altijd goed leesbaar blijven.

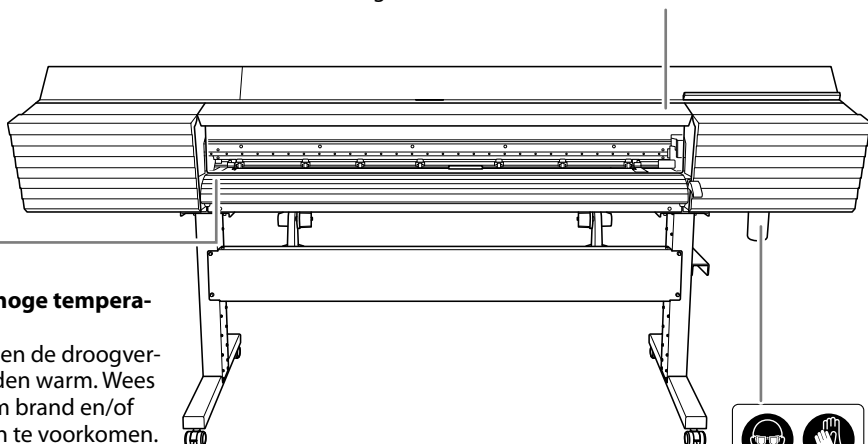
### **Voorzichtig: kneuzingen mogelijk**

Let er bij het sluiten van een kap op dat u uw vingers niet kneust.



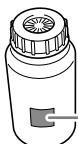
### **Voorzichtig: hoge temperatuur**

De aandrijfrol en de droogverwarming worden warm. Wees voorzichtig om brand en/of verbrandingen te voorkomen.



### **Inkt, schoonmaakproducten en afvalvloeistoffen zijn giftig**

Wanneer deze vloeistoffen in uw ogen of op uw huid belanden, kan dit schadelijk zijn voor uw gezondheid. Voor onderhoudswerken, het weggooien van afvalinkt enz. moet u een veiligheidsbril en handschoenen dragen (zie het veiligheidsinformatieblad; SDS).



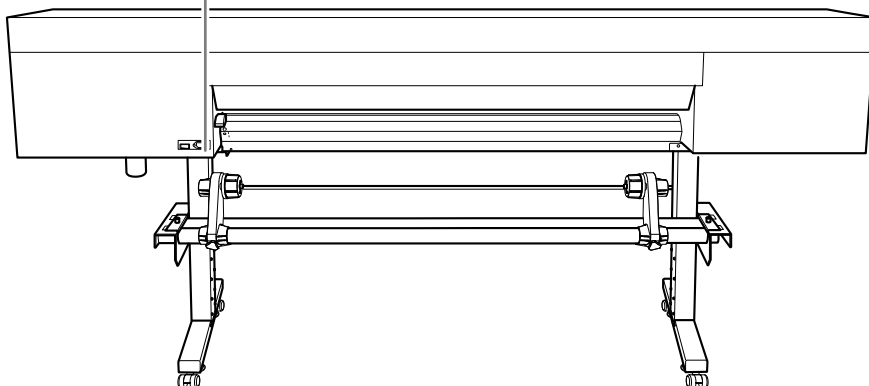
### **Ontvlambaar**

De inkt en afvalvloeistoffen zijn licht ontvlambaar. Nooit in de buurt van een open vuur plaatsen.

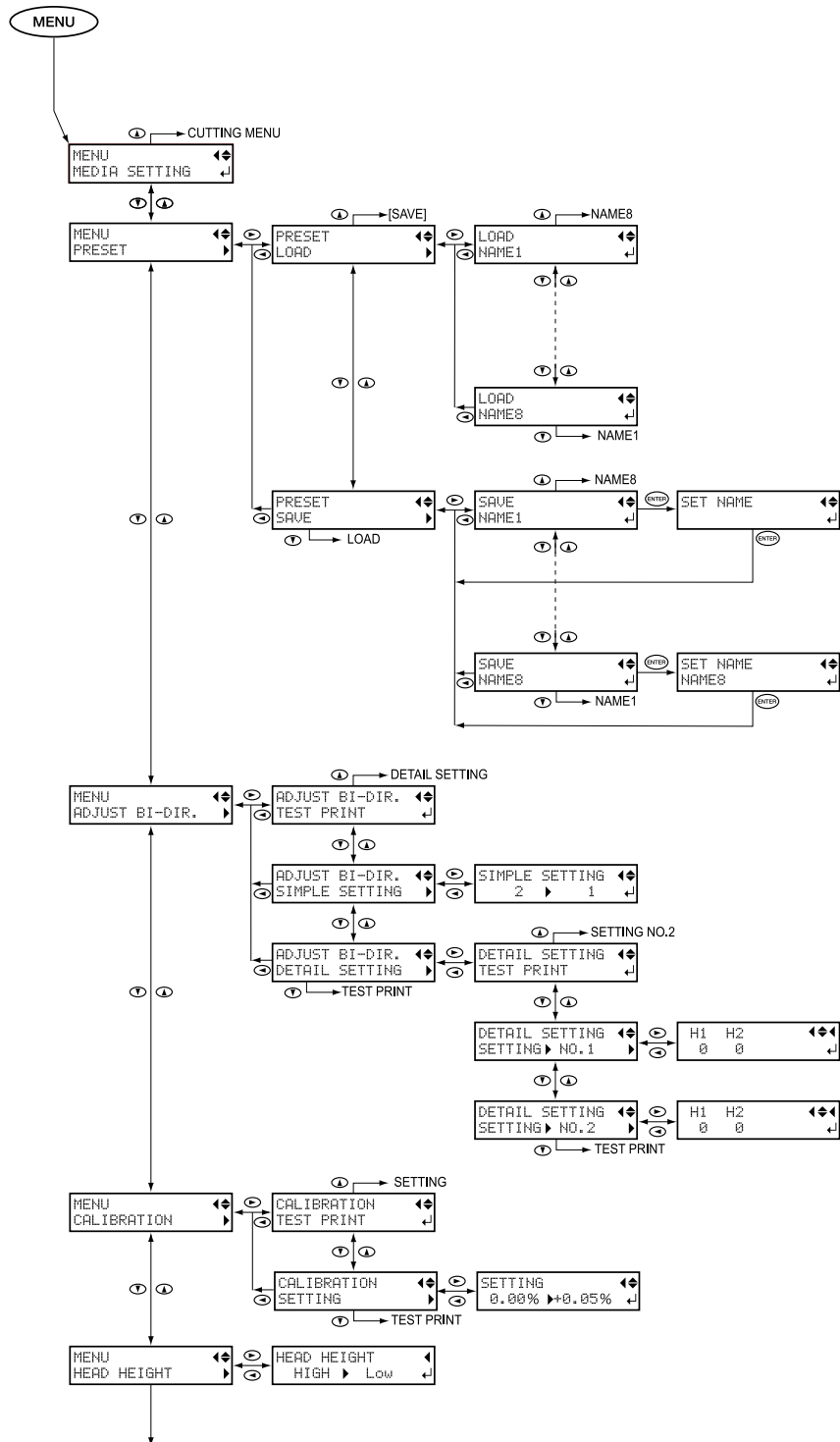


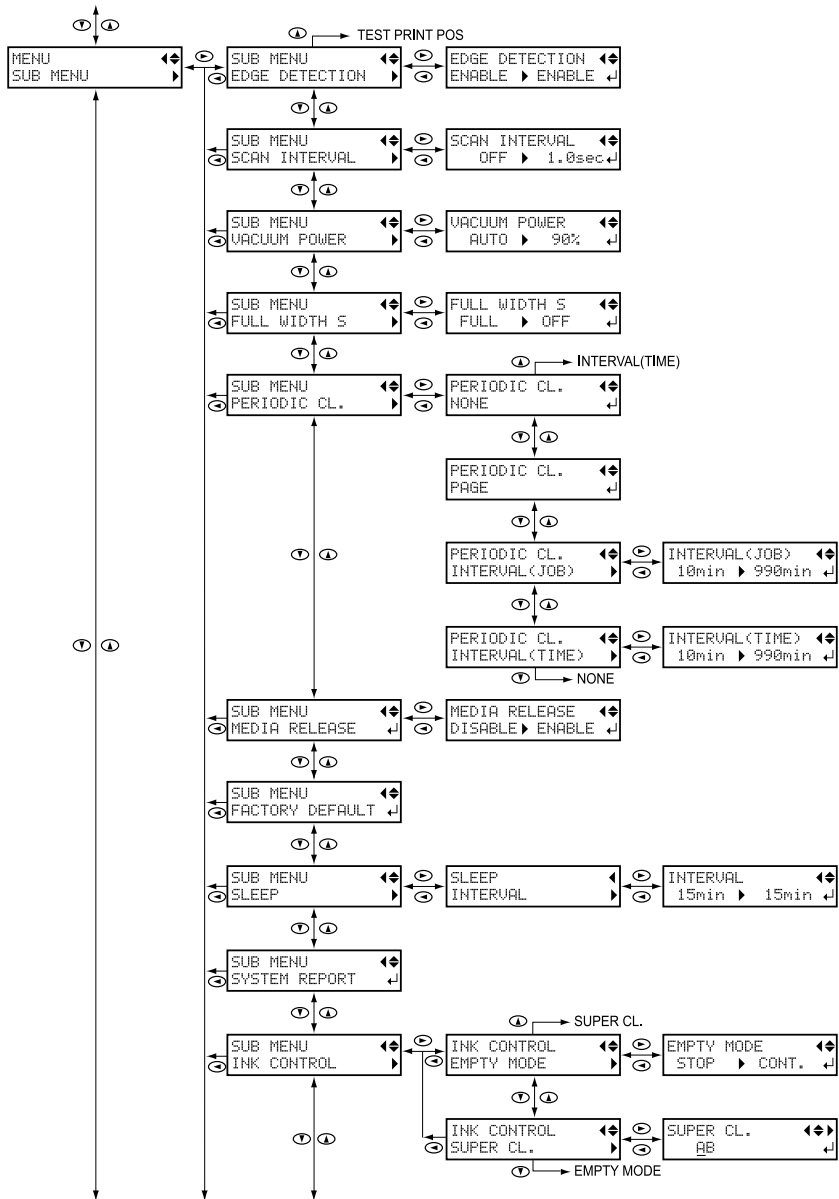
### **Voorzichtig: hoogspanning**

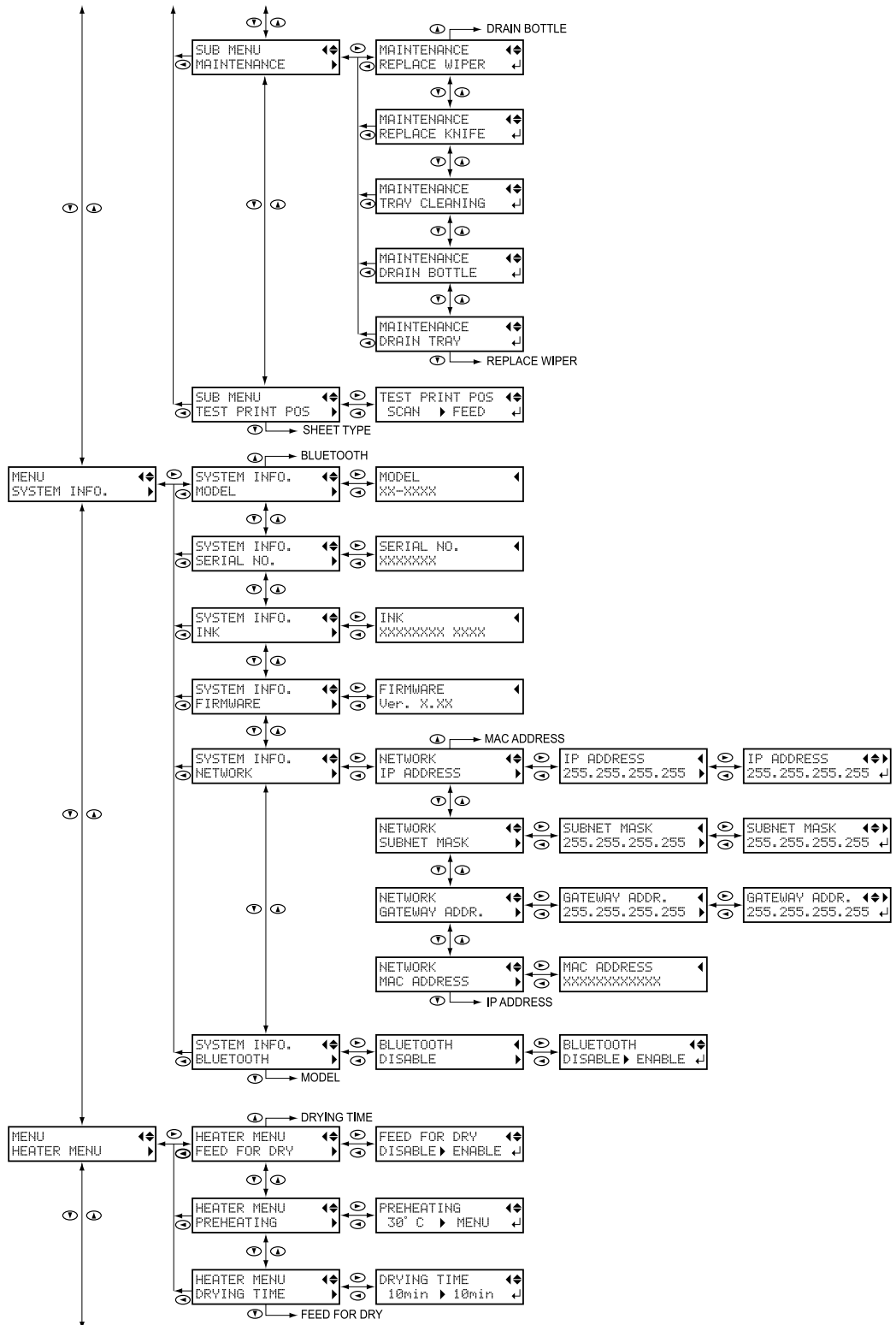
Na het verwijderen van een kap bestaat het gevaar voor ernstige elektrische schokken.

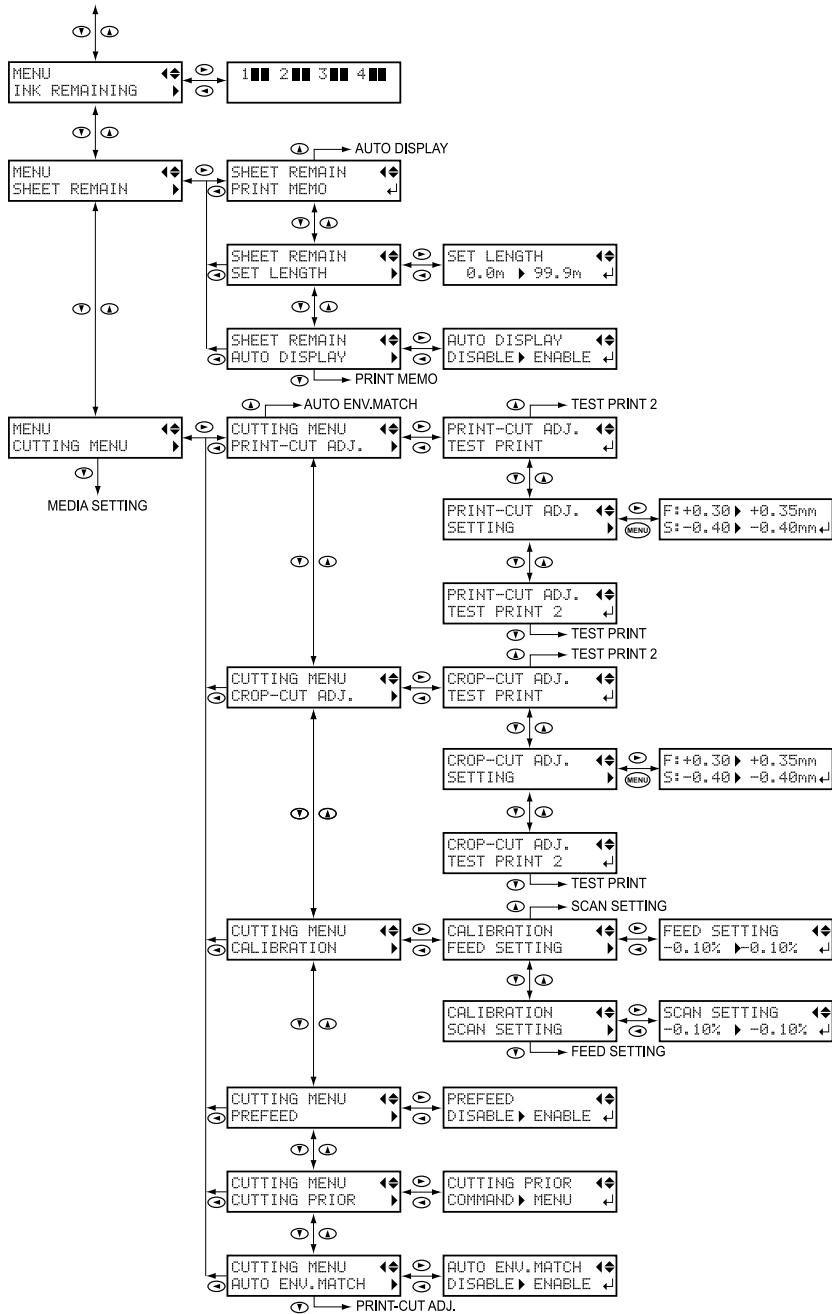


## Hoofdpagina









**FUNCTION**

PRINT LIGHT

FUNCTION BASE POINT (※1) → BASE POINT ALIGN POINT 1 (※1) (※2)

FUNCTION CLEANING → CLEANING TEST PRINT (※1) → CLEANING NORMAL CL. → CLEANING MEDIUM CL. → CLEANING POWERFUL CL. → CLEANING MANUAL CL. → TEST PRINT

MANUAL CL.

TEST PRINT

FUNCTION SHEET CUT (※1) → FUNCTION HEATER CONFIG → HEATER CONFIG PRINT 40° C → PRINT 40° C ▶ 45° C → HEATER CONFIG DRYER 40° C → DRYER 40° C ▶ 45° C → PRINT → PRINT-CUT ADJ. → CUT CONFIG TEST CUT (※1) → CUT CONFIG FORCE → FORCE 50 gf ▶ 50 gf → CUT CONFIG SPEED → SPEED 20 cm/s ▶ 20 cm/s → CUT CONFIG OFFSET → OFFSET 0.250mm ▶ 0.250mm → CUT CONFIG UP-SPEED → UP-SPEED 20 cm/s ▶ 20 cm/s → CUT CONFIG PRINT-CUT ADJ. → F: +0.30 ▶ +0.35mm S: -0.40 ▶ -0.40mm (※3) → TEST CUT

BASE POINT

DRYER

PRINT

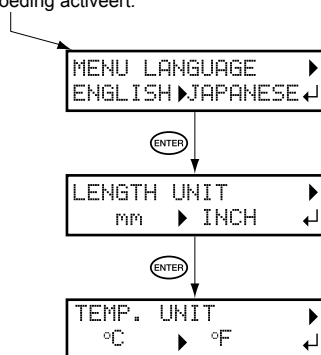
PRINT-CUT ADJ.

TEST CUT

- 17

## 'Language'- en 'Unit'-menu

Houd [MENU] ingedrukt, terwijl u de secundaire voeding activeert.



# Belangrijke opmerkingen

Dit apparaat is een precisietoestel. Om de mogelijkheden van dit apparaat ten volle te kunnen benutten moet u tijdens het gebruik de volgende dingen in de gaten houden. Doet u dat niet, dan laat de printkwaliteit niet alleen te wensen over, maar zou het apparaat ook stuk kunnen gaan of onnauwkeurige resultaten kunnen afleveren.

1

## Printer

### ***Dit apparaat is een precisietoestel.***

- Behandel het met de nodige zorg en stel het nooit bloot aan zware schokken of geweld.
- Houd uw handen of vingers nooit in het bereik achter de kap, in de buurt van de inktzakken of van andere gebieden binnenin het apparaat.

### ***Zet het apparaat op een geschikte plaats.***

- Zorg dat de temperatuur en de luchtvochtigheid op de opstellingsplaats binnen de vereiste perken liggen.
- Zet het apparaat op een stevige en veilige plaats waar u het zonder moeite kunt bedienen.

### ***De printkoppen zijn bijzonder gevoelig.***

- Raak ze zo zelden mogelijk aan en zorg er altijd voor dat het materiaal ze niet kan verkrassen.
- Om defecten te voorkomen moet u zorgen dat de printkoppen nooit uitdrogen. Het apparaat bevat weliswaar een voorziening om het uitdrogen van de koppen tegen te gaan, maar een foute bediening kan deze functie buiten spel zetten. Voer alleen de in de handleiding vermelde handelingen uit.
- Laat de inktzakvakken nooit lange tijd leeg staan. Anders zou de nog in het apparaat resterende inkt kunnen uitdrogen en de printkoppen kunnen verstopen.
- De printkoppen zijn onderhevig aan slijtage. Zij moeten op regelmatige tijdstippen worden vervangen. Hoe vaak dit bij u noodzakelijk is, hangt af van de gebruiksfrequentie.

### ***Dit apparaat wordt heet.***

- Versper de ventilatieopeningen nooit met stof, tape of andere voorwerpen.

## Inktzakken

---

### ***Er bestaan verschillende inktzaktypes.***

---

- Gebruik uitsluitend types die door dit apparaat worden ondersteund.

---

### ***Stel het apparaat nooit bloot aan sterke schokken en probeer het nooit te openen.***

---

- Laat het apparaat nooit vallen en schud het niet te hevig. Dergelijke schokken zouden er immers toe kunnen leiden dat het interne plasticzakje barst en dat de inkt begint uit te lekken.
- Voer nooit wijzigingen aan het apparaat door.
- Probeer nooit inkt bij te vullen.
- Als er inkt op uw kledij of handen spat, moet u die meteen uitwassen. Als u te lang wacht met het verwijderen van inktplekken, kunnen ze eventueel niet meer worden verwijderd.

---

### ***Opslag***

---

- Ongeopende inktzakken moet u op goed verluchte plaatsen bewaren waar de temperatuur –5~40°C bedraagt. Laat inktzakken nooit lange tijd op extreem koude of warme plaatsen liggen.

# Hoofdstuk 2 Basisbediening

|                                                                      |    |
|----------------------------------------------------------------------|----|
| In-/uitschakelen van het apparaat .....                              | 22 |
| Inschakelen .....                                                    | 22 |
| Uitschakelen van het apparaat .....                                  | 23 |
| Voorzichtig met de stroomschakelaars .....                           | 24 |
| Energiebesparingsfunctie (Sleep mode) .....                          | 24 |
| Over het ondersteunde materiaal .....                                | 25 |
| Materiaaltypes .....                                                 | 25 |
| Voorwaarden voor het materiaal .....                                 | 25 |
| Algemene werkwijze voor het printen .....                            | 26 |
| Werkwijze voor het printen .....                                     | 26 |
| Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen) .....           | 27 |
| Stap 2: Aanvankelijke correctie voor bidirectionele opdrachten ..... | 35 |
| Stap 3: Simultane instelling van meerdere aspecten .....             | 37 |
| Stap 4: Vastleggen van de oorsprong .....                            | 50 |
| Stap 5: Testprint en normale schoonmaak .....                        | 51 |
| Stap 6: Starten van een opdracht .....                               | 53 |
| Basisinstellingen voor het uitsnijden .....                          | 55 |
| Tips en trucs voor het uitsnijden .....                              | 55 |
| Belangrijke opmerking voor het uitsnijden .....                      | 55 |
| Voorkomen dat er te sterk aan het materiaal wordt getrokken .....    | 56 |
| Mesdruk instellen en test uitvoeren .....                            | 57 |
| Printen van snijtekens en uitsnijden .....                           | 59 |
| Wat zijn snijtekens? .....                                           | 59 |
| Printen en uitsnijden met snijtekens .....                           | 60 |
| Printen van snijtekens en uitsnijden: verhelpen van problemen .....  | 62 |
| Vervangen van een inktzak/een TR-reinigingszak .....                 | 63 |
| Waarschuwing voor uitgeputte inkt .....                              | 63 |
| Waarschuwing, wanneer de TR-reinigingsvloeistof uitgeput is .....    | 63 |
| Vervangen van de inktzakken .....                                    | 64 |
| Vervangen van de TR-reinigingszak .....                              | 66 |
| Andere belangrijke handelingen .....                                 | 68 |
| Laden van materiaalvellen (en instellingen) .....                    | 68 |
| Een printopdracht onderbreken of stoppen .....                       | 72 |
| Afsnijden van het materiaal .....                                    | 73 |

# In-/uitschakelen van het apparaat

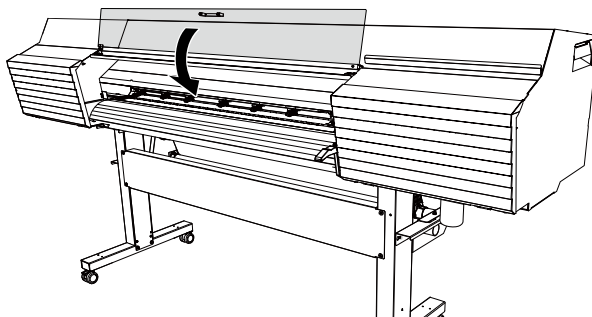
## Inschakelen

- ⚠ WAARSCHUWING** Zolang u niet van plan bent te printen moet u de secundaire voeding uitschakelen of het materiaal verwijderen.  
Omdat eenzelfde gebied voortdurend aan hitte staat blootgesteld, zou het materiaal kunnen beginnen branden of op z'n minst giftige gassen kunnen afgeven.

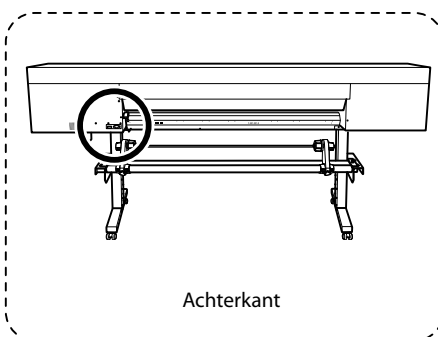
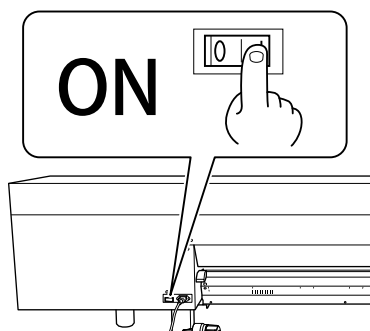
2

### Procedure

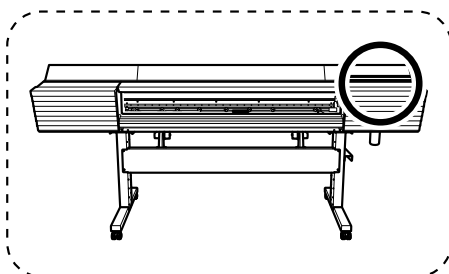
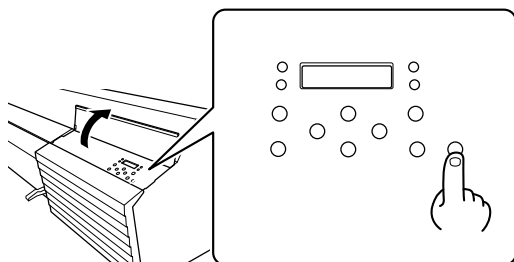
- 1 Sluit de frontkap.



- 2 Activeer de hoofdnetschakelaar.



- 3 Activeer de secundaire netschakelaar.

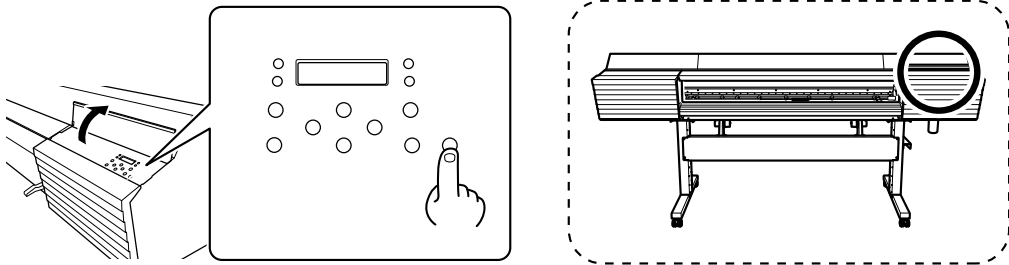


## Uitschakelen van het apparaat

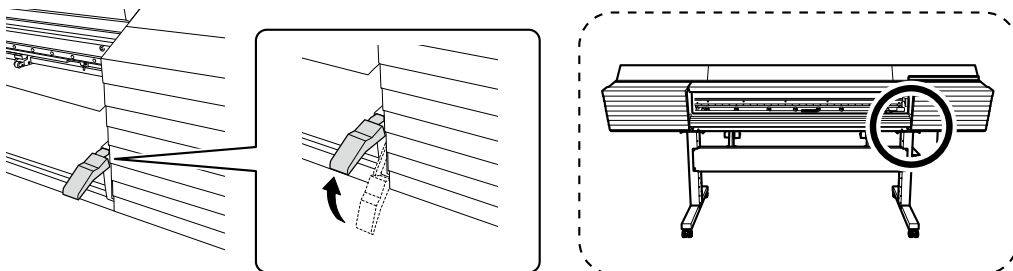
- ⚠ WAARSCHUWING** Zolang u niet van plan bent te printen moet u de secundaire voeding uitschakelen of het materiaal verwijderen.  
Omdat eenzelfde gebied voortdurend aan hitte staat blootgesteld, zou het materiaal kunnen beginnen branden of op z'n minst giftige gassen kunnen afgeven.

### Procedure

- 1 Schakel de secundaire voeding na de laatste opdracht uit.**  
Houd de secundaire netschakelaar minstens 1 seconde ingedrukt.



- 2 Til de laadhendel op en verwijder het materiaal.**  
Zolang u het apparaat niet gebruikt, maar de secundaire voeding ingeschakeld laat, moet u de laadhendel optillen.



## Voorzichtig met de stroomschakelaars

***De hoofdnetschakelaar moet altijd geactiveerd moeten blijven.***

Schakel de hoofdnetschakelaar nooit uit. Als hij uit staat, kan de automatische periodieke schoonmaak niet worden uitgevoerd. Dit automatische onderhoud is belangrijk voor het behoud van de goede staat. De printkoppen zouden bv. beschadigd kunnen zijn.

***Zet de hoofdnetschakelaar van de printer nooit uit en verbreek nooit de aansluiting op het lichtnet, terwijl er nog een opdracht wordt uitgevoerd.***

Door het uitschakelen of het verwijderen van het netsnoer, terwijl er een opdracht wordt uitgevoerd, zou u de printkoppen kunnen beschadigen. Schakel eerst altijd de secundaire voeding uit. Als de stroom uitvalt (of iemand hem uitzet) moet u de secundaire voeding onmiddellijk opnieuw inschakelen.

## Energiebesparingsfunctie (Sleep mode)

Dit apparaat biedt een energiebesparingsmode (Sleep) en “dommelt” dus in, als het een tijdlang geen data ontvangt. Volgens de fabrieksinstelling wordt de sluimerstand na 30 minuten geactiveerd. In de sluimerstand knippert de secundaire netschakelaar heel traag. Om het apparaat in deze staat “wakker te maken” hoeft u maar op een knop te drukken of de dataoverdracht van de computer te starten.

De duur vóór het activeren van de sluimerstand kan worden gewijzigd. Om het stroomverbruik zo efficiënt mogelijk te houden adviseren wij de energiebesparingsfunctie altijd te gebruiken en eventueel zelfs minder dan 30 minuten te kiezen.

☞ "Bepalen wanneer de sluimerstand (Sleep) wordt geactiveerd", blz. 159

# Over het ondersteunde materiaal

## Materiaaltypes

In deze handleiding noemen we het voor de uitvoer gebruikte papier het "materiaal". Dit apparaat laat het gebruik van de volgende materiaaltypen toe.

- **Materiaalrollen: materiaal dat rond een kartonnen koker gewikkeld is**
- **Velmateriaal: losse materiaalvellen, in de regel met standaardafmetingen**

Voor elke opdracht kunt u in de regel kiezen uit verschillende materiaaltypes (op rol of als losse vellen). Raadpleeg de leverancier(s) voor meer details over de verschillende materiaaltypes.

2

## Voorwaarden voor het materiaal

Dit apparaat is niet voor eender welk materiaaltype geschikt. Alvorens een ander soort materiaal te kopen moet u een aantal testen doorvoeren om na te gaan of het materiaal voldoet.

### Afmetingen

|                                                      | 54"-model                                           | 54"-model |
|------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|-----------|
| <b>Breedte (*a)</b>                                  | 210~1370mm                                          | 182~762mm |
| <b>Materiaaldikte die kan worden afgesneden (*a)</b> | 0,08~0,22mm (naar gelang de materiaalsamenstelling) |           |
| <b>Maximale materiaaldikte (met onderlaag) (*a)</b>  | Alleen printen: 1,0mm<br>Voor het uitsnijden: 0,4mm |           |
| <b>Buitendiameter van de rol</b>                     | 210mm                                               |           |
| <b>Diameter van de (kartonnen) rolkoker</b>          | 76,2mm (3") of 50,8mm (2") (*b)                     |           |

\*a: Zowel voor materiaalrollen als vellen.

\*b: Voor materiaal met een 2"-rolkoker hebt u optionele materiaalflenzen nodig. Neem hiervoor contact op met uw erkende Roland DG-dealer.

### Maximaal rolgewicht

54"-model: 30kg

30"-model: 25kg

Opmerking: Bij gebruik van een oproleenheid worden de materiaalafmetingen bepaald door de waarden van de oproleenheid.

### Andere voorwaarden

De volgende materiaalsoorten kunt u niet gebruiken:

- Materiaal dat aan de (kartonnen) rolkoker is vastgeplakt.
- Zwaar vervormd materiaal of materiaal dat meteen weer oprolt.
- Materiaal dat niet bestand is tegen de warmte van de verwarmingen.
- Materiaal met een vervormde of gescheurde rolkoker.
- Materiaal dat onder het eigen gewicht begint door te hangen.
- Materiaal op een doorhangende rol.
- Materiaal dat niet perfect recht werd opgerold.

# Algemene werkwijze voor het printen

## Werkwijze voor het printen

2

### Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen) (blz.27)

Installeer eerst materiaal in de printer. Laad het materiaal vervolgens conform de instructies.



### Stap 2: Aanvankelijke correctie voor bidirectionele opdrachten (blz.35)

Voer alle eventueel noodzakelijke correcties uit. Deze stap moet tijdens de eerste ingebruikname hoe dan ook worden uitgevoerd.



### Stap 3: Simultane instelling van meerdere aspecten (blz.37)

De belangrijkste parameters voor de uitvoer kunnen met een verkorte procedure worden ingesteld.



### Stap 4: Vastleggen van de oorsprong (blz.50)

Stel de oorsprong in om het uitvoergebied vast te leggen.



### Stap 5: Testprint en normale schoonmaak (blz.51)

Vóór het starten van een printopdracht moet u nagaan of alle dots geprint worden. Als er dots ontbreken, moet u de koppen schoonmaken.



### Stap 6: Starten van een opdracht (blz.53)

Start de dataoverdracht van de printer.

Hierboven vindt u de algemene werkwijze voor printopdrachten. Voer, tijdens de allereerste opdracht, alle stappen uit. Eens u het apparaat wat beter kent, kunt u, indien nodig, nog preciezere instellingen hanteren. Wanneer u het apparaat langere tijd gebruikt hebt, moet u meerdere onderhoudstaken uitvoeren.

## Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)

Installeer de materiaalrol in de printer. Wanneer u dit gedaan hebt, licht [SETUP] op.

### ⚠ OPGELET

Laad het materiaal altijd naar behoren.

Anders zou de rol namelijk kunnen vallen en zware verwondingen kunnen veroorzaken.

### ⚠ OPGELET

Een materiaalrol weegt  $\pm 30$ kg. Wees uiterst voorzichtig om te voorkomen dat u zich verwondt.

### ⚠ OPGELET

Gebruik nooit materiaalrollen, die meer dan 30kg (of 25kg voor het 30"-model) wegen.

Het apparaat kan het gewicht van zwaardere rollen niet aan en zou dus kunnen kantelen. In het beste geval valt de rol gewoon uit het apparaat.

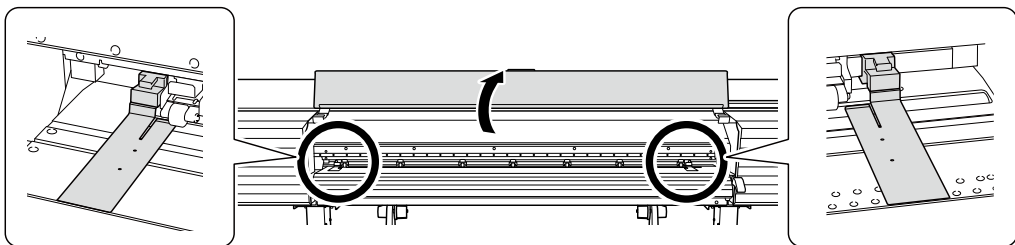
2

### 1. Installeer de materiaalrol op de materiaalhouders.

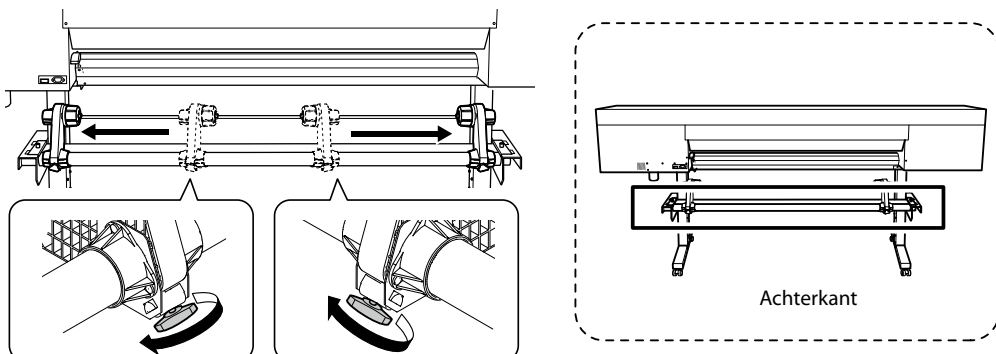
Opmerking: De materiaalhouders van dit apparaat zijn bedoeld voor materiaalrollen met een kartonnen koker van 3". Voor materiaal met een 2"-rolkoker hebt u optionele materiaalflenzen nodig. Neem hiervoor contact op met uw erkende Roland DG-dealer.

#### 1 Open de frontkap.

#### 2 Schuif de materiaalklemmen naar de linker- c.q. rechterkant.

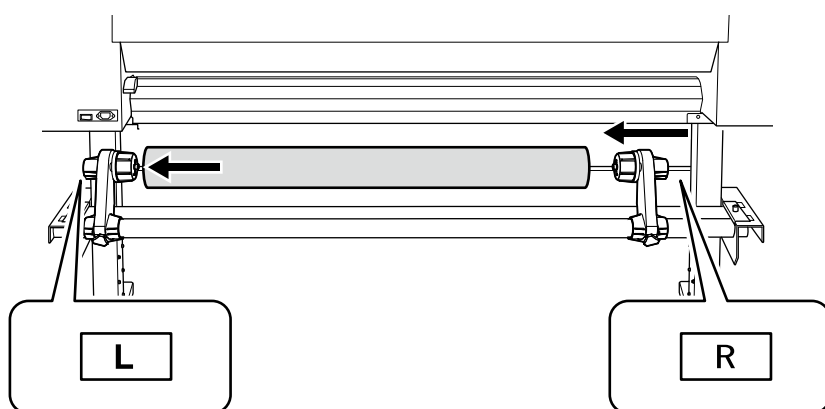
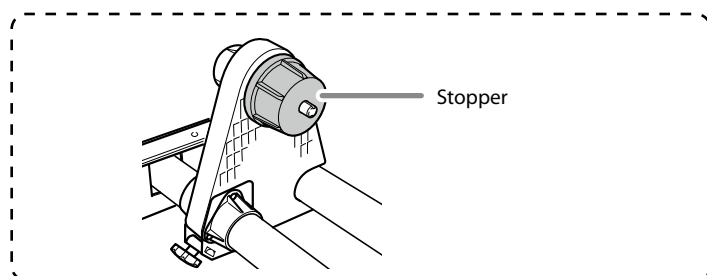


#### 3 Draai de klemschroeven van de materiaalhouders los en schuif deze laatste naar links c.q. rechts.



- 4 **Schuif de kartonnen koker op de "L"-materiaalhouder en schuif de "R"-houder vervolgens zo ver naar links tot ook het andere uiteinde van de koker vastzit.**

Schuif de koker helemaal op de houders om te voorkomen dat het materiaal los komt te zitten.



**Belangrijk: Let op een goede plaatsing van de "L"-materiaalhouder.**

Wanneer de "L"-materiaalhouder zich op de foute plaats bevindt, werkt de materiaaldoorvoer eventueel niet naar behoren – dit levert een ondermaatse printkwaliteit op. De juiste plaatsing kan op de volgende manier worden achterhaald.

**Belangrijk: Zet de materiaalhouders nog niet klem.**

Met de hierna vermelde stappen kunt u de plaatsing van de materiaalhouders vóór het klemzetten corrigeren. Zet de materiaalhouders dus nog niet klem.

## 2. Keuze van de houderposities en klemzetten van de materiaalhouders

### ⚠ OPGELET

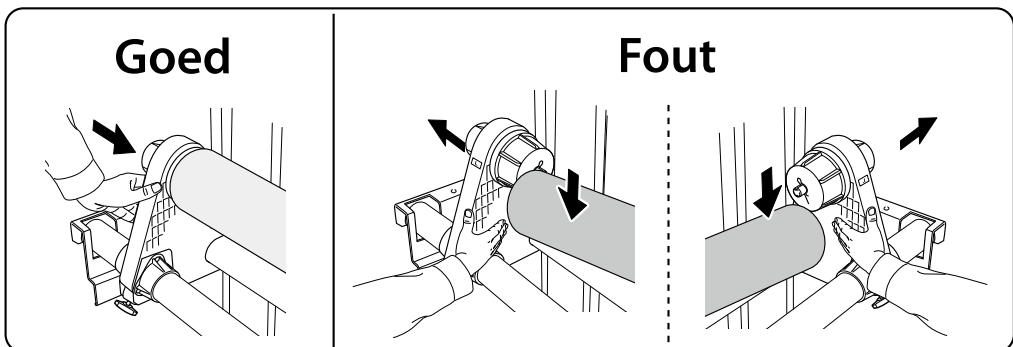
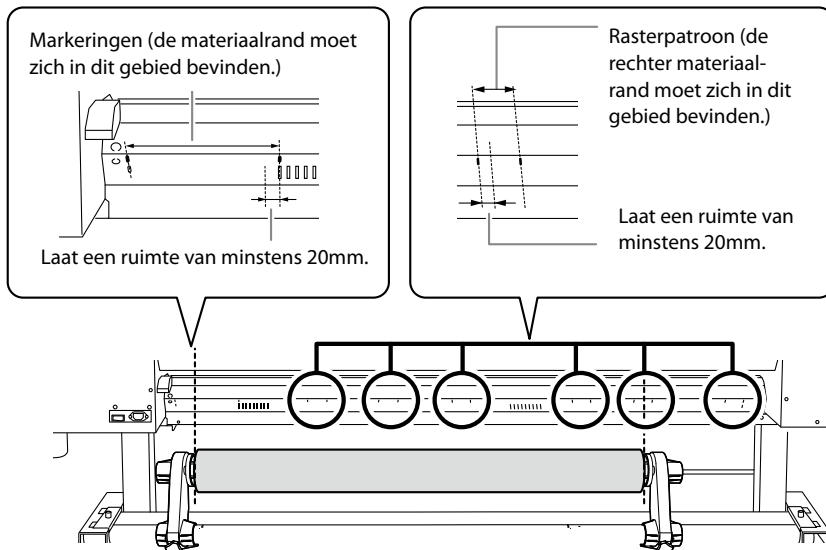
Raak alleen de uitdrukkelijk vermelde gebieden aan. Pak nooit het materiaal vast.

Anders zou de rol namelijk kunnen vallen en zware verwondingen kunnen veroorzaken.

### 1 Houd, tijdens de keuze van de houderposities, de markeringen in de gaten.

Let, tijdens de positiekeuze, op de volgende dingen.

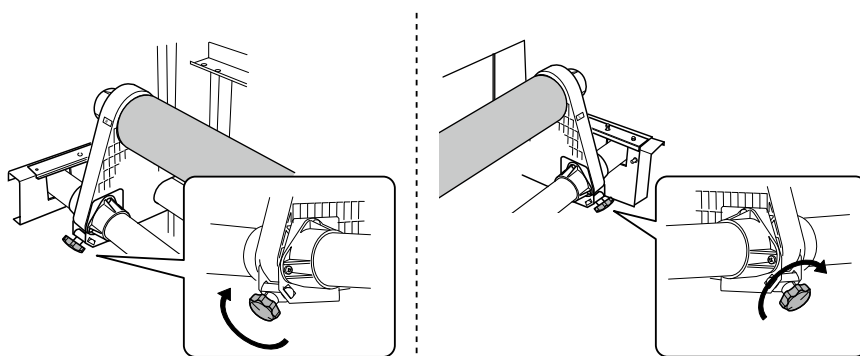
- Pak de buitenkanten van de twee houders vast, terwijl u het materiaal verschuift.
- Zorg ervoor dat de houders zich binnen het bereik van de markeringen bevinden.
- De linker materiaalrand moet zich binnen het bereik van de markeringen voor de linker houder bevinden.
- De linker c.q. rechter materiaalrand mag zich nooit 20mm of minder van de rechter (links) c.q. linker (rechts) markeringsrand bevinden.



**Belangrijk: Schik de linker en rechter materiaalrand naar wens.**

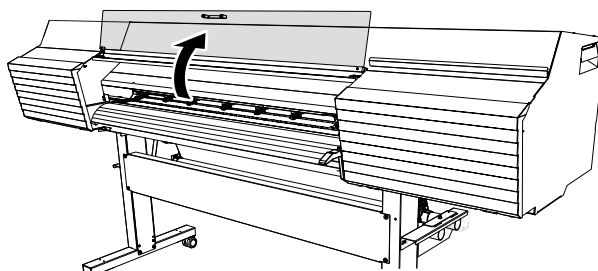
Als de linker- of rechterrand zich na het uitvoeren van deze stap niet boven een grijpvlak bevinden, moet u deze stap herhalen tot dit wel het geval is. Indien u het materiaal handmatig verschuift, wordt het tijdens het printen eventueel scheef doorgevoerd – en dat is nefast voor de printkwaliteit.

- 2** Zet de materiaalhouders klem door de schroeven aan te draaien.

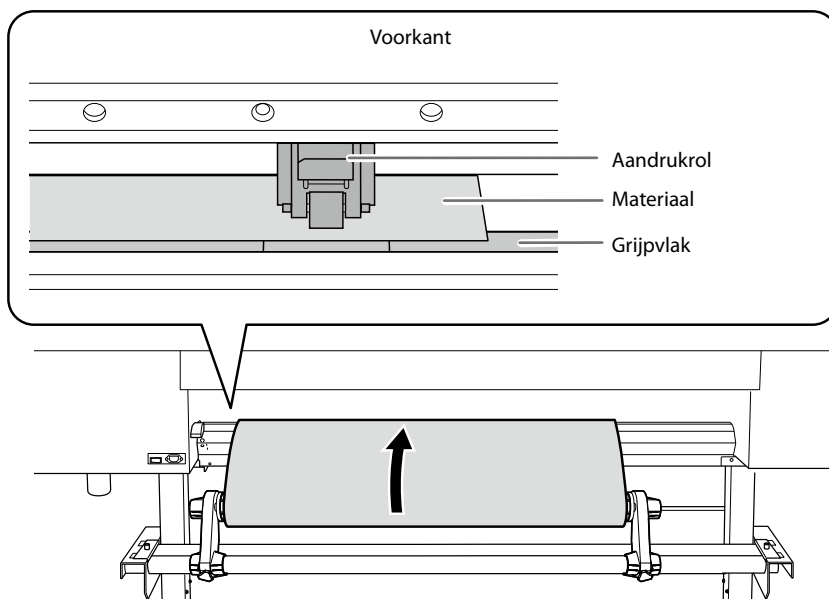


- 3.** Trek het materiaal tot bij de aandrijfrol.

- 1** Open de frontkap.



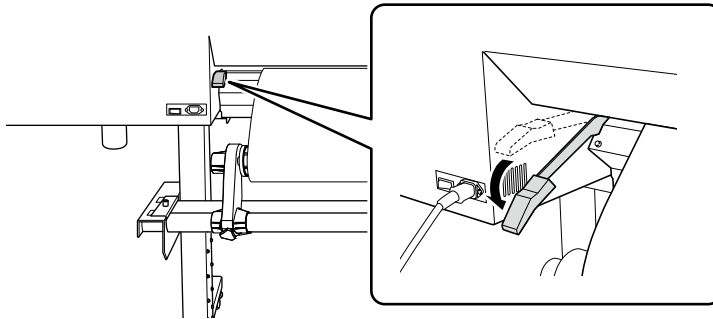
- 2** Schuif de voorkant van het materiaal tussen de grijpvlakken en de aandrukrollen door.



**3 Klap de laadhendel aan de achterkant neer.**

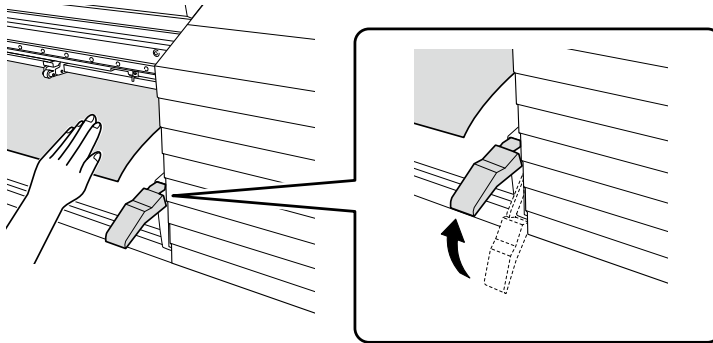
Het materiaal zit nu klem.

Het display beeldt nu de boodschap "CLOSE FRONT COVER" af. Die mag u momenteel nog negeren.

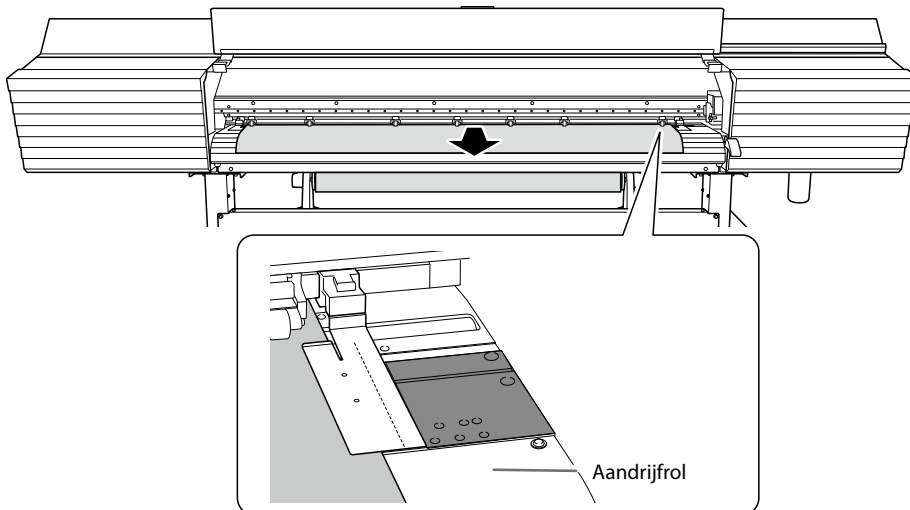


**4 Ga aan de voorkant van de printer staan. Druk lichtjes op het materiaal, terwijl u de laadhendel aan de voorkant optilt.**

Het materiaal komt los te zitten.



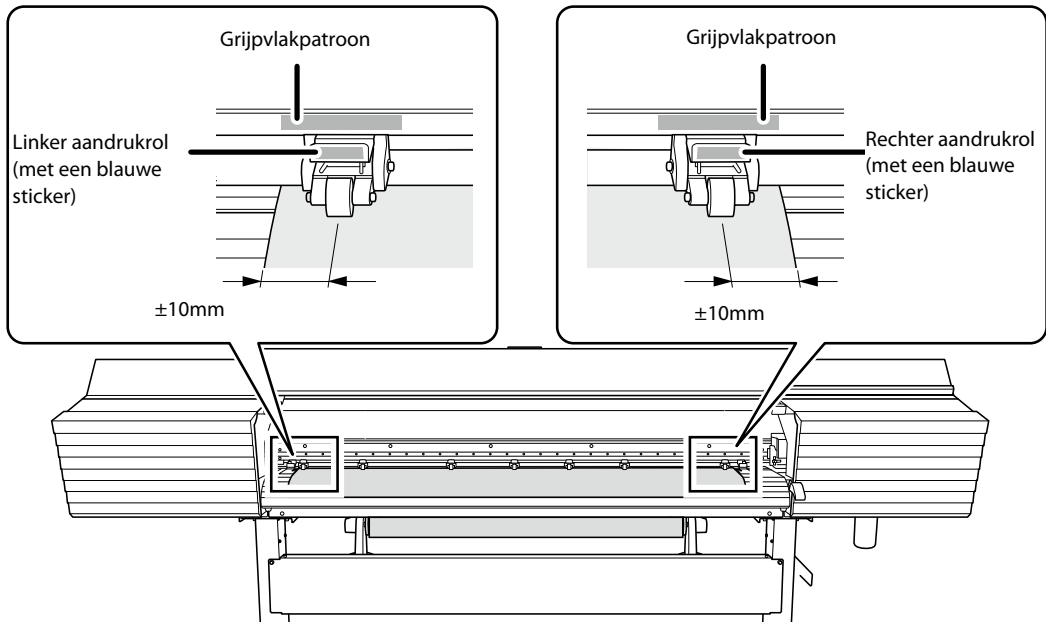
**5 Trek het materiaal tot bij de aandrijfrol.**



## 4. Bevestig het materiaal.

### 1 De linker en rechter aandrukrol (met een blauwe sticker) moeten zich boven de randen van het materiaal bevinden.

Tijdens het laden van materiaal moeten de aandrukrollen in de aangeduide posities worden geplaatst. Ze moeten zich  $\pm 10\text{mm}$  van de materiaalrand vandaan bevinden.

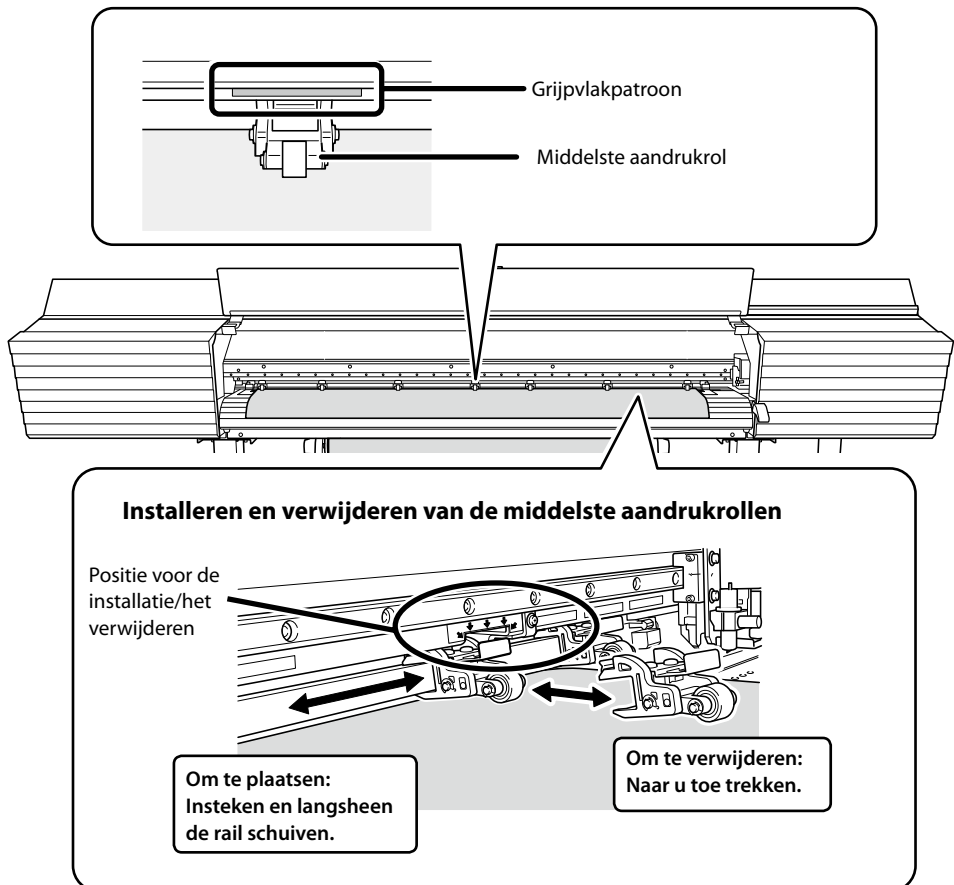


***Als u de materiaalplaatsing in dit stadium wilt wijzigen, moet u naar stap 2 teruggaan.***

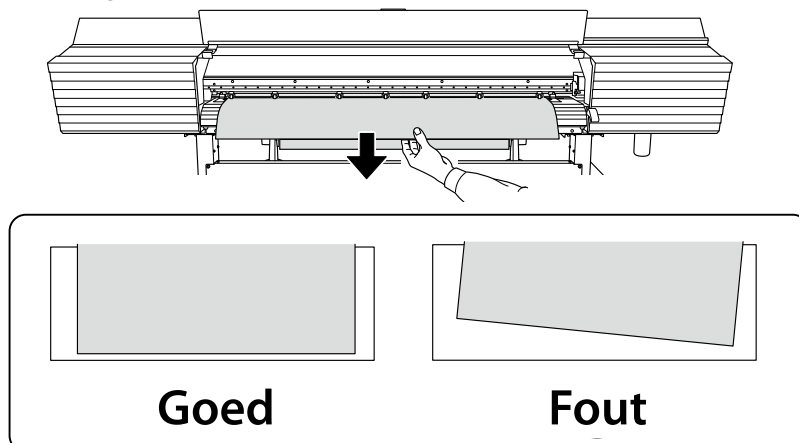
Indien u het materiaal handmatig verschuift, wordt het tijdens het printen eventueel scheef doorgevoerd – en dat is nefast voor de printkwaliteit.

**2** Schuif de middelste aandrukrollen naar plaatsen boven de aanwezige grijpvlakken (die u niet kunt zien).

De posities van de grijpvlakken worden met behulp van markeringen aangeduid. De overblijvende middelste aandrukrollen moet u verwijderen.

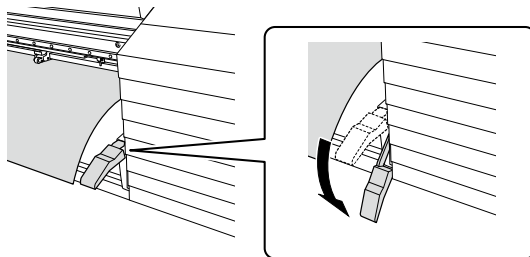


**3** Houd het materiaal in het midden vast en trek het recht en voorzichtig uit om te zorgen dat het overal strak ligt.



**4 Klap de laadhendel aan de voorkant neer.**

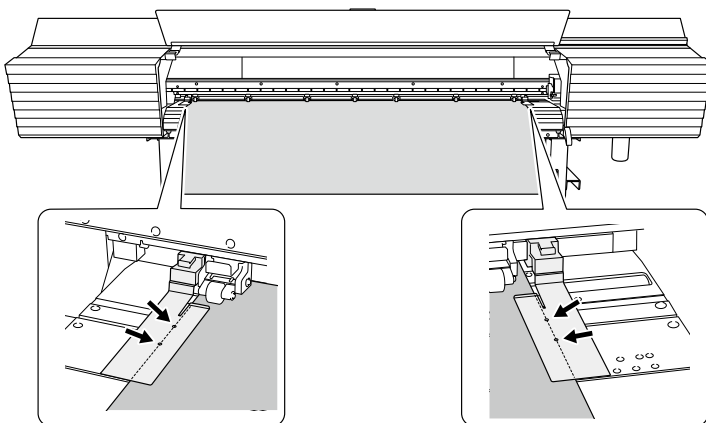
Het materiaal zit nu klem.



**5 Zorg dat de materiaalranden zich in het midden van de boorgaten op de klemmen bevinden.**

Voor het uitsnijden van objecten moet u de materiaalklemmen verwijderen.

☞ "Belangrijke opmerking voor het uitsnijden", blz. 55



**6 Sluit de frontkap.**

Indien de boodschap "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" verschijnt, moet u op [ENTER] drukken. Wanneer u de frontkap sluit, beweegt de printwagen zich heen en weer om de materiaalbreedte te achterhalen. Deze operatie noemen we de "initialisering". Zodra de initialisering voltooid is, licht [SETUP] op. Het display beeldt dan de achterhaalde printbreedte af. Het materiaal is nu klaar voor gebruik.

***Belangrijk: Verwijder de materiaalrol, wanneer u hem niet meer nodig hebt.***

Laat een materiaalrol nooit onnodig lang in het apparaat liggen. Wanneer u het apparaat langere tijd niet wenst te gebruiken, moet u de materiaalrol verwijderen en op een degelijke manier opslaan. Wanneer een rol te lang in het apparaat blijft, begint hij na verloop van tijd door te hangen. Dit heeft een nadelige invloed op de printkwaliteit en leidt eventueel tot motorfouten.

## Stap 2: Aanvankelijke correctie voor bidirectionele opdrachten

Dit apparaat print in de bidirectionele mode waarin de koppen afwisselend heen en weer bewegen. Deze aanpak biedt het voordeel dat een opdracht sneller klaar is. Anderzijds treedt er tussen de twee bewegingen soms een lichte verschuiving op. In de volgende gevallen is deze afregeling absoluut noodzakelijk:

- Wanneer u het apparaat de eerste keer gebruikt.
- Wanneer u ander materiaal wilt gebruiken.
- Wanneer de correctie voor de bidirectionele printmode geen positief gevolg op de kwaliteit heeft ("Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen", blz. 118).

2

### 1. Printen van het patroon voor een degelijke correctie

1 Druk op [MENU].

2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◆
ADJUST BI-DIR ▶
```

3 Druk op [▶] en vervolgens op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
ADJUST BI-DIR. ◀◆
DETAIL SETTING ▶
```

4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
DETAIL SETTING ◀◆
TEST PRINT  ◀
```

5 Druk op [ENTER].

Nu wordt een testpatroon geprint.

### 2. Instellen van de correctiewaarden

1 Druk, na het printen, op [▼] om te zorgen dat het display de volgende boodschap afbeeldt.

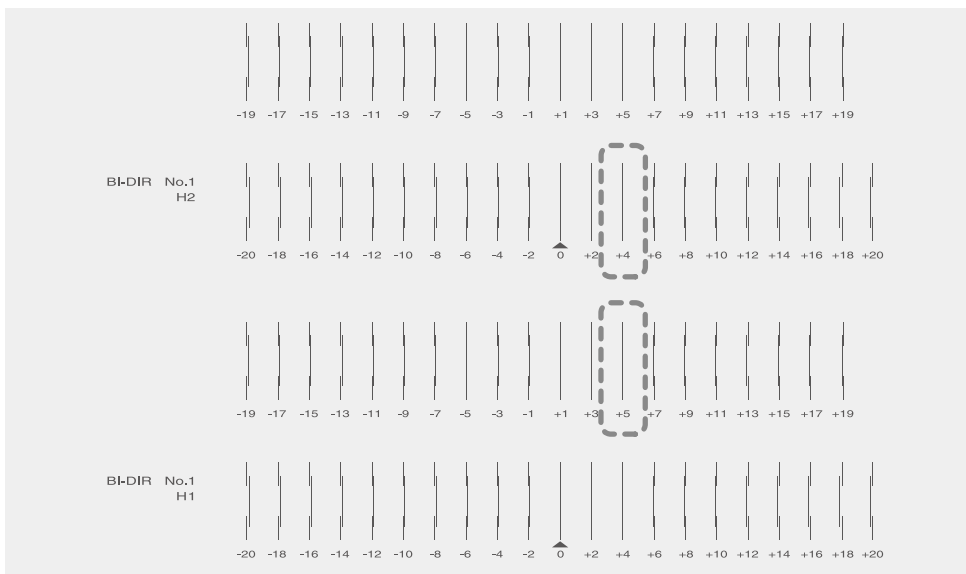
```
DETAIL SETTING ◀◆
SETTING NO.1  ▶
```

2 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
H1  H2      ◀◆▶
0   0      ◀
```

**3 Bekijk het testpatroon en bereken op basis van "BI-DIR NO.1 H1" en "BI-DIR NO.1 H2" de noodzakelijke correctiewaarden.**

Het testpatroon bevat meerdere groepen van twee lijnen. Kies de waarde waar de verschuiving tussen de twee lijnen het minst opvalt. In ons voorbeeld moet u voor H1 bijvoorbeeld "+5" en voor H2 "+4" kiezen. Als de juiste waarde zich volgens u tussen twee gehele getallen bevindt, kunt u een tussenwaarde ("0.5" meer) kiezen.



**4 Stel de correctiewaarden altijd in de volgorde "H1"~"H2" in.**

① Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde in.

|    |    |    |
|----|----|----|
| H1 | H2 | ◀▶ |
| 0  | 0  | ↵  |

② Druk tenslotte op [ENTER].

Nu verschijnt opnieuw het volgende venster.

|                |    |
|----------------|----|
| DETAIL SETTING | ◀▶ |
| SETTING NO.1   | ▶  |

**5 Druk op [▼] om de volgende pagina op te roepen.**

|                |    |
|----------------|----|
| DETAIL SETTING | ◀▶ |
| SETTING NO.2   | ▶  |

**6 Stel nu de correctiewaarden voor "BI-DIR NO.2 H1"~"BI-DIR NO.2 H2" in (zie stap 4).**

**7 Herhaal stap 1 om na te gaan of de correctie het verwachte resultaat oplevert.**

Controleer voor alle correctiewaarden of de verschuiving van de met "▲" gemarkeerde verticale lijnen (correctiewaarde) nog opvalt. Indien de verschuiving bij andere verticale lijnen nog kleiner is, moet u de correctie herhalen.

**8 Als de correctie het gewenste resultaat oplevert, moet u op [MENU] drukken om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.**

## Stap 3: Simultane instelling van meerdere aspecten

Dit apparaat biedt een aantal functies waarmee u kunt zorgen dat de printkwaliteit bij verschillende materiaalbreedtes en -types optimaal is. Het instellen van alle betrokken parameters vergt echter wat tijd. Precies daarom is er een "MEDIA SETTING"-parametergroep, die alleen de belangrijkste parameters bevat. De hier gemaakte instellingen kunt u opslaan.

Indien nodig, kunt u ook alle parameters één voor één instellen.

### 1. Oproepen van de 'MEDIA SETTING'-parameters

#### 1 Laad materiaal.

Zorg ervoor dat het materiaal op alle plaatsen strak is. Als het materiaal op bepaalde plaatsen doorhangt, leveren de volgende instellingen niet het verwachte resultaat op.

☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27, "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68

#### 2 Druk op [MENU].

#### 3 Druk op [ENTER].



Indien u de tot nu toe gemaakte instellingen niet wilt gebruiken, zie dan de volgende pagina.

☞ "Annuleren van de samengevatte instellingen", blz. 49

### 2. Temperatuur voor de print- en droogverwarming (zie ook ☞ P.115)

#### 1 Stel met [▲] of [▼] de gewenste "PRINT HEATER"-temperatuur in.

Aanbevolen temperatuur: 40°C



Huidige temperatuurwaarde

Nieuwe temperatuurwaarde

#### 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

#### 3 Stel met [▲] of [▼] de gewenste "DRYER"-temperatuur in.

Aanbevolen temperatuur: 45°C



#### 4 Bevestig uw keuze met [ENTER].

### 3. Instellen van de printkophoogte (zie ook P.122)

- 1 Kies met [◀] "CHANGE".

```
HEAD HGT LOW  ▶▶
[CHANGE] NEXT  ◀
```

- 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

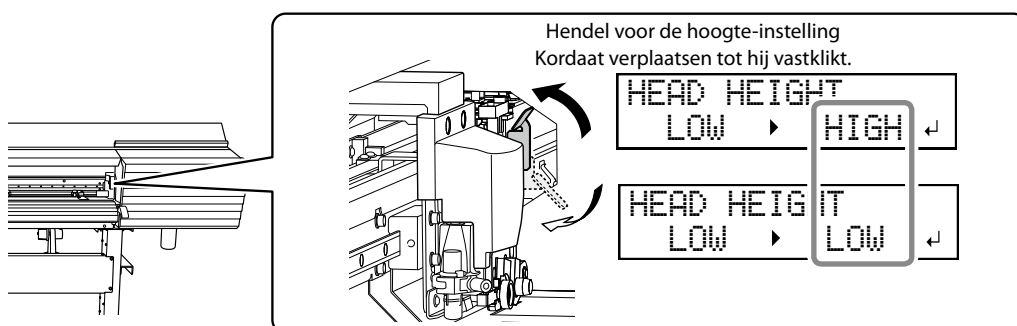
Kies "NEXT" en druk op [ENTER] om naar de volgende parameter te gaan.

- 3 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de frontkap openen.

```
HEAD HEIGHT
LOW  ▶  LOW  ◀
```

- 4 Gebruik de hendel voor het instellen van de geschikte kophoogte.

Wanneer u de instelling van de hendel wijzigt, beeldt het display de overeenkomstige waarde af. Wanneer u de hendel naar "High" schuift, hoort u twee pieptonen. Schuift u hem echter naar "Low", dan weerklinkt één toon.



#### Onthoud

In de regel kiest u het best de "Low"-stand. Voor golvend materiaal met een gebrekkige hechting aan de aandrijfrol kiest u echter best "High".

- 5 Sluit de frontkap.

## 4. Positiecorrectie in doorvoerrichting (om banding te voorkomen) (zie ook P.119)

### Onthoud

"Doorvoerrichting" slaat op de richting waarin het materiaal wordt doorgevoerd. Voer de correctie vóór het starten van de opdracht uit: banding is bij dikker materiaal immers waarschijnlijker, omdat het gemakkelijker verschuift.

- 1 Kies met [←] "SET".

```
CALIBRATION  ◀▶
[SET]      NEXT  ↵
```

- 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

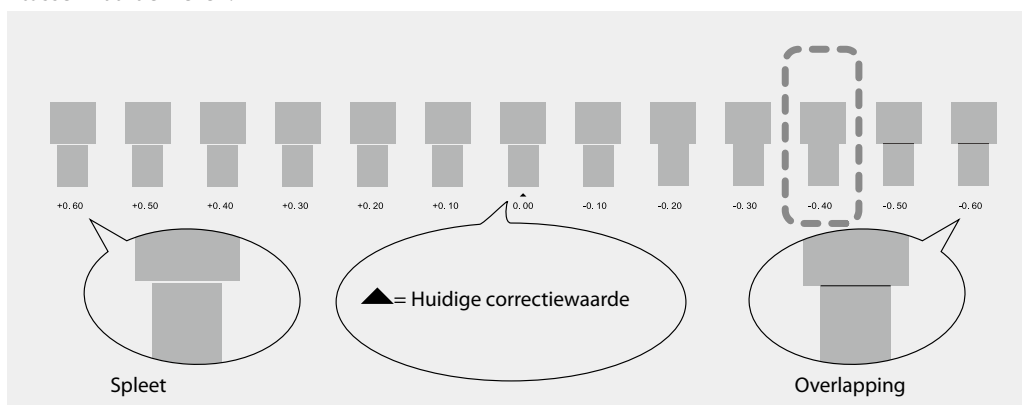
Nu wordt het testpatroon voor de doorvoercorrectie opnieuw geprint.  
Kies "NEXT" en druk op [ENTER] om naar de volgende parameter te gaan.

- 3 Druk op [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES  ↵
```

- 4 Bekijk het testpatroon om de noodzakelijke correctiewaarden te achterhalen.

Kies de waarde waarbij de tussenruimte/overlapping tussen de bovenste/onderste rechthoek het kleinst is. In ons voorbeeld moet u "-0.40" kiezen. Indien u tussen twee waarden twijfelt, moet u de tussenwaarde kiezen.



- 5 Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde in.

```
CALIBRATION  ◆
  0.00% ▶+0.40%  ↵
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 7 Kies met [←] "YES".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]      DONE  ↵
```

- 8 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Nu wordt een testpatroon opnieuw geprint. Controleer of de overlapping/de tussenruimte op de met "▲" gemarkeerde plaats (d.w.z. voor de correctiewaarde) het kleinst is. Indien de pasnauwkeurigheid op een andere plaats nog beter is, moet u de instelling herhalen (zie stap 5).

Indien u niets meer hoeft te corrigeren, kunt u op [ENTER] drukken.

- 9 Kies met [▶] "DONE".

```

REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵
    
```

- 10 Bevestig uw keuze met [ENTER].

## 5. Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen (zie ook P.118)

- 1 Kies met [◀] "SET".

```

ADJUST BI-DIR. ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
    
```

- 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Nu wordt het testpatroon voor de bidirectionele mode geprint.  
Kies "NEXT" en druk op [ENTER] om naar de volgende parameter te gaan.

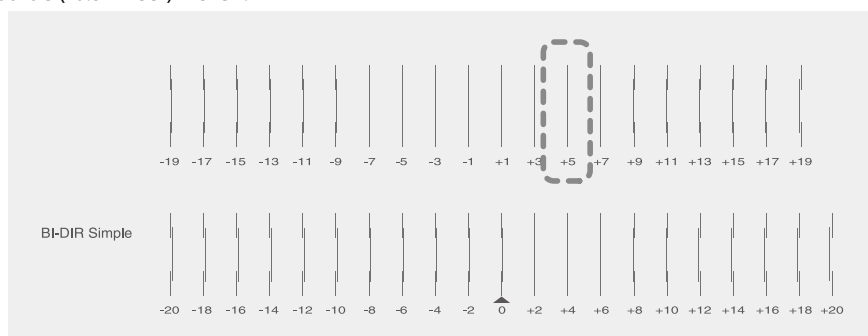
- 3 Druk op [ENTER].

```

INPUT
ADJ. VALUES ↵
    
```

- 4 Bekijk het testpatroon om de noodzakelijke correctiewaarden te achterhalen.

Kies de waarde waar de verschuiving tussen de twee lijnen het minst opvalt. In ons voorbeeld moet u "+5" kiezen. Als de juiste waarde zich volgens u tussen twee gehele getallen bevindt, kunt u een tussenwaarde ("0.5" meer) kiezen.



- 5 Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde in.

```
ADJUST BI-DIR.  ◀▶
      0 ▶      5  ↵
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 7 Kies met [◀] "YES".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

- 8 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Nu wordt een testpatroon opnieuw geprint. Controleer of de verschuiving van de met "▲" gemarkeerde verticale lijnen (correctiewaarde) nog opvalt. Indien de verschuiving voor andere verticale lijnen nóg kleiner is, moet u de correctie herhalen (zie stap 5). Indien u niets meer hoeft te corrigeren, kunt u op [ENTER] drukken.

- 9 Kies met [▶] "DONE".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵
```

- 10 Bevestig uw keuze met [ENTER].

## 6. Beslissen of ook een correctie voor het uitsnijden noodzakelijk is

- 1 Kies met [◀] of [▶] "NEXT" of "SET".

Kies "NEXT", indien u alleen wilt printen. Kies "SET", indien u (eventueel met snijtekens) wilt printen en vervolgens uitsnijden.

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
```

- 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Indien u "SET" gekozen hebt, ga dan naar de volgende stap.

Als u "NEXT" gekozen hebt, ga dan meteen naar stap 10.

## 7. Mesdruk instellen (zie ook ⇐ P.131)

### Onthoud

Een optimaal resultaat behaalt u alleen, wanneer u vóór elke belangrijke opdracht een snijtest doorvoert om de instellingen te controleren.

- 1 Kies met [◀] "SET".

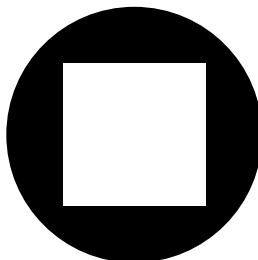
```
CUT FORCE  ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
```

**2 Bevestig uw keuze met [ENTER].**

Het testpatroon wordt uitgesneden.

Kies "NEXT" en druk op [ENTER] om naar de volgende parameter te gaan.

**3 Verwijder de twee vormen (cirkel en rechthoek).**



**4 <De vormen komen samen los/de liner werd ook uitgesneden>**

Kies met [←] "YES".

```
CONTINUE ADJ.? <▶
[YES] DONE      ↵
```

<De twee vormen kunnen apart worden verwijderd>

Kies met [→] "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? <▶
YES [DONE]      ↵
```

**5 Bevestig uw keuze met [ENTER].**

Indien u "YES" gekozen hebt, ga dan naar de volgende stap.

Als u "DONE" gekozen hebt, ga dan meteen naar stap 8.

**6 Stel met [▲] of [▼] de mesdruk in.**

Als twee vormen samen loskomen, moet u de mesdruk verhogen.

Als ook de liner werd uitgesneden, moet u de mesdruk verminderen.

```
CUT FORCE      ▲
50gf ▶ 60gf   ↵
```

**7 Bevestig uw keuze met [ENTER].**

Het testpatroon wordt opnieuw uitgesneden. Controleer het resultaat.

**8 <De vormen komen samen los/de liner werd ook uitgesneden>**

Kies met [←] "YES".

```
REDO ADJ.?    <▶
[YES] DONE     ↵
```

<De twee vormen kunnen apart worden verwijderd>

Kies met [►] "DONE".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵
```

### 9 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Als u "YES" kiest, wordt het testpatroon opnieuw uitgesneden. Ga terug naar stap 6 en herhaal de instelling.

Als u "DONE" gekozen hebt, ga dan meteen naar stap 9.

## 8. Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad opvangen (zie ook P.133)

### Onthoud

Een lichte verschuiving tussen het printobject en de snijpositie kan te wijten zijn aan de materiaaldikte of de gekozen kophoogte. De correctiewaarde moet altijd in functie van het gebruikte materiaal worden ingesteld.

### 1 Kies met [◀] "SET".

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
```

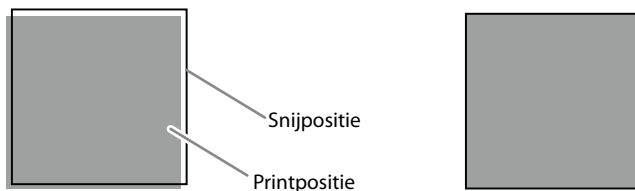
### 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Het testpatroon (P&C1) wordt geprint en uitgesneden. Het testpatroon wordt op drie plaatsen op het materiaal geprint: aan beide randen en in het midden.

Kies "NEXT" en druk op [ENTER] om naar de volgende parameter te gaan.

### 3 Controleer het "P&C1"-testpatroon.

Let vooral op de verschuiving tussen het printobject en het snijpad.



Het snijpad bevindt zich niet precies boven het geprinte object.

Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object.

### 4 <Het snijpad bevindt zich niet boven het geprinte object>

Kies met [◀] "YES".

```
CONTINUE ADJ.? ◀▶
[YES] DONE  ↵
```

<Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object>

Kies met [►] "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? ◀▶
YES [DONE] ↵
```

**5 Bevestig uw keuze met [ENTER].**

Als u "YES" kiest, wordt het "P&C2"-testpatroon voor het achterhalen van de correctiewaarden geprint en uitgesneden. Ga naar de volgende stap.

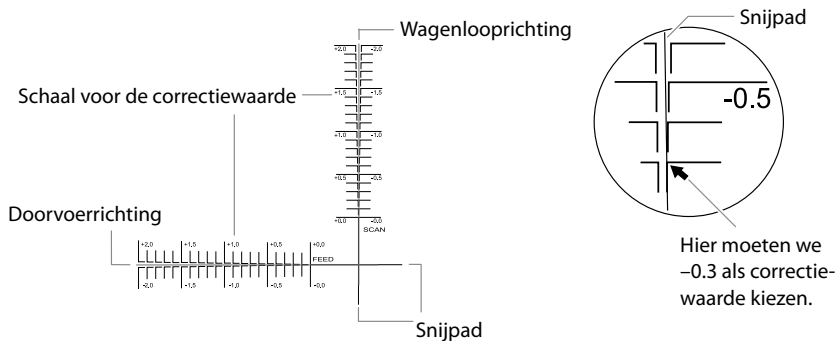
Als u "DONE" gekozen hebt, ga dan meteen naar stap 9.

**6 Druk op [ENTER].**

```
INPUT
ADJ. VALUES ↵
```

**7 Bekijk het "P&C2"-testpatroon en onthoud de correctiewaarden.**

De plaats waar de snijlijn over de schaal van de correctiewaarden heengaat vertegenwoordigt de benodigde correctiewaarde. Controleer de wagenloop- en doorvoerrichting (d.w.z. van het materiaal).



**8 Stel de correctie voor de doorvoer- (F) en wagenlooprichting (S) in.**

① Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde voor "F" (doorvoerrichting) in.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

② Druk op [◀] of [▶] om de correctiewaarde voor "S" (wagenlooprichting) in te stellen.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

③ Druk tenslotte op [ENTER].

Het "P&C1"-testpatroon wordt opnieuw geprint en uitgesneden. Bekijk het testpatroon aandachtig. De print- en snijposities moeten zich op dezelfde plaats bevinden.

**9 <Het snijpad bevindt zich niet boven het geprinte object>**

Kies met [◀] "YES".

```
REDO ADJ.? ◀▶
[YES] DONE ↵
```

<Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object>

Kies met [►] "DONE".

```

REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵
  
```

#### 10 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Als u "YES" kiest, wordt het "P&C1"-testpatroon opnieuw geprint en uitgesneden. Ga terug naar stap 7 en herhaal de instelling.

Indien u "DONE" gekozen hebt, ga dan naar de volgende stap.

2

## 9. Correctie van verschuivingen tussen de print- en snijpositie bij gebruik van snijtekens (zie ook P.142)

### Onthoud

Als u een geprint object uit het apparaat haalt en daarna weer laadt om de contouren e.d. ervan uit te snijden, werkt u het best met snijtekens. Bij bepaalde materiaaltypen kan het gebeuren dat er zelfs bij gebruik van snijtekens nog sprake is van een verschuiving tussen het printobject en het snijpad. Dan moet u een correctie doorvoeren.

#### 1 Kies met [◀] of [►] "NEXT" of "SET".

Kies "NEXT", indien u geen snijtekens wenst te printen. Kies "SET", als u wel snijtekens wilt printen.

```

CROP-CUT ADJ.  ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
  
```

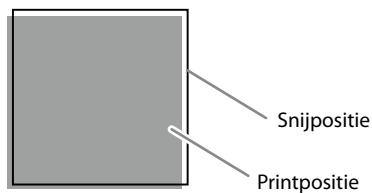
#### 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Als u "SET" kiest, wordt het "C&C1"-testpatroon geprint en uitgesneden. Ga naar de volgende stap.

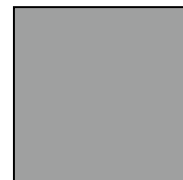
Als u "NEXT" gekozen hebt, ga dan meteen naar stap 10.

#### 3 Bekijk het "C&C1"-testpatroon aandachtig.

Let vooral op de verschuiving tussen het printobject en het snijpad.



Het snijpad bevindt zich niet precies boven het geprinte object.



Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object.

- 4 <Het snijpad bevindt zich niet boven het geprinte object>  
Kies met [◀] "YES".

```
CONTINUE ADJ.? ▶▶
[YES] DONE    ↵
```

- <Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object>  
Kies met [▶] "DONE".

```
CONTINUE ADJ.? ▶▶
YES [DONE]    ↵
```

- 5 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Als u "YES" kiest, wordt het "C&C2"-testpatroon voor het achterhalen van de correctiewaarden geprint en uitgesneden. Ga naar de volgende stap.

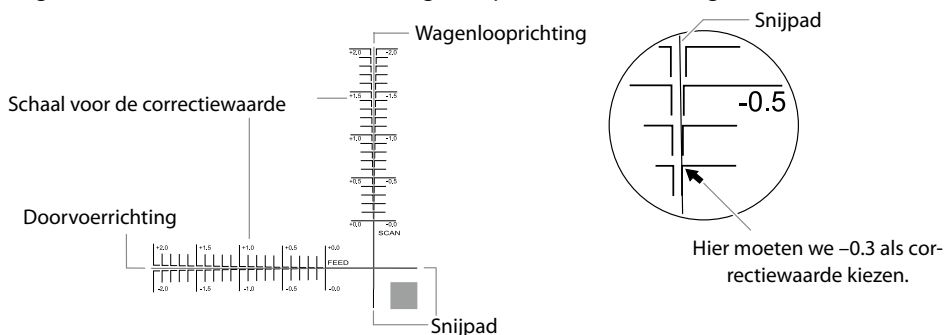
Als u "DONE" gekozen hebt, ga dan meteen naar stap 10.

- 6 Druk op [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

- 7 Bekijk het "C&C2"-testpatroon en onthoud de correctiewaarden.

De plaats waar de snijlijn over de schaal van de correctiewaarden heengaat vertegenwoordigt de benodigde correctiewaarde. Controleer de wagenlooprichting en doorvoerrichting (d.w.z. van het materiaal).



- 8 Stel de correctie voor de doorvoer- (F) en wagenlooprichting (S) in.

- ① Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde voor "F" (doorvoerrichting) in.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ② Druk op [◀] of [▶] om de correctiewaarde voor "S" (wagenlooprichting) in te stellen.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ③ Druk tenslotte op [ENTER].

Het "C&C1"-testpatroon wordt opnieuw geprint en uitgesneden. Bekijk het testpatroon aandachtig. De print- en snijposities moeten zich op dezelfde plaats bevinden.

- 9 <Het snijpad bevindt zich niet boven het geprinte object>  
Kies met [◀] "YES".

```

REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
    
```

- <Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object>  
Kies met [▶] "DONE".

```

REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵
    
```

- 10 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Als u "YES" kiest, wordt het "C&C1"-testpatroon opnieuw geprint en uitgesneden. Ga terug naar stap 7 en herhaal de instelling.

Indien u "DONE" gekozen hebt, ga dan naar de volgende stap.

## 10. Instellen van het drogingsprocédé en de duur na het printen (zie ook P.117)

- 1 Kies met [▲] of [▼] "ENABLE" of "DISABLE".

```

FEED FOR DRY  ◀▶
DISABLE ▶ ENABLE  ↵
    
```

Huidige  
instelling
Instelling na de  
wijziging

### Drogingsprocédé na het printen

Na het printen van de eerste pagina wordt het materiaal zo ver doorgevoerd tot het achterste einde van het printobject zich boven de droogverwarming bevindt. Als u wilt dat het complete object gedroogd wordt, moet u hier "ENABLE" kiezen. Als u namelijk "DISABLE" kiest, wordt het einde van het object alleen tot bij de droogverwarming doorgevoerd, indien u meteen daarna een nieuwe printopdracht start.

- 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 3 Stel met [▲] of [▼] de droogduur in.

```

DRYING TIME  ◀▶
10min ▶ 10min  ↵
    
```

Huidige  
instelling
Instelling na de  
wijziging

### Droogtijd na het printen

Stel de droogtijd na het printen van de eerste pagina in. De volgende opdracht begint pas na afloop hiervan.

### Voorbeeld voor een slimme waarde (ongeveer)

De duur wordt in eerste instantie bepaald door het materiaaltype en de printkwaliteit.

Voorwaarde: ongestreken vinylmateriaal

Duur: ongeveer 3 minuten

### 4 Bevestig uw keuze met [ENTER].

## 2

## 11. Instellingen opslaan

### 1 Kies met [←] "SAVE".

|                  |     |
|------------------|-----|
| PRESET           | ◀ ▶ |
| [SAVE]      NEXT | ↵   |

### 2 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Als u "NEXT" kiest en op [ENTER] drukt, verschijnt de bij stap 7 getoonde boodschap. Alle tot dan toe gemaakte instellingen worden dan niet opgeslagen. Ze blijven echter tijdelijk van kracht en beïnvloeden dus de werking.

### 3 Kies met [▲] of [▼] het geheugen waarin u de instellingen wilt opslaan.

Kies het gewenste geheugen (NAME1~NAME8).

|         |     |
|---------|-----|
| SAVE TO | ◆ ▶ |
| NAME1   | ↵   |

### 4 Bevestig uw keuze met [ENTER].

### 5 Voer de naam in.

① Kies met [▲] of [▼] een tekenpositie.

② Spring met [▶] naar de volgende tekenpositie.

③ Voer nu nog de overige tekens in.

U kunt maximaal 15 tekens invoeren.

|          |     |
|----------|-----|
| SET NAME | ◆ ▶ |
|          | ↵   |

### 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

### 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

|           |
|-----------|
| COMPLETED |
|-----------|

Hiermee hebt u alle items van het "MEDIA SETTING"-menu ingesteld.

---

## Annuleren van de samengevatte instellingen

---

### Procedure

---

1 Druk, tijdens het maken van de instellingen, op [MENU].

2 Kies met [←] "YES".



QUIT SETTING    ◀▶  
[YES]    NO    ↵

3 Bevestig uw keuze met [ENTER].

Nu verschijnt opnieuw het volgende venster.



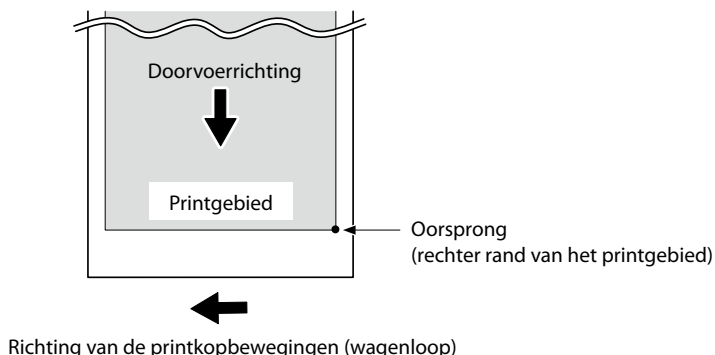
MENU    ◀◆  
MEDIA SETTING    ↵

Als u in stap 2 "NO" kiest, verschijnt de displaypagina, die na het drukken op [MENU] wordt afgebeeld.

## Stap 4: Vastleggen van de oorsprong

Met de oorsprong definieert u de positie waar de volgende printopdracht moet beginnen. Deze positie vertegenwoordigt de rechter rand van het printgebied. U kunt weliswaar ook printen zonder eerst de oorsprong te kiezen, maar bij gebruik van de oorsprong kan het materiaal veel efficiënter worden gebruikt. (Bovendien kunt u met deze functie de plaats kiezen waar het object moet worden geprint.)

Deze instelling moet u voor elke pagina herhalen. Eens de opdracht voltooid is, wordt de oorsprong weer op de fabriekswaarde gezet.



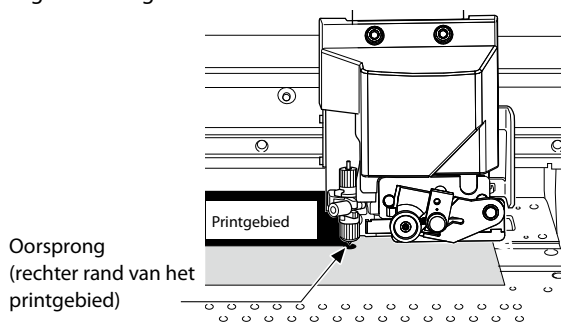
### Onthoud

- Houd in de gaten dat de linker en rechter positie voor het printen van testpatronen niet op de fabriekswaarden worden teruggezet.
- Als u met een oproleenheid (optie) werkt, mag u na het voltooiën van de materiaalinstellingen niet op [▲] drukken. Als u immers op [▲] drukt, voert het apparaat een noodstop uit om te motor te beschermen.

## Procedure

### 1 Breng het midden van het mes met [◀], [▶], [▲] of [▼] naar de plaats, die u als oorsprong wilt definiëren.

Alleen de snijwagen beweegt.



### 2 Druk, na het instellen van de positie, op [FUNCTION].

Nu verschijnt het volgende venster.



**3 Bevestig uw keuze met [ENTER].**

[BASE] licht op. Zodra het display de letter "B" en de berekende uitvoerbreedte afbeeldt, is de nieuwe oorsprong ingesteld.

```
W1100mm
B
```

**Stap 5: Testprint en normale schoonmaak****2**

Vóór het starten van een printopdracht moet u een test doorvoeren om na te gaan of alle dots geprint worden. Als er dots ontbreken, moet u de printkop schoonmaken (normale schoonmaak).

**Onthoud**

- Als u alleen iets wilt uitsnijden, is deze operatie overbodig.
- Als u meerdere printtesten na elkaar doorvoert, kunt u voor de tweede en alle navolgende testen "SCAN" (verticaal printen) of "FEED" (horizontaal printen) in verhouding tot de eerste test kiezen.

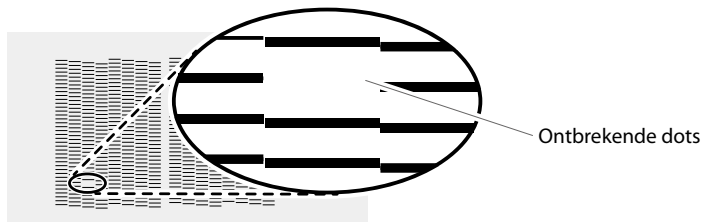
☞ "Printtesten in een horizontale schikking", blz. 149

**1. Start een printtest.****1 Druk op [FUNCTION].****2 Druk op [▼] en vervolgens op [▶] om de volgende pagina op te roepen.**

```
CLEANING
TEST PRINT
```

**3 Druk op [ENTER].**

Nu wordt een testpatroon geprint.

**4 Ga na of het testpatroon dropouts bevat.**

Ontbrekende blokken wijzen op dropouts.

**5 Sluit de frontkap, indien nodig.**

Als er geen dots ontbreken, is de operatie voltooid. Druk op [FUNCTION] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

Indien de boodschap "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" verschijnt, moet u op [ENTER] drukken.

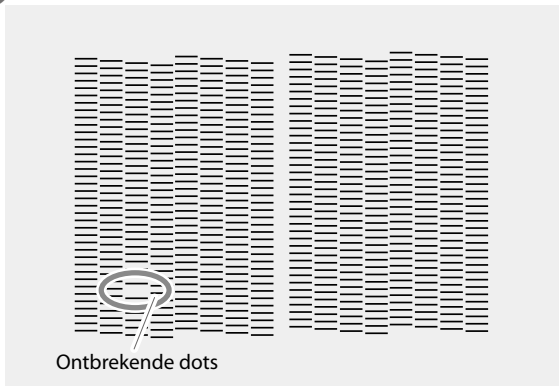
## 2. Start een normale schoonmaak.

1 Druk op [FUNCTION].

2 Druk op [▼], [▶] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
CLEANING      ◀ ◆
NORMAL CL.    ◀
```

3 Bekijk de printtest en let er vooral op in welke groep er dots ontbreken.



**Als het printresultaat niet meteen duidelijk is**

Bekijk het resultaat, op een goed verlichte plaats, vanuit verschillende hoeken. Door vooral op de reflecties te letten ziet u sneller, wanneer er iets niet klopt.

4 Druk op [ENTER].

Het display beeldt de getoonde boodschap af en de schoonmaak begint. De (geschatte) resterende duur van de operatie wordt in het display afgebeeld. (De afbeelding hieronder is maar een voorbeeld. 01:45=“1 minuut en 45 seconden”)

```
CLEANING...
>>          01:45
```

Zodra de operatie voltooid is, verschijnt de hierna getoonde boodschap.

```
NORMAL CL.  ◀ ◆
             ◀
```

5 Druk op [FUNCTION] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

6 Herhaal stap 1 en kijk even of alle dots nu wél geprint worden.

### Onthoud

Als u meerdere printtesten na elkaar doorvoert, hoeft u de oorsprong vanaf de tweede uitvoer niet meer in te stellen. In de volgende gevallen wordt de oorsprong echter geïnitieerd en moet dus opnieuw worden ingesteld:

- Afsnijden van een object
- Printen en uitsnijden van de voorbereide data
- Annuleren van de instellingen

Als het probleem zich opnieuw voordoet, moet u de normale schoonmaak herhalen. Na een intensief gebruik van de printer is het resultaat eventueel zelfs na drie normale schoonmaakoperaties nog niet helemaal optimaal. Als het probleem nog steeds aanwezig is, moet u de koppen op een andere manier schoonmaken.

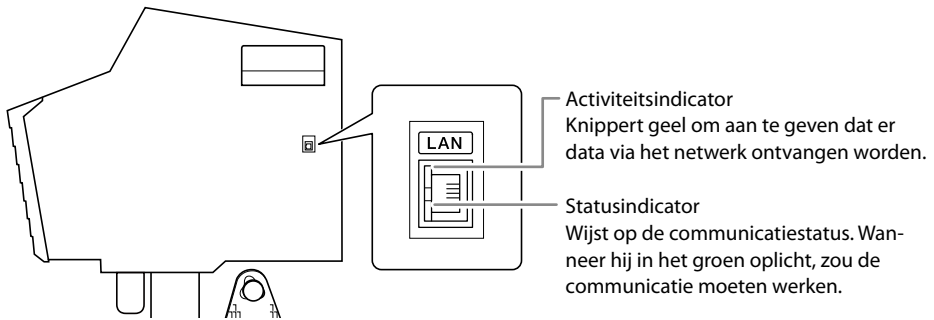
☞ "Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt'", blz. 81

## Stap 6: Starten van een opdracht

### Onthoud

Ga na of de Ethernet-communicatie naar behoren werkt.

Als de indicator van de Ethernet-poort aan de zijkant van het apparaat groen oplicht, zou de communicatie moeten werken.



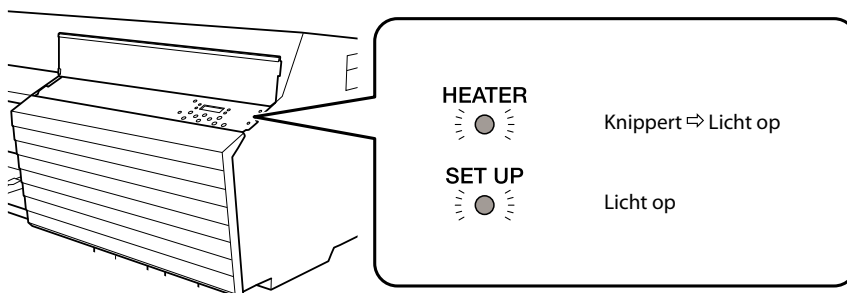
### ⚠ OPGELET

Raak de printwagen nooit aan, terwijl er een opdracht wordt uitgevoerd.

De printkoppen bewegen op hoge snelheid heen en weer. Elk contact met de printwagen kan ernstige verwondingen veroorzaken.

### Procedure

- 1 **Sluit de frontkap.**
- 2 **Kijk of [SETUP] oplicht.**  
Als [SETUP] niet oplicht, is de laadhendel nog opgetild. Laat de laadhendel zakken.
- 3 **Wacht tot [HEATER] stopt met knipperen en oplicht.**



### 4 Controleer of het display de hoofdpagina afbeeldt (zie hieronder).

Als de hoofdpagina niet wordt afgebeeld, moet u op [MENU] drukken.

Indien de boodschap "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" verschijnt, moet u op [ENTER] drukken.



U1100mm

### 5 Start de dataoverdracht van de computer.

Gebruik een grafisch pakket voor de aanmaak van de data, die u wilt printen. Zie de handleiding van het pakket voor meer details i.v.m. de beschikbare functies.

Als u het object na het printen ook wilt uitsnijden, moeten de data ook snijcommando's bevatten. Zie de handleiding van de bijgeleverde software-RIP voor meer details over de aanmaak van snijdata.

#### Onthoud

Tijdens de overdracht van de uitvoerdata wordt eventueel "FILLING" of "CLEANING" in het display afgebeeld. Dit betekent dat het apparaat voor de uitvoer wordt voorbereid. Zodra de in het display getoonde duur verstrekken is, wordt de opdracht uitgevoerd.

#### Belangrijk: In de volgende gevallen kunt u niet printen.

- Zolang een kap (front, links, rechts) open staat, kan de printer niet worden gebruikt.
- Open, tijdens de uitvoering van een opdracht, nooit de front-, linker of rechter kap. Daarmee onderbreekt u de lopende opdracht immers.
- Zolang de [SETUP]-knop uit staat, worden de data van de computer genegeerd.
- Zolang [HEATER] niet oplicht, kan er niet geprint worden. (Als u voor "PRINT HEATER" en "DRYER" de "OFF"-instelling kiest, kunt u zelfs printen, wanneer [HEATER] niet oplicht.)

☞ "Temperatuurinstelling tijdens het voorverwarmen", blz. 115

- Wanneer u zich niet op de hoofdpagina bevindt. Dan worden er namelijk geen data van de computer ontvangen.

#### Belangrijk: Dingen die u in de gaten moet houden

- In de regel mag u niet zonder materiaalklemmen printen. Installeer ze dus opnieuw. Anders beginnen de randen van het materiaal namelijk te golveren, wat ertoe kan leiden dat er materiaal aan de printkoppen blijft hangen.
- Tijdens een printopdracht mag u het materiaal nooit aanraken. Anders zou u namelijk het materiaaltransport kunnen belemmeren, wat ervoor kan zorgen dat het materiaal strop komt te zitten en eventueel de printkoppen beschadigt.
- Zolang u het apparaat niet gebruikt, moet de laadhendel opgetild zijn.

#### Belangrijk: Als u het apparaat niet gebruikt, moet u het materiaal verwijderen en op een geschikte plaats bewaren.

- Anders wordt het materiaal namelijk beschadigd, wat de printkwaliteit van navolgende objecten nadelig beïnvloedt. Als u het apparaat niet gebruikt, moet u het materiaal verwijderen en op een geschikte plaats bewaren.

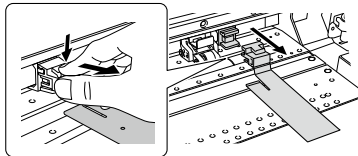
## Tips en trucs voor het uitsnijden

- Wanneer u de "PREFEED"-parameter op "ENABLE" zet, voert het apparaat het materiaal na het printen eerst uit en laadt het vervolgens opnieuw om te kunnen uitsnijden. U hoeft het materiaal dus niet met de hand (aan de achterkant van het apparaat) af te wikkelen.  
☞ "Voorkomen dat er te sterk aan het materiaal wordt getrokken", blz. 56
- Vóór het starten van een snijopdracht doet u er verstandig aan de print- en droogverwarming uit te schakelen en te wachten tot het apparaat wat afgekoeld is.  
☞ "Instellen van de temperatuur voor de materiaalverwarming", blz. 113
- De kap van de cutter zou de geprinte objecten kunnen verkrassen of vuil maken. Dan moet u de meshoogte verhogen.  
☞ "Snijdiepte optimaal instellen", blz. 131

## Belangrijke opmerking voor het uitsnijden

***Voor het uitsnijden van objecten moet u de materiaalklemmen verwijderen.***

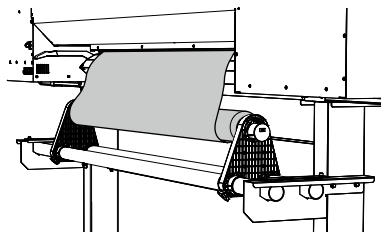
Als u een object alleen wilt uitsnijden, moet u de materiaalklemmen hetzij verwijderen, hetzij naar een plaats verschuiven waar ze het materiaal niet meer raken.



***Als u rolmateriaal voor uw snijopdrachten gebruikt, moet het materiaal aan de achterkant van het apparaat een beetje doorhangen. (Alternatief: stel "PREFEED" in op "ENABLE")***

Dit is van belang om motorfouten te voorkomen. Bovendien kan de materiaalrol dan niet uit het apparaat vallen, wanneer dit laatste te sterk aan het materiaal trekt.

☞ De "PREFEED"-instellingen worden verderop verklaard. "Voorkomen dat er te sterk aan het materiaal wordt getrokken", blz. 56



***Wanneer u een geprint object wilt uitsnijden, verdient het aanbeveling om het object even te laten drogen alvorens het uit te snijden.***

Stel met het RIP-programma een voldoende lange pauze in (om het materiaal de kans te geven te drogen). Meer details over de betreffende parameter vindt u in de handleiding van het gebruikte RIP-programma. De droogtijd verschilt naar gelang het gebruikte materiaal.

## Voorkomen dat er te sterk aan het materiaal wordt getrokken

### Procedure

1 Druk op [MENU].

2 Druk op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
MENU      ◀▶
CUTTING MENU ▶
```

3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▲] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
CUTTING MENU ◀▶
PREFEED      ▶
```

4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
PREFEED      ◀▶
DISABLE ▶DISABLE ◀
```

5 Kies met [▲] of [▼] "ENABLE".

```
PREFEED      ◀▶
DISABLE ▶ENABLE ◀
```

6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Dan wordt het materiaal namelijk vóór het uitvoeren van de opdracht even uitgevoerd (conform de lengte die door de computerdata wordt bepaald). Het voordeel daarvan is dat u het materiaal niet met de hand hoeft af te wikkelen alvorens een snijopdracht te starten. Daar staat echter tegenover dat de instelling eventueel ook voor het printen (zonder uitsnijden) wordt gehanteerd. Vergeet dus niet na het uitsnijden opnieuw "DISABLE" te kiezen.

### Fabrieksinstelling

[PREFEED]: DISABLE

## Mesdruk instellen en test uitvoeren

Alvorens een belangrijke snijopdracht te starten voert u het best een snijtest uit om na te gaan of de gekozen instellingen voor het gehanteerde materiaal geschikt zijn. Naar gelang het resultaat moet u de mesdruk dan eventueel wijzigen.

### 1. Start een snijtest.

- 1 **Sluit de frontkap.**
- 2 **Breng de snijwagen met [◀], [▶], [▲] or [▼] naar de plaats waar u de snijtest wilt uitvoeren.**  
De plaats waar de snijtest moet worden uitgevoerd kunt u vrij kiezen.
- 3 **Druk op [FUNCTION].**
- 4 **Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.**

```
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

- 5 **Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.**

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ◀
```

- 6 **Druk op [ENTER].**  
Het testpatroon wordt uitgesneden.

### 2. Mesdruk instellen

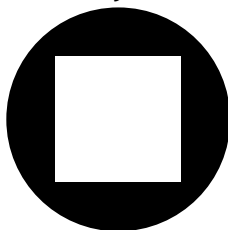
- 1 **Druk op [▼] om de volgende pagina op te roepen.**

```
CUT CONFIG  ◀◆
FORCE        ▶
```

- 2 **Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.**

```
FORCE  ◀◆
509gf ▶ 509gf ◀
```

- 3 Verwijder de uitgesneden vormen om de snijkwaliteit te beoordelen.



**<De twee vormen kunnen apart worden verwijderd>**

U hoeft de instellingen niet te wijzigen, omdat de mesdruk optimaal is.

**<De vormen komen samen los/de liner werd ook uitgesneden>**

Ga naar de volgende stap om de mesdruk te wijzigen.

- 4 Druk op [▲] of [▼] om een waarde te kiezen.

**<De twee vormen komen samen los>**

Verhoog de mesdruk.

**<De liner werd ook uitgesneden>**

Verminder de mesdruk.

- 5 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 6 Druk op [FUNCTION] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

- 7 Herhaal stap 1 om na te gaan of de correctie het verwachte resultaat oplevert.

Het "CUT CONFIG"-menu bevat nog bijkomende andere parameters die u kunt instellen. Meer details hierover vindt u verderop.

➤ "Optimaliseren van de snijparameters", blz. 129

# Printen van snijtekens en uitsnijden

## Wat zijn snijtekens?

"Snijtekens" worden gebruikt om over een referentie te beschikken.

Wanneer u een geprint object uit het apparaat haalt (bv. omdat u het extern wilt lamineren) en daarna opnieuw laadt, moet het apparaat op de één of andere manier weten waar het object zich bevindt dat u wilt uitsnijden.

Door, samen met het object, snijtekens te printen, kunnen deze later als referentie worden gebruikt om ervoor te zorgen dat het snijpad zich precies boven het object bevindt.

Daarom hebben we het in deze handleiding over het printen van snijtekens om een object uit te snijden.

## Werkwijze voor het printen van snijtekens en het uitsnijden

### 1. Printen van snijtekens (blz.60)

Voeg, indien nodig, snijtekens ter oriëntatie toe.



### 2. Verwijderen van het geprinte object (blz.61)

Haal het bedrukte materiaal uit het apparaat.  
U kunt het object nu lamineren of op een andere manier verderverwerken.



### 3. Opnieuw laden van het materiaal en uitsnijden (blz.61)

Laad het object opnieuw en snijd het uit.  
Gebruik de snijtekens voor een degelijke uitlijning en start de snijopdracht.

## Printen en uitsnijden met snijtekens

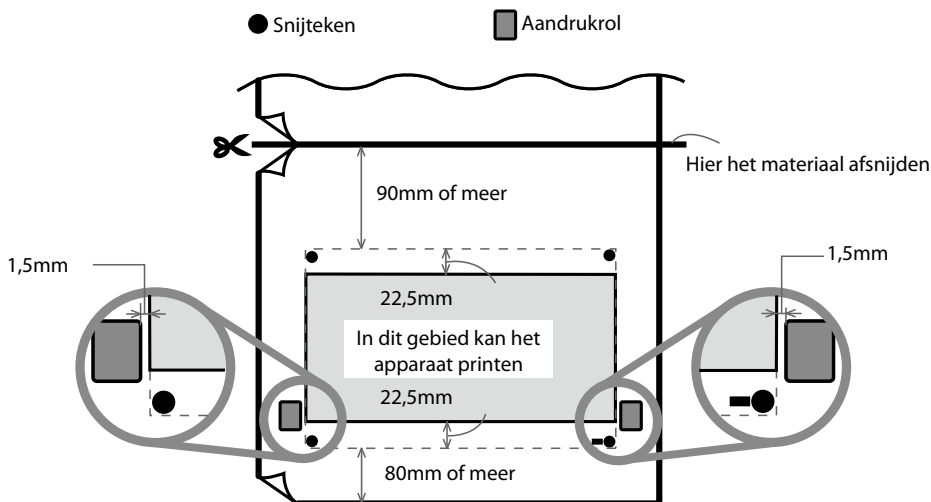
### 1. Printen van snijtekens

#### 1 Activeer het printen van snijtekens in de software-RIP.

Meer details over de betreffende parameter vindt u in de handleiding van het gebruikte RIP-programma.

#### Onthoud

De snijtekens worden alleen herkend, wanneer er een voldoende grote materiaalmarge is. De vereiste marges moeten minstens de hierna vermelde afmetingen hebben. U kunt de marges in het gebruikte RIP-programma instellen.



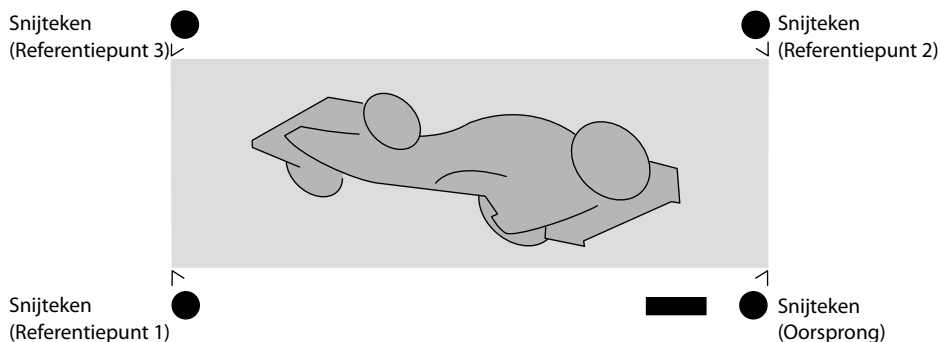
#### Belangrijk

De snijtekens van een grafisch pakket worden niet herkend: wanneer u een dergelijk object opnieuw laadt, kan het dus niet naar behoren worden geschikt.

#### 2 Bereid het apparaat voor om te printen en start de dataoverdracht van de computer.

☞ "Algemene werkwijze voor het printen", blz. 26

De snijtekens bevinden zich achteraf op de afgebeelde plaatsen.



## 2. Verwijderen van het geprinte object

Haal het bedrukte materiaal uit het apparaat. U kunt het object nu lamineren of op een andere manier verdiverwerken.

## 3. Opnieuw laden van het materiaal en uitsnijden

### 1 Activeer het printen van snijtekens in de software-RIP.

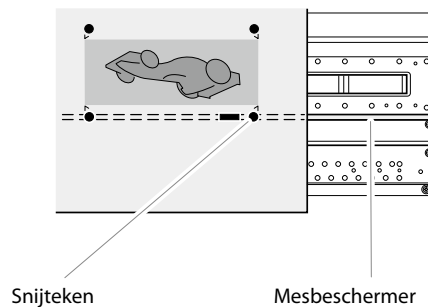
Tijdens het snijden worden de snijtekens automatisch herkend en de oorsprong voor het uitsnijden wordt precies boven de printoorsprong geplaatst. Meer details over de betreffende parameter vindt u in de handleiding van het gebruikte RIP-programma.

### 2 Laad het in stap 2 verwijderde materiaal opnieuw.

☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27

#### Tips voor het opnieuw laden van het materiaal

Zorg ervoor dat de snijtekens op de mesbeschermer liggen.



De hoek mag maximaal 5° bedragen. In alle andere gevallen werkt de uitlijning niet.

### 3 Start de dataoverdracht van de computer.

De snijtekens worden automatisch herkend en het snijpad wordt "over het geprinte object gelegd".

## Printen van snijtekens en uitsnijden: verhelpen van problemen

### De snijtekens worden niet automatisch herkend

Wanneer het apparaat de snijtekens niet herkent, verschijnt de volgende boodschap. De opdracht wordt dan gestopt.

CROPMARK ERROR  
NOT FOUND

Druk op eender welke knop om naar de vorige pagina terug te keren. Laad het materiaal opnieuw en sein de data nog eens door.

#### Mogelijke oorzaken

- Wanneer het materiaal golft, worden de snijtekens eventueel niet herkend.
- Het materiaal is waarschijnlijk betrekkelijk groot. Daarom werkt de detectie wat stroever.

#### Oplossing

- Gebruik geen golvend materiaal, wanneer u, na het printen, met snijtekens wilt werken.
- Wanneer u de automatische uitlijning ook voor bijzonder lange objecten wilt gebruiken, moet u de objecten in verschillende panelen onderverdelen en die dan apart uitsnijden.
- Indien de snijtekens niet worden herkend, moet u de betreffende coördinaten met de hand instellen.

☞ "Handmatige uitlijning", blz. 140

### Annuleren van de snijtekendetectie

#### Procedure

#### 1 Druk, tijdens het achterhalen van de snijtekens, op [PAUSE].

Nu verschijnt de volgende boodschap en de detectie stopt. Naar gelang de inhoud van de data duurt het even voordat de detectie echt stopt.

CANCEL CROPMARK  
DETECTION?↵

#### 2 Druk op [ENTER].

De detectie stopt en het object wordt uitgesneden.

Als u opnieuw op [PAUSE] (in plaats van [ENTER]) drukt, begint de detectie opnieuw. Houd [PAUSE] minstens één seconde ingedrukt om de complete opdracht te stoppen.

☞ "Een printopdracht onderbreken of stoppen", blz. 72

### Annuleren van een operatie

Indien nodig, kunt u de printopdracht, de detectie van de snijtekens of het uitsnijden op elk moment stoppen door [PAUSE] minstens één seconde ingedrukt te houden.

☞ "Een printopdracht onderbreken of stoppen", blz. 72

### Als het snijpad t.o.v. het geprinte object is verschoven

Wanneer het snijpad, na de automatische detectie van de snijtekens, niet perfect met het geprinte object is uitgelijnd, kunt u een dergelijke verschuiving corrigeren.

☞ "Correctie van verschuivingen bij gebruik van snijtekens", blz. 142

# Vervangen van een inktzak/een TR-reinigingszak

## Waarschuwing voor uitgeputte inkt

Als een inktkleur uitgeput is, hoort u een pieptoon en wordt de pauzestand geactiveerd (tenzij u de betreffende voorkeur hebt gewijzigd). Die inktvakken en het display geven bovendien aan welke kleur uitgeput is.



Wanneer een inktzak leeg is, knippert het overeenkomstige nummer.

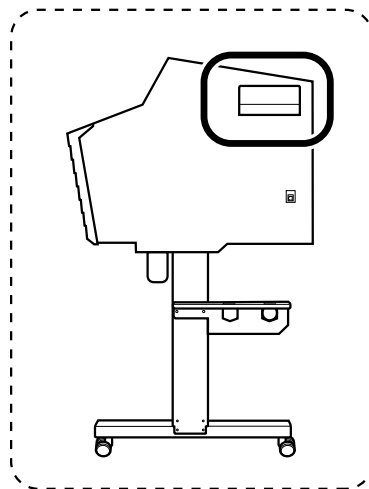
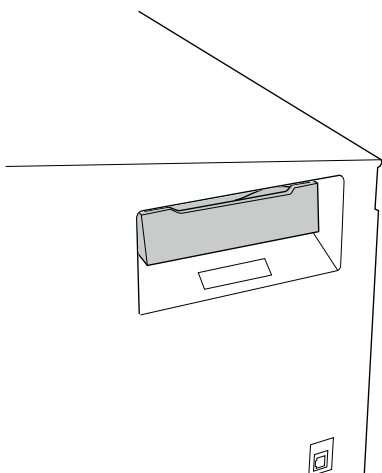
2

## Waarschuwing, wanneer de TR-reinigingsvloeistof uitgeput is

Wanneer de zak met TR-reinigingsvloeistof uitgeput is, knippert de indicator van het vloeistofvak. Na een tijdje vraagt het display u dan de TR-reinigingszak te vervangen.

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER

\* "CL-LIQUID FOR WIPER" slaat op de TR-reinigingsvloeistof.



## Vervangen van de inktzakken



**WAARSCHUWING** Bewaar inkt of afvalvloeistoffen nooit op de volgende plaatsen:

- In de buurt van een vuur, open haard e.d.
- Plaatsen waar de temperatuur aanzienlijk kan oplopen.
- In de buurt van bleekmiddelen, zoals oxidanten of explosieve stoffen.
- Plaatsen waar vaak kinderen spelen.

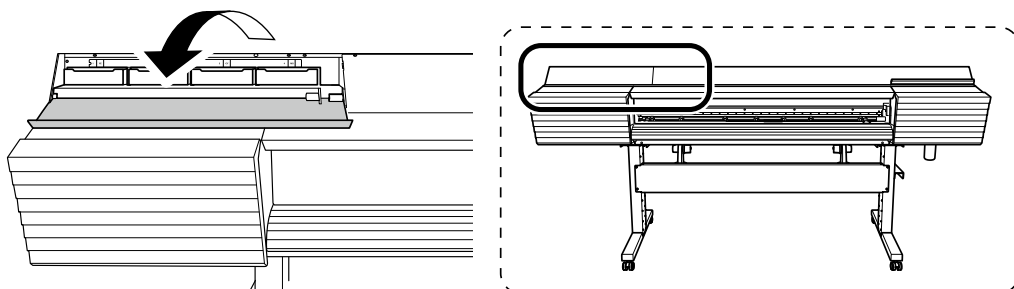
Dat kan namelijk tot brand leiden. Houd goed in de gaten dat de vermelde vloeistoffen giftig zijn.

### Voorzichtig tijdens het vervangen van de inktzakken

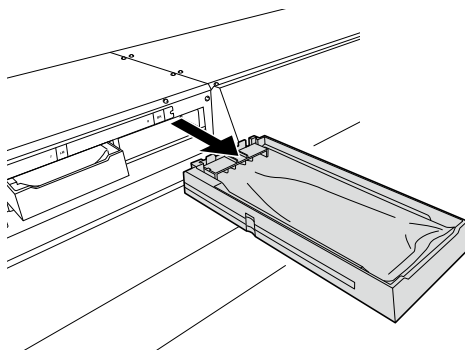
- Vervang een uitgeputte inktzak altijd door een model van hetzelfde type.
- Gebruik nooit een inktzak, die u eerder met een ander apparaat (zelfs van hetzelfde type) gebruikt hebt.
- Werk nooit met verschillende cartridgetypes.
- Laat de inktzakbladen nooit lange tijd leeg staan. Anders zou de inkt in de printkoppen kunnen uitdrogen.
- Verwijder de inktzakbladen alleen, wanneer dit echt nodig is. Anders zou de inkt kunnen beginnen lekken.
- Laat een inktzak nooit vallen.

### Procedure

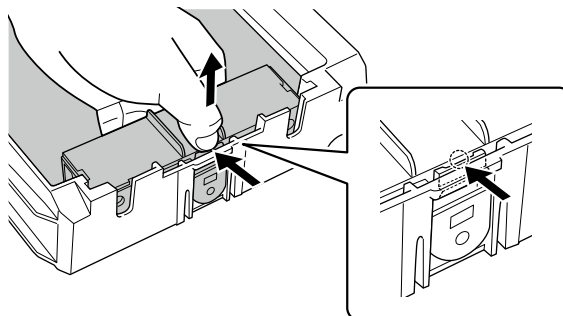
#### 1 Open de kap van de inktvakken.



#### 2 Haal het blad met de uitgeputte inktzak uit het apparaat.

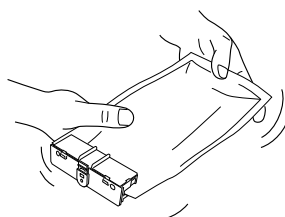


**3 Haal de inktzak uit het blad.**

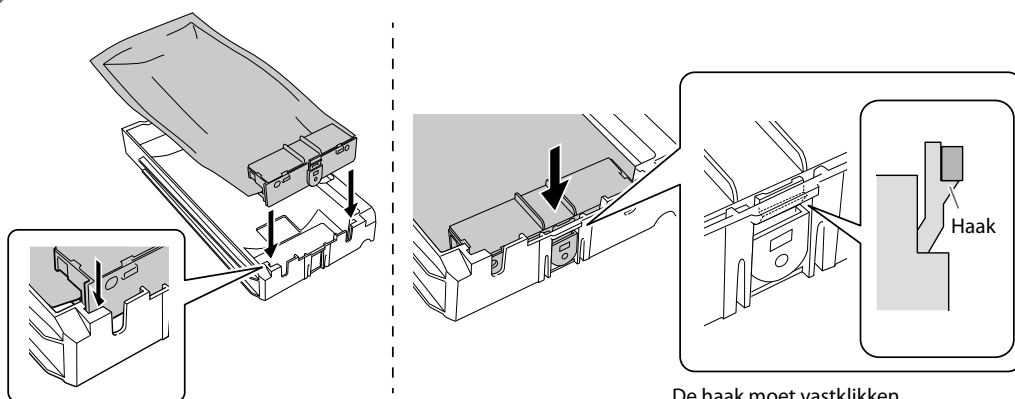


**4 Schud de nieuwe inktzak voorzichtig.**

Misschien zijn de inktdeeltjes tijdens de opslag bezonken. Daarom moet u de nieuwe inktzak voorzichtig schudden alvorens hem in het blad te installeren.



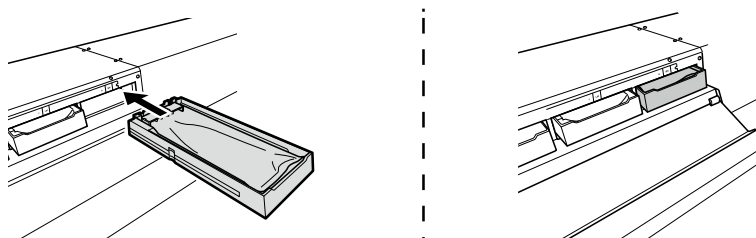
**5 Installeer de nieuwe inktzak in het blad.**



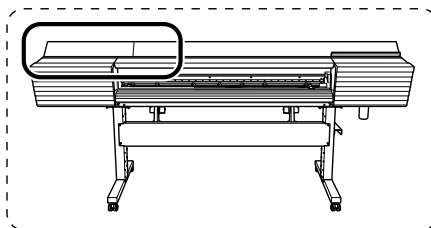
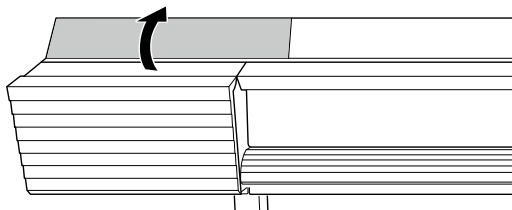
De haak moet vastklikken.

**6 Schuif het blad opnieuw in het inktvak.**

Schuif een blad altijd zo ver mogelijk in een vak.



### 7 Sluit de kap van de inktvakken.



## Vervangen van de TR-reinigingszak



**WAARSCHUWING** Bewaar inkt of afvalvloeistoffen nooit op de volgende plaatsen:

- In de buurt van een vuur, open haard e.d.
- Plaatsen waar de temperatuur aanzienlijk kan oplopen.
- In de buurt van bleekmiddelen, zoals oxidanten of explosieve stoffen.
- Plaatsen waar vaak kinderen spelen.

Dat kan namelijk tot brand leiden. Houd goed in de gaten dat de vermelde vloeistoffen giftig zijn.

Wanneer de TR-reinigingsvloeistof uitgeput is, verschijnt de volgende boodschap. Vervang de TR-reinigingszak op de hierna vermelde manier.

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER↵

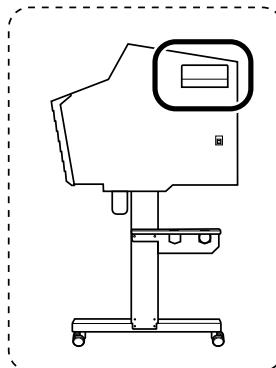
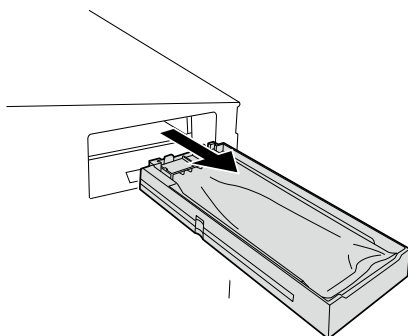
\*"CL-LIQUID FOR WIPER" slaat op de TR-reinigingsvloeistof.

### Procedure

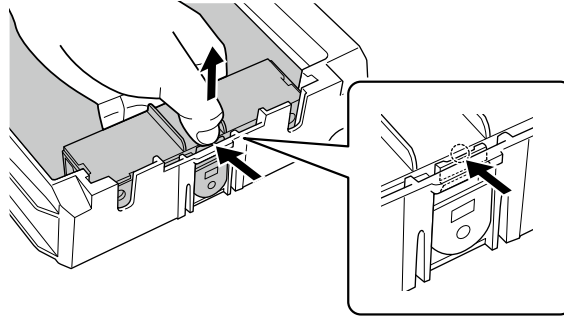
#### 1 Druk op [ENTER].

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER↵

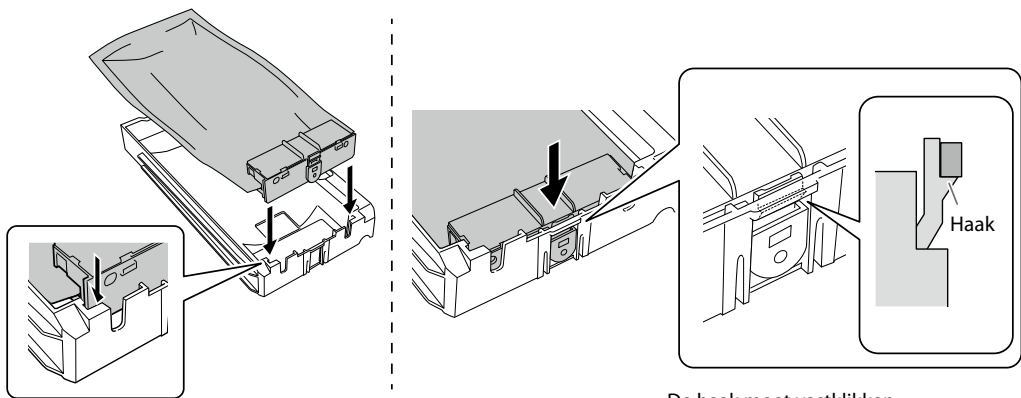
#### 2 Haal het blad uit het reinigingsvak.



- 3** Haal de TR-reinigingszak uit het blad.

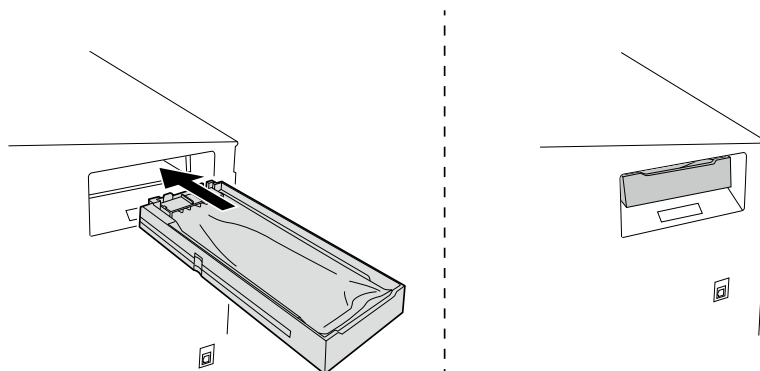


- 4** Plaats een nieuwe TR-reinigingszak op het blad.



De haak moet vastklikken.

- 5** Installeer het blad opnieuw in het reinigingsvak.  
Schuif een blad altijd zo ver mogelijk in een vak.



# Andere belangrijke handelingen

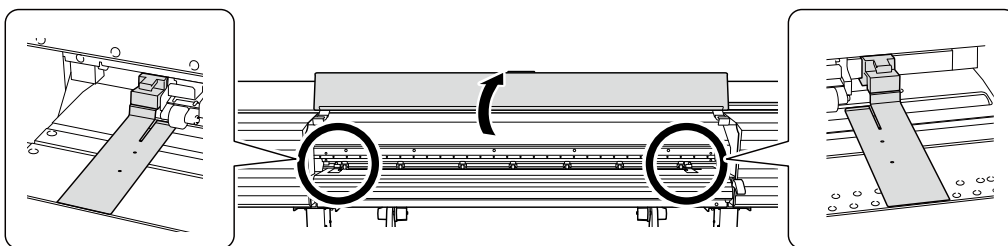
## Laden van materiaalvellen (en instellingen)

Plaats een materiaalvel in de printer. Wanneer u dit gedaan hebt, licht [SETUP] op.

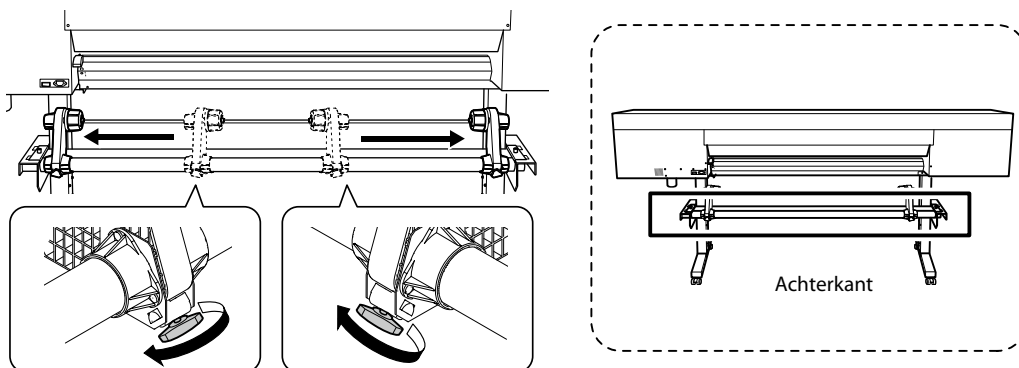
### 1. Trek het materiaal tot bij de aandrijfrol.

1 Open de frontkap.

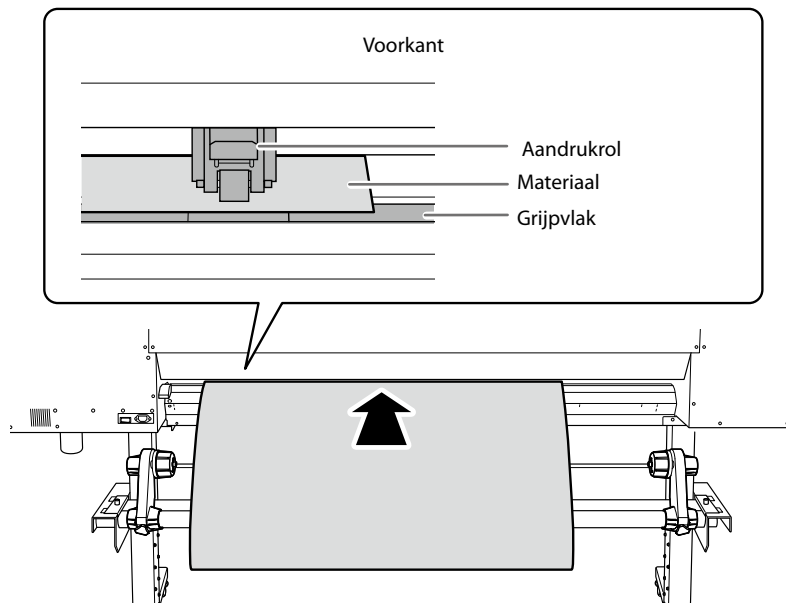
2 Schuif de materiaalklemmen naar de linker- c.q. rechterkant.



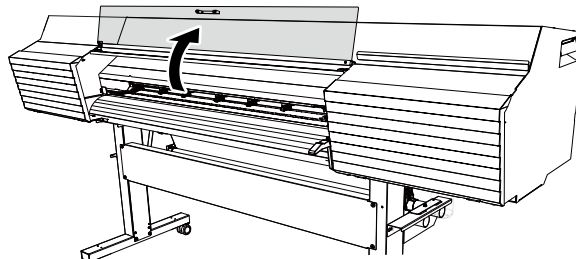
3 Draai de klem Schroeven van de materiaalhouders los en schuif deze laatste naar links c.q. rechts.



- 4** Schuif de voorkant van het materiaal tussen de grijpvlakken en de aandrukrollen door.



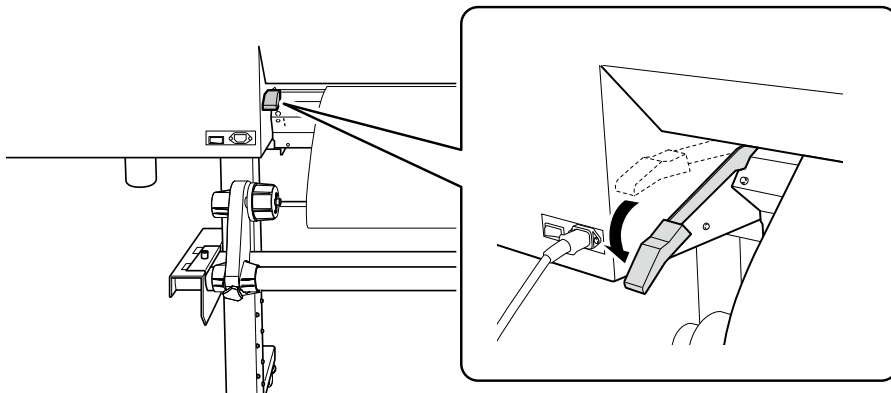
- 5** Open de frontkap.



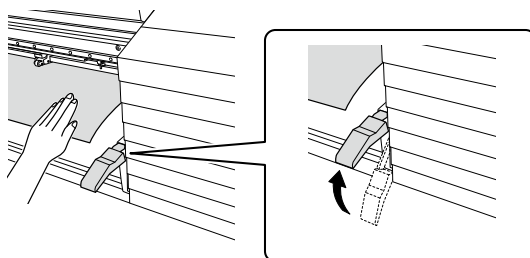
- 6** Klap de laadhendel aan de achterkant neer.

Het materiaal zit nu klem.

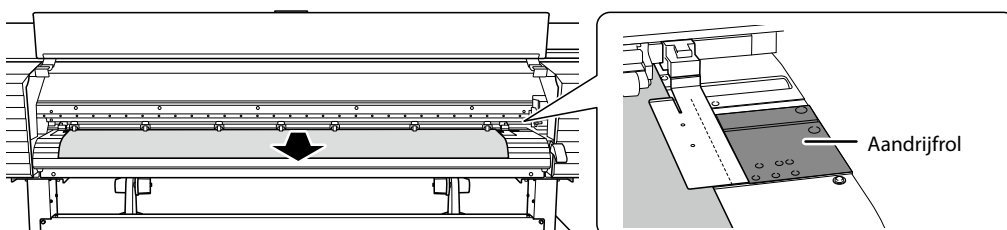
Het display beeldt nu de boodschap "CLOSE FRONT COVER" af. Die mag u momenteel nog negeren.



- 7 Ga aan de voorkant van de printer staan. Druk lichtjes op het materiaal, terwijl u de laadhendel aan de voorkant optilt.**  
Het materiaal komt los te zitten.



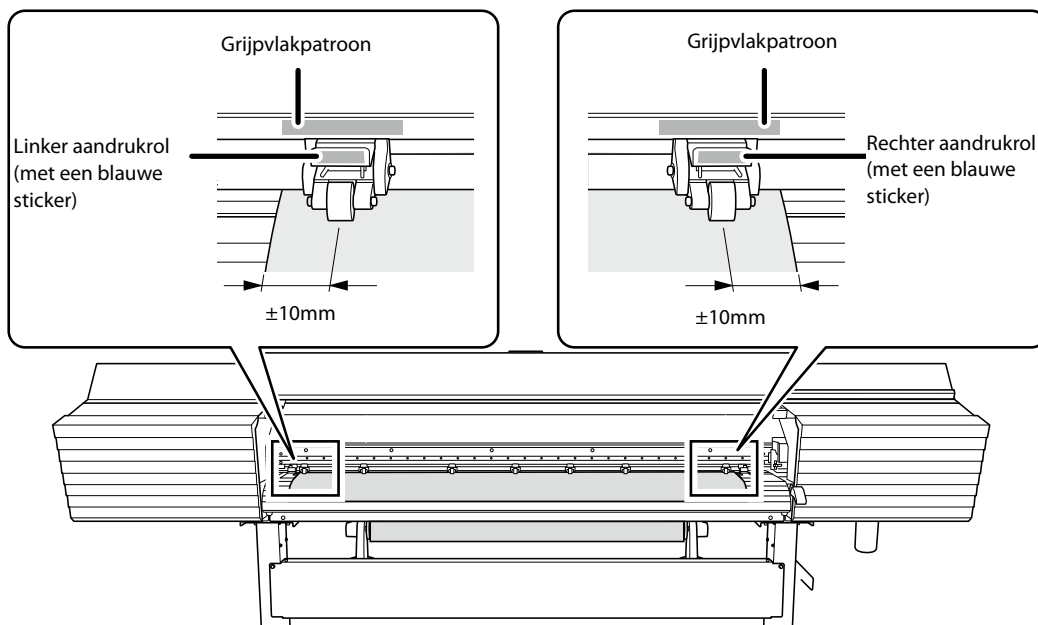
- 8 Trek het materiaal tot bij de aandrijfrol.**



## 2. Bevestig het materiaal.

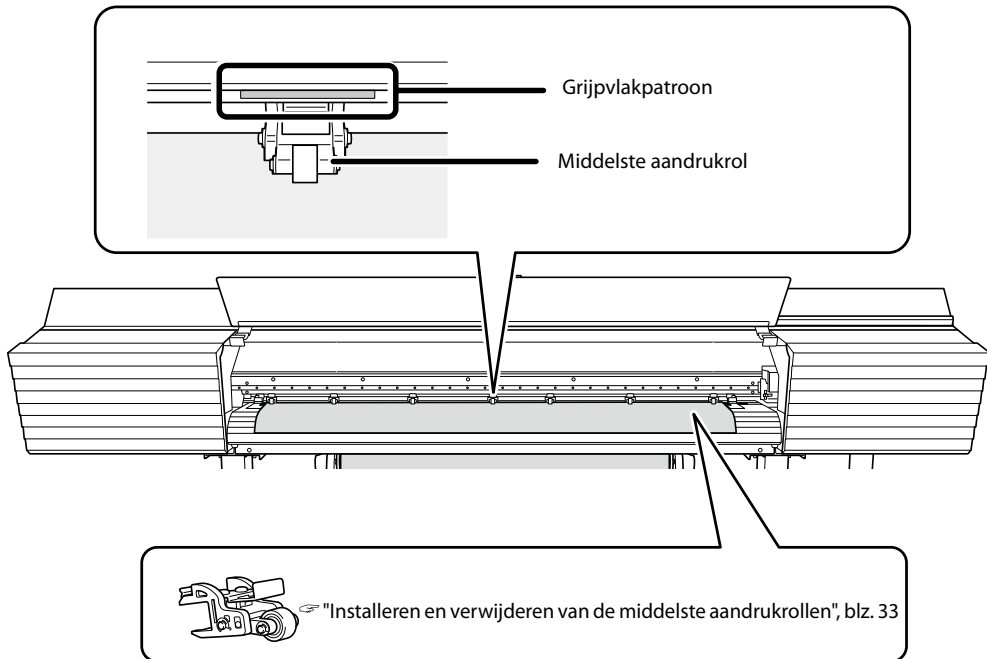
- 1 De linker en rechter aandrukrol (met een blauwe sticker) moeten zich boven de randen van het materiaal bevinden.**

Tijdens het laden van materiaal moeten de aandrukrollen in de aangeduide posities worden geplaatst. Ze moeten zich  $\pm 10\text{mm}$  van de materiaalrand vandaan bevinden.



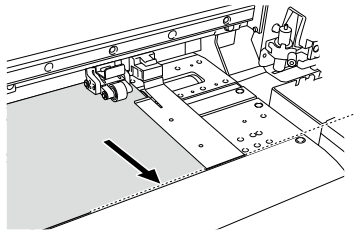
## 2 Schuif de middelste aandrukrollen naar plaatsen boven de aanwezige grijpvlakken (die u niet kunt zien).

De posities van de grijpvlakken worden met behulp van markeringen aangeduid. De overblijvende middelste aandrukrollen moet u verwijderen.



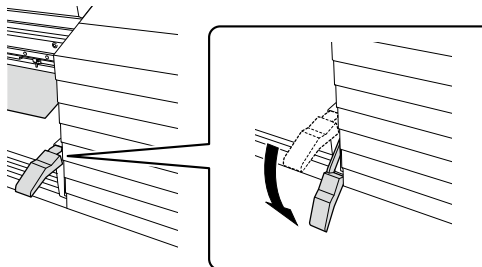
## 3 Trek het materiaal strak.

Zorg ervoor dat het materiaal zich op de met de pijl gemarkeerde lijn bevindt.



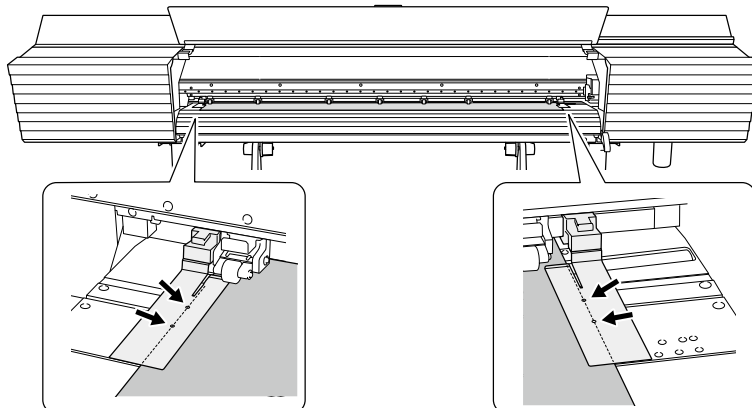
## 4 Klap de laadhendel aan de voorkant neer.

Het materiaal zit nu klem.



- 5 Zorg dat de materiaalranden zich in het midden van de boorgaten op de klemmen bevinden.**  
Voor het uitsnijden van objecten moet u de materiaalclampen verwijderen.

☞ "Belangrijke opmerking voor het uitsnijden", blz. 55



- 6 Sluit de frontkap.**  
Indien de boodschap "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" verschijnt, moet u op [ENTER] drukken. Wanneer u de frontkap sluit, beweegt de printwagen zich heen en weer om de materiaalbreedte te achterhalen. Deze operatie noemen we de "initialisering". Zodra de initialisering voltooid is, licht [SET-UP] op. Het display beeldt dan de achterhaalde printbreedte af. Het materiaal is nu klaar voor gebruik.

## Een printopdracht onderbreken of stoppen

U kunt een printopdracht tijdelijk onderbreken of vroegtijdig stoppen.

### Belangrijk

Wij raden af een gestopte printopdracht later te hervatten, omdat u in de regel duidelijk ziet waar de opdracht gestopt werd.

### Procedure

- 1 Druk, vóór het einde van de printopdracht, op [PAUSE].**  
Het apparaat kiest de pauzestand.
- 2 Druk opnieuw op [PAUSE] om de opdracht te hervatten.**  
Om de opdracht compleet te stoppen moet u –zonder op [PAUSE] te drukken– naar de volgende stap gaan.
- 3 Houd de [PAUSE]-knop minstens 1 seconde ingedrukt, wanneer de getoonde boodschap verschijnt.**

TO CANCEL, HOLD  
DOWN PAUSE KEY

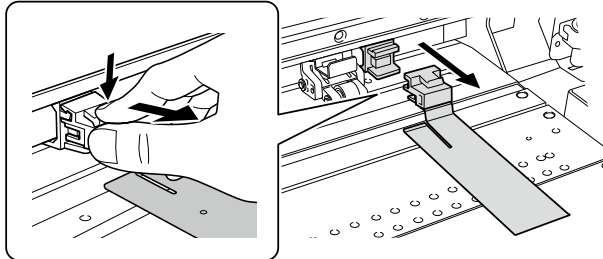
Het apparaat annuleert de printopdracht.

- 4 Stop de dataoverdracht van de computer.**

## Afsnijden van het materiaal

### Procedure

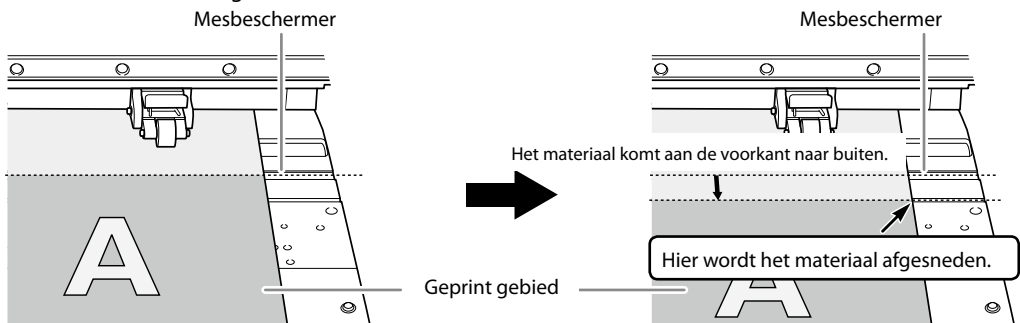
- 1 Verwijder de linker en rechter materiaalklem.



- 2 Sluit de frontkap.
- 3 Kijk of [SETUP] oplicht.
- 4 Druk op [FUNCTION].
- 5 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

FUNCTION  
SHEET CUT

- 6 Druk op [ENTER].  
Het materiaal wordt afgesneden.



De software-RIP laat toe aan het einde van een opdracht automatisch een afsnijcommando door te seinen. Meer details over de betreffende parameter vindt u in de handleiding van het gebruikte RIP-programma.

### Afsnijden van het materiaal

Als de materiaalklemmen geïnstalleerd zijn, beeldt het display de hieronder getoonde boodschap af. Verwijder de frontkap evenals de linker en rechter materiaalklem en druk vervolgens op [ENTER].

REMOVE  
MEDIA CLAMPS

- Verwijder de materiaalklemmen. Als u een object probeert of te snijden, terwijl de materiaalklemmen nog geïnstalleerd zijn, stopt het apparaat deze operatie.
- Zelfs wanneer het afsnijcommando door de software-RIP wordt doorgeseind, terwijl de materiaalklemmen nog geïnstalleerd zijn, stopt het apparaat deze operatie.
- Tijdens het afsnijden van een object mag u niet op [▲] drukken. Wanneer de voorkant van het materiaal zich namelijk vóór de aandrijfrol bevindt, kan het materiaal niet naar behoren worden afgesneden.

### 2

#### Let goed op de samenstelling van het materiaal

- Bepaalde materiaalsoorten kunnen niet worden afgesneden.
- Andere materiaaltypen blijven na het afsnijden aan de aandrijfrol plakken. Als het materiaal aan de aandrijfrol blijft plakken, moet u het met de hand verwijderen.

# Hoofdstuk 3 Onderhoud

|                                                                     |     |
|---------------------------------------------------------------------|-----|
| Dagelijks onderhoud.....                                            | 76  |
| Schoonmaak .....                                                    | 76  |
| Wanneer 'EMPTY DRAIN BOTTLE' wordt afgebeeld.....                   | 77  |
| Wat te doen met de afvalinkt .....                                  | 78  |
| Onderhoudsintervallen voor de printkoppen .....                     | 80  |
| Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt' .....                 | 81  |
| Medium/krachtige schoonmaak.....                                    | 81  |
| Manuele schoonmaak.....                                             | 83  |
| Wanneer is een manuele schoonmaak noodzakelijk? .....               | 83  |
| Indien de tinten variëren.....                                      | 90  |
| Schudden van de inktzakken .....                                    | 90  |
| Indien de tinten nog steeds variëren .....                          | 90  |
| Indien dropouts/kleurvariaties niet kunnen worden verholpen.....    | 91  |
| Super Cleaning .....                                                | 91  |
| Vervangen van gebruiksgoederen .....                                | 95  |
| Wisser vervangen.....                                               | 95  |
| Schoonmaken van het wisserblad en vervangen van de kussentjes ..... | 98  |
| Vervangen van het mesje.....                                        | 102 |
| Vervangen van het afsnijmesje.....                                  | 104 |
| Als u het apparaat langere tijd niet gebruikt .....                 | 107 |
| Doorgaan met het onderhoud .....                                    | 107 |
| Wat te doen met de afvalinkt .....                                  | 107 |

## Schoonmaak

**⚠ WAARSCHUWING** Gebruik nooit oplosmiddelen, zoals wasbenzine, alcohol of verdunner, voor de schoonmaak.  
Dat kan namelijk tot brand leiden.

**⚠ OPGELET** Alvorens dit apparaat schoon te maken moet u het uitschakelen en minstens  $\pm 30$  minuten wachten om de aandrijfrol en de droogverwarming de kans te geven wat af te koelen.  
Zo voorkomt u namelijk schade en brandwonden, wanneer het apparaat plots begint te bewegen.

Maak het volledige materiaalpad schoon – verwijder alle inktresten en vuil. Dit moet u dagelijks doen. Met name rond de aandrukrollen, de grijpvlakken en de aandrijfrol blijven vaak stofdeeltjes e.d. hangen. Gebruik voor de schoonmaak een licht met water bevochtigde doek. Indien nodig, mag u ook een neutraal reinigingsmiddel gebruiken.

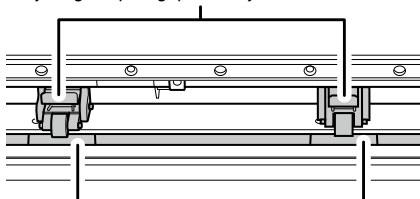
3

### Belangrijk

- Dit apparaat is een precisietoestel dat bijzonder gevoelig is voor stof en andere deeltjes. Maak het daarom dagelijks schoon.
- Dit apparaat mag niet door de gebruiker worden gesmeerd.

#### Aandrukrollen

Verwijder eventuele materiaal- en inktdeeltjes op regelmatige tijdstippen. Als u dat niet doet, zouden dergelijke deeltjes na verloop van tijd vegen op de geprinte objecten kunnen achterlaten.

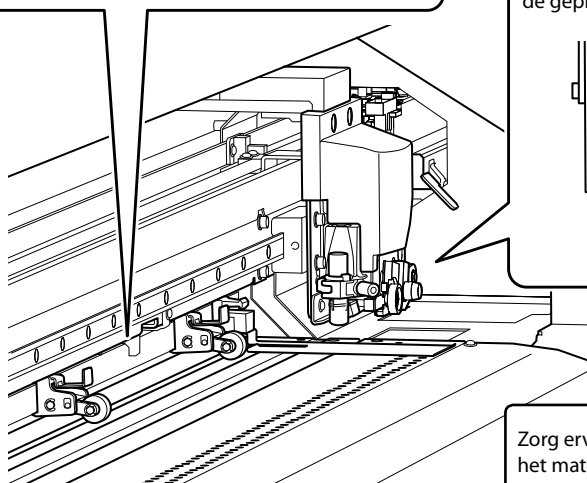
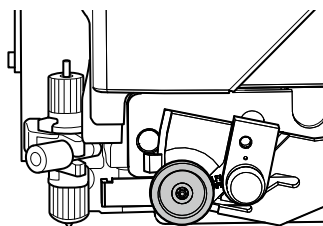


#### Grijpvlakken

Materiaaldeeltjes en ander vuil moeten met een zachte borstel worden verwijderd. Werk echter nooit met een metaalborstel.

#### Wiel van het afsnijmesje

Hier is er betrekkelijk snel sprake van een opstapeling van papierdeeltjes. Maak dit gebied regelmatig schoon. Als u dat niet doet, zouden dergelijke deeltjes na verloop van tijd vegen op de geprinte objecten kunnen achterlaten.



Zorg ervoor dat het gebied waarover het materiaal glijdt altijd schoon is.

## Wanneer 'EMPTY DRAIN BOTTLE' wordt afgebeeld

Wanneer de afvalvloeistof een bepaald peil bereikt, beeldt het display de getoonde boodschap af.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE↵
```

### Procedure

- 1 Wanneer de hieronder getoonde boodschap verschijnt, moet u de drainagefles verwijderen en leegmaken.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE↵
```

#### Belangrijk

Tijdens het verwijderen van de drainagefles zou er afvalinkt uit het apparaat kunnen lopen. Ga voorzichtig tewerk om te voorkomen dat uw handen of de vloer vuil worden/wordt.

#### ⚠OPGELET

Wacht met het verwijderen van de drainagefles tot "EMPTY DRAIN BOTTLE" in het display verschijnt. Maak de drainagefles leeg en installeer hem meteen terug in het apparaat.

Als u hem te vroeg verwijdert, druip er inkt op uw handen en/of de vloer.

- 2 Installeer de lege drainagefles zo snel mogelijk opnieuw in het apparaat.
- 3 Druk op [ENTER].
- 4 Kies met [◀][▶] "YES".

```
NOW EMPTY?   ◀ ▶
[YES] NO      ↵
```

- 5 Druk op [ENTER].  
Nu verschijnt opnieuw de oorspronkelijke pagina.

#### Als u "NO" kiest en de drainagefles niet leegmaakt:

Ook met deze procedure keert u terug naar de vorige displaypagina. De "EMPTY DRAIN BOTTLE"-boodschap verdwijnt dan tijdelijk. Wanneer de afvalvloeistof een bepaald peil bereikt, beeldt het display de boodschap opnieuw af.

#### ⚠OPGELET

Wanneer "EMPTY DRAIN BOTTLE" wordt afgebeeld, moet u de drainagefles zo snel mogelijk leegmaken.

Als u te vaak "NO" kiest en de drainagefles niet leegmaakt, loopt de fles na verloop van tijd over. Dit veroorzaakt plekken op uw handen en de vloer.

## Wat te doen met de afvalinkt

De drainagefles vergaart alle overtollige vloeistoffen van het apparaat. Zelfs wanneer de boodschap "EMPTY DRAIN BOTTLE" niet verschijnt, mag u de drainagefles leegmaken. Denk eraan de drainagefles te ledigen voordat hij nokvol is.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀◆ |
| SUB MENU | ▶  |

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

|             |    |
|-------------|----|
| SUB MENU    | ◀◆ |
| MAINTENANCE | ▶  |

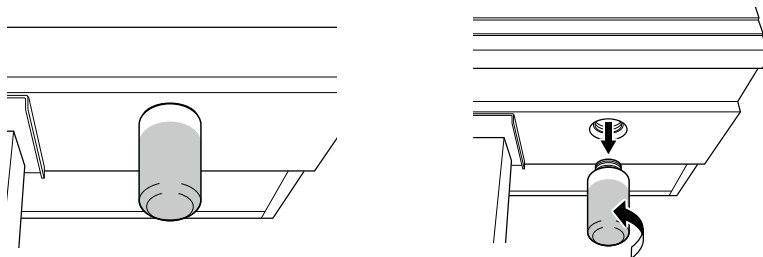
- 4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

|              |    |
|--------------|----|
| MAINTENANCE  | ◀◆ |
| DRAIN BOTTLE | ⬇  |

- 5 Druk op [ENTER].

- 6 Wanneer de hieronder getoonde boodschap verschijnt, moet u de drainagefles uit het apparaat halen en leegmaken.

|              |   |
|--------------|---|
| EMPTY        | ◀ |
| DRAIN BOTTLE | ⬇ |



### Belangrijk

Tijdens het verwijderen van de drainagefles zou er afvalinkt uit het apparaat kunnen lopen. Ga voorzichtig tewerk om te voorkomen dat uw handen of de vloer vuil worden/wordt.

### ⚠ OPGELET

Wacht met het verwijderen van de drainagefles tot "EMPTY DRAIN BOTTLE" in het display verschijnt. Maak de drainagefles leeg en installeer hem meteen terug in het apparaat.

Als u hem te vroeg verwijdert, drupt er inkt op uw handen en/of de vloer.

- 7 Installeer de lege drainagefles zo snel mogelijk opnieuw in het apparaat.

- 8 Druk op de [ENTER]-knop, wanneer de volgende boodschap verschijnt.

```
RESET DRAIN
COUNTER↵
```

- 9 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

**⚠ WAARSCHUWING** Bewaar inktafval nooit in de buurt van een open vlam.  
Dat kan namelijk tot brand leiden.

**⚠ OPGELET** Als u de afvalvloeistof een tijdje wilt bewaren, moet u het deksel op de drainagefles draaien of de vloeistof in een fles e.d. gieten, die u hermetisch kunt sluiten.  
Plekken, lekken of uitwaseringen kunnen een brand c.q. misselijkheid veroorzaken.

### Gooi de inkt op een milieuvriendelijke manier weg.

De inkt is giftig en licht ontvlambaar. Giet de afvalvloeistof dus nooit in een vuur, een spoelbak of een gewone vuilbak. Giet de inkt bovendien niet in een beek, een rivier, de riolering e.d. Dat is schadelijk voor het milieu.

### Indien u het peil in de drainagefles niet kunt achterhalen

Soms blijft de inkt aan de binnenwand van de drainagefles plakken, met als gevolg dat u het vloeistofpijl niet meer kunt nagaan. Maak de binnenwand van de drainagefles dan schoon (zie de procedure hieronder).

#### Procedure A

Maak de binnenkant met een bijgeleverde schoonmaakstick schoon.

Gooi de schoonmaakstick daarna weg. De betreffende stick kan niet meer worden gebruikt.

Als deze procedure niet voldoende is, moet u procedure B uitvoeren.

#### Procedure B (wanneer procedure A niet voldoende is)

- 1 Haal de drainagefles uit het apparaat om hem schoon te maken.
- 2 Installeer de andere (bijgeleverde) drainagefles in het apparaat.
- 3 Maak de drainagefles zo ver leeg tot er nog ongeveer  $\pm 2\sim 3$  cm aan afvalvloeistof overblijft.
- 4 Schroef het deksel goed vast op de drainagefles.
- 5 Schud de drainagefles om de binnenwand met de resterende vloeistof te spoelen.  
Tijdens het schudden kantelt u de fles het best.
- 6 Zet de drainagefles recht en laat hem 1~2 uur rusten.
- 7 Indien de drainagefles daarna nog steeds inktplekken bevat, moet u stap 4 en 5 herhalen.
- 8 Gooi de afvalvloeistof weg.

## Onderhoudsintervallen voor de printkoppen

Voor een constant optimale kwaliteit moet u de printkoppen regelmatig onderhouden. Bepaalde dingen moeten dagelijks worden doorgevoerd, andere daarentegen op regelmatige tijdstippen.

Opmerking: De printkoppen zijn onderhevig aan slijtage. Zij moeten op regelmatige tijdstippen worden vervangen. Hoe vaak dit bij u noodzakelijk is, hangt af van de gebruiksfrequentie. Koppen zijn verkrijgbaar bij uw Roland DG-dealer.

---

### Dagelijkse schoonmaak en onderhoud

---

#### ➤ Testprint en normale schoonmaak

In de regel moet u, vóór de eerste opdracht van de dag, een printtest starten.

☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51

---

### Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt'

---

#### ➤ Medium en krachtige schoonmaak

Noodzakelijk, wanneer het probleem (bv. ontbrekende dots) met een normale schoonmaak niet kan worden verholpen.

☞ "Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt'", blz. 81

---

### Indien de boodschap 'TIME FOR MAINTENANCE' verschijnt

---

#### ➤ Manuele schoonmaak

Moet op regelmatige tijdstippen worden uitgevoerd.

☞ "Wanneer is een manuele schoonmaak noodzakelijk?", blz. 83

---

### Wanneer het dropout-probleem niet kan worden verholpen

---

#### ➤ Super intensieve schoonmaak

Noodzakelijk, als er sprake is van "dropouts", die met een krachtige of manuele schoonmaak niet kunnen worden verholpen.

☞ "Super Cleaning", blz. 91

---

### Onderhoud in geval van variërende kleurtinten

---

#### ➤ Schudden van de inktzakken

☞ "Schudden van de inktzakken", blz. 90

#### ➤ Super intensieve schoonmaak

Voer deze operatie uit, wanneer de kleurtinten niet stabiel zijn, d.w.z. wanneer een herhaaldelijk geprint object er telkens iets anders uitziet.

☞ "Super Cleaning", blz. 91

# Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt'

## Medium/krachtige schoonmaak

### Belangrijk

De "Medium"- en "Powerful"-schoonmaak gaan gepaard met een hoger inktverbruik dan bij "Normal" en zouden de printkoppen op termijn kunnen beschadigen. Voer de schoonmaak dus alleen uit, wanneer dit echt nodig is.

Wanneer ontbrekende dots en andere problemen niet met een normale schoonmaak ("Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51) kunnen worden verholpen, moet u de koppen met de "Medium"-procedure schoonmaken. Als zelfs dat niets helpt, probeer het dan met de "Powerful"-schoonmaak.

### Procedure

#### 1 Start een printtest.

☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51

Zodra de printtest voltooid is, verschijnt de hierna getoonde boodschap. Verwijder het materiaal.

```
CLEANING
TEST PRINT
```

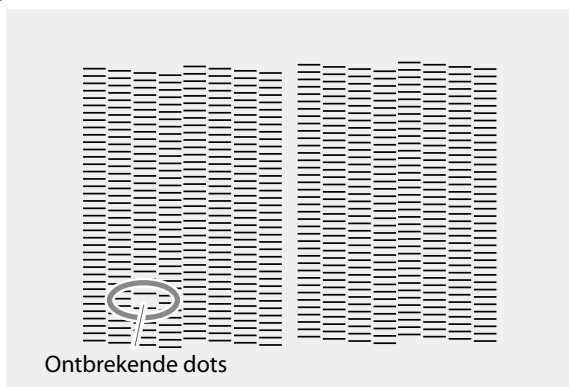
#### 2 Druk op [FUNCTION].

#### 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

Als "Medium" het probleem niet oplost, moet u het met "Powerful" proberen.

|                        |                          |
|------------------------|--------------------------|
| CLEANING<br>MEDIUM CL. | CLEANING<br>POWERFUL CL. |
|------------------------|--------------------------|

#### 4 Bekijk de printtest en let er vooral op in welke groep er dots ontbreken.



#### Als het printresultaat niet meteen duidelijk is

Bekijk het resultaat, op een goed verlichte plaats, vanuit verschillende hoeken. Door vooral op de reflecties te letten ziet u sneller, wanneer er iets niet klopt.

**5 Druk op [ENTER].**

Het display beeldt de hieronder getoonde boodschap af en de schoonmaak begint. De (geschatte) resterende duur van de operatie wordt in het display afgebeeld. (De afbeelding hieronder is maar een voorbeeld. 01:45= "1 minuut en 45 seconden")

|             |
|-------------|
| CLEANING... |
| >> 01:45    |

Zodra de operatie voltooid is, verschijnt de hierna getoonde boodschap.

|                        |         |                          |         |
|------------------------|---------|--------------------------|---------|
| CLEANING<br>MEDIUM CL. | ◀◆<br>↵ | CLEANING<br>POWERFUL CL. | ◀◆<br>↵ |
|------------------------|---------|--------------------------|---------|

**6 Druk op [FUNCTION] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.**

**7 Start opnieuw een testprint om na te gaan of alle dots nu wél geprint worden.**

☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51

***Als u zelfs met 'Powerful' geen optimaal resultaat bereikt***

Als u, na de krachtige schoonmaak, nog steeds met ontbrekende dots te kampen hebt, moet u de procedure een aantal keren herhalen. En als dat geen uitkomst biedt, moet u een manuele schoonmaak uitvoeren. Dit moet u op regelmatige tijdstippen en in functie van de gebruiksfrequentie doen.

☞ "Wanneer is een manuele schoonmaak noodzakelijk?", blz. 83

## Wanneer is een manuele schoonmaak noodzakelijk?

### Indien de boodschap 'TIME FOR MAINTENANCE' verschijnt

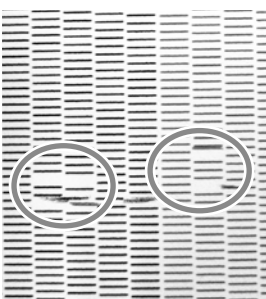
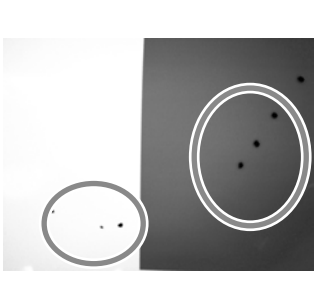
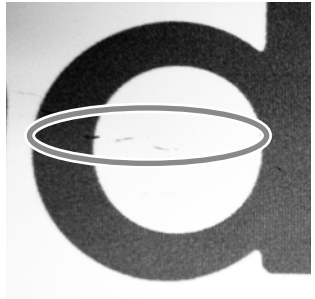
Wanneer de hierboven getoonde boodschap verschijnt, moet u een handmatige schoonmaak doorvoeren.

### De volgende symptomen wijzen op de noodzaak van een manuele schoonmaak

In de volgende gevallen moet u een manuele schoonmaak doorvoeren, indien het probleem met een automatische schoonmaak niet kan worden verholpen.

In sommige gevallen volstaat het evenwel de wissers te vervangen.

☞ "Wisser vervangen", blz. 95

| Ontbrekende dots of verschuivingen                                                                                                       | Inkdruppels                                                                                               | Vegen door stof e.d.                                                               |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                         |                          |  |
| Stof en andere deeltjes stapelen zich in de buurt van de printkoppen op en zorgen ervoor dat er op ongewenste plaatsen inkt terechtkomt. | De vuile gebieden rond de printkoppen hebben inkt opgezogen, die na verloop van tijd op het object drupt. | Stof in de buurt van de printkoppen wrijft over het materiaal.                     |

- Als uw voorraad uitgeput raakt, kunt u bij uw erkende Roland DG-dealer nieuwe schoonmaaksticks en reinigingsvloeistof bestellen.
- De printkoppen zijn onderhevig aan slijtage. Zij moeten op regelmatige tijdstippen worden vervangen. Hoe vaak dit bij u noodzakelijk is, hangt af van de gebruiksfrequentie. Neem contact op met uw Roland DG-dealer.

### Belangrijke opmerkingen i.v.m. deze procedure

- Alvorens de volgende operatie uit te voeren moet u het materiaal verwijderen.
- De volgende stappen moet u binnen de 30 minuten uitvoeren om te voorkomen dat de koppen uitdrogen. Na 30 minuten weerklinkt een pieptoon om u te waarschuwen.
- Gebruik nooit ander gereedschap dan de bijgeleverde schoonmaaksticks. Het gebruik van wattenstaafjes of andere pluizende voorwerpen kan op termijn de koppen beschadigen. Als uw voorraad uitgeput raakt, kunt u bij uw erkende Roland DG-dealer nieuwe schoonmaaksticks bestellen.
- Gebruik een schoonmaakstick telkens maar één keer en gooi hem vervolgens weg. Het hergebruik van schoonmaaksticks heeft een nadelige invloed op de printkwaliteit.
- Dip een al gebruikte stick nooit direct in de reinigingsvloeistof. Dit heeft een nadelige invloed op de reinigingskracht van de vloeistof.
- Wrijf nooit over de spuitmondjes.

- Druk voorzichtig op de sponzen, maar oefen geen druk uit. Wrijf er niet over en schraap ze niet. Wring de sponzen nooit uit.

### Indien u tijdens de schoonmaak een pieptoon hoort

Ongeveer 30 minuten na het starten van de procedure hoort u een pieptoon. Onderbreek de operatie dan en installeer de linker en rechter kap evenals de frontkap. Druk op [ENTER] om de manuele schoonmaak te stoppen. Herhaal de procedure vervolgens in z'n geheel.



**OPGELET**

Voer alleen de uitdrukkelijk vermelde instructies uit. Raak nooit onderdelen van het apparaat aan die niet worden vermeld.

Anders zouden bepaalde onderdelen namelijk kunnen bewegen en verwondingen kunnen veroorzaken.

| Dit hebt u nodig                                                                                         |                                                                                                              |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <p>Schoonmaakstick</p> |  <p>Reinigingsvloeistof</p> |

3

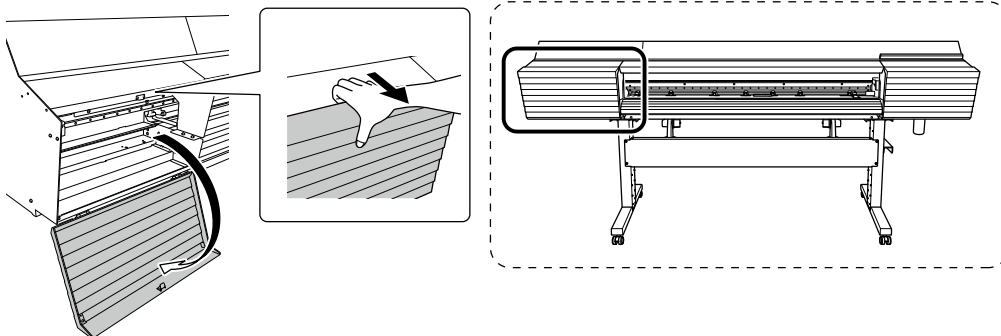
## 1. Voorbereiding voor de handmatige schoonmaak

- 1 Haal het materiaal uit het apparaat.
- 2 Druk op [FUNCTION].
- 3 Druk op [➤] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

CLEANING  
MANUAL CL.

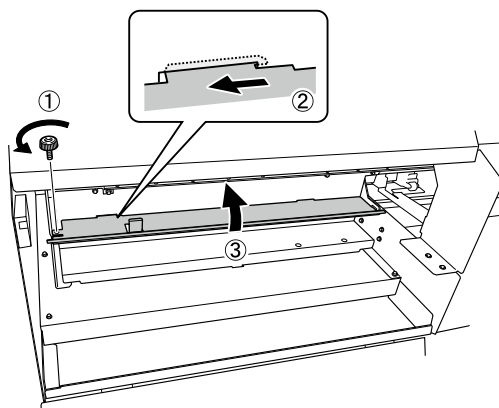
- 4 Druk op [ENTER].
- 5 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de linker kap openen.

OPEN COVER L



- 6 Wanneer de volgende boodschap verschijnt, moet u de mesrail verwijderen.

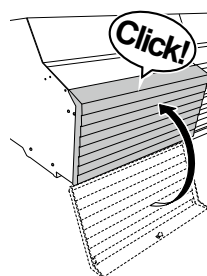
REMOVE CUT  
RAIL ↵



- 7 Druk op [ENTER].

- 8 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de linker kap sluiten.  
Wanneer u de linker kap sluit, beweegt de printwagen.

CLOSE COVER L

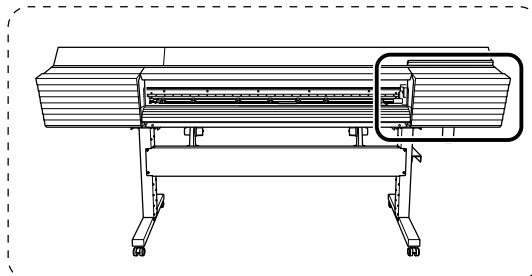
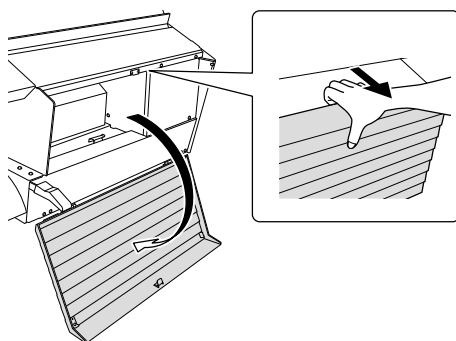


- 9 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de linker kap openen.

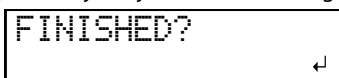
OPEN COVER L

- 10 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap openen.

OPEN COVER R

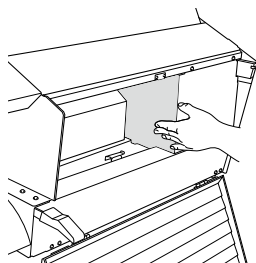


Zodra de volgende boodschap verschijnt, zijn de voorbereidingen voltooid.



## 2. De wisser en het gebied rond de koppen schoonmaken

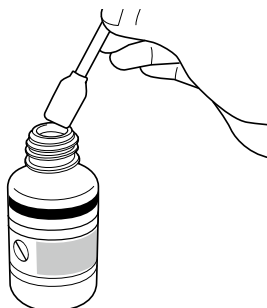
- 1 Raak het getoonde gebied aan om eventueel aanwezige statische elektriciteit uit uw lichaam af te leiden.



- 2 Bevochtig de schoonmaakstick met een beetje reinigingsvloeistof.

### **Belangrijk**

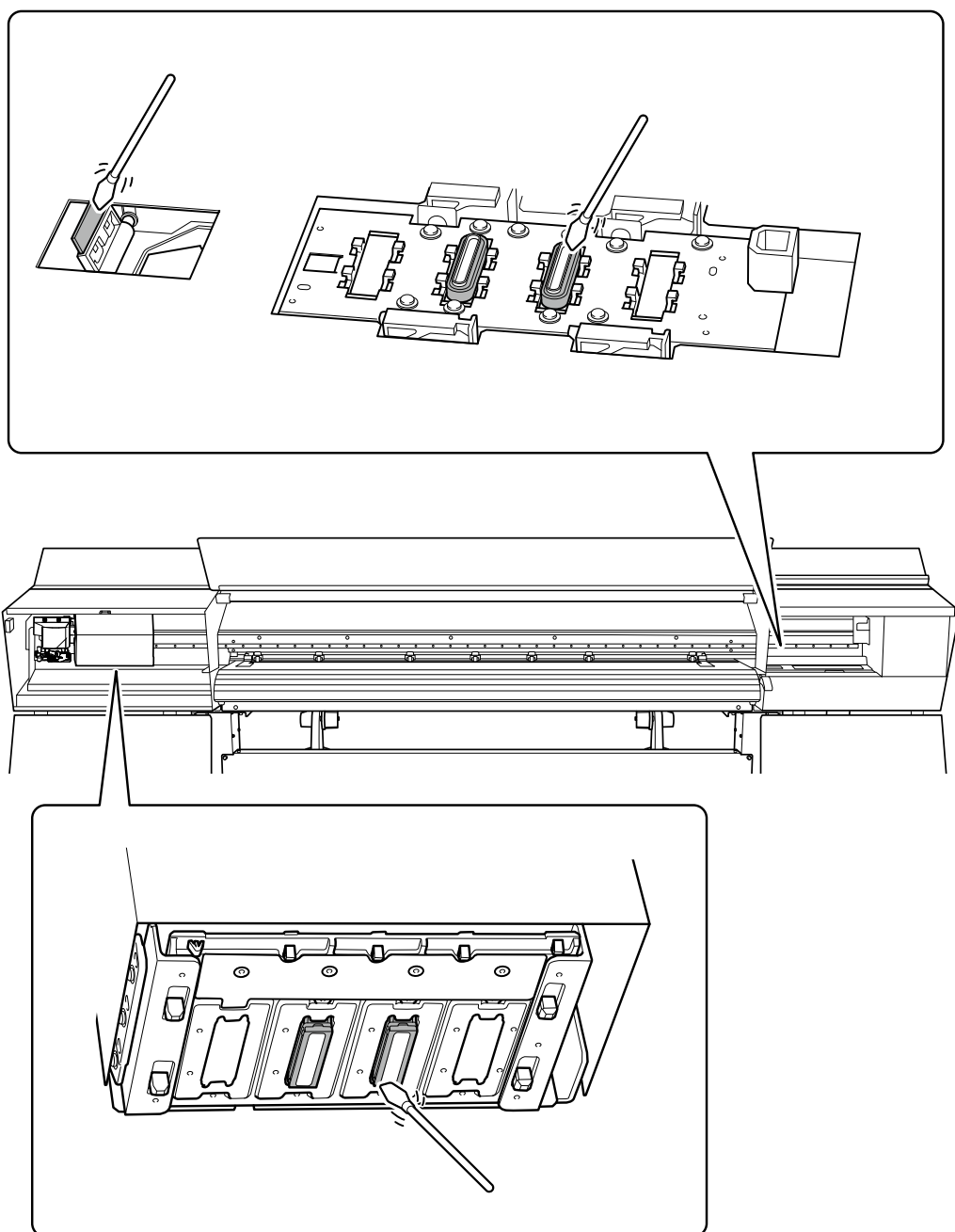
Gebruik een bijgeleverde schoonmaakstick voor de schoonmaak.



### 3 Maak het in de afbeelding getoonde gebied schoon.

Wees bijzonder voorzichtig met vezels (pluksel).

Schoonmaken

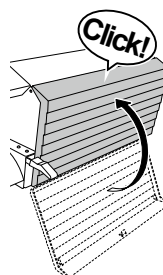


Zorg dat de schoonmaakstick nooit de plaat met de spuitmondjes raakt.

### 3. Handmatige schoonmaakmode verlaten

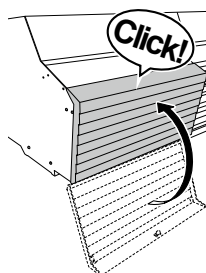
- 1 Wacht tot de schoonmaakprocedure voltooid is en druk vervolgens op [ENTER].
- 2 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap sluiten.

CLOSE COVER R



- 3 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de linker kap sluiten.

CLOSE COVER L

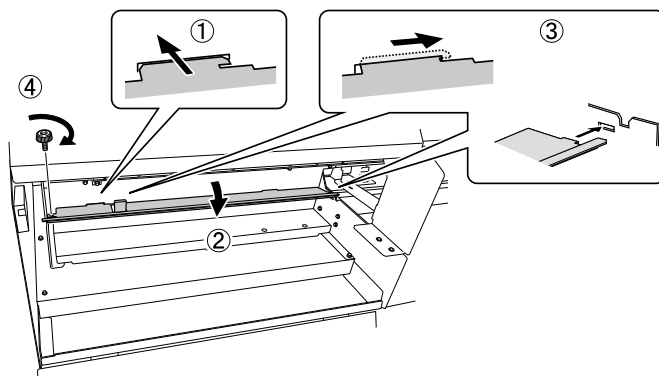


- 4 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de linker kap openen.

OPEN COVER L

- 5 Wanneer de volgende boodschap verschijnt, moet u de mesrail installeren.

REPLACE CUT  
RAIL ↵



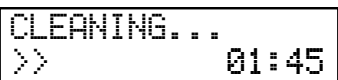
6 Druk op [ENTER].

7 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de linker kap sluiten.



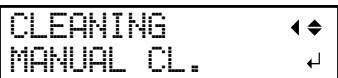
CLOSE COVER L

Het display beeldt de getoonde boodschap af en de schoonmaak begint. De (geschatte) resterende duur van de operatie wordt in het display afgebeeld. (De afbeelding hieronder is maar een voorbeeld. 01:45= "1 minuut en 45 seconden")



CLEANING...  
>> 01:45

Wanneer de schoonmaak voltooid is, verschijnt de hierna getoonde boodschap.



CLEANING  
MANUAL CL.

8 Druk op [FUNCTION] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

#### 4. Start een printtest om het resultaat te controleren.

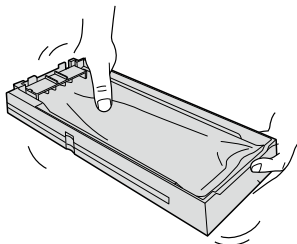
Indien nodig, moet de handmatige schoonmaak verschillende keren worden herhaald.

☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51

# Indien de tinten variëren

## Schudden van de inktzakken

Neerslag (sediment) in een inktzak leidt tot een sterk variërende kleurintensiteit en dus tot een ondermaatse kwaliteit. Dit probleem kunt u verhelpen door de inktzakbladen uit het apparaat te halen en voorzichtig te schudden.



3

### Belangrijk

- Haal nooit een nog niet uitgeputte inktzak uit het blad. Schud veeleer het blad zelf. Tijdens het verwijderen van de inktzak zou er immers inkt kunnen uitlekken.
- Vóór het schudden van een inktzak moet u eventueel aanwezige inktvlekken van de zakopening verwijderen. Als u die inkt namelijk niet verwijdert, spat hij tijdens het schudden waarschijnlijk ergens op.
- Installeer het blad na het schudden meteen weer in het apparaat. Als u te lang wacht met de installatie, wordt de inkt eventueel onbruikbaar.

## Indien de tinten nog steeds variëren

Indien het probleem door het schudden van de inktzakbladen niet wordt verholpen, moet u een super intensieve schoonmaak doorvoeren.

☞ "Super Cleaning", blz. 91

# Indien dropouts/kleurvariaties niet kunnen worden verholpen

## Super Cleaning

In de volgende gevallen mag u een "Super"-schoonmaak doorvoeren.

- Ga zoals hierna beschreven tewerk, wanneer er zelfs na gebruik van een schoonmaakfunctie (Normal, Medium, Powerful) of na een manuele schoonmaak nog sprake is van ontbrekende dots.
- Indien het probleem door het schudden van de inktzakbladen niet wordt verholpen.

### Belangrijk

Tijdens de volgende stappen belandt er heel wat afvalinkt in de drainagefles. Voer deze operatie alleen uit, indien u na een herhaaldelijk gebruik van een schoonmaakfunctie (Normal, Medium, Powerful) of de handmatige schoonmaak nog steeds met ontbrekende dots kampt.

☞ "Dagelijks onderhoud", blz. 76, "Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt'", blz. 81, "Manuele schoonmaak", blz. 83

## Procedure

### 1 Start een printtest.

☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51

Zodra de printtest voltooid is, verschijnt de hierna getoonde boodschap. Verwijder het materiaal.

```
CLEANING  ◀▶
TEST PRINT  ↵
```

### 2 Druk op [MENU].

### 3 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU  ◀▶
SUB MENU  ▶
```

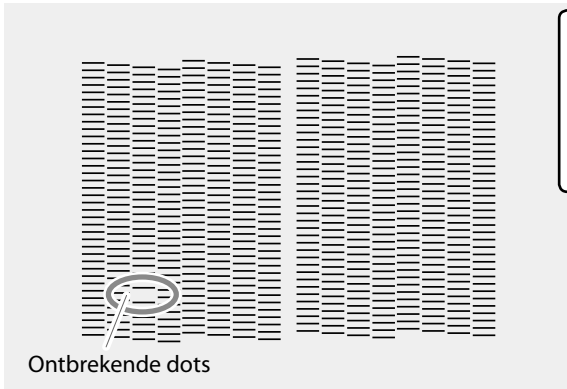
### 4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SUB MENU  ◀▶
INK CONTROL  ▶
```

### 5 Druk op [▶] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
INK CONTORL  ◀▶
SUPER CL.  ↵
```

- 6 Bekijk de printtest en let er vooral op in welke groep er dots ontbreken.



**Als het printresultaat niet meteen duidelijk is**

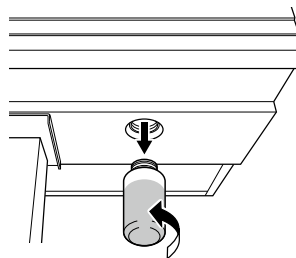
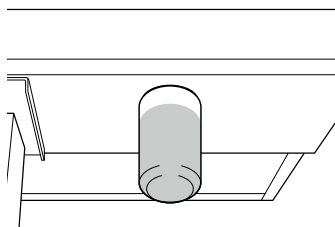
Bekijk het resultaat, op een goed verlichte plaats, vanuit verschillende hoeken. Door vooral op de reflecties te letten ziet u sneller, wanneer er iets niet klopt.

3

- 7 Druk op [ENTER].

- 8 Wanneer de hieronder getoonde boodschap verschijnt, moet u de drainagefles uit het apparaat halen en leegmaken.

EMPTY  
DRAIN BOTTLE



**Belangrijk**

Tijdens het verwijderen van de drainagefles zou er afvalinkt uit het apparaat kunnen lopen. Ga voorzichtig tewerk om te voorkomen dat uw handen of de vloer vuil worden/wordt.

**⚠️ OPGELET**

Wacht met het verwijderen van de drainagefles tot "EMPTY DRAIN BOTTLE" in het display verschijnt. Maak de drainagefles leeg en installeer hem meteen terug in het apparaat.

Als u hem te vroeg verwijdert, drupt er inkt op uw handen en/of de vloer.

- 9 Installeer de lege drainagefles zo snel mogelijk opnieuw in het apparaat.

- 10 Druk op [ENTER].

**⚠ WAARSCHUWING** Bewaar inktafval nooit in de buurt van een open vlam.  
Dat kan namelijk tot brand leiden.

**⚠ OPGELET** Als u de afvalvloeistof een tijdje wilt bewaren, moet u het deksel op de drainagesfles draaien of de vloeistof in een fles e.d. gieten, die u hermetisch kunt sluiten.  
Plekken, lekken of uitwaseringen kunnen een brand c.q. misselijkheid veroorzaken.

**Gooi de inkt op een milieuvriendelijke manier weg.**

De inkt is giftig en licht ontvlambaar. Giet de afvalvloeistof dus nooit in een vuur, een spoelbak of een gewone vuilbak. Giet de inkt bovendien niet in een beek, een rivier, de riolering e.d. Dat is schadelijk voor het milieu.

Het display beeldt de hieronder getoonde boodschap af en de schoonmaak begint. De (geschatte) resterende duur van de operatie wordt in het display afgebeeld. (De afbeelding hieronder is maar een voorbeeld.

01:45= "1 minuut en 45 seconden")

```
CLEANING...
>>          01:45
```

Zodra de operatie voltooid is, verschijnt de hierna getoonde boodschap.

```
INK CONTORL   ◀▶
SUPER CL.     ↵
```

**11 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.**

**12 Start opnieuw een testprint om na te gaan of alle dots nu wél geprint worden.**

☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51

### Schoonmaak van het printkopoppervlak als noodoplossing

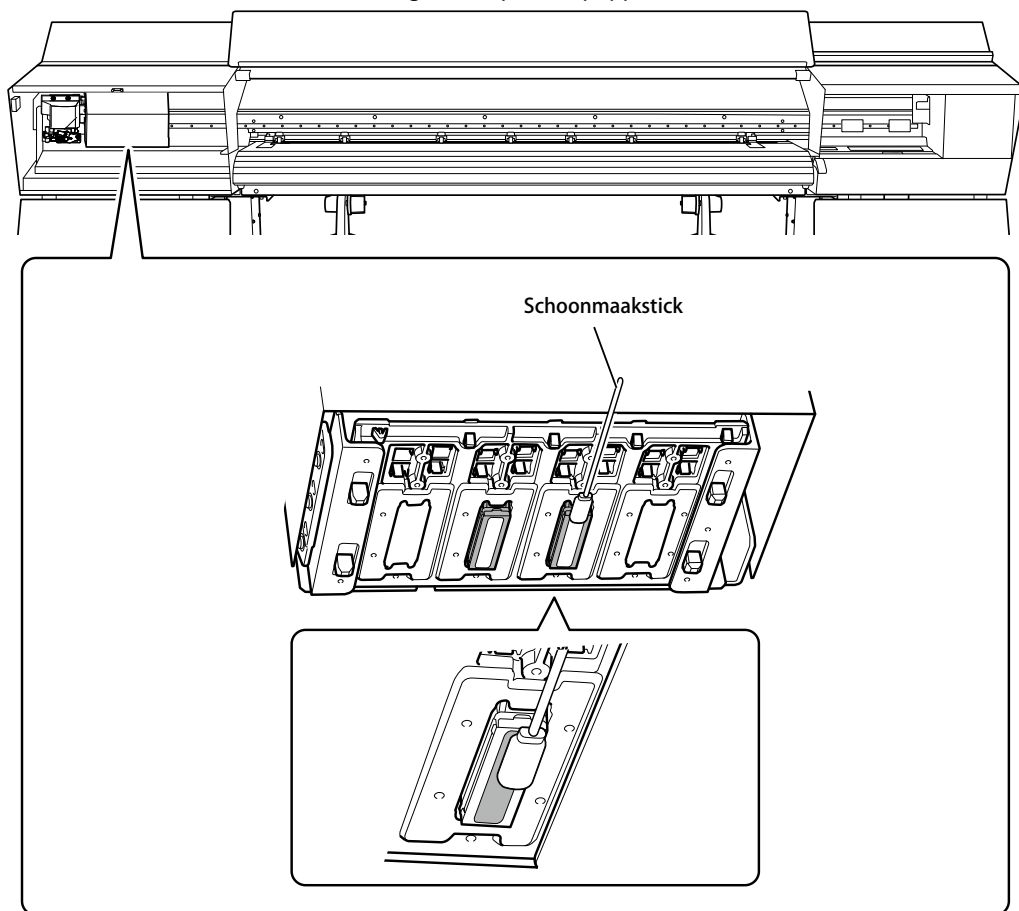
Wanneer er zelfs na meerdere schoonmaakbeurten nog dots ontbreken of vegen optreden, kunt u eventueel het kopoppervlak schoonmaken. Het gebied waar de spuitmondjes zich bevinden is echter zeer gevoelig en moet heel voorzichtig worden schoongemaakt.

Onthoud goed dat dit een noodoplossing is. In bepaalde gevallen wordt het probleem immers alleen maar groter en worden bepaalde partijen beschadigd. Als u vragen of twijfels hebt, neem dan contact op met uw erkende Roland DG-dealer.

#### Procedure

- 1 Dompel een schoonmaakstick in reinigingsvloeistof.
- 2 Druk de stick heel voorzichtig op de spuitmondjes (kopoppervlak).

Druk de schoonmaakstick lichtjes op de kop om te zorgen dat de reinigingsvloeistof erop drupt. Wrijf nooit met de stick en druk hem nooit met geweld op het kopoppervlak.



# Vervangen van gebruiksgoederen

## Wisser vervangen

De wisser dient voor het schoonmaken van de printkoppen. Wanneer de volgende boodschap verschijnt, moet u de wisser vervangen.

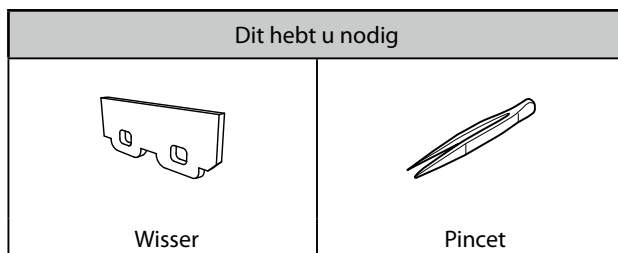
Neem contact op met uw Roland DG-dealer voor details i.v.m. de aankoop van nieuwe wisser.

TIME FOR  
WIPER REPLACE↵

### ⚠ OPGELET

Voer alleen de uitdrukkelijk vermelde instructies uit. Raak nooit onderdelen van het apparaat aan die niet worden vermeld.

Anders zouden bepaalde onderdelen namelijk kunnen bewegen en verwondingen kunnen veroorzaken.



3

## 5. Selecteer de functie voor het vervangen van de viltwisser.

- 1 Druk, zodra de volgende boodschap verschijnt, op [ENTER].

TIME FOR  
WIPER REPLACE↵

- 2 Haal het materiaal uit het apparaat.

- 3 Druk op [MENU].

- 4 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

MENU ◀◆  
SUB MENU ▶

- 5 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

SUB MENU ◀◆  
MAINTENANCE ▶

- 6 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

MAINTENANCE ◀◆  
REPLACE WIPER ↵

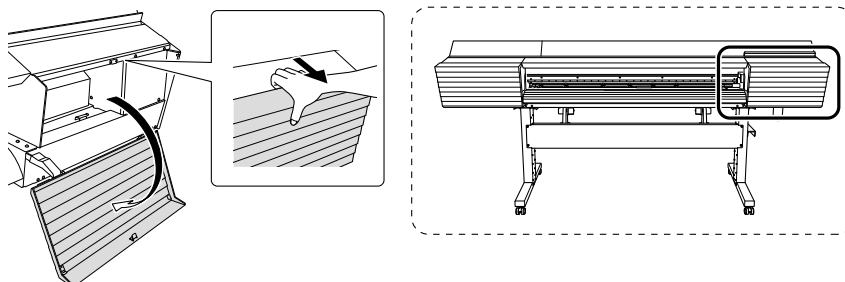
### 7 Druk op [ENTER].

De snijwagen gaat naar een plaats waar u de wisser gemakkelijk kunt vervangen en het display beeldt de getoonde boodschap af.

OPEN COVER R

## 6. Vervang de wisser.

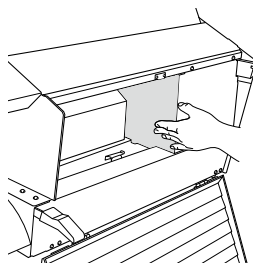
### 1 Open de rechter kap.



Zodra de volgende boodschap verschijnt, zijn de voorbereidingen voltooid.

FINISHED?

### 2 Raak het getoonde gebied aan om eventueel aanwezige statische elektriciteit uit uw lichaam af te leiden.

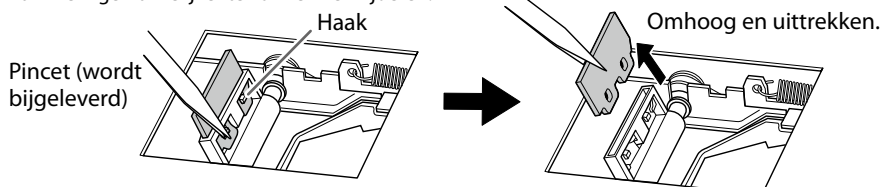


### 3 Vervang de wisser.

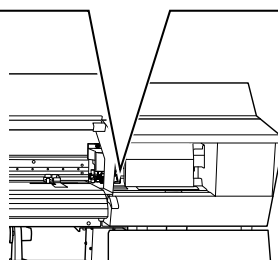
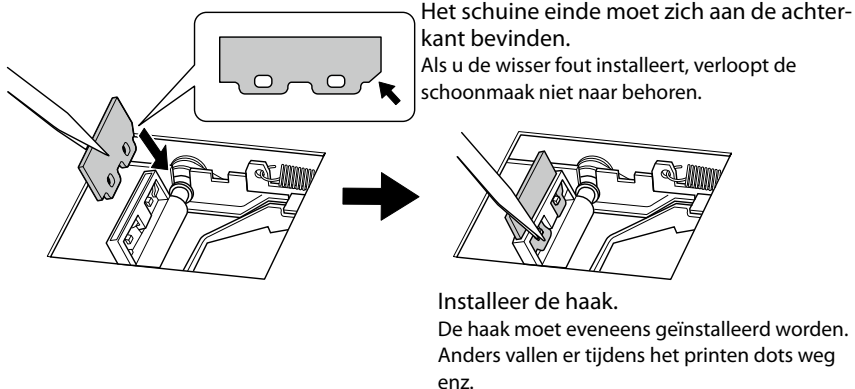
#### Verwijderen van de versleten wisser

Zet de haak los.

Klem het pincet in de uitsparing van de wisser om hem gemakkelijker te kunnen verwijderen.



#### Installeren van een nieuwe wisser



### 4 Druk op [ENTER].

### 5 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap sluiten.

CLOSE COVER R

Wanneer de volgende boodschap verschijnt, is de operatie voltooid.

MAINTENANCE  
REPLACE WIPER

6 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

7 Start een normale schoonmaak.

☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51

## Schoonmaken van het wisserblad en vervangen van de kussentjes

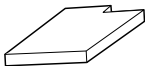
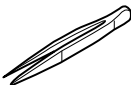
Er loopt betrekkelijk veel afvalvloeistof in het wisserblad. Wanneer de volgende boodschap verschijnt, moet u het wisserblad schoonmaken. Maak het wisserblad schoon en vervang de kussentjes.

TIME FOR  
TRAY CLEANING↵

### ⚠ OPGELET

Voer alleen de uitdrukkelijk vermelde instructies uit. Raak nooit onderdelen van het apparaat aan die niet worden vermeld.

Anders zouden bepaalde onderdelen namelijk kunnen bewegen en verwondingen kunnen veroorzaken.

| Dit hebt u nodig                                                                  |                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |
| Bladkussen (3)                                                                    | Pincet                                                                            |

## 1. Schoonmaakfunctie voor het wisserblad oproepen

1 Druk op [ENTER].

TIME FOR  
TRAY CLEANING↵

2 Druk op [MENU].

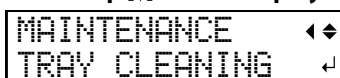
3 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

MENU ◀◆  
SUB MENU ▶

4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

SUB MENU ◀◆  
MAINTENANCE ▶

- 5 Druk op [►] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.



MAINTENANCE  
TRAY CLEANING

- 6 Druk op [ENTER].

## 2. Gooi de afvalvloeistof weg.

- 1 Wanneer de hieronder getoonde boodschap verschijnt, moet u de drainagefles verwijderen en leegmaken.



EMPTY  
DRAIN BOTTLE◀

### Belangrijk

Tijdens het verwijderen van de drainagefles zou er afvalinkt uit het apparaat kunnen lopen. Ga voorzichtig tewerk om te voorkomen dat uw handen of de vloer vuil worden/wordt.

### ⚠OPGELET

Wacht met het verwijderen van de drainagefles tot "EMPTY DRAIN BOTTLE" in het display verschijnt. Maak de drainagefles leeg en installeer hem meteen terug in het apparaat.

Als u hem te vroeg verwijdert, druipet er inkt op uw handen en/of de vloer.

### ⚠WAARSCHUWING

Bewaar inktafval nooit in de buurt van een open vlam.  
Dat kan namelijk tot brand leiden.

### ⚠OPGELET

Als u de afvalvloeistof een tijdje wilt bewaren, moet u het deksel op de drainagefles draaien of de vloeistof in een fles e.d. gieten, die u hermetisch kunt sluiten.

Plekken, lekken of uitwasemingen kunnen een brand c.q. misselijkheid veroorzaken.

### Gooi de inkt op een milieuvriendelijke manier weg.

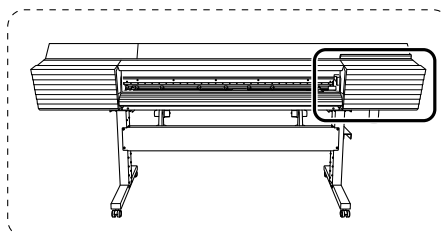
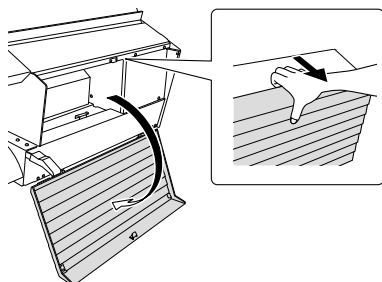
De inkt is giftig en licht ontvlambaar. Giet de afvalvloeistof dus nooit in een vuur, een spoelbak of een gewone vuilbak. Giet de inkt bovendien niet in een beek, een rivier, de riolering e.d. Dat is schadelijk voor het milieu.

- 2 Installeer de lege drainagefles zo snel mogelijk opnieuw in het apparaat.  
3 Druk op [ENTER].

### 3. Maak het wisserblad schoon en vervang de kussentjes.

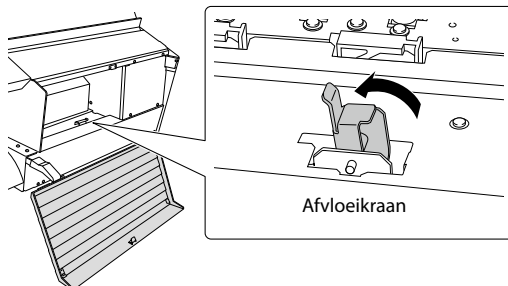
- 1 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap openen.

OPEN COVER R



- 2 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de afvloeikraan openen.

OPEN  
WASTE VALVE



- 3 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap sluiten.

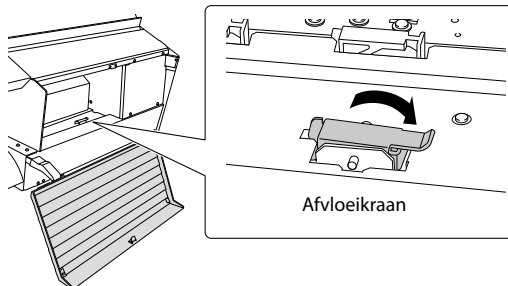
CLOSE COVER R

- 4 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap openen.

OPEN COVER R

- 5 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de afvloeikraan sluiten.

CLOSE  
WASTE VALVE

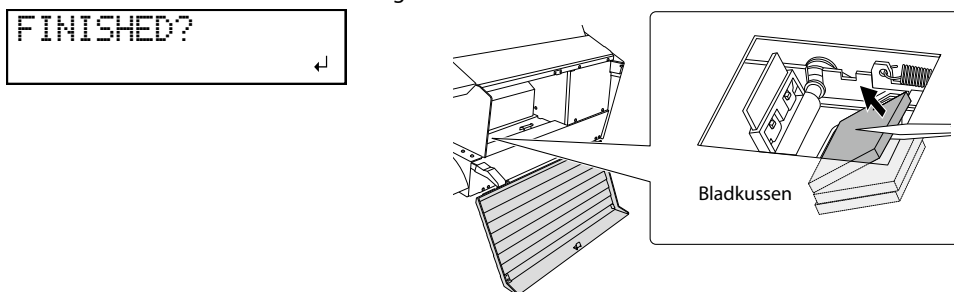


## 6 Wanneer de volgende boodschap verschijnt, moet u de kussentjes vervangen.

Het blad bevat drie kussentjes. Vervang telkens alle drie de kussens.

### Belangrijk

Installeer elk kussentje zoals in de afbeelding getoond. Als u de kussentjes fout installeert, kan de wiser niet naar behoren worden schoongemaakt.



## 7 Druk op [ENTER].

## 8 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap sluiten.

CLOSE COVER R

Het display beeldt de getoonde boodschap af en het apparaat pompt TR-reinigingsvloeistof aan. De (geschatte) resterende duur van de operatie wordt in het display afgebeeld. (De afbeelding hieronder is maar een voorbeeld. 01:40= "1 minuut en 40 seconden")

FILLING LIQUID..  
>>>>> 01:40

CLEANING...  
>> 01:45

Indien de TR-reinigingszak tijdens het aanpompen van vloeistof uitgeput raakt, verschijnt de hieronder getoonde boodschap. Installeer dan een nieuwe TR-reinigingszak. Eens de nieuwe TR-reinigingszak geïnstalleerd is, beeldt het display opnieuw de vorige boodschap af.

☞ "Vervangen van de TR-reinigingszak", blz. 66

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER

\* "CL-LIQUID FOR WIPER" slaat op de TR-reinigingsvloeistof.

Wanneer de volgende boodschap verschijnt, is de schoonmaak van het wisserblad voltooid.

MAINTENANCE  
TRAY CLEANING

## 9 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Vervangen van het mesje

Wanneer het mesje bot wordt, als er stukken ontbreken of als de snijkwaliteit te wensen overlaat, moet u een nieuw mesje installeren.



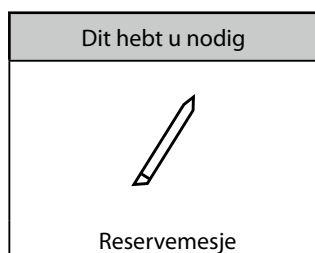
Voer alleen de uitdrukkelijk vermelde instructies uit. Raak nooit onderdelen van het apparaat aan die niet worden vermeld.

Anders zouden bepaalde onderdelen namelijk kunnen bewegen en verwondingen kunnen veroorzaken.



Raak het mesje nooit met blote vingers aan.

Anders is de kans op verwondingen betrekkelijk groot.



3

### 1. Selecteer de "REPLACE KNIFE"-parameter.

- 1 Haal het materiaal uit het apparaat.
- 2 Druk op [MENU].
- 3 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

MENU                      ◀ ◆

SUB MENU                      ▶

- 4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

SUB MENU                      ◀ ◆

MAINTENANCE                      ▶

- 5 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

MAINTENANCE                      ◀ ◆

REPLACE KNIFE                      ↵

- 6 Druk op [ENTER].

De snijwagen beweegt nu naar een plaats waar het mes gemakkelijk kan worden verwijderd.

- 7 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de frontkap openen.

OPEN FRONT

COVER

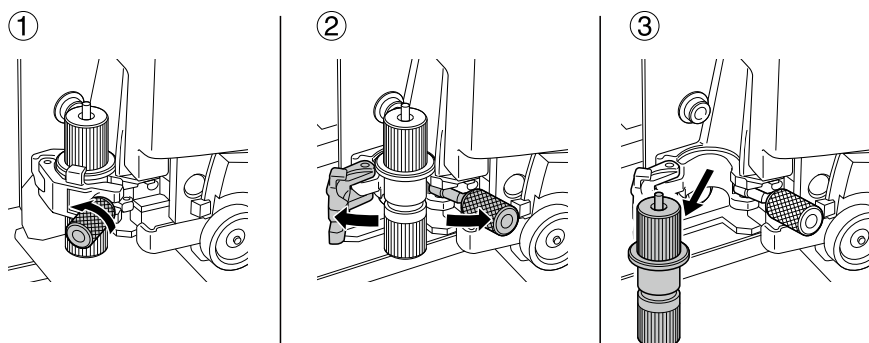
Zodra de volgende boodschap verschijnt, zijn de voorbereidingen voltooid.

FINISHED?

↵

## 2. Vervang het mesje door een nieuw.

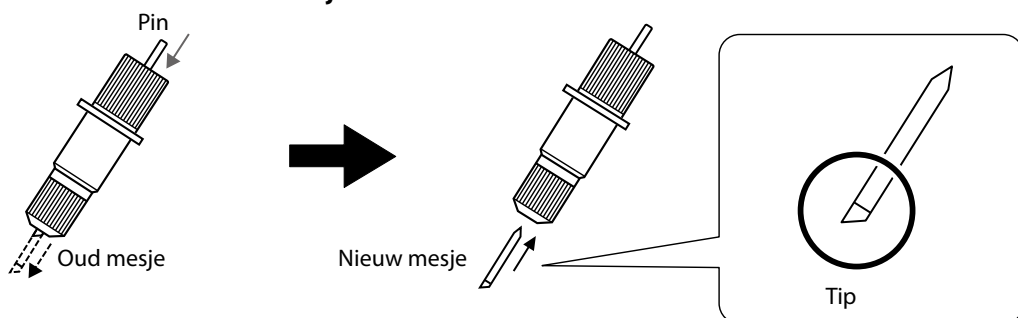
### 1 Verwijder de cuttereenheid.



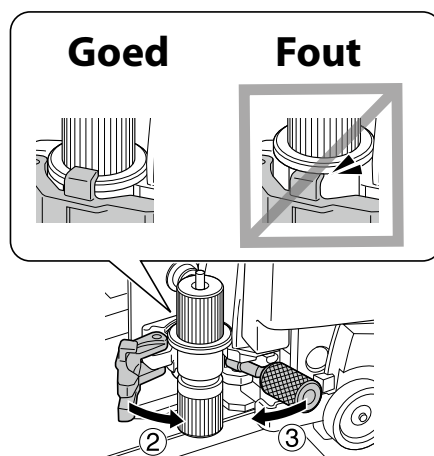
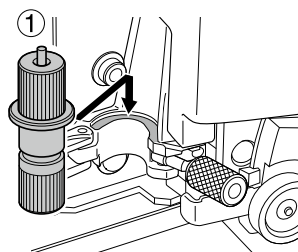
### 2 Vervang het mesje door een nieuw.

① Druk op de pin om het mes uit de meshouder te drukken.

② Installeer een nieuw mesje.

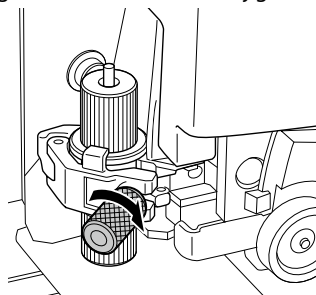


### 3 Installeer de meseenheid in de snijwagen.



**4 Draai de schroef weer aan.**

Trek de cutter voorzichtig omhoog om te controleren of hij goed vastzit.



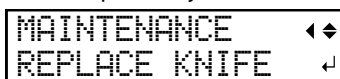
**3**

**3. De 'REPLACE KNIFE'-functie verlaten**

**1 Sluit de frontkap.**

**2 Druk op [ENTER].**

Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, is de vervanging van het mesje voltooid.



**3 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.**

**4. Snijvoorwaarden en snijdiepte corrigeren**

☞ "Optimaliseren van de snijparameters", blz. 129, "Snijdiepte optimaal instellen", blz. 131

**Vervangen van het afsnijmesje**

Als het afsnijmesje bot is, moet u het bijgeleverde reservemesje installeren.

**⚠ OPGELET**

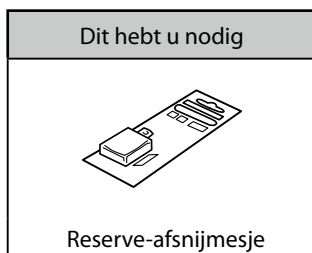
Voer alleen de uitdrukkelijk vermelde instructies uit. Raak nooit onderdelen van het apparaat aan die niet worden vermeld.

Anders zouden bepaalde onderdelen namelijk kunnen bewegen en verwondingen kunnen veroorzaken.

**⚠ OPGELET**

Raak het mesje nooit met blote vingers aan.

Anders is de kans op verwondingen betrekkelijk groot.



## 1. 'REPLACE KNIFE'-parameter selecteren

- 1 Haal het materiaal uit het apparaat.
- 2 Druk op [MENU].
- 3 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```

MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
  
```

- 4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```

SUB MENU  ◀▶
MAINTENANCE ▶
  
```

- 5 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```

MAINTENANCE ◀▶
REPLACE KNIFE ◀↵
  
```

- 6 Druk op [ENTER].

De snijwagen beweegt nu naar een plaats waar het mes gemakkelijk kan worden verwijderd.

- 7 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de frontkap openen.

```

OPEN FRONT
          COVER
  
```

Zodra de volgende boodschap verschijnt, zijn de voorbereidingen voltooid.

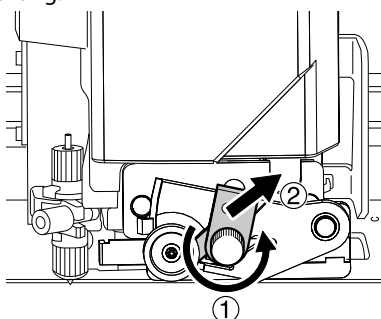
```

FINISHED?
          ↵
  
```

## 2. Vervang het afsnijmesje.

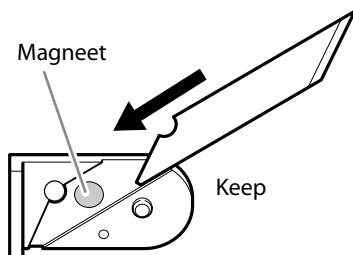
- 1 Verwijder het afsnijmesje.
  - 1 Draai de schroef zo ver los tot ze uit de boring valt.
  - 2 Houd het schroefgedeelte vast en trek het voorzichtig in de richting van de pijl.

Trek de eenheid nooit in uw richting.

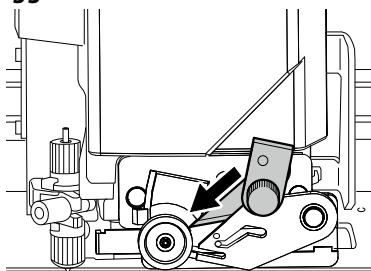


**2 Installeer een nieuw mesje.**

Het mesje wordt door een magneet vastgehouden.

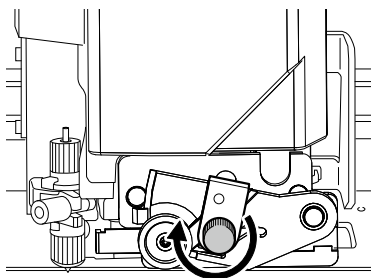


**3 Voorzichtig in de inkeping leggen.**



**4 Draai de schroef weer aan.**

Let erop dat het mes niet verschuift.



### 3. De pagina voor het vervangen van het mesje verlaten

**1 Sluit de frontkap.**

**2 Druk op [ENTER].**

Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, is de vervanging van het mesje voltooid.



**3 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.**

# Als u het apparaat langere tijd niet gebruikt

## Doorgaan met het onderhoud

### **Schakel het apparaat één keer per maand in.**

Schakel de secundaire voeding één keer per maand in. Wanneer u het apparaat inschakelt, voert het automatisch een aantal handelingen uit, o.m. een routine om te voorkomen dat de printkoppen uitdrogen. Wanneer het apparaat lange tijd niet wordt gebruikt, zouden de printkoppen beschadigd kunnen worden. Daarom moet u het apparaat regelmatig inschakelen.

☞ "In-/uitschakelen van het apparaat", blz. 22

### **Houd de omgevingstemperatuur en de luchtvochtigheid constant**

De temperatuur moet altijd 5~40°C bedragen en de luchtvochtigheid 20~80% (zonder condensatie). Een te hoge temperatuur kan de inkt afbreken, wat uiteindelijk ernstige storingen kan veroorzaken. Een te lage temperatuur zou ertoe kunnen leiden dat de inkt bevroert en dat de koppen beschadigd worden.

## Wat te doen met de afvalinkt

Als u het apparaat een tijdje niet gaat gebruiken, moet u de drainagefles leegmaken.

De hoofnetschakelaar moet immers actief blijven, omdat het apparaat een automatisch onderhoud moet kunnen doorvoeren. Dit gaat gepaard met heel wat afvalvloeistof.

- Ongeveer 80 minuten na het leegmaken van de drainagefles
- ±2 weken na het verschijnen van de "EMPTY DRAIN BOTTLE"-boodschap

Na de hierboven vermelde periodes is de drainagefles waarschijnlijk vol. Als u de drainagefles niet leegmaakt, loopt hij eerdaags over.

☞ "Wanneer 'EMPTY DRAIN BOTTLE' wordt afgebeeld", blz. 77



# Hoofdstuk 4 Geavanceerde functies

|                                                                               |     |
|-------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Instellingsgeheugens gebruiken .....                                          | 110 |
| Huidige instellingen opslaan (Preset) .....                                   | 110 |
| Laden van eerder opgeslagen instellingen .....                                | 112 |
| Instellen van de materiaalverwarming.....                                     | 113 |
| Nut van de materiaalverwarming .....                                          | 113 |
| Instellen van de temperatuur voor de materiaalverwarming .....                | 113 |
| Temperatuurinstelling tijdens het voorverwarmen .....                         | 115 |
| Drogen van het objecteinde .....                                              | 116 |
| Droogtijd na het printen instellen .....                                      | 117 |
| Correctiefuncties.....                                                        | 118 |
| Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen .....        | 118 |
| Nauwkeurigere correctie voor bidirectioneel printen .....                     | 119 |
| Correctie ter voorkoming van 'banding' (doorvoercorrectie).....               | 119 |
| Materiaalgerelateerde instellingen.....                                       | 122 |
| Wijzigen van de kophoogte .....                                               | 122 |
| Werken met doorzichtig materiaal .....                                        | 123 |
| Printen op materiaal dat erg traag droogt .....                               | 124 |
| Gebruik van materiaal dat maar moeilijk kan worden doorgevoerd .....          | 125 |
| Sneller printen bij gebruik van smal materiaal .....                          | 126 |
| Voorkomen dat het materiaal vuil wordt/dat er dots ontbreken .....            | 127 |
| Gebruik van sterk klevend materiaal.....                                      | 128 |
| Geavanceerde snijparameters.....                                              | 129 |
| Optimaliseren van de snijparameters .....                                     | 129 |
| Snijdiepte optimaal instellen.....                                            | 131 |
| Correctie van de afstandsnaauwkeurigheid tijdens het uitsnijden .....         | 132 |
| Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad opvangen .....       | 133 |
| Voorrang van de instellingen op het apparaat t.o.v. de RIP-instellingen ..... | 135 |
| Automatische aanpassing aan de omgeving (Auto Env. Match).....                | 137 |
| Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad corrigeren .....     | 138 |
| Geavanceerde instellingen voor het gebruik van snijtekens .....               | 140 |
| Handmatige uitlijning .....                                                   | 140 |
| Correctie van verschuivingen bij gebruik van snijtekens.....                  | 142 |
| Werken met een materiaaloprolsysteem .....                                    | 145 |
| Over het oprolsysteem .....                                                   | 145 |
| Bediening met 'Roland DG Mobile Panel' .....                                  | 146 |
| Wat is 'Roland DG Mobile Panel'? .....                                        | 146 |
| Downloaden van 'Mobile Panel' .....                                           | 146 |
| Werken met 'Mobile Panel' .....                                               | 147 |
| Belangrijke opmerkingen voor het werken met "Mobile Panel" .....              | 147 |
| Andere handige functies .....                                                 | 149 |
| Printtesten in een horizontale schikking .....                                | 149 |
| Gebruik van materiaalflenzen voor een kokerdiameter van 2" .....              | 150 |

# Instellingsgeheugens gebruiken

## Huidige instellingen opslaan (Preset)

### Procedure

1 Druk op [MENU].

2 Druk op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
MENU      ◀▶
PRESET    ▶
```

3 Druk op [▶] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
PRESET    ◀▶
SAVE      ▶
```

4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
SAVE      ◀▶
NAME1     ↵
```

5 Kies het geheugen van bestemming.

① Kies met [▲] of [▼] een geheugen ("NAME1"~"NAME8").

② Bevestig uw keuze met [ENTER].

De huidige instellingen worden opgeslagen en het display beeldt de volgende boodschap af.

```
SET NAME  ◀▶
S         ↵
```

6 Geef de instellingen een naam.

① Kies met [▲] of [▼] een tekenpositie.

② Bevestig de keuze van het teken met [▶].

De beschikbare tekens zijn: "A"~"Z", "0"~"9" en "-".

③ Spring met [▲] of [▼] naar de volgende tekenpositie.

Voer nu de overige tekens in. U kunt maximaal 15 tekens (inclusief spaties) gebruiken.

```
SET NAME  ◀▶▶
SAMPLE    ↵
```

④ Bevestig uw invoer met [ENTER].

7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Omschrijving

Met de PRESET-functie kunt u vaak benodigde materiaalinstellingen opslaan en weer laden. U kunt maar liefst 8 verschillende instellingsgeheugen opslaan. Bovendien kunt u aan elk geheugen een naam geven. Hiervoor verdient het aanbeveling de benaming van het materiaaltype te hanteren. Waarschijnlijk behoren het achterhalen en instellen van de juiste waarden niet echt tot uw favoriete bezigheden. Daarom bestaat de mogelijkheid de instellingen voor vaak gebruikte materiaaltypen op te slaan. Bij de volgende opdracht voor een opgeslagen materiaaltype hoeft u dan niets meer in te stellen – selecteer gewoon het overeenkomstige geheugen. Verderop vindt u een overzicht van alle parameters, die kunnen worden opgeslagen.

| Parameter                              | Zie                                                                           |
|----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| [PRINT] (printverwarming), [DRYER]     | "Instellen van de temperatuur voor de materiaalverwarming", blz. 113          |
| [PREHEATING]                           | "Temperatuurinstelling tijdens het voorverwarmen", blz. 115                   |
| [FEED FOR DRY]                         | "Drogen van het object einde", blz. 116                                       |
| [DRYING TIME]                          | "Droogtijd na het printen instellen", blz. 117                                |
| [ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]         | "Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectioneel printen", blz. 118  |
| [ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]         | "Nauwkeurigere correctie voor bidirectioneel printen", blz. 119               |
| [CALIBRATION]                          | "Correctie ter voorkoming van 'banding' (doorvoercorrectie)", blz. 119        |
| [EDGE DETECTION]                       | "Werken met doorzichtig materiaal", blz. 123                                  |
| [SCAN INTERVAL]                        | "Printen op materiaal dat erg traag droogt", blz. 124                         |
| [VACUUM POWER]                         | "Gebruik van materiaal dat maar moeilijk kan worden doorgevoerd", blz. 125    |
| [FULL WIDTH S]                         | "Sneller printen bij gebruik van smal materiaal", blz. 126                    |
| [MEDIA RELEASE]                        | "Gebruik van sterk klevend materiaal", blz. 128                               |
| [FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED] | "Optimaliseren van de snijparameters", blz. 129                               |
| [CALIBRATION] (onder [CUTTING MENU])   | "Correctie van de afstandsnauwkeurigheid tijdens het uitsnijden", blz. 132    |
| [PRINT-CUT ADJ.]                       | "Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad opvangen", blz. 133 |
| [CROP-CUT ADJ.]                        | "Correctie van verschuivingen bij gebruik van snijtekens", blz. 142           |

## Laden van eerder opgeslagen instellingen

### Procedure

1 Druk op [MENU].

2 Druk op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

|        |     |
|--------|-----|
| MENU   | ◀ ◆ |
| PRESET | ▶   |

3 Druk twee keer op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

|       |     |
|-------|-----|
| LOAD  | ◀ ◆ |
| NAME1 | ↵   |

4 Kies het geheugen dat u wilt laden.

① Kies met [▲] of [▼] de naam van het geheugen dat u wilt laden.

② Bevestig uw keuze met [ENTER].

5 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

4

### Omschrijving

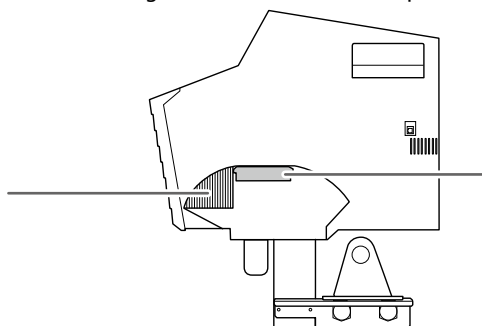
Hiermee laadt u de instellingen van het gekozen geheugen. Als u een geheugen laadt, terwijl [SETUP] oplicht, begint [SETUP] te knipperen. Eens alle instellingen voltooid zijn, licht [SETUP] opnieuw op.

# Instellen van de materiaalverwarming

## Nut van de materiaalverwarming

Dit apparaat bevat een verwarming die het materiaal opwarmt. De bedoeling daarvan is voornamelijk te zorgen dat de inkt beter aan het materiaal hecht en sneller droogt. De verwarmingstemperatuur van die voorzieningen kunt u in functie van het gebruikte materiaal en de printsnelheid instellen.

**Droogverwarming**  
Deze zorgt dat de inkt sneller droogt.



**Printverwarming**  
Zorgt dat de inkt een betere hechting op het materiaal vertoont.

- ⚠ WAARSCHUWING** Voorzichtig: hoge temperaturen  
De aandrijfrol en de droogverwarming worden warm. Wees voorzichtig om brand en/of verbrandingen te voorkomen.
- ⚠ WAARSCHUWING** Zolang u niet van plan bent te printen moet u de secundaire voeding uitschakelen of het materiaal verwijderen.  
Omdat eenzelfde gebied voortdurend aan hitte staat blootgesteld, zou het materiaal kunnen beginnen branden of op z'n minst giftige gassen kunnen afgeven.
- ⚠ WAARSCHUWING** Werk nooit met materiaal dat niet hittebestendig is.  
Anders bestaat er kans op brand. Bovendien wordt het materiaal meer dan waarschijnlijk beschadigd.
- ⚠ WAARSCHUWING** Gebruik de aandrijfrol en de droogverwarming nooit voor taken waarvoor ze niet bedoeld zijn, bv. voor het drogen van kledingstukken.  
De warmteontwikkeling zou zodanig kunnen zijn dat het voorwerp e.d. in brand schiet of zware verwondingen veroorzaakt.

***Gebruik het apparaat alleen op een plaats waar de temperatuur 20~32°C bedraagt.***

Als u het apparaat op een plaats gebruikt waar de temperatuur minder dan 20°C bedraagt, vertonen bepaalde materiaaltypes de neiging te golvén. Verlaag de temperatuur van de materiaalverwarming dan met ongeveer 2°C. Gebruik het apparaat alleen op een plaats waar de temperatuur 20~32°C bedraagt.

## Instellen van de temperatuur voor de materiaalverwarming

### Procedure

- 1 Druk op [FUNCTION].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

|               |    |
|---------------|----|
| FUNCTION      | ◀▶ |
| HEATER CONFIG | ▶  |

- 3 Druk op [►] om de volgende pagina op te roepen.

|                  |
|------------------|
| HEATER CONFIG ◀◆ |
| PRINT 40°C ▶     |

- 4 Kies met [▲] of [▼] "PRINT" (printverwarming) of "DRYER".

|                  |                  |
|------------------|------------------|
| HEATER CONFIG ◀◆ | HEATER CONFIG ◀◆ |
| PRINT 40°C ▶     | DRYER 40°C ▶     |

- 5 Druk op [►] om de volgende pagina op te roepen.

|                      |                      |
|----------------------|----------------------|
| PRINT 40°C ▶ 40°C ◀◆ | DRYER 50°C ▶ 50°C ◀◆ |
|----------------------|----------------------|

- 6 Stel met [▲] of [▼] de gewenste temperatuur in.

Indien nodig, kunt u de temperatuur ook op "OFF" zetten. "OFF" betekent dat het verwarmingssysteem niet werkt.

**PRINT HEATER: algemene tips voor de keuze van de juiste temperatuur**

|                      |
|----------------------|
| PRINT 40°C ▶ 45°C ◀◆ |
|----------------------|

Hiermee verbetert u de inktthechting en voorkomt u vegen. Als de inkt begint te klonteren of als er sprake is van vegen, moet u de temperatuur verhogen. Anderzijds kan een te hoge temperatuur het materiaal beschadigen of ervoor zorgen dat het begint te kreukelen.

**DRYER: algemene tips voor de keuze van de juiste temperatuur**

|                      |
|----------------------|
| DRYER 50°C ▶ 45°C ◀◆ |
|----------------------|

Als de inkt maar traag droogt, moet u de temperatuur verhogen. Anderzijds kan een te hoge temperatuur het materiaal beschadigen of ervoor zorgen dat het begint te kreukelen.

- 7 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 8 Druk op [FUNCTION] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Omschrijving

Volgens de fabrieksinstellingen volstaat het niet het apparaat in te schakelen om te zorgen dat de materiaalverwarming de gevraagde temperatuur bereikt. Zodra u echter materiaal (naar behoren) laadt en indien [SETUP] oplicht, stijgt de temperatuur geleidelijk aan. Deze parameter kunt u ook in de software-RIP instellen. Als u de RIP-parameter instelt, heeft hij voorrang.

Opmerking: Op bepaalde plaatsen kan de temperatuur van de print- of droogverwarming boven de ingestelde waarde liggen. Dat is echter niet erg.

### Tips voor de temperatuurkeuze

#### Verband tussen de printmode en de temperatuur

De optimale temperatuur van het verwarmingssysteem verschilt naar gelang het materiaaltype, de gekozen printmode en andere factoren. Als er zelfs na het verhogen van de temperatuur nog sprake is van inktvegen, kiest u in de RIP het best een printmode met een fijnere resolutie. Omgekeerd moet u de temperatuur verhogen, wanneer u overstapt naar een snellere printmode.

#### Inktdekking

Het RIP-programma laat o.m. toe de inktdekking (hoeveelheid inkt) te wijzigen, wat mooiere resultaten kan opleveren. Wijzig de inktdekking echter pas, wanneer u, na een hogere temperatuur gekozen te hebben, nog steeds te kampen hebt met vegen.

#### Andere belangrijke punten

Begin altijd met de voorgestelde temperatuurwaarden, printmode en andere instellingen en kijk of u daarmee het gewenste resultaat bereikt.

## Temperatuurinstelling tijdens het voorverwarmen

Opmerking: Voorverwarmen= staat waarin de hoofd- en de secundaire voeding actief zijn, terwijl [SETUP] niet oplicht (d.w.z. het materiaal is nog niet naar behoren geladen)

### Procedure

1 Druk op [MENU].

2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀▶
HEATER MENU ▶
```

3 Druk op [▲] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
HEATER MENU ◀▶
PREHEATING ▶
```

4 Druk op [►] om de volgende pagina op te roepen.

```
PREHEATING ◀▶
30°C ▶ 30°C ◀
```

5 Kies met [▲] of [▼] een instelling.

- MENU: De verwarming houdt de ingestelde temperatuur constant aan (dus ook, wanneer u niet print).
- 30°C: Tijdens het voorverwarmen houdt het systeem een temperatuur van 30°C aan.
- OFF: De materiaalverwarming wordt tijdens het voorverwarmen uitgeschakeld.

```
PREHEATING ◀▶
30°C ▶ MENU ◀
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

---

### Fabrieksinstelling

---

[PREHEATING]: 30°C

## Drogen van het objecteinde

### Procedure

---

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◀
HEATER MENU ▶
```

- 3 Druk twee keer op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
FEED FOR DRY ◀◀
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 4 Kies met [▲] of [▼] "ENABLE".

```
FEED FOR DRY ◀◀
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 5 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 6 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

---

### Omschrijving

---

**ENABLE:** Het materiaal wordt zo ver doorgevoerd tot het einde (onderzijde) van het object zich boven de droogverwarming bevindt. De afstand tussen het einde van één printobject en het begin van het volgende bedraagt dan altijd 100mm.

☞ "Correctiefuncties", blz. 118

**DISABLE:** De materiaaldoorvoer stopt aan het einde van een printopdracht. Het einde van zo'n object wordt dan dus niet gedroogd. (Dat is alleen het geval, wanneer u meteen een nieuwe printopdracht start.)

---

### Fabrieksinstelling

---

[FEED FOR DRY]: DISABLE

## Droogtijd na het printen instellen

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.
 

MENU                      ◀ ◆  
 HEATER MENU              ▶
- 3 Druk op [▶] en vervolgens op [▲] om de volgende pagina op te roepen.
 

HEATER MENU              ◀ ◆  
 DRYING TIME               ▶
- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.
 

DRYING TIME              ◀ ◆  
 0min ▶      0min◀
- 5 Stel met [▲] of [▼] de droogduur in.
 

DRYING TIME              ◀ ◆  
 0min ▶      10min◀
- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Stel de droogtijd na het printen van de eerste pagina in. De volgende opdracht begint pas na afloop hiervan. Tijdens het drogingsproces licht [PAUSE] op. Druk op [PAUSE], terwijl [PAUSE] oplicht, om het drogingsproces te stoppen en de volgende opdracht aan te vatten. Om de uitvoer te stoppen moet u [PAUSE] ingedrukt houden, terwijl [PAUSE] oplicht.

### Fabrieksinstelling

[DRYING TIME]: 0min

## Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen

### 1. Printen van het patroon voor een degelijke correctie

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU          ◀◆
ADJUST BI-DIR ▶
```

- 3 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
ADJUST BI-DIR ◀◆
TEST PRINT    ◀
```

- 4 Druk op [ENTER].  
Nu wordt een testpatroon geprint.

### 2. Instellen van de correctiewaarden

4

- 1 Druk, na het printen, op [▼] om te zorgen dat het display de volgende boodschap afbeeldt.

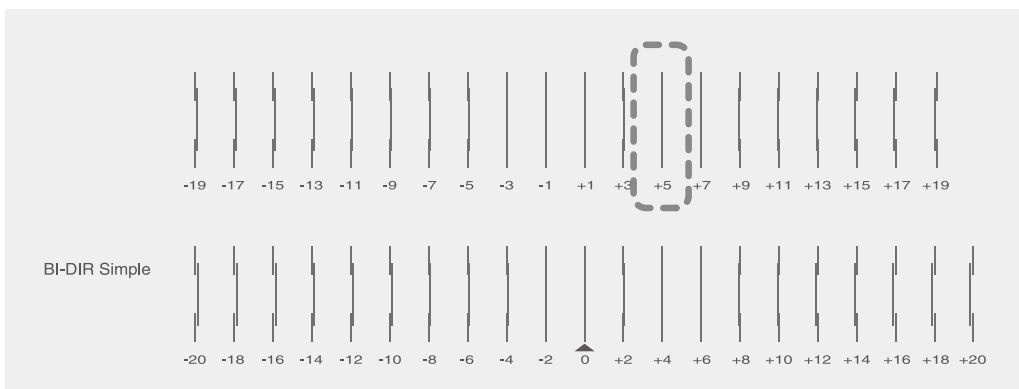
```
ADJUST BI-DIR. ◀◆
SIMPLE SETTING ▶
```

- 2 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
SIMPLE SETTING ◀◆
0 ▶ 0 ◀
```

- 3 Bekijk het testpatroon om de noodzakelijke correctiewaarden te achterhalen.

Kies de waarde waar de verschuiving tussen de twee lijnen het minst opvalt. In ons voorbeeld moet u "+5" kiezen. Als de juiste waarde zich volgens u tussen twee gehele getallen bevindt, kunt u een tussenwaarde ("0.5" meer) kiezen.



- 4 Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde in.



- 5 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 6 Herhaal stap 1 om na te gaan of de correctie het verwachte resultaat oplevert.

Controleer of de verschuiving van de met "▲" gemarkeerde verticale lijnen (correctiewaarde) nog opvalt. Indien de verschuiving bij andere verticale lijnen nog kleiner is, moet u de correctie herhalen.

- 7 Als de correctie het gewenste resultaat oplevert, moet u op [MENU] drukken om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Dit apparaat print in de bidirectionele mode waarin de koppen afwisselend heen en weer bewegen. Deze aanpak biedt het voordeel dat een opdracht sneller klaar is. Anderzijds treedt er tussen de twee bewegingen soms een lichte verschuiving op.

De afwijkingen worden ook door de kophoogte en de materiaaldikte bepaald. Daarom moet u de correctiewaarden altijd op het gebruikte materiaaltype afstemmen.

## Nauwkeurigere correctie voor bidirectioneel printen

Als u met "SIMPLE SETTING" geen vooruitgang boekt, kunt u met "DETAIL SETTING" een correctie doorvoeren.

Zie ook "Stap 2: Aanvankelijke correctie voor bidirectionele opdrachten", blz. 35.

4

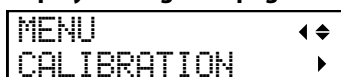
## Correctie ter voorkoming van 'banding' (doorvoercorrectie)

### 1. Printen van het testpatroon voor de doorvoercorrectie

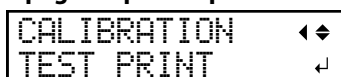
- 1 Als u met een materiaalrol werkt, moet het materiaal overal strak zijn.

- 2 Druk op [MENU].

- 3 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.



- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.



- 5 Druk op [ENTER].

Nu wordt een testpatroon geprint.

## 2. Instellen van de correctiewaarde

- 1 Druk, na het printen, op [▼] om te zorgen dat het display de volgende boodschap afbeeldt.

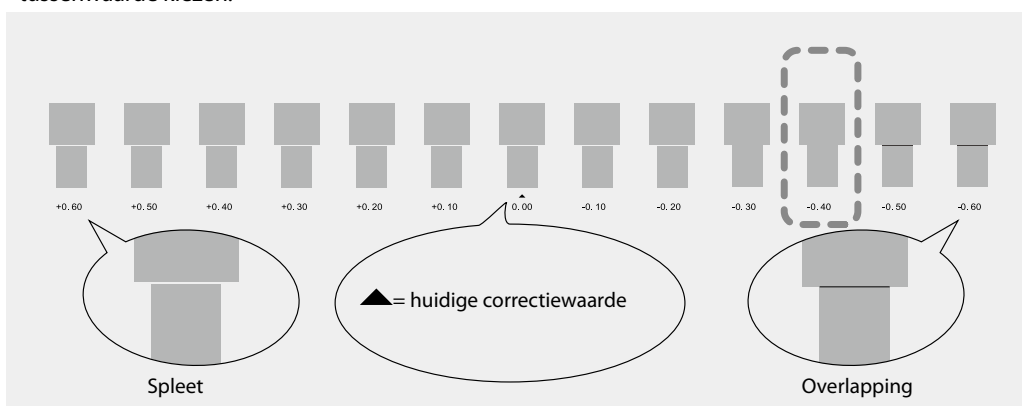
```
CALIBRATION  ◀◆
SETTING      ▶
```

- 2 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
SETTING  ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ◀
```

- 3 Bekijk het testpatroon om de noodzakelijke correctiewaarden te achterhalen.

Kies de waarde waarbij de tussenruimte/overlapping tussen de bovenste/onderste rechthoek het kleinst is. In ons voorbeeld moet u “-0.40” kiezen. Indien u tussen twee waarden twijfelt, moet u de tussenwaarde kiezen.



- 4 Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde in.

```
SETTING  ◀◆
0.00% ▶ -0.40% ◀
```

- 5 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 6 Herhaal stap 1 om na te gaan of de correctie het verwachte resultaat oplevert.

Controleer of de overlapping/de tussenruimte op de met “▲” gemarkeerde plaats (d.w.z. voor de correctiewaarde) het kleinst is. Indien de nauwkeurigheid op een andere plaats nog beter is, moet u de correctiewaarde aanpassen.

- 7 Als de correctie het gewenste resultaat oplevert, moet u op [MENU] drukken om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

---

## Omschrijving

---

Bij een betrekkelijk lang object is de materiaaldoorvoer eventueel iets onnauwkeuriger, wat vooral verband houdt met de materiaaldikte. Dergelijke onregelmatigheden tijdens het materiaaltransport zorgen soms voor witte lijnen. De correctiewaarde moet altijd in functie van het gebruikte materiaal en de temperatuur van de droogverwarming worden gekozen. Na het wijzigen van de instelling voert u het best een test uit. Als het resultaat dan nog steeds ondermaats is, moet u de waarde opnieuw corrigeren en opnieuw testen. Deze instelling kunt u ook op uw computer doorvoeren (bv. door in de software-RIP een materiaaltype te kiezen). Als de software-RIP deze instellingen zendt, worden de op het apparaat gekozen instellingen genegeerd.

# Materiaalgerelateerde instellingen

## Wijzigen van de kophoogte

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

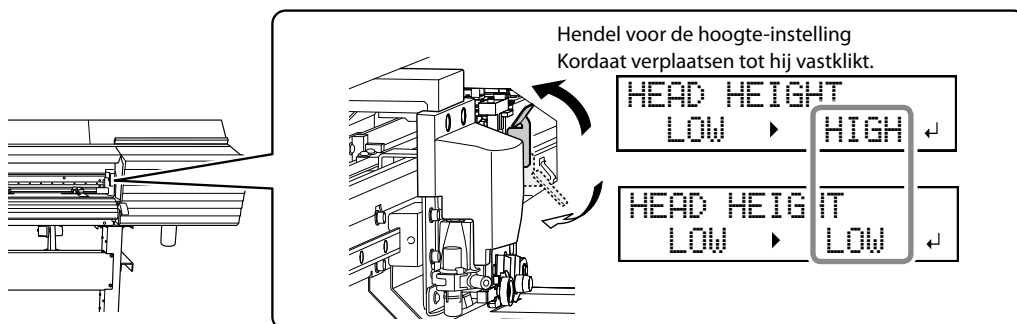
|             |    |
|-------------|----|
| MENU        | ◀▶ |
| HEAD HEIGHT | ▶  |

- 3 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

|             |   |
|-------------|---|
| HEAD HEIGHT | ◀ |
| HIGH ▶ HIGH | ↵ |

- 4 Open de frontkap.
- 5 Gebruik de hendel voor het instellen van de geschikte kophoogte.

Wanneer u de instelling van de hendel wijzigt, beeldt het display de overeenkomstige waarde af. Wanneer u de hendel naar "High" schuift, hoort u twee pieptonen. Schuift u hem echter naar "Low", dan weerklinkt één toon.



### Onthoud

In de regel kiest u het best de "Low"-stand. Voor golvend materiaal met een gebrekkige hechting aan de aandrijfrol kiest u echter best "High".

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Sluit de frontkap.  
Indien de boodschap "PRESS ENTER KEY TO CONTINUE" verschijnt, moet u op [ENTER] drukken.
- 8 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Omschrijving

Bepaalde materiaalsoorten vertonen de neiging om te golven en los te komen van de aandrijfrol. Het wordt dan ook veel waarschijnlijker dat het materiaal over de koppen wrijft. Als u met dergelijk materiaal werkt, moet u "HEAD HEIGHT" op "HIGH" zetten.

Houd echter in de gaten dat de printkwaliteit bij keuze van "HEAD HEIGHT= HIGH" iets lager ligt dan bij "LOW". Zie in voorkomend geval de hieronder vermelde bladzijden.

☞ "Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen", blz. 118, "Voorkomen dat het materiaal vuil wordt/dat er dots ontbreken", blz. 127

## Werken met doorzichtig materiaal

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

- 3 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
SUB MENU  ◀◀
EDGE DETECTION ▶
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

- 5 Kies met [▲] of [▼] "DISABLE".

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶DISABLE ↵
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Omschrijving

Met deze parameter kunt u de detectie van de voor- en achterkant van het materiaal in- of uitschakelen. De voorgeprogrammeerde instelling luidt "ENABLE". Voor doorschijnend materiaal moet u "DISABLE" kiezen. Als u "EDGE DETECTION" op "DISABLE" zet, "ziet" het apparaat het einde van het materiaal niet meer en print het gewoon door. Als het materiaal tijdens een printopdracht uitgeput raakt, moet u zo snel mogelijk op [PAUSE] drukken om de opdracht te stoppen. Anders printen de koppen op de aandrijfrol, wat ertoe kan leiden dat er inkt in het inwendige terechtkomt.

## Fabrieksinstellingen

[EDGE DETECTION]: ENABLE

## Printen op materiaal dat erg traag droogt

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
SUB MENU  ◀◆
SCAN INTERVAL ▶
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ OFF ◀
```

- 5 Druk op [▲] of [▼] om een waarde te kiezen.

Hoe groter de waarde, hoe langzamer het materiaal wordt doorgevoerd en hoe meer tijd de inkt krijgt om te drogen.

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ 1.0sec ◀
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Deze parameter hebt u nodig, wanneer de inkt zelfs bij gebruik van de droger maar erg traag droogt. Deze parameter kunt u eventueel ook in de software-RIP instellen. Als de software-RIP deze instelling zendt, worden de op het apparaat gekozen instelling genegeerd.

### Fabrieksinstelling

[SCAN INTERVAL]: OFF

## Gebruik van materiaal dat maar moeilijk kan worden doorgevoerd

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SUB MENU  ◀◆
VACUUM POWER ▶
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
VACUUM POWER ◀◆
  AUTO ▶   AUTO ◀
```

- 5 Druk op [▲] of [▼] om een waarde te kiezen.

|               |                                                                                                                                           |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>0~100%</b> | Wanneer het materiaal zeer dun is en maar moeilijk kan worden doorgevoerd, kunt u de zuigkracht verminderen om het probleem te verhelpen. |
| <b>AUTO</b>   | De zuigkracht wordt automatisch (in functie van de materiaalbreedte) gekozen.                                                             |

```
VACUUM POWER ◀◆
  AUTO ▶   90% ◀
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

De aandrijfrol bevat een zuigsysteem dat voor een gelijkmatige grip op het materiaal zorgt. De zuigkracht kan in functie van het type en de staat van het materiaal worden ingesteld. Deze parameter kunt u eventueel ook in de software-RIP instellen. Als de software-RIP deze instellingen zendt, worden de op het apparaat gekozen instellingen genegeerd.

### Fabrieksinstelling

[VACUUM POWER]: AUTO

## Sneller printen bij gebruik van smal materiaal

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SUB MENU  ◀◆
FULL WITH S  ▶
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
FULL WIDTH S  ◀◆
FULL  ▶ FULL  ↵
```

- 5 Kies met [▲] of [▼] een instelling.

```
FULL WIDTH S  ◀◆
FULL  ▶ OFF  ↵
```

|              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>SHEET</b> | Als u "SHEET" kiest, komt het bereik van de wagenbewegingen in links/rechts-richting overeen met de materiaalbreedte.                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>OFF</b>   | "OFF" betekent dat het bereik van de wagenbewegingen over de materiaalbreedte in functie staat van de printdata. Deze instelling herleidt de bewegingen tot het strikt noodzakelijke, wat er in de regel voor zorgt dat de opdrachten sneller klaar zijn. Omdat de transportsnelheid dan echter varieert, vallen er eventueel hier en daar verschillen in kleurdekking te bespeuren. |
| <b>FULL</b>  | "FULL" betekent dat de transportsnelheid van het materiaal constant wordt gehouden. Dit levert de meest constante printkwaliteit op.                                                                                                                                                                                                                                                 |

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Bij gebruik van smal materiaal kunt u de breedte van de kopbewegingen beperken om op die manier tijd te winnen. Dat is met name handig voor smal materiaal of smalle objecten.

### Fabrieksinstelling

[FULL WIDTH S]: FULL

## Voorkomen dat het materiaal vuil wordt/dat er dots ontbreken

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU
SUB MENU
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SUB MENU
SLEEP
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.  
Het display toont de huidige instelling.

```
PERIODIC CL.
NONE
```

- 5 Kies met [▲] of [▼] een instelling.

|                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| NONE            | Er wordt geen automatische schoonmaak doorgevoerd.                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| PAGE            | Elke nieuwe printopdracht wordt voorafgegaan door een schoonmaakbeurt.                                                                                                                                                                                                                                                          |
| INTERVAL (JOB)  | Hiermee zorgt u dat, na verstrijken van deze duur, een automatische schoonmaak wordt gestart. Dit kan ertoe leiden dat de automatische schoonmaak eventueel tijdens een printopdracht wordt doorgevoerd. Omdat de printopdracht echter niet wordt onderbroken, heeft de schoonmaak geen zichtbare invloed op de printkwaliteit. |
| INTERVAL (TIME) | Hiermee zorgt u dat, na verstrijken van deze duur, een automatische schoonmaak wordt gestart. Bij het bereiken van dit tijdstip stopt de printopdracht. Dit kan leiden tot kleurverschillen.                                                                                                                                    |

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

In de volgende gevallen zou er inkt aan het kopoppervlak kunnen blijven hangen. Af en toe komt die overtollige inkt dan op het materiaal terecht:

- Bij gebruik van materiaal dat zich gemakkelijk statisch oplaadt.
- Wanneer de omgevingstemperatuur te laag is.
- Wanneer u de kophoogte op "HIGH" hebt gezet.

Wanneer u "PAGE", "INTERVAL (JOB)" of "INTERVAL (TIME)" kiest, wordt de overtollige inkt op regelmatige tijdstippen verwijderd. Dat betekent echter ook dat de printopdrachten dan iets langer duren.

## Fabrieksinstelling

[PERIODIC CL.]: NONE

## Gebruik van sterk klevend materiaal

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀◆ |
| SUB MENU | ▶  |

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

|               |    |
|---------------|----|
| SUB MENU      | ◀◆ |
| MEDIA RELEASE | ▶  |

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

|                   |    |
|-------------------|----|
| MEDIA RELEASE     | ◀◆ |
| DISABLE ▶ DISABLE | ↵  |

- 5 Kies met [▲] of [▼] "ENABLE".

|                  |    |
|------------------|----|
| MEDIA RELEASE    | ◀◆ |
| DISABLE ▶ ENABLE | ↵  |

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Sommige materiaaltypen blijven eventueel aan de aandrijfrol plakken. Als u een printopdracht start, terwijl het materiaal aan de aandrijfrol kleeft, verloopt het materiaaltransport waarschijnlijk niet naar behoren en blijft het materiaal strop zitten. Om desondanks met dergelijk materiaal te kunnen werken, moet u de "MEDIA RELEASE"-parameter op "ENABLE" zetten. Dan wordt het materiaal namelijk vóór het starten van de printopdracht losgemaakt. Na het uitvoeren van deze handeling kan het echter gebeuren dat het materiaaltransport wat onregelmatig wordt. Kies hier dus zo vaak mogelijk de "DISABLE"-instelling en verander dit alleen, wanneer het echt nodig is.

## Fabrieksinstelling

[MEDIA RELEASE]: DISABLE

## Optimaliseren van de snijparameters

### Procedure

#### 1 Start een snijtest.

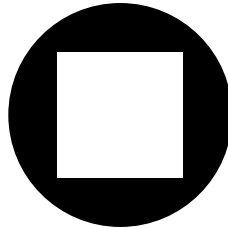
⇒ "Mesdruk instellen en test uitvoeren", blz. 57

#### 2 Druk op [▼], wanneer het testpatroon uitgesneden is.

#### 3 Bekijk het resultaat van de snijtest.

- Controleer de uitgesneden vormen.

Het snijpad komt niet overeen met de instellingen. ⇒ Verminder de "SPEED"-waarde.



- Verwijder de cirkel.

De rechthoek komt eveneens los. ⇒ Verhoog de "FORCE"-waarde.

Bepaalde objectpartijen werden niet uitgesneden. ⇒ Verminder de "SPEED"-waarde.

- Verwijder de rechthoek.

Het mesje laat een licht spoor op de onderlaag achter. ⇒ De "FORCE"-waarde hoeft niet te veranderen.

Het spoor van het mesje is onzichtbaar. ⇒ Verhoog de "FORCE"-waarde.

Het messpoor gaat te diep en de onderlaag werd eveneens doorgesneden. ⇒ Verminder de "FORCE"-waarde.

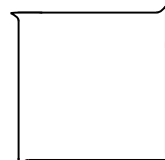
- Controleer de vorm van de verwijderde rechthoek.



**A**



**B**



**C**

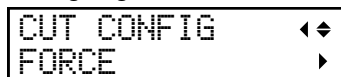
A ⇒ De "OFFSET"-waarde hoeft niet te veranderen.

B (Afgeronde hoeken.) ⇒ Verhoog de "OFFSET"-waarde.

C (Gekartelde hoeken.) ⇒ Verminder de "OFFSET"-waarde.

#### 4 Kies met [▲] of [▼] de gewenste snijparameter.

Stel de mesdruk in. (Fabrieksinstelling: 50gf)



Stel de snijsnelheid in. (Fabrieksinstelling: 30cm/s)

```
CUT CONFIG  ◀▶
SPEED      ▶
```

Stel de mesverschuiving in. Stel de voor het gehanteerde mesje aanbevolen waarde in. (De verschuiving (offset) voor het bijgeleverde mesje luidt "0,25mm") (Fabrieksinstelling: 0.250mm)

```
CUT CONFIG  ◀▶
OFFSET      ▶
```

Hiermee bepaalt u hoe snel het mesje wordt opgetild ("Up Speed") om elders een ander pad uit te snijden. Als het materiaal tijdens het uitsnijden wordt beschadigd (omdat het aan het mesje blijft plakken), moet u de snelheid verminderen. (Fabrieksinstelling: 30cm/s)

```
CUT CONFIG  ◀▶
UP-SPEED    ▶
```

**5 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.**

```
FORCE      ◀▶
50 gf ▶ 50 gf ◀
```

```
SPEED      ◀▶
30 cm/s ▶ 30 cm/s ◀
```

```
OFFSET      ◀▶
0.250mm ▶ 0.250mm ◀
```

```
UP-SPEED    ◀▶
20 cm/s ▶ 20 cm/s ◀
```

**6 Druk op [▲] of [▼] om een waarde te kiezen.**

**7 Bevestig uw keuze met [ENTER].**

**8 Druk op [◀] om naar stap 4 terug te gaan.**

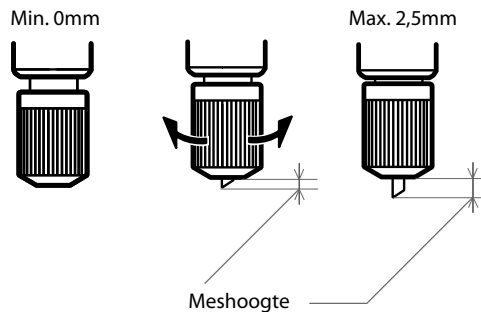
Herhaal stap 4 en 5 om de betreffende parameter in te stellen.

**9 Druk op [FUNCTION] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.**

## Snijdiepte optimaal instellen

Om echt een optimaal resultaat te bereiken –met name wanneer het materiaal een dunne onderlaag heeft– moet u het mes anders instellen. De meshoogte kunt u wijzigen door aan de kap van de cutter te draaien. Elke stap (inkeping) komt overeen met 0,1mm. Met een complete draaiing van de kap stelt u de waarde "0,5mm" in.

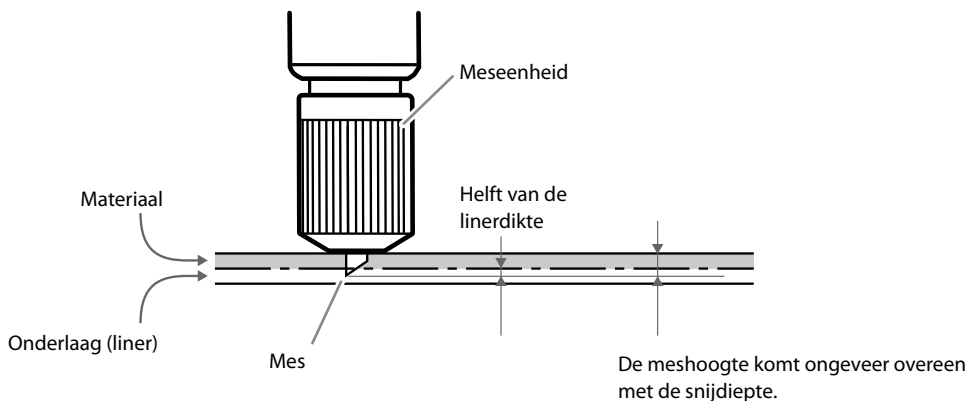
Als de meshoogte te laag staat ingesteld, zou de kap van de cutter het geprinte object eventueel kunnen verkrassen of vuil maken. Dat moet u vooral in de gaten houden voor materiaal met een moeilijke inkthechting.



### Ruwe schatting voor de geschikte meshoogte

Aan de hand van de volgende formule kunt u de ongeveer juiste meshoogte berekenen.

$$\text{Meshoogte} = \text{Materiaaldikte} + \frac{\text{Dikte van de liner}}{2}$$



## Correctie van de afstandsnauwkeurigheid tijdens het uitsnijden

### Procedure

- 1 Zet de "AUTO ENV. MATCH"-parameter op "DISABLE".  
☞ "Automatische aanpassing aan de omgeving (Auto Env. Match)", blz. 137

- 2 Druk op [MENU].

- 3 Druk op [Δ] om de volgende pagina op te roepen.

```

MENU          ◀▶
CUTTING MENU  ▶
  
```

- 4 Druk op [▶] en vervolgens twee keer op [▼] om de volgende displaypagina op te roepen.

```

CUTTING MENU  ◀▶
CALIBRATION   ▶
  
```

- 5 Druk twee keer op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```

FEED 0.00%  ◀▶
0.00% ▶ 0.00% ◀
  
```

- 6 Stel met [Δ] of [▼] de correctiewaarde in.  
Stel de correctiewaarde in de doorvoerrichting in.

```

FEED 0.00%  ◀▶
0.00% ▶ -0.10% ◀
  
```

- 7 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 8 Druk op [◀] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```

CALIBRATION  ◀▶
SCAN SETTING ▶
  
```

- 9 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```

SCAN 0.00%  ◀▶
0.00% ▶ 0.00% ◀
  
```

- 10 Stel met [Δ] of [▼] de correctiewaarde in.  
Stel de correctie voor bewegingen in wagenlooprichting in.

```

SCAN 0.00%  ◀▶
0.00% ▶ -0.10% ◀
  
```

- 11 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 12 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Omschrijving

Bij een betrekkelijk lang object is de materiaaldoorvoer eventueel iets onnauwkeuriger, wat vooral verband houdt met de materiaaldikte. Vaak zorgt dit ervoor dat de lengte van de uit te snijden lijnen niet aan de verwachtingen voldoet. Met de correctiewaarden zorgt u ervoor dat de snijlijnen de juiste lengte en vorm hebben.

## Fabrieksinstellingen

[FEED SETTING]: 0.00%

[SCAN SETTING]: 0.00%

## Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad opvangen

### 1. Voorbereidingen voor de correctie

- 1 Ga na of de "AUTO ENV. MATCH"-functie op "ENABLE" staat. Stel dit in, als dat niet het geval is.

☞ "Automatische aanpassing aan de omgeving (Auto Env. Match)", blz. 137

- 2 Stel een geschikte waarde voor bidirectionele bewegingen in.

☞ "Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen", blz. 118

### 2. Start een printtest.

- 1 Druk op [MENU].

- 2 Druk op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

- 3 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
CUTTING MENU ◀◆
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

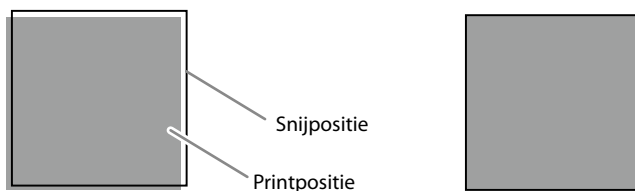
```
PRINT-CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT  ◀
```

- 5 Druk op [ENTER].

Het testpatroon (P&C1) wordt geprint en uitgesneden. Het testpatroon wordt op drie plaatsen op het materiaal geprint: aan beide randen en in het midden.

- 6 Controleer het "P&C1"-testpatroon.

Ga na of het snijpad zich boven het geprinte object bevindt.



Het snijpad bevindt zich niet precies boven het geprinte object.

Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object.

Als het snijpad zich boven het geprinte object bevindt, hoeft u niets te corrigeren. Anders moet u zoals hierna beschreven tewerk gaan.

### 3. Instellen van de correctiewaarden

- 1 Druk twee keer op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT 2    ↵
```

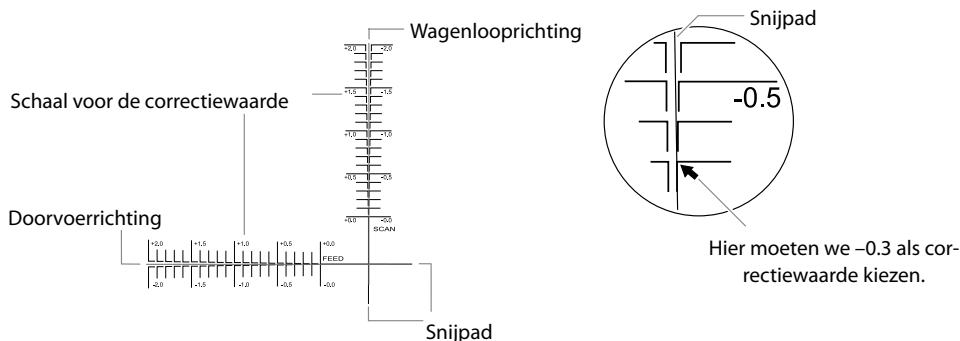
- 2 Druk op [ENTER].  
Het testpatroon (P&C2) wordt geprint en uitgesneden.

- 3 Druk op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
SETTING        ▶
```

- 4 Bekijk het "P&C2"-testpatroon en onthoud de correctiewaarden.

De plaats waar de snijlijn over de schaal van de correctiewaarden heengaat vertegenwoordigt de benodigde correctiewaarde. Controleer de wagenloop- en doorvoerrichting (d.w.z. van het materiaal).



- 5 Druk op [▶].

- 6 Stel de correctie voor de doorvoer- (F) en wagenlooprichting (S) in.

- ① Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde voor "F" (doorvoerrichting) in.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ② Druk op [◀] of [▶] om de correctiewaarde voor "S" (wagenlooprichting) in te stellen.

```

F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm
  
```

- ③ Druk tenslotte op [ENTER].

- ⑦ Druk op [MENU] en vervolgens op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```

PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT      ↵
  
```

- ⑧ Druk op [ENTER].

Het testpatroon (P&C1) wordt geprint en uitgesneden. Als het snijpad zich precies boven het geprinte object bevindt, hebt u de juiste correctiewaarde ingesteld. Als er nog bijkomende correcties noodzakelijk zijn, moet u op [▼] en [▶] drukken om terug te gaan naar stap ⑥.

### Omschrijving

Deze correctie is alleen noodzakelijk, wanneer het snijpad zich bij "Print & Cut"-toepassingen niet precies boven het geprinte object bevindt. Hiervoor moet u snijtekens printen en die daarna laten meten om verschuivingen te kunnen compenseren. Een lichte verschuiving tussen het printobject en de snijpositie kan te wijten zijn aan de materiaaldikte of de gekozen kophoogte. De correctiewaarde moet altijd in functie van het gebruikte materiaal worden ingesteld.

### Fabrieksinstellingen

[F] (correctiewaarde in doorvoerrichting): 0.00mm

[S] (correctie voor bewegingen in wagenlooprichting): 0.00mm

4

## Voorrang van de instellingen op het apparaat t.o.v. de RIP-instellingen

### Procedure

- ① Druk op [MENU].
- ② Druk op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```

MENU          ◀▶
CUTTING MENU  ▶
  
```

- ③ Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```

CUTTING MENU  ◀▶
CUTTING PRIOR ▶
  
```

- 4 Druk op [►] om de volgende pagina op te roepen.

```
CUTTING PRIOR ◀◆  
COMMAND ▶ COMMAND ↵
```

- 5 Kies met [▲] of [▼] "MENU".

```
CUTTING PRIOR ◀◆  
COMMAND ▶ MENU ↵
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

---

### Omschrijving

---

De snijvoorwaarden kunnen ook op de computer (met de software-RIP) worden ingesteld. Doet u dat, dan hebben die RIP-instellingen aanvankelijk voorrang. Wilt u echter liever de instellingen van het apparaat zelf hanteren, dan moet u hetzij zorgen dat de software-RIP die gegevens niet meer doorseint, hetzij zoals hierboven beschreven tewerk gaan.

---

### Fabrieksinstelling

---

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

## Automatische aanpassing aan de omgeving (Auto Env. Match)

De automatische aanpassing aan de omgeving betekent dat het apparaat rekening houdt met de temperatuur en de luchtvochtigheid op de opstellingsplaats. Deze automatische aanpassing voorkomt verschuivingen in wagenlooprichting tijdens het printen en uitsnijden. In de regel moet u "ENABLE" kiezen.

### Procedure

1 Druk op [MENU].

2 Druk op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
MENU      ◀◀
CUTTING MENU ▶
```

3 Druk op [▶] en vervolgens op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
CUTTING MENU ◀◀
AUTO ENV.MATCH ▶
```

4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

Zet deze parameter op "ENABLE".

```
AUTO ENV.MATCH ◀◀
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

Om de instelling te wijzigen moet u met [▲] of [▼] "DISABLE" kiezen.

5 Bevestig uw keuze met [ENTER].

6 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Fabrieksinstelling

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

## Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad corrigeren

### Procedure

- 1 Druk, tijdens het printen, op [PAUSE] om de volgende pagina op te roepen.

```
TO CANCEL, HOLD  
DOWN PAUSE KEY
```

De snijopdracht wordt tijdelijk gestopt.

- 2 Druk op [FUNCTION].

- 3 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

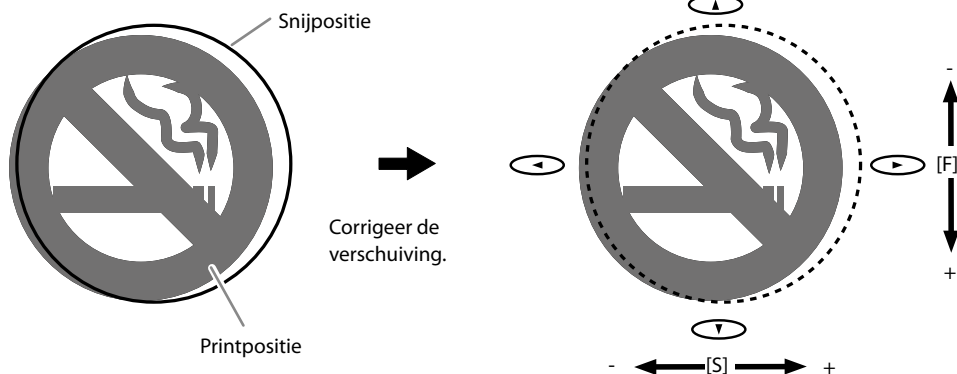
```
FUNCTION      ◀▶  
CUT CONFIG    ▶
```

- 4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
CUT CONFIG      ◀▶  
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

- 5 Druk op [▶].

- 6 Achterhaal de correctiewaarden.



Het snijpad bevindt zich niet precies boven het geprinte object.

[F] (doorvoerrichting)

[S] (richting van de wagenbewegingen)

- 7 Stel de correctie voor de doorvoer- (F) en wagenlooprichting (S) in.

- 1 Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde voor "F" (doorvoerrichting) in.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm  
S: -0.40 ▶ -0.20mm
```

- ② Druk op [◀] of [▶] om de correctiewaarde voor "S" (wagenlooprichting) in te stellen.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm
```

- ③ Druk tenslotte op [ENTER].

- ⑧ Druk op [PAUSE] om de volgende pagina op te roepen.

```
TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY
```

- ⑨ Druk op [PAUSE] om de snijopdracht voort te zetten.

Indien nodig, kunt u [PAUSE] minstens 1 seconde ingedrukt houden om de opdracht te annuleren.

☞ "Een printopdracht onderbreken of stoppen", blz. 72

## Omschrijving

Dit apparaat laat het onderbreken van een snijopdracht toe om een eventuele verschuiving tussen de print- en snijpositie te corrigeren. De hier gekozen correctiewaarden dienen vervolgens als voorgeprogrammeerde waarden voor de print- en snijvoorsprong.

Indien u een verschuiving tussen het printobject en het snijpad opmerkt, is het verstandiger de noodzakelijke correctie op basis van een testpatroon door te voeren.

☞ "Verschuivingen tussen het geprinte object en het snijpad opvangen", blz. 133

## Fabrieksinstellingen

[F] (correctiewaarde in doorvoerrichting): 0.00mm

[S] (correctie voor bewegingen in wagenlooprichting): 0.00mm

# Geavanceerde instellingen voor het gebruik van snijtekens

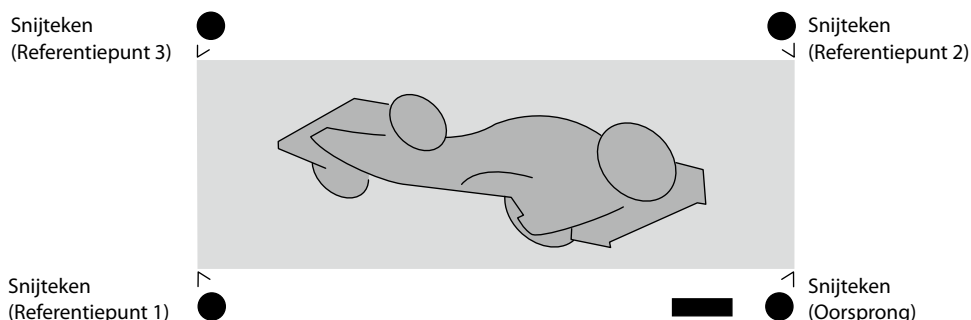
## Handmatige uitlijning

Bij bepaalde materiaalsoorten vindt het apparaat de snijtekens niet automatisch. Dan moet u de betreffende coördinaten met de hand instellen.

De afbeelding hieronder toont een voorbeeld van de handmatige instelling van de oorsprong en de referentiepunten.

### Onthoud

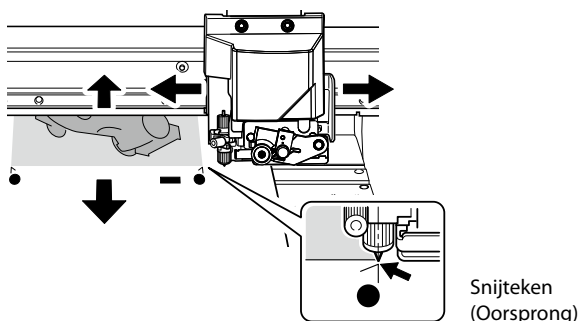
De nummers van de referentiepunten slaan op de hierna vermelde posities. U kunt pas een referentiepunt definiëren na eerst de oorsprong ("Base Point") te hebben gekozen. Als u de oorsprong op een andere plaats definieert, worden de posities van alle referentiepunten weer gewist.



4

## 1. Geef eerst aan waar de oorsprong zich bevindt.

- 1 Breng het midden van het mes met [◀], [▶], [▲] of [▼] naar de plaats, die u als "Base Point" wilt definiëren.



- 2 Druk op [FUNCTION] om de links getoonde displaypagina op te roepen.

```
FUNCTION  ◀▶
BASE POINT  ↵
```

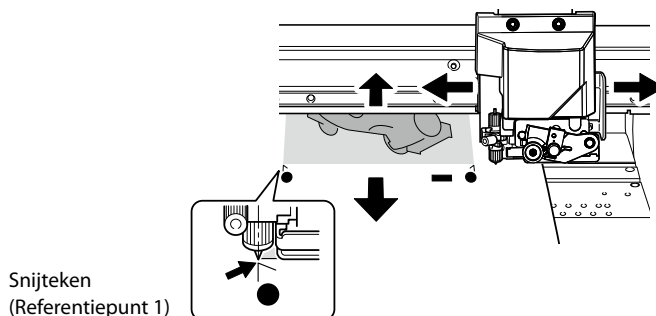
- 3 Druk op [ENTER].

"BASE POINT" is nu ingesteld. Het display beeldt de letter "B" af.

```
W1100mm
B
```

## 2. Stel de referentiepunten in.

- 1 Breng het midden van het mes met [◀], [▶], [▲] or [▼] naar de plaats, die u als "Align Point 1" wilt definiëren.



- 2 Druk op [FUNCTION] om de volgende pagina op te roepen.

```
FUNCTION  ◀▶
BASE POINT  ↵
```

- 3 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
BASE POINT  ◀
ALIGN POINT 1  ↵
```

- 4 Druk op [ENTER].

"ALIGN POINT" is nu ingesteld. Het display beeldt "B1" af.

```
W1100mm
B1
```

- 5 Herhaal de stappen 1~4 om ook de overige referentiepunten ("Align Point 2" en "Align Point 3") te definiëren.

Het nummer van het referentiepunt wordt automatisch achterhaald.

## 3. Start de dataoverdracht van de computer.

## Correctie van verschuivingen bij gebruik van snijtekens

### 1. Voorbereidingen voor de correctie

- 1 Ga na of de "AUTO ENV. MATCH"-functie op "ENABLE" staat. Stel dit in, als dat niet het geval is.  
☞ "Automatische aanpassing aan de omgeving (Auto Env. Match)", blz. 137
- 2 Stel een geschikte waarde voor bidirectionele bewegingen in.  
☞ "Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen", blz. 118

### 2. Start een printtest.

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
MENU      ◀◀
CUTTING MENU ▶
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

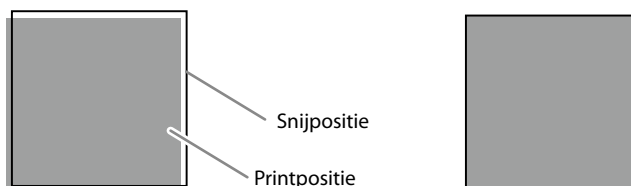
```
CUTTING MENU ◀◀
CROP-CUT ADJ. ▶
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
CROP-CUT ADJ. ◀◀
TEST PRINT  ◀
```

- 5 Druk op [ENTER].  
Het testpatroon (C&C1) wordt geprint en uitgesneden. Het testpatroon wordt op één plaats op het materiaal geprint: aan de rechter rand van het materiaal.

- 6 Controleer het "C&C1"-testpatroon.  
Ga na of het snijpad zich boven het geprinte object bevindt.



Het snijpad bevindt zich niet precies boven het geprinte object.

Het snijpad bevindt zich boven het geprinte object.

Als het snijpad zich boven het geprinte object bevindt, hoeft u niets te corrigeren. Anders moet u zoals hierna beschreven tewerk gaan.

### 3. Instellen van de correctiewaarden

- 1 Druk twee keer op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```
CROP-CUT ADJ.  ◀▶
TEST PRINT 2    ↵
```

- 2 Druk op [ENTER].

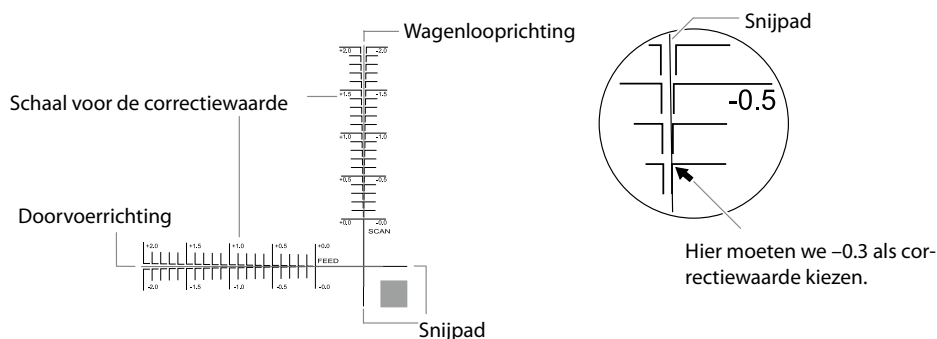
Het testpatroon (C&C2) wordt geprint en uitgesneden.

- 3 Druk op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
CROP-CUT ADJ.  ◀▶
SETTING         ▶
```

- 4 Bekijk het "C&C2"-testpatroon en onthoud de correctiewaarden.

De plaats waar de snijlijn over de schaal van de correctiewaarden heengaat vertegenwoordigt de benodigde correctiewaarde. Controleer de wagenloop- en doorvoerrichting (d.w.z. van het materiaal).



- 5 Druk op [▶].

- 6 Stel de correctie voor de doorvoer- (F) en wagenlooprichting (S) in.

- ① Stel met [▲] of [▼] de correctiewaarde voor "F" (doorvoerrichting) in.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ② Druk op [◀] of [▶] om de correctiewaarde voor "S" (wagenlooprichting) in te stellen.

```
F: +0.30 ▶ -0.30mm
S: -0.40 ▶ -0.20mm ↵
```

- ③ Druk tenslotte op [ENTER].

- 7 Druk op [MENU] en vervolgens op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
CROP-CUT ADJ.  ◀▶
TEST PRINT      ↵
```

### 8 Druk op [ENTER].

Het testpatroon (C&C1) wordt geprint en uitgesneden. Als het snijpad zich precies boven het geprinte object bevindt, hebt u de juiste correctiewaarde ingesteld. Als er nog bijkomende correcties noodzakelijk zijn, moet u op [▼] en [►] drukken om terug te gaan naar stap 6.

---

### Omschrijving

---

Bij bepaalde materiaaltypen kan het gebeuren dat er zelfs bij gebruik van de snijtekens nog sprake is van een verschuiving tussen het print- en snijpad. De correcties moeten altijd in functie van het gebruikte materiaal worden doorgevoerd.

---

### Fabrieksinstellingen

---

[F] (correctiewaarde in doorvoerrichting): 0.00mm

[S] (correctie voor bewegingen in wagenlooprichting): 0.00mm

# Werken met een materiaaloprolsysteem

## Over het oprolsysteem

- Het oprolsysteem is een optie.
- Zie de handleiding van het oprolsysteem voor meer details i.v.m. de assemblage en opstelling ervan.

# Bediening met 'Roland DG Mobile Panel'

## Wat is 'Roland DG Mobile Panel'?

"Roland DG Mobile Panel" (in het volgende gewoon "Mobile Panel") is een app voor mobiele apparaten. Deze fungeert als afstandsbediening, die via Bluetooth met het apparaat communiceert.

☞ "Werken met 'Mobile Panel'", blz. 147

### Systeemvereisten

|                                  |                                                                                                                                                                                                                            |
|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ondersteunde besturings-systemen | <ul style="list-style-type: none"><li>• iOS 8.0 of recenter</li><li>• Android 4.4 of recenter</li><li>* "Mobile Panel" draait niet op alle Android-apparaten (zelfs wanneer ze versie 4.4 of recenter hanteren).</li></ul> |
| Ondersteunde talen               | <ul style="list-style-type: none"><li>• Japans</li><li>• Engels</li></ul>                                                                                                                                                  |
| Communicatiemethode              | <ul style="list-style-type: none"><li>• Bluetooth 4.0 LE</li><li>* Het mobiele apparaat moet de hierboven vermelde communicatiemethode ondersteunen.</li></ul>                                                             |

\* De meest actuele informatie hieromtrent vindt u op de website van Roland DG (<http://www.rolanddg.com/>).

4

## Downloaden van 'Mobile Panel'

### iPhone

#### Procedure

- 1 "Roland DG Mobile Panel" vindt u in de App Store.
- 2 Start op de betreffende pagina de installatie van de app.

### Android

#### Procedure

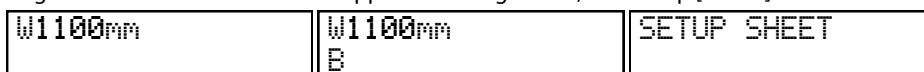
- 1 "Roland DG Mobile Panel" vindt u bij Google Play.
- 2 Start op de betreffende pagina de installatie van de app.

## Werken met 'Mobile Panel'

### Procedure

**1 Zorg ervoor dat het display van het apparaat één van de volgende boodschappen afbeeldt.**

Als geen enkele van deze boodschappen wordt afgebeeld, moet u op [MENU] drukken.



- \* Indien u met een optionele oproleenheid werkt, ziet u onder "SETUP SHEET" de boodschap "ROLL", "TU" of "TU2".

**2 Activeer de Bluetooth-communicatie op het apparaat.**

➤ "Activeren van de Bluetooth-communicatie", blz. 157

**3 Activeer de Bluetooth-communicatie op uw mobiel apparaat.**

Meer details hieromtrent vindt u in de handleiding van het gebruikte mobiele apparaat.

**4 Start "Mobile Panel".**

Volg nu de in "Mobile Panel" afgebeelde instructies.

## Belangrijke opmerkingen voor het werken met 'Mobile Panel'

4

### ***Aantal printers, die vanop afstand kunnen worden bediend***

Elk mobiel apparaat met "Mobile Panel" kan maar telkens één printer aansturen. U kunt met "Mobile Panel" weliswaar meerdere printers registreren, maar telkens maar één daarvan aansturen.

### ***Er hoeft geen koppelpprocedure te worden uitgevoerd***

In de regel werkt de Bluetooth-communicatie alleen tussen apparaten die aan elkaar gekoppeld zijn. In het geval van "Mobile Panel" is een dergelijke koppeling overbodig. Start gewoon "Mobile Panel" en volg de afgebeelde instructies om een koppeling tot stand te brengen.

### ***Bedien het de printer altijd vanop een plaats waar u hem kunt zien***

Gebruik "Mobile Panel" uitsluitend, terwijl u de printer in de gaten houdt om in geval van nood meteen te kunnen ingrijpen.

### ***Belangrijke opmerkingen i.v.m. de Bluetooth-communicatie***

- De Bluetooth-draadloosttechnologie heeft een bereik van  $\pm 10\text{m}$ . Deze afstand kan echter beduidend kleiner zijn, wanneer er zich tussen het mobiele apparaat en de printer voorwerpen of wanden bevinden.
- In de volgende gevallen is de Bluetooth-verbinding niet altijd even stabiel:
  - Wanneer er zich in de buurt een WiFi-router bevindt.
  - Wanneer de apparaten zich in de buurt van een magnetron bevinden.
  - Wanneer op de gebruiksplaats nog andere elektromagnetische golven aanwezig zijn.

- De Bluetooth-communicatie hanteert dezelfde frequentieband (2,4GHz) als WiFi-netwerken (IEEE802.11b/g). Wanneer de betrokken apparaten zich in de buurt bij een WiFi-apparaat bevinden, kan er sprake zijn van interferentie, die de communicatie bemoeilijkt. Dergelijke storingen kunnen op de volgende manier worden verholpen.
    - Een Bluetooth-verbinding tussen het mobiele apparaat en de printer werkt alleen, wanneer beide apparaten zich minstens 10m van de WiFi-router vandaan bevinden.
    - De afstand tussen het mobiele apparaat en de printer moet zo klein mogelijk zijn.
    - Indien de printer noodgedwongen dichter dan 10m bij een WiFi-apparaat moet worden opgesteld, schakelt u dit laatste tijdens de Bluetooth-communicatie het best uit.
  - De radiogolven van de Bluetooth-communicatie zouden de werking van geneeskundige apparaten e.d. kunnen belemmeren. Dit kan leiden tot ongevallen. In de regel is het niet verstandig om in de volgende gevallen een Bluetooth-communicatie te gebruiken:
    - In de buurt van personen met hoorapparaten of een pacemaker
    - In ziekenhuizen
    - In de buurt van automatische deuren en brandalarminstallaties
- ☞ "Activeren van de Bluetooth-communicatie", blz. 157
- De Bluetooth-communicatie kan bovendien storingen tijdens de TV- en radio-ontvangst veroorzaken.
  - Roland DG is niet aansprakelijk voor de verspreiding van confidentiële informatie, die met behulp van de Bluetooth-technologie bij onbevoegden belandt.
  - Het mobiele apparaat, dat u voor de bediening van de printer gebruikt, moet aan de Bluetooth-normen van de Bluetooth SIG voldoen en gecertificeerd zijn.
  - Zelfs indien een mobiel apparaat aan de voormelde Bluetooth-normen voldoet, kunnen er zich nog steeds storingen voordoen. Dit kan ertoe leiden dat de verbinding met de printer onmogelijk is of dat bepaalde commando's niet het verwachte resultaat opleveren.
  - Bij bepaalde mobiele apparaten duurt het een tijdje voordat de Bluetooth-verbinding voldoende stabiel is.
  - Het verdient aanbeveling om het mobiele apparaat tijdens de Bluetooth-communicatie nooit met de hand of andere voorwerpen te bedekken.
  - Die kan namelijk de Bluetooth-verbinding in het gedrang brengen.

### **Andere belangrijke opmerkingen**

- De Bluetooth-communicatie kan tot een hoger accuverbruik van het mobiele apparaat leiden.
- Naar gelang het contract met uw provider zijn downloads van apps eventueel niet gratis. De hiermee gepaard gaande kosten zijn voor uw rekening.
- Houd in de gaten dat we nieuwe mobiele apparaten niet altijd meteen kunnen testen om na te gaan of ze compatibel zijn met onze app.
- Bovendien vormt de vermelding van mobiele apparaten geen garantie dat de Bluetooth-communicatie in uw geval daadwerkelijk zal werken.

## Printtesten in een horizontale schikking

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◆  
SUB MENU  ▶
```
- 3 Druk op [▶] en vervolgens op [▲] om de volgende pagina op te roepen.

```
SUB MENU  ◀◆  
TEST PRINT POS ▶
```
- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
TEST PRINT POS ◀◆  
SCAN  ▶ SCAN  ↵
```
- 5 Kies met [▲] of [▼] "FEED".

```
TEST PRINT POS ◀◆  
SCAN  ▶ FEED  ↵
```
- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

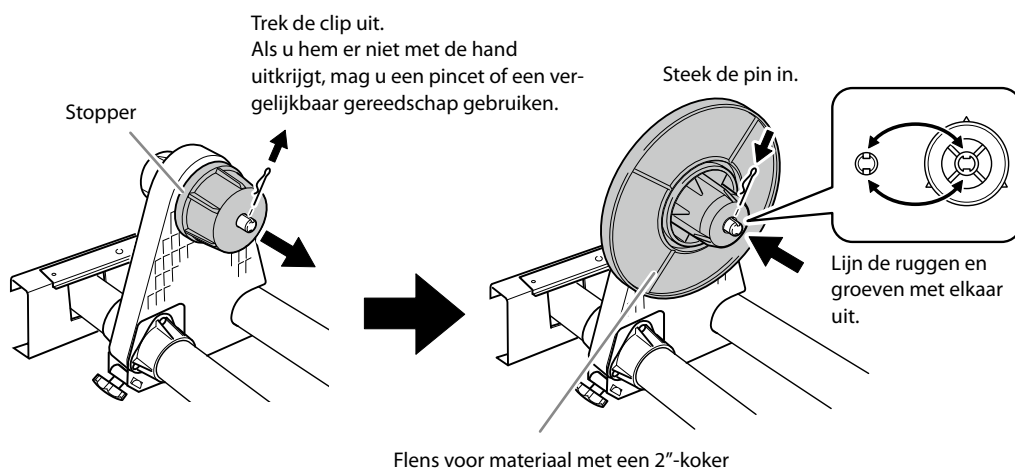
Als u meerdere printtesten na elkaar doorvoert, kunt u voor de tweede en alle navolgende testen "SCAN" (verticaal printen) of "FEED" (horizontaal printen) in verhouding tot de eerste test kiezen. Let wel: indien u met een optionele oproleenheid werkt, wordt de test altijd in de "SCAN"-richting geprint.

### Fabrieksinstelling

[TEST PRINT POS]: SCAN

## Gebruik van materiaalflenzen voor een kokerdiameter van 2"

Opmerking: De materiaalflenzen voor een kokerdiameter van 2" zijn een optie. Neem contact op met uw Roland DG-dealer voor details i.v.m. de aankoop ervan.



# Hoofdstuk 5 Beheren van de printer

---

|                                                                         |     |
|-------------------------------------------------------------------------|-----|
| Administratieve functies .....                                          | 152 |
| Printen van een systeemrapport .....                                    | 152 |
| Waarschuwing als een inktkleur uitgeput raakt .....                     | 152 |
| Weergave van de resterende materiaalhoeveelheid .....                   | 153 |
| Zorgen dat u nooit vergeet de resterende hoeveelheid in te vullen ..... | 155 |
| Printen van de resterende materiaalhoeveelheid .....                    | 156 |
| Systeembeheer van de printer .....                                      | 157 |
| Instellen van de menutaal en maateenheden .....                         | 157 |
| Activeren van de Bluetooth-communicatie .....                           | 157 |
| Bepalen wanneer de sluimerstand (Sleep) wordt geactiveerd .....         | 159 |
| Opvragen van de systeemgegevens .....                                   | 160 |
| Oproepen van de fabrieksinstellingen .....                              | 161 |
| Verplaatsen en vervoeren van het apparaat .....                         | 162 |
| Vorbereidingen voor het transport van het apparaat .....                | 162 |

# Administratieve functies

## Printen van een systeemrapport

Het rapport bevat informatie over de printer en een lijst van alle momenteel ingestelde waarden.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SUB MENU  ◀◆
SYSTEM REPORT  ↵
```

- 4 Druk op [ENTER].  
Het systeemrapport wordt geprint.
- 5 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Waarschuwing als een inktkleur uitgeput raakt

Hiermee kunt u bepalen wat er moet gebeuren, wanneer een inktzak uitgeput is.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SUB MENU  ◀◆
INK CONTROL  ▶
```

- 4 Druk twee keer op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```
EMPTY MODE  ◀◆
STOP  ▶ STOP  ↵
```

- 5 Kies met [▲] of [▼] een instelling.

```

EMPTY MODE  ◀▶
STOP  ▶ CONT.  ⏮
  
```

|                         |                                                                                                                                |
|-------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>STOP</b>             | Wanneer een inktzak uitgeput is, wordt meteen de pauzestand gekozen.                                                           |
| <b>CONT. (continue)</b> | Wanneer een inktzak uitgeput is, wordt de printopdracht niet onderbroken. Zodra een inktzak uitgeput is, hoort u een pieptoon. |

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Wanneer u "STOP" kiest, stopt de printopdracht. Dit kan leiden tot kleurverschillen. Controleer, vóór het starten van een printopdracht, altijd of er nog voldoende inkt rest. Als u "CONT" kiest, stopt de printopdracht zelfs niet, wanneer een inktkleur compleet uitgeput is. Alvorens een uitgeputte inktzak te vervangen moet u hetzij wachten tot het object geprint is, hetzij de printopdracht onderbreken door op [PAUSE] te drukken.

### Fabrieksinstelling

[EMPTY MODE]: STOP

## Weergave van de resterende materiaalhoeveelheid

Indien nodig, kunt u zorgen dat de resterende hoeveelheid materiaal in het display wordt getoond. Als u, vóór het starten van de eerste opdracht, de waarde van de resterende materiaalhoeveelheid instelt, toont het display de hele tijd hoeveel materiaal er nog is.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```

MENU  ◀▶
SHEET REMAIN  ▶
  
```

- 3 Druk op [▶] en vervolgens op [▼] om de volgende pagina op te roepen.

```

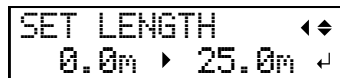
SHEET REMAIN  ◀▶
SET LENGTH  ▶
  
```

- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

```

SET LENGTH  ◀▶
0.0m  ▶ 99.9m  ⏮
  
```

- 5 Stel met [Δ] of [▽] de resterende materiaalsoort in.



```

SET LENGTH
0.0m ▸ 25.0m
    
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.



```

W1200mm L 25.0m
    
```

Het display beeldt de nieuwe waarde af.



```

SETUP SHEET
▸ ROLL L 25.0m
    
```

Als u nog geen materiaal geladen hebt, knippert deze waarde.

## Omschrijving

Als u de instellingen wist door het materiaal te verwijderen of door de laadhendel op te tillen, knippert de laatst bereikte waarde in het display. Tijdens het laden van ander materiaal wordt de indicatieve waarde niet automatisch aangepast. Dat moet u dus handmatig instellen. U kunt er tevens voor zorgen dat deze pagina automatisch verschijnt, wanneer u een ander materiaaltipe installeert. Zie de volgende sectie.

Opmerking: De afgebeelde resterende materiaalsoort is maar een indicatie en dus nooit 100% nauwkeurig.

## Zorgen dat u nooit vergeet de resterende hoeveelheid in te vullen

Hiermee zorgt u dat het apparaat, na het laden van ander materiaal, telkens de resterende hoeveelheid afbeeldt.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.
 

MENU ◀ ◆  
 SHEET REMAIN ▶
- 3 Druk op [▶] en vervolgens op [▲] om de volgende pagina op te roepen.
 

SHEET REMAIN ◀ ◆  
 AUTO DISPLAY ▶
- 4 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.
 

AUTO DISPLAY ◀ ◆  
 DISABLE ▶ DISABLE ↵
- 5 Kies met [▲] of [▼] "ENABLE".
 

AUTO DISPLAY ◀ ◆  
 DISABLE ▶ ENABLE ↵
- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].  
 Als u hier "ENABLE" kiest, moet u ook de "EDGE DETECTION"-parameter op "DISABLE" zetten.  
 ☞ "Werken met doorzichtig materiaal", blz. 123
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Door hier "ENABLE" te kiezen zorgt u dat u nooit meer vergeet de uitgangswaarde voor het nieuw geïnstalleerde materiaal in te stellen. Bovendien moet u echter de "EDGE DETECTION"-parameter op "DISABLE" zetten. ("Werken met doorzichtig materiaal", blz. 123) Wanneer u "EDGE DETECTION" op "ENABLE" zet, verschijnt de "SHEET REMAIN"-pagina niet automatisch.

### Fabrieksinstelling

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

## Printen van de resterende materiaalhoeveelheid

Hiermee kunt u de momenteel afgebeelde waarde voor de resterende hoeveelheid materiaal printen.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

|              |     |
|--------------|-----|
| MENU         | ◀ ◆ |
| SHEET REMAIN | ▶   |

- 3 Druk op [▶] om de volgende pagina op te roepen.

|              |     |
|--------------|-----|
| SHEET REMAIN | ◀ ◆ |
| PRINT MEMO   | ↵   |

- 4 Druk op [ENTER].  
De printopdracht begint.

- 5 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Omschrijving

Dankzij deze parameter hoeft u niet te onthouden welke lengtewaarde net vóór het verwijderen van het materiaal werd afgebeeld: hij wordt geprint. Installeert u het materiaal later opnieuw, dan hoeft u de waarde maar af te lezen en in te vullen.

De eerstkomende printopdracht begint dan echter op de plaats waar de geprinte waarde zich bevindt. Het verdient aanbeveling het materiaal vóór het starten van de volgende printopdracht af te snijden.

# Systeembeheer van de printer

## Instellen van de menutaal en maateenheden

Hier kunt u bepalen in welke taal de boodschappen in het display worden afgebeeld en welke eenheden er voor waarden worden gehanteerd.

### Procedure

- 1 Houd [MENU] ingedrukt, terwijl u de secundaire voeding activeert.

- 2 Kies met [▲] en [▼] de gewenste taal.



MENU LANGUAGE  
ENGLISH

- 3 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 4 Kies met [▲] of [▼] de eenheid, die voor de in het display afgebeelde afmetingen wordt gehanteerd.



LENGTH UNIT  
mm ▶ INCH

- 5 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 6 Kies met [▲] of [▼] de eenheid voor de afgebeelde temperatuurwaarden.



TEMP. UNIT  
°C ▶ °F

- 7 Bevestig uw keuze met [ENTER].

### Fabrieksinstellingen

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

5

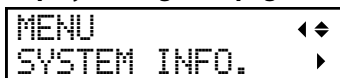
## Activeren van de Bluetooth-communicatie

- \* Lees eerst de tips m.b.t. de Bluetooth-communicatie. Zie “Activeren van de Bluetooth-communicatie”, blz. 157.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].

- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.



MENU  
SYSTEM INFO.

- 3 Druk op [►] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SYSTEM INFO.  ◀◆
BLUETOOTH      ▶
```

- 4 Druk twee keer op [►] om de volgende pagina op te roepen.

```
BLUETOOTH      ◀◆
DISABLE ▶DISABLE▶
```

- 5 Kies met [▲] of [▼] "ENABLE".

```
BLUETOOTH      ◀◆
DISABLE ▶ENABLE▶
```

- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].

- 7 Druk op [↶] om de volgende pagina op te roepen.

Het display toont de huidige staat.

```
BLUETOOTH      ◀
ENABLE          ▶
```

- 8 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

## Omschrijving

Het apparaat ondersteunt "Roland DG Mobile Panel" (in het volgende gewoon "Mobile Panel"), d.w.z. een app voor mobiele apparaten. Voor het gebruik van "Mobile Panel" moet u de Bluetooth-communicatie van de printer op "ENABLE" zetten. Zolang u het apparaat via het bedieningspaneel bedient, kan "Mobile Panel" niet worden gebruikt.

In stap 7 beeldt het display één van de volgende boodschappen af.

|                |                                                                                                                                                                                                                                           |
|----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>ENABLE</b>  | De Bluetooth-communicatie is actief en de printer kan vanop afstand worden bediend. Indien de bediening met "Mobile Panel" niet werkt, ligt dit eventueel aan interferenties.<br>☞ "De bediening met 'Mobile Panel' werkt niet", blz. 181 |
| <b>ENABLE*</b> | De Bluetooth-communicatie is actief en de printer is met "Mobile Panel" verbonden.<br>* Wanneer de hier getoonde boodschap verschijnt, kan "Mobile Panel" niet worden gebruikt.<br>☞ "Werken met 'Mobile Panel'", blz. 147                |
| <b>DISABLE</b> | De Bluetooth-communicatie staat uit.                                                                                                                                                                                                      |
| <b>ERROR</b>   | De Bluetooth-communicatie werkt niet naar behoren. Neem contact op met uw Roland DG-dealer.                                                                                                                                               |

## Fabrieksinstelling

[Bluetooth]: DISABLE

## Bepalen wanneer de sluimerstand (Sleep) wordt geactiveerd

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.
 

MENU ◀ ◆  
 SUB MENU ▶
- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.
 

SUB MENU ◀ ◆  
 SLEEP ▶
- 4 Druk twee keer op [▶] om de volgende pagina op te roepen.
 

INTERVAL ◀ ◆  
 30min ▶ 30min ◀
- 5 Stel met [▲] of [▼] de duur in.
 

INTERVAL ◀ ◆  
 30min ▶ 15min ◀
- 6 Bevestig uw keuze met [ENTER].
- 7 Druk op [MENU] om naar de oorspronkelijke pagina terug te gaan.

### Fabrieksinstelling

[INTERVAL]: 30 min

## Opvragen van de systeemgegevens

- \* Opmerking: Meer details over de instellingen voor de verbinding met een netwerk vindt u in het installatiehandboek.
- \* Opmerking: Meer details over de instellingen voor de Bluetooth-verbinding vindt u onder "Activeren van de Bluetooth-communicatie", blz. 157.

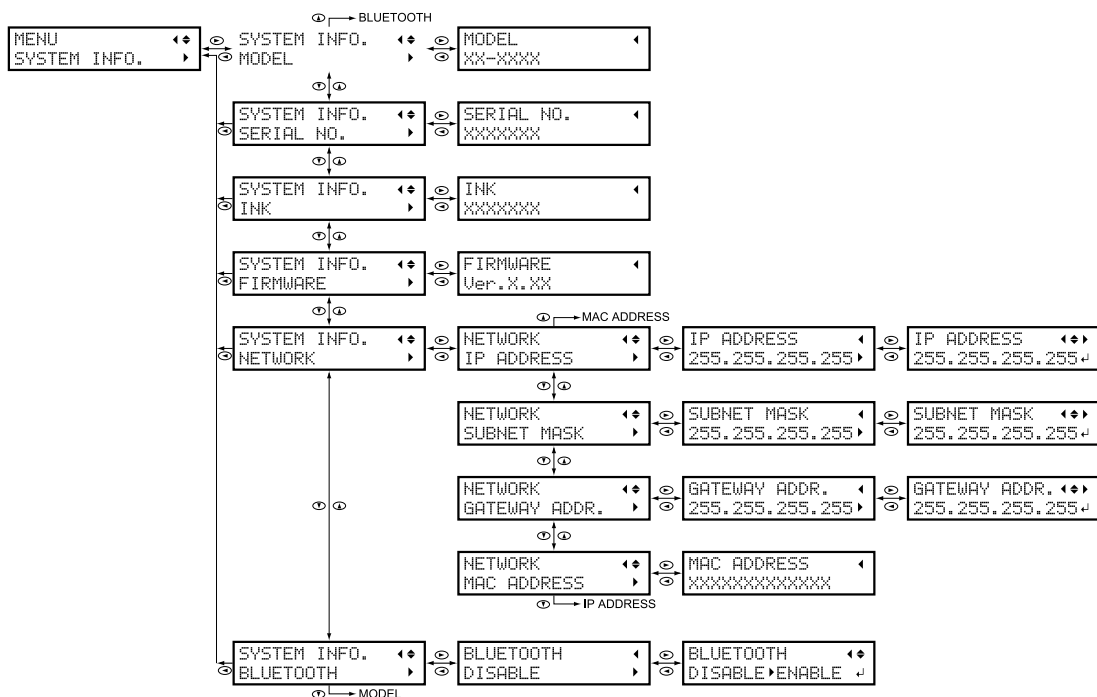
### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▲] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

MENU  
SYSTEM INFO.

De volgende dingen kunnen worden afgebeeld:

- [MODEL]: Typebenaming
- [SERIAL NO.]: Serienummer
- [INK]: Inkttype
- [FIRMWARE]: Firmware-versie
- [NETWORK]: Netwerkinstellingen (bv. het IP-adres)
- [BLUETOOTH]: Bluetooth-communicatiestatus

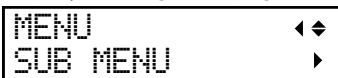


## Oproepen van de fabrieksinstellingen

Met deze functie kiest u opnieuw de fabrieksinstellingen. De instellingen voor "MENU LANGUAGE", "LENGTH UNIT" en "TEMP. UNIT" worden echter niet geïnitieerd.

### Procedure

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.



MENU ◀ ◆  
SUB MENU ▶

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.



SUB MENU ◀ ◆  
FACTORY DEFAULT ↵

- 4 Bevestig het commando door op [ENTER] te drukken.

# Verplaatsen en vervoeren van het apparaat

## Vorbereidingen voor het transport van het apparaat

Vóór het vervoer van het apparaat moet u de afvalvloeistof verwijderen en de printkoppen klemzetten. Als u het apparaat niet gereed maakt voor het transport, is de kans groot dat de interne componenten en de printkoppen (bv. door inktlekken) beschadigd worden.

### Belangrijk

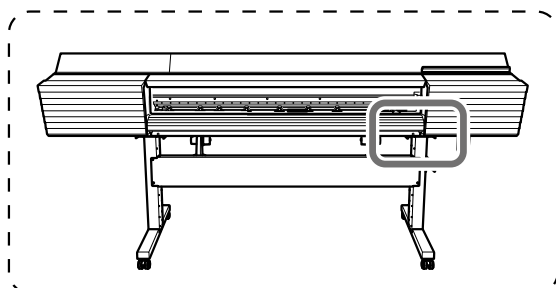
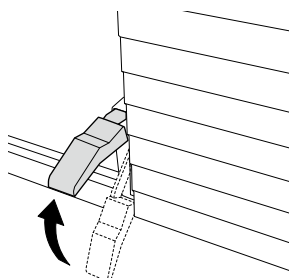
- Eens de knoop i.v.m. de verplaatsing is doorgehakt, moet u het apparaat zo snel mogelijk naar de nieuwe plaats brengen en het opnieuw inschakelen. Als u de hoofdnetschakelaar niet meteen activeert, droogt de resterende inkt uit en verspert hij de spuitmondjes.
- Ook tijdens het transport van het apparaat moet de temperatuur 5~40°C bedragen (luchtvochtigheid: 20~80% zonder condensatie). Anders is de kans op schade namelijk betrèkkelijk groot.
- Wees bijzonder voorzichtig tijdens het transport van het apparaat. Let er vooral op dat het nooit schuin staat en dat het nergens blijft hangen c.q. tegen slaat.

## 1. Verwijderen van het materiaal en de meseenheid

### 1 Haal het materiaal uit het apparaat.

Als het apparaat nog materiaal bevat, moet u het verwijderen.

Als het apparaat geen materiaal meer bevat, moet u de laadhendel optillen.



### 2 Druk op [MENU].

### 3 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

### 4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
SUB MENU  ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

### 5 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE KNIFE ↩
```

### 6 Druk op [ENTER].

De snijwagen beweegt nu naar een plaats waar het mes gemakkelijk kan worden verwijderd.

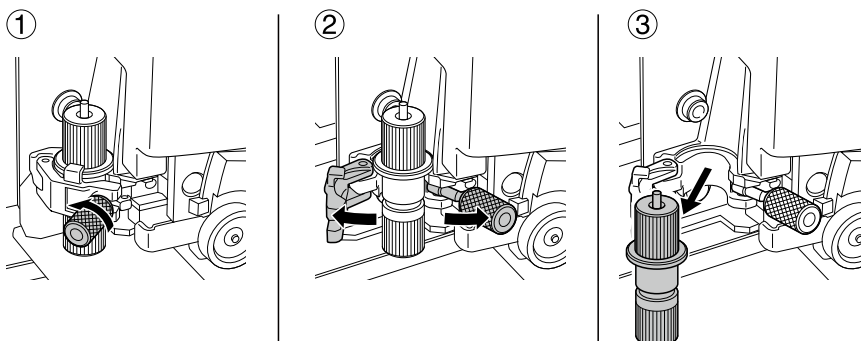
- 7 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de frontkap openen.

OPEN FRONT  
COVER

Zodra de volgende boodschap verschijnt, zijn de voorbereidingen voltooid.

FINISHED?  
↵

- 8 Verwijder de cuttereenheid.



## 2. Functie voor het ledigen van het wisserblad

- 1 Druk op [MENU].
- 2 Druk zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

MENU      ◀ ◆  
SUB MENU      ▶

- 3 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

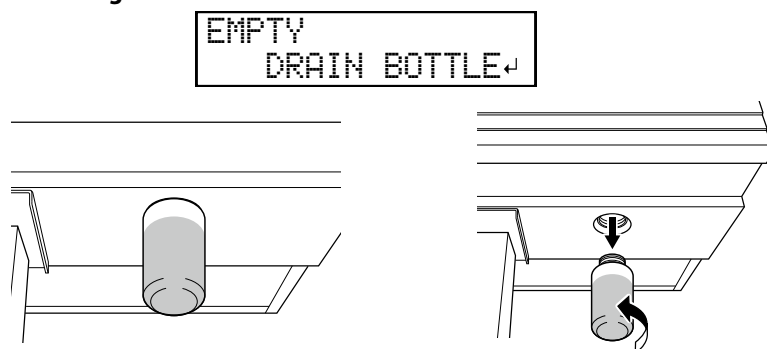
SUB MENU      ◀ ◆  
MAINTENANCE      ▶

- 4 Druk op [▶] en vervolgens zo vaak op [▼] tot het display de volgende pagina afbeeldt.

MAINTENANCE      ◀ ◆  
DRAIN TRAY      ↵

- 5 Druk op [ENTER].

- 6 Wanneer de hieronder getoonde boodschap verschijnt, moet u de drainagefles uit het apparaat halen en leegmaken.



**Belangrijk**

Tijdens het verwijderen van de drainagefles zou er afvalinkt uit het apparaat kunnen lopen. Ga voorzichtig tewerk om te voorkomen dat uw handen of de vloer vuil worden/wordt.

**!OPGELET**

Wacht met het verwijderen van de drainagefles tot "EMPTY DRAIN BOTTLE" in het display verschijnt. Maak de drainagefles leeg en installeer hem meteen terug in het apparaat.

Als u hem te vroeg verwijderd, drupt er inkt op uw handen en/of de vloer.

**!WAARSCHUWING**

Bewaar inktafval nooit in de buurt van een open vlam. Dat kan namelijk tot brand leiden.

**!OPGELET**

Als u de afvalvloeistof een tijdje wilt bewaren, moet u het deksel op de drainagefles draaien of de vloeistof in een fles e.d. gieten, die u hermetisch kunt sluiten.

Plekken, lekken of uitwasemingen kunnen een brand c.q. misselijkheid veroorzaken.

**Gooi de inkt op een milieuvriendelijke manier weg.**

De inkt is giftig en licht ontvlambaar. Giet de afvalvloeistof dus nooit in een vuur, een spoelbak of een gewone vuilbak. Giet de inkt bovendien niet in een beek, een rivier, de riolering e.d. Dat is schadelijk voor het milieu.

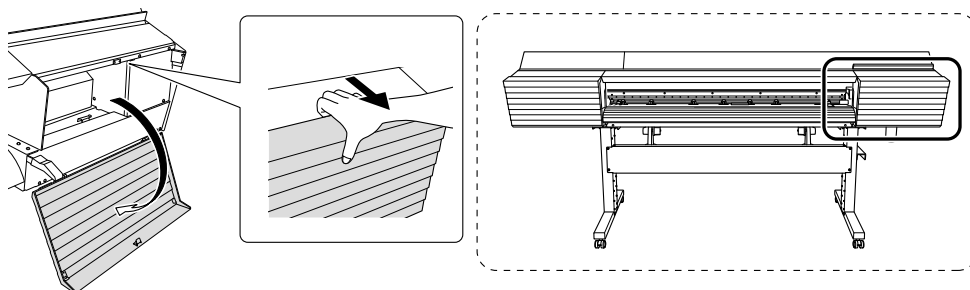
- 7 Installeer de lege drainagefles zo snel mogelijk opnieuw in het apparaat.

- 8 Druk op [ENTER].

### 3. Afvoeren van de reinigingsvloeistof

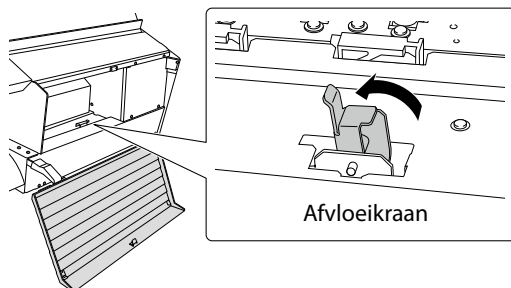
- 1 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap openen.

OPEN COVER R



- 2 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de afvloeikraan openen.

OPEN  
WASTE VALVE



- 3 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap sluiten.

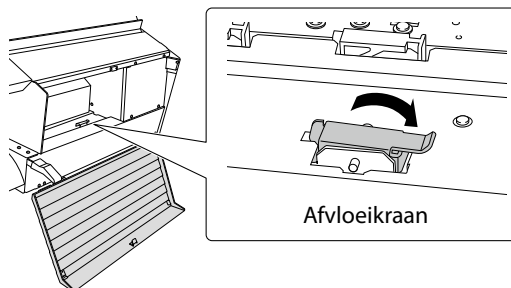
CLOSE COVER R

- 4 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap openen.

OPEN COVER R

- 5 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de afvloeikraan sluiten.

CLOSE  
WASTE VALVE



- 6 Wanneer de hierna getoonde boodschap verschijnt, moet u de rechter kap sluiten.

CLOSE COVER R

De secundaire voeding wordt automatisch ingeschakeld.

- 7 Druk op de hoofdnetschakelaar van het apparaat om het uit te schakelen.

- 8 Ledig de drainagefles en gooi de afvalinkt weg.

**Belangrijk**

Tijdens het verwijderen van de drainagefles zou er afvalinkt uit het apparaat kunnen lopen. Ga voorzichtig tewerk om te voorkomen dat uw handen of de vloer vuil worden/wordt.

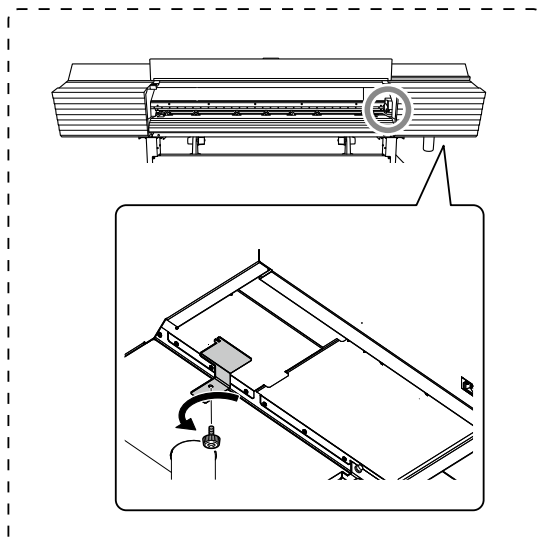
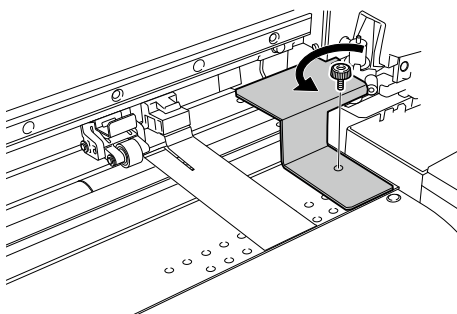
**⚠ WAARSCHUWING** Bewaar inktafval nooit in de buurt van een open vlam.  
Dat kan namelijk tot brand leiden.

**⚠ OPGELET** Als u de afvalvloeistof een tijdje wilt bewaren, moet u het deksel op de drainagefles draaien of de vloeistof in een fles e.d. gieten, die u hermetisch kunt sluiten.  
Plekken, lekken of uitwasemingen kunnen een brand c.q. misselijkheid veroorzaken.

- 9 Installeer de lege drainagefles zo snel mogelijk opnieuw in het apparaat.

## 4. Zet de printkoppen met behulp van de houder vast.

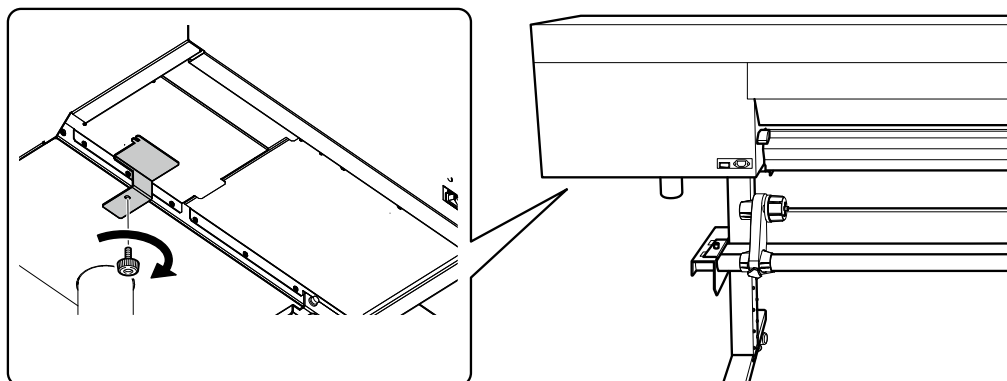
Gebruik de houder, die tijdens de eerste installatie aan de onderkant van het apparaat werden bevestigd.



## 5. Transport van het apparaat

- 1 **Breng het apparaat na de voorbereiding zo snel mogelijk naar de nieuwe opstellingsplaats.**
- 2 **Stel de printer naar behoren op en verwijder de houder waarmee de printkoppen werden klemgezet.**

Installeer de houder opnieuw op de in de afbeelding getoonde plaats.



- 3 **Activeer de hoofdnetschakelaar.**

### Belangrijk

Om schade aan de printkoppen te voorkomen moet u het apparaat zo snel mogelijk opnieuw gereed maken en de hoofdnetschakelaar activeren. Zie het installatiehandboek voor meer details over de nieuwe ingebruikname van het apparaat.

- 4 **Activeer de secundaire netschakelaar.**
- 5 **Druk op [ENTER], wanneer de volgende boodschap wordt afgebeeld.**

```
WIPER TRAY
IS NOT FILLED
```

Het display beeldt de getoonde boodschap af en het apparaat pompt TR-reinigingsvloeistof aan. De (geschatte) resterende duur van de operatie wordt in het display afgebeeld. (De afbeelding hieronder is maar een voorbeeld. 01:40= "1 minuut en 40 seconden")

```
FILLING LIQUID
>>>> 01:40
```

Wanneer het apparaat opnieuw TR-reinigingsvloeistof bevat, verschijnt de volgende boodschap en het apparaat gaat aan.

```
SETUP SHEET
```



# Hoofdstuk 6 Verhelpen van problemen

|                                                                            |     |
|----------------------------------------------------------------------------|-----|
| De print- of snijkwaliteit blijft ondermaats .....                         | 170 |
| Het resultaat blijft 'korrelig' of bevat horizontale lijnen (banding)..... | 170 |
| Tijdens het printen ontstaan er vegen op het materiaal.....                | 171 |
| Er zijn opvallende verschillen in bepaalde kleurtinten.....                | 172 |
| Het geprinte object wordt op de foute plaats uitgesneden.....              | 173 |
| Het materiaal zit strop .....                                              | 174 |
| Het materiaal zit plots strop .....                                        | 174 |
| De materiaaldoorvoer is onregelmatig .....                                 | 175 |
| Het materiaal golft of krimpt.....                                         | 175 |
| Schuine materiaaldoorvoer .....                                            | 176 |
| De materiaaldoorvoer is onregelmatig .....                                 | 176 |
| De printkop beweegt niet meer.....                                         | 177 |
| Doe eerst het volgende... ..                                               | 177 |
| Als de koppen nog steeds niet bewegen .....                                | 177 |
| Andere problemen .....                                                     | 179 |
| De printer werkt niet .....                                                | 179 |
| De materiaalverwarming werkt niet .....                                    | 180 |
| Het gewenste object wordt niet afgesneden .....                            | 180 |
| Indien u het peil in de drainagefles niet kunt achterhalen.....            | 181 |
| De bediening met 'Mobile Panel' werkt niet.....                            | 181 |
| Betekenis van de boodschappen.....                                         | 183 |
| Foutboodschappen .....                                                     | 185 |

# De print- of snijkwaliteit blijft ondermaats

## Het resultaat blijft 'korrelig' of bevat horizontale lijnen (banding)

Ontbreken er eventueel dots in de print?



Start een test en bekijk het geprinte testobject. Er mogen geen dots ontbreken. Als er dots ontbreken, moet u de koppen schoonmaken.

- ☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51
- ☞ "Als de normale schoonmaakfunctie niet 'werkt'", blz. 81

Hebt u de juiste kophoogte gekozen?



Wanneer u "HEAD HEIGHT" op "HIGH" zet, haalt de printkwaliteit niet helemaal het niveau van de "LOW"-stand. Kies dus zo vaak mogelijk "LOW", tenzij u met bijzonder dik materiaal werkt.

- ☞ "Wijzigen van de kophoogte", blz. 122

Klopt de transportcorrectie?



Als de transportsnelheid fout staat ingesteld, krijgt u eventueel af te rekenen met banding (lijnen), die de kwaliteit nadelig beïnvloedt. Corrigeer de instelling in de software-RIP op uw computer (kies eerst het juiste materiaaltype) of op het apparaat zelf.

- ☞ "Correctie ter voorkoming van 'banding' (doorvoercorrectie)", blz. 119

Hebt u een correctie voor het printen in twee richtingen ingesteld?



Als u de bidirectionele printmode kiest, moet u met "ADJUST BI-DIR" de noodzakelijke correctiewaarde instellen. De optimale instelling verschilt naar gelang het gebruikte materiaal. Kies steeds de voor het gebruikte materiaal geschikte correctiewaarde. Als u met "SIMPLE SETTING" geen vooruitgang boekt, kunt u "DETAIL SETTING" gebruiken om een overtuigende correctie te behalen.

- ☞ "Corrigeren van verschuivingen tijdens het bidirectionele printen", blz. 118
- ☞ "Nauwkeurigere correctie voor bidirectioneel printen", blz. 119

Staat het apparaat op een stevig en effen oppervlak?



Het apparaat mag niet schuin worden opgesteld. Stel het nooit bloot aan overdreven trillingen. Zorg er bovendien voor dat de printkoppen nooit te lang aan tocht worden blootgesteld. Deze factoren leiden namelijk tot drop-outs en een ondermaatse printkwaliteit.

6

Klopt de temperatuurinstelling van de materiaalverwarming?



Als de inkt begint te klonteren of als er sprake is van vegen, moet u de temperatuur verhogen. Anderzijds kan een te hoge temperatuur het materiaal beschadigen of ervoor zorgen dat het begint te kreukelen.

- ☞ "Instellen van de materiaalverwarming", blz. 113

Ligt de omgevingstemperatuur eventueel wat aan de lage kant?



Als de kamertemperatuur minder dan 20°C bedraagt, komen de verwarmingen eventueel nooit op temperatuur. En zelfs indien de verwarmingen de gevraagde temperatuur bereiken, kunnen ze fris materiaal eventueel niet voldoende verwarmen. Wacht, vóór het uitvoeren van een printopdracht, altijd tot het materiaal de kamertemperatuur heeft.

|                                                      |   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|------------------------------------------------------|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hebt u een geschikte print-mode gekozen?             | → | Als de kwaliteit zelfs bij gebruik van de verwarmingssystemen ondermaats blijft, kiest u het best een hoger kwaliteitsniveau. Bij bepaalde materiaalsoorten ontstaan er na keuze van een betere printmode eventueel vegen op het object. Bovendien hebben bepaalde RIP-instellingen (bv. in het gekozen kleurprofiel) een belangrijke invloed op het resultaat. Kies de instellingen altijd in functie van het materiaal. |
| Hebt u het materiaal naar behoren geladen?           | → | Als dat niet het geval is, verloopt de materiaaldoorvoer in het beste geval onregelmatig, wat de kwaliteit nadelig beïnvloedt. Laad het materiaal opnieuw (en deze keer goed).<br>☞ "De materiaaldoorvoer is onregelmatig", blz. 175                                                                                                                                                                                      |
| Gebruikt u verkreukeld materiaal?                    | → | Als het materiaal verkreukeld is en niet vlak op de aandrijfrol blijft liggen, is de kleurdekking niet op alle plaatsen dezelfde. Het golvende gedeelte van het materiaal is niet geschikt om te printen. Voer dat stuk dus eerst uit.<br>☞ "Het materiaal golft of krimpt", blz. 175                                                                                                                                     |
| Hebt u de "PRESET"-parameter naar behoren ingesteld? | → | Als de "PRESET"-parameters niet aan de vereisten van het gebruikte materiaal beantwoorden, blijft de kwaliteit ondermaats. Kies geschikte instellingen voor het gebruikte materiaal.<br>☞ "Stap 3: Simultane instelling van meerdere aspecten", blz. 37<br>☞ "Instellingsgeheugens gebruiken", blz. 110                                                                                                                   |

## Tijdens het printen ontstaan er vegen op het materiaal

|                                                    |   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|----------------------------------------------------|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Raakt het materiaal eventueel de printkoppen?      | → | Misschien hebt u een te lage printkophoogte gekozen. Als u het materiaal niet naar behoren laadt, kan het kreukelen en over de koppen wrijven, omdat het onder de aandrukrollen wegglijdt.<br>☞ "Wijzigen van de kophoogte", blz. 122<br>☞ "De materiaaldoorvoer is onregelmatig", blz. 175                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Zijn de printkoppen misschien vuil?                | → | In de volgende gevallen zou er op ongewenste plaatsen inkt op een geprint object kunnen belanden. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wanneer er rond de koppen stof of andere deeltjes blijven hangen.</li> <li>• Wanneer de inkt van de koppen door wrijving meteen op het materiaal drupt.</li> </ul> Maak de koppen dan met de hand schoon. De printkoppen moeten op regelmatige tijdstippen worden schoongemaakt. <ul style="list-style-type: none"> <li>• De luchtvochtigheid is aan de lage kant.</li> </ul> Gebruik het apparaat alleen op plaatsen waar de luchtvochtigheid 35~80% RH (zonder condensatie) bedraagt.<br>☞ "Manuele schoonmaak", blz. 83 |
| Zijn de aandrukrollen of de materiaalklemmen vuil? | → | Maak ze op regelmatige tijdstippen schoon.<br>☞ "Schoonmaak", blz. 76                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

## Er zijn opvallende verschillen in bepaalde kleurtinten

Naar gelang het gebruikte materiaal kan het gebeuren dat het materiaal onder invloed van de verwarming begint te golvende of te vervormen. Dat gedeelte van het materiaal moet u uitvoeren. Start vervolgens met een de printopdracht.

Hebt u de inktzakken geschud alvorens ze in de vakken te installeren?



Schud nieuwe inktzakken alvorens ze te installeren.

Gebruikt u verkreukeld materiaal?



Als het materiaal verkreukeld is en niet vlak op de aandrijfrol blijft liggen, is de kleurdekking niet op alle plaatsen dezelfde. Het golvende gedeelte van het materiaal is niet geschikt om te printen. Voer dat stuk dus eerst uit.

☞ "De materiaaldoorvoer is onregelmatig", blz. 175

Hebt u de printopdracht op een bepaald moment onderbroken?



Ook dit kan tot verschillen in de kleurtinten leiden, indien u de opdracht daarna hervat. Printopdrachten onderbreekt u het best nooit. Volgens de fabrieksinstellingen wordt automatisch de pauzestand geactiveerd, wanneer een inktzak uitgeput is. Vóór het starten van belangrijke printopdrachten verdient het aanbeveling na te gaan of er nog voldoende inkt rest. Bovendien zouden er onderbrekingen kunnen optreden, wanneer de computer zijn data erg traag doorseint. We raden ervan af de computer al voor iets anders te gebruiken, terwijl hij nog data moet doorseinen.

Staat het apparaat op een stevig en effen oppervlak?



Het apparaat mag niet schuin worden opgesteld. Stel het nooit bloot aan overdreven trillingen. Zorg er bovendien voor dat de printkoppen nooit te lang aan tocht worden blootgesteld. Deze factoren leiden namelijk tot drop-outs en een ondermaatse printkwaliteit.

Hebt u het materiaal naar behoren geladen?



Als dat niet het geval is, verloopt de materiaaldoorvoer in het beste geval onregelmatig, wat de kwaliteit nadelig beïnvloedt. Laad het materiaal opnieuw (en deze keer goed).

☞ "De materiaaldoorvoer is onregelmatig", blz. 175

Hebt u alle parameters naar behoren ingesteld?



Bepaalde instellingen voor "FULL WIDTH S" en "PERIODIC CL." kunnen een variërende kleurdekking opleveren. In bepaalde gevallen kan het verstandiger zijn de fabrieksinstellingen te laden en het opnieuw te proberen.

☞ "Sneller printen bij gebruik van smal materiaal", blz. 126

☞ "Voorkomen dat het materiaal vuil wordt/dat er dots ontbreken", blz. 127

Hebt u de [PRESET]-parameter naar behoren ingesteld?



Als de "PRESET"-parameters niet aan de vereisten van het gebruikte materiaal beantwoorden, blijft de kwaliteit ondermaats. Kies geschikte instellingen voor het gebruikte materiaal.

☞ "Instellingsgeheugens gebruiken", blz. 110

## Het geprinte object wordt op de foute plaats uitgesneden

|                                                                   |   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------------------------------------------|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hebt u het materiaal naar behoren geladen?                        | → | <p>Als dat niet het geval is, verloopt de materiaaldoorvoer in het beste geval onregelmatig, wat de kwaliteit nadelig beïnvloedt. Installeer het materiaal altijd naar behoren.</p> <p>☞ "De materiaaldoorvoer is onregelmatig", blz. 175</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Hebt u de snijparameters naar behoren ingesteld?                  | → | <p>Een eventuele verschuiving zou ook te wijten kunnen zijn aan een overdreven snelheid of een te grote mesverschuiving (offset). Wijzig de snijparameters. Bij materiaal met een sterke lijmlaag kan het gebeuren dat de uitgesneden banen meteen weer dichtlopen. Als u tijdens het peelen geen hinder ondervindt, terwijl blijkt dat het mesje een licht spoor op de onderlaag heeft achtergelaten, zijn de parameters naar behoren ingesteld. Kies nooit een overdreven mesdruk.</p> <p>☞ "Optimaliseren van de snijparameters", blz. 129</p> |
| Is het object bijzonder lang?                                     | → | <p>Als u het object na het printen meteen uitsnijdt, zou het kunnen dat het een beetje verschuift (dit is met name bij lange objecten het geval). Het verdient trouwens aanbeveling lange objecten in verschillende partijen te verdelen.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Vertoont het materiaal de neiging om uit te zetten of te krimpen? | → | <p>Als u een object eerst print en daarna uitsnijdt, moet u er rekening mee houden dat het materiaal uitzet of krimpt. Indien dit bij u vaak het geval is, moet u ook snijtekens printen, de oorsprong en de referentiepunten instellen en het opnieuw proberen. Dan kunt u er namelijk van uitgaan dat er een compensatie wordt toegepast.</p> <p>☞ "Printen van snijtekens en uitsnijden", blz. 59</p>                                                                                                                                          |
| Hebt u "AUTO ENV. MATCH" op "DISABLE?" gezet?                     | → | <p>Bij bepaalde temperaturen en luchtvochtigheidswaarden kan er een verschuiving tussen het geprinte object en het snijpad optreden. Zet "AUTO ENV. MATCH" op "ENABLE" om te zorgen dat het apparaat rekening houdt met de temperatuur en andere factoren.</p> <p>☞ "Automatische aanpassing aan de omgeving (Auto Env. Match)", blz. 137</p>                                                                                                                                                                                                     |
| Klopt de "CALIBRATION"-instelling (zie "CUTTING MENU")?           | → | <p>Als u een object eerst print en daarna meteen uitsnijdt, moet u de "CALIBRATION"-parameter onder "CUTTING MENU" op "0.00" zetten.</p> <p>☞ "Correctie van de afstandsnauwkeurigheid tijdens het uitsnijden", blz. 132</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Bevinden de aandrukrollen zich op geschikte plaatsen?             | → | <p>Alle aandrukrollen moeten zich boven een grijpvlak bevinden. Als de aandrukrollen zich niet op een geschikte plaats bevinden, verschuift het materiaal eventueel.</p> <p>☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27</p> <p>☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68</p>                                                                                                                                                                                                                                 |

# Het materiaal zit strop

## Het materiaal zit plots strop

Als het display een boodschap afbeeldt, die u erop wijst dat het materiaal strop zit, moet u meteen maatregelen treffen. Anders worden de printkoppen namelijk beschadigd.



Zie "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]", blz. 188.

Is het materiaal vervormd en begint het te golven?



Het golven en de vervorming van het materiaal kunnen aan verschillende dingen liggen. Ga even de volgende dingen na om het probleem te verhelpen.

☞ "De materiaaldoorvoer is onregelmatig", blz. 175

Misschien hebt u een te lage printkophoogte gekozen.



Kies een andere kophoogte. Lichte golven en rimpels zijn normaal. Houd dit tijdens het instellen van de kophoogte in de gaten.

☞ "Wijzigen van de kophoogte", blz. 122

De grijpvlakken zijn vuil.



Maak de grijpvlakken schoon. Ze mogen geen materiaaldeeltjes bevatten.

☞ "Schoonmaak", blz. 76

Hebt u de materiaalklemmen geïnstalleerd?



In de regel mag u niet zonder materiaalklemmen printen. Installeer ze dus opnieuw.

Hebt u het materiaal recht geladen en alles naar behoren ingesteld?



Als het materiaal scheef ligt, kan het niet constant worden doorgevoerd en heeft het links en rechts niet dezelfde spanning. Laad het materiaal opnieuw.

☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27

☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68

Wordt de materiaaldoorvoer door een voorwerp belemmerd?



Zorg ervoor dat het materiaaltransport nergens wordt belemmerd.

☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27

☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68

Gebruikt u uitgesproken dik materiaal?



Dik materiaal zou over de koppen kunnen wrijven en dus het materiaaltransport kunnen belemmeren. In het ergste geval kan dit ernstige schade aan het apparaat veroorzaken. Gebruik nooit dergelijk materiaal.

# De materiaaldoorvoer is onregelmatig

Een onregelmatige materiaaldoorvoer kan een hele reeks problemen veroorzaken. Zo iets heeft een ondermaatse printkwaliteit tot gevolg, omdat het materiaal over de koppen wrijft, verschuift en/of strop komt te zitten. Doe dan het volgende.

## Het materiaal golft of krimpt

|                                                                     |   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|---------------------------------------------------------------------|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hebt u het materiaal recht geladen en alles naar behoren ingesteld? | → | Als het materiaal scheef ligt, kan het niet constant worden doorgevoerd en heeft het links en rechts niet dezelfde spanning. Laad het materiaal opnieuw.<br><br>☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27<br>☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68                                                                                             |
| Ligt het materiaal al een tijdje in het apparaat?                   | → | Als het materiaal te lang wordt verwarmd, vertoont het de neiging om te krimpen en te kreukelen. Schakel de secundaire voeding na het voltooien van een opdracht uit of haal het materiaal uit het apparaat.                                                                                                                                                                              |
| Hebt u de materiaalklemmen geïnstalleerd?                           | → | In de regel mag u niet zonder materiaalklemmen printen. Installeer ze dus opnieuw.                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Hebt u materiaal geladen, terwijl het verwarmingssysteem heet was?  | → | Als de verwarmingen tijdens het laden van materiaal al heet zijn, wordt het materiaal te snel warm en begint het tijdens het printen te krimpen c.q. te golven. Schakel de secundaire voeding uit en wacht tot de verwarming wat afgekoeld is alvorens materiaal te laden.<br><br>☞ "Instellen van de materiaalverwarming", blz. 113                                                      |
| Hebben de verwarmingssystemen een te hoge temperatuur?              | → | Kies de temperatuurwaarden altijd in functie van het gebruikte materiaal.<br><br>☞ "Instellen van de materiaalverwarming", blz. 113                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Ligt de omgevingstemperatuur eventueel wat aan de lage kant?        | → | Gebruik het apparaat alleen op een plaats waar de temperatuur 20~32°C bedraagt. Als u het apparaat op een plaats gebruikt waar de temperatuur minder dan 20°C bedraagt, vertonen bepaalde materiaaltypen de neiging om te golven. Verlaag de temperatuur van de materiaalverwarming dan met ongeveer 2°C. Gebruik het apparaat alleen op een plaats waar de temperatuur 20~32°C bedraagt. |
| Is de luchtvochtigheid op de opstellingsplaats te hoog?             | → | Gebruik het apparaat alleen op plaatsen waar de luchtvochtigheid 35~80% RH (zonder condensatie) bedraagt.                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Hangt de materiaalrol in het midden wat door?                       | → | Indien het materiaal ergens doorhangt, verkreukelt het tijdens het printen eventueel.                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |

## Schuine materiaaldoorvoer

Hebt u het materiaal recht geladen en alles naar behoren ingesteld?



Als het materiaal scheef ligt, kan het niet constant worden doorgevoerd en heeft het links en rechts niet dezelfde spanning. Laad het materiaal opnieuw.

☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27

☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68

## De materiaaldoorvoer is onregelmatig

Wordt de materiaaldoorvoer door een voorwerp of de rolassen belemmerd?



Zorg dat noch de materiaalrol, noch de rolassen door andere voorwerpen worden belemmerd. Dat kan zelfs een nadelige invloed hebben, wanneer u meent dat er niets aan de hand is.

☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27

☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68

Gebruikt u uitgesproken dik materiaal?



Dik materiaal zou over de koppen kunnen wrijven en dus het materiaaltransport kunnen belemmeren. In het ergste geval kan dit ernstige schade aan het apparaat veroorzaken. Gebruik nooit dergelijk materiaal.

De grijpvlakken zijn vuil.



Maak de grijpvlakken schoon. Ze mogen geen materiaaldeeltjes bevatten.

☞ "Schoonmaak", blz. 76

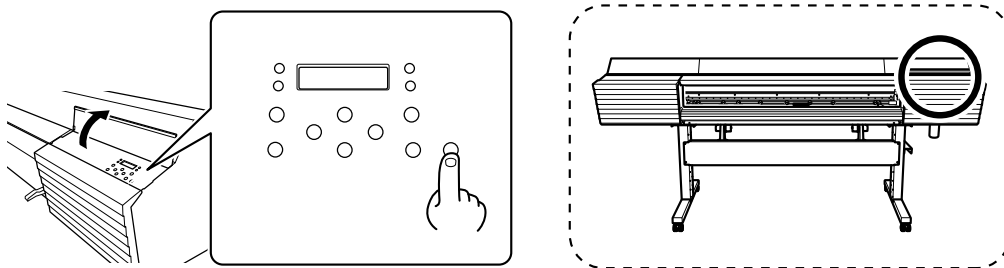
# De printkop beweegt niet meer

Als de printwagen onverwacht boven de aandrijfrol stopt, moet u meteen de nodige maatregelen treffen om te voorkomen dat de koppen uitdrogen.

## Doe eerst het volgende...

Schakel de secundaire voeding even uit en daarna weer in. Als het materiaal strop zit, moet u het verwijderen.

Als de koppen daarna in de parkeerstand (onder de rechter kap) terugkeren, is het probleem de wereld uit.



## Als de koppen nog steeds niet bewegen

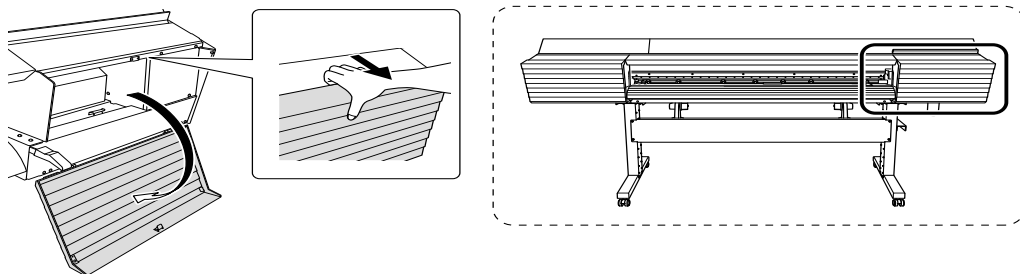
Deactiveer de hoofdnetschakelaar en schakel vervolgens eerst de hoofd- en daarna de secundaire voeding in.

## Als de koppen nog steeds niet bewegen

Als de koppen nog steeds niet bewegen, moet u eerst het volgende doen en daarna contact opnemen met uw Roland DG-dealer of een erkende herstellingsdienst.

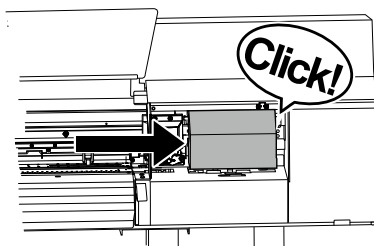
### Procedure

- 1 Druk op de hoofdnetschakelaar van het apparaat om het uit te schakelen en open de frontkap.
- 2 Open de rechter kap.



**3** **Schuif de printwagen met de hand voorzichtig in zijn parkeerstand.**

Schuif de wagen zo ver tot hij met een duidelijk hoorbare klik wordt vergrendeld.



**4** **Druk aan de rechterkant tegen de wagen om u ervan te overtuigen dat hij niet naar links beweegt.**

Als de printwagen naar links schuift, moet u hem opnieuw verplaatsen door er aan de linkerkant op te drukken tot hij vastklikt.

## De printer werkt niet

|                                                    |   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|----------------------------------------------------|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Misschien staat het apparaat uit.                  | → | Activeer de hoofdnetschakelaar en druk op de secundaire netschakelaar (de knop moet oplichten).<br>☞ "Inschakelen", blz. 22                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Licht [SETUP] op?                                  | → | Zolang [SETUP] niet oplicht, kan er niet geprint worden. Laat de laadhendel zakken.<br>☞ "Stap 6: Starten van een opdracht", blz. 53                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Is een kap open?                                   | → | Sluit de frontkap en/of de linker en rechter kap.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Wordt de hoofdpagina afgebeeld?                    | → | <b>Hoofdpagina</b><br><br>Zolang de hoofdpagina niet wordt afgebeeld, worden de commando's van de computer niet uitgevoerd. Ga met [MENU] terug naar de hoofdpagina.<br>☞ "Stap 6: Starten van een opdracht", blz. 53                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Licht [PAUSE] op?                                  | → | Als [PAUSE] oplicht, voert het apparaat geen commando's uit. Druk op [PAUSE] om te vervolgen. [PAUSE] dooft en de uitvoer wordt voortgezet.<br>☞ "Een printopdracht onderbreken of stoppen", blz. 72                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Verschijnt er een boodschap op het computerscherm? | → | ☞ "Betekenis van de boodschappen", blz. 183<br>☞ "Foutboodschappen", blz. 185                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Hebt u de kabels naar behoren aangesloten?         | → | Sluit de kabels goed aan.<br>☞ Installatiehandboek                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Werkt het netwerk naar behoren?                    | → | Controleer dan de instellingen en de werking van de router. Sluit de computer en het apparaat op dezelfde hub aan of gebruik een gekruiste kabel om ze direct met elkaar te verbinden. Als het apparaat nu wél werkt, klopt er iets niet met het netwerk.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Kloppen de netwerkinstellingen?                    | → | Als alle kabelverbindingen werken en het netwerk zelf ook in orde blijkt te zijn, moet u het IP-adres en de daarmee samenhangende instellingen controleren. Zowel het apparaat als de computer moeten de juiste instellingen hanteren. Ga de instellingen nog eens na en let er vooral op dat het IP-adres niet door een ander apparaat op het netwerk wordt gebruikt. Verder moet de poortinstelling van de software-RIP naar het IP-adres van het apparaat verwijzen. Let, tijdens deze controle, vooral op typfouten, die niet meteen in het oog springen.<br>☞ Installatiehandboek<br>☞ "Opvragen van de systeemgegevens", blz. 160 |
| Is de software-RIP eventueel vastgelopen?          | → | Kijk even of de software-RIP naar behoren draait, schakel de secundaire voeding vervolgens even uit en daarna weer in.<br>☞ "Roland VersaWorks' Quick Start                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |

Is er nog inkt?

1 2 3 4

Zolang de getoonde boodschap wordt afgebeeld, ontvangt het apparaat geen printdata. Indien de boodschap tijdens een printopdracht verschijnt, wordt de respons van het apparaat bepaald door de "EMPTY MODE"-instelling.

- Als u "STOP" kiest: Het apparaat kiest de pauzestand.
- Als u "CONT" kiest: u hoort een waarschuwingstoon. De opdracht wordt echter voortgezet tot de printer alle reeds ontvangen data geprint heeft. In dit geval kunt u ook op [PAUSE] drukken om de opdracht te onderbreken.

Om verder te gaan hoeft u maar een nieuwe inktzak te installeren. Indien de buffer van het apparaat nog data bevat, wordt de printopdracht hervat. En als uw computer nog niet alle data verzonden heeft, worden die nu beetje bij beetje doorgeseind.

➤ "Vervangen van de inktzakken", blz. 64

➤ "Waarschuwing als een inktkleur uitgeput raakt", blz. 152

## De materiaalverwarming werkt niet

Hebt u materiaal geladen?

De verwarming houdt de gevraagde temperatuur niet aan, wanneer de [SETUP]-indicator dooft. Laad materiaal en wacht tot het apparaat de vooropgestelde temperatuur heeft bereikt.

➤ "Instellen van de materiaalverwarming", blz. 113

Ligt de omgevingstemperatuur eventueel wat aan de lage kant?

Gebruik het apparaat alleen op een plaats waar de temperatuur 20~32°C bedraagt.

## Het gewenste object wordt niet afgesneden

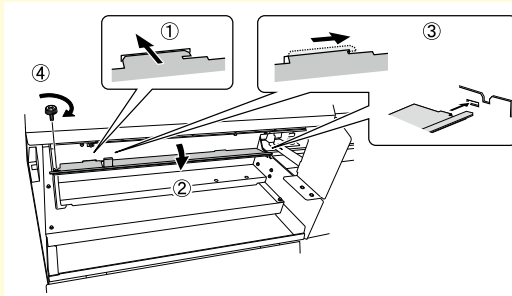
Hebt u het afsnijmesje geïnstalleerd?

Zolang er geen afsnijmesje is, kan het materiaal niet worden afgesneden.

➤ "Vervangen van het afsnijmesje", blz. 104

Hebt u de mesrail geïnstalleerd?

Zolang de mesrail ontbreekt, kan het materiaal niet worden afgesneden. Indien de mesrail momenteel niet is geïnstalleerd, moet u de linker kap verwijderen en de rail installeren. Zie de afbeelding hieronder. Na de installatie van de mesrail moet u de linker kap opnieuw installeren.



## Indien u het peil in de drainagefles niet kunt achterhalen

Is de binnenwand van de drainagefles vuil?



Inktspatten aan de binnenkant van de drainagefles maken de controle van het inktpeil in de drainagefles na verloop van tijd onmogelijk.

☞ "Indien u het peil in de drainagefles niet kunt achterhalen", blz. 79

## De bediening met 'Mobile Panel' werkt niet

☞ "Belangrijke opmerkingen voor het werken met 'Mobile Panel'", blz. 147

Gebruikt u momenteel het bedieningspaneel van de printer?



Zolang u de printer via het bedienpaneel bedient, kan "Mobile Panel" niet worden gebruikt. Druk op [MENU] en gebruik het bedieningspaneel daarna niet meer.

☞ "Werken met 'Mobile Panel'", blz. 147

Hebt u de Bluetooth-communicatie van de printer geactiveerd?



Volgens de fabrieksinstellingen is de Bluetooth-mode van de printer niet actief. Om met "Mobile Panel" te kunnen werken moet u de Bluetooth-mode van de printer activeren.

☞ "Activeren van de Bluetooth-communicatie", blz. 157

Heeft "Mobile Panel" verbinding met een andere printer?



Elk mobiel apparaat met "Mobile Panel" kan maar telkens één printer aansturen. U kunt met "Mobile Panel" weliswaar meerdere printers registreren, maar telkens maar één daarvan aansturen. Om een andere printer met "Mobile Panel" te bedienen, moet u hem in de app kiezen.

Werkt de Bluetooth-communicatie van de printer naar behoren?



De Bluetooth-communicatiestatus wordt in het display van de printer afgebeeld.

- ENABLE: De Bluetooth-communicatie is actief en de printer wacht op een verbinding. Indien de bediening met "Mobile Panel" niet werkt, ligt dit eventueel aan interferenties. Probeer dan de fout op te sporen.
  - ENABLE\*: De Bluetooth-communicatie is actief en de printer is met "Mobile Panel" verbonden.
  - DISABLE: De printer communiceert niet via Bluetooth.
  - ERROR: De Bluetooth-communicatie werkt niet naar behoren. Neem contact op met uw Roland DG-dealer.
- \* Wanneer de hierboven getoonde boodschappen verschijnen, kan "Mobile Panel" niet worden gebruikt.

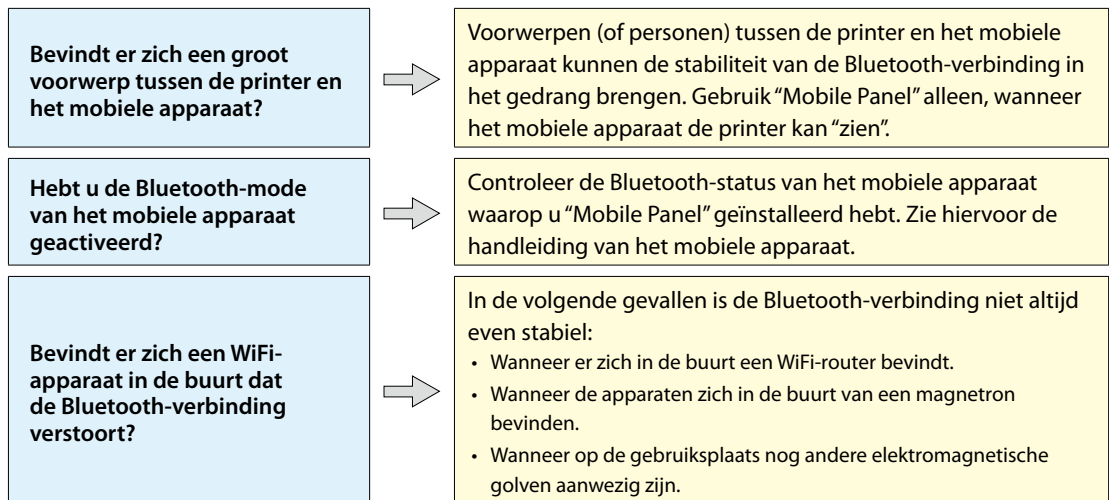
☞ "Werken met 'Mobile Panel'", blz. 147

☞ "Opvragen van de systeemgegevens", blz. 160

Is de afstand tussen de printer en het mobiele apparaat te groot?



Het bereik van een Bluetooth-verbinding bedraagt ±10m. Verminder de afstand tussen het mobiele apparaat en de printer.



# Betekenis van de boodschappen

De volgende boodschappen vragen u iets te doen. Het zijn dus geen foutboodschappen. U mag ze evenwel niet negeren.

| Boodschap                                       | Oorzaak                                                                                                                                 | Oplossing                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| [1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■]                               | De vermelde zak bevat nage-noeg geen inkt meer.                                                                                         | Vervang de inktzak wiens nummer knippert.                                                                                                                                                                                                                                                               |
| [CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)] | De front-, linker of rechter kap is open. Zolang een kap geopend is, blijft de wagen op zijn plaats.                                    | Sluit de frontkap en/of de linker c.q. rechter kap.                                                                                                                                                                                                                                                     |
| [PRESS THE POWER KEY TO CONTINUE]               | Na het verschijnen van de boodschap "CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)" werd de front- of zijkap gesloten.                  | Druk op [ENTER]. Het apparaat vervolgt met de eerder gestarte opdracht.                                                                                                                                                                                                                                 |
| [SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]                  | Deze boodschap betekent dat u een test probeert uit te voeren, terwijl er geen materiaal geladen is.                                    | Laad materiaal.                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| [CLOSE SLOT COVER]                              | U hebt een opdracht gestart zonder eerst de kap van de inktvakken te sluiten.                                                           | Sluit de kap van de inktvakken.                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| [END OF THE SHEET]                              | Het apparaat heeft de achterkant van het materiaal ontdekt.                                                                             | Druk op eender welke knop om te zorgen dat deze boodschap verdwijnt. Laad nieuw materiaal.                                                                                                                                                                                                              |
| [EMPTY DRAIN BOTTLE]                            | Deze waarschuwing verschijnt, zodra het peil in de drainagefles een bepaalde waarde bereikt.                                            | Maak de drainagefles leeg.<br>☞ "Wanneer 'EMPTY DRAIN BOTTLE' wordt afgebeeld", blz. 77                                                                                                                                                                                                                 |
| [INSTALL DRAIN BOTTLE]                          | Controleer of de drainagefles naar behoren werd geïnstalleerd.                                                                          | Installeer de drainagefles en druk vervolgens op [ENTER].<br>☞ "Wat te doen met de afvalink", blz. 107                                                                                                                                                                                                  |
| [NOW HEATING...]                                | De materiaalverwarming heeft de gevraagde temperatuur nog niet bereikt. Wacht tot de verwarming de gevraagde temperatuur heeft bereikt. | De printopdracht begint, zodra [HEATER] oplicht. Om de printopdracht te stoppen moet u de [PAUSE]-knop minstens één seconde ingedrukt houden, terwijl deze boodschap wordt afgebeeld. Wanneer u op [PAUSE] drukt, begint de printopdracht meteen – ook al is de gevraagde temperatuur nog niet bereikt. |
| [REMOVE MEDIA CLAMPS]                           | Deze boodschap verschijnt, wanneer u materiaal probeert af te snijden, terwijl de materiaalklemmen geïnstalleerd zijn.                  | Verwijder de frontkap evenals de linker en rechter materiaalklem en druk vervolgens op [ENTER].                                                                                                                                                                                                         |
| [TIME FOR MAINTENANCE]                          | Het apparaat is toe aan een manuele schoonmaakbeurt.                                                                                    | Bevestig de boodschap met [ENTER] en voer een handmatige schoonmaak door.<br>☞ "Wanneer is een manuele schoonmaak noodzakelijk?", blz. 83                                                                                                                                                               |
| [TIME FOR WIPER REPLACE]                        | U moet de wisser vervangen.                                                                                                             | Bevestig met [ENTER] en vervang de wisser.<br>☞ "Wisser vervangen", blz. 95                                                                                                                                                                                                                             |

|                                     |                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>[SET CL-LIQUID FOR WIPER]</b>    | Het apparaat bevat geen TR-reinigingszak.                                       | Lees de boodschap en druk op [ENTER].<br>Het apparaat bevat geen TR-reinigingszak. Als u vergeten bent de TR-reinigingszak te installeren, moet u dit nu meteen doen.<br>☞ "Vervangen van de TR-reinigingszak", blz. 66 |
| <b>[CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER]</b> | De zak met TR-reinigingsvloeistof is leeg.                                      | Lees de boodschap en druk op [ENTER].<br>De zak met TR-reinigingsvloeistof is leeg. Installeer een nieuwe TR-reinigingszak.<br>☞ "Vervangen van de TR-reinigingszak", blz. 66                                           |
| <b>[WIPER TRAY IS NOT FILLED]</b>   | Het wisserblad bevat geen TR-reinigingsvloeistof.                               | Lees de boodschap en druk op [ENTER].<br>Het wisserblad bevat TR-reinigingsvloeistof.                                                                                                                                   |
| <b>[TIME FOR TRAY CLEANING]</b>     | Het wisserblad moet worden schoongemaakt.                                       | Lees de boodschap en druk op [ENTER].<br>Maak het wisserblad schoon en vervang de kussentjes.<br>☞ "Schoonmaken van het wisserblad en vervangen van de kussentjes", blz. 98                                             |
| <b>[CLOSE WASTE VALVE]</b>          | De afvloeikraan stond tijdens het activeren van de secundaire voeding nog open. | Open de rechter kap en draai de afvloeikraan dicht.                                                                                                                                                                     |

# Foutboodschappen

Bij eventuele storingen verschijnt een foutboodschap in het display. Hier wordt uitgelegd wat die boodschappen te betekenen hebben en welke maatregelen u moet treffen. Als u het probleem aan de hand van de voorgestelde punten niet kunt oplossen, moet u zo snel mogelijk contact opnemen met uw Roland DG-dealer of een erkende herstellingsdienst.

| Boodschap                      | Oorzaak                                                                                                                                                              | Oplossing                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|--------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| [ALIGN POINT POSITION INVALID] | U hebt geprobeerd een referentiepunt op een plaats te definiëren waar dit onmogelijk is.                                                                             | Referentiepunten kunnen alleen op plaatsen worden gedefinieerd waar de hoek t.o.v. de oorsprong ("Base Point") binnen de toegelaten perken ligt. Laad het materiaal opnieuw en zorg dat de hoek kleiner is. Stel vervolgens, op basis van de snijtekens, de oorsprong en de referentiepunten in.<br>☞ "Printen en uitsnijden met snijtekens", blz. 60                                                                   |
| [HEATING TIMEOUT CONTINUE?]    | De materiaalverwarming heeft de gevraagde temperatuur nog niet bereikt. Waarschijnlijk is de kamertemperatuur te laag. Daarom kan het apparaat niet worden gebruikt. | Verwarm de ruimte waar het apparaat staat. Vindt u het niet erg om te wachten tot de verwarmingen de gevraagde temperatuur hebben bereikt, dan kunt u op [ENTER] drukken. Druk op [PAUSE] om de printopdracht meteen te starten.                                                                                                                                                                                        |
| [TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]  | Waarschijnlijk ligt de kamertemperatuur te laag. Daarom kan het apparaat niet worden gebruikt.                                                                       | De opdracht kan niet worden hervat. Schakel de secundaire voeding uit. De afgebeelde temperatuur is de temperatuur op de plaats waar het apparaat staat opgesteld. Voer de kamertemperatuur op. Zorg dat de temperatuur binnen de toegelaten perken (20~32°C) ligt en schakel het apparaat weer in, wanneer die temperatuur bereikt is.                                                                                 |
| [TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C] | Waarschijnlijk ligt de kamertemperatuur te hoog. Daarom kan het apparaat niet worden gebruikt.                                                                       | De opdracht kan niet worden hervat. Schakel de secundaire voeding uit. De afgebeelde temperatuur is de temperatuur op de plaats waar het apparaat staat opgesteld. Voer de kamertemperatuur op. Zorg dat de temperatuur binnen de toegelaten perken (20~32°C) ligt en schakel het apparaat weer in, wanneer die temperatuur bereikt is.                                                                                 |
| [CROPMARK ERROR NOT FOUND]     | De automatische detectie van de snijtekens werkt niet.                                                                                                               | Laad het materiaal naar behoren en probeer het daarna opnieuw. Als ook een tweede poging de mist ingaat, moet u de coördinaten van de snijtekens met de hand instellen. Bij bepaalde materiaalsoorten werkt de automatische opsporing van de snijtekens niet.<br>☞ "Printen en uitsnijden met snijtekens", blz. 60<br>☞ "De snijtekens worden niet automatisch herkend", blz. 62<br>☞ "Handmatige uitlijning", blz. 140 |

| Boodschap                                  | Oorzaak                                                                                | Oplossing                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| [CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]               | Het object is groter dan de afmetingen van het momenteel geladen materiaal.            | Om het object desondanks te printen moet u op [ENTER] drukken. Maar dan worden bepaalde partijen en de snijtekens niet geprint. Om de opdracht te stoppen moet u de dataoverdracht van de computer stoppen en vervolgens de laadhendel optillen. Maak het printgebied breder of laad een langer/breder stuk materiaal en zend de data opnieuw naar het apparaat.      |
|                                            | Het voor het printen/uitsnijden gekozen oppervlak is te klein.                         | De breedte moet minimaal 65mm bedragen. Om het object desondanks te printen moet u op [ENTER] drukken. Dan worden echter geen snijtekens geprint. Om de opdracht te stoppen moet u de dataoverdracht van de computer stoppen en vervolgens de laadhendel optillen. Vergroot het object en sein de data opnieuw door. Voor de objectlengte zijn er geen beperkingen.   |
| [SHEET TOO SMALL CONTINUE?]                | Het geïnstalleerde materiaal is te klein voor het object dat u wilt printen.           | Om het object desondanks te printen moet u op [ENTER] drukken. Een bepaald gedeelte van het object wordt dan echter niet uitgevoerd. Om de opdracht te stoppen moet u de dataoverdracht van de computer stoppen en vervolgens de laadhendel optillen. Maak het printgebied breder of laad een langer/breder stuk materiaal en zend de data opnieuw naar het apparaat. |
| [DATA ERROR _CANCELLING...]                | Het apparaat heeft data ontvangen die het niet snapt.                                  | De opdracht kan niet worden hervat. Controleer de verbinding met de computer en de werking van deze laatste. Herhaal de procedure vervolgens vanaf het laden van het materiaal.                                                                                                                                                                                       |
| [SHEET SET ERROR SET AGAIN]                | U hebt de laadhendel laten zakken zonder eerst materiaal te laden.                     | Til de laadhendel op, schik het materiaal naar behoren en laat de hendel weer zakken.<br>☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27<br>☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68                                                                                                                                                |
|                                            | U hebt "EDGE DETECTION" op "ENABLE" gezet, maar doorschijnend materiaal geladen.       | Til de laadhendel op, zet "EDGE DETECTION" op "DISABLE" en laad het materiaal opnieuw.<br>☞ "Werken met doorzichtig materiaal", blz. 123                                                                                                                                                                                                                              |
|                                            | Het geladen materiaal is te smal.                                                      | Druk op eender welke knop om te zorgen dat deze boodschap verdwijnt. Laad materiaal met aanvaardbare afmetingen.                                                                                                                                                                                                                                                      |
| [PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]          | U hebt de laadhendel tijdens de initialisering of na het laden van materiaal opgetild. | Druk op eender welke knop om te zorgen dat deze boodschap verdwijnt. Deze boodschap verdwijnt na een poosje automatisch. Wijzig de stand van de laadhendel nooit, terwijl een printopdracht wordt uitgevoerd.                                                                                                                                                         |
| [PINCHROLL ERROR INVALID LEFT (RIGHT) POS] | De linker (of rechter) aandrukrol bevindt zich niet boven een grijpvlak.               | Til de laadhendel op en schuif de linker aandrukrol naar een plaats boven een grijpvlak.<br>☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27<br>☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68                                                                                                                                             |

| Boodschap                           | Oorzaak                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Oplossing                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| [PINCHROLL ERROR<br>*** FROM RIGHT] | De middelste aandrukrollen bevinden zich op plaatsen waar ze het materiaal niet echt vasthouden.                                                                                                                                                                                                                                 | Til de laadhendel op en schuif de middelste aandrukrollen naar de juiste plaats.<br>☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27<br>☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68                                                                                                                                       |
|                                     | U hebt teveel middelste aandrukrollen geïnstalleerd.                                                                                                                                                                                                                                                                             | Til de laadhendel op en verwijder alle middelste aandrukrollen, die zich niet boven een grijpvlak (kunnen) bevinden. Het benodigde aantal middelste aandrukrollen hangt af van de breedte van het gebruikte materiaal.<br>☞ "Stap 1: Laden van een materiaalrol (en instellingen)", blz. 27<br>☞ "Laden van materiaalvellen (en instellingen)", blz. 68 |
| [WRONG CARTRIDGE]                   | Hebt u een inktzak geïnstalleerd, die voor dit apparaat niet geschikt is?                                                                                                                                                                                                                                                        | Verwijder de zak om te zorgen dat de foutboodschap verdwijnt. Gebruik een inktzak van het aangegeven type.                                                                                                                                                                                                                                              |
| [CANCELED FOR PUMP PROTECTION]      | De printer heeft een noodstop uitgevoerd, omdat de hierna beschreven foutsituatie tijdens één van de volgende handelingen langer dan 10 minuten heeft geduurd: schoonmaak (Normal, Medium, Powerful, Super), automatische schoonmaak, terwijl de secundaire netschakelaar uit stond of na de eerste inktaanvoer in het apparaat. | De opdracht kan niet worden hervat. Schakel de secundaire voeding uit. Schakel het apparaat helemaal uit en neem meteen contact op met uw Roland DG-dealer.                                                                                                                                                                                             |
| HEAD PROTECTION ACTIVATED           | Misschien gebruikt u inkt, die door Roland DG niet wordt aanbevolen.                                                                                                                                                                                                                                                             | Druk op [ENTER] om te zorgen dat deze boodschap verdwijnt.<br>Voor een optimaal resultaat mag u uitsluitend door Roland DG aanbevolen inkt gebruiken.<br>Raadpleeg uw Roland DG-dealer voor meer details hieromtrent.                                                                                                                                   |
| [AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]    | De printkoppen zijn automatisch naar hun vak teruggekeerd om te voorkomen dat de koppen uitdrogen.                                                                                                                                                                                                                               | De opdracht kan niet worden hervat. Schakel de secundaire voeding uit en even later weer in.                                                                                                                                                                                                                                                            |
| [SET HEAD HEIGHT TO xxx]            | De printkop bevindt zich onder de hoogte, die in de RIP werd ingesteld.                                                                                                                                                                                                                                                          | Deze boodschap betekent dat de kophoogte voor het in de RIP gekozen materiaaltype te laag is. De wagen gaat nu naar een positie die toelaat de hendel in een andere stand te zetten. Kies de afgebeelde hoogte en druk vervolgens op [ENTER].<br>☞ "Wijzigen van de kophoogte", blz. 122                                                                |

| Boodschap                    | Oorzaak                                                                                           | Oplossing                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| [MOTOR ERROR TURN POWER OFF] | Er is een motorfout opgetreden.                                                                   | De opdracht kan niet worden hervat. Schakel de secundaire voeding uit. Zoek de fout, los het probleem op en schakel de secundaire voeding vervolgens opnieuw in. Als u de fout niet meteen verhelpt, is de kans groot dat de printkoppertjes uitdrogen. Motorfouten doen zich voor, wanneer u het materiaal verkeerd laadt, tijdens een materiaal-opstopping of wanneer er te sterk aan het materiaal wordt getrokken. |
|                              | Het materiaal zit plots strop                                                                     | Haal het verkreukelde materiaal uit het apparaat. Eventueel zijn de printkoppertjes beschadigd. Maak de kop schoon en start een test om het resultaat te controleren.<br>☞ "Stap 5: Testprint en normale schoonmaak", blz. 51                                                                                                                                                                                          |
|                              | Het materiaal werd met overdreven geweld verder gesleurd.                                         | De eenheid heeft te sterk aan het materiaal getrokken. Dit probleem moet eerst worden verholpen. Schuif de laadhendel naar achteren en trek een beetje materiaal uit om te zorgen dat het wat minder strak zit. Schakel bovendien de secundaire voeding in.                                                                                                                                                            |
| [SERVICE CALL xxxx]          | Er is een fout opgetreden die alleen kan worden verholpen door een defect onderdeel te vervangen. | Noteer het afgebeelde getal en schakel de secundaire voeding uit. Neem meteen contact op met uw Roland DG-dealer.                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |

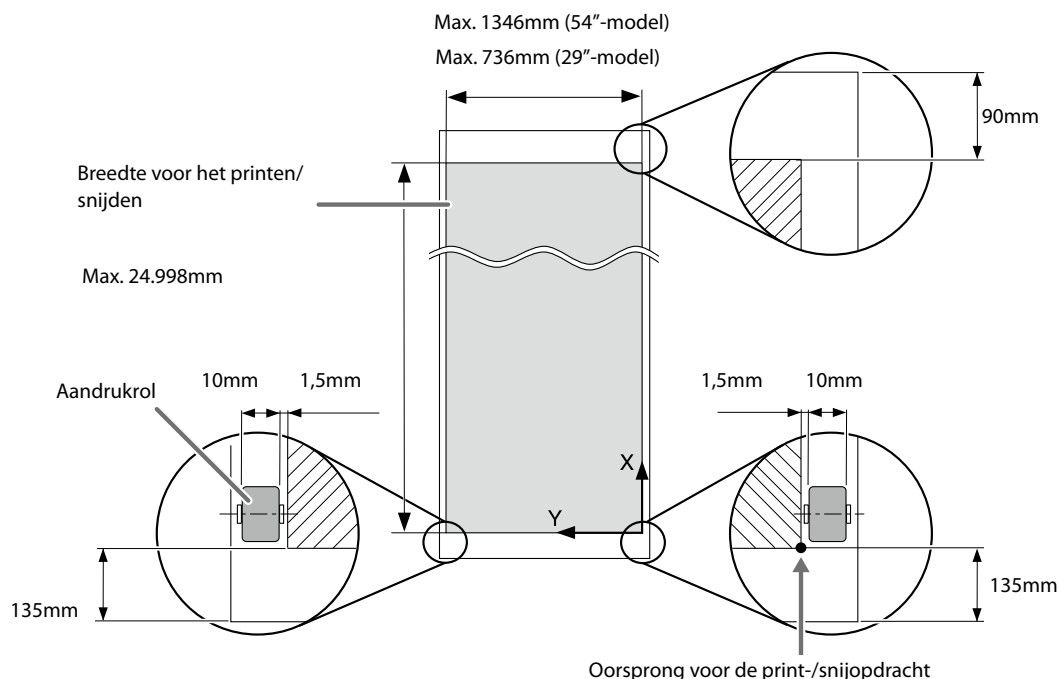
# Hoofdstuk 7 Appendix

---

|                                                              |     |
|--------------------------------------------------------------|-----|
| Printgebied .....                                            | 190 |
| Maximaal bruikbaar oppervlak.....                            | 190 |
| Maximaal werkoppervlak bij gebruik van snijtekens.....       | 190 |
| Afstand bij gebruik van een automatisch afsnijcommando ..... | 191 |
| Over het mesje .....                                         | 192 |

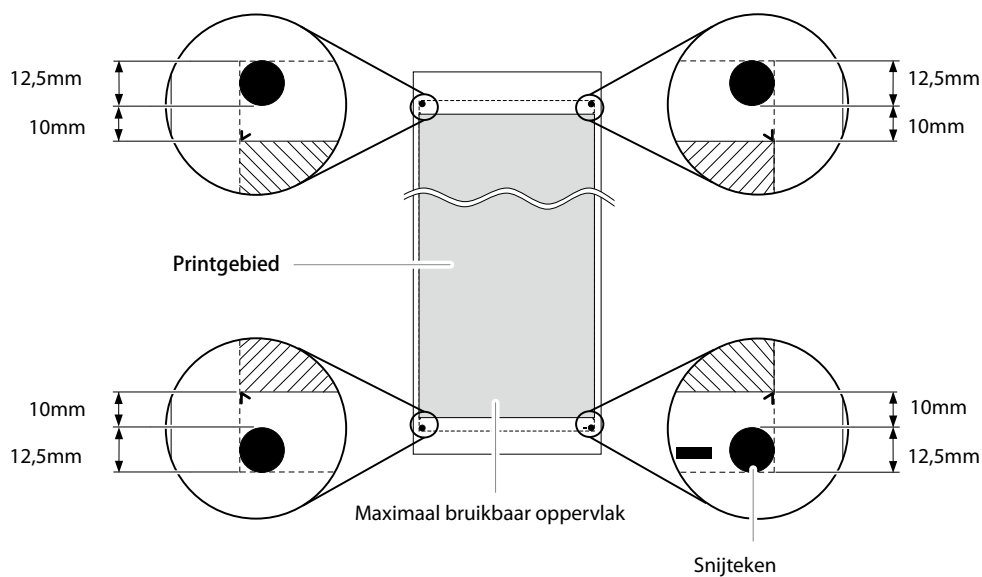
## Maximaal bruikbaar oppervlak

De print-/snijbreedte (d.w.z. in de richting van de wagenbewegingen) hangt af van de positie van de aandrukrollen.



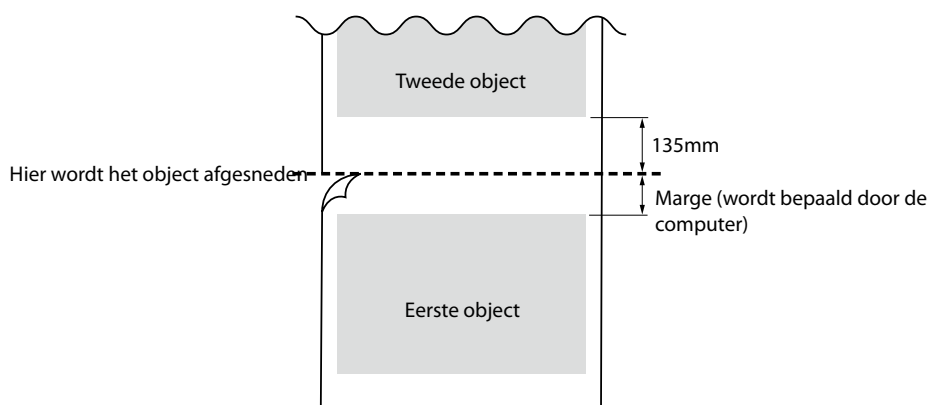
## Maximaal werkoppervlak bij gebruik van snijtekens

Als u met snijtekens werkt, wordt het beschikbare werkoppervlak navenant (conform de afmetingen binnen de snijtekens) kleiner.



## Afstand bij gebruik van een automatisch afsnijcommando

Als de computer een afsnijcommando zendt, wordt het materiaal op de hierna getoonde plaats afgesneden.



# Over het mesje

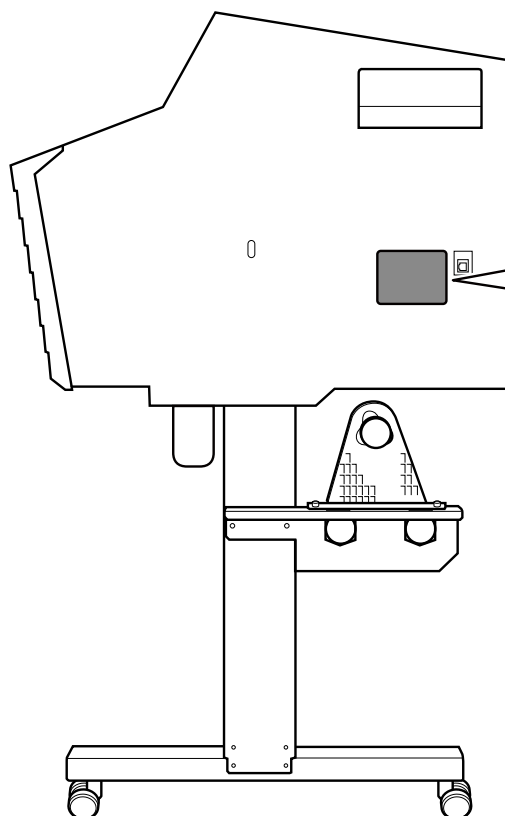
De snijvoorwaarden en de levensduur van een mesje verschillen naar gelang het materiaal en de temperatuur. Zelfs bij constant gebruik van hetzelfde mestype kunnen er dus verschillen optreden. Bovendien hangt de levensduur af van het mestype. Ziehier een aantal ruwe indicaties.

| Mes       | Materiaal           | Mesdruk     | Mesverschuiving | Levensduur van een mesje* (ongeveer) |
|-----------|---------------------|-------------|-----------------|--------------------------------------|
| ZEC-U1005 | Algemene signfolie  | 50~150gf    | 0,25mm          | 8000m                                |
| ZEC-U5025 | Algemene signfolie  | 30~100gf    | 0,25mm          | 4000m                                |
|           | Fluorescerend vinyl | 120~200gf   | 0,25mm          | 4000m                                |
|           | Reflecterende folie | 100\$~200gf | 0,25mm          | 4000m                                |

Als er zelfs na keuze van een mesdruk van 50~60gf nog partijen zijn, die niet werden uitgesneden, moet u het mesje vervangen.

- \* De vermelde levensduur van de mesjes berust op geschatte waarden en geldt alleen voor het vermelde materiaal.

# Plaatsing van de labels



## **Serienummer**

Het serienummer moet u vermelden, wanneer u het apparaat wilt laten herstellen of hulp wilt inroepen. Verwijder nooit het label.

## **Voeding**

Sluit het apparaat altijd aan op een stopcontact dat aan de hier vermelde eisen voldoet.

Rechterkant

# Specificaties

|                                                                                                                    |                           | SG-540                                                                                                                                                                                                                                                                                       | SG-300                                                                            |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Printmethode                                                                                                       |                           | Piëzo-elektrisch inktsproeisysteem                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                   |
| Materiaal                                                                                                          | Breedte                   | 210~1371mm                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 182~762mm                                                                         |
|                                                                                                                    | Dikte                     | Maximaal 1,0mm incl. liner (printen)<br>Maximaal 0,4mm incl. liner/0,22mm zonder liner (uitsnijden)                                                                                                                                                                                          |                                                                                   |
|                                                                                                                    | Buitendiameter van de rol | Max. 210mm                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                   |
|                                                                                                                    | Rolgewicht                | Max. 30kg                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Max. 25kg                                                                         |
|                                                                                                                    | Kokerdiameter (*1)        | 76,2mm (3") of 50,8mm (2")                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                   |
| Breedte voor het printen/snijden (*2)                                                                              |                           | Max. 1346mm (53")                                                                                                                                                                                                                                                                            | Max. 736mm (29")                                                                  |
| Inkt                                                                                                               | Type                      | TrueVIS INK-serie<br>TrueVIS INK 500cc-zak                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                   |
|                                                                                                                    | Kleuren                   | 4 kleuren (cyaan, magenta, geel, zwart)                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                   |
| Printresolutie (aantal dots per inch)                                                                              |                           | Max. 900dpi                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                   |
| Snijsnelheid                                                                                                       |                           | 10~300mm/s                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                   |
| Mesdruk(*3)                                                                                                        |                           | 30~500gf                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                   |
| Mes                                                                                                                | Type                      | Mes van de Roland CAMM-1-serie                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                   |
|                                                                                                                    | Mesverschuiving           | 0,000~1.500mm                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                   |
| Softwareresolutie (tijdens het snijden)                                                                            |                           | 0,025mm/stap                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                   |
| Afstandsnauwkeurigheid (printen) (*4) (*5)                                                                         |                           | Foutmarge kleiner dan $\pm 0,3\%$ van de lengte of $\pm 0,3$ mm (naar gelang, welke waarde groter is)                                                                                                                                                                                        |                                                                                   |
| Afstandsnauwkeurigheid (tijdens het uitsnijden) (*4)                                                               |                           | Foutmarge kleiner dan $\pm 0,4\%$ van de lengte of $\pm 0,3$ mm (naar gelang, welke waarde groter is)<br>Na de afstandscorrectie (na het instellen van "CUTTING MENU"– "CALIBRATION"): Foutmarge kleiner dan $\pm 0,2\%$ van de lengte of $\pm 0,1$ mm (naar gelang, welke waarde groter is) |                                                                                   |
| Herhalingsnauwkeurigheid (snijden) (*4)(*6)                                                                        |                           | $\pm 0,1$ mm of minder                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                   |
| Pasnauwkeurigheid tijdens het printen en uitsnijden (*4)(*7)                                                       |                           | $\pm 0,5$ mm of minder                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                   |
| Pasnauwkeurigheid van het snijpad boven het geprinte object, wanneer het materiaal opnieuw wordt geladen (*4) (*8) |                           | Foutmarge kleiner dan $\pm 0,5\%$ van de lengte of $\pm 3$ mm (naar gelang, welke waarde groter is)                                                                                                                                                                                          |                                                                                   |
| Materiaalverwarmingssysteem (*9)                                                                                   |                           | Temperatuurbereik van de printverwarming: 30~45°C<br>Vraagtemperatuur van de droogverwarming: 30~50°C                                                                                                                                                                                        |                                                                                   |
| Aansluitingen                                                                                                      |                           | Ethernet (100BASE-TX/1000BASE-T, automatische omschakeling)                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                   |
| Energiebesparingsfunctie                                                                                           |                           | Automatische sluimerstand                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                   |
| Voeding                                                                                                            |                           | AC100~120V $\pm 10\%$ , 8,0A, 50/60Hz of<br>AC220~240V $\pm 10\%$ , 4,0A, 50/60Hz                                                                                                                                                                                                            | AC100~120V $\pm 10\%$ , 5,4A, 50/60Hz of<br>AC220~240V $\pm 10\%$ , 2,7A, 50/60Hz |
| Opgenomen vermogen                                                                                                 | Tijdens het gebruik       | $\pm 1050$ W                                                                                                                                                                                                                                                                                 | $\pm 710$ W                                                                       |
|                                                                                                                    | Sleep-mode                | $\pm 20$ W                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                   |
| Geluidsniveau                                                                                                      | Tijdens het gebruik       | 65dB(A) of minder                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                   |
|                                                                                                                    | In de standbymode         | 48dB(A) of minder                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                   |
| Afmetingen (met stand)                                                                                             |                           | 2685 (B) x 745 (D) x 1310 (H) mm                                                                                                                                                                                                                                                             | 2070 (B) x 745 (D) x 1310 (H) mm                                                  |
| Gewicht (met stand)                                                                                                |                           | 178kg                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 147kg                                                                             |
| Gebruiksvoorwaarden                                                                                                | Inschakelen (*10)         | Temperatuur: 20~32°C<br>Luchtvochtigheid: 35~80% RH (zonder condensatie)                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                   |
|                                                                                                                    | Uitgeschakeld             | Temperatuur: 5~40°C,<br>Luchtvochtigheid: 20~80% RH (zonder condensatie)                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                   |
| Bijgeleverde accessoires                                                                                           |                           | Passende standeenheid, netsnoer, materiaalklemmen, rolhouders, reserve-afsnijmesje, Handleiding enz.                                                                                                                                                                                         |                                                                                   |

\*1

De materiaalhouders van dit apparaat zijn bedoeld voor materiaalrollen met een kartonnen koker van 3". Voor materiaal met een 2"-rolkoker hebt u optionele materiaalflenzen nodig.

\*2

De lengte voor het printen en snijden hangt ook af van de mogelijkheden van het gehanteerde programma.

\*3

- 500gf is de maximale mesdruk.
- De "juiste" mesdruk wordt door verschillende aspecten, zoals de materiaaldikte e.a., bepaald.

\*4

- Materiaaltype: door Roland DG aanbevolen materiaal
- Temperatuur: 25°C, luchtvochtigheid: 50%
- De materiaalrol moet naar behoren geladen worden.
- U moet voldoende aandrukrollen voor de materiaalbreedte installeren.
- Zijdelingse marges: 25mm of meer voor de linker- en rechterrاند
- Marge aan de voorkant: 35mm of meer
- Het materiaal mag noch krimpen, noch uitzetten
- Niet gegarandeerd bij gebruik van de print- en/of droogverwarming.
- Alleen gegarandeerd bij goed gebruik van de correctie- en instellingsfuncties.

\*5

- Printlengte: 1m

\*6

- De "PREFEED"-parameter moet op "ENABLE" staan.
- Bereik voor een verzekerde herhalingsnauwkeurigheid:

54"-model:

- Materiaal met een breedte van 610mm of meer: lengte van 4000mm
- Materiaal met een breedte van minder dan 610mm: lengte van 8000mm

30"-model:

lengte van 4000mm

\*7

- Wanneer de doorvoerlengte maximaal 3000mm bedraagt.
- Behalve wanneer het materiaal scheef wordt doorgevoerd c.q. wanneer het krimpt of uitzet.

\*8

- Dataomvang:

54"-model:

1000mm in transportrichting, 1346mm in wagenlooprichting

30"-model:

1000mm in transportrichting, 736mm in wagenlooprichting

- Zonder laminaatlaag.

- Automatische detectie van snijtekens op 4 plaatsen, wanneer het materiaal opnieuw wordt geladen.
- Tijdens het uitsnijden moet "PREFEED" op "ENABLE" staan.
- Uitgezonderd bij verschuivingen die te wijten zijn aan het krimpen/uitzetten c.q. het opnieuw laden van het materiaal.

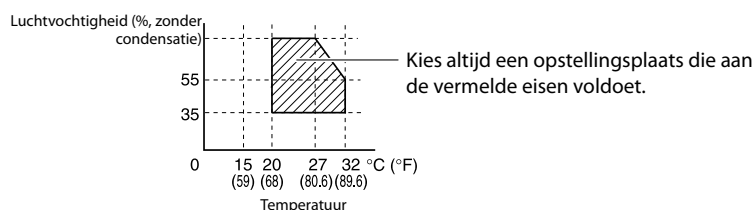
\*9

- Na het inschakelen moet u wachten tot het apparaat op temperatuur komt. Die fase kan 5~20 minuten duren, wat vooral door de kamertemperatuur wordt bepaald.

- Wanneer de omgevingstemperatuur te laag en/of de materiaalbreedte te groot is, wordt de gevraagde temperatuur eventueel nooit bereikt.

\*10

- Opstellingsplaats



 Roland