Roland

VersaCAMM

Roland DG Corporation

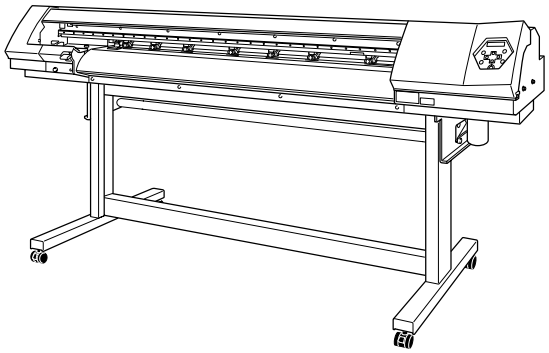
VP-540 / VP-300

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Roland DG Corporation

Спасибо за выбор нашего продукта.

- Чтобы гарантировать правильное и безопасное использование и полное понимание работы этого продукта, пожалуйста прочитайте это руководство полностью и сохраните его в надёжном месте.
- Несанкционированное копирование и использование данного руководства запрещено.
- Содержание данного руководства может быть изменено без уведомления.
- Содержание руководства и продукт были подготовленны в максимально возможной степени. Если вы найдёте ошибку или опечатку, пожалуйста сообщите нам.
- Roland DG Corp. не несёт никакой ответственности за ущерб или упущенную выгоду, связанные с использованием данного продукта.



www.roland.ru

ВАЖНО!

Важное примечание

Используйте только соответствующий метод подключения электрического соединения аппарата. При необходимости обратитесь в ближайший сервисный центр Roland.

Проверьте соответствие вашей электрической сети с квалифицированным специалистом.

Для подключения аппарата к электрической сети, используйте только трёхпроводной шнур питания.

В случае повреждения шнура питания, немедленно отремонтируйте его или замените новым.

Важные советы:

СОБЛЮДАЙТЕ ЧИСТОТУ. Не загромождайте рабочее пространство посторонними предметами.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ В ОПАСНОЙ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ. Не используйте аппарат в помещениях с повышенной влажностью. Рабочее помещение должно быть хорошо освещено.

ПОЛНОСТЬЮ ОТКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ АППАРАТА ОТ СЕТИ при сервисном обслуживании; при замене комплектующих частей.

УМЕНЬШИТЕ РИСК НЕУМЫШЛЕННОГО ВКЛЮЧЕНИЯ АППАРАТА. Убедитесь, что выключатель питания аппарата находится в положении "Off", перед включением шнура в розетку.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ. Обратитесь к руководству пользователя, для получения информации о рекомендуемых комплектующих. Использование неподходящих комплектующих может привести к поломке аппарата и травме персонала.

НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ АППАРАТ БЕЗ ПРИСМОТРА. ВЫКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ. Никогда не оставляйте аппарат без присмотра до окончания работы.

CE

ROLAND DG CORPORATION
1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 431-2103
MODEL NAME : See the MODEL given on the rating plate.
RELEVANT DIRECTIVE : EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE (73/23/EEC)
EC ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (89/336/EEC)

ВНИМАНИЕ!
Данный аппарат является продуктом А-класса. Во время работы во внутреннем пространстве аппарата может возникать радиоизлучение, и в некоторых случаях может потребоваться принятие мер безопасности.

Содержание

⚠ Правильная эксплуатация оборудования 6

Информация по использованию и уходу 20

Плоттер 20
Чернильные картриджи 21

Глава 1 Введение 23

1-1Введение 24
Особенности аппарата 24
Примечание 24
1-2 Детали и функции 25
Аппарат 25
Панель управления 27

Глава 2 Эксплуатация 29

2-1 Включение/выключение питания 30
Включение/выключение питания 30
Функция экономии электроэнергии 31
2-2 Загрузка и отрезка материала 32
Загрузка материала 32
Отрезка материала 38
2-3 Настройки системы нагрева материала 39
Что такое система нагрева материала? 39
Настройки системы нагрева материала 39
Рекомендации по температурным режимам системы нагрева 40
2-4 Запуск печати 41
Получение данных с компьютера и выполнение задания 41
Тест печати и чистка 42
2-5 Если закончились чернила 43
Проверка остатка чернил 43
Если чернила закончились 44
2-6 Выполнение резки 45
Для выполнения резки 45
Выполнение теста резки 46
Настройка давления ножа 47

Глава 3 Обслуживание и настройка 49

3-1 Ежедневные чистки и обслуживание 50
Утилизация отработанных чернил 50
Чистка 52
Чистка и обслуживание печатных головок 52
3-2 Когда чистка головок не эффективна 53
Выполнение более мощной чистки 53
Если мощная чистка не эффективна 53
3-3 Чистка головок с использованием комплекта для чистки 54
В каких случаях необходимо использовать комплект для чистки 54
Как выполнять чистку 54
3-4 Замена расходных элементов 58
Замена смахивающих резинок (вайперов) 58
Замена ножа 61
Замена отрезного ножа 63
3-5Если аппарат долгое время не используется 65
Продолжайте выполнять обслуживание 65

Глава 4 Особенности 67

4-1 Остановка или отмена вывода 68
Отмена вывода до окончания печати 68
4-2 Установка начальной (базовой) точки печати 69
Установка базовой точки 69
4-3 Сохранение пользовательских настроек под материалы 70
Сохранение пользовательских настроек под материалы 70
Загрузка пользовательских настроек 71
Присвоение имени ячейке 71
4-4 Настройки резки и печати в зависимости от толщины материала 72
Настройка высоты головы в зависимости от толщины материала (только для VP-540) 72
Корректировка двунаправленной печати 73
Прецезионная корректировка двунаправленной печати 74
Корректировка шага подачи материала, для устранения/уменьшения горизонтального полошения 76
Выполнение корректировки смещения при резке 77
4-5 Особенности работы с различными материалами 78
Использование прозрачных материалов 78
Печать на плохо впитывающих материалах 78
Использование вакуумного прижима материала 79
Ускорение печати для материалов с хорошими показателями 79
Предотвращение загрязнения материаласкопившимися чернилами 80
Печать на легко деформирующихся материалах 81
Как загрузить кусок материала 82
4-6 Изменение операций плоттера 84
Выполнение автоматической подстройки под условия окружающей среды 84
Настройка режима для ситуации, когда чернила заканчиваются 84
Настройка интервала для перехода в спящий режим 85
Отключение спящего режима 85
Выбор языка меню и едениц измерения 86
Сброс всех настроек к начальным значениям 86
4-7 Управление режимами системы нагрева материала 87
Отключение подогрева в области печати и сушки 87
Параметры управления температурой системы нагрева материала 87
Дополнительная подача материала в область сушки 88
4-8 Настройка печати и резки 89
Включение приоритета настройки параметров резки с аппарата 89
Точная настройка параметров резки 89
Настройка выступа ножа 90
Предотвращение сильного натяжения материала при выполнении только резки 91
Настройка совмещения резки и печати 92
4-9 Выполнение печати и резки отдельно 95
Для выполнение печати и резки отдельно 95
Печать с привязочными метками 95
Автоопределение привязочных меток с последующей резкой 96
Определение привязочных меток вручную 97
Корректировка совмещения печати и резки при использовании привязочных меток 99
4-10 Настройки сети 101
Настройка IP адреса, маски подсети и т.д.. 101
4-11 Просмотр информации о системе и материале 102
Отображение количества оставшегося материала 102
Вызов настройки остатка материала при каждой замене материала 102
Печать количества остатка материала 103
Просмотр серийного номера, версии прошивки и подобной информации 104
Просмотр сетевых настроек 104
Печать системного отчёта 105
4-12 Выполнение обслуживания 106
Слив чернил и выполнение внутренней промывки 106

Слив чернил 106
4-13 Схема меню 108

Глава 5 Что делать если 115

5-1 Аппарат не запускается 116
Аппарат не запускается 116
Система нагрева материала не нагревается 116
5-2 Печать или резка не удовлетворительны 117
Печать неудовлетворительна и содержит горизонтальные полосы 117
Цвет неравномерный и непостоянный 117
Материал пачкается во время печати 118
Резка смещена или перекошена 118
5-3 Материал застрял 119
Материал застрял 119
5-4 Материал морщинится и коробится или подача материала нестабильна 120
Материал морщинится и коробится 120
Подача материала производится криво 120
Подача материала непостоянна 120
5-5 Печатающая голова остановилась 121
Что делать в первую очередь 121
Если голова всё равно не передвинулась 121
5-6 Если появилось сообщение 122
5-7 Если появилось сообщение об ошибке 123

Глава 6 Спецификация 127

6-1 Используемые материалы 128
Требования к используемым материалам 128
6-2 Область печати/резки 129
Максимальная область 129
Максимальная область при использовании привязочных меток 129
Место отрезки материала при непрерывной печати 130
6-3 О ножах 131
6-4 Местоположения указателей серийного номера и номинальной мощности 132
6-5 Спецификация 133

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

Copyright© 2007 Roland DG Corporation http://www.roland.ru/

⚠ Правильная эксплуатация оборудования

Обозначения ⚠ВНИМАНИЕ! и ⚠ОСТОРОЖНО!

⚠ ВНИМАНИЕ!	Используется для инструкций предупреждающих пользователя о возможности смерти или получения травмы при неправильном использовании устройства.
⚠ОСТОРОЖНО!	Используется для инструкций предупреждающих о возможности получения травмы или материального ущерба при неправильном использовании устройства. * Под материальным ущербом понимаются повреждения или другие негативные действия нанесённые вашему дому, имуществу, мебели и домашним животным

ОБ ОБОЗНАЧЕНИЯХ

	Символ △ указывает пользователю на важную инструкцию или предупреждение. Специальное значение символа обусловленно обозначением внутри треугольника. Указанный символ обозначает опасность поражения электрическим током.
	Символ ⃠ указывает пользователю на действия, которые нельзя производить. Специальное значение символа обусловленно обозначением внутри круга. Указанный символ обозначает, что этот узел не подлежит разборке.
	Символ ● указывает пользователю на необходимость выполнения некоторых действий. Специальное значение символа обусловленно обозначением внутри круга. Указанный символ обозначает отключение кабеля питания от аппарата.

⚠Некорректное использование может нанести вред здоровью

⚠ ВНИМАНИЕ!

Обязательно следуйте описанному порядку выполнения работ. Не допускайте к работе с аппаратом необученный персонал.
Некорректное использование оборудования может стать причиной несчастного случая.

Не допускайте детей к аппарату.
Аппарат имеет детали и компоненты, которые могут нанести серьёзный вред здоровью детей или стать причиной несчастного случая.

Не работайте на аппарате при плохом самочувствии, а также после употребления алкоголя или медикоментов.
Работа с аппаратом требует трезвого мышления. Замутнённое сознание может стать причиной несчастного случая.

Никогда не используйте аппарат не по назначению или не предусмотренным способом. Не пытайтесь использовать материал больших размеров чем предусмотренно.
Несоблюдение данного пункта может привести к травме или пожару.

Используйте только фирменные расходные материалы, детали и акссесуары, предусмотренные для данного аппарата и поставляемые в комплекте поставки.
Несоблюдение данного пункта может стать причиной несчастного случая.

Перед ручной чисткой, обслуживанием, подсоединением или отсоединением опциональных узлов отключите кабель питания.
Проведение описанных действий при неотключенном кабеле питания может привести к поломке оборудования, травме или поражению электрическим током.

Не пытайтесь самостоятельно чинить или модернизировать аппарат.
Невыполнение данного пункта может привести к пожару, поражению электрическим током или ранению. Поручите ремонт сертифицированному специалисту.

⚠ОСТОРОЖНО!

Будьте осторожны при установке аппарата во избежание защемления пальцев. Небрежный контакт с некоторыми областями может привести к защемлению руки или пальцев. Будте предельно внимательны во время работы.

Не работайте на аппарате, если на вас надет галстук, ожерелье или свободная одежда. Надёжно убирайте длинные волосы.
Эти вещи могут зацепиться за подвижные части аппарата, что приведёт к травме.

Работа на оборудовании должна проводиться в чистом ярко освещённом помещении.
Работа в тесном или плохо освещённом помещении может привести к несчастному случаю, например, к зацепу за подвижную часть аппарата при затруднённом перемещении вблизи оборудования.

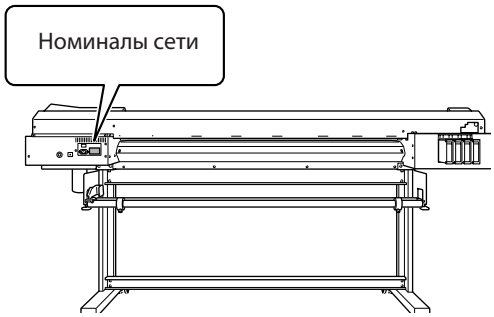
Никогда не забирайтесь и не опирайтесь на аппарат.
Аппарат не способен выдержать вес человека. Воздействие веса человека на аппарат может привести к смещению рабочих узлов, падению апппарата и травмированию рабочего персонала.

Внимание! Режущий инструмент
Аппарат имеет встроенные и сменные инструменты. Во избежание травмы производите работу на аппарате крайне внимательно и аккуратно.

⚠ Опасность поражения током, короткого замыкания или возгорания

⚠ ВНИМАНИЕ!

Подключайте аппарат к тем розеткам, которые соответствуют номиналам сети аппарата (напряжения, частота, сила тока).
Неправильное напряжение или сила тока, могут вызвать возгорание или поражение электрическим током.



Никогда не использовать вне помещения или в условиях повышенной влажности. Никогда не трогайте аппарат мокрыми руками.
Это может привести к поражению электрическим током.

Не помещайте в рабочее поле аппаратов лишних предметов. Попадание в аппарат посторонних предметов или пролитых напитков может стать причиной возгорания или поражения электрическим током. Если посторонний предмет или жидкость попали в аппарат, немедленно отключите основное питание, отсоедините силовой кабель и сообщите об этом в сервисный центр Roland.

Не храните легковоспламеняющиеся предметы, не используйте горючие аэрозоли и спреи рядом с аппаратом. Не включайте оборудование в местах скопления газа.
Это может вызвать возгорание или взрыв.

Бережно относитесь к силовому кабелю, штепселям и разъёмам. Никогда не используйте их повреждёнными.
Это может привести к возгоранию или поражению электрическим током.

Используйте только такие удлинители, которые соответствуют номиналам сети аппарата. Осуществление большой нагрузки на розетку или большого количества удлинителей может привести к возгоранию.

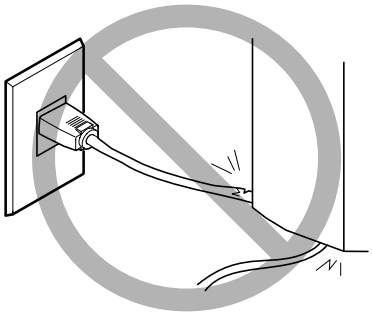
⚠ ОСТОРОЖНО!

Используйте заземление.
Это может предотвратить возгорание или поражение электрическим током в случае сбоя.

Установите аппарат так, чтобы у вас был быстрый доступ к кабелю питания.
Это обеспечивает возможность экстренного отключения кабеля питания в случае необходимости. Установите аппарат рядом с розеткой. Обеспечьте достаточное свободное пространство для доступа к розетке.

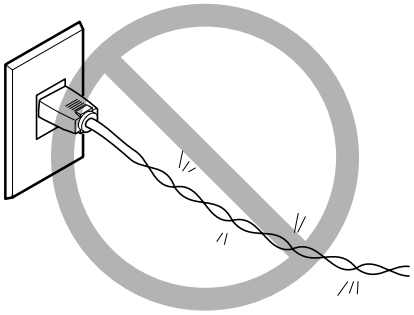
Если вы заметили искрение, дымление, запах гари или некорректные действия аппарата немедленно отключите аппарат от сети и сообщите в сервисную службу Roland.
Не используйте аппарат, если он повреждён.
Использование неисправного аппарата может привести к возгаранию, короткому замыканию, ранению или поражению электрическим током.

⚠ Важные замечания о кабеле питания, штекере и электрической розетке

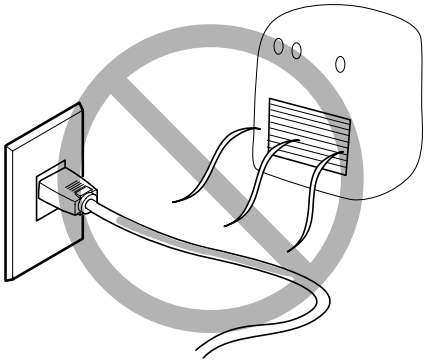


Не ставьте на провод тяжелые предметы, чтобы не повредить изоляцию

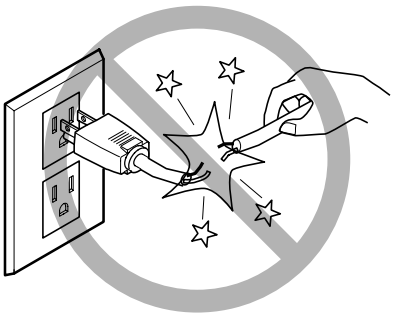
Не касайтесь провода мокрыми руками



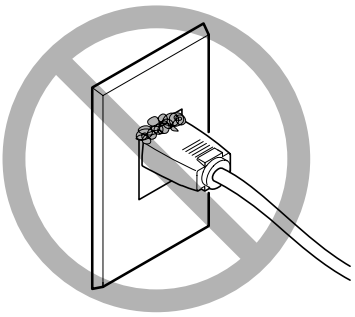
Не гните и не скручивайте провод.



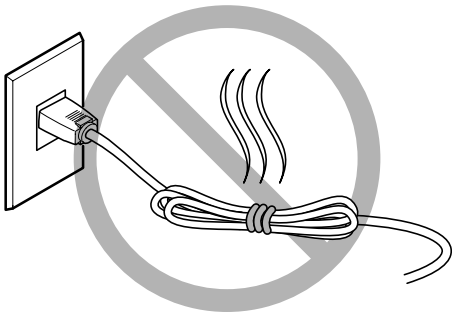
Не нагревайте



Не прикладывайте большого усилия, при отсоединении провода



Пыль может стать причиной воспламенения и пожара.



Не сматывайте подобным образом провод

⚠ Чернила, промывочная жидкость и отработанная жидкость легковоспламенимы и токсичны.

⚠ВНИМАНИЕ!

Не держите источники открытого огня рядом с аппаратом и рабочей областью.
Чернила, промывочная жидкость и отработанная жидкость легковоспламенимы.

Не храните чернила, промывочную жидкость и отработанную жидкость с следующих местах:
- В близи открытого огня,
- Любое место с высокой температурой
- Рядом с отбеливателями и другими окислителями или взрывчатыми веществами
- В местах доступных для детей

Может привести к возгаранию. Случайное употребление детьми может нанести вред здоровью.

Не помещайте картриджи в огонь.
Чернила могут вытечь, загореться и распространить огонь на соседние объекты.

Никогда не пейте и не нюхайте чернила, промывочную или отработанную жидкость и не допускайте попадания на кожу или в глаза
Иначе вы нанесёте вред вашему здоровью.

⚠ОСТОРОЖНО!

Обеспечьте необходимую правильную вентиляцию рабочего помещения. Отсутствие правильной вентиляции может привести к отравлению персонала и взрыву испарения чернил.

Не пытайтесь разбирать картриджи.
Из них могут вытечь чернила.

⚠ Действия при контакте или отравлении чернилами

- В случае контакта с глазами, незамедлительно промойте водой не менее 15 минут. Если воспаление не проходит - обратитесь к врачу (терапевту).
- При попадании на кожу немедленно смойте с мылом. Если возникло раздражение обратитесь к врачу (терапевту).
- В случае случайного употребления чернил не вызывайте искусственно рвоту, и незамедлительно обратитесь к врачу. Попытка вызвать рвоту может привести к удушью.
- Если от запаха сольвента вам стало нехорошо, Выйдите из помещения и отдохните немного. Если головокружение и тошнота не проходит обратитесь к врачу.

⚠ Аппарат имеет массу160 кг. Масса материала до 30 кг.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Установите аппарат на ровном месте, способном выдержать вес аппарата.
Максимальная масса аппарата может достигать 160 кг и более или 120 и более (VP-300). Установка в неподходящем месте может привести к несчастному случаю, например, опрокидыванию или падению.

Разгрузку и установку аппарата должны производить не менее 6-и человек (4-х для VP-300).
Выполнение этих действий недостаточным количеством персонала может привести к несчастному случаю или травме.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что надёжно закрепили подставку.
Если аппарат начнёт шататься, это может привести к падению рулона материала или самого аппарата.

При хранении материала рядом с аппаратом обеспечьте меры предосторожности от падения рулонов.
Существует опасность придавления рулоном, что может привести к поломке аппарата или нанести ущерб здоровью персонала.

Установку рулона материала должны выполнять не менее двух человек, операция должна проводиться предельно аккуратно, чтобы не допустить падения рулона.
Попытка снять тяжёлый рулон в одиночку может привести к травме.

⚠ Опасность возгорания, ожогов и испарения токсичных соединений

⚠ ВНИМАНИЕ!

Осторожно - высокие температуры!
Во время работы область сушки сильно нагревается. Для избежания получения ожогов или возгорания работайте аккуратно.

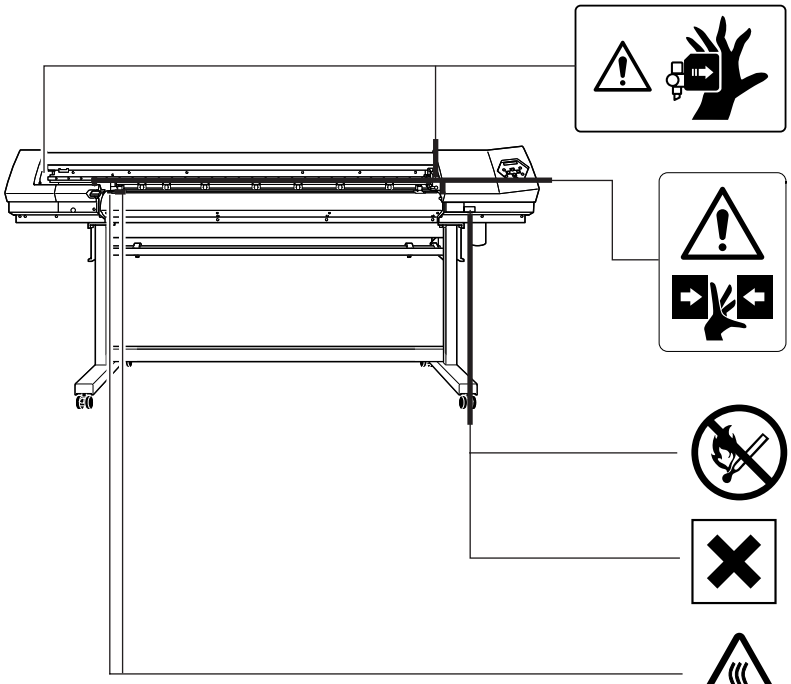
При простое оборудования без печати извлеките материал или отключите питание аппарата.
Длительный нагрев локальной области материала может привести к выделению летучих токсических соединений и нанести вред вашему здоровью.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Никогда не используйте материалы, которые нельзя нагревать.
Несоблюдение данного пункта может привести к порче оборудования и материала, возгоранию, выделению ядовитых газов и летучих токсических веществ.

⚠ Предупреждающие надписи

Предупреждающие надписи наклеены для обозначения мест повышенной опасности. Будьте внимательны при работе в этих областях. Не удаляйте эти наклейки и не допускайте их стирания.



Внимание! Движущаяся каретка.
Печатающая каретка перемещается с высокой скоростью и может быть опасна. Не помещайте руки или пальцы на её пути.

Внимание! Опасность защемления.
Контакт во время работы может привести к защемлению руки или пальцев и ранению.

ОГНЕОПАСНО!
Чернила и отработанная жидкость огнеопасны. Держать в дали от огня.

Чернила токсичны.
Чернила и отработанная жидкость токсичны. Не допускайте попадания на кожу. Работайте в помещениях с хорошей вентиляцией.

Внимание! Высокая температура.
Область сушки и печати сильно нагревается. Для избежания получения ожогов или возгорания работайте аккуратно.

ОГНЕОПАСНО!
Чернила и отработанная жидкость огнеопасны. Держать в дали от огня.

Чернила токсичны.
Чернила и отработанная жидкость токсичны. Не допускайте попадания на кожу. Работайте в помещениях с хорошей вентиляцией.

Информация по использованию и уходу

Данный аппарат является точным профессиональным оборудованием. Для полного и правильного использования оборудования полностью внимательно изучите руководство пользователя. Невыполнение данного пункта может привести к поломке оборудования.

Данный аппарат - точное профессиональное оборудование.

- Избегайте воздействия на корпус и детали аппарата чрезмерной силы.
- Исключите попадание конечностей и посторонних предметов во внутренние области аппарата.

Установите в подходящем местоположении.

- Установите аппарат в местоположении, имеющем подходящую температуру и относительную влажность.
- Для правильного режима эксплуатации, установите аппарат в тихом устойчивом местоположении.

Бережно относитесь к печатным головкам.

- Избегайте их контакта с поверхностью материала. Невыполнение этого может привести к поломке.
- Печатные головки могут повредиться, если им позволить засохнуть. Аппарат автоматически предотвращает засыхание головок, но к этому может привести неправильная эксплуатация. Эксплуатируйте аппарат точно так, как определенно в данном руководстве.
- Не допускайте простоя аппарата с извлечёнными чернильными картриджами. Остаток чернил может засохнуть и повредить головки.
- Печатающие головки относятся к расходным частям. Частота замены зависит от эксплуатации.

Аппарат может нагреваться.

- Ни в коем случае не заслоняйте вентиляционные отверстия на корпусе аппарата.

Чернильные картриджи

Чернильные картриджи.

- Используйте только совместимый с плоттером тип чернил. Также убедитесь, что это подлинные чернила компании Roland DG Corp.

Не деформируйте и не разбирайте картриджи.

- Не деформируйте и не трясите сильно картриджи. Внутренний резервуар может повредится, и чернила просочатся наружу.
- Не пытайтесь разобрать.
- Никогда не пытайтесь наполнить картриджи чернилами.
- При попадении чернил на тело или на одежду, немедленно смойте их. Удаление будет значительно затруднено через некоторый промежуток времени.

Хранение

- Храните в закрытом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре от -20 до 40˚C.

Глава 1
Введение

1-1 Введение

Особенности аппарата

Это аппарат для производства и изготовления рекламы, включающий в себя возможность резки и печати высокого качества и точности, который может применяться для производства широкого спектра рекламной графики, от производства этикеток до интерьерной графики, наружной рекламы, баннеров, перетяжек, автомобильной и напольной графики, а также панелей для световых коробов и мобильных стендов.

- Аппарат можно использовать не только для выполнения отдельно печати или резки, но и для последовательной контурной резки отпечатанного изображения. Так же аппарат позволяет производить контурную резку повторно загруженного изображения, используя привязочные метки.

- Встроенный принт-сервер обеспечивает прямое подключение к офисной сети.

- Аппарат имеет встроенную систему подогрева материала, обеспечивающую быстрое и надёжное закрепление чернил на материале. Это значительно увеличивает производительность аппарата и обеспечивает возможность печати на более широком спектре материалов.

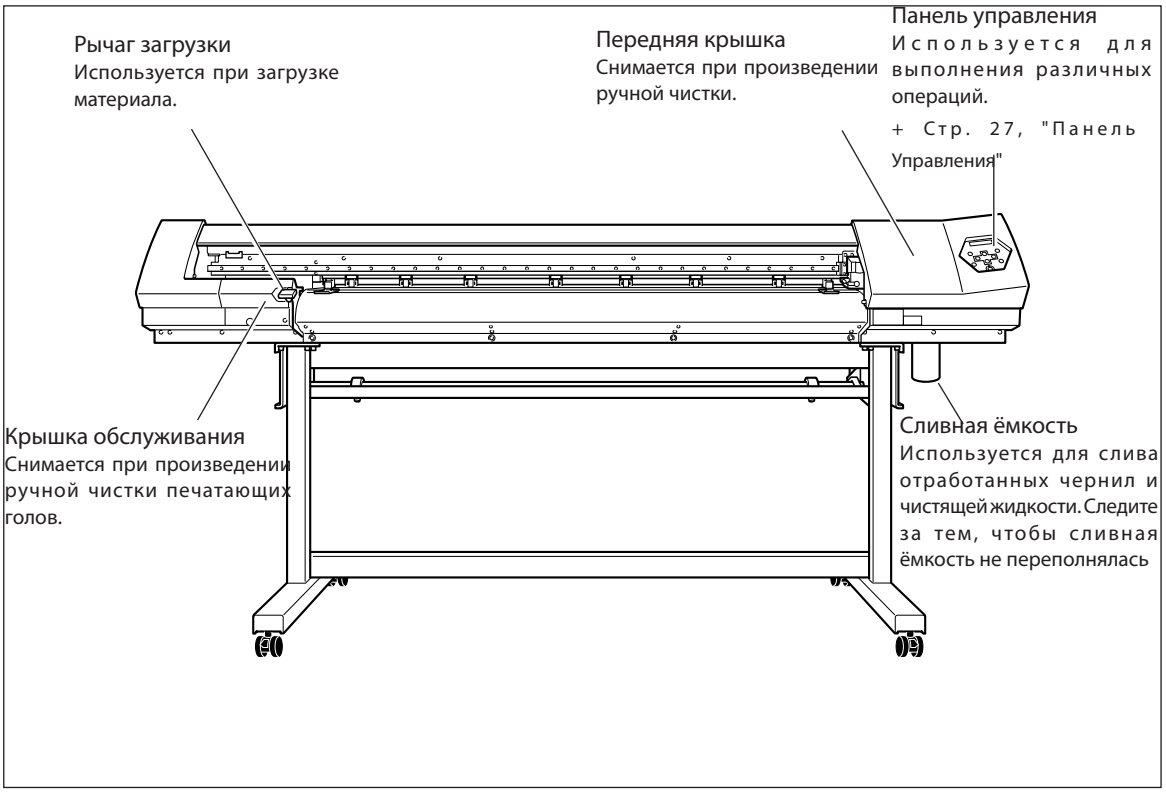
- В комплект поставки влючён специально разработанный программный RIP. Это программа обрабатывающая файлы изображения, выполняет их растровую обработку на компьютере и передаёт задание на аппарат.

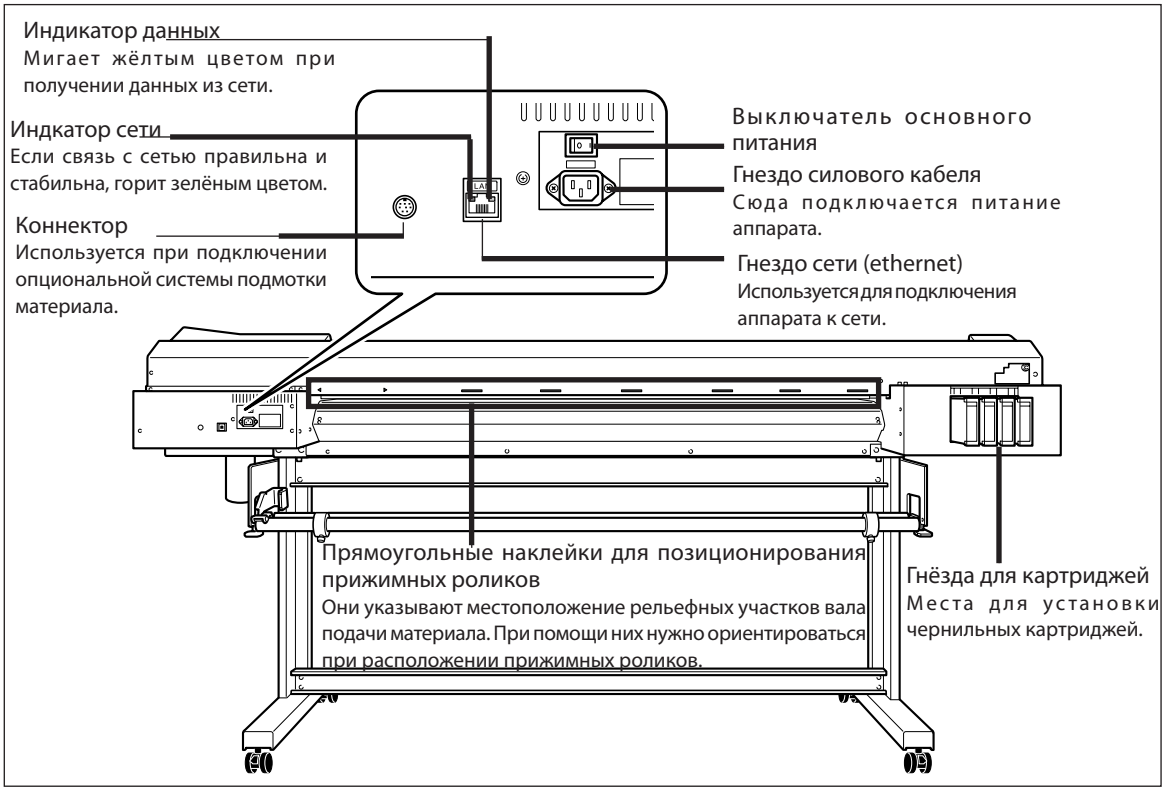
- Установка опциональной системы подмотки материала обеспечит равномерное натяжение материала во время печати. Это делает более эффективной печать длинных заданий, а также позволяет оставлять печать на длительное время без присмотра оператора.

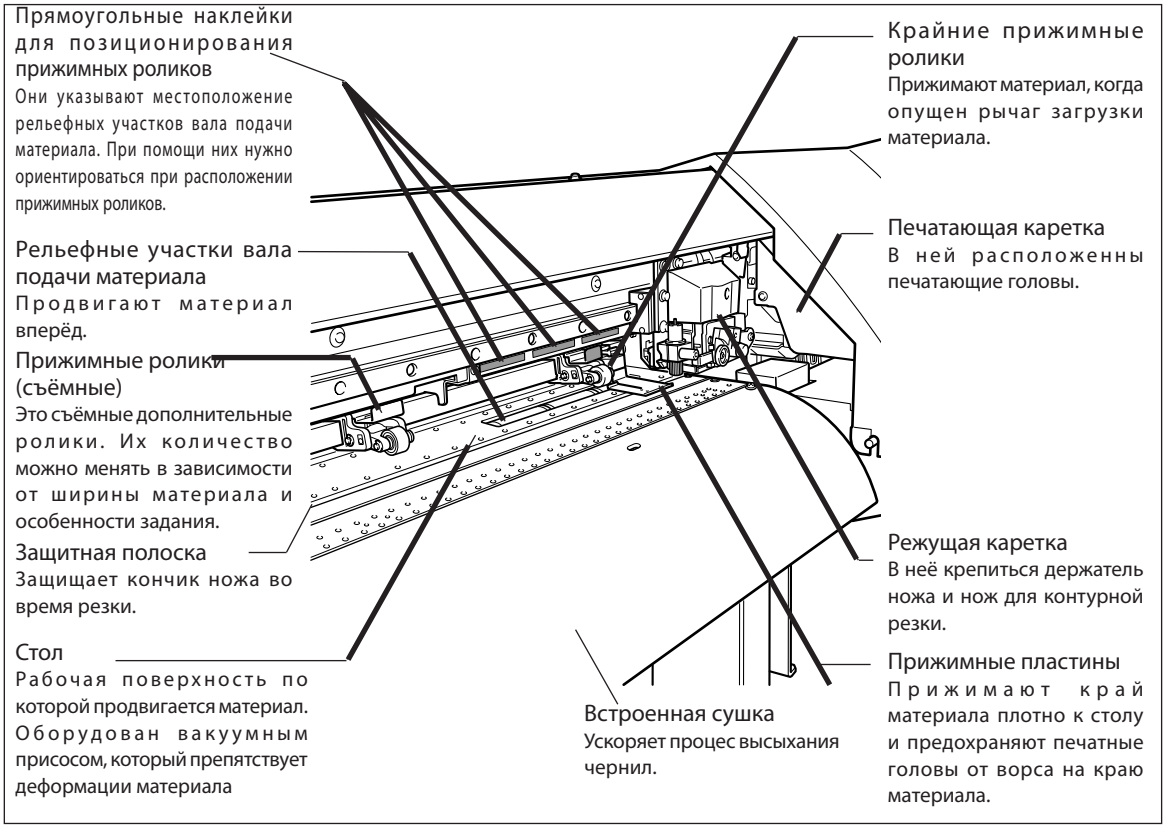
ПРИМЕЧАНИЕ

Данный документ является руководством пользователя по двум моделям данной серии. В местах где это необходимо будут указываться особенность для каждой модели и помечаться в скобках как:
VP-540
VP-300

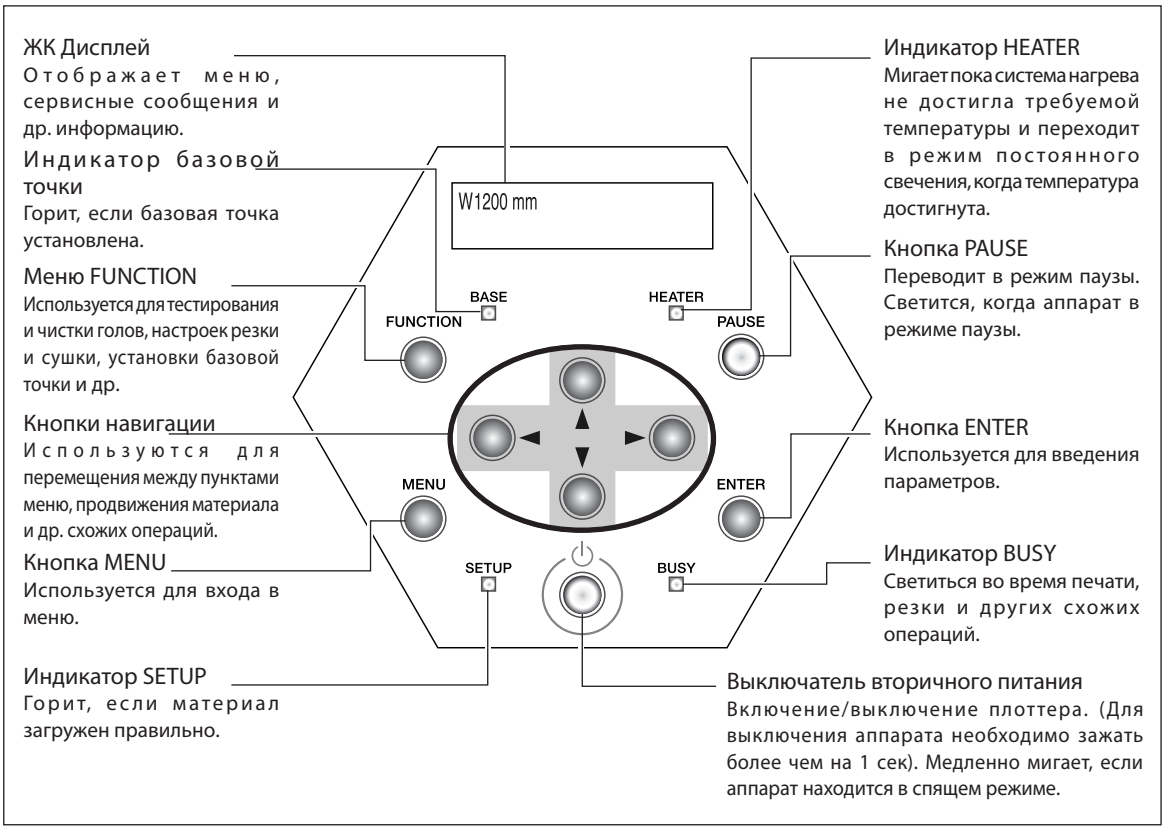
1-2 Детали и функции






Прямоугольные наклейки для позиционирования прижимных роликов
Они указывают местоположение рельефных участков вала подачи материала. При помощи них нужно ориентироваться при расположении прижимных роликов.
Рельефные участки вала подачи материала
Продвигают материал вперёд.
Прижимные ролики (съёмные)
Это съёмные дополнительные ролики. Их количество можно менять в зависимости от ширины материала и особенности задания.
Защитная полоска
Защищает кончик ножа во время резки.
Стол
Рабочая поверхность по которой продвигается материал. Оборудован вакуумным присосом, который препятствует деформации материала
Крайние прижимные ролики
Прижимают материал, когда опущен рычаг загрузки материала.
Печатающая каретка
В ней расположенны печатающие головы.
Режущая каретка
В неё крепиться держатель ножа и нож для контурной резки.
Прижимные пластины
Прижимают край материала плотно к столу и предохраняют печатные головы от ворса на краю материала.
Встроенная сушка
Ускоряет процес высыхания чернил.

Панель управления



ПРИМЕЧАНИЕ

В данном руководстве кнопки и индикаторы лицевой панели обозначены следующим образом.

MENU Кнопка MENU
FUNCTION Кнопка FUNCTION
ENTER Кнопка ENTER
PAUSE Кнопка PAUSE
▲ ▼ ◄ ► Кнопки навигации
SETUP Индикатор SETUP
BUSY Индикатор BUSY
BASE Индикатор BASE POINT
HEATER Индикатор HEATER

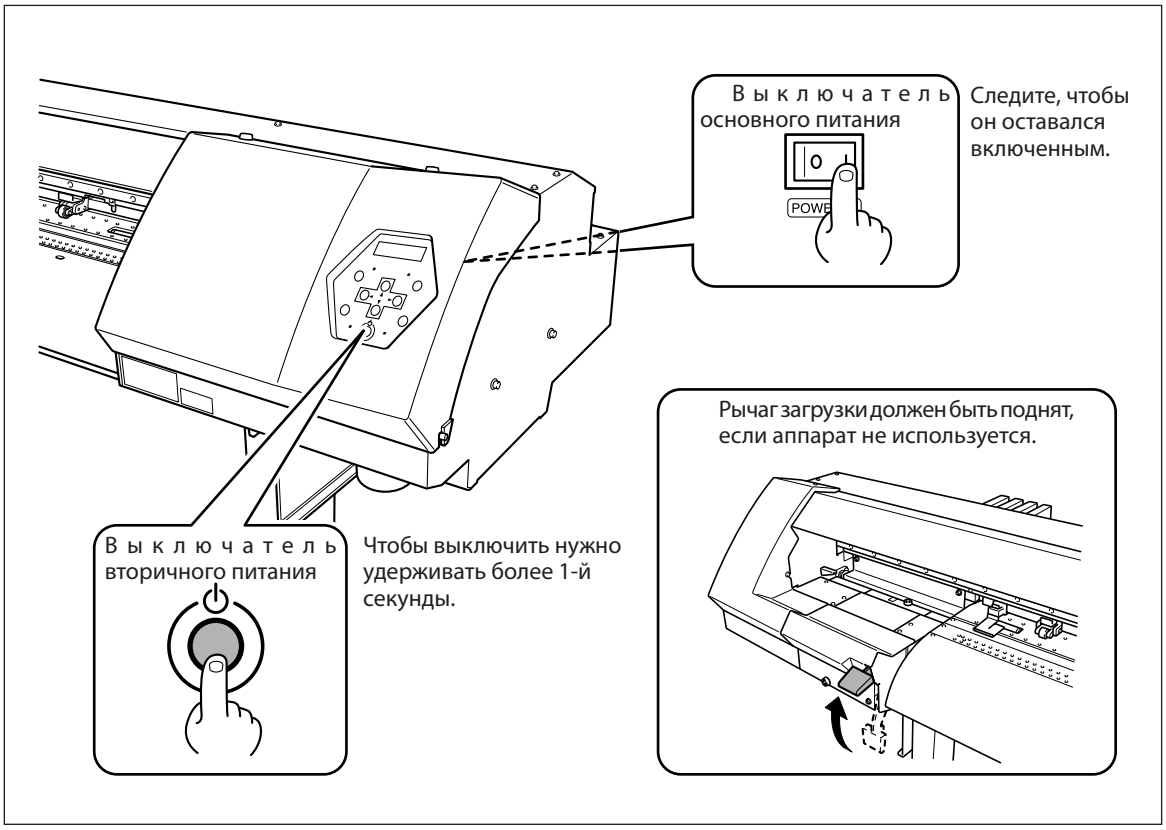
Глава 2
Эксплуатация

Включение/Выключение питания

Аппарат имеет выключатель основного и выключатель вторичного питания. Для работы на аппарате нужно включить оба выключателя в следующей последовательности: сначало выключатель основного питания, затем вторичного.
При окончании работы выключайте вторичное питание. Также, обязательно поднимайте рычаг загрузки.
Оставляйте выключатель основного питания включенным.

⚠ВНИМАНИЕ!

При окончании работы удалите загруженный материал и выключите вторичное питание.
Длительное воздействие температуры подогрева на один участок материала может спровоцировать выделение токсичных веществ или пожар.



Важное замечание относительно выключения питания.

Никогда не выключайте основное питание и не выдёргивайте силовой кабель во время выполнения какой-либо операции. Это может повредить печатные головы. Убедитесь, что сначала выключили вторичное питание.
Если основное питание случайно отключено - немедленно его включите.

Функция экономии электроэнергии

Аппарат оснащён функцией энергосбережения, которая автоматически переключает его в спящий режим при простое без операций в течение заданного времени. По умолчанию установлен интервал 30 минут.

Вы можете изменить этот интервал, а так же отключить эту функцию.

+ Стр. 85, "Установка Интервала Активации Спящего Режима," стр. 85, "Отключение Спящего Режима"

Когда аппарат находится в спящем режиме кнопка вторичного питания медленно мигает, а система нагрева отключается. Использование панели управления или посылка данных с компьютера на аппарат(в случае если материал загружен) возвращает аппарат в нормальный режим работы.

Для уменьшения расхода электроэнергии и предотвращения перегревания материала мы рекомендуем использовать режим экономии электроэнергии и выставлять интервал 30 минут и менее.

2-2 Загрузка и отрезка материала

Загрузка материала

Материал может быть двух типов: рулонный - накрученный на картонную трубу (гильзу), и листовой - отрезанный кусок материала или материал продающийся листами стандартного формата. В данном случае описывается, как загрузить материал на примере рулоного. Описание загрузки куска материала описана на указанной ниже странице.

Стр. 82 "Как загрузить кусок материала"

⚠ОСТОРОЖНО!

Загружайте рулоны правильно и аккуратно!
Иначе они могут упасть и травмировать вас.

⚠ОСТОРОЖНО!

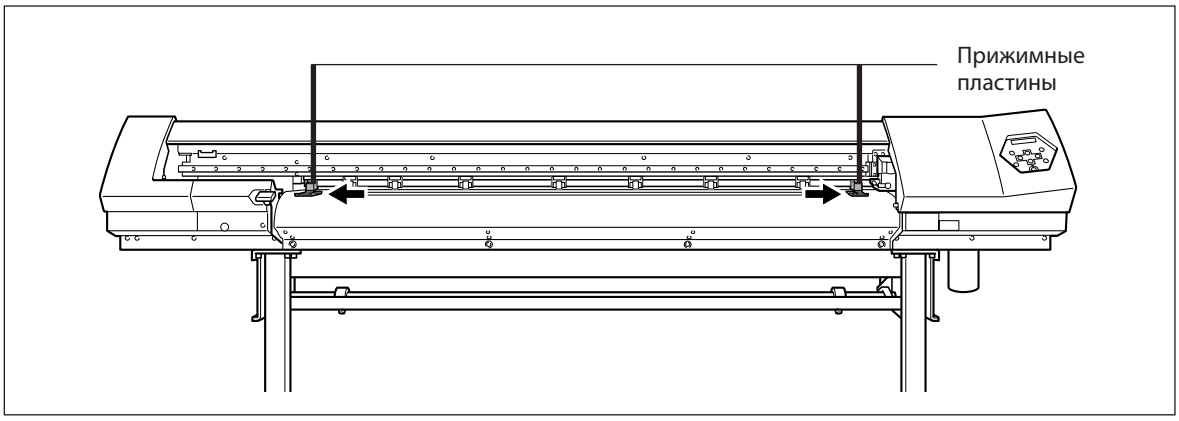
Рулон материала имеет массу около 30 кг. Работайте с ними осторожно, избегайте травм.

⚠ОСТОРОЖНО!

Ни в коем случае не загружайте материал массой более 30 кг (20 кг для VP-300).
Может опрокинуться аппарат или материал.

1. Правильно загрузите материал в аппарат и выравняйте его.

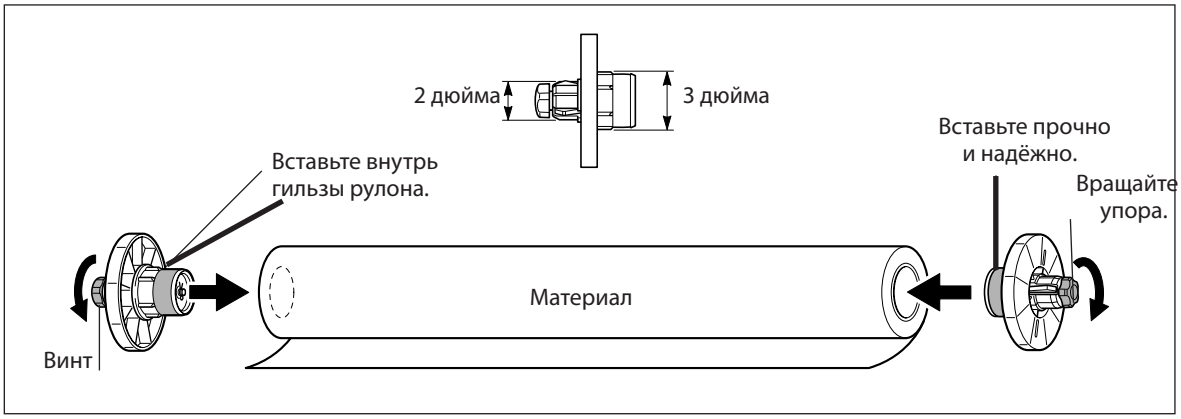
Переместите прижимные пластины в крайние положения.



А

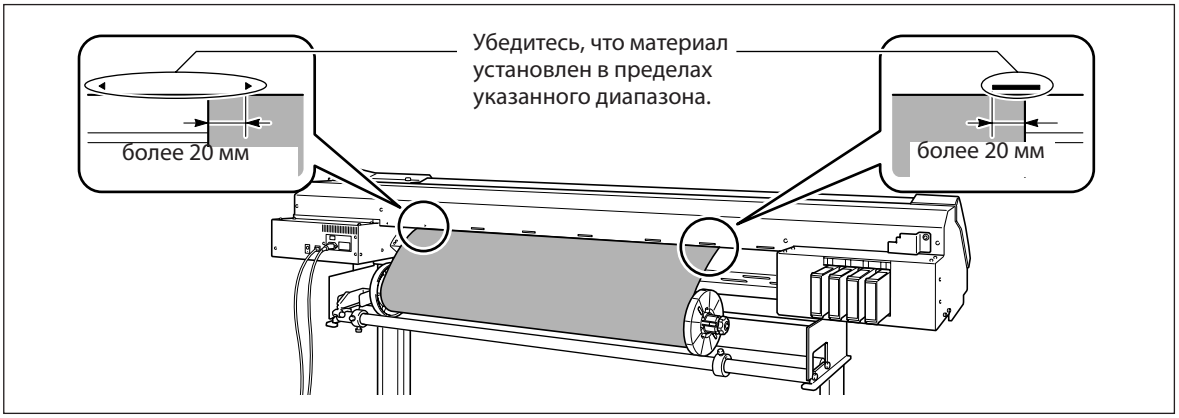
Положите рулон материала на валы для материала.

Если внутренний диаметр рулона 3 дюйма, используйте фланцы и закрепите их используя винты крепления.



Б

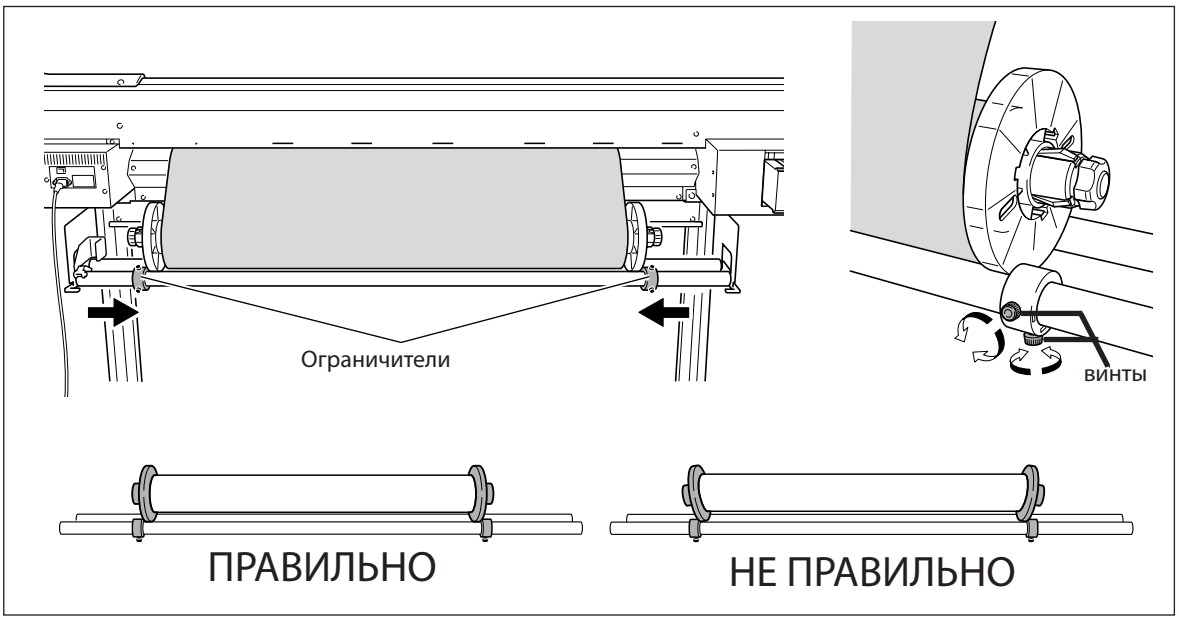
Разместите левый и правый края рулона в соответствии с рельефной поверхностью вала подачи.



В

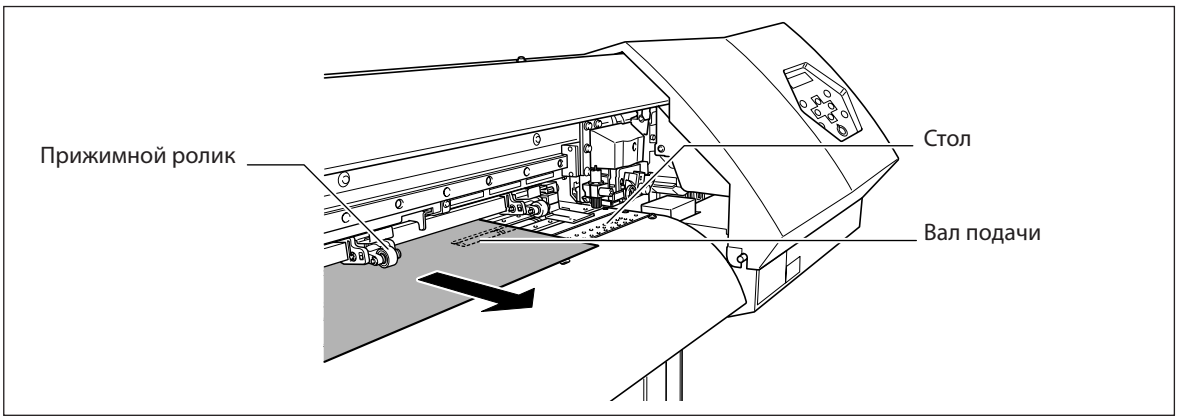
Установите ограничители по краям рулона.

Убедитесь, что фланцы установленны ровно. Корректная подача материала невозможна, если фланцы установлены под углом.



Г

Просуньте передний край материала между прижимными роликами и валом подачи и продвиньте в сторону сушки.



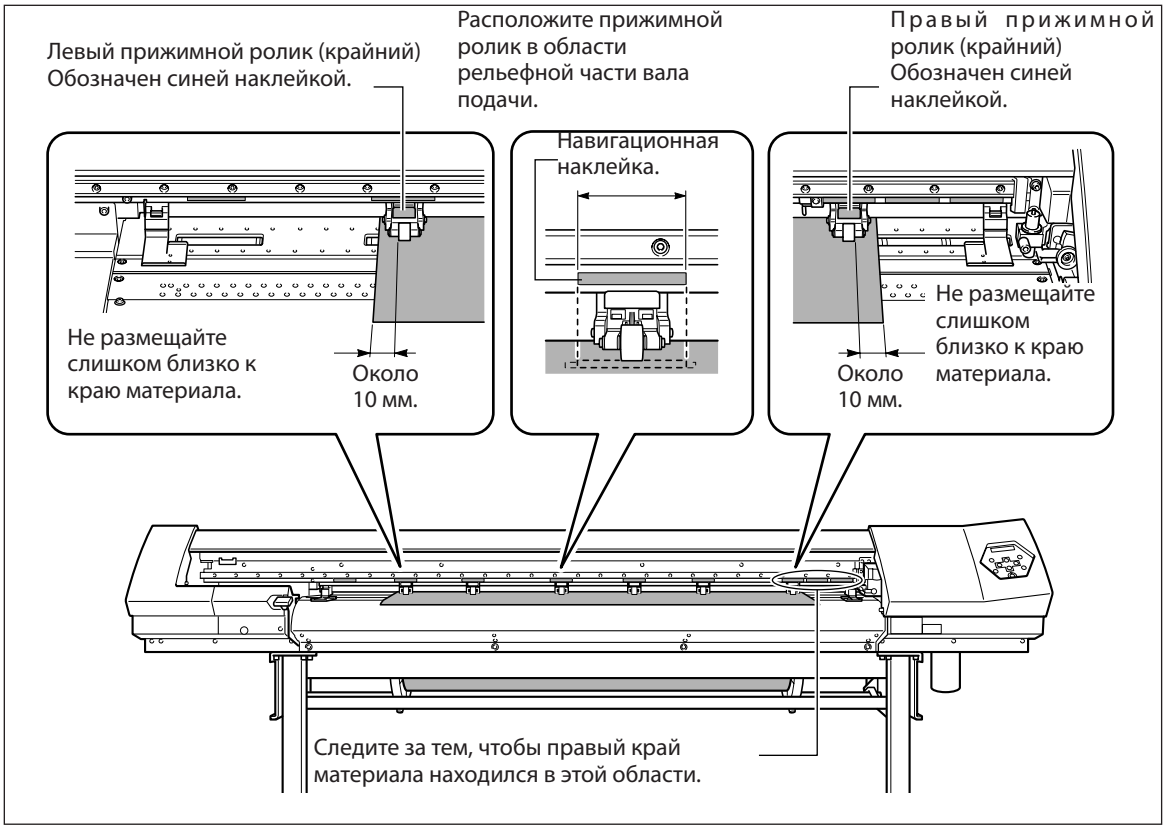
Д

Убедитесь, что края материала расположены над рельефной поверхностью вала подачи, затем расположите прижимные ролики над поверхностью материала.

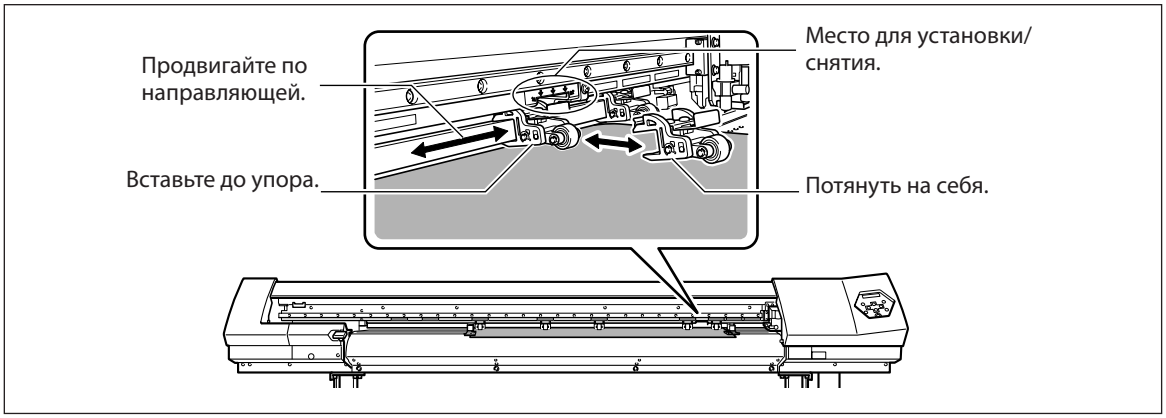
Расположите ролики в пределах специальных навигационных наклеек.

Убедитесь что расположили крайние ролики (обозначенные синими наклейками) по краям материала. Расположите дополнительные прижимные ролики в районе навигационных наклеек.

Убедитесь, что количество дополнительных прижимных роликов не превышает количество рельефных участков вала подачи внутри зоны печати.



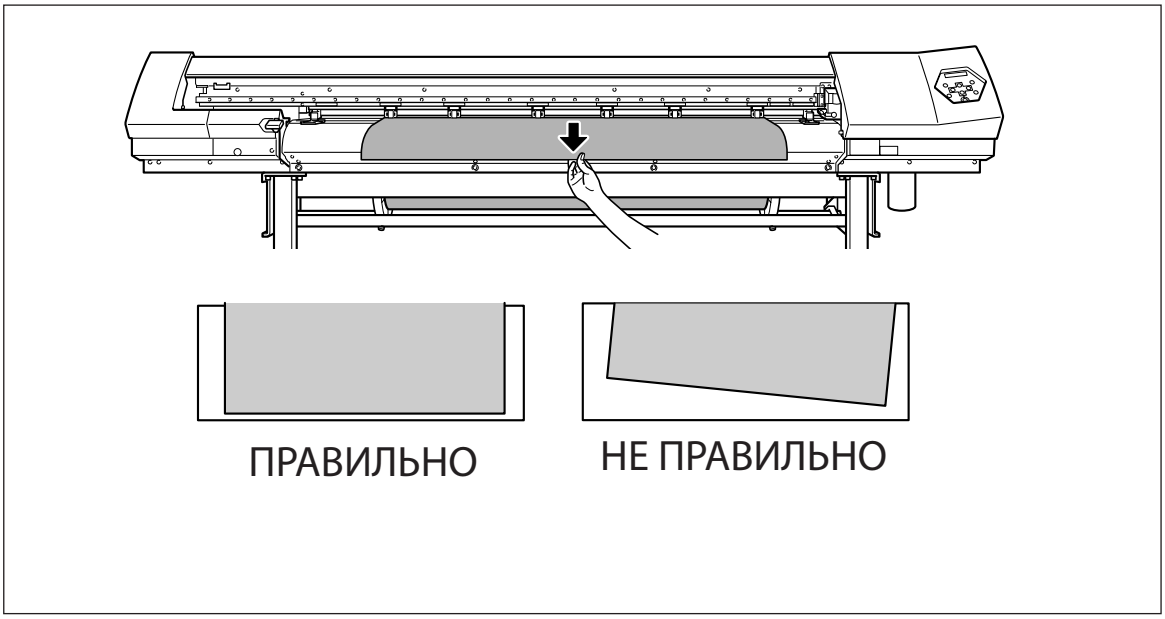
Установка и снятие дополнительных прижимных роликов



2. Выравняйте материал.

Потяните материал за центр и постарайтесь выровнять его.

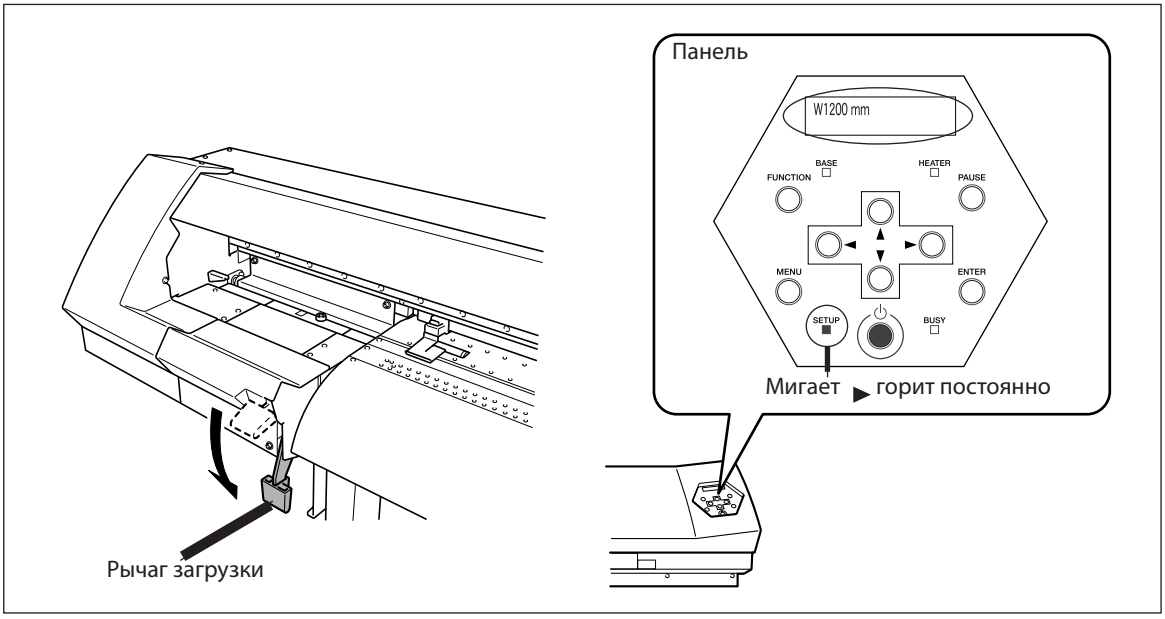
Проследите чтобы материал был равномерно натянут.



A

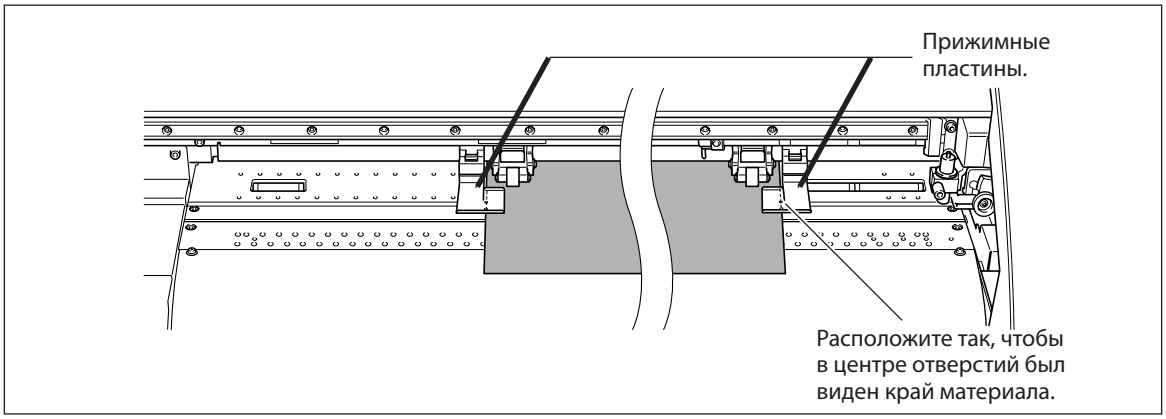
Опустите рычаг загрузки, чтобы прижать материал.

SETUP мигает при загрузке. При завершении загрузки, SETUP горит постоянно, а на дисплее высвечивается ширина материала.



3. Прижмите края материала прижимными пластинами.

Расположите пластины так, как показано на рисунке.

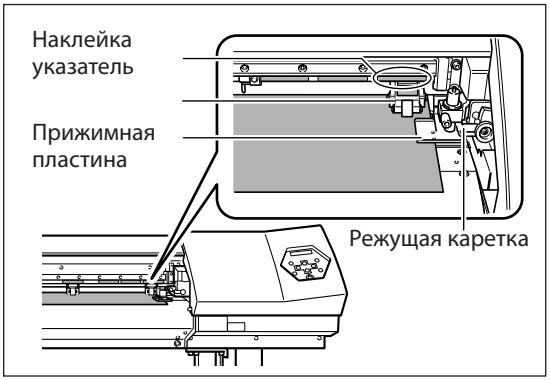


Загрузка материала закончена.

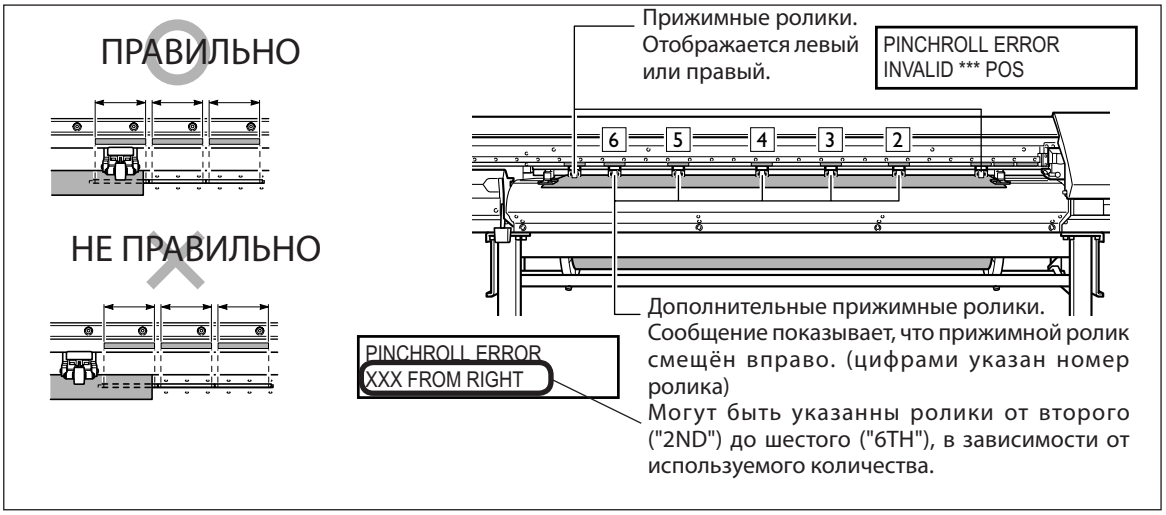
Важное замечание по поводу использования прижимных пластин.

- Установите пластины правильно, иначе материал может зацепиться за печатающие головы и нанести ущерб головам и печати.
- Во время печати материал может сдвигаться влево или вправо, соответственно может оказаться не под пластиной. После печати материал может сместиться из под пластины, поэтому проверяйте расположение пластин. Если заметите, что материал может сместиться из-под пластин, поправьте их.
- Смещение прижимных пластин слишком далеко к правому краю может привести к тому, что извлечение пластины станет невозможно без выполнения следующих действий. Если это произошло, загрузите материал, опустите рычаг загрузки. После того, как загориться SETUP , используйте ◄, чтобы передвинуть режущую каретку в положение, где она не будет мешать, затем снимите или переместите прижимную пластину.

Выставьте прижимные ролики в соответствии с наклейками.



Если, после того как вы опустили рычаг загрузки, появилось сообщениение, показанное на рисунке, поднимите рычаг и проверьте правильность расположения прижимных роликов. Ролики должны быть расположенны в соответствии с наклейками и их количество не должно превышать количество наклеек в области материала; если количество превышено, то извлеките лишние дополнительные прижимные ролики.



Отрезка материала

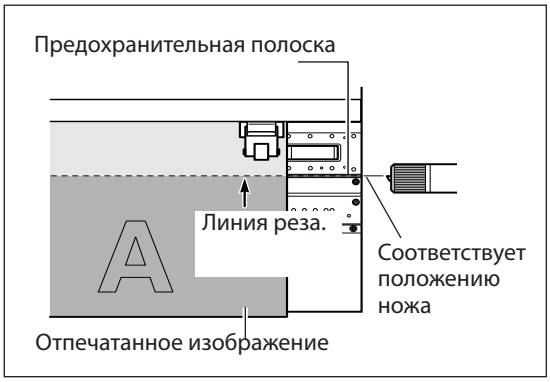
Процедура

А Убедитесь, что SETUP горит.

FUNCTION
SHEET CUT

Нажмите FUNCTION.
Нажмите ▼ несколько раз.

Б



Нажмите ENTER.
Материал отрезан.

В программном RIP вы можете установить настройку для автоматического отрезания материала после окончания печати задания. Для получения информации, относительно того, как сделать эту настройку, обратитесь к документации вашего программного RIP.

Важное замечание относительно использования длинных прижимных пластин.

При использовании длинных прижимных пластин, не забудьте в меню [MEDIA CLAMP] выставить режим [LONG] для отключения функции отрезки. При выполнении отрезки материала с установленными длинными пластинами, отрезной нож зацепиться за пластину и может повредить её и сам аппарат.
Если вы производили печать, используя длинные пластины, и хотите воспользоваться функцией отрезки материала: дождитесь окончания печати, снимите прижимные пластины, в меню [MEDIA CLAMP] установите любой режим, кроме [LONG].

стр. 81, "Печать на легко деформируемых материалах"

Обратите Внимание На Состав Материала

- Некоторые типы материала нельзя отрезать автоматически.
- Некоторые материалы после отрезки остаются на ноже после отрезки, в этом случае осторожно удалите материал с ножа вручную.
- Если вы производите отрезку материала, прижатого короткими прижимными пластинами убедитесь, что материал не приклеелся к пластинам. После отрезки материала проверьте, не съехал ли оставшийся материал из под пластин.

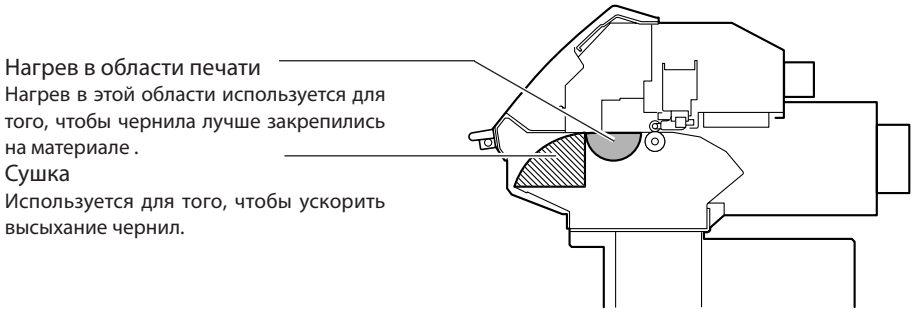
Никогда не используйте ▲ для продвижения материала обратно перед резкой.

Если конец отрезаемого материала слишком близко к роликам, резка будет произведена некорректно.

2-3 Настройки системы нагрева материала

Что такое система нагрева материала?

Данный аппарат оснащён системой нагрева материала. Эта функция используется главным образом для того, чтобы лучше и быстрее закрепить чернила на материале. Вы можете подстраивать температурные режимы в зависимости от свойств материала и режимов печати.



⚠ВНИМАНИЕ!

Осторожно! Высокие температуры.
Рабочий стол и сушка нагреваются. Работайте осторожно, чтоб избежать ожогов и возгорания.

⚠ВНИМАНИЕ!

По окончанию работы удалите неиспользуемый материал или выключите вторичное питание.
Длительный перманентный контакт системы нагрева с материалом может привести к выделению ядовитых газов из материала.

⚠ВНИМАНИЕ!

Не используйте нагрев при печати на материалах не способных противостоять воздействию высокой температуры.
Невыполнение данного пункта может привести к пожару, выделению ядовитых газов и испортить материал.

⚠ВНИМАНИЕ!

Никогда не используйте систему нагрева не по назначению, например для сушки одежды.
Это может привести к перегреванию, пожару или несчастному случаю.

Настройки системы нагрева материала

Процедура

А

```
FUNCTION
HEATER CONFIG
```

Нажмите (FUNCTION).
Нажмите (▼) несколько раз.

Б

```
HEATER CONFIG
DRYER        34℃
```

Реальная температура

Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼) чтобы выбрать [PRINT] (нагрев в области печати) или [DRYER] (сушка).

В

```
DRYER
35℃   ▶ 40℃
```

Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼) чтоб установить настройки.
Нажмите (ENTER) чтоб применить настройки.

Г

```
W1200mm
SETUP SHEET
```

Нажмите (FUNCTION) чтоб вернуться в рабочий режим.

Рекомендации по температурным режимам системы нагрева

Оптимальная температура для системы нагрева меняется в зависимости от таких факторов, как тип материала и режим печати. Используйте следующие рекомендации для выбора температуры.

Общие рекомендации по настройке

Область печати
Используется для того чтобы улучшить закрепление чернил и избежать перетекания проходов.
Если чернила растекаются и ложатся неровно, то поднимите температуру. Не забывайте, однако, что слишком высокая температура может испортить материал или заставить его коробиться.

Сушка
При плохом высыхании чернил поднимите температуру. Не забывайте, однако, что слишком высокая температура может испортить материал или заставить его коробиться.

Зависимость температуры от режима печати
Если даже после повышения температуры печать ложится неровно и растекается, выберите другой режим печати, предлагающий более высокое качество. При выборе более скоростного режима печати необходимо повысить температуру.

Уровень заливки чернилами
Иногда, к улучшению результата печати может привести изменение в вашем ПО количества выливаемых чернил. Если проблемы с растеканием чернил продолжаются даже после поднятия температуры, попробуйте этот способ.

Используйте оборудование при температуре 20 - 32°C.

Если аппарат использовать при температуре ниже 20°C, то, в зависимости от свойств и ширины материала, могут возникать различные затруднения, например появление морщин и т.п. Если это произошло, то попробуйте понизить температуру системы нагрева примерно на 2 градуса. Но для получения стабильного результата, аппарат должен использоваться при температуре окружающей среды 20-32°C.

Получение данных с компьютера и выполнение задания

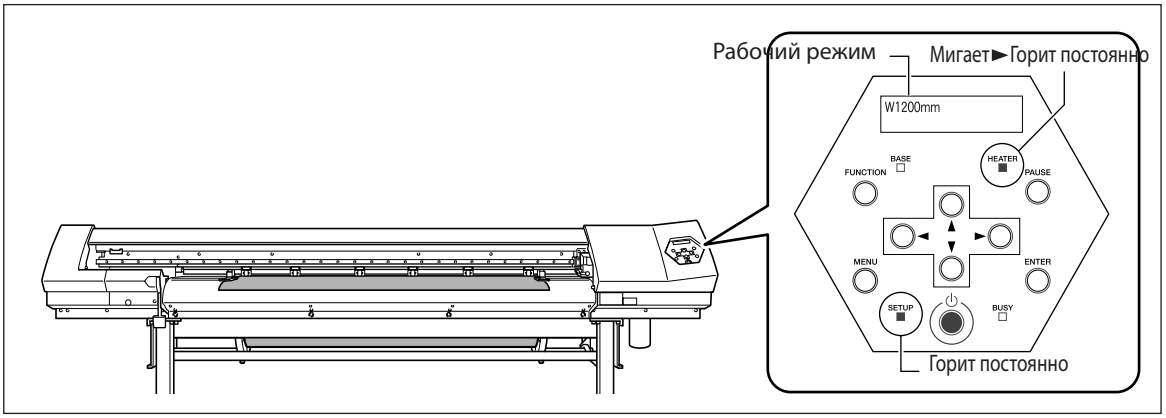
После окончания загрузки материала и настроек температурных режимов приступайте к следующим действиям. Следующая процедура позволяет аппарату получить данные с компьютера и выполнить печать задания. Если в задании прописаны линии резки, вы можете выполнить контурную резку отпечатанного изображения.
Внимание! Если вы хотите выполнить только резку следует произвести другую операцию.
стр. 45, "Выполнение резки"

⚠ОСТОРОЖНО!

Никогда не касайтесь печатающих голов во время выполнения печати.
Печатающая каретка перемещается с высокой скоростью и может поранить вас.

Процедура

А Убедитесь, что индикатор SETUP горит в постоянном режиме.
Б Если нет, опустите рычаг загрузки материала.
В Дождитесь, пока индикатор HEATER перестанет мигать и засветит в постоянном режиме.
Убедитесь что на дисплее высвечен рабочий режим
Если нет, нажмите MENU, затем нажмите ►.



Ситуации в которых выполнение задания невозможно

- Данные не принимаются с компьютера когда SETUP не горит.
- Печать не начнётся пока индикатор HEATER не перейдёт в режим постоянного свечения.
- Передача данных невозможна если аппарат находится не в рабочем режиме.

Пункты, обязательные к выполнению

- Убедитесь, что прижимные пластины установленны верно. Иначе загибающийся край материала может повредить печатающие головы.
- Не трогайте материал в течение печати. Это может привести к повреждению печатающих голов.

Тест печати и чистка

Перед началом печати, рекомендуется произвести тест печати, чтобы проверить работу дюз. Если какое то количество дюз не пропечатывается на тесте, выполните чистку.

Как выполнить тест

А

Нажмите FUNCTION.

Б

```
FUNCTION
CLEANING
```

Нажмите ▼.

Нажмите ►.

В

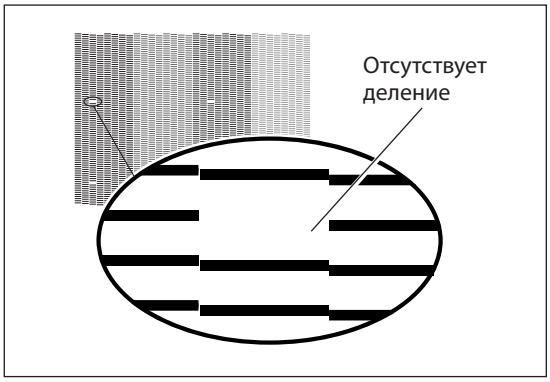
```
CLEANING
TEST PRINT
```

Нажмите ENTER.

Тест напечатан.

Вы можете сами выбрать место где отпечатать тест.

стр. 69, "Установка координат начала печати/резки."



Как выполнить чистку

А

Нажмите FUNCTION.

Б

```
FUNCTION
CLEANING
```

Нажмите ▼.

Нажмите ►.

Нажмите ▼.

```
CLEANING
NORMAL
```

Нажмите ENTER.

Начнётся чистка.

```
CLEANING...
>>
```

Когда чистка закончиться, показаный на рисунке экран снова отобразится.

В

```
CLEANING
NORMAL
```

Нажмите FUNCTION чтобы вернуться в рабочий режим.

Г

```
W1200mm
SETUP SHEET
```

Выполните тест печати снова, чтобы убедиться, что дюзы работают исправно.

Если проблема печати осталась, попробуйте повторить чистку.

Если после проведения нескольких повторных чисток проблема не устраняется, попробуйте другой метод чистки.

Стр. 53, "Если чистка голов не помогает."

Проверка остатка чернил

Процедура

А

MENU
INK REMAINING

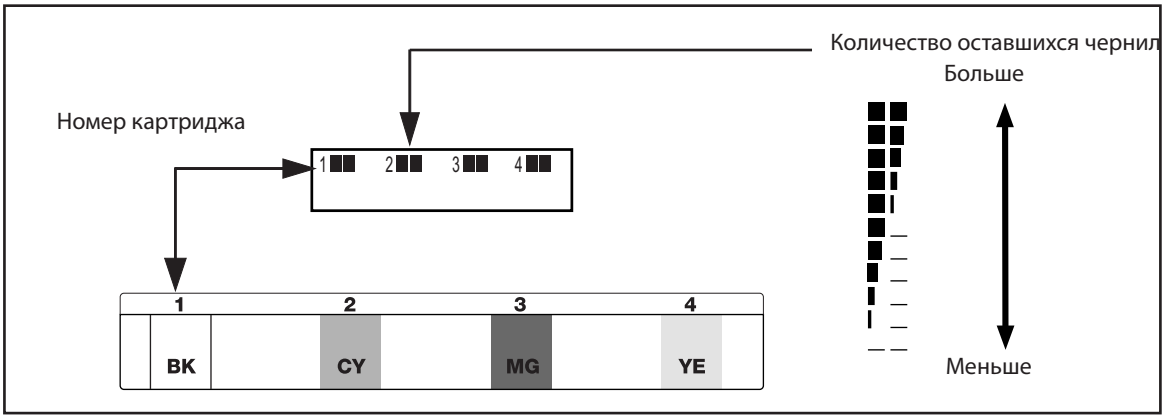
Б

1 2 3 4

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU.
Нажмите ▲ несколько раз.
Нажмите ►.

Нажмите MENU для возврата в основное меню.



Данная функция отражает приблизительное количество чернил в картриджах, которое может немного отличаться от реального остатка.

Если чернила закончились

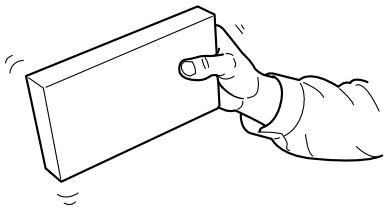
Если чернила в картридже закончились, плоттер издаёт звуковой сигнал и переходит в режим паузы (при использовании настроек по умолчанию). Извлеките пустой картридж и установите новый. Продолжайте печать.

Процедура

На экране отобразится номер пустого картриджа.

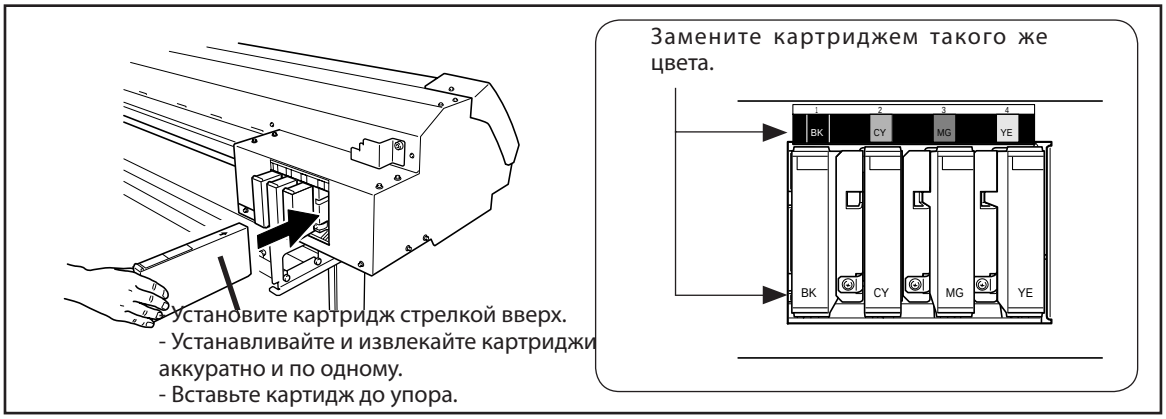
А

Слегка встряхните новый картридж.



Б

Извлеките пустой картридж и немедленно установите новый.



Важные замечания относительно замены картриджей

- Убедитесь, что заменили картриджем такого же типа. Никогда не вставляйте в гнездо картриджи другого типа.
- Никогда не допускайте простоя аппирата с извлечёнными картриджами. Печитающие головки могут засохнуть.
- Никогда не извлекайте и не устанавливайте частично использованные картриджи.
- Не извлекайте картриджи во время печати.
- После остановки печати в режим паузы, при продолжении печати цвет вывода может измениться. Перед началом печати проверьте остаток чернил в картриджах.

⚠ВНИМАНИЕ!

Если вы используете чернила ECO-SOL MAX ink, никогда не храните их в следующих местах:

- Вблизи источников открытого огня
- Под воздействием высокой температуры
- Вблизи кислот, щелочей и других химических реагентов
- В местах доступных для детей

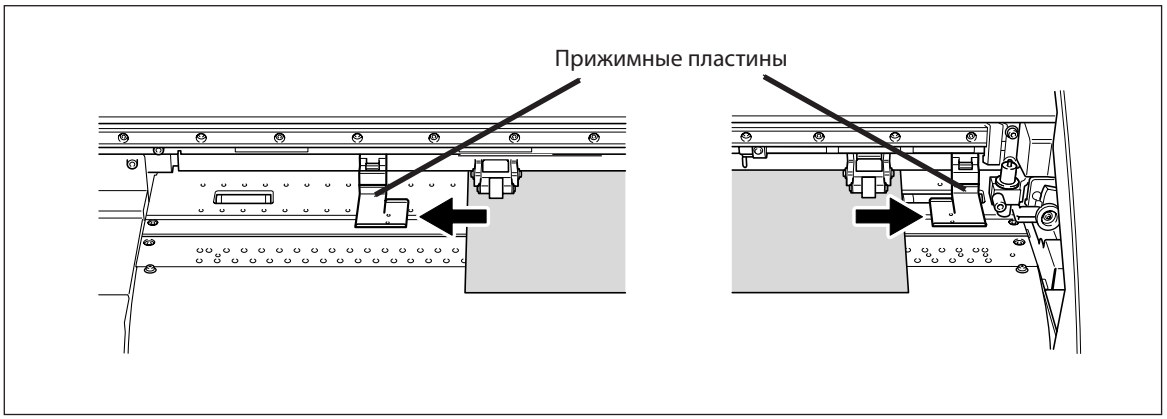
Может стать причиной пожара. Случайный приём в пищу детьми может навредить здоровью.

2-6 Выполнение резки

Для выполнения резки

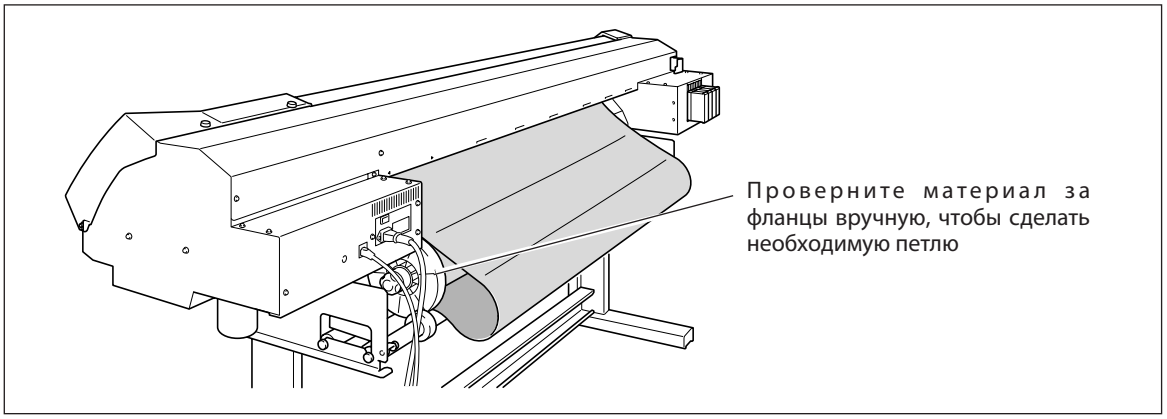
Перед началом резки выполните процедуру описанную ниже.

- Передвиньте прижимные пластины в положение, где они не прижимают материал. Снимите прижимные пластины.



- Если вы выполняете только резку, сделайте петлю из материала с тыльной стороны аппарата, чтобы материал мог перемещаться свободно.

Невыполнение данного условия может привести к аппаратной ошибке или падению рулона материала.



Важные замечания по резке

- При резке снимайте прижимные пластины.
  + Стр. 81, "Печать на легко деформирующихся материалах"
- Убедитесь что изображение достаточно просохло прежде чем начинать резку. Используйте RIP, чтобы установить время сушки. Для получения информации об этом обратитесь к руководству по ПО. Время высыхания зависит от материала.

Полезные советы по резке

- Чтобы аппарат автоматически проматывал материал перед резкой, установите “ENABLE” в меню [PREFEED].
  + Стр. 91, "Предотвращение сильного натяжения материала при выполнении только резки"
- Если перед резкой вы отключите нагрев - точность резки будет значительно выше.
  + Стр. 87, "Отключение подогрева в области печати и сушки"
- Если нож сильно выступает из держателя, он может повредиться или повредить полотно. Если это произойдёт, уменьшите выступ лезвия.
  + Стр. 90, "Настройка выступа ножа"

Выполнение теста резки.

Перед началом резки, рекомендуется выполнять тест резки, чтобы настроить параметры резки.

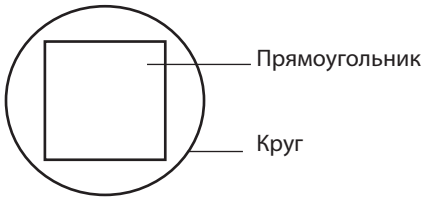
Выполнение теста резки

А
```
FUNCTION
CUT CONFIG
```

Б
```
CUT CONFIG
TEST CUT
```

Нажмите (FUNCTION).
Нажмите (▼) несколько раз.
Нажмите (►).

Нажмите (ENTER).
Образец резки готов.



Вы можете свободно задать место для теста.
Прежде чем выполнить описаную выше операцию, используйте (◄) (►) (▲) (▼) чтобы переместить режущую каретку в область, где вы собираетесь выполнить тест.

Отделите круг от материала, чтобы проверить качество резки. Если прямоугольник не отделяется от круга свободно, увеличьте давление ножа.

Настройка давления ножа

Процедура

А
```
FUNCTION
CUT CONFIG
```

Б
```
CUT CONFIG
FORCE
```

В
```
FORCE
50 gf    ▶60 gf
```

Г
```
FORCE
60 gf    ▶60 gf
```

```
W1200mm
SETUP SHEET
```

Нажмите FUNCTION.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼,чтобы ввести значения.

Нажмите ENTER.
Чтобы закончить настройку.

Нажмите FUNCTION чтобы вернуться в основное меню.

В меню [CUT CONFIG], вы также можете настроить другие параметры резки. Подробнее далее.

+ Стр. 89, "Точная настройка резки"

Глава 3
Обслуживание и настройка

Утилизация отработанных чернил

В сливной ёмкости скапливаются отработаные чернила. Утилизируйте отработанные чернила прежде, чем ёмкость переполнится. Когда возможно наполнение сливной ёмкости, отображается сообщение изображённое на рисунке ниже.

```
CHECK
        DRAIN BOTTLE
```

После замены сливной ёмкости сообщение исчезает.

1. Нажмите (ENTER).

Выберите пункт меню "DRAIN BOTTLE".

Нажмите (MENU).

А
```
MENU
SUB MENU
```
Нажмите (▼) несколько раз.

Нажмите (►).

Б
```
SUB MENU
MAINTENANCE
```
Нажмите (▲).

Нажмите (►).

В
```
MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE
```
Нажмите (▲).

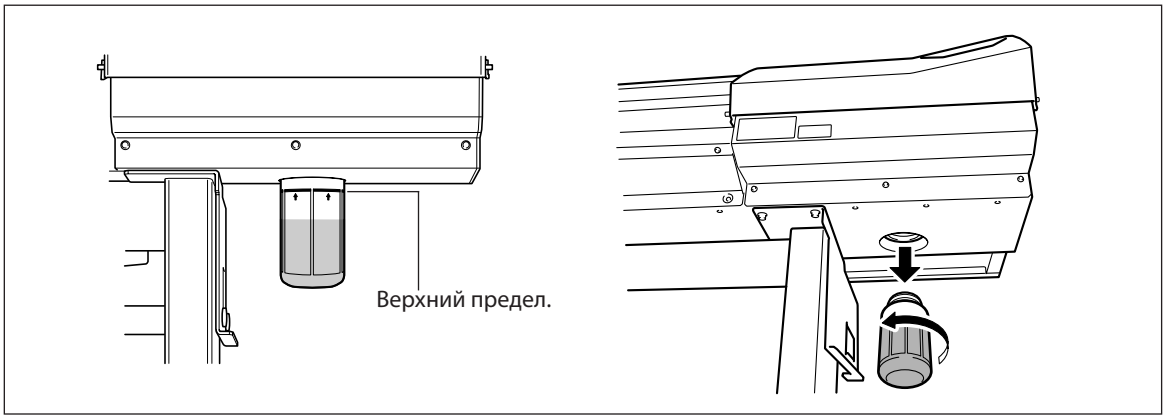
Нажмите (ENTER).

```
EMPTY
     DRAIN BOTTLE
```
Когда появится это сообщение, операция закончена.

2. Освободите ёмкость от отработанных чернил.

⚠ВНИМАНИЕ!

При появлении сообщения "EMPTY DRAIN BOTTLE", опустошите сливную ёмкость.
Отказ от данной процедуры может привести к утечке отработанных чернил, загрязнению пола или ваших рук.



3. Установите пустую ёмкость и обнулите счётчик.

А
RESET DRAIN
COUNTER ↵

Нажмите ENTER.
Появиться сообщение отображённое на рисунке.

Б
MAINTENANCE ◀◆
DRAIN BOTTLE ↵

Нажмите ENTER дважды.

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU чтобы вернуться в основное меню.

⚠ВНИМАНИЕ!

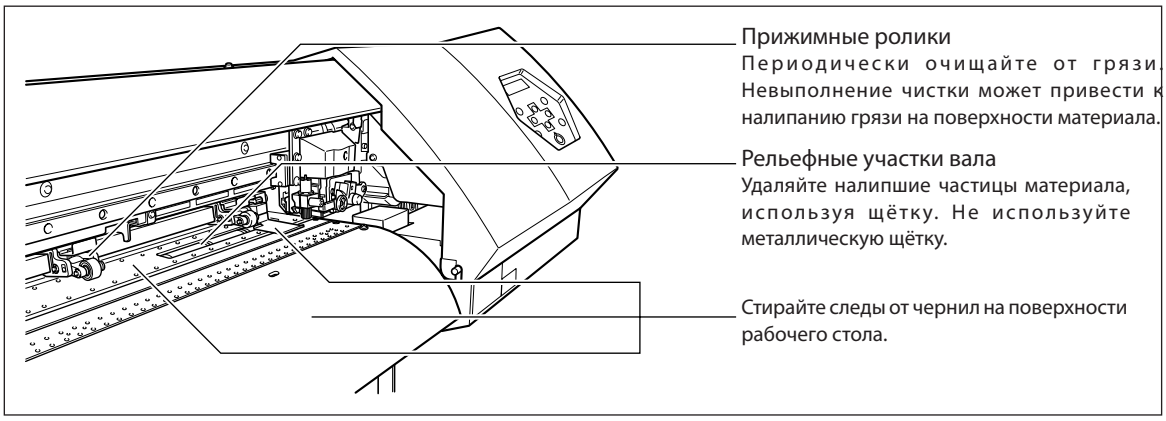
Никогда не выливайте отработанную жидкость вблизи пламени.
Это может привести к пожару.

⚠ОСТОРОЖНО!

Для временного хранения отработанной жидкости можно использовать металлические или полиэтиленовые, плотно герметично закрывающиеся ёмкости.
Утечка отработанной жидкости или паров отработанной жидкости, может стать причиной несчастного случая, сильных запахов или пожара.

Утилизируйте отработанную жидкость в соответствии с законодательством вашей страны.
Отработанная жидкость огнеопасна и содержит токсичные компоненты. Не предпринимайте попыток сжигать отработанную жидкость и не выбрасывайте вместе с бытовым мусором. Кроме того, не сливайте отработанную жидкость в канализацию, реки и др. водоёмы. Всё это может неблагоприятно воздействовать на окружающую среду.

Чистка



⚠ВНИМАНИЕ!

Никогда не используйте бензин, алкоголь или любое другое огнеопасное средство. Невыполнение данного пункта может привести к пожару.

⚠ОСТОРОЖНО!

Перед началом чистки выключите вторичное питание и дождитесь охлаждения деталей и полного отключения аппарата (около 30 минут).
Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение, а горячие компоненты - ожоги.

- Данный аппарат - устройство высокой точности, поэтому чувствителен к пыле и грязи. Выполняйте чистку ежедневно.
- Протирайте аппарат влажной тряпкой пропитанной слабым раствором нейтрального моющего средства, затем вытирайте насухо.
- Не смазывайте аппарат маслами.

Чистка и обслуживание печатающих головок

Ежедневный уход и обслуживание

Выполняйте обслуживание, используя встроенную систему автоматической чистки

+ Стр. 42, "Тест печати и чистка", Стр. 53, "Когда мощная чистка не помогает"

Периодический уход и обслуживание

Периодический уход помогает поддерживать постоянное качество печати. В зависимости от загрузки аппарата, периодически чистите печатающие головки с использованием комплекта для чистки.

+ Стр. 54, "Чистка головок с использованием комплекта для чистки"

Замечание: Печатающие головки - расходные компоненты. Они требуют периодической полной или частичной замены, в зависимости от загрузки аппарата. Преобретайте головки только у вашего сертифицированного дилера Roland.

3-2 Когда чистка головок не эффективна

Выполнение более мощной чистки

Если стандартная чистка не устраняет проблемы с пропечатыванием дюз, попробуйте более мощную "medium cleaning" или ещё более мощную "powerfull cleaning". Отметьте, что при этом расходуется значительно больше чернил, чем при использовании "normal cleaning," а также ресурс головок расходуется быстрее. Пользуйтесь этим только при необходимости.

1. Выбор "medium cleaning" или "powerful cleaning."

A

FUNCTION
CLEANING

CLEANING
MEDIUM CL.

Нажмите (FUNCTION).
Нажмите (▼) неколько раз.
Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼), чтобы выбрать "MEDIUM CL." или "POWERFUL CL."

2. Запуск чистки.

Нажмите (ENTER).
Если вы выбрали "MEDIUM CL."

CLEANING...
>>

Отобразится сообщение показанное на рисунке, затем начнётся чистка.

CLEANING
MEDIUM CL.

После окончания отобразится следующее сообщение. Далее к шагу .

Если вы выбрали "POWERFUL CL."

CHECK
DRAIN BOTTLE

Отобразится сообщение, показанное на рисунке. Далее к шагу .

A

Проверьте сливную ёмкость. Если уровень заполнения сливной ёмкости близок к максимальному, утилизируйте накопившуюся жидкость и установите ёмкость на место.

+ Стр. 50, "Утилизация отработанных чернил", шаг 2

Б

CLEANING...
>>

Нажмите (ENTER).
Отобразится сообщение показанное на рисунке, затем начнётся чистка.

CLEANING
POWERFUL CL.

Когда чистка закончится, снова появится сообщение показанное на рисунке. Далее к шагу .

В

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите (MENU) чтобы вернуться в основное меню.

Если мощная чистка не эффективна

Если даже после нескольких применений мощной чистки проблема не устраняется, произведите ручную чистку головок с применение комплекта для чистки. Такая чистка может быть эффективна при регулярном выполнении.

+ Стр. 54, "Чистка головок с использованием комплекта для чистки."

3-3 Чистка головок с использованием комплекта для чистки

В каких случаях необходимо использовать комплект для чистки

Периодические чистки и обслуживание

В зависимости от загрузки аппарата периодически выполняйте чистку с использованием комплекта для чистки.

Если не пропечатываются дюзы и это происходит регулярно.

Если применение автоматических чисток не исправляет проблему, используйте комплект для чистки.

- Если у вас закончился комплект для чистки, приобретайте его у вашего дилера Roland.
- Печатающие головки - расходные компоненты. Они требуют периодической полной или частичной замены, в зависимости от загрузки аппарата. Преобретайте головки только у вашего сертифицированного дилера Roland.

Как выполнять чистку

Important Notes on This Procedure

- Чтобы избежать засыхания головок необходимо производить процедуру не дольше 30 минут.
- После 30 минут раздастся предупредительный звуковой сигнал. В этом случае, остановите работу, закройте все крышки, выйдите из режима ручной чистки как указано на стр. 57, в шаге 4. После этого начните процедуру сначала.
- Не используйте для чистки никакоие приспособления, кроме входящих в комплект для чистки палочек. Хлопок и другие производные материалы могут повредить печатающие головки.
- Никогда не касайтесь дюз головки.
- Выполняйте чистку максимально мягко и аккуратно. Не царапайте и не сдвигайте головки.

⚠ОСТОРОЖНО!

Выполняйте чистку строго по инструкции. Никогда не касайтесь деталей, не указанных в инструкции.
Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.

1. Подготовка ручной чистки печатающих голов.

А Извлеките материал.

Б

```
MENU
SUB MENU
```

Нажмите (MENU).
Нажмите (▼) несколько раз.

В

```
SUB MENU
MAINTENANCE
```

Нажмите (►).
Нажмите (▲).

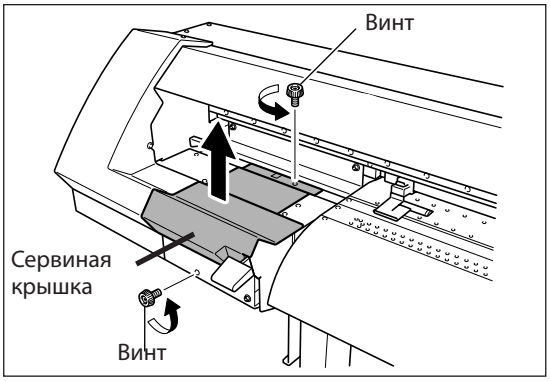
```
MAINTENANCE
CLEANING
```

Нажмите (►).
Нажмите (ENTER).

```
OPEN MAINTE-
NANCE COVER
```

Появиться сообщение, показанное на рисунке.

Г



Снимите сервисную крышку, затем нажмите (ENTER).

Печатающая голова переместится в левую часть аппарата.

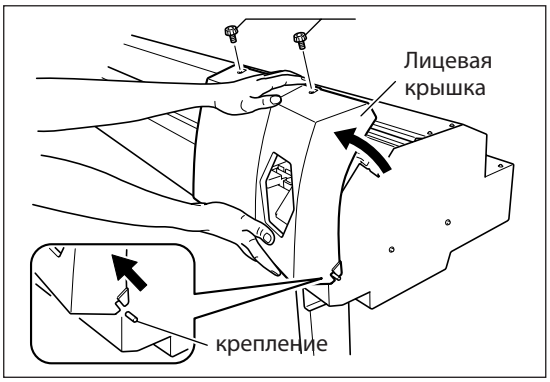
Д

```
FINISHED?
```

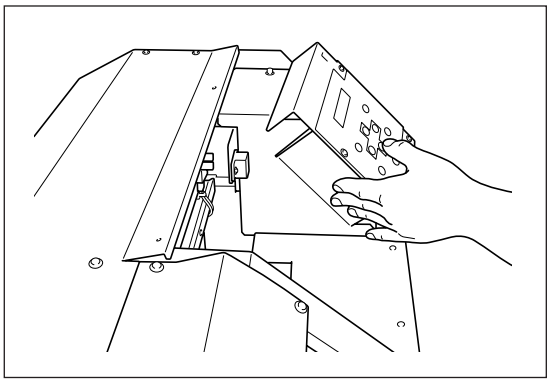
Когда появится данное сообщение - подготовка закончена.

2. Снятие лицевой крышки.

А



Снимите лицевую крышку.

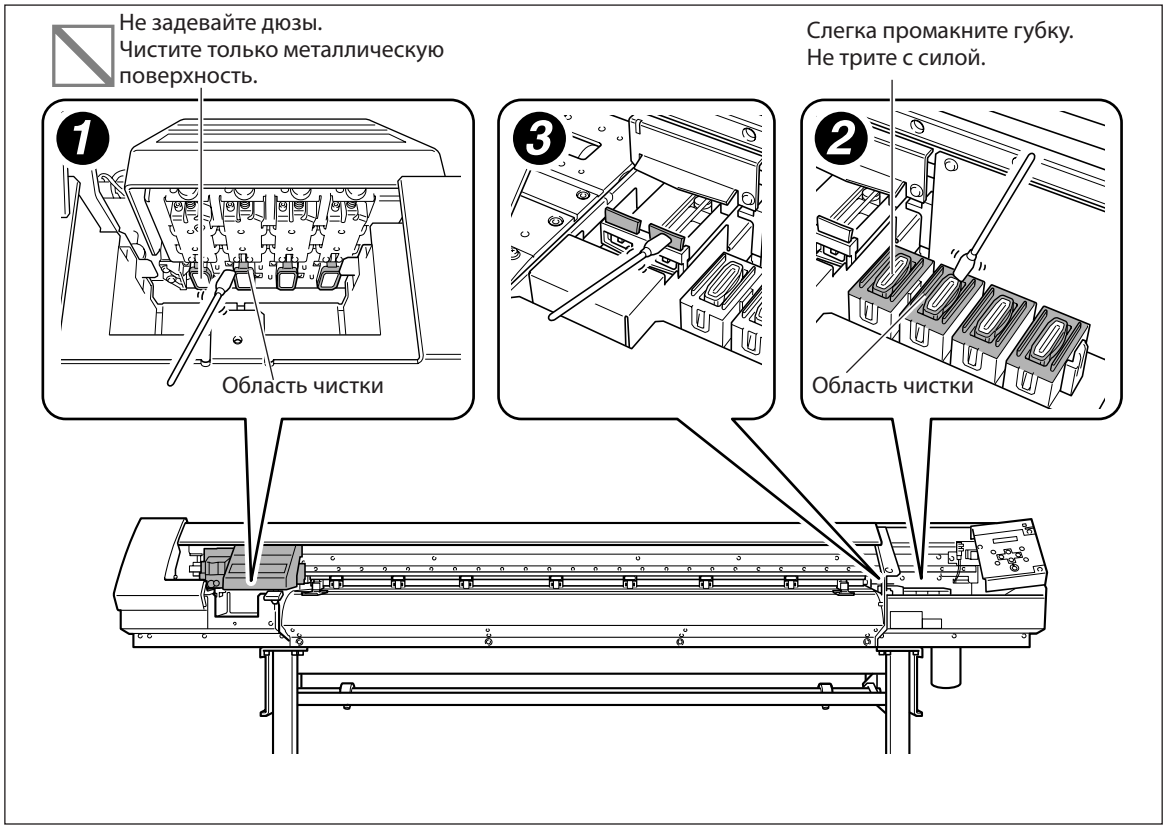


Прикоснитесь к области, показанной на рисунке чтобы снять статическое напряжение.

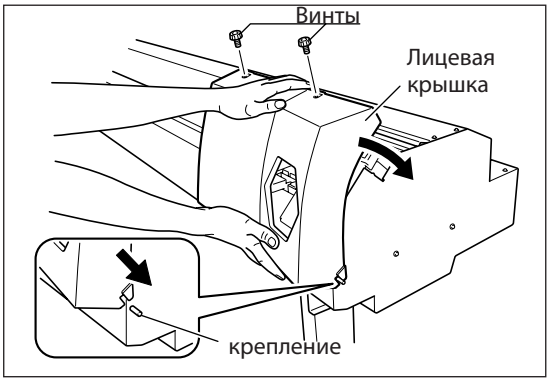
3. Чистка с использование палочек из комплекта для чистки. Избегайте попадания пыли.

Выполняйте чистку в указанной ниже последовательности.

Выполняйте чистку только специальными палочками для чистки.



4. Крепление лицевой и сервисной крышек. Выход из режима ручной чистки.



Установите лицевую крышку.

А

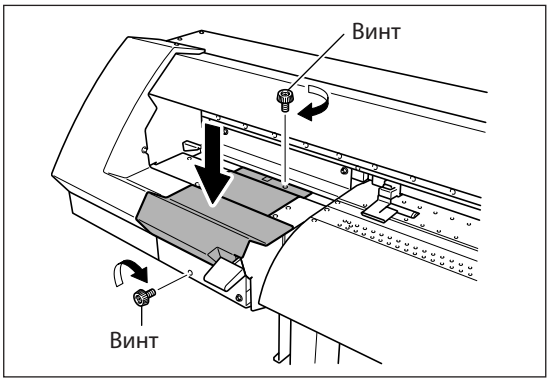
CLEANING...

CLOSE MAINTE-
NANCE COVER ↵

Нажмите ENTER.

Печатающая голова переместится в правую часть аппарата и на экране появятся показанное сообщение.

Б



Установите сервисную крышку.

В

MAINTENANCE ◀◆
CLEANING ↵

Нажмите ENTER.

Появится сообщение, показаное на рисунке.

Г

SETUP SHEET

Нажмите MENU, чтобы вернуться в основной режим

5. Выполнение теста печати, для проверки результатов процедуры.

Выполните тест печати, чтобы проверить результат.

При необходимости выполните несколько автоматических чисток.

+ Стр. 42, "тест печати и чистка"

Замена смахивающих резинок (вайперов)

```
TIME FOR
  WIPER REPLACE ↵
```

Нажмите ENTER.

Вайперы - элементы, используемые для чистки печатных головок. Если на дисплее отображается сообщение, показанное на рисунке, необходима замена. Замените новыми вайперами.

⚠ОСТОРОЖНО!

Выполняйте операцию строго в соответствии с инструкцией. Не задевайте и не трогайте детали не указаные в инструкции.
Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.

1. Меню [REPLACE WIPER].

А Извлеките материал из аппарата.

```
MENU
SUB MENU ▶
```

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Б

```
SUB MENU
MAINTENANCE ▶
```

Нажмите ►.
Нажмите ▲.

В

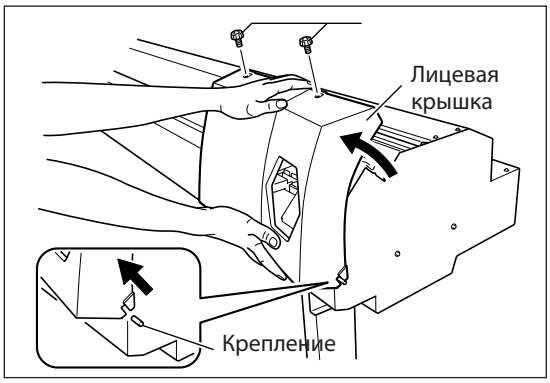
```
MAINTENANCE
REPLACE WIPER ↵
```

Нажмите ►.
Нажмите ENTER.

```
OPEN SIDE
        COVER
```

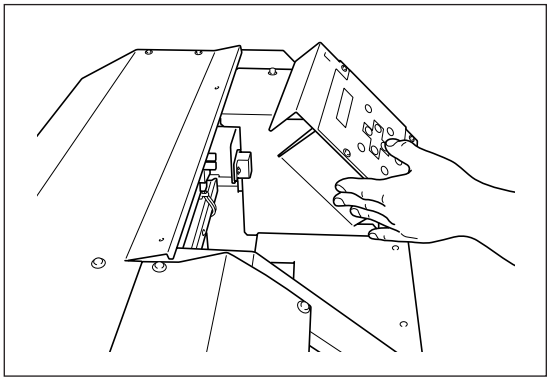
Печатающая голова переместится в положение, не перекрывающее доступ к вайперам, а на экране отобразиться сообщение, показанное на рисунке.

Г



Снимите лицевую крышку.

Д



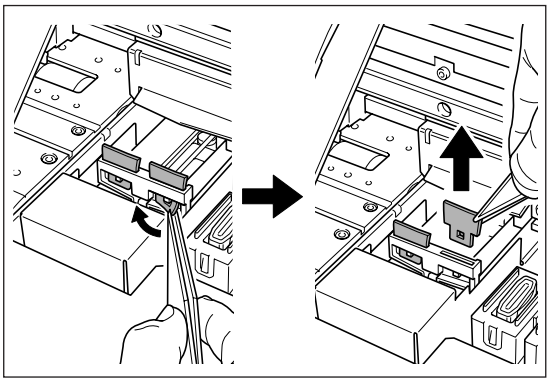
Прикоснитесь к области, показанной на рисунке чтобы снять статическое напряжение.

Е

```
FINISHED?
        ↵
```

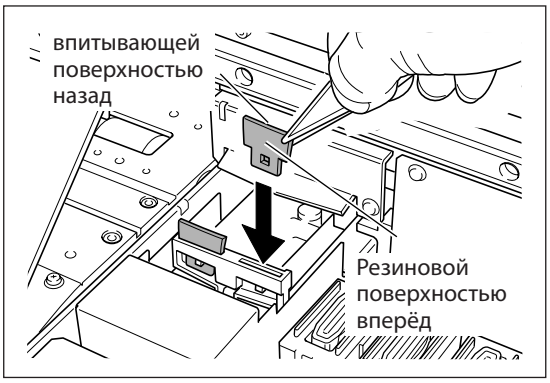
Когда подготовка закончена, появится это сообщение.

2. Замена вайперов.



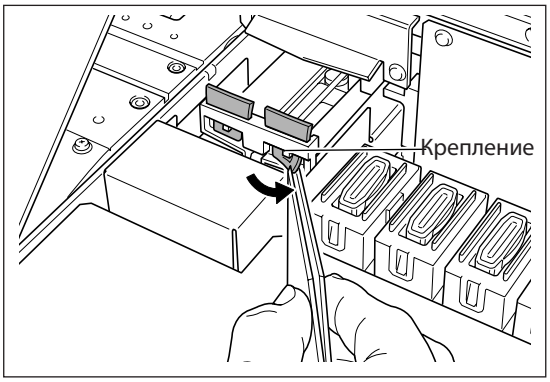
Извлеките старые вайперы.
Отделите от крепления и потяните вверх.

А



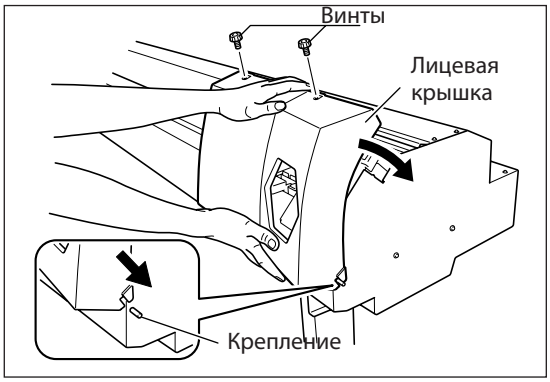
Установите новые вайперы.

Б



Закрепите крепление.

3. Установка лицевой крышки и выход из режима замены вайперов.



Установите лицевую крышку.

A

MAINTENANCE
REPLACE WIPER

Нажмите ENTER.

После окончания процедуры замены вайперов появится сообщение, показанное на рисунке.

Б

SETUP SHEET

Нажмите MENU, чтобы вернуться в основное меню.

В

Выполните тест печати, чтобы проверить результаты процедуры.

+ Стр. 42, "Тест печати и чистка"

Замена ножа

Если нож затупился, замените его новым.

⚠ОСТОРОЖНО!

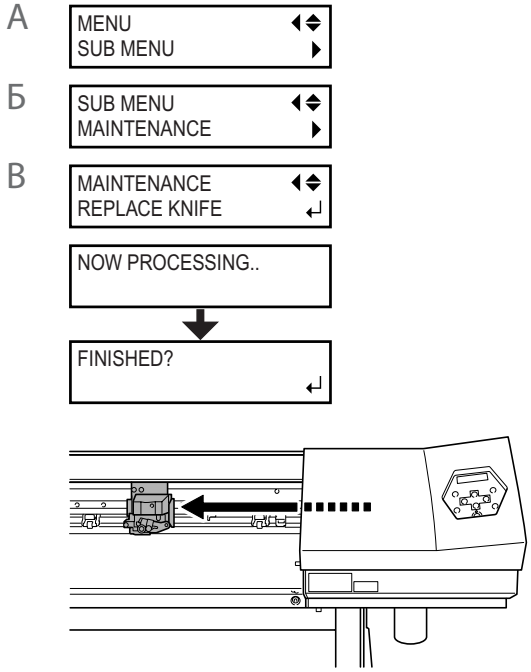
Выполняйте операцию строго в соответствии с инструкцией. Не задевайте и не трогайте детали не указаные в инструкции.

⚠ОСТОРОЖНО!

Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.

Не трогайте конец ножа пальцами.
Невыполнение данного пункта может привести к ранению.

1. Установка ножа.



Нажмите (MENU).
Нажмите (▼) несколько раз.

Нажмите (►).
Нажмите (▲).

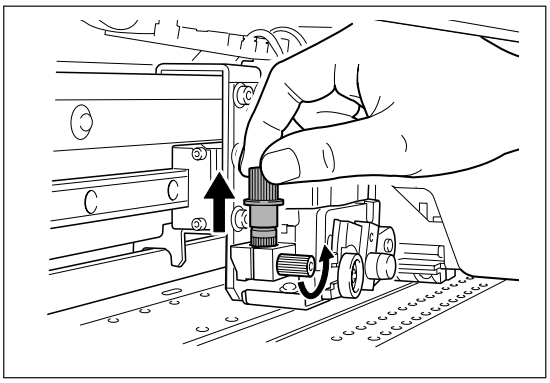
Нажмите (►).
Нажмите (▼) несколько раз.

Нажмите (ENTER).

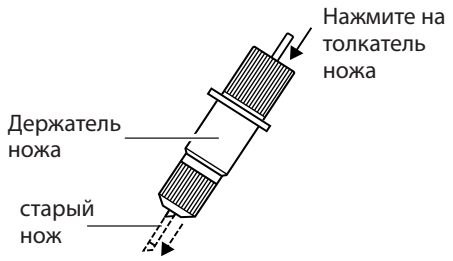
Подготовка завершена, когда режущая каретка сместится в положение, в котором возможна установка ножа и на экране появится сообщение, показанное на рисунке.

2. Удаление ножа.

Извлеките держатель ножа.

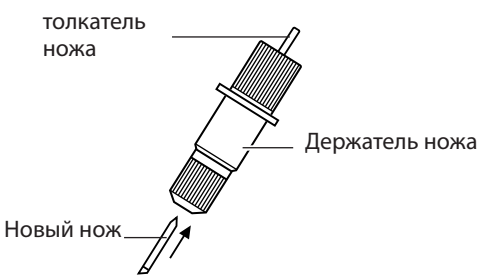


А



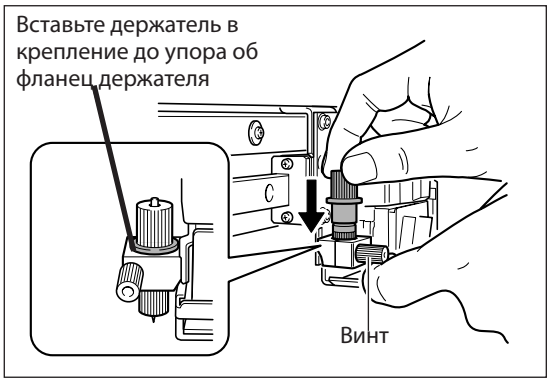
Извлеките старый нож.

Б



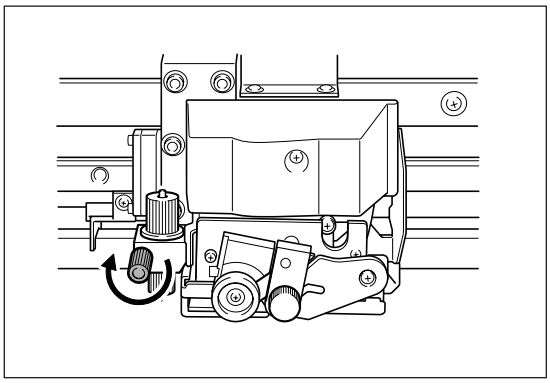
Установите новый нож.

В



Установите держатель ножа.

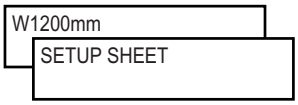
Г



Затяните винт.

Потяните держатель ножа вверх, чтобы удостовериться, что он закреплён.

3. Выход из меню замены ножа.



Нажмите ENTER.

Нажмите MENU, для выхода в стандартный режим.

Замена отрезного ножа

Если отрезной нож затупился - замените его новым.

⚠ОСТОРОЖНО!

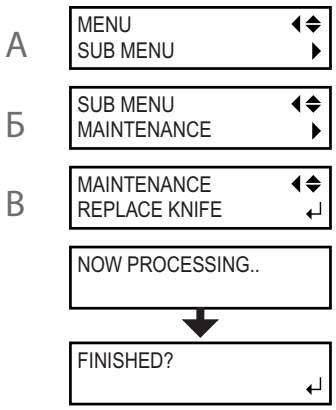
Выполняйте операцию строго в соответствии с инструкцией. Не задевайте и не трогайте детали не указаные в инструкции.

⚠ОСТОРОЖНО!

Внезапное движение частей аппарата может вызвать ранение.

Не трогайте конец ножа пальцами.
Невыполнение данного пункта может привести к ранению.

1. Вход в режим замены отрезного ножа.



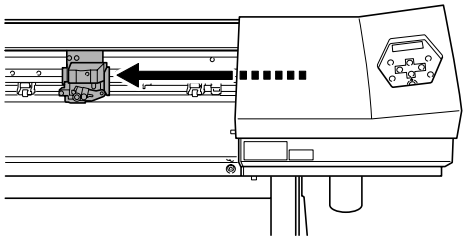
Нажмите (MENU).
Нажмите (▼) несколько раз.

Нажмите (►).
Нажмите (▲).

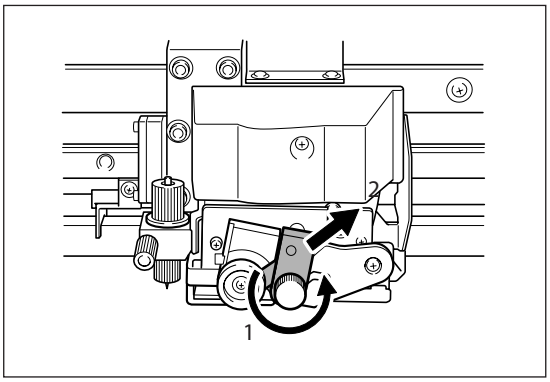
Нажмите (►).
Нажмите (▼) несколько раз.

Нажмите (ENTER).

Подготовка завершена, когда режущая каретка сместится в положение, в котором возможна установка ножа и на экране появится сообщение, показанное на рисунке.



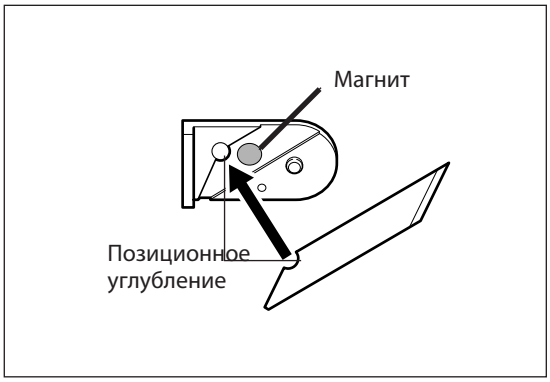
2. Замена отрезного ножа.



Удалите старый отрезной нож.

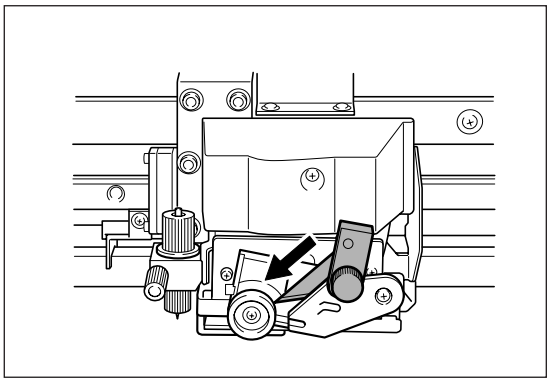
1.
Ослабьте винт.
2.
Возьмите за винт и медленно выведите его в направлении стрелки. Не тяните на себя винт во время операции.

А



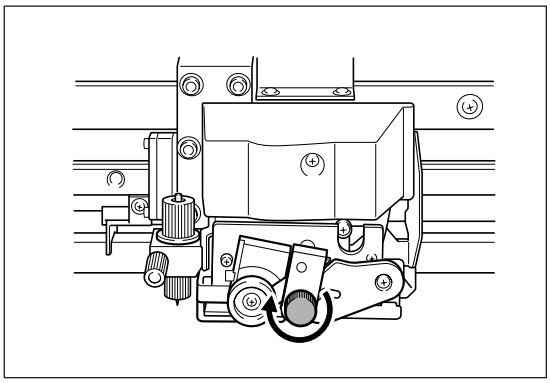
Установка нового ножа.
Нож крепится при помощи магнита.

Б



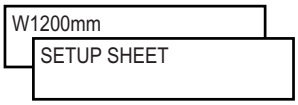
Аккуратно вставьте нож в углубление.

В



Затяните винт.
Проконтролируйте, чтобы в это время нож не выскользнул!

3. Выход из режима замены отрезного ножа.



Нажмите ENTER.
Нажмите MENU ,чтобы вернуться в стандартный режим.

Продолжайте выполнять обслуживание

Раз в месяц включайте питание

Раз в месяц включайте вторичное питание. При включении вторичного питания аппарат автоматически выполняет некоторые операции, предотвращающие засыхание головок. Простой аппарата в течениие длительного времени полностью не задействованым может привести к высыханию печатающих головок, так что следите за выполнением автоматических чисток.

Поддерживайте стабильную температуру и влажность в помещении

Даже если аппарат не используется, придерживайтесь темперетуры 5 - 40˚C и относительной влажности 20 - 80% (без конденсата). Слишком высокая температура может испортить чернила и вызвать сбой. Слишком низкая температура приводит к загущеванию чернил и может повредить печатающие головки.

Глава 4
Особенности

4-1 Остановка или отмена вывода

Отмена вывода до окончания печати

Процедура

А Нажмите PAUSE.
Появиться сообщение, показанное на рисунке.

```
TO CANCEL, HOLD
 DOWN PAUSE KEY
```

Б Зажмите PAUSE более чем на 1 секунду.

Прекратите передачу данных с компьютера.

Описание

PAUSE переводит в режим паузы печать или резку.
Нажатие PAUSE ,не приводит к отмене вывода, но нажатие в процессе печати может привести к возникновению горизонтального полошения в месте остановки. Поэтому приостанавливать печать не рекомендуется.

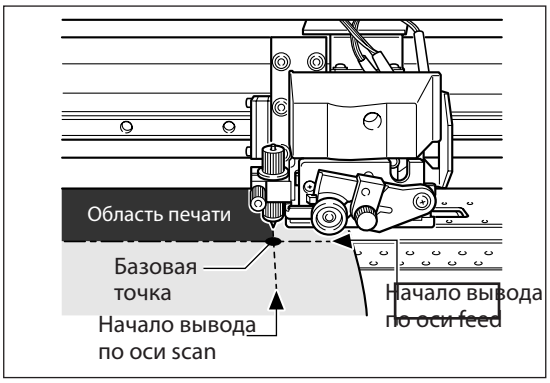
Установка базовой точки

Процедура

Используйте ◄ ► ▲ ▼ для перемещения режущей каретки.

Центр ножа указывает на предпологаемое положение базовой точки.

А



Нажмите FUNCTION.

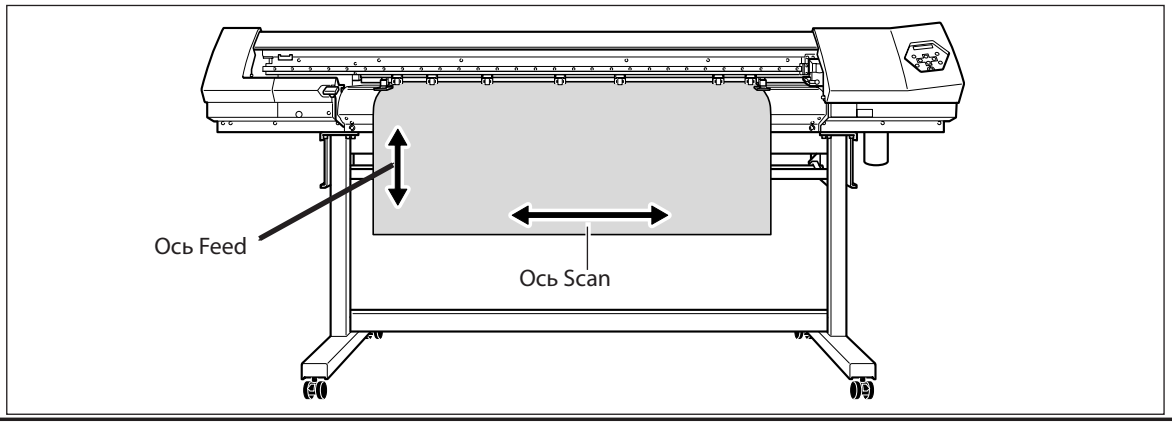
Б

FUNCTION
BASE POINT

Нажмите ENTER.

W1100mm
B

Этот символ подтверждает, что базовая точка установлена.



Описание

Вы можете установить базовую точку начала вывода в удобном месте. Однако, базовая точка выставляется для каждого задания отдельно. По окончанию печати одного задания, базовая точка возвращается к настройкам по умолчанию. Если базовая точка установлена, горит индикатор BASE , а на экране дисплея появляется символ “B” и заданная ширина материала.

Функция базовой точки доступна также при печати различных аппаратных тестов и помогает вам сэкономить материал. Однако, заметьте, что при печати аппаратных тестов недоступна функция определения левого и правого предела.

Если вы используете опциональную систему подмотки, не применяйте ▲. Это может привести к ошибке или сбою.

Сохранение пользовательских настроек под материалы

Процедура

А

MENU
PRESET

Нажмите MENU.

Б

PRESET
SAVE

Нажмите ►.
Нажмите ▼.

SAVE
NAME1

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для выбора ячейки от "NAME1" до "NAME8."
Нажмите ENTER, чтобы сохранить.
Настройки сохранятся в ячейке, которую вы выбрали в шаге .

В

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU для возврата в основной режим.

Описание

Использование меню [PRESET] облегчает задачу использования большого количества настроек под разные материалы.
Делая настройки под каждый материал по каждому из пунктов меню, вы будете терять очень много времени. Поэтому возможность сохранения настроек под часто используемые материалы в одной из ячеек, - это очень удобная функция. При загрузке материала, параметры настройки под который сохранены в одной из ячеек, вам остаётся только выбрать ячейку в меню [LOAD], и аппарат оптимизируется под выбранный материал.

[PRINT] (Print heater), [DRYER]
+ Стр. 39, "Настройки системы нагрева материала"

[EDGE DETECTION]
+ Стр. 78, "Использование прозрачного материала"

[SCAN INTERVAL]
+ Стр. 78, "Печать на плохо вппитывающих материалах"

[VACUUM POWER]
+ Стр. 79, "Использование вакуумного прижима материала"

[FULL WIDTH S]
+ Стр. 79, "Ускорение печати для материалов с хорошими показателями"

[FEED FOR DRY]
+ Стр. 88, "Дополнительная подача материала в область сушки"

[CALIBRATION]
(в [CUTTING MENU])
+ P. 77, " Выполнение корректировки смещения при резке"

[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]
+ Стр. 89, "Точная настройка параметров резки"

[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]
+ Стр. 73, "Корректировка двунаправленной печати"

[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]
+ Стр. 74, "Прецезионная корректирока двунаправленной печати"

[CALIBRATION]
+ Стр. 76, "Коректировка шага подачи материала для устранения/уменьшения горизонтального полошения"

[PRINT-CUT ADJ.]
+ Стр. 92, "Настройка совмещения резки и печати"

[CROP-CUT ADJ.]
+ Стр. 99, "Настройка совмещения печати и резки при использовани привязочных меток"

[PREHEATING]
+ Стр. 87, "Параметры управления температурой системы нагрева материала"

До 8-и пользовательских настроек может быть сохранено.Каждой ячейке вы можете назначить имя. Для удобства вы можете называть ячейки по названию материала.
+ Стр. 71, "Загрузка пользовательских настроек", "Присвоение имени ячейке"

Загрузка пользовательских настроек

Процедура

А
```
MENU
PRESET
```

Б
```
LOAD
NAME1
```

```
SETUP SHEET
```

Нажмите MENU.

Нажмите ► дважды.
Нажмите ▲ ▼ для выбора ячейки с настройками, которые нужно загрузить.

Нажмите ENTER, чтобы загрузить.
Параметры настройки изменятся, на дисплее отобразится сообщение, показанное на рисунке.

Описание

Это загрузка сохранённых настроек. Вы можете загрузить настройки одной из восьми ячеек. Если вы выбрали настройку, когда SETUP светится , SETUP погаснет. Если это произошло, разожмите рычаг загрузки, выравняйте материал и опустите рычаг загрузки.

Присвоение имени ячейке

Процедура

А
```
PRESET
NAME
```

Б
```
NAME
NAME1
```

В
```
NAME
S_
```

```
NAME
SAMPLE_
```

Г
```
W1200mm
SETUP SHEET
```

Нажмите MENU.
Нажмите ►.
Нажмите ▼ дважды.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для выбора ячейки от "NAME1" до "NAME8."

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для ввода символа.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для ввода следующего символа.
Вводите следующие символы таким же образом.

Когда вы закончите вводить текст, нажмите ENTER.

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

Это функция присвоения имени ячейке с сохранёнными настройками. Присвоение такого же имени как у материала может упростить рабочий процесс.
Вы можете использовать символы латиницы от "A" до "Z," и цифры от "0" до "9," , а также символ "-" . Вы можете ввести до 15-и символов, включая пробелы.

Настройка высоты головы в зависимости от толщины материала (только для VP-540)

Процедура

А

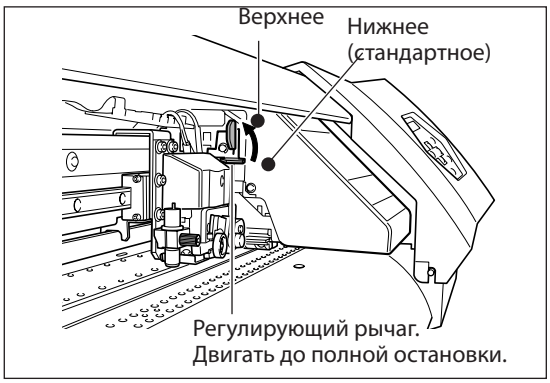
MENU
HEAD HEIGHT

Нажмите (MENU).
Нажмите (▼) несколько раз.

Б

HEAD HEIGHT
LOW ▶ LOW

Нажмите (►).



Переместите рычаг.

В

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите (ENTER) чтобы применить настройки.
Нажмите (MENU) для возврата в основной режим.

Описание

В зависимости от свойств, материал может коробиться, загибаться и отслаиваться от подложки, увеличивая возможность контакта с головой. Если вы используете такой материал, устанавливайте голову в верхнее положение ("High"). (В VP-300 положение высоты головы не меняется.)

Корректировка двунаправленной печати

Процедура

1. Печать теста.

A

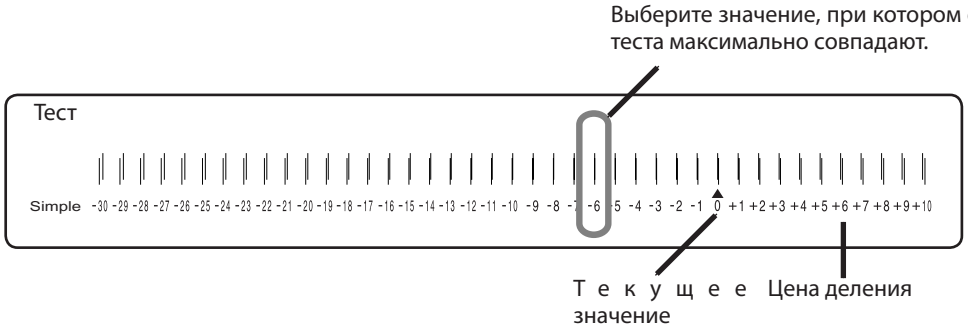
MENU
ADJUST BI-DIR

ADJUST BI-DIR
TEST PRINT

Нажмите (MENU).
Нажмите (▼).

Нажмите (►).
Нажмите (ENTER), чтобы начать печать.

2. Выбор корректирующего значения при помощи отпечатанного теста.



3. Ввод полученных корректирующих значений.

A

ADJUSUT BI-DIR
SIMPLE SETTING

SIMPLE SETTING
0 ▶ - 6

Нажмите (▼).

Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼) для ввода корректирующего значения.
Нажмите (ENTER), чтобы применить настройки.

4. Возврат в основной режим.

W1200mm

Нажмите (MENU) для возврвтв в стандартный режим.

Описание

Режим двунаправленной печати (bidirectional) (когда голова производит печать при движении и влево и вправо) значительно сокращает время на печать задания, но при движении головы в разные стороны, проходы могут не совпадать. Для устранения несовпадения производится корректировка двунаправленой печати. Данная настройка сильно зависит от толщины используемого материал, поэтому необходимо делать эту настройку под каждый используемый материал.

+ Стр. 92, "Настройки совмещения резки и печати", стр. 99, "Настройка совмещения печати и резки при использовани привязочных меток"

Прецезионная корректировка двунаправленной печати

Процедура

1. Печать теста.

А

MENU
ADJUST BI-DIR

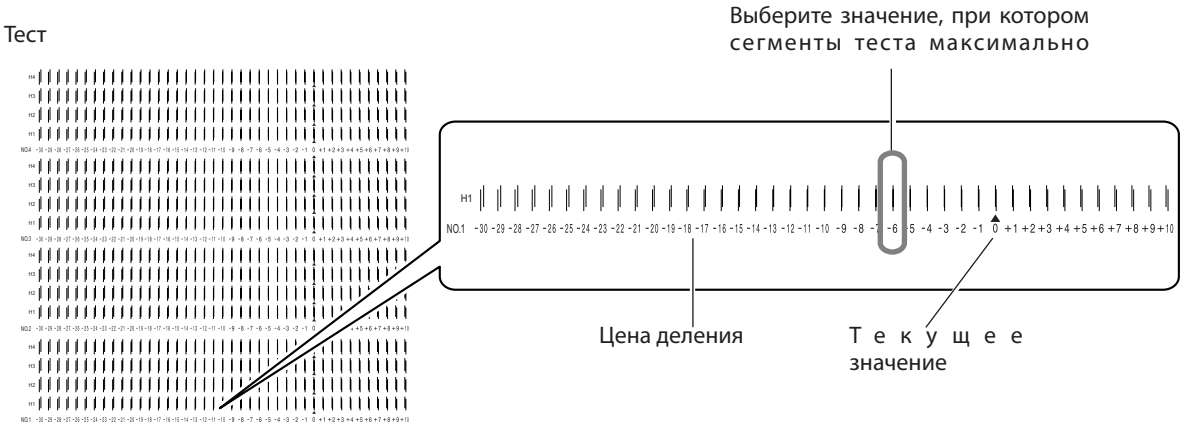
Б

ADJUST BI-DIR
DETAIL SETTING

DETAIL SETING
TEST PRINT

Нажмите (MENU).
Нажмите (▼).
Нажмите (►).
Нажмите (▲).
Нажмите (►).
Нажмите (ENTER),чтобы начать печать.

2. Выбор корректирующих значений при помощи отпечатанного теста.



3. Ввод полученных корректирующих значений.

Ведите корректирующие значения по каждой из головок H1 - H4.

А

DETAIL SETTING
SETTING NO.1

Нажмите ▼.

Б

H1 H2 H3
0 0 0

H4
0

Нажмите ►.
Используйте ◄ ► для выбора. Используйте ▲ ▼ для установки корректирующего значения.
Нажмите ENTER для окончания настройки [SETTING NO.1].

В

DETAIL SETTING
SETTING NO.2

Нажмите ▼.

Г

H1 H2 H3
0 0 0

H4
0

Нажмите ►.
Используйте ◄ ► для выбора. Используйте ▲ ▼ для установки корректирующего значения.
Нажмите ENTER для окончания настройки [SETTING NO.2].

Д

DETAIL SETTING
SETTING NO.3

Нажмите ▼.

Е

H1 H2 H3
0 0 0

H4
0

Нажмите ►.
Используйте ◄ ► для выбора. Используйте ▲ ▼ для установки корректирующего значения.
Нажмите ENTER для окончания настройки [SETTING NO.3].

Ж

DETAIL SETTING
SETTING NO.4

Нажмите ▼.

H1 H2 H3
0 0 0

H4
0

Нажмите ►.
Используйте ◄ ► для выбора. Используйте ▲ ▼ для установки корректирующего значения.
Нажмите ENTER для окончания настройки [SETTING NO.4].

4. Возврат в стандартный режим.

W1200mm

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

Это корректировка двунаправленной печати по каждой печатающей головке. Если корректировка [SIMPLE SETTING] не дала результатов или незначительно улучшила качество печати, выполните [DETAIL SETTING], чтобы выполнить корректировку по каждой из печатающих головок.

Корректировка шага подачи материала, для устранения/уменьшения горизонтального полошения

Процедура

1. Печать теста.

A

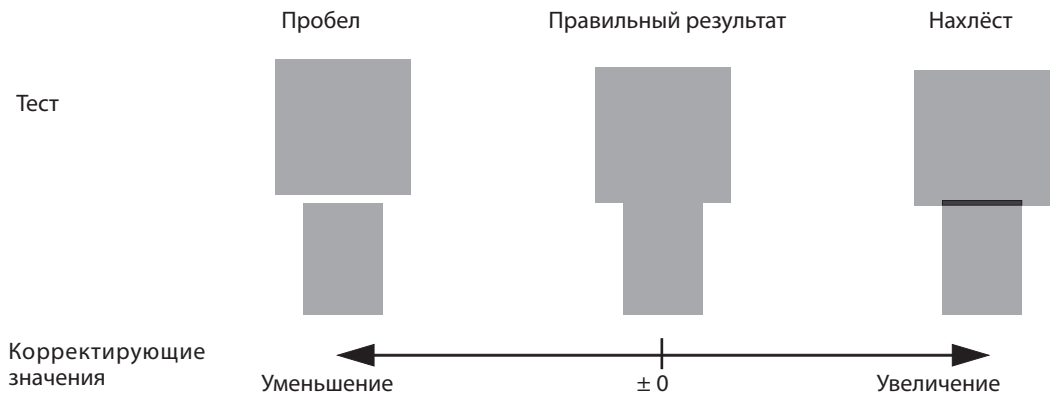
MENU
CALIBRATION

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

CALIBRATION
TEST PRINT

Нажмите ►.
Нажмите ENTER, чтобы начать печать.

2. Проверка отпечатанного теста.



3. Ввод корректирующий значений.

SETTING
0.00% ▶ 0.15%

Нажмите ▼.
Нажмите ►.
Нажмите ▲ ▼, чтобы ввести корректирующее значение.
Нажмите ENTER для активации настроек.

4. Возврат в основной режим.

W1200mm

Нажмите MENU, для возврата в основной режим.

Описание

В зависимости от толщины материала и параметров системы нагрева меняются параметры подачи материала. При неправильной настройке подачи материала возможно возникновение горизонтального полошения. Рекомендуется производить корректировку шага подачи для каждого используемого материала. Для максимально точной настройки шага подачи повторите этот тест несколько раз.
Также отметьте, что вы можете вводить значения для шага подачи из RIP. Используйте настройку с аппарата, если не хотите изменять параметры в RIP. Если вы выбираете настройку с компьютера, то настройки сделанные на аппарате игнорируются.

www.roland.ru

Значение по умолчанию

[SETTING]: 0.00%

Выполнение корректировки смещения при резке

Процедура

А
MENU
CUTTING MENU

Нажмите MENU.
Нажмите ▲.

Б
CUTTING MENU
CALIBRATION

Нажмите ►.
Нажмите ▼ несколько раз.
Нажмите ►.

В
CALIBRATION
FEED SETTING

FEED SETTING
0.00% ▶ 0.00%

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ чтобы выбрать корректирующее значение
Нажмите ENTER, чтобы ввести корректирующее значение для [FEED SETTING].

Г
CALIBRATION
SCAN SETTING

Нажмите ◄.
Нажмите ▼.

Д
SCAN SETTING
0.00% ▶ 0.00%

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ чтобы ввести корректирующее значение
Нажмите ENTER чтобы применить настройки для [SCAN SETTING].

Е
W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU для возврата в основной режим.

Описание

В зависимости от толщины материала расстояние смещения при резке может меняться. Поэтому длина линии резки при выполнениии задания может отличаться от заданной. Для увеличения точности резки вам необходимо ввести корректирующие значения.
Однако при выполнении печати совмещённой с резкой необходимо выставлять значения “0.00%.” Иначе печать и резка могут не совпадать.

Значения по умолчанию

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

Использование прозрачных материалов

Процедура

А
MENU
SUB MENU

Б
EDGE DETECTION
ENABLE ▶ DISABLE

SETUP SHEET

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ► дважды.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "DISABLE."

Нажмите ENTER, чтобы применить настройки.
После изменения настроек появится сообщение, показанное на рисунке.

Описание

Эта настройка позволяет/запрещает оптическое определение края материала при перемещении. По умолчанию стоит "позволить" ("ENABLE").
При использовании прозрачных материалов необходимо выставить "запретить"("DISABLE").
Если в [EDGE DETECTION] выставленно "DISABLE," печать не остановится, когда материал закончится. Если материал закончился, а печать всё ещё продолжается, немедленно нажмите PAUSE, чтобы прекратить печать. В противном случае, чернила могут испачкать ролики или проникнуть внутрь аппарата и вызвать поломку.

Значение по умолчанию

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Печать на плохо впитывающих материалах

Процедура

А
MENU
SUB MENU

Б
SUB MENU
SCAN INTERVAL

В
SCAN INTERVAL
OFF ▶ 1.0 sec

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▼.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для установки интервала.
Нажмите ENTER.

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

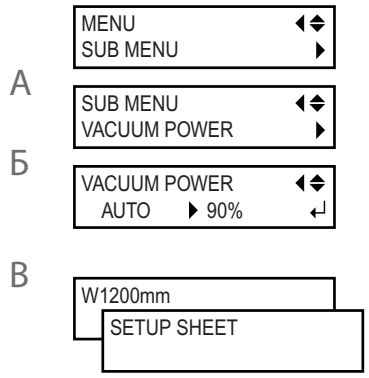
Эта функция используется в случае плохого высыхания чернил, даже при использовании системы нагрева. Снижение скорости продвижения материала позволяет увеличить время для высыхания чернил. Соответственно, печать задания при этом производится дольше.
Вы также можете сделать эту настройку с компьютера. Если вы производите эту настройку с компьютера, то значения заданные в аппарате игнорируются.

Значение по умолчанию

[SCAN INTERVAL]: OFF

Использование вакуумного прижима материала

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▼ дважды.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы установить мощность.
Нажмите ENTER, для применения настройки.

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

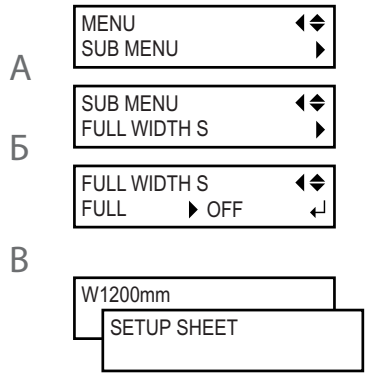
Для более устойчивой подачи материала используется вакуумный стол. Когда материал выходит из под прижимных роликов, он може топорщиться и загибаться. Вакуумный стол позволяет справляться с этой проблемой. Но при использовании тонких и мягких материалов лучше снижать мощность прижима вакуумного стола.
Если мощность установленна в положение "AUTO," то сила всасывания выбирается автоматически, в зависимости от ширины материала.
Вы также можете сделать эту настройку с компьютера. Если вы производите эту настройку с компьютера, то значения заданные в аппарате игнорируются.

Значение по умолчанию

[VACUUM POWER]: AUTO

Ускорение печати для материалов с хорошими показателями

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "SHEET" или "OFF."
Нажмите ENTER, для применения настройки.

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

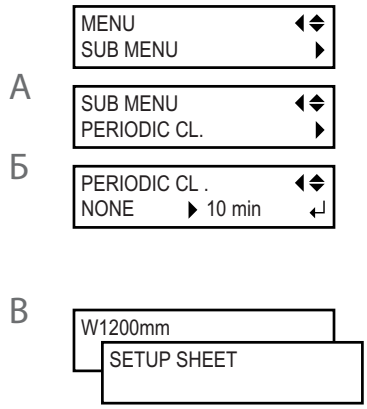
Данная настройка увеличивает скорость печати за счёт снижения расстояния проходимого головой до необходимого минимума.
"SHEET" - соответствует диапазону движения головы по ширине материала.
"OFF" - соответствует диапазону движения головы по ширине печатаемого изображения. В данной настройке путь движения головы минимален, следовательно скорость печати максимальна. Однако за счёт того что скорость пропечатывания каждого прохода не постоянна, это может привести к неравномерному отображению цвета.
"FULL" - Делает скорость печати всегда постоянной и соответсвует движению по всей возможной ширине.

Значение по умолчанию

[FULL WIDTH S]: FULL

Предотвращение загрязнения материала скопившимися чернилами.

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.
Нажмите ►.
Нажмите ▼ несколько раз.
Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для выбора промежутка "10 min" - "990 min," или "PAGE."
Нажмите ENTER, для применения настройки.
Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

При использовании материалов склонных к статике и при печати в условиях низких температур, чернила имеют тенденцию собираться на поверхности голов. При некоторых условиях капли скопившихся чернил могут попасть на материал. Выполняйте эту процедуру в таких случаях.
При установке "PAGE," автоматическая чистка выполняется перед печатью каждого задания.
При установке промежутка "10 min" - "990 min", автоматическая чистка выполняется, когда совокупное время печати достигнит заданного значения.
При установке "NONE," автоматические чистки не выполняются.
Использование "PAGE" или "10 min" - "990 min", приводит к более длительному времени печати. Также, если вы установили какой-либо промежуток времени ("10 min" - "990 min"), печать будет приостановлена, по истечению этого промежутка, для выполнения чистки, и цвета могут измениться.

Значение по умолчанию

[PERIODIC CL.]: NONE

Печать на легко деформирующихся материалах

Процедура

1. Замена значения в меню [MEDIA CLAMP] в положение [LONG].

А

MENU
MEDIA CLAMP

Б

MEDIA CLAMP
SHORT ▶ LONG

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите (MENU).
Нажмите (▲) несколько раз.

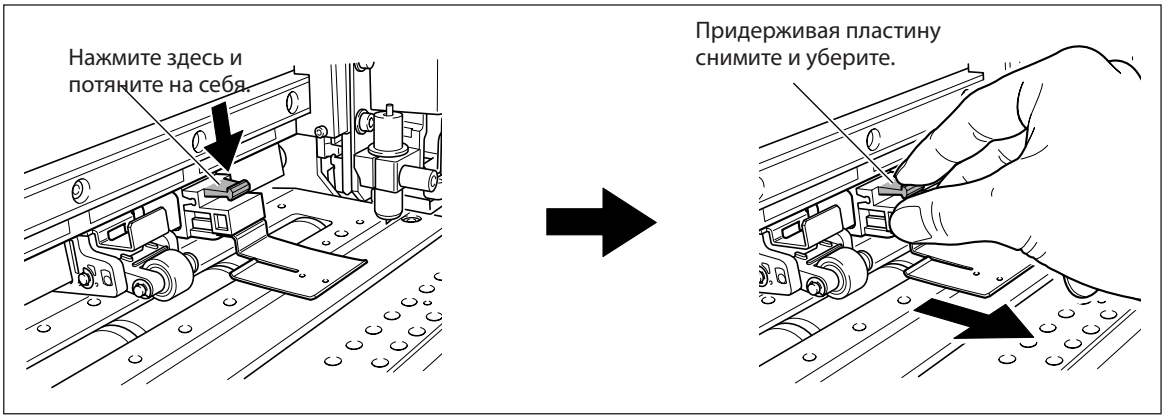
Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼), чтобы выбрать "LONG."
Нажмите (ENTER), для применения настройки.

Нажмите (MENU), для возврата в стандартный режим.

2. Замена коротких прижимных пластин на длинные.

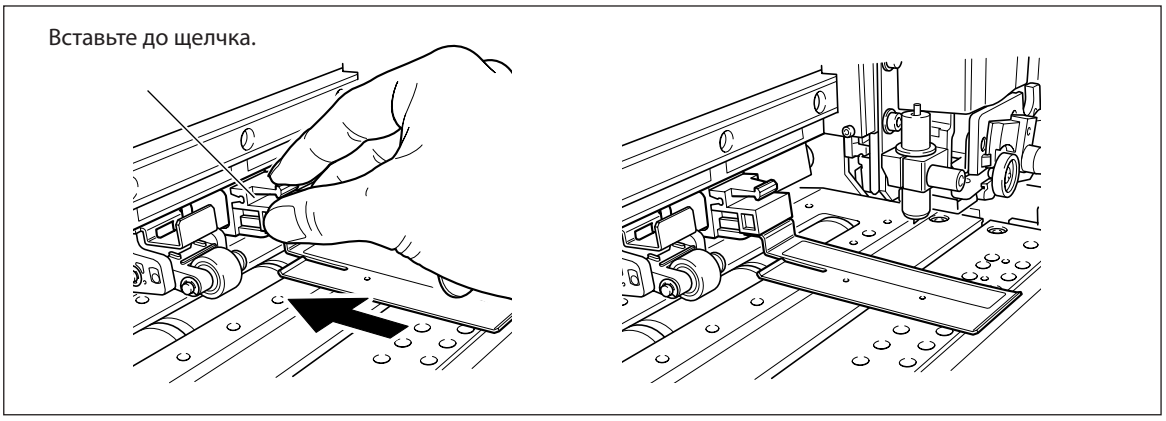
А

Снимите короткие прижимные пластины.



Б

Прикрепите длинные пластины.



Описание

Если вы используете легко деформирующийся материал, используйте длинные пластины, чтобы предотвратить загибание краёв и обеспечить чёткое прилегание к поверхности рабочего стола.
Если вы используете длинные прижимные пластины, убедитесь, что выполнили вышеописанную операцию, чтобы заблокировать автоматическую отрезку материала. Выполнение отрезки материала при установленных длинных прижимных пластинах может привести к сбою или поломке.
Когда в меню [MEDIA CLAMP] стоит значение [LONG], автоматическая отрезка материала не производится.

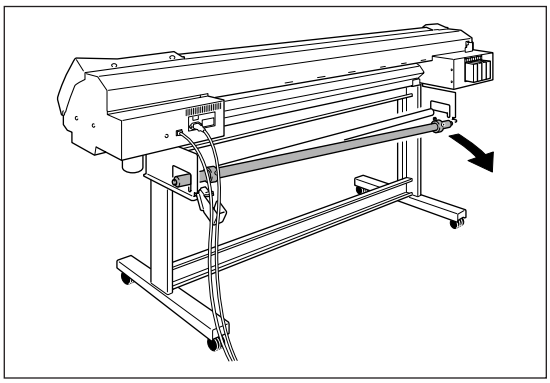
+ Стр. 38, "Отрезка материала"

Как загрузить кусок материала

Если вы используете не рулонные материалы, для загрузки необходимо произвести нижеследующую процедуру:

Процедура

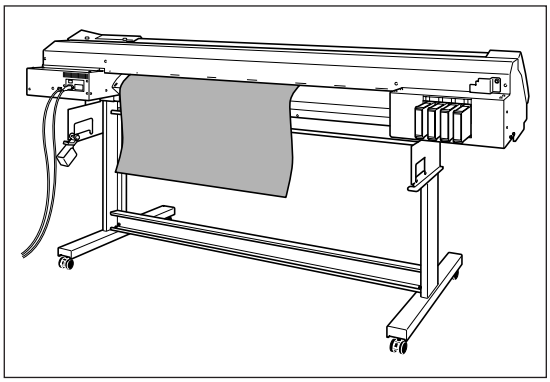
А



Снимите валы.

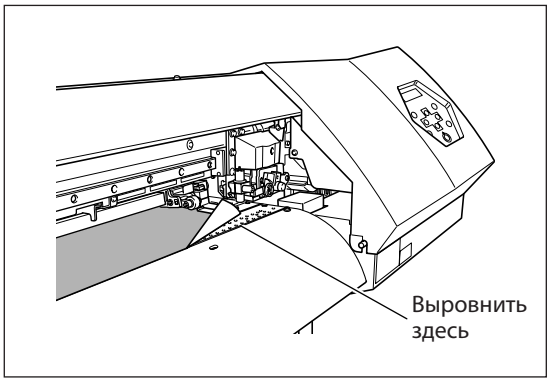
Если на них лежит материал, сначала снимите его.

Б



Просуньте материал в аппарат.

В



Выравняйте передний край материала, как показано на рисунке.

Г Опустите рычаг загрузки, чтобы зафиксировать материал.

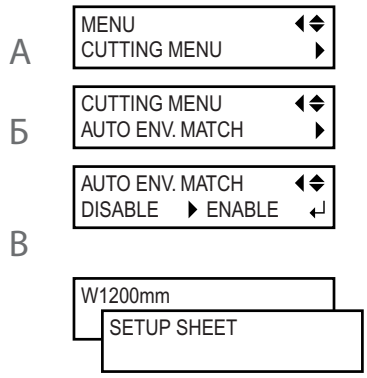
Д Если вы выполняете печать, установите прижимные пластины.

Смотрите так же следующие страницы:

+ Стр. 32, "Загрузка материала"

Выполнение автоматической подстройки под условия окружающей среды

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▲.

Нажмите ►.
Нажмите ▲.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "ENABLE."
Нажмите ENTER, для применения настройки.

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

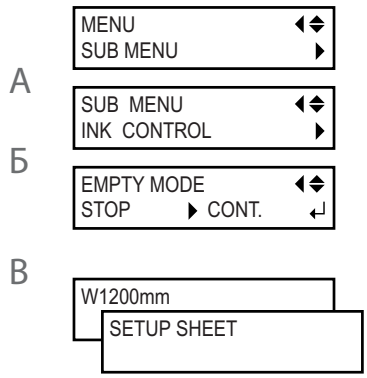
Это функция включения/выключения подстройки аппарата под условия окружающей среды (температура, влажность). Выполнение автоматичекой подстройки может значительно улучшить качество двунаправленной печати (точность позиционирования по движению головы) и совмещение резки и печати. Рекомендуется устанавливать в положение "ENABLE."

Значение по умолчанию

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Настройка режима для ситуации, когда чернила закончатся

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▲ дважды.

Нажмите ► дважды.
Используйте ▲ ▼ чтобы выбрать установку.
Нажмите ENTER, чтобы применить настройку.

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Описание

В данном случае, исходя из ваших задач, вы выбираете режим аппарата на случай, когда чернила в одном из картридже закончатся во время печати.
"STOP"- переход в режим паузы, если картридж пуст. Учитывая то, что переход в режим паузы может сказаться на

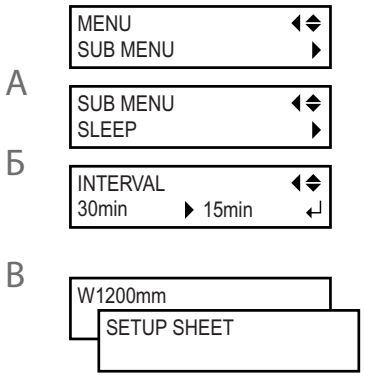
отображении цвета, рекомендуется обеспечить достаточное количество чернил до начала печати.
"CONT." (continue) - режим при котором печать не останавливается. В момент, когда картридж заканчивается, раздаётся звуковой сигнал, но печать продолжается. Чтобы заменить картридж, вам необходимо дождаться окончания печати или нажать PAUSE, чтобы преостановить процесс печати. Заметьте, что в этом режиме, печать не останавливается автоматически, даже если чернила закончились полностью.

Значение по умолчанию

[EMPTY MODE]: STOP

Установка интервала для перехода в спящий режим

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▲ несколько раз.

Нажмите ► дважды.
Используйте ▲ ▼, чтобы выставить значение.
Нажмите ENTER, для применения настройки.

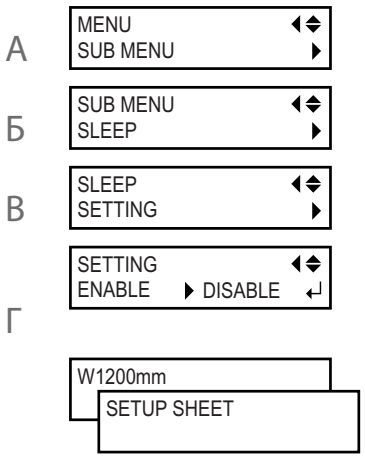
Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Значение по умолчанию

[INTERVAL]: 30min

Отключение спящего режима

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▲ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▼.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "DISABLE."
Нажмите ENTER, для применения настройки.

Нажмите MENU для возврата в стандартный режим.

Значение по умолчанию

[SETTING]: ENABLE

Выбор языка меню и единиц измерения

Процедура

А

MENU LANGUAGE
ENGLISH

Б

LENGTH UNIT
mm ▶ INCH

TEMP. UNIT
˚C ▶ ˚F

Зажмите MENU и включите основное питание.
Используйте ▲ ▼ ,чтобы выбрать язык.
Нажмите ENTER.

Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать единицы измерения ширины.
Нажмите ENTER.

Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать единицы измерения температуры.
Нажмите ENTER.

Описание

Эта функция позволяет выбрать язык и единицы измерения длинны и температуры для отображения на дисплее лицевой панели.

Значение по умолчанию

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

Сброс всех настроек к начальным значениям

Процедура

А

MENU
SUB MENU ▶

SUB MENU
FACTORY DEFAULT

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▼ несколько раз.
Нажмите ENTER чтобы выполнить.

Описание

Эта функция позволяет сбросить все настройки к заводским значениям. За исключением настроек: [LANGUAGE], [LENGTH UNIT], и [TEMP. UNIT].

Отключение подогрева в области печати и сушки

Процедура

А

FUNCTION
HEATER CONFIG

HEATER CONFIG
DRYER 34℃

текущая температура сушки

Нажмите (FUNCTION).
Нажмите (▼) несколько раз.

Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼), чтобы выбрать [PRINT] (область печати) или [DRYER] (сушка).

Б

DRYER
35℃ ▶ OFF

Заданная температура

Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼), чтобы выставить "OFF."
Нажмите (ENTER), для применения настройки.

В

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите (FUNCTION) для возврата в стандартный режим.

Описание

Это меню используется для внесения температурных параметров в области печати и сушки, но так же может быть использовано для отключения подогрева. Если в меню выставленно "OFF", то нагрев не работает вообще.

Эти настройки, также можно сделать и с компьютера. Если вы производите эти настройки с компьютера, то значения заданные в аппарате игнорируются.

Значение по умолчанию

[PRINT] (print heater) : 35˚C
[DRYER] (dryer) : 40˚C

Параметры управления температурой системы нагрева материала

Процедура

А

MENU
HEATER MENU

Нажмите (MENU).
Нажмите (▼) несколько раз.

Б

HEATER MENU
PREHEATING

Нажмите (►).
Нажмите (▼).

В

PREHEATING
30℃ ▶ MENU

Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼), для выбора значения.
Нажмите (ENTER), чтобы применить настройки.

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите (MENU) для возврата в стандартный режим.

Описание

Эта функция управляет температурой системы нагрева материала, когда SETUP не горит.
"MENU" - нагрев к заданной температуре выполняется всегда, не снижая температуру даже когда SETUP не горит.
"30˚C" снижает температуру до заданной (30˚C), если SETUP не горит.
"OFF" выключает систему нагрева, когда SETUP не горит.

Значение по умолчанию

[PREHEATING]: 30˚C

Дополнительная подача материала в область сушки

Процедура

А

MENU
HEATER MENU

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Б

FEED FOR DRY
DISABLE ▶ ENABLE

Нажмите ► дважды.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "ENABLE."
Нажмите ENTER, для применения настройки.

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU, для возврата в стандартный режим.

Описание

Когда меню выставлено в положение "ENABLE," будет производиться дополнительная подача материала, чтобы край отпечатанного изображения находился в области сушки. При этом расстояние между отпечатанным и следующим заданием будет составлять 100 мм и более.
Если выставлено "DISABLE," подача материала прекратится, как только печать задания закончится. При этом край отпечатанного изображения не достигнет области сушки, если вы не продолжите печать следующего задания.

Значение по умолчанию

[FEED FOR DRY]: DISABLE

Включение приоритета настройки параметров резки с аппарата

Процедура

А
MENU
CUTTING MENU

Б
CUTTING MENU
CUTTING PRIOR

В
CUTTING PRIOR
COMMAND ▶ MENU

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU.
Нажмите ▲.

Нажмите ►.
Нажмите ▲ несколько раз.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "MENU."
Нажмите ENTER, для применения настройки.

Нажмите MENU, для возврата в основной режим.

Описание

Вы также можете задавать параметры настроек резки с компьютера. По умолчанию стоит приоритет настроек с компьютера. Выполнение процедуры описанной выше включает приоретет параметров настройки резки с аппарата.

Значение по умолчанию

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Точная подстройка параметров резки

Процедура

А
FUNCTION
CUT CONFIG

Б
CUT CONFIG
FORCE

В
FORCE
50 gf ▶60 gf

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите FUNCTION.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для выбора нужного вам параметра настройки.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для ввода значения настройки.
Нажмите ENTER для применения настройки.

Нажмите FUNCTION для возврата в основной режим.

Описание

Для проверки необходимых параметров настройки используйте тест резки.

+ Стр. 46, "Выполнение теста резки"

[FORCE]: установка давления ножа.

[SPEED]: Установка скорости резки.
[OFFSET]: Установка компенсации смещения лезвия ножа (офсета ножа). Введите параметры верные для ножа который используете (в стандартной комплектации поставляется нож с офсетом ножа 0.25 мм).
[UP-SPEED]: Скорость перемещения материала по подачи при поднятом ноже (скорость с которой перемещается нож от одной линии реза к следующей). Если вы режете большое задание, рекомендуется снижать этот параметр.

Оценка результатов теста резки

А

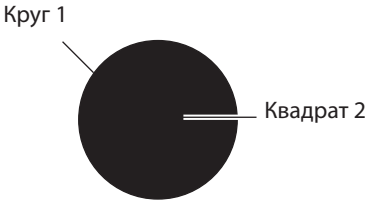
Проверьте форму полученного образца.

- Форма образца искажена.
Уменьшите скорость.

Б

Снимите с подложки круг 1.

- Квадрат 2 тоже снялся.
увеличьте давление ножа.
- Остались непрорезанные области.
Уменьшите скорость резки.



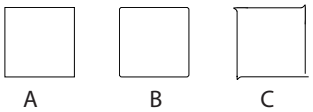
В

- Снимите с подложки квадрат 2.
На подложке должны остаться слабые следы от ножа.
- След от ножа неразборчив.
Увеличьте давление ножа.
- Нож слишком глубоко прорезал подложку.
Уменьшите давление ножа.

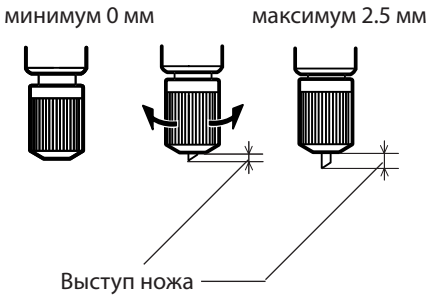
Г

Проверьте форму квадрата 2.

А. Форма правильная.
В. Углы закруглены.
увеличьте офсет ножа.
С. На углах засечки
Уменьшите офсет ножа.



Настройка выступа ножа

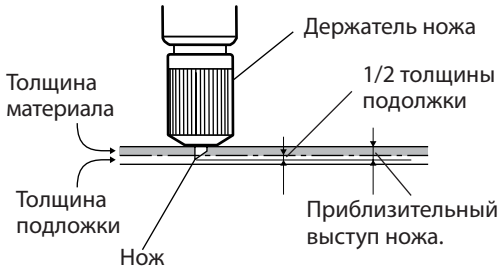


Если вы выполняете резку на материале с очень тонкой подложкой и хотите точно настроить инструмент под этот материал, ва можете добиться хороших результатов, используя настройку выступа ножа. Вращайте конец держателя ножа до получения нужного размера выступа. Полный оборот соответствует подстройке на 0,5 мм. Отметьте, что если выступ ножа будет слишком маленький, конец держателя ножа может касаться и повреждать печатную поверхность. Важно быть особенно внимательным, если вы используете материал, на котором плохо закрепляются чернила.

Грубая оценка выступа ножа

Используйте данную процедуру для грубой оценки при настройке выступа ножа.

Выступ ножа = Толщина материала + Толщина подложки/2



Предотвращение сильного натяжения материала при выполнении только резки

Процедура

A
MENU
CUTTING MENU

Б
CUTTING MENU
PREFEED

В
PREFEED
DISABLE ▶ ENABLE

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU.
Нажмите ▲.

Нажмите ►.
Нажмите ▲ несколько раз.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "ENABLE."
Нажмите ENTER, для применения настройки.

Нажмите MENU для выхода в стандартный режим.

Описание

При выполнении только резки может быть очень удобно активизировать эту функцию ("ENABLE"). Если эта функция включена, аппарат предварительно промотает материал на длину данных резки. Это позволяет не прокручивать материал перед резкой вручную. Однако, при выполнении только печати, эта функция задерживает процесс, и в таком случае её лучше отключать ("DISABLE").

Значение по умолчанию

[PREFEED]: DISABLE

Настройка совмещения резки и печати

Процедура

1. Проверьте параметры настройки меню [AUTO ENV. MATCH].

Удостоверьтесь, что в меню [AUTO ENV. MATCH] установлен параметр "ENABLE."

+ Стр. 84, "Выполнение автоматической подстройки под условия окружающей среды"

2. Выполните настройки [ADJUST BI-DIR] корректировку двунаправленной печати).

А

Загрузите материал.

+ Стр. 32, "Загрузка материала"
+ Стр. 82, "Как загрузить кусок материала"

Выполните корректировку двунаправленной печати.

+ Стр. 73, "Корректировка двунаправленной печати"
+ Стр. 74, "Прецизионная настройка двунаправленной печати"

3. Выполните тест печати и резки.

А

MENU
CUTTING MENU

Нажмите MENU.
Нажмите ▲.

Б

CUTTING MENU
PRINT - CUT ADJ.

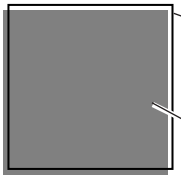
Нажмите ►.

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT

Нажмите ►.
Нажмите ENTER.

Тестовый образец отпечатается в трёх положениях: по краям и в центре.

Если необходима настройка, следуйте далее по алгоритму.



Совмещение не точное.

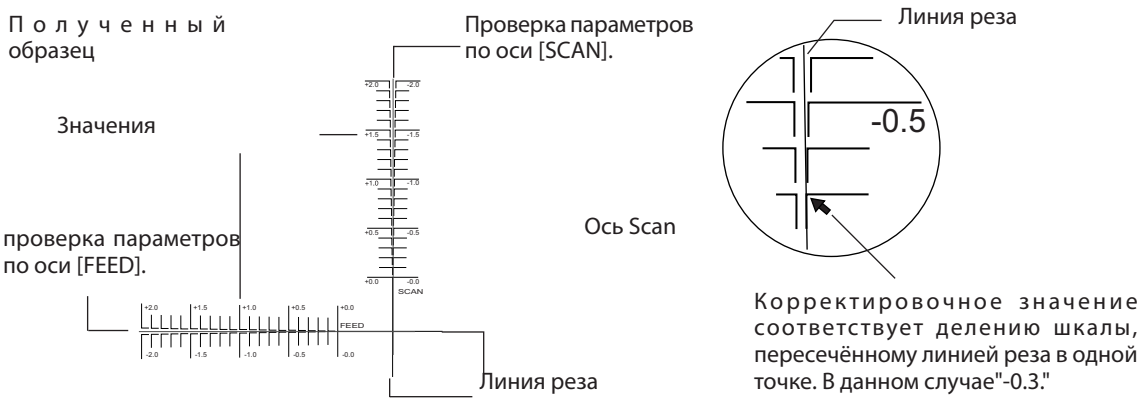
Точное совмещение.

4. Печать теста для определения корректировочных параметров.

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT 2

Нажмите ▲.
Нажмите ENTER для выполнения.

5. Оценка результатов теста по определению параметров совмещения печати и резки.



Корректировочное значение соответствует делению шкалы, пересечённому линией реза в одной точке. В данном случае"-0.3."

6. Введение полученных корректировочных значений.

А

PRINT - CUT ADJ.
SETTING

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

Б

PRINT - CUT ADJ.
SETTING

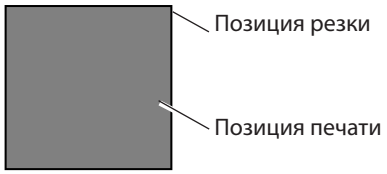
Нажмите ▲.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для установки значения [F] (для оси feed).
Используйте ▲ ▼ для установки значения [S] (для оси scan).
Нажмите ENTER ,чтобы применить настройки.

Нажмите MENU.

7. Проверьте результат настройки.

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT ↵



Печать и резка совпадают.

Нажмите ▲.
Нажмите ENTER для выполнения.
Если печать и резка совпадают, настройка завершена.
Если необходима подстройка, вернитесь к шагу 6. и выполните точную настройку.

Описание

Выполняется для подстройки точного совпадения печати и резки при необходимости контурной резки отпечатанного изображения.
Расхождение позиций резки и печати может быть вызвано разницей в толщине материалов и изменением высоты печатающей головы. Рекомендуется выполнять эту процедуру для каждого типа материала.

Значение по умолчанию

[F] (по оси feed): 0.00 mm
[S] (по оси scan): 0.00 mm

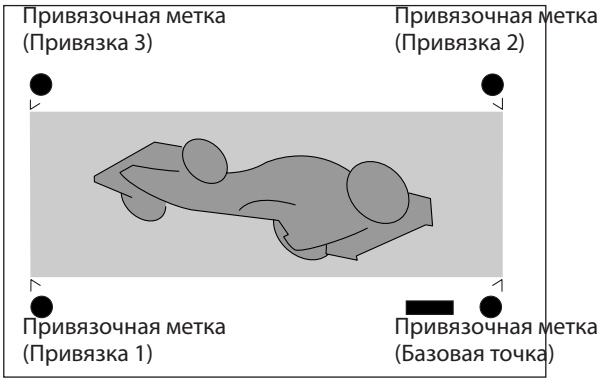
4-9 Выполнение печати и резки отдельно

Для выполнения печати и резки отдельно

Если вы отпечатали изображение, извлекли его, а затем снова загрузили для выполнения контурной резки, вам необходимо выполнить выравнивание, для точного совмещения линий резки с отпечатанным изображением. Такие задачи иногда возникают, например, при необходимости заламинировать изображение. В этом случае нужно использовать привязочные метки (crop cut). Привязочные метки могут автоматически определяться оптическим датчиком аппарата, и по ним аппарат совмещает координаты резки с отпечатанным изображением.

Печать с привязочными метками

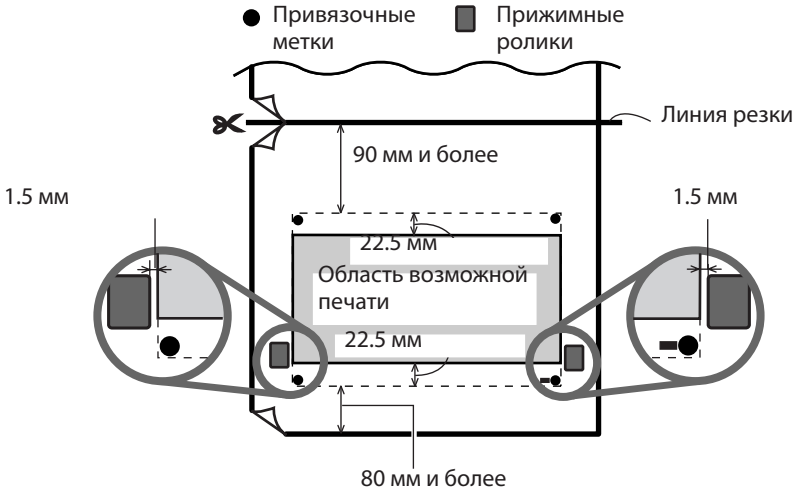
Используйте свой программный RIP, для того, чтобы задать привязочные метки. Для получения информации об этой процедуре обратитесь к документации по вашему программному RIP. Кружки и другие метки, нарисованные в графическом приложении, не могут использоваться как привязочные метки.



Привязочные метки печатаются, как показано на рисунке.

Размер материала, при котором возможно автоматическое обнаружение привязочных меток

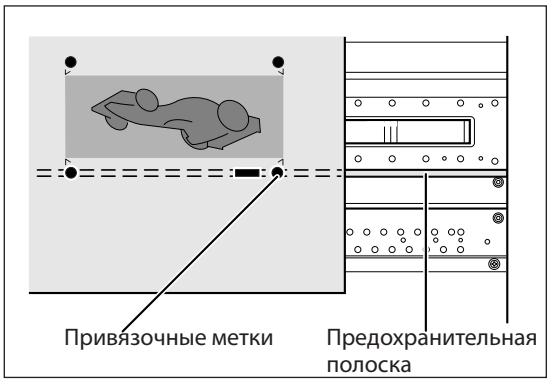
Если вы печатаете с привязочными метками, выставляйте промежуток между заданиями не менее 90 мм.
Вы можете выставить этот параметр в своём программном RIP. Для получения информации об этой процедуре обратитесь к документации по вашему программному RIP.



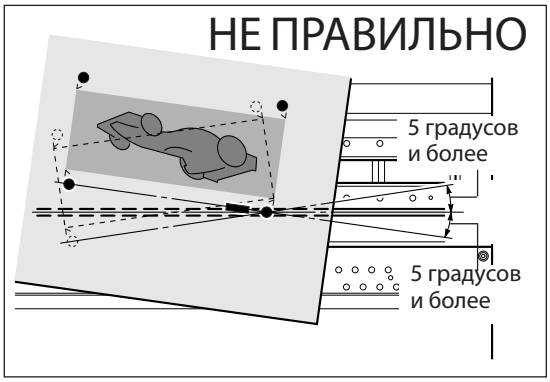
Автоопределение привязочных меток с последующей резкой

При подготовке задания с привязочными метками в своём программном RIP, вы можете задать параметры для автоматического определения меток оптическим датчиком и для ручного определения.
Для получения информации о том, как сделать эти настройки, обратитесь к документации по вашему программному RIP.

Процедура



Загрузите материал.



Смещение не должно превышать 5 градусов.
Иначе автоопределение меток невозможно.

A

Пошлите данные резки.
Выравнивание по привязочным меткам выполнится автоматически, и начнётся резка.

Если автоопределение меток не может быть выполненно

Если автоопределение меток невозможно, на дисплее появиться следующее сообщение и операция остановится.

```
CROPMARK ERROR
        NOT FOUND ↵
```

Если это произошло, нажмите ENTER и примите следующие меры.

A Перезагрузите материал и пошлите данные снова.

Если это не помогло, выполните определение вручную.

+ Стр. 97, "Определение привязочных меток вручную"

Если привязочные метки не могут быть определенны из-за деформации материала или подобных причин, следует выполнить эту операцию вручную.
Если у вас не получается выполнить автоопределение меток на большом задании, рекомендуется разбить его на меньшие части, насколько это возможно. На больших размерах ошибка из-за деформации увеличивается и значительно затрудняет автоопределение.

www.roland.ru

Чтобы остановить автоопределение

CANCEL CROPMARK
DETECTION? ↵

Нажмите PAUSE.

Б

Нажмите ENTER.

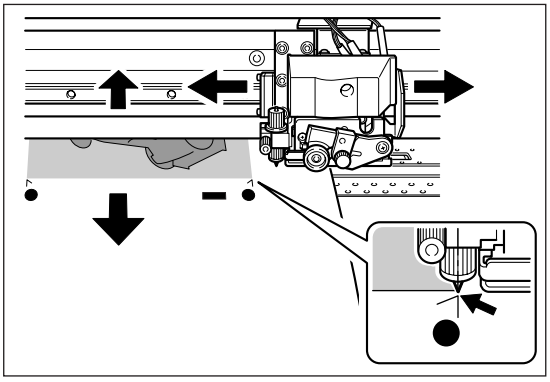
Операция остановится.

Определение привязочных меток вручную

Также на некоторых типах материала невозможно обнаружить привязочные метки автоматически. В таком случае необходимо указать их вручную.

Процедура

1. Установка базовой точки.



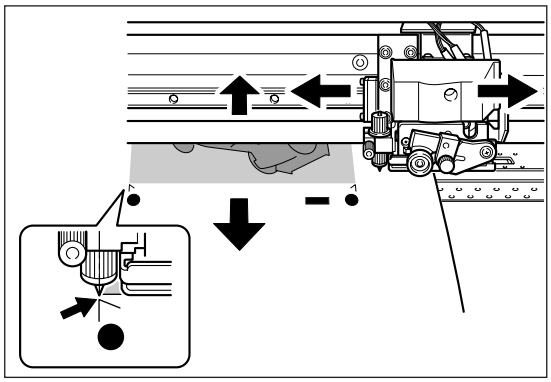
Используйте ◄ ► ▲ ▼, чтобы установить кончик ножа, в положение показанное на рисунке.

А

W1100mm
B

Нажмите FUNCTION.
Нажмите ENTER.

2. Установка привязочных точек.



Используйте ◄ ► ▲ ▼,чтобы установить кончик ножа, в положение показанное на рисунке.

А

BASE POINT ◄
ALIGN POINT 1 ↵

Нажмите FUNCTION.
Нажмите ►.
Номер привязочной точки определится автоматически.

Б

W1100 mm
B1

указывает на то что базовая точка установленна в пункте1

Нажмите ENTER.
Нажмите FUNCTION, для возврата в стандартный режим.

В

Г Повторите пункт Б, чтобы определить оставшиеся точки.

Пошлите данные резки и выполните резку.

О привязочных точках

Номера привязочных точек распределяются относительно базовой точки. Вы не можете устанавливать привязочные точки, если вы не определили базовую. Переустановка базовой точки сбрасывает все настройки определённых привязочных точек.

Настройка совмещения печати и резки при использовании привязочных меток

Процедура

1. Проверка настройки меню [AUTO ENV. MATCH].

Убедитесь, что настройка меню [AUTO ENV. MATCH] выставлена в положение "ENABLE."

+ Стр. 84, "Автоматическая подстройка под условия окружающей среды"

2. Выполнение настроек меню [ADJUST BI-DIR].

А

Загрузите материал.

+ Стр. 32, "Загрузка материала"
+ Стр. 82, "Как загрузить кусок материала"

Выполните корректировку двунаправленной печати.

+ Стр. 73, "Корректировка двунаправленной печати"
+ Стр. 74, "Прецизионная настройка двунаправленной печати"

3. Печать теста и резка.

А

MENU
CUTTING MENU

Нажмите MENU.
Нажмите ▲.

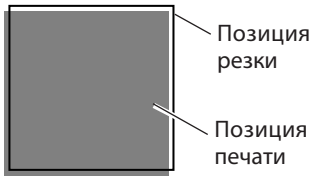
Б

CUTTING MENU
CROP - CUT ADJ.

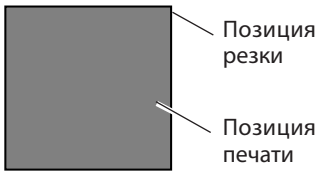
Нажмите ►.
Нажмите ▼.

CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT

Нажмите ►.
Нажмите ENTER.



Печать и резка не совпадают



Печать и резка совпадают

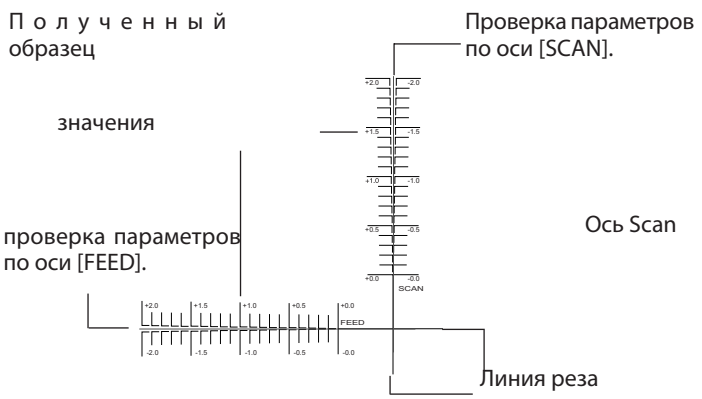
Если необходима подстройка, выполните последующие шаги.

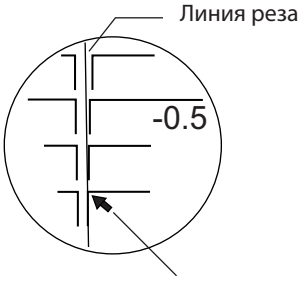
4. Печать теста для настройки.

CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT 2

Нажмите ▲.
Нажмите ENTER, чтобы выполнить.

5. Оценка результатов теста.





Корректировочное значение соответствует делению шкалы, пересечённому линией реза в одной точке. В данном случае"-0.3."

6. Ввод корректирующих значений.

А

CROP - CUT ADJ.
SETTING

Нажмите ▲.

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

Нажмите ►.
Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼ для установки значения [F] (для оси feed).
Используйте ▲ ▼ для установки значения [S] (для оси scan).
Нажмите ENTER ,чтобы применить настройки.

Б

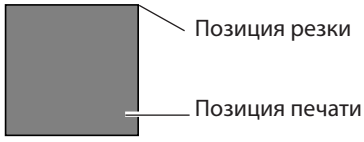
CROP - CUT ADJ.
SETTING

Нажмите MENU.

7. Проверка результата настройки.

CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT ↵

Нажмите ▲.
Нажмите ENTER для выполнения.
Если печать и резка совпадают, настройка завершена.
Если необходима подстройка, вернитесь к шагу 6. и выполните точную настройку.



Печать и резка совпадают

Описание

Расхождение позиций резки и печати может быть вызвано разницей в толщине материалов и изменением высоты печатающей головы, даже при использовани привязочных меток. Рекомендуется выполнять эту процедуру для каждого типа материала.

Значения по умолчанию

[F] (по оси feed): 0.00 mm
[S] (по оси scan): 0.00 mm

Настройка IP адреса, маски подсети и т.д.

Процедура

А
```
MENU
SYSTEM INFO.
```
Нажмите (MENU).
Нажмите (▲) несколько раз.

Б
```
SYSTEM INFO.
NETWORK
```
Нажмите (►).
Нажмите (▲).

В
```
NETWORK
IP ADDRESS
```
Нажмите (►).
Используйте (▲) (▼), чтобы выбрать пункт для настройки.

Г
```
IP ADDRESSS
000. 000. 000. 000
```
Нажмите (►) дважды.
Используйте (▲) (▼) чтобы выставить IP адрес.

Д
```
IP ADDRESS
192. 000. 000. 000
```
Нажмите (►).

Е
```
IP ADDRESS
192. 168. 000. 003
```
Повторяйте В и Г, пока не установите все значения.
Когда закончите настройку, нажмите (ENTER).

```
W1200mm
SETUP SHEET
```
Нажмите (MENU), для возврата в стандартный режим.

Описание

Удостоверьтесь, что аппарат подключен к сети через Ethernet кабель.
Для подробной информации о параметрах настройки, консультируйтесь с вашим администратором сети.

[IP ADDRESS]: IP адрес
[SUBNET MASK]: Маска подсети
[GATEWAY ADDR.]: Адрес шлюза

Отображение количества оставшегося материала

Процедура

Нажмите MENU.
Нажмите ▲ дважды.

Нажмите ►.
Нажмите ▼.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, для установки количества оставшегося материала.
Нажмите ENTER для применения настройки.

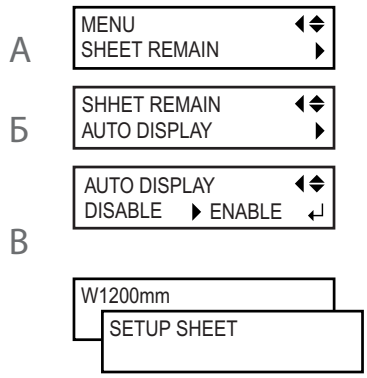
Нажмите MENU для возврата в основной режим.

Описание

Вы можете отображать на дисплее количество оставшегося материала. После того, как вы укажите количество материала, количество остатка материала будет отображаться на дисплее, пока не достигнет ноля. Если вы отмените установку, в случае удаления материала или разожмёте рычаг загрузки, значение остатка замигает на экране.
Количество остатка материала не меняется автоматически при замене типа материала. Делайте необходимые настройки каждый раз при замене материала.Вы также можете установить автоматический вызов этого меню при каждой смене материала. Смотрите далее, "Вызов настройки остатка материала при каждой замене материала."
Замечание: отображаемое количество материала - приблизительно, и не может претендовать на высокую точность.

Вызов настройки остатка материала при каждой замене материала

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▲ дважды.

Нажмите ►.
Нажмите ▼ дважды.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать "ENABLE."
Нажмите ENTER для применения настройки.

Нажмите MENU для возврата в основной режим.

Описание

Установка данной настройки в "ENABLE" приводит к автоматическому отображению меню [SHEET REMAIN] после каждой загрузки материала.
И не позволяет переходить к другим операциям, пока вы не выставите значение остатка.Это поможет вам не забывать делать обновление информации об остатке материала.
Если вы выставили данный пункт в "ENABLE," убедитесь что значение меню [EDGE DETECTION] тоже установленно в "ENABLE." Если [EDGE DETECTION] установлено в "DISABLE," [SHEET REMAIN] не отображается автоматически, независимо от настроек [AUTO DISPLAY].

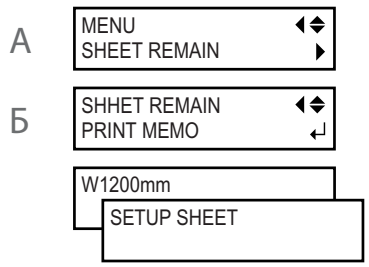
+ Стр. 78, "Использование прозрачных материалов"

Значение по умолчанию

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Печать количества остатка материала

Процедура



Нажмите MENU.
Нажмите ▲ дважды.
Нажмите ►.
Нажмите ENTER для выполнения печати.
Нажмите MENU для возврата в основной режим..

Описание

Эта функция отвечает за печать отображённого на дисплее остатка материала. Используйте эту функцию, когда хотите сделать отчёт по остатку материала. Данный отчёт позволит вам установить остаток материала при последующей загрузке этого же рулона.
Обратите внимание, что, в таком случае, выполнение следующей загрузки этого материала следует начинать с того места где напечатан отчёт.
После печати отчёта по остатку материала, прежде чем начать печать задания, рекомендуется отрезать кусок материала с отчётом.

+ Стр. 38, "Отрезка материала"

Просмотр серийного номера, версии прошивки и подобной информации

Процедура

А
MENU
SYSTEM INFO.

Нажмите MENU.
Нажмите ▲ несколько раз.

Б
SYSTEM INFO.
SERIAL NO.

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать информацию для просмотра.

В
SERIAL NO.
ZS00001

Нажмите ►.

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU для возврата в основной режим.

Описание

Вы можете отобразить следущую информацию.
[MODEL]: Название модели
[SERIAL NO.]: Серийный номер
[INK]: тип чернил
[FIRMWARE]: Версия прошивки (firmware)

Просмотр сетевых настроек

Процедура

А
MENU
SYSTEM INFO.

Нажмите MENU.
Нажмите ▲ несколько раз.

Б
SYSTEM INFO.
NETWORK

Нажмите ►.
Нажмите ▲.

В
NETWORK
IP ADDRESS

Нажмите ►.
Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать информацию для просмотра.

Г
IP ADDRESS
192. 168. 000. 003

Нажмите ►.

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU для возврата в основной режим.

Описание

Вы можете просмотреть следующую информацию.
[IP ADDRESS]: IP адрес
[SUBNET MASK]: Маска подсети
[GATEWAY ADDR.]: Адрес шлюза
[MAC ADDRESS]: MAC адрес

Печать системного отчёта

Процедура

А

MENU
SUB MENU

Б

SUB MENU
SYSTEM REPORT

W1200mm
SETUP SHEET

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Нажмите ►.
Нажмите ▲ несколько раз.
Нажмите ENTER для выполнения печати.

Нажмите MENU для возврата в основной режим.

Описание

Печать системной информации, включая параметры настроек.

Слив чернил и выполнение внутренней промывки

Процедура

А
MENU
SUB MENU

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Б
SUB MENU
INK CONTROL

Нажмите ►.
Нажмите ▲ дважды.

INK CONTROL
HEAD WASH

Нажмите ►.
Нажмите ▼ дважды.
Нажмите ENTER для выполнения.

Описание

Производится слив чернил и промывка чернильных трактов при помощи промывочных картриджей. Для этой операции необходимо иметь четыре промывочных картриджа. На экране, в виде сообщений, отображается инструкция по порядку установки и удаления картриджей.Следуйте указаниям этих инструкций для выполнения процедуры. После окончания этой процедуры вторичное питание аппарата отключится.

Эта процедура проводится только в исключительных случаях и не относится к ежедневным.

Слив чернил

Процедура

А
MENU
SUB MENU

Нажмите MENU.
Нажмите ▼ несколько раз.

Б
SUB MENU
INK CONTROL

Нажмите ►.
Нажмите ▲ дважды.

INK CONTROL
PUMP UP

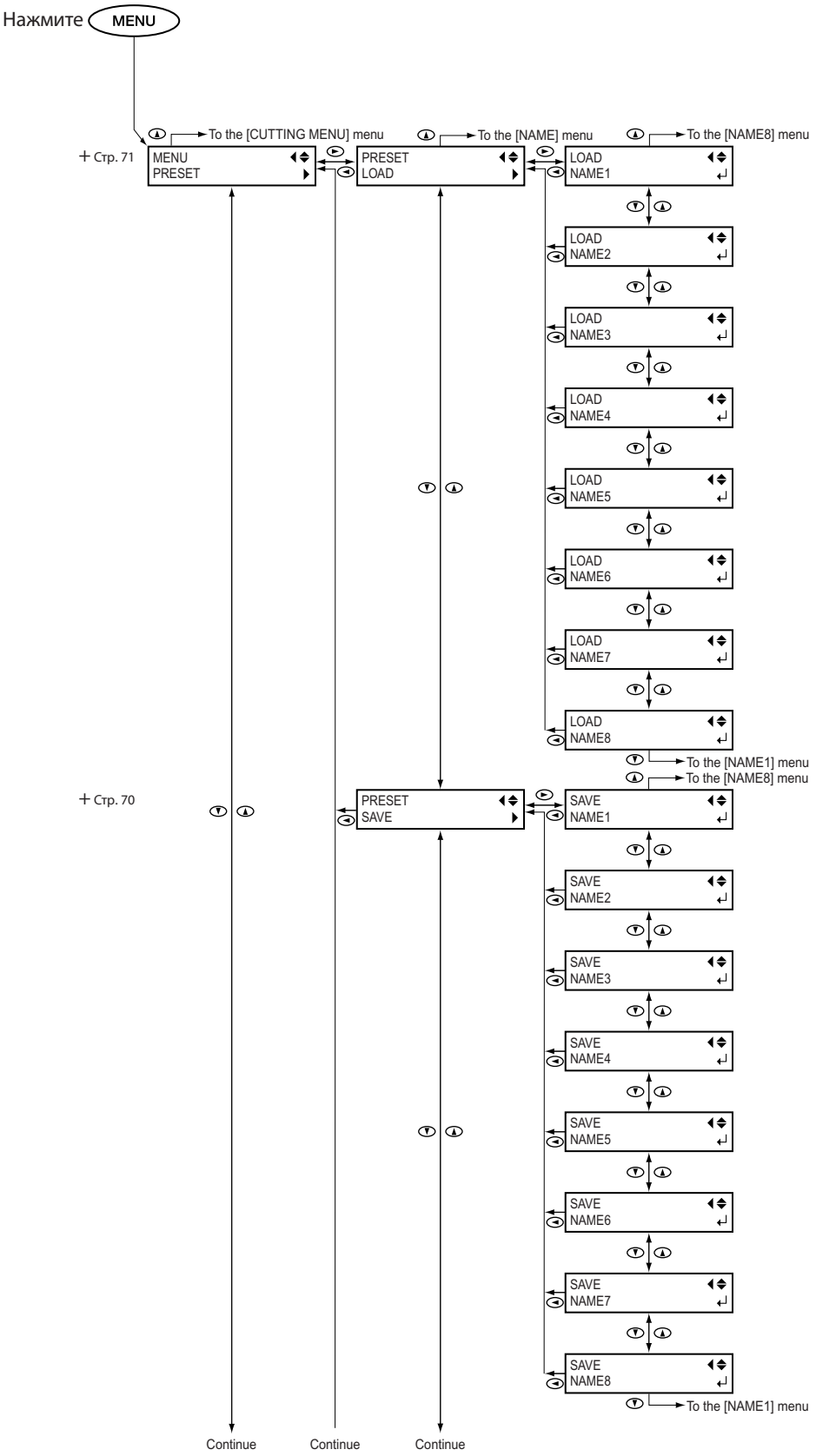
Нажмите ►.
Нажмите ▼.
Нажмите ENTER для выполнения.

Описание

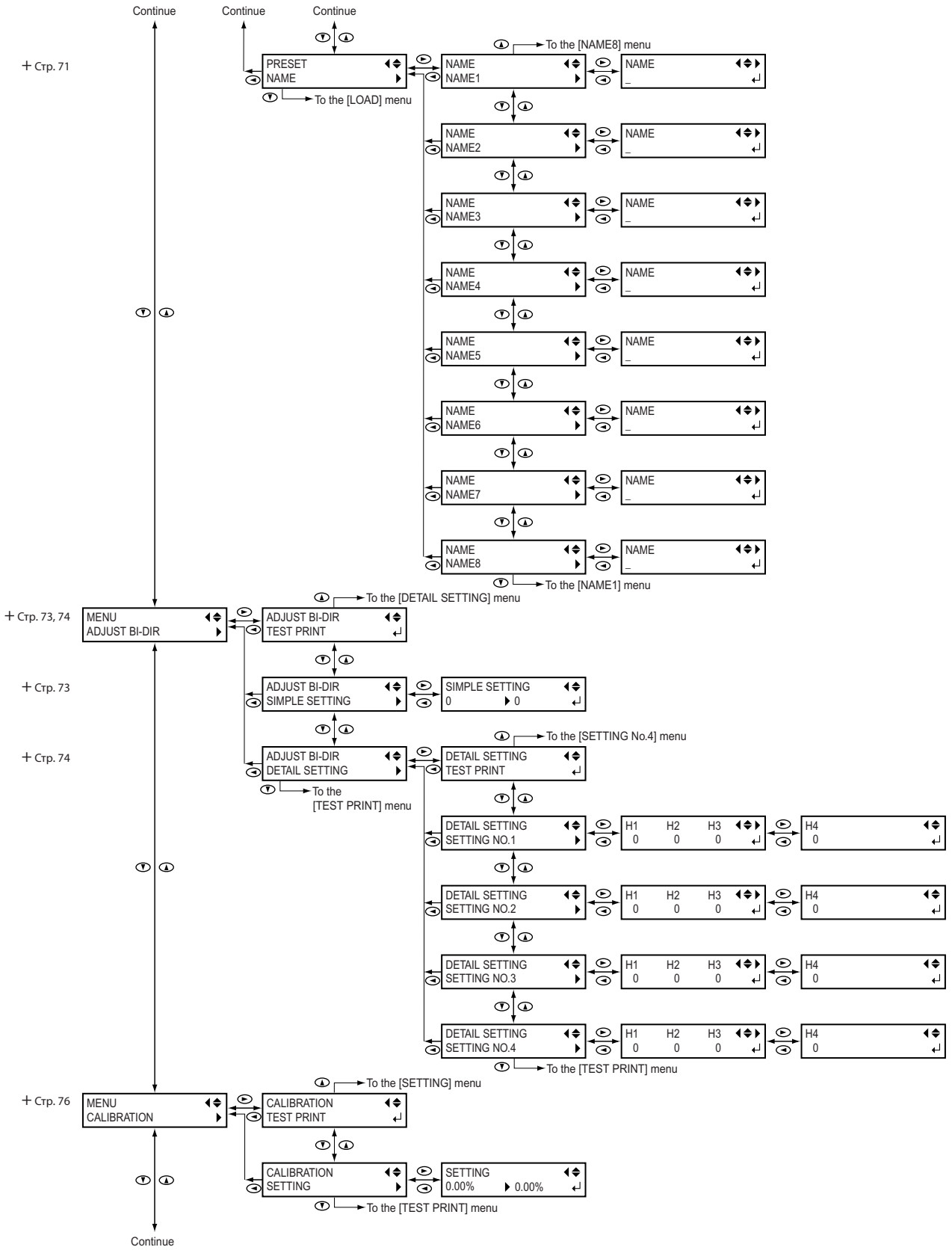
Производится слив чернил из аппарата, как предварительная операция перед проведением обслуживания. На экране, в виде сообщений, отображается инструкция по порядку установки и удаления картриджей.Следуйте указаниям этих инструкций для выполнения процедуры. После окончания этой процедуры вторичное питание аппарата отключится.

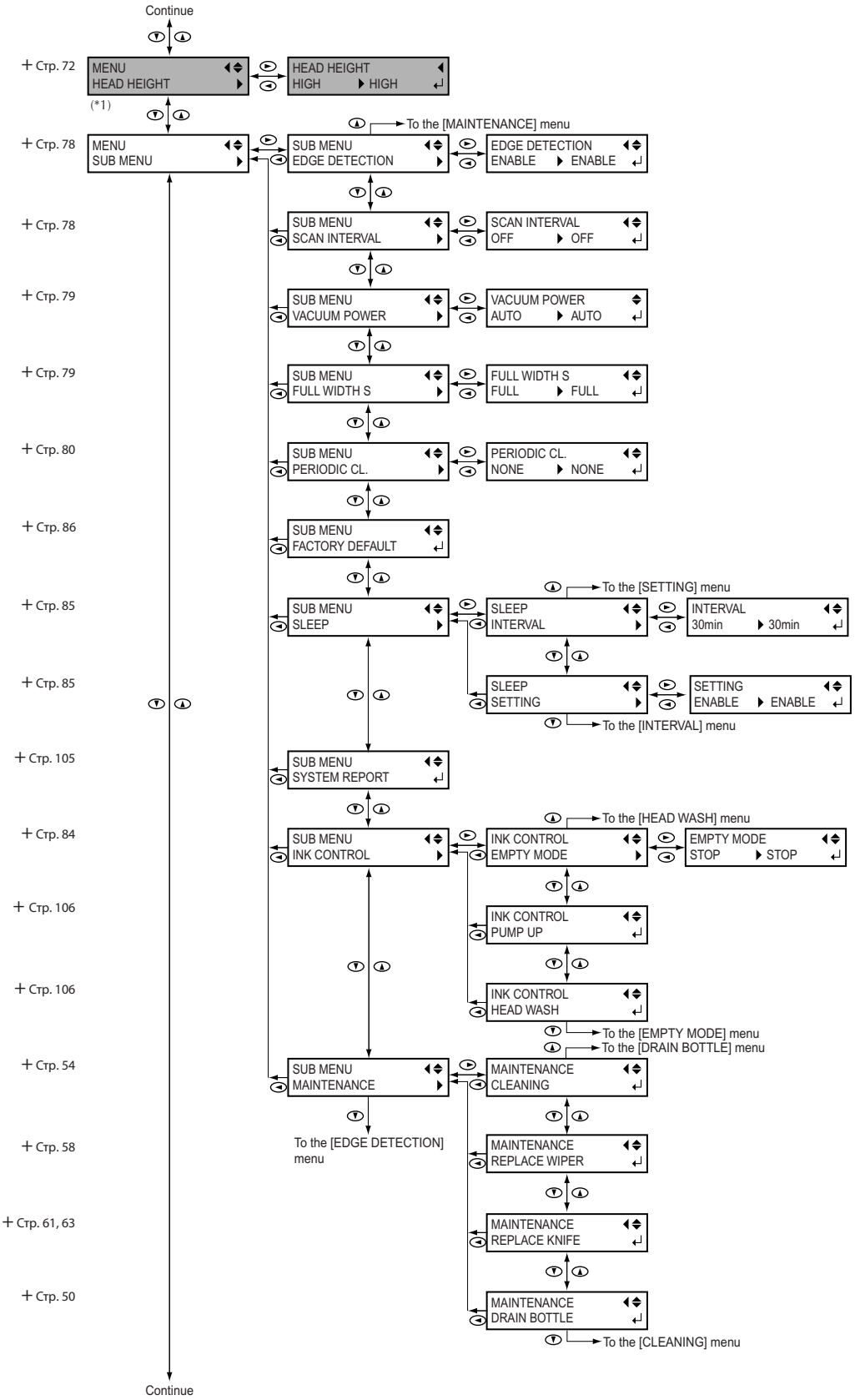
Эта процедура проводится только в исключительных случаях и не относится к ежедневным.

4-13 Схема меню

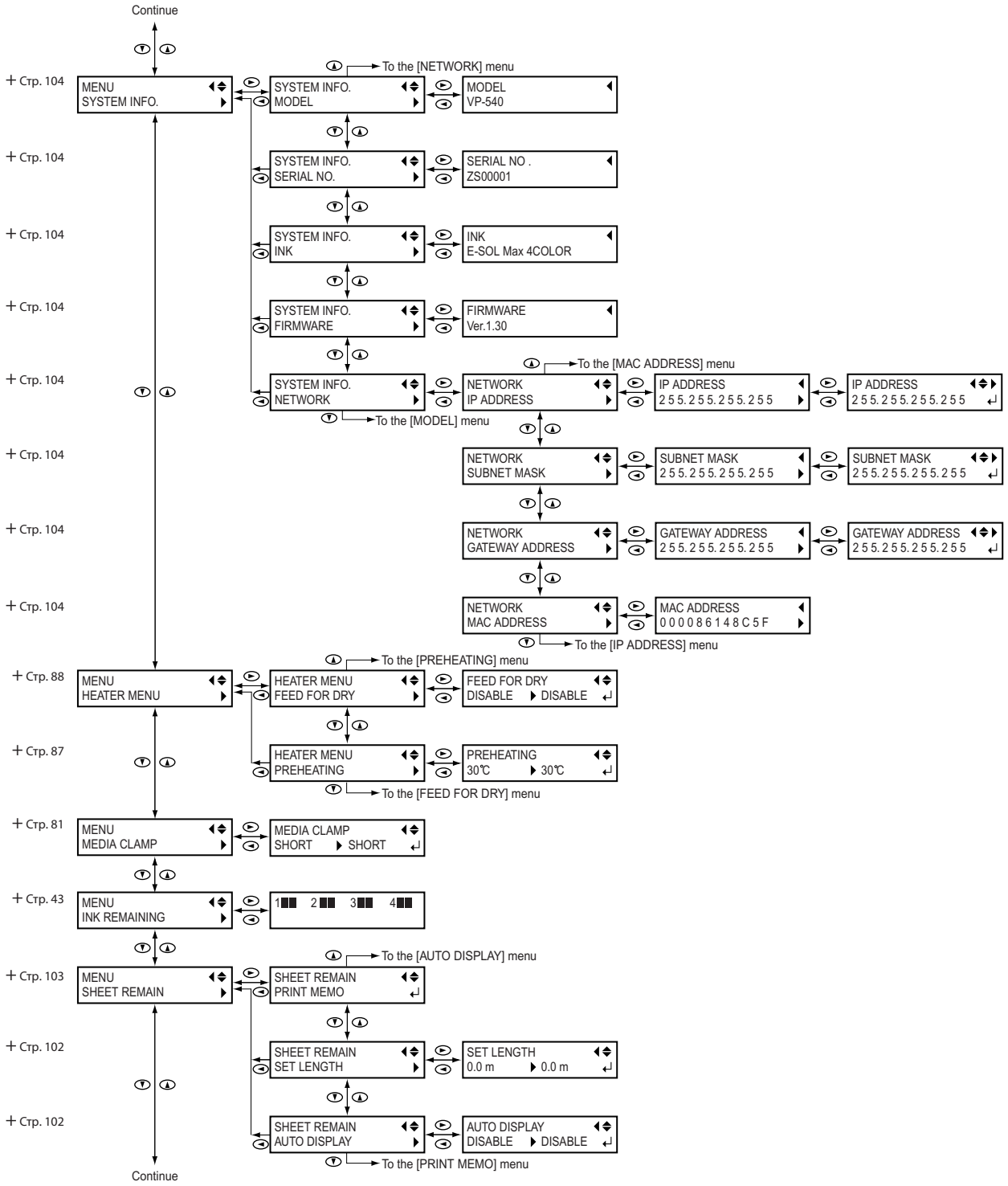


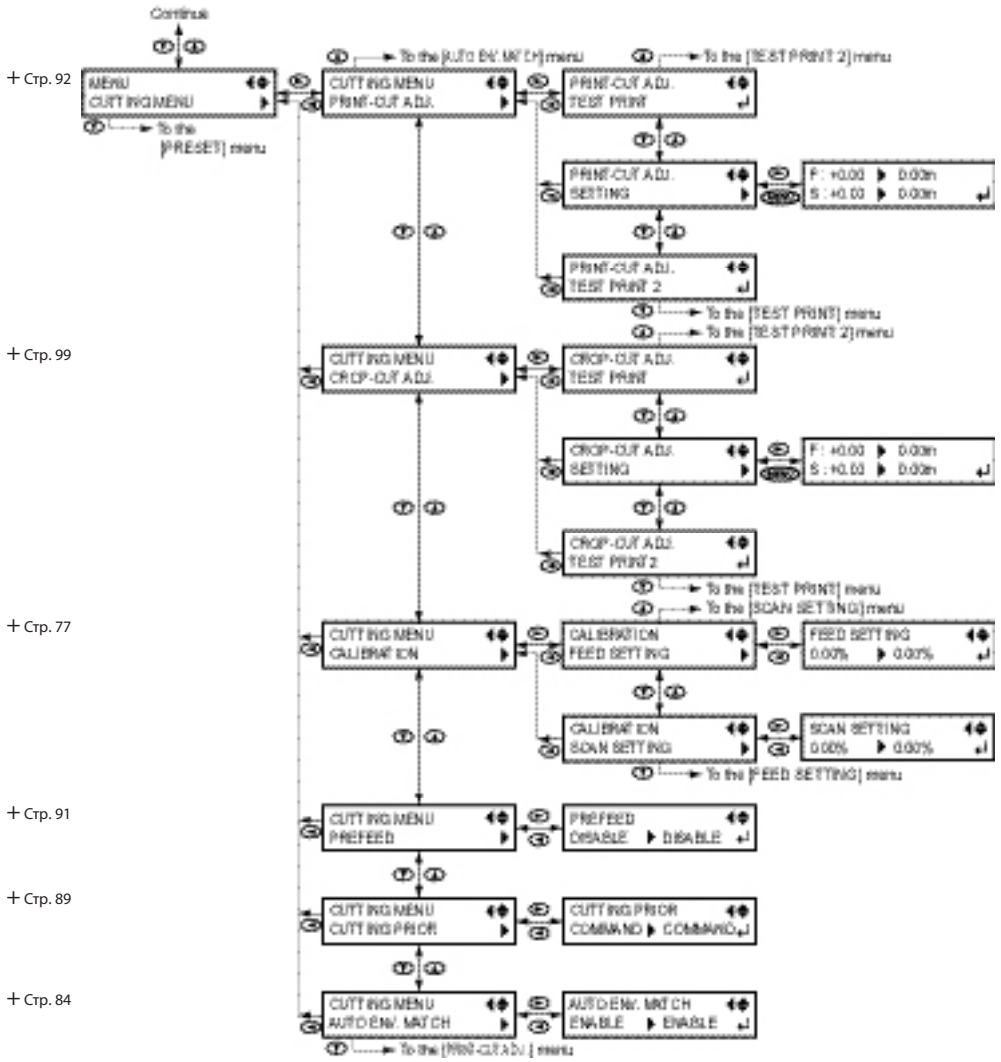
www.roland.ru


Continue
Continue
Continue
+ Стр. 71
PRESET
NAME
To the [LOAD] menu
To the [NAME8] menu
NAME
NAME1
NAME
_
NAME
NAME2
NAME
_
NAME
NAME3
NAME
_
NAME
NAME4
NAME
_
NAME
NAME5
NAME
_
NAME
NAME6
NAME
_
NAME
NAME7
NAME
_
NAME
NAME8
NAME
_
To the [NAME1] menu
+ Стр. 73, 74
MENU
ADJUST BI-DIR
To the [DETAIL SETTING] menu
ADJUST BI-DIR
TEST PRINT
+ Стр. 73
ADJUST BI-DIR
SIMPLE SETTING
SIMPLE SETTING
0 0
+ Стр. 74
To the [SETTING No.4] menu
ADJUST BI-DIR
DETAIL SETTING
To the
[TEST PRINT] menu
DETAIL SETTING
TEST PRINT
DETAIL SETTING
SETTING NO.1
H1 H2 H3
0 0 0
H4
0
DETAIL SETTING
SETTING NO.2
H1 H2 H3
0 0 0
H4
0
DETAIL SETTING
SETTING NO.3
H1 H2 H3
0 0 0
H4
0
DETAIL SETTING
SETTING NO.4
H1 H2 H3
0 0 0
H4
0
To the [TEST PRINT] menu
+ Стр. 76
MENU
CALIBRATION
To the [SETTING] menu
CALIBRATION
TEST PRINT
CALIBRATION
SETTING
SETTING
0.00% 0.00%
To the [TEST PRINT] menu
Continue



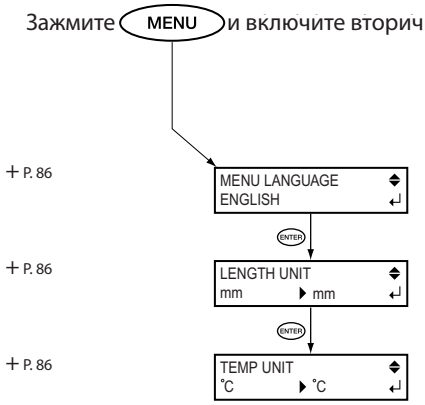
(*1) Только для VP-540.


Continue
+ Стр. 104
MENU
SYSTEM INFO.
To the [NETWORK] menu
SYSTEM INFO.
MODEL
MODEL
VP-540
+ Стр. 104
SYSTEM INFO.
SERIAL NO.
SERIAL NO .
ZS00001
+ Стр. 104
SYSTEM INFO.
INK
INK
E-SOL Max 4COLOR
+ Стр. 104
SYSTEM INFO.
FIRMWARE
FIRMWARE
Ver.1.30
+ Стр. 104
To the [MAC ADDRESS] menu
SYSTEM INFO.
NETWORK
NETWORK
IP ADDRESS
IP ADDRESS
255.255.255.255
IP ADDRESS
255.255.255.255
To the [MODEL] menu
+ Стр. 104
NETWORK
SUBNET MASK
SUBNET MASK
255.255.255.255
SUBNET MASK
255.255.255.255
+ Стр. 104
NETWORK
GATEWAY ADDRESS
GATEWAY ADDRESS
255.255.255.255
GATEWAY ADDRESS
255.255.255.255
+ Стр. 104
NETWORK
MAC ADDRESS
MAC ADDRESS
000086148C5F
To the [IP ADDRESS] menu
To the [PREHEATING] menu
+ Стр. 88
MENU
HEATER MENU
HEATER MENU
FEED FOR DRY
FEED FOR DRY
DISABLE
DISABLE
+ Стр. 87
HEATER MENU
PREHEATING
PREHEATING
30℃
30℃
To the [FEED FOR DRY] menu
+ Стр. 81
MENU
MEDIA CLAMP
MEDIA CLAMP
SHORT
SHORT
+ Стр. 43
MENU
INK REMAINING
1 2 3 4
To the [AUTO DISPLAY] menu
+ Стр. 103
MENU
SHEET REMAIN
SHEET REMAIN
PRINT MEMO
+ Стр. 102
SHEET REMAIN
SET LENGTH
SET LENGTH
0.0 m
0.0 m
+ Стр. 102
SHEET REMAIN
AUTO DISPLAY
AUTO DISPLAY
DISABLE
DISABLE
To the [PRINT MEMO] menu
Continue

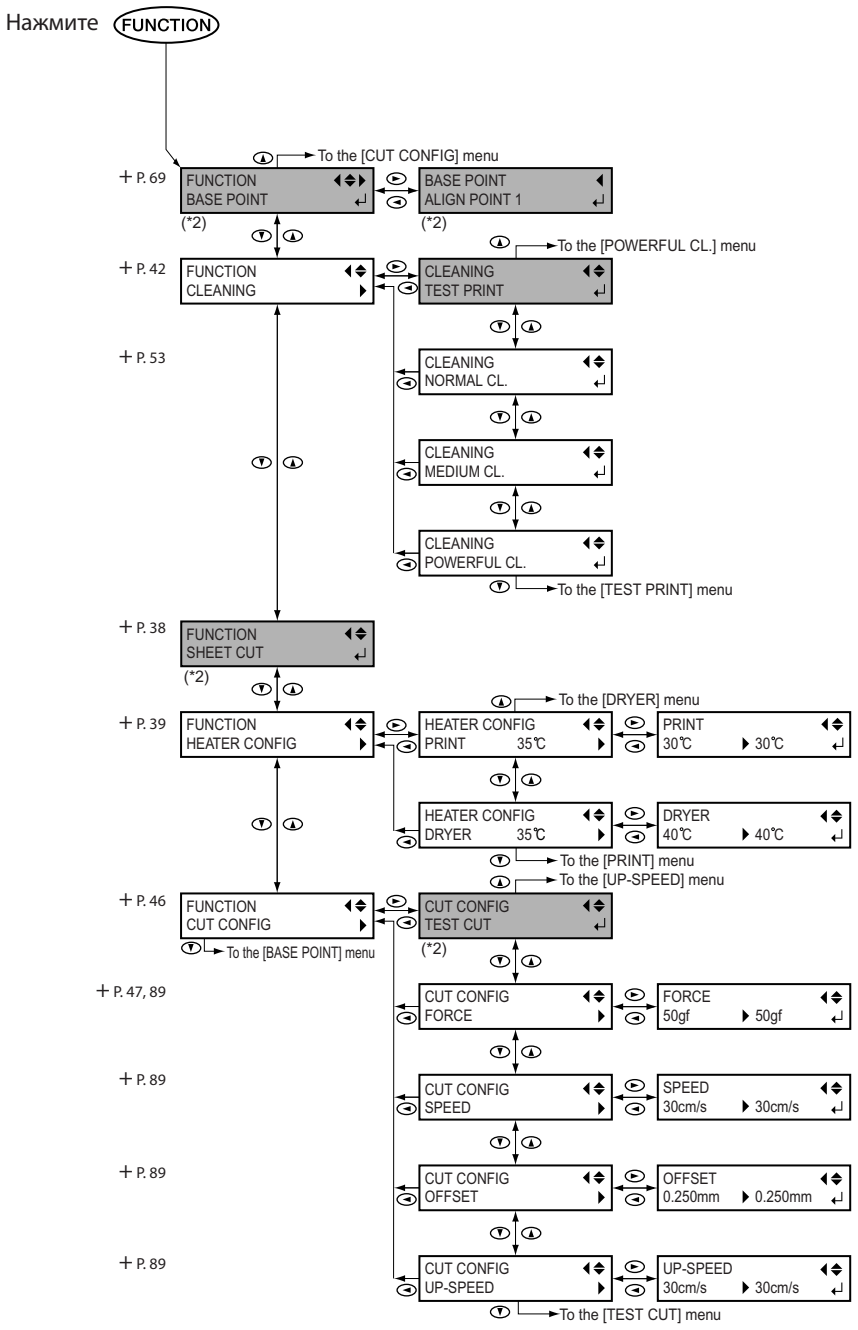


Меню выбора языка и единиц измерения

Зажмите MENU и включите вторичное питаение



Меню "Function"



(*2)Не отображается, если материал не загружен.

Глава 5
Что делать если...

5-1 Аппарат не запускается

Аппарат не запускается

Включено ли питание?
Включите основное питание аппарата, затем нажмите кнопку вторичного питания и убедитесь, что индикатор вторичного питания горит.

Горит ли SETUP ?
Если SETUP не горит, значит загрузка материала не произведена. Опустите рычаг загрузки.

Высветилось ли главное меню?

W1200mm

Если аппарат не находится в основном режиме, то данные с компьютера приниматься не будут. Для выхода в основной режим нажмите MENU, затем нажмите ◄.
+ Стр. 41, "Получение данных с компьютера и выполнение задания"

Не горит ли PAUSE ?
Когда горит PAUSE, аппарат в режиме паузы. Для сброса, нажмите PAUSE. PAUSE погаснет и выполнение задания продолжится.

1 _ 2 ▬ 3 ■ 4 ■

Не закончились ли чернила?
Когда во время передачи данных высвечивается указанное сообщение, производится звуковой сигнал. В это же время операция приостанавливается. Когда вы поменяете картридж, операция продолжится.
+ Стр. 44, "Если закончились чернила"
+ Стр. 84, "Настройка режима для ситуации, когда закончились чернила"

Не отображается ли на дисплее сообщение?
+ Стр. 122, "Если появилось сообщение"
+ Стр. 123, "Если появилось сообщение об ошибке"

Подключен ли кабель?
Надёжно присоедините кабель.

горит ли индикатор соединения?
Если индикатор Ethernet соединения не горит, значит подключение к сети сделано неверно. Выполните правильные настройки сети. Попробуйте подключить аппарат к компьютеру через хаб или кроскабель. Если это не поможет, значит проблема непосредственно в сети.
Правильно ли настроены параметры сети?
Если операции не возможны, даже когда индикатор сети горит, проверьте настройки IP адреса и других параметров сети. Параметры настройки аппарата должны соответствовать параметрам сети. Проверьте, чтобы IP адрес аппарата не конфликтовал с IP адресами других устройств в сети, что в RIP установлен правильный IP адрес, что настройки сделаны без опечаток и других ошибок.
+ Руководство по запуску
+ Стр. 104, "Просмотр сетевых настроек"

Корректно ли работает RIP?
Проверьте, корректно ли работает RIP, затем выключите вторичное питание и включите заново.

Система нагрева материала не нагревается

Загружен ли материал?
Если SETUP не горит, система нагрева материала не включается (по умолчанию) . Загрузите материал и дождитесь пока система нагреется.
+ Стр. 87, "Параметры управления температурой системы нагрева материала"

Не холодно ли в помещении?
Используйте аппарат в окружающей среде с темпаратурой 20 - 32˚C.

5-2 Печать или резка не удовлетворительны

Печать неудовлетворительная и содержит горизонтальные полосы

Не забились ли дюзы печатных головок?
Выполните тест печати и удостовертесь, что все дюзы печатают нормально. Если нет, выполните чистку.
+ Стр. 42, "Тест печати и чистка"
+ Стр. 53, "Если мощная чистка не эффективна"

Выполнили ли вы корректировку шага подачи материала?
Несоответствие шага подачи материала может привести к неудовлетворительной печати и горизонтальному полошению. Сделайте корректировку шага подачи с компьютера или в меню аппарата
+ Стр. 76, "Корректировка шага подачи материала, для устранения/уменьшения горизонтального полошения"

Выполнена ли корректировка двунаправленной печати?
Оптимальные настройки корректировки двунаправленной печати сильно меняются в зависимости от материала. Сделайте настройки под материал или загрузите из ячейки памяти.
+ Стр. 73, "Корректировка двунаправленной печати"
+ Стр. 74, "Прецизионная корректировка двунаправленной печати"

Верно ли выставлена температура нагрева?
Если чернила расплываются, поднимите температуру. Однако, заметьте, что слишком высокая температура может заставить материал коробиться, и ухудшить результат.
+ Стр. 39, "Настройки системы нагрева материала"

Не слишком ли низкая температура в помещении?
Система нагрева может не нагреваться до конца, если температура в помещении ниже 20˚C. Кроме того, даже если система нагрева достигает заданной температуры, качество печати может быть не достигнуто, если материал сильно охлаждён. Перед печатью дайте материалу достигнуть комнатной температуры.

В устойчивом ли положении установлен аппарат?
Никогда не устанавливайте аппарат в наклонном положении или на вибрирующую поверхность. Также удостоверьтесь, что печатающие головки не подвержены воздействию потоков воздуха. Эти факторы могут привести к ухудшению качества печати.

Правильно ли загружен материал?
Если материал загружен неправильно, подача будет выполняться плохо, что может отразиться на качестве печати. Убедитесь, что материал загружен правильно.
+ Стр. 120, "Материал морщиниться и коробится, или подача материала нестабильна"

Правильно ли выбраны настройки [PRESET]?
Если параметры, загруженные из меню [PRESET] не подходят для материала, это может негативно отразиться на печати. Выберите настройки материала, который используете.
+ Стр. 70, "Сохранение пользовательских настроек под материалы"
+ Стр. 71, "Загрузка пользовательских настроек"

Цвет неравномерный и непостоянный

Встряхнули ли вы картридж перед установкой?
Если вы используете чернила ECO-SOL MAX , картриджи с чернилами необходимо встряхивать перед установкой.

Не замят ли материал?
Если материал морщинится, волнится или соскочил с валика, цвета печатаются неравномерно, качество печати резко ухудшается.
+ Стр. 120, "Материал морщинится и коробится, или подача материала нестабильна"

Не делали ли паузу во время печати?
Если сделать паузу во время печати, а затем снова продолжить, цвет может измениться. Избегайте этого. Перед началом печати проверьте остаток чернил в картриджах.
Также печать может приостанавливаться, если передача данных с компьютера производится медленно. Не рекомендуется во время печати выполнять другие операции с компьютера.

В устойчивом ли положении установлен аппарат?
Никогда не устанавливайте аппарат в наклонном положении или на вибрирующую поверхность. Также удостоверьтесь , что печатающие головки не подвержены воздействию потоков воздуха. Эти факторы могут привести к ухудшению качества печати.

Правильно ли выставлены значения операционных параметров?
В зависимости от параметров настройки по таким пунктам как [FULL WIDTH S] и [PERIODIC CL.], цвет может быть нестабильным. Если параметры были изменены, попробуйте востановить их к значениям по умолчанию.
+ Стр. 79, "Ускорение печати для материалов с хорошими показателями"
+ Стр. 80, "Предотвращение загрязнения материала скопившимися чернилами"

Соответствуют ли настройки меню [PRESET] соответствующим пунктам?
Если настройки, выбранные в меню [PRESET] не соответствуют типу материала, качество печати может быть неудовлетворительным. Выбирайте настройки оптимизированные под используемый материал.
+ Стр. 70, "Сохранение пользовательских настроек под материалы"
+ Стр. 71, "Загрузка пользовательских настроек"

Материал пачкается во время печати

Не задевают ли печатающие головки материал?
Положение печатающей головы может быть слишком низким. Так же, если материал загружен неправильно, он может топорщиться и задевать головки.
+ Стр. 120, "Материал морщинится и коробится, или подача материала нестабильна"
+ Стр. 72, "Настройка высоты головы, в зависимости от толщины материала (только для VP-540)"

Не загрязнились ли печатные головки?
Загрязнение может привести к капанию чернил на материал во время печати.
- налипание волокнистой пыли вокруг головок.
- Засохшие чернила, налипшие из-за контакта с материалом.

Если это произошло, почистите головки, используя комплект для чистки. Рекомендуется периодически проводить эту процедуру.
+ Стр. 54, "Чистка голов с использованием комплекта для чистки"

Не загрязнились ли прижимные ролики?
Периодически чистите прижимные ролики.
+ Стр. 52, "Чистка"

Резка смещена или перекошена

Правильно ли загружен материал?
Если материал неправильно или криво загружен, подача выполняется неверно, это может неблагоприятно отразиться на качестве резки. Правильно загрузите материал.
+ Стр. 120, "Материал морщинится и коробится, или подача материала нестабильна"

Правильно ли выставлены параметры настройки резки?
Смещение и неточность резки могут быть вызваны, слишком высокой скоростью резки или неправильным давлением ножа. Попробуйте изменить эти параметры. У материалов с толстым клеевым слоем, клеевой слой может снова соединяться после резки. Однако, если тест резки показывает, что скорость и давление выставлены правильно, резка должна выполнятся правильно. При настройке старайтесь не выставлять слишком высокое давление ножа.

Задание резки слишком длинное?
Чем больше задание для печати и последующей резки вы отправляете, тем больше вероятность несовмещения (ошибка нарастает от начала к концу задания, по подаче материала). лучше всего такие задания разбивать на страницы максимально маленького размера.

Не используете ли вы материалы с высокой усадкой?
Если вы выполняете печать с последующей резкой, несоответствие может быть вызвано усадкой материала. Если это происходит, попробуйте выполнить резку по привязочным меткам. Это поможет скорректировать систему координат для резки, сбитую из-за искажения материала.

Не стоит ли настройка [AUTO ENV. MATCH] в положении "DISABLE"?
Печать и резка могут быть разрегулированы из-за условий окружающей среды. Установите [AUTO ENV. MATCH] в "ENABLE" для выполнения автоматической подстройки под условия окружающей среды.
+ Стр. 84, "Выполнение автоматической подстройки под условия окружающей среды"

5-3 Материал застрял

Материал застрял

Если появилось сообщение о том, что материал застрял, немедленно исправьте это. Невыполнение этого может привести к порче печатающих головок.
+ Стр. 123, [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Не помят ли материал?
Многие факторы могут привести к замятию и королению материала. Определите их и исправьте проблему.
+ Стр. 120, + Стр. 120, "Материал морщинится и коробится, или подача материала нестабильна"

Не стоит ли голова в слишком низком положении?
Попробуйте переставить голову в верхнее положение. Материал может слегка волниться и приподниматься, настраивайте высоту голову, принимая это во внимание.
+ Стр. 72, "Настройка высоты головы, в зависимости от толщины материала (только для VP-540)"

5-4 Материал морщинится и коробится или подача материала нестабильна

Если подача некорректна, может возникнуть ряд проблем. Это может вызвать ухудшение качества печати, задевание материала головками, смещение координат, застревание материала. Примите следующие меры.

Материал морщинится и коробится

Материал загружен прямо и надёжно?
Подача некорректна, если материал загружен неровно, с перекосами. Загрузите материал верно.

Не простаивал ли аппарат какое-то время с загруженным материалом?
Материал может деформироваться от длительного нагревы в одной зоне. После окончания печати извлекайте материал.

Установлены ли прижимные пластины?
При выполнении печати устанавливайте прижимные пластины.

Не был ли рабочий стол горячим во время загрузки материала?
Загрузка материала после того как система нагрева достигла высокой температуры может вызвать деформацию материиала. Перед загрузкой позвольте аппарату остыть.

Не слишком ли высока температура системы нагрева?
Выставляйте температуру подходящую для материала.
+ Стр. 39, "Настройки системы нагрева материала"

Не слишком ли низкая температура в помещении?
Используйте аппарат в окружающей среде имеющей температуру 20 - 32° C. Если аппарат используется при температуре меньше 20° C, то в зависимости от типа и ширины материала, могут возникнуть дефармации, коробление и волнение материала. Если это произошло, попробуйте понизить температуру системы нагрева примерно до 20° C.
Для получения качественного результата аппарат должен использоваться при температуре 20 - 32° C.

Подача материала производится криво

Материал настроен и загружен правильно и надёжно?
Подача будет выполняться наверно, если материал загружен с перекосом, влево или вправо. Загрузите материал заново.

Подача материала непостоянна

Не ударяются ли валы или материал об другой объект?
Убедитесь, что валы ничего не касаются. Это может отразиться на продукции, даже если, подача кажется гладкой.

Не слишком ли толстый материал?
Слишком толстый материал может не только вызвать напостоянную подачу, но и повредить головки. Никогда не используйте такой материал.

Не загрязнены ли рельефные ролики?
Убедитесь что на поверхности роликов нет налипших остатков материала и т.д.

5-5 Печатающая голова остановилась

Если печатающая голова, внезапно остановилась вне парковки, немедленно примите иеры, чтобы исключить засыхание голов.

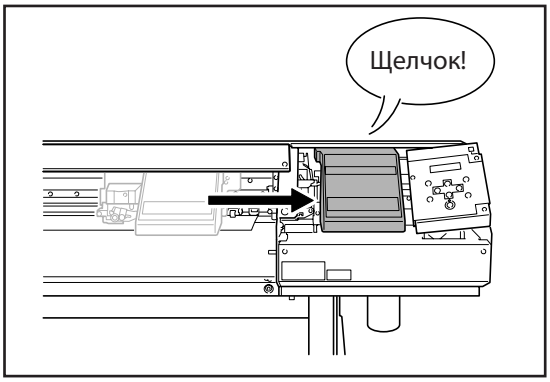
Что делать в первую очередь

Отключите вторичное питание, затем снова включите (Если застрял материал - извлеките его). Если голова переместилась в парковочную позицию (под правую крышку), значит операция выполнена успешно.
Если голова не передвинулась, попробуйте также отключить основное питание и заново влючить основное и вторичное питание.

Если голова всё равно не передвинулась

Если голова всё равно не передвинулась, выполните следующие аварийные действия и свяжитесь с сервиным центром вашего дилера Roland.

1. Выключите основное питание и откройте переднюю крышку.
2. Аккуратно переместите голову в парковочное положение.
3. Остановите после щелчка и проверьте зафиксировалась ли голова.



4. Слегка надавите на голову справа, чтобы убедиться, что она не перемещается влево.
Если голова перемещается влево, повторяйте операцию по закреплению снова, пока не достигните результата.

5-6 Если появилось сообщение

Далее указаны сервисные сообщения относящиеся к нормальной работе аппарата. Они не отображают какие-либо ошибки.Следуйте этим указаниям и принимайте соответствующие меры.

[1n 2n 3n 4n]
Осталось мало чернил. Замените картридж, соответствующий мигающему номеру слота.

[CLOSE THE COVER (SIDE COVER или MAINTENANCE COVER]
Закройте правую крышку, сервисную крышку или обе. Для безопасности, печатающая голова не перемещается, если крышка или крышки открыты.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]
При использовании чернил ECO-SOL MAX, это сообщение появляется, если аппарат не запускался в течение месяца. Раз в месяц включайте вторичное питание.
+ Стр. 65, "Если аппарат долгое время не используется"

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]
Загрузите материал. Это сообщение появляется при попытке напечатать тест, в то время, как материал не загружен.

[INSTALL DRAIN BOTTLE]
Проверьте, установлена ли сливная ёмкость. Установите сливную ёмкость и нажмите ENTER.

[CHECK DRAIN BOTTLE]
Это сообщение появляется, когда в сливной ёмкости скапливается определённое количество отработанных чернил. Чтоб убрать сообщение, нажмите ENTER. Если это сообщение появилось, войдите в меню [DRAIN BOTTLE] и обнулите показания относительно наполнения сливной ёмкости.
+ Стр. 50, "Утилизация отработанных чернил"

[NOW HEATING...]
Ждите пока система нагрева не достигнет заданной температуры. Печать начнётся, когда загорится индикатор HEATER.
Вы можете отменить печать, удерживая PAUSE более одной секунды пока высвечено это сообщение. одиночное нажатие PAUSE позволит начать печать, не дожидаясь полного нагрева системы.

[TIME FOR MAINTENANCE]
Время чистить головки, с использованием комлекта для чистки. После чистки, для подтверждения, нажмите ENTER.
+ Стр. 54, "Чистка головок с использованием комплекта для чистки"

5-7 Если появилось сообщение об ошибке

Здесь описываются сообщения об ошибках, которые могут отобразиться на дисплее и меры по устранению этих ошибок. Если описаные здесь действия не помогают исправить проблему или высветилось сообщение не указанное здесь, свяжитесь с сервисным центром вашего дилера Roland.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Попытка установить привязочную точку в положении, где этого делать нельзя.
Привязочная точка не может быть установлена, если она находится под большим углом к базовой точке.
Загрузите материал заново, так чтобы угол был минимальным и повторите попытку.
+ Стр. 96, "Автоопределение привязочных меток и резка."

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Печатающая голова переместится в парковочную позицию, стобы избежать высыхания.
Операция не может быть продолжена. Выключите вторичное питание, затем включите и вернитесь к операции.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Размер задания, вместе с привязочными метками, больше чем, размер области печати на материале.
Для продолжения печати без исправления этого, нажмите ENTER. После этого область , находящаяся вне зоны печати не пропечатается. Чтобы остановить вывод, прекратите посыл данных с компьютера и разожмите рычаг загрузки. Сделайте область печати/резки шире, загрузив другой материал или поменяв положение прижимных роликов, затем пошлите данные снова.

Размер данных на вывод слишком маленький.
Сделайте ширину данных по оси scan не менее 65 мм.
Для продолжения печати без исправления этого, нажмите ENTER.
В данном случае печать будет производиться без привязочных меток.
Чтобы остановить вывод, прекратите посыл данных с компьютера и разожмите рычаг загрузки. Поменяйте размер данных и пошлите задание снова. Нет никакого ограничения размера данных по оси feed (по направлению подачи материала)

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Печатающая голова и режущая каретка были ненадлежащим образом разъединены.
Произошла проблема, типа замятия материала. Операция не может быть продолжена. Выключите вторичное питание, затем включите заново.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

Автоматическое определение привязочных меток не может быть выполнено.
Правильно загрузите материал и выполните определение привязочных меток. На некоторых типах материала эта операция не может быть выполнена. Если повторное автоопределение тоже не выполняется, выполните ручное определение привязочных точек.
+ Стр. 97, "Определение привязочных меток вручную"

[DATA ERROR CANCELING...]

Вывод приостановлен из-зи ошибки в принимаемых данных.
Операция не может быть продолжена. Проверьте, нет ли проблемы с кабелем соединяющим с компьютером, и выполните операцию заново, начиная с шага загрузки материала.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

Система нагрева не достигла заданной температуры.
Это может произойти, если температура в помещении слишком низкая. Рекомендуется поднять температуру. Чтобы продолжить ожидание повышения температуры, нажмите ENTER. Чтобы начать печать немедленно, нажмите PAUSE.

[LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED]

Была выполнена отрезка материала, когда [MEDIA CLAMP] установленно в "LONG."
Для предотвращения сбоев и повреждения, аппарат не выполнит отрезку материала, если [MEDIA CLAMP] установлено в режим "LONG."
Используйте ENTER, чтобы вернуться в стандартный режим, затем снимите прижимные пластины или замените на короткие и установите [MEDIA CLAMP] в "SHORT."
+ Стр. 38, "Отрезка материала"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Произошла ошибка мотора.
Операция не может быть продолжена. Выключите вторичное питание. Затем устраните причину ошибки и немедленно включите питание снова. Если вы позволите аппарату стоять с неисправленной ошибкой мотора, могут засохнуть печатающие головки.
Такая ошибка может быть вызвана, такими факторами как: неправильная загрузка материала, застревание материала, непомерное давление на валы подачи.

Материал застрял.
Аккуратно удалите застрявший материал. Печатающие головки могут быть повреждены. Выполните чистку головок, затем тест печати и проверьте результат.

Материал воздействовал на вал подачи с чрезмерной силой.
Если это произошло, необходимо выполнить следующие действия для исправления ошибки. Поднимите рычаг загрузки, чтобы ослабить воздействие материала, затем выключите вторичное питание.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

Правый прижимной ролик расположен в позиции, где не зажимает материал.
Разожмите рычаг загрузки, чтобы исправить положение ролика.
+ Стр. 32, "Загрузка и отрезка материала"

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

Левый прижимной ролик расположен в позиции, где не зажимает материал.
Разожмите рычаг загрузки, чтобы исправить положение ролика.
+ Стр. 32, "Загрузка и отрезка материала"

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Средние прижимные ролики расположены в позиции, где не зажимают материал.
Разожмите рычаг загрузки, чтобы исправить положение роликов.
+ Стр. 32, "Загрузка и отрезка материала"

Установленно слишком много средних прижимных роликов.
Разожмите рычаг загрузки, затем удалите прижимные ролики, которые не расположены над рельефной поверхностю вала подачи. Число дополнительных прижимных роликов меняется в зависимости от ширины материала.
+ Стр. 32, "Загрузка и отрезка материала"

[SERVICE CALL xxxx]

Произошла ошибка, исправление которой должен выполнять сервисный инженер.
Отметьте указаное число, затем выключите вторичное питание. После того, как вы выключили питание, сообщите об ошибке своему дилеру Roland. Обязательно сообщите число указанное на дисплее.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Размер материала меньше чем размер задания для печати/резки.
Для продолжения без исправления, нажмите ENTER. В этом случае, часть задания выходящая за область материала не будет выполнена. Для остановки вывода, прекратите посылать данные с компьютера, затем поднимите рычаг загрузки. Делайте область печати/резки шире, загрузив другой материал или поменяв положение прижимных роликов, затем пошлите данные снова.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Рычаг загрузки опущен при отсутствии материала.
Поднимите рычаг загрузки, правильно установите материал, затем опустите рычаг загрузки.
+ Стр. 32, "Загрузка и отрезка материала"

[EDGE DETECTION] установлено в "ENABLE," но загружен прозрачный материал.
Поднимите рычаг загрузки, установите в меню [EDGE DETECTION] позицию "DISABLE,"затем загрузите материал.
+ Стр. 78, "Использование прозрачных материалов"

Загружаемый материал слишком мал.
Нажмите любую кнопку, чтоб убрать сообщение. Замените материал на пригодный для применения.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

Температура окружающей среды выше допустимой для использования аппарата.
Операция не может быть продолжена. Выключите вторичное питание. Высвеченная температура - температура окружающей среды. Снизьте окружающую температуру до допустимой(15 - 32° C) Дайте аппарату достигнуть комнатной температуры, затем включите питание.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

Температура окружающей среды ниже допустимой для работы аппарата.
Операция не может быть продолжена. Выключите вторичное питание. Высвеченная температура - температура окружающей среды. Повысьте окружающую температуру до допустимой(15 - 32° C) Дайте аппарату достигнуть комнатной температуры, затем включите питание.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (только для VP-540)

Положение печатающей головы ниже, чем выставленно на компьютере.
Сообщение подсказывает, что положение головы слишком низкое для толщины материала, выставленной на компьютере. Голова перемещается в положение, где вы, при помощи рычага, можете выставить нужную высоту. Выставьте необходимую высоту и нажмите ENTER.
+ Стр. 72, "Настройка высоты головы, в зависимости от толщины материала (только для VP-540)"

[WRONG CARTRIDGE]

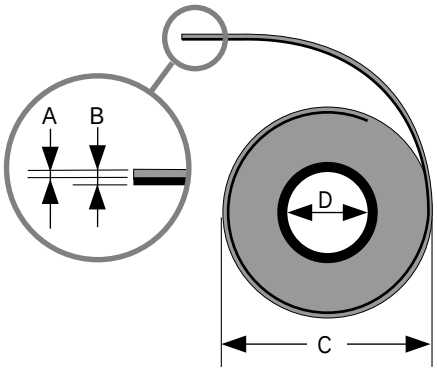
Картридж, который установлен, не может быть использован.
Удалите картридж, для устранения ошибки. Используйте чернила только специального типа.

Глава 6
Спецификация

6-1 Используемые материалы

Требования к используемым материалам

Ширина материала
VP-540
210 - 1371 мм
VP-300
182 - 762 мм



A) Толщина материала для резки
0.08 - 0.22 мм
(зависит от свойств материала)

B) Максимальная толщина материала (включая подложка)
Для печати: 1.0 мм
Для резки: 0.4 мм

C) Внешний диаметр рулона
180 мм

D) Внутренний диаметр рулона
50.8 мм или 76.2 мм (2 или 3 дюйма)

Масса рулона
VP-540
30 кг
VP-300
20 кг

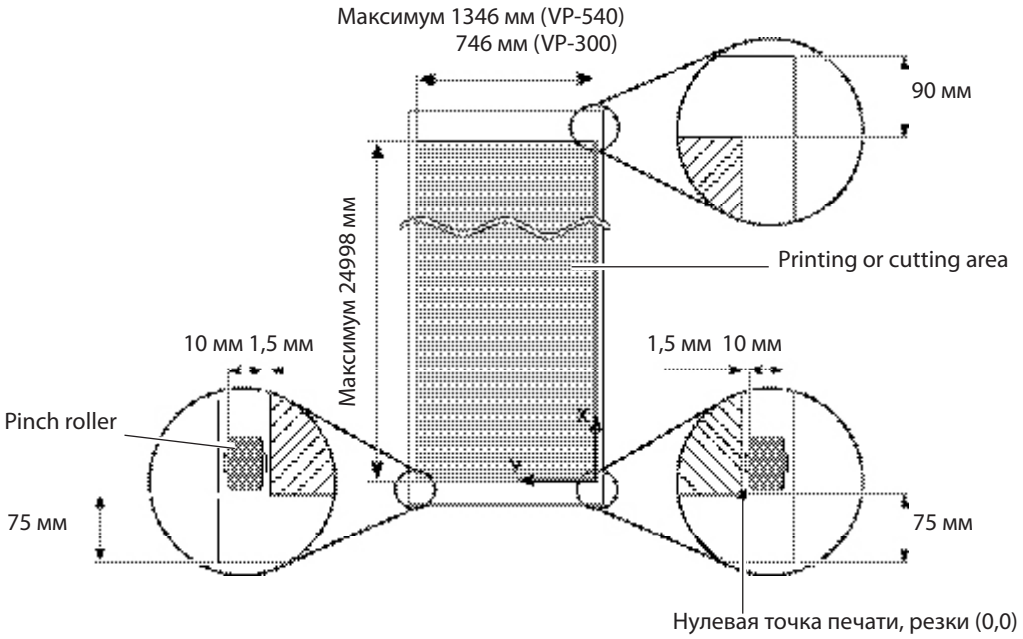
Другие требования
Нельзя использовать следующие материалы:
- Материалы, печатная поверхность которых находится на внутренней стороне рулона
- Материалы, конец которых присоединён к бумажной тубе (ядру)
- Сильно деформированые материалы и материалы имеющие тенденцию сильно скручиваться
- Материалы неустойчивые к температуре
- Материалы у которых разбита бумажная туба
- Материалы, деформирующиеся под собственным весом, когда загружены.

Этот аппарат печатает не на всех видах материала. Выбирая материал, обязательно протестируйте его, чтобы убедиться, что качество печати на нём вас устраивает.

6-2 Область печати/резки

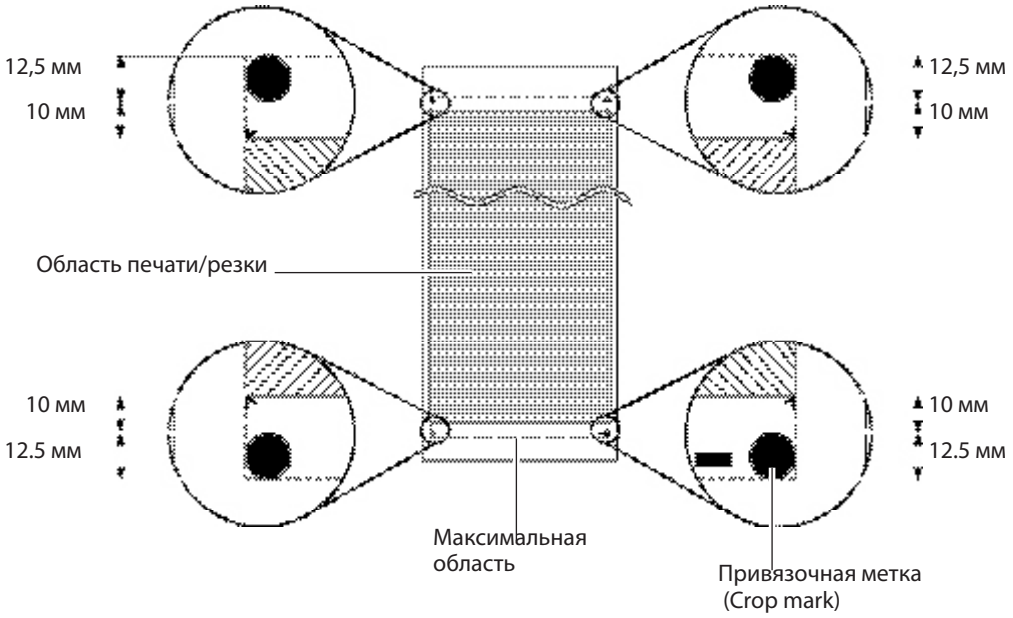
Максимальная область

Область печати или резки по горизонтальной плоскости (в направлении перемещения печатающей головы) определяется положением прижимных роликов.



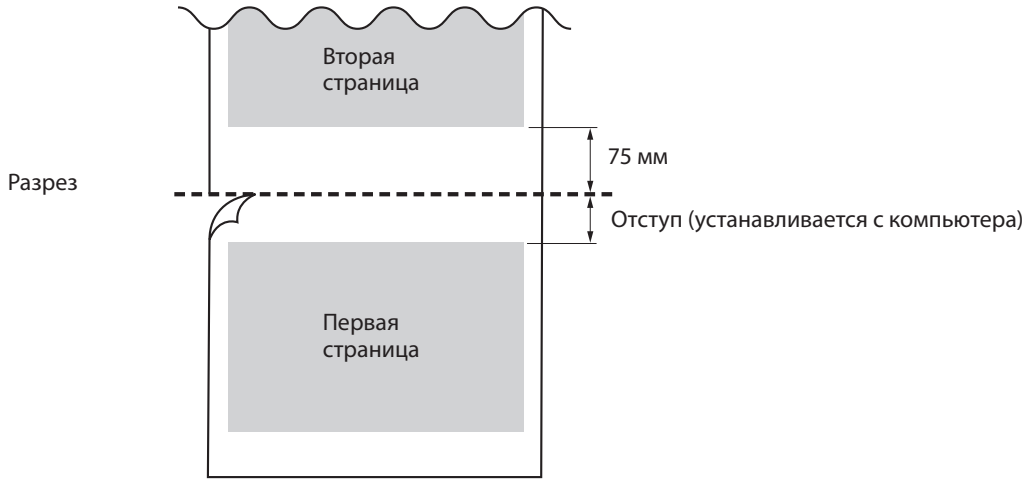
Максимальная область при использовании привязочных меток

При использовании привязочных меток, максимальная область печати/резки сокращается на размер привязочных меток.



Место отрезки материала при непрерывной печати

Когда команда отрезки материала посылается с компьютера, область отрезки материала располагается, как показано на рисунке ниже.



6-3 О ножах

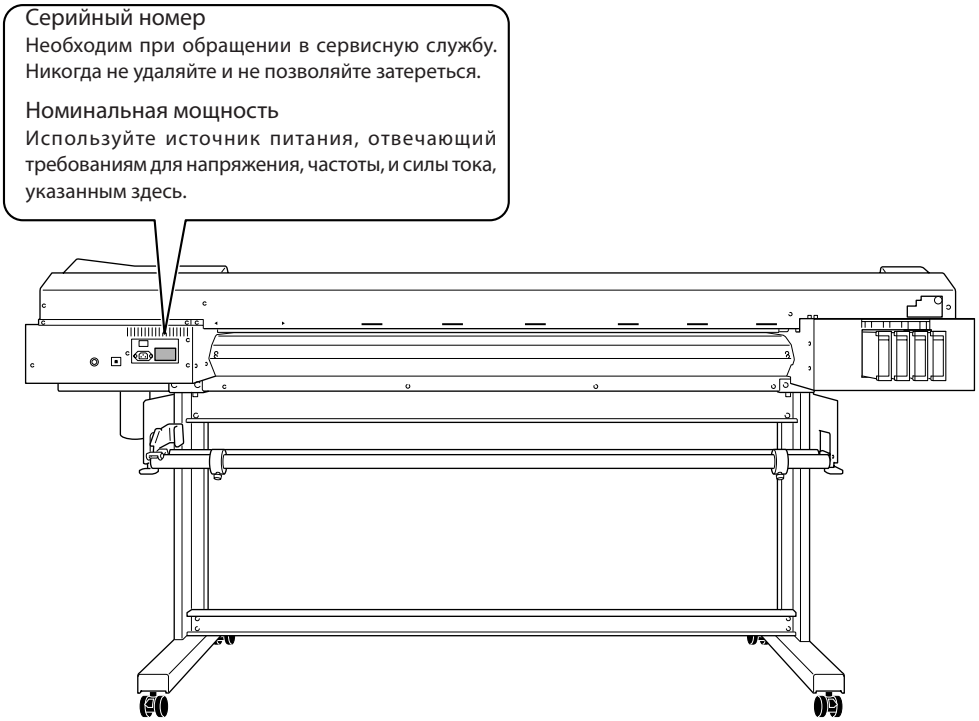
Срок службы и качество резки ножей зависит от условий эксплуатации. Также, срок службы отличается в зависимости от типа ножа. Ниже приведены приблизительные данные.

Нож	Материал	Давление ножа	Офсет ножа	Срок службы* (заявленный)
ZEC-U1005	Самокл. винил	50 - 150 г	0.25 мм	8000 м
ZEC-U5025	Самокл. винил	30 - 100 г	0.25 мм	4000 м
	Флуорисц. винил	120 - 200 г	0.25 мм	4000 м
	Светоотр. винил	100 - 200 г	0.25 мм	4000 м

Если непрорезанные области остаются даже после увеличения давления ножа на 50-60 грамм-сил, больше чем указано в таблице, необходимо заменить нож.

*Данные для "Срок службы" являются показателями при использовании одного типа материала.

6-4 Местоположение указателей серийного номера и номинальной мощности



Спецификация

Модель		VP-300	VP-540
Метод печати		Пьезоструйный	
Материал	Ширина	182 - 762 мм	210 - 1371 мм
	Толщина	максимум 1 мм с подложкой для печатимаксимум 0.4 мм с подложкой и 0.22 мм без подложки, для резки	
	Внешний диаметр рулона	максимум 180 мм	
	Масса рулона	максимум 20 кг	максимум 30 кг
	Внутренний диаметр рулона	50.8 мм или 76.2 мм	
Ширина печати/резки (*1)		максимум 736 мм	максимум 1346 мм
Чернила	Тип	Roland ECO-SOL MAX	
	Ёмкость	440 мл	
	Цвета	4 цвета, CMYK	
Разрешение печати		максимум 1440 dpi	
Скорость резки		10 - 300 мм/с	
Давление ножа		30 - 300 г	
Программное разрешение(при резке)		0,025 мм/шаг	
Точность перемещения (при печати) (*2)(*3)		менее ±0.3 % от дистанции перемещения, но не более ±0.3 мм.	
Точность перемещения (при резке) (*3)		менее ±0.4 % от дистанции перемещения, но не более ±0.3 мм. при выполненной настройке [CALIBRATION] - [CUTTING ADJ.]: менее ±0.2 % от дистанции перемещения, но не более ±0.1 мм.	
Точность повторения (при резке) (*3) (*4)		±0.1 мм и менее	
Точность совмещения печати и резки (*3) (*5)		±0.5 мм и менее	
Точность совмещения печати и резки (*3) (*6)		менее ±0.5 % от дистанции перемещения, но не более ±3 мм.	
Система подогрева материала (*7)		в области печати 30 - 45 °C,в области сушки 30 - 50 °C	
Интерфейс		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, автоматическое переключение)	
Энергосбережение		автоматический переход в режим ожидания	
Электропитание		AC 220 - 240 В ±10 %, 4.3 А, 50/60 Гц	AC 220 - 240 В ±10 %, 4.3 А, 50/60 Гц
Потребляемая мощность	Режим печати	780 Вт	1110 Вт
	Режим ожидания	33 Вт	34 Вт
Уровень шума	Режим печати	менее 64 дБ (соответствует ISO 7779)	
	Режим ожидания	менее 40 дБ (соответствует ISO 7779)	
Габариты	На подставке	1700 (W) x 740 (D) x 1125 (H) мм	2310 (W) x 740 (D) x 1125 (H) мм
	На подставке и с картриджами	1700 (W) x 1000 (D) x 1125 (H) мм	2310 (W) x 1000 (D) x 1125 (H) мм
Масса (на подставке)		87,5 кг	109 кг
Условия окружающей среды	Включен	температура от 15 до 32°C (рекомендуется >20°C), влажность от 35 до 80% (без конденсата)	
	Выключен	температура от 5 до 40°C, влажность от 20 до 80% (без конденсата)	
Комплект поставки		подставка, силовой кабель, кожух для картриджей, нож, держатель ножа, прижимные пластинки для материала, фланцы, комплект сменных ножей, чистящий комплект, программный RIP, руководство пользователя, и т.д.	

www.roland.ru

*1
Размер объекта для печати или резки ограничивается программой.

*2
При печати на специальном материале Roland, длине печати 1 м, температуре 25 °C, относительной влажности 50 %.

*3
Недействительно при включённом подогреве.

*4
При использовании специальных материалов Roland, используя ограничители материала, в меню [PREFEED] установленном режиме “ENABLE,” с отступом от левого и правого края не менее 25 мм и не менее 35 мм от переднего края, без учёта сжатия/расширения материала. VP-540: При ширине материала 610 мм и более длина в пределах 4000 мм. При ширине материала менее 610 мм и длине 8000 мм. VP-300: длина материала 3000 мм.

*5
При условии, что длина материала менее 3000 мм, Температура: 25 °C. Без учёта сжатия/расширения материала.

*6
- Тип материала : Roland PET film.
- Размер задания: 1000 мм по подаче материала, 1346 мм (VP-540) или 736 мм (VP-300) по движению печатающей головы.
- Без ламинации.
- Автоматическое определение привязочных меток после перезагрузки.
- в течение печати, меню [PREFEED] установлено в "ENABLE."
- Температура: 25° C.
- Исключая эффект перекоса и расширения-сужения материала.

*7
- После включения требуется подождать нагрева. Может занять 5 - 20 минут, в зависимости от окружающей среды.
- В зависимости от температуры окружающей среды и ширины материала, заданная температура может быть не достигнута.