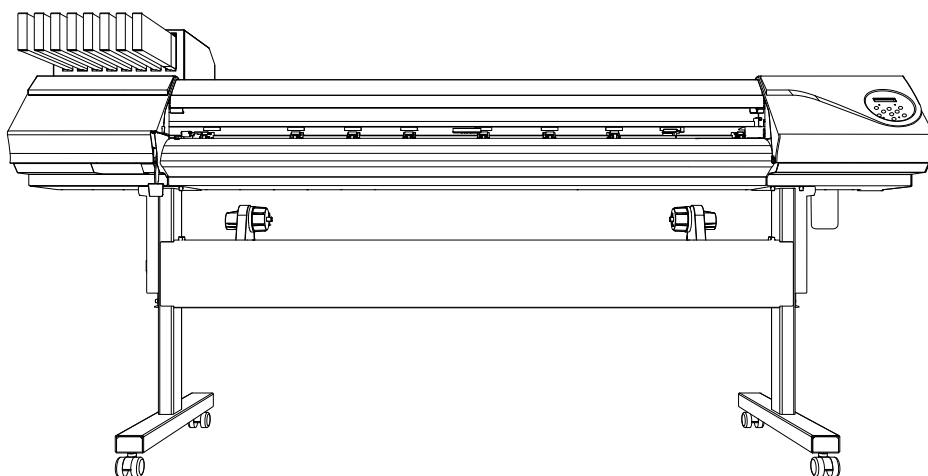


VersaEXPRESS

RF-640 / RF-640A

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Bardzo dziękujemy za zakup produktu.

- W celu zapewnienia poprawnego i bezpiecznego użytkowania maszyny z pełnym zrozumieniem zasad jej działania, prosimy o uważne przeczytanie całej niniejszej instrukcji i przechowywanie jej w bezpiecznym miejscu.
 - Nieautoryzowane kopiowanie i przedruk całości lub części niniejszej instrukcji jest zabronione.
 - Zastrzegamy sobie prawo do zmiany treści niniejszej instrukcji oraz danych technicznych produktu bez wcześniejszego uprzedzenia.
 - Zrobiliśmy wszystko, aby prawidłowo przygotować i przetestować dokumentację i produkt. Jeśli jednak natrafisz na błąd w druku lub pomyłkę, prosimy o poinformowanie Roland DG Corporation.
 - Roland DG Corporation nie ponosi odpowiedzialności za bezpośrednie lub pośrednie straty lub szkody, które mogą powstać w wyniku użytkowania produktu, niezależnie od wad w jego działaniu.
 - Roland DG Corporation nie ponosi odpowiedzialności za bezpośrednie lub pośrednie straty lub szkody, które mogą powstać w związku z artykułami wytworzonymi przy pomocy produktu.
-

Roland DG Corporation

Produkt korzysta z oprogramowania GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL). Kupujący ma prawo do uzyskania, modyfikowania i rozpowszechniania kodu źródłowego oprogramowania GPL/LGPL. Kod źródłowy GPL/LGPL użyty w produkcie można pobrać z poniższej strony internetowej:
URL: <http://www.rolanddg.com/gpl/>

Roland DG Corporation uzyskało licencję na technologię MMP od TPLGroup.

Spis treści.....	1
Rozdział 1 Właściwości maszyny.....	5
Dołączone elementy.....	6
Nazwy i funkcje elementów maszyny.....	7
Maszyna.....	7
Panel sterowania.....	9
Lista menu.....	10
Menu główne.....	10
Menu języka i jednostki	13
Menu funkcji	13
Ważne informacje dotyczące obsługi	14
Rozdział 2 Podstawy obsługi drukarki	19
Przygotowanie materiału	20
Rodzaj materiału.....	20
Dozwolone rodzaje materiału	21
Uruchamianie maszyny.....	22
Uruchamianie maszyny.....	22
Tryb uśpienia (funkcja oszczędzania energii).....	22
Ładowanie materiału	23
Ładowanie materiału w rolce.....	23
Ładowanie materiału w arkuszu	30
Ustawienia wstępne (zaawansowana korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym).....	33
Ustawienia materiału	35
O Menu [Media Setting].....	35
Ustawienia materiału (menu [Media Setting])	35
Drukowanie	41
Wyznaczanie położenia punktu rozpoczęcia druku	41
Testy wydruku i czyszczenie	42
Przygotowanie do odbioru danych z komputera.....	44
Rozpoczęcie druku.....	45
Wstrzymywanie i anulowanie drukowania	46
Odcinanie materiału.....	46
Wyłączane maszyny	48
Wyłączane maszyny.....	48
Rozdział 3 Konserwacja: Warunek zachowania najwyższej jakości	49

Sprawdzanie ilości pozostałego atramentu i wymiana kasety	50
Sprawdzanie ilości pozostałego atramentu.....	50
Jak wymieniać zużyte kasety?	51
Konserwacja, która powinna być przeprowadzana codziennie	53
Utylizacja zlewek	53
Czyszczenie.....	55
Konserwacja i zabezpieczenie głowic drukujących	56
Co robić w sytuacji, kiedy czyszczenie standardowe nie wystarcza?	57
Czyszczenie średnie / intensywne.....	57
Co robić w sytuacji, kiedy kolory są nierówne?	58
Czyszczenie typu light choke	58
Czyszczenie ręczne	60
Kiedy konieczne jest czyszczenie ręczne?	60
Czyszczenie ręczne	61
Kiedy czyszczenie nie rozwiązuje problemów z pomijaniem fragmentów w druku?	66
Kiedy czyszczenie nie rozwiązuje problemów z pomijaniem fragmentów w druku?	66
Wymiana części zużywających się	68
Wymiana wycieraczki.....	68
Wymiana wycieraczki filcowej.....	71
Wymiana noża rozdzielającego.....	74
Co robić w sytuacji, kiedy maszyna nie była używana przez dłuższy czas? ..	76
Ciągłe przeprowadzenie konserwacji	76
Funkcja alarmu	76
Dłuższy okres nieużywania maszyny, środek ostrożności nr 1	76
Dłuższy okres nieużywania maszyny, środek ostrożności nr 2	76

Rozdział 4 Funkcje zaawansowane.....79

Pełne wykorzystanie funkcji presetu	80
Zapisywanie ustawień jako preset oznaczony specjalną nazwą.....	80
Ładowanie zapisanego presetu	82
Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału	83
Czym jest system ogrzewania materiału?	83
Ustawianie temperatury systemu ogrzewania materiału.....	83
Ustawianie temperatury w czasie ogrzewania wstępnego.....	85
Suszenie krawędzi ciągnięcia obszaru drukowania na suszarce.....	86
Ustawianie czasu suszenia po drukowaniu.....	86
Korzystanie z suszarki opcjonalnej	87
Pełne wykorzystanie funkcji korekty.....	88
Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym.....	88
Zaawansowana korekta niedopasowania w ruchu dwukierunkowym.	89
Zmniejszanie pasków poziomych (funkcja korekty podawania)	89
Dopasowanie ustawień do rodzaju i stanu materiału	91
Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału	91
Korzystanie z materiałów przezroczystych	92
Korzystanie z materiału trudnego do wysuszenia.....	94
Korzystanie z materiału, który łatwo się marszczy / który jest trudny w podawaniu	94
Przyspieszanie druku na materiale wąskim	95
Poszerzanie obszaru druku poprzez redukcję marginesów	96
Zapobieganie pobrudzeniu materiału i pominięciu punktów w druku.....	97
Korzystanie z materiału przyklejanego	98
Drukowanie ze znakami cięcia	99

Drukowanie ze znakami cięcia	99
Korzystanie z systemu podawania materiału	100
Korzystanie z systemu podawania materiału	100
Rozdział 5 Dla Administratorów	101
Zarządzanie operacją drukowania	102
Drukowanie raportu systemowego	102
Ustalanie, co się stanie, kiedy skończy się atrament (dotyczy tylko RF-640A)	102
Wyświetlanie informacji o ilości pozostałego materiału	103
Obowiązkowa weryfikacja ustawień ilości pozostałego materiału przy każdej jego zmianie	104
Drukowanie informacji o ilości pozostałego materiału	105
Zarządzanie systemem drukarki	106
Ustawianie języka menu i jednostek miary	106
Ustawianie czasu aktywacji trybu uśpienia (funkcja oszczędzania energii)	106
Przeglądanie informacji o systemie maszyny	107
Przywracanie wszystkich parametrów do poziomu ustawień fabrycznych	108
Rozdział 6 Rozwiązywanie problemów (FAQ)	109
Wysokiej jakości druk jest niemożliwy	110
Jakość wydruku jest niska lub pojawiają się poziome pasy	110
Kolory są niestabilne lub nierówne	111
Materiał brudzi się przy drukowaniu	112
Materiał zakleszcza się	113
Materiał zakleszcza się	113
Podawanie materiału nie jest płynne	114
Materiał marszczy się lub kurczy	114
Materiał jest podawany krzywo	115
Podawanie materiału nie jest płynne	115
Główce drukujące zatrzymały się. Jaka jest przyczyna?	116
Co należy zrobić w pierwszej kolejności?	116
Co należy zrobić, jeżeli główce drukujące nadal się nie poruszają?	116
Inne problemy	118
Jednostka drukująca nie uruchamia się	118
System ogrzewania materiału nie nagrzewa się	120
Nie można odciąć materiału	120
Nie można sprawdzić ilości zużytego płynu w butelce na zlewki	120
Pojawia się wiadomość	121
Pojawia się komunikat o błędzie	123
Rozdział 7 Najważniejsze parametry	127
Obszar wydruku	128
Maksymalny obszar wydruku i marginesy	128
Maksymalny obszar drukowania ze znakami cięcia	129
Miejsce odcięcia materiału w druku ciągłym	129
Położenie tabliczki znamionowej i etykiet z numerami seryjnymi	130
Specyfikacje	131

Instrukcja Ustawień

Instrukcję Ustawień (Setup Guide) można pobrać z poniższej strony:
<http://www.rolanddg.com/>

Spis treści

1. Miejsce instalacji
2. Dołączone elementy
3. Opis symboli
4. Montaż oraz instalacja
5. Podłączenie przewodów
6. Uzupełnianie atramentu
7. Ustawienia sieci
8. Przenoszenie maszyny

Niniejszy dokument jest Instrukcją Obsługi maszyn RF-640 i RF-640A. Większość rysunków w niniejszej instrukcji przedstawia RF-640.

Nazwy firm i produktów oraz znaki towarowe i zastrzeżone znaki towarowe należą do ich właścicieli.

<http://www.rolanddg.com/>
Copyright © 2014 -2016 Roland DG Corporation

Rozdział 1

Właściwości maszyny

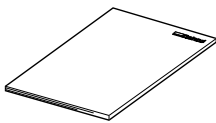
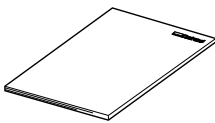
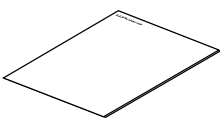
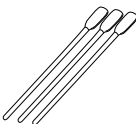
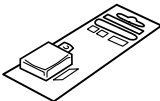
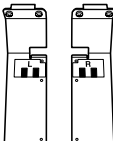
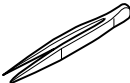
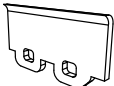
Dołączone elementy	6
Nazwy i funkcje elementów maszyny	7
Maszyna.....	7
Panel sterowania.....	9
Lista menu	10
Menu główne.....	10
Menu języka i jednostki	13
Menu funkcji.....	13
Ważne informacje dotyczące obsługi.....	14

Dołączone elementy

1

Właściwości
maszyny

The following items are packed together with the Maszyna. Upewnij się, że they are all present and accounted for.

			
INSTRUKCJA OBSŁUGI (1)	Wprowadzenie (1)	*INSTRUKCJA KONSERWACJI DRUKARKI ATRAMENTOWEJ (1)	*Środek czyszczący (1)
			
Patyczki do czyszczenia	Zapassowe ostrza do noża rozdzielającego (1)	Butelki na zlewki (2)	Zaciski na materiał (po jednym na lewą i na prawą)
			
Szczypczyki (1)	Zapassowa wycieraczka (1)	Zapassowa wycieraczka filcowa (1)	*OPROGRAMOWANIE RIP I DO ZARZĄDZANIA DRUKOWANIEM (1)

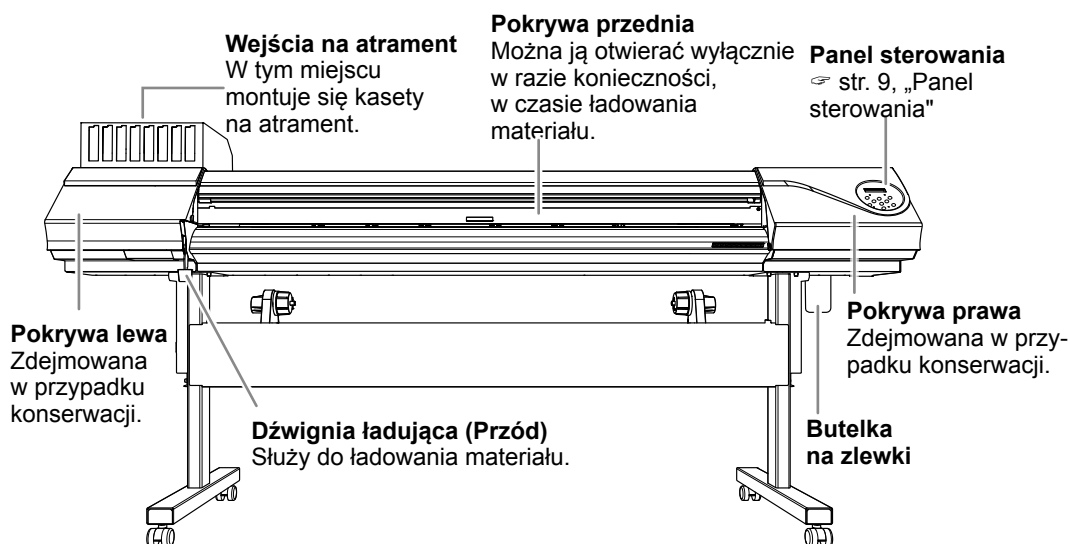
*RF-640A nie zawiera tych elementów.

Nazwy i funkcje elementów maszyny

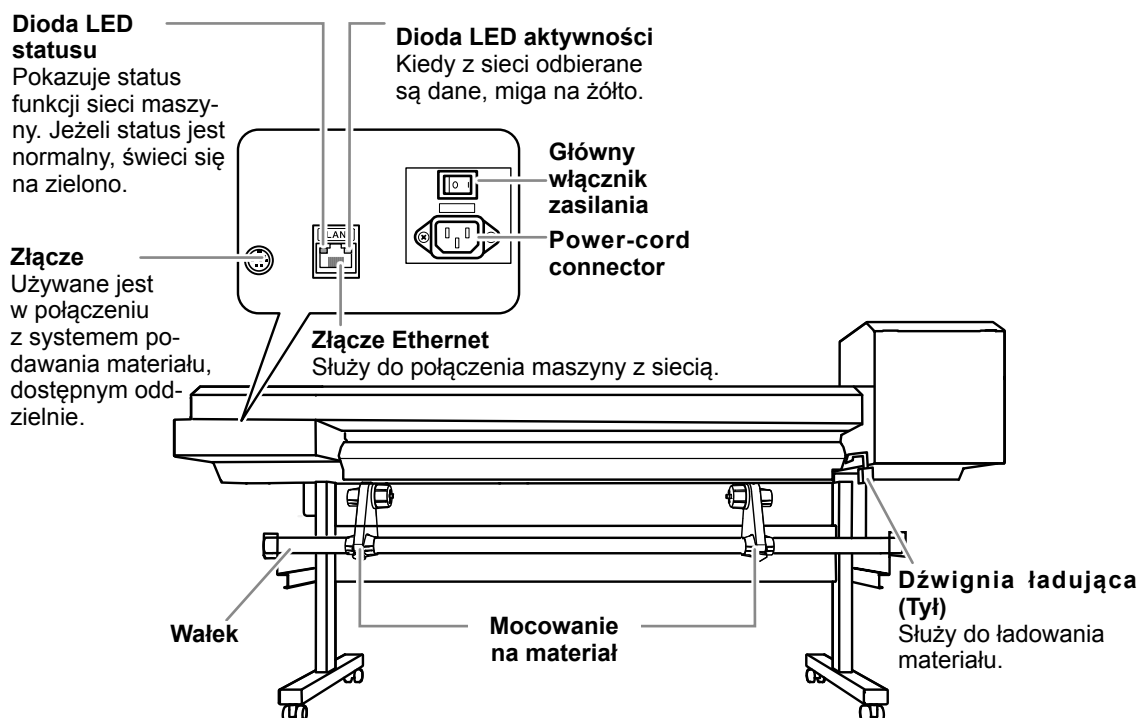
Maszyna

1
Właściwości
maszyny

Przód



Tył



Pokrywa przednia Inside / Print Head Periphery

Zaciski na materiał

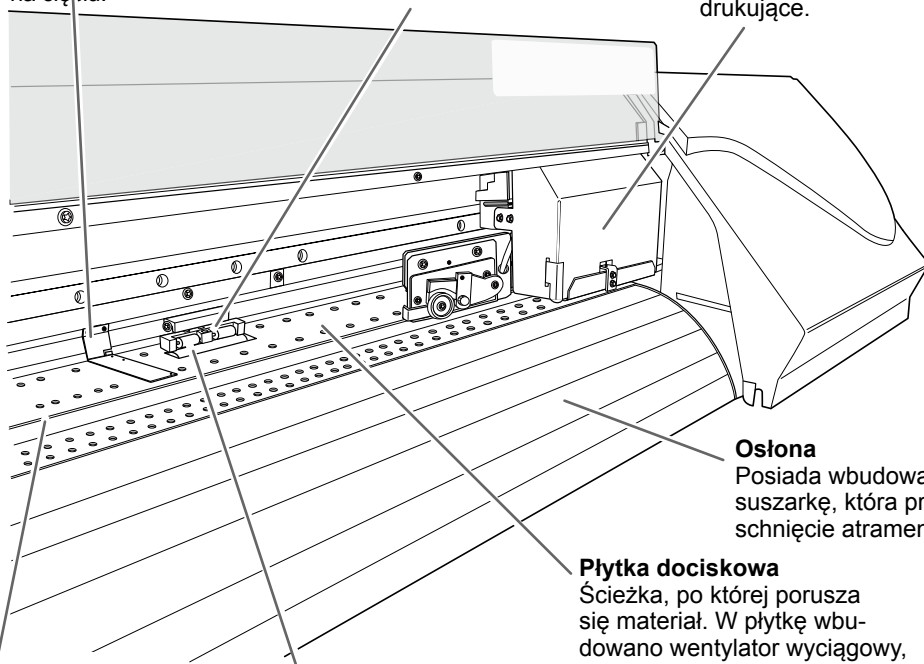
Zabezpieczają przed poluzowaniem się materiału i chronią głowice drukujące przed strzępkami materiału na cięciu.

Rolki rozciągające

Dociskają materiał, kiedy dźwignia ładująca jest opuszczona.

Karetka głowic drukujących

W środku znajdują się głowice drukujące.



Prowadnica noża

Przy odcinaniu materiału przechodzi przez nią nóż oddzielający.

Rolki prowadzące

Podają materiał na przód maszyny.

Płytkę dociskową

Ścieżka, po której porusza się materiał. W płytkę wbudowano wentylator wyciągowy, zabezpieczający materiał przed poluzowaniem, oraz ogrzewacz wydruku, który przyspiesza proces utwardzania atramentu.

Osłona

Posiada wbudowaną suszarkę, która przyspiesza schnięcie atramentu.

Panel sterowania

Ekran

Wyświetla różne menu ustawień oraz inne informacje.

Kontrolka BASE POINT

Jest zapalona, kiedy ustawiona jest lokalizacja punktu startowego (punktu rozpoczęcia drukowania).

Przycisk FUNCTION

Po jego naciśnięciu następuje przejście do menu ustawień czyszczenia głowic i testów wydruku.

Przycisk MENU

Po jego naciśnięciu następuje przejście do menu służących do wprowadzania rozmaitych ustawień.

Kontrolka SETUP

Zapala się, kiedy materiał jest poprawnie załadowany.

Przyciski kierunku

Służą do wyboru ustawień poszczególnych elementów menu, przesuwania materiału i do innych podobnych operacji.

Włącznik zasilania wewnętrznego

Służy do włączania i wyłączania maszyny. (Aby wyłączyć maszynę, należy przytrzymać włącznik przez jedną sekundę lub dłużej.) Kontrolka miga powoli kiedy maszyna pozostaje w trybie uśpienia.

Kontrolka HEATER

Miga kiedy system ogrzewania materiału się rozgrzewa, a świeci się ciągle po osiągnięciu zadanej temperatury.

Przycisk PAUSE

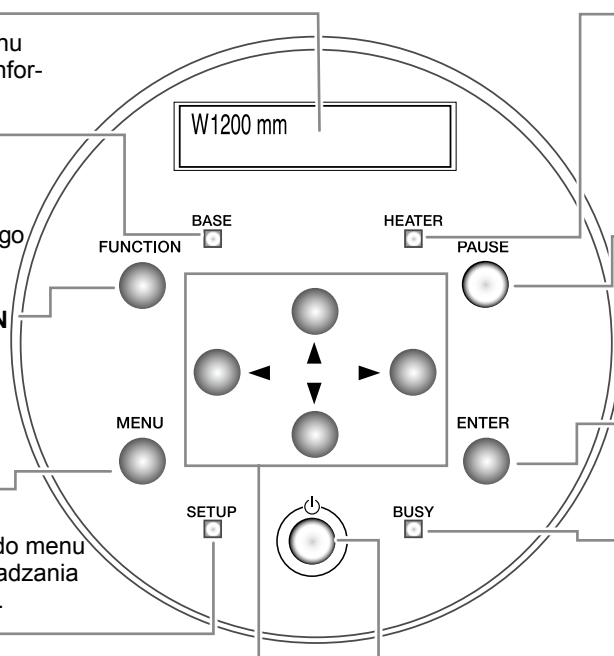
Wstrzymuje operację drukowania. Kiedy operacja drukowania jest wstrzymana, ten przycisk jest podświetlony.

Przycisk ENTER

Służy do wykonywania zadań takich, jak aktywacja wprowadzonych wartości.

Kontrolka BUSY

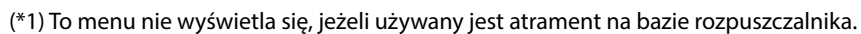
Świeci się w czasie drukowania oraz innych podobnych operacji.

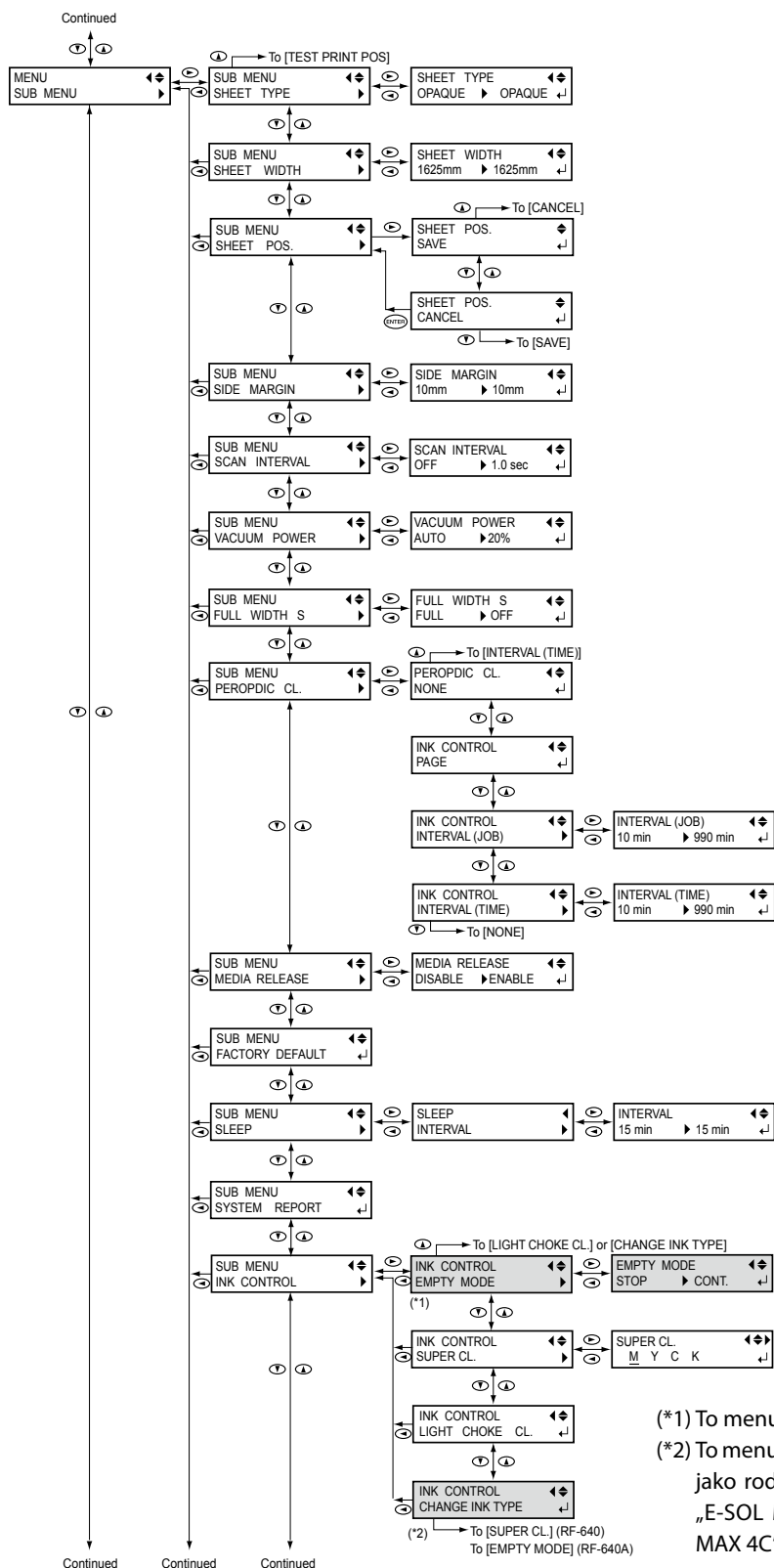


Oznaczenia na panelu sterowania

W tej instrukcji przyjęto następujące oznaczenia przycisków i kontrolек panelu sterowania:

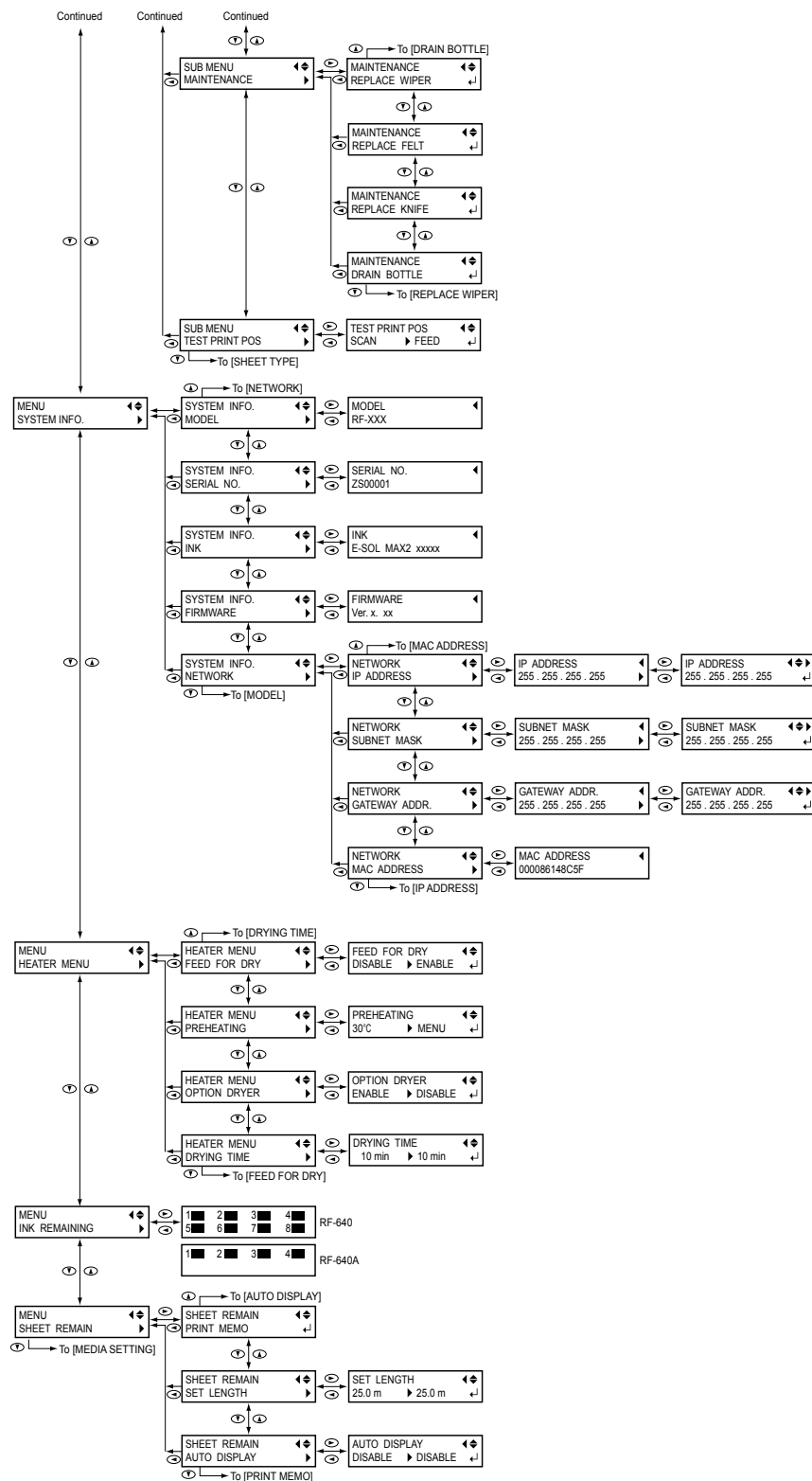
-  **Przycisk MENU**
-  **Przycisk FUNCTION**
-  **Przycisk ENTER**
-  **Przycisk PAUSE**
-  **Przyciski kierunku**
-  **kontrolka SETUP**
-  **kontrolka BUSY**
-  **kontrolka BASE POINT**
-  **kontrolka HEATER**





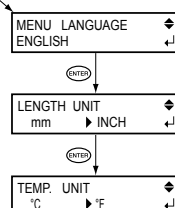
(*1) To menu nie wyświetla się w RF-640.

(*2) To menu wyświetla się tylko przy wyborze jako rodzaj atramentu „E-SOL MAX2 4C”, „E-SOL MAX3 4C” (RF-640A) lub „E-SOL MAX 4C” (RF-640A).



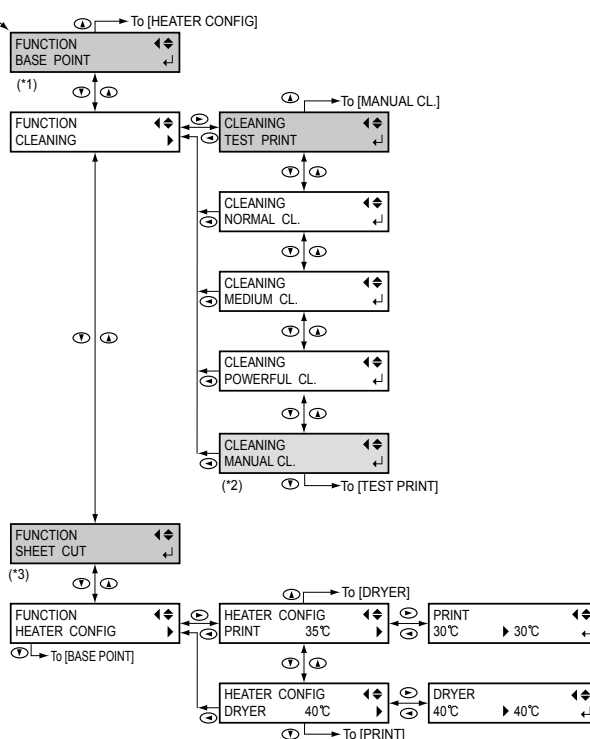
Menu języka i jednostki

Hold down **MENU** and switch on the sub power.



Menu funkcji

Press **FUNCTION**



(*1) Nie wyświetla się, jeżeli materiał nie został załadowany (czyli wtedy, kiedy **SETUP** nie jest podświetlony), lub kiedy nie można jeszcze wprowadzić ustawień punktu bazowego. W celu uzyskania dalszych informacji zapoznaj się z informacjami na str. 41 „Wyznaczenie lokalizacji rozpoczęcia druku”.

(*2) Wyświetla się, jeżeli materiał nie został załadowany (czyli wtedy, kiedy **SETUP** nie jest podświetlony), lub kiedy szerokość materiału wyświetla się po załadowaniu materiału.

(*3) Nie wyświetla się, jeżeli materiał nie został załadowany (czyli wtedy, kiedy **SETUP** nie jest podświetlony).

Ważne informacje dotyczące obsługi

1

Właściwości
maszyny

Opisywana w niniejszej instrukcji maszyna jest urządzeniem precyzyjnym. Aby zapewnić jej optymalne działanie, należy bezwzględnie przestrzegać poniższych zaleceń. Nieprzestrzeganie ich może nie tylko prowadzić do pogorszenia jakości wydruku, ale nawet spowodować nieprawidłowe działanie maszyny lub jej awarię.

Jednostka drukująca

Opisywana w niniejszej instrukcji maszyna jest urządzeniem precyzyjnym.

- Z maszyną należy obchodzić się ostrożnie i nigdy nie wystawiać jej na uderzenia ani działanie nadmiernych sił.
- Pod żadnym pozorem nie wolno bez potrzeby wkładać ręki lub palców pod pokrywę, do wejść na kasety z atramentem oraz do innych wewnętrznych części maszyny.

Jednostkę drukującą należy zainstalować w odpowiednim miejscu.

- Maszynę należy zainstalować w miejscu o odpowiedniej temperaturze i wilgotności względnej.
- Maszynę należy zainstalować cichym miejscu o stabilnej konstrukcji, zapewniającym dobre warunki do jej działania i obsługi.

Główce drukujące są delikatnymi urządzeniami.

- Pod żadnym pozorem nie można ich dotykać bez potrzeby ani pozwalać, aby były narażone na zarysowanie przez materiał.
- Wyschnięcie głowic drukujących może powodować ich uszkodzenie. Maszyna automatycznie zapobiega wysychaniu, jednak niewłaściwa obsługa urządzenia może sprawić, że ta funkcja przestanie działać. Maszynę należy zatem obsługiwać w sposób właściwy, zgodnie z Instrukcją Obsługi.
- Pod żadnym pozorem nie można pozostawiać maszyny z odmontowaną kasetą. Pozostający w niej atrament może stwardnieć i zapchać głowice.
- Głowice drukujące są elementem, który ulega zużyciu. Wymagana jest ich okresowa wymiana, której częstotliwość zależy od sposobu eksploatacji maszyny.

Maszyna się nagrzewa

- Pod żadnym pozorem nie można zakrywać otworów wentylacyjnych szmatkami, taśmą, ani żadnym innym materiałem.

Nie pozostawiaj przedniej pokrywy ani pokryw lewej lub prawej otwartych

- Otwieraj przednią pokrywę wyłącznie w razie konieczności, na przykład w czasie ustawiania materiału. Dopilnuj, aby we wszystkich pozostałych sytuacjach przednia pokrywa była zamknięta. Dopilnuj, aby po zakończonej konserwacji lewa i prawa pokrywa były zamknięte. Jeżeli przednia, lewa lub prawa pokrywa przednia nie będzie zamknięta, maszyna nie będzie mogła przeprowadzić automatycznej konserwacji. Jeżeli maszyna zostanie pozostawiona z otwartą pokrywą, głowice drukujące mogą działać nieprawidłowo.

Kasety z atramentem

Istnieją rozmaite rodzaje kaset z atramentem.

- Należy używać rodzaju kaset kompatybilnego z drukarką.

Nie można narażać maszyny na uderzenia ani podejmować prób ich demontażu

- Pod żadnym pozorem nie wolno upuszczać maszyny ani silnie nią potrząsać. Nadmierna siła może rozerwać wewnętrzneworki i spowodować wyciek atramentu.
- Pod żadnym pozorem nie można podejmować prób demontażu maszyny.
- Pod żadnym pozorem nie można podejmować prób uzupełnienia atramentu.
- Jeżeli atrament dostanie się na ręce lub ubranie, należy zmyć go tak szybko, jak to będzie możliwe. Jeżeli plama pozostanie na nich przez dłuższy czas, zmycie jej może być trudne.

Przechowywanie

Atrament ECO-SOL MAX 2

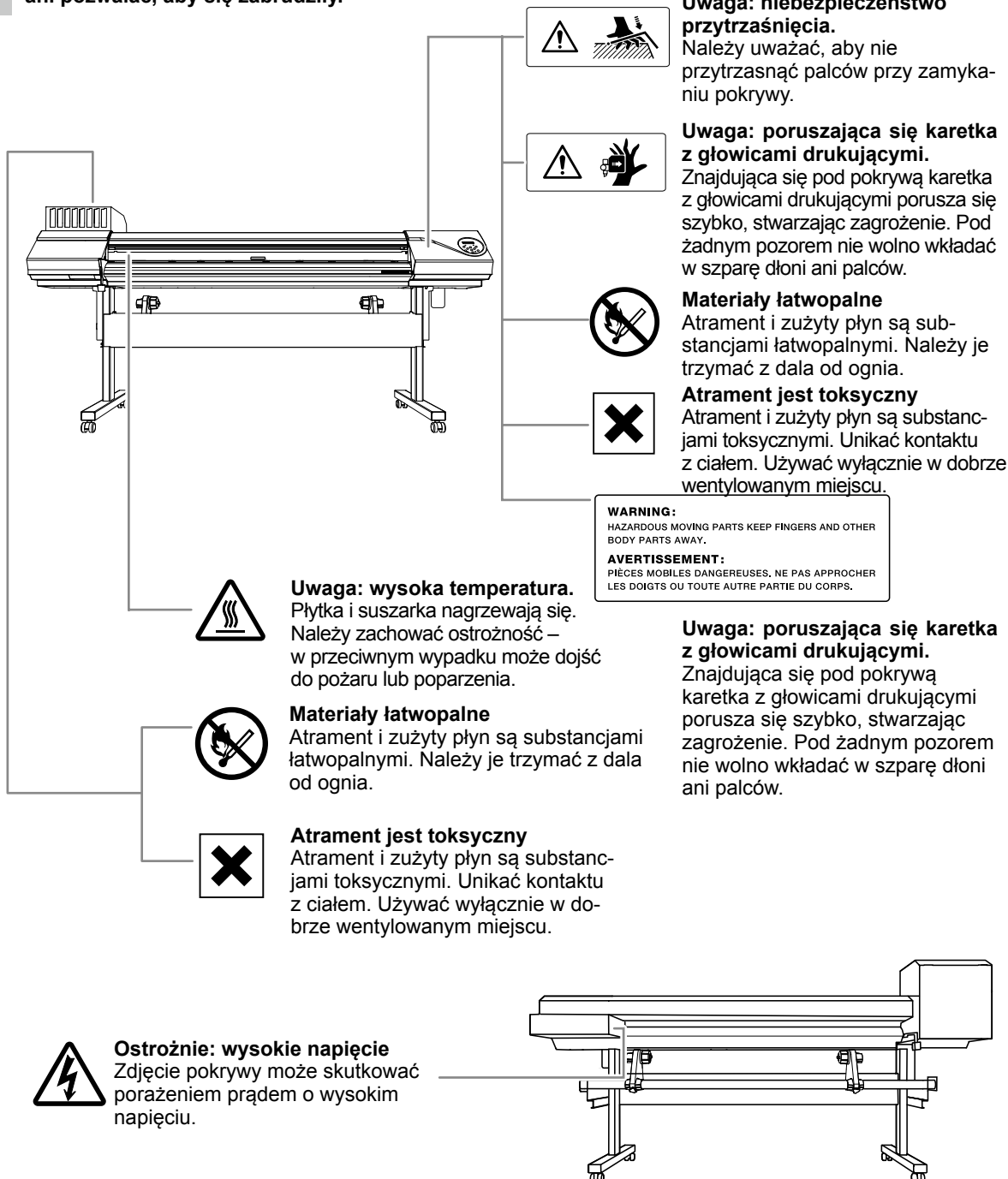
- Przechowywać bez otwierania w dobrze wentylowanym miejscu o temperaturze od -20 do 40°C (od -4 do 104°F).

Atrament ECO-SOL MAX 3

- • Kasety należy przechowywać w dobrze wentylowanym miejscu w temperaturze od -5 do 40°C (od 23 do 104°F). Niezależnie od powyższego, nie wolno przechowywać kaset z atramentem w niskich lub wysokich temperaturach przez dłuższy czas.

⚠ Etykiety ostrzegawcze

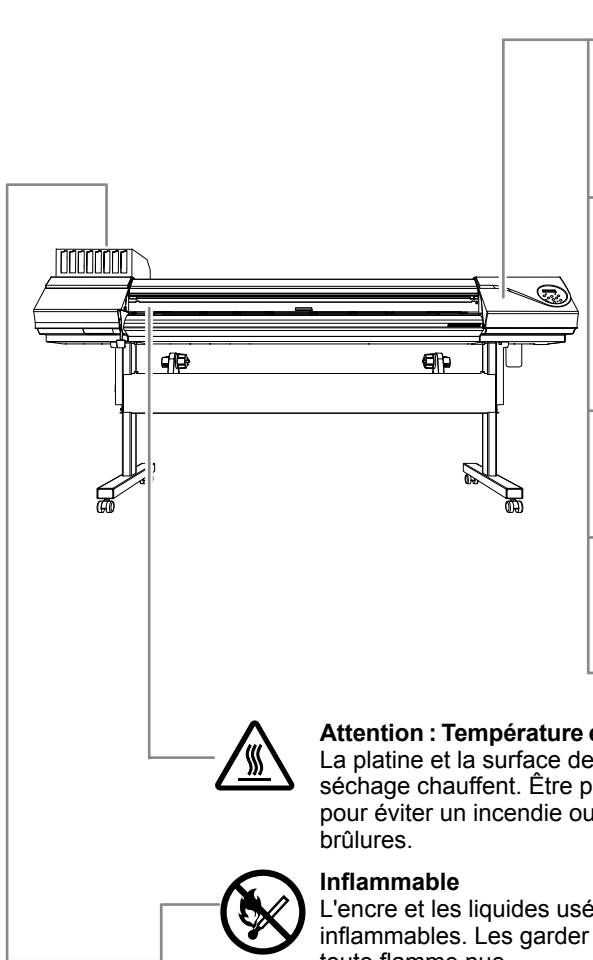
Do maszyny przytwierdzono etykiety ostrzegawcze, które mają za zadanie w czytelny sposób poinformować o zagrożeniu. Poniżej wyjaśniono znaczenie tych etykiet. Należy bezwzględnie stosować się do związanych z etykietami instrukcji. Pod żadnym pozorem nie wolno usuwać etykiet ani pozwalać, aby się zabrudziły.



! Vignettes d'avertissement

1
Właściwości
maszyny

Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.



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

Attention : Chariot de têtes d'imNaciśnijion mobiles
Les chariot de têtes d'imNaciśnijion sous le couvercle se déplacent à haute vitesse et représentent un danger.

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

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

Attention : Température élevée
La platine et la surface de séchage chauffent. Être prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.

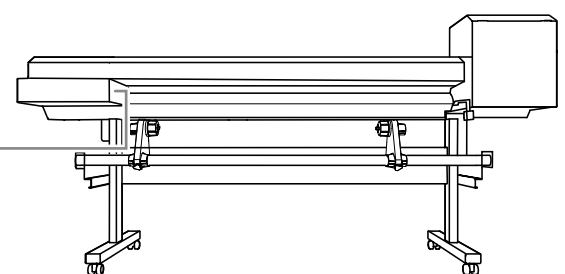
Inflammable
L'encre et les liquides usés sont inflammables. Les garder loin de toute flamme nue.

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

Attention : voltage élevé
Il peut être dangereux de retirer le couvercle puisqu'il y aurait des risques de chocs électriques ou d'électrocution à cause du voltage élevé.

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

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



Rozdział 2

Podstawy obsługi drukarki

2

Podstawy
obsługi drukarki

Przygotowanie materiału.....	20
Rodzaj materiału	20
Dozwolone rodzaje materiału.....	21
Uruchamianie maszyny.....	22
Uruchamianie maszyny.....	22
Tryb uśpienia (funkcja oszczędzania energii)	22
Ładowanie materiału.....	23
Ładowanie materiału w rolce.....	23
Ładowanie materiału w arkuszu.....	30
Ustawienia wstępne (zaawansowana korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym)	33
Ustawienia materiału.....	35
O Menu [Media Setting]	35
Ustawienia materiału (menu [Media Setting])	35
Drukowanie	41
Wyznaczanie położenia punktu rozpoczęcia druku	41
Testy wydruku i czyszczenie	42
Przygotowanie do odbioru danych z komputera	44
Rozpoczęcie druku.....	45
Wstrzymywanie i anulowanie drukowania.....	46
Odcinanie materiału	46
Wyłączanie maszyny	48
Wyłączanie maszyny	48

Rodzaj materiału

Użyty w tej instrukcji termin „materiał” odnosi się do papieru wykorzystywanego do druku. W maszynie wykorzystywane są zasadniczo dwa rodzaje materiału:

- Materiał w rolce: materiał zwinięty w rolkę
- Materiał w arkuszu: materiał niezwiniony w rolkę, np. materiał o standardowych rozmiarach

W zależności od potrzeb, Użytkownik może wybrać materiał w rolce lub w arkuszu i o różnej jakości. W celu uzyskania dokładniejszych informacji o danym rodzaju materiału, prosimy o skontaktowanie się z jego dostawcą. Materiał można zamówić również na naszej stronie:

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

Dozwolone rodzaje materiału

Maszyna może drukować tylko na niektórych rodzajach materiału. Przy wyborze materiału należy upewnić się, że został on wcześniej przetestowany i wynik wydruku próbnego jest zadowalający.

Rozmiar

Szerokość (dotyczy zarówno materiału w rolce, jak i w arkuszu)

Od 259 do 1 625 mm (od 10,2 do 64 cali)

Maksymalna grubość materiału (z uwzględnieniem papieru podkładowego; dotyczy zarówno materiału w rolce, jak i w arkuszu)

1,0 mm (39 mil)

Zewnętrzna średnica rolki

210 mm (8,3 cala)

Wewnętrzna średnica wałka papieru (rdzenia)

Od 76,2 mm (3 cale) lub 50,8 mm (2 cale)

* Aby skorzystać z materiału 2-calowego, można użyć opcjonalnych kołnierzy do materiału. Aby uzyskać informacje dotyczące elementów opcjonalnych, użytkownik musi skontaktować się ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation lub bezpośrednio z nami.

Masa rolki

40 kg (88 lbs)

* Jeżeli wykorzystywany jest system pobierania, specyfikacja zależy od wymagań materiału, który może być obsługiwany przez dany system pobierania.

Pozostałe warunki

Nie wolno korzystać z materiału, jeżeli:

- jego koniec przytwierdzony jest do tulei papieru
- jest on silnie skrzywiony lub ma silną tendencję do zawijania się
- nie jest on przystosowany do grzania z systemu ogrzewania materiału
- jego tuleja jest zmiażdżona lub skrzywiona
- po załadunku ugina się on pod własnym ciężarem
- jest on założony na zapadającą się rolkę
- jest on nierówno zwinięty

Uruchamianie maszyny

Uruchamianie maszyny

⚠ OSTRZEŻENIE Kiedy wydruk się nie odbywa, należy wyjąć materiał lub wyłączyć zasilanie wewnętrzne.

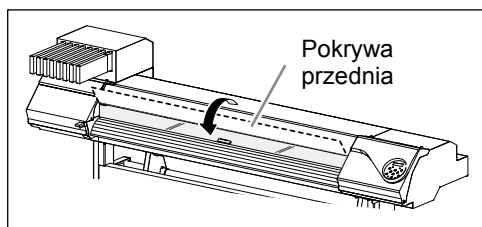
Przedłużone grzanie w jednym miejscu może spowodować uwolnienie z materiału toksycznych gazów lub stworzenie ryzyka pożaru.

2

Podstawy
obsługi drukarki

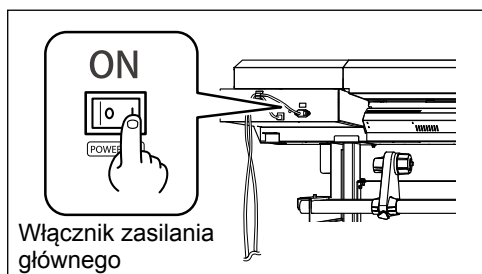
Procedura

1



Zamknij pokrywę przednią.

2



Wyłącz zasilanie główne.

3



Włącz zasilanie wewnętrzne

Tryb uśpienia (funkcja oszczędzania energii)

Maszyna wyposażona jest w funkcję oszczędzania energii, która po upływie ustalonego czasu bezczynności powoduje przełączenie na „tryb uśpienia”, charakteryzujący się niższym poborem mocy. Domyślnie ustawionym czasem, po którym maszyna przełącza się na tryb uśpienia, jest 30 minut. Kiedy maszyna znajduje się w trybie uśpienia, kontrolka zasilania wewnętrznego powoli miga. Użycie panelu sterowania lub wysłanie danych wydruku

z komputera przywraca maszynę do trybu normalnego.

Ustawienia trybu uśpienia można zmienić. Zalecamy jednak ustawienie czasu aktywacji trybu uśpienia na 30 minut lub mniej, aby zmniejszyć pobór mocy i zapobiec takim problemom, jak przegrzanie.

☞ str. 106, „Ustawianie czasu aktywacji trybu uśpienia (funkcja oszczędzania energii)”

Ładowanie materiału w rolce

⚠ UWAGA

Załaduj materiał w rolce poprawnie.

W przeciwnym wypadku materiał może spaść i spowodować uszkodzenia ciała.

⚠ UWAGA

Rolka materiału waży ok. 40 kg (88 lbs) Aby uniknąć uszkodzenia ciała, należy się z nią obchodzić ostrożnie.

⚠ UWAGA

Pod żadnym pozorem nie wolno ładować materiału, który waży więcej, niż 40 kg (88 lbs)

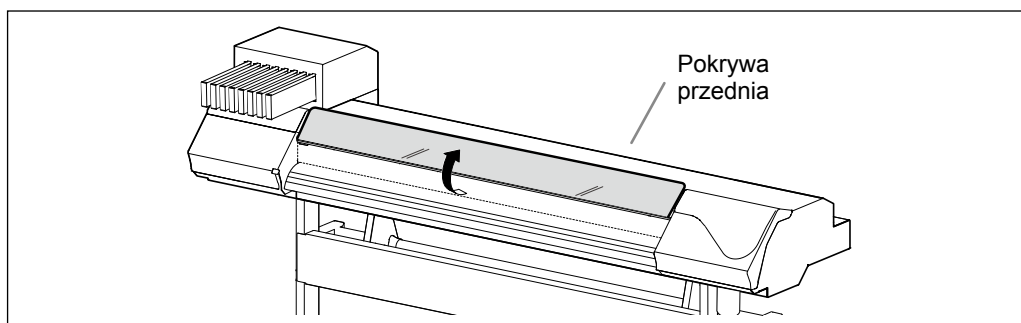
Maszyna może nie utrzymać takiej masy i przewrócić się. Materiał może również wypaść z maszyny.

1. Instalacja materiału na mocowaniach.

Uwaga: Mocowania materiału zainstalowane w maszynie przeznaczone są do rolek papieru na tulejach o wewnętrznej średnicy 3 cali. Przy korzystaniu z nośnika 2-calowego niezbędne jest zastosowanie opcjonalnych kołnierzy do materiału. W celu uzyskania informacji o elementach opcjonalnych należy skontaktować się z autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation.

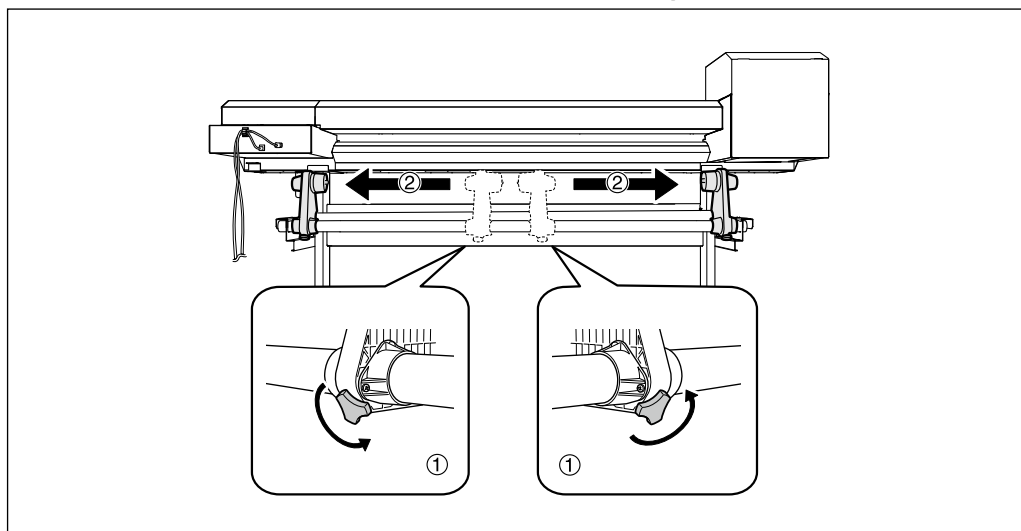
1 Otwórz przednią pokrywę.

Przytrzymaj przednią pokrywę zgodnie z poleceniem.



2 ① Poluzuj śruby mocujące na mocowaniach materiału.

② Przesuń mocowania materiału do końca w lewo i w prawo.

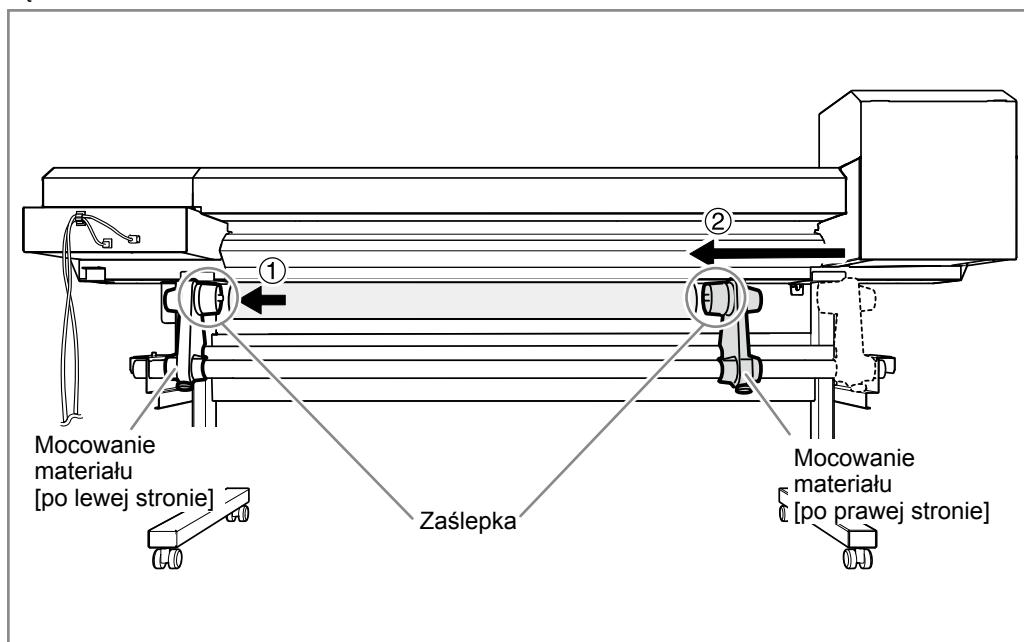


3 ① Włóż tuleję papieru (rdzeń) do zaślepki mocowania materiału [po lewej stronie].

Na tym etapie nie blokuj jeszcze mocowania materiału.

② Załóż zaślepkę na mocowaniu materiału [po prawej stronie] do tulei papieru, a następnie przesunij je, aby włożyć zaślepkę do tulei materiału.

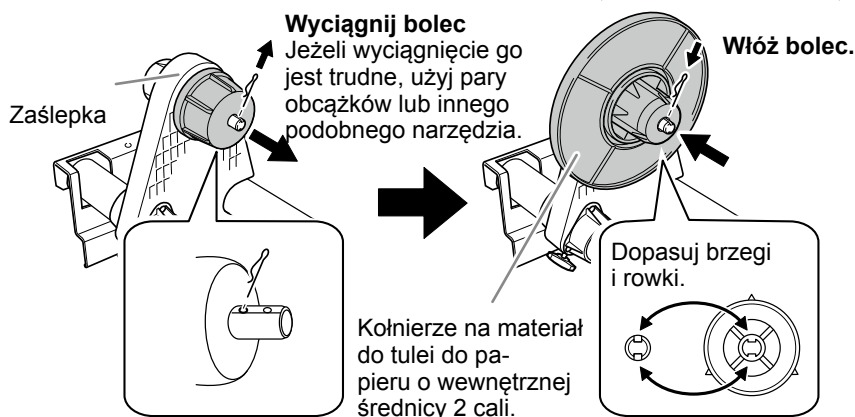
Rollkę papieru należy dokładnie zamontować na mocowaniach materiału, aby zapobiec przesuwaniu się materiału.

**WAŻNE!** Zainstaluj zgodnie z procedurami.

Przy załadowywaniu materiału, lewe mocowanie materiału musi znajdować się blisko lewego brzegu, jak to przedstawiono na rysunku. Pod żadnym pozorem nie wolno blokować mocowania materiału przed załadowaniem materiału. Załadowanie materiału bez wykonania tych kroków w odpowiedniej kolejności uniemożliwi płynne podawanie materiału i wpłynie negatywnie na jakość wydruku.

Sposób użycia kołnierzy do materiału na tuleje do papieru o wewnętrznej średnicy 2 cali.

* Kołnierze do materiału na 2-calowe tuleje do papieru są wyposażeniem opcjonalnym.



4 Przytrzymaj prawą stronę mocowania materiału [po lewej stronie] i dopasuj lewy brzeg materiału do oznaczenia.

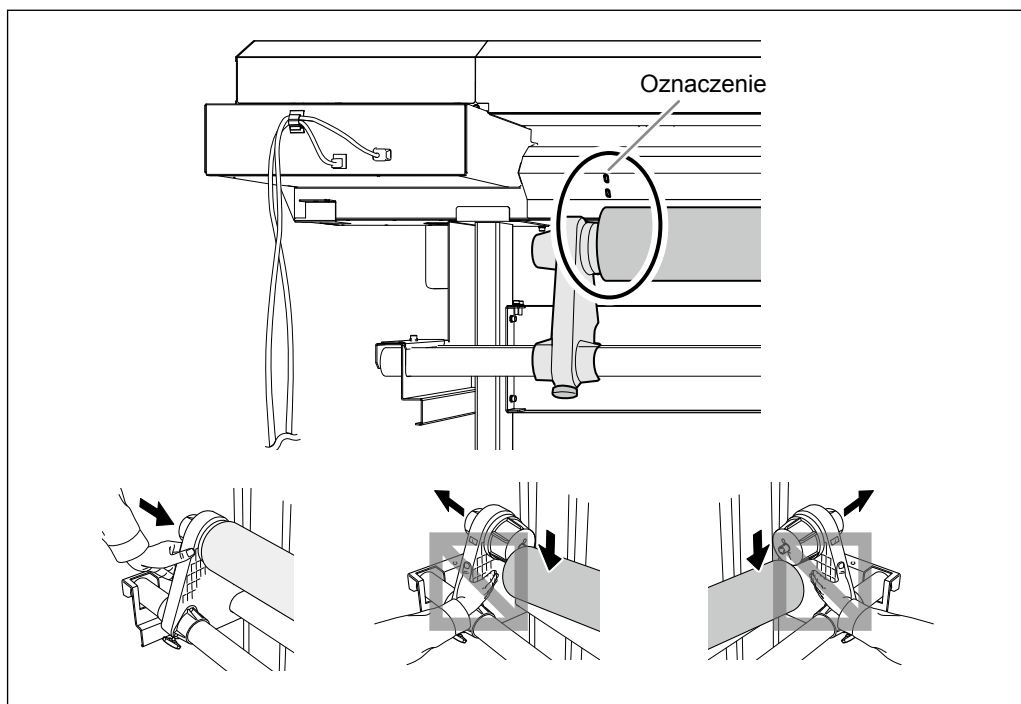
Przy wyborze pozycji przytrzymaj obydwie strony mocowania materiału z zewnątrz i przesunij je. Nie przesuwaj trzymając bezpośrednio za materiał.



UWAGA

Pod żadnym pozorem nie próbuj przeprowadzić tej operacji trzymając za jakiegokolwiek miejsce, niż miejsce do tego przeznaczone.

Materiał mógłby wtedy spaść z mocowania i spowodować obrażenia.

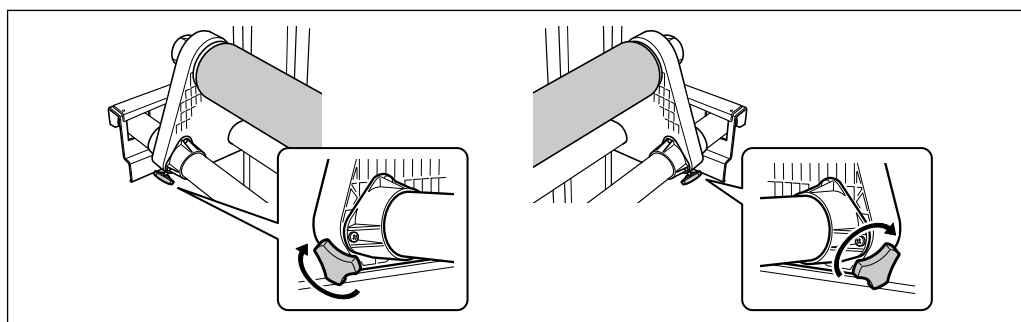


WAŻNE!

W tym momencie musisz ostatecznie wyznaczyć pozycję materiału od lewej i prawej strony.

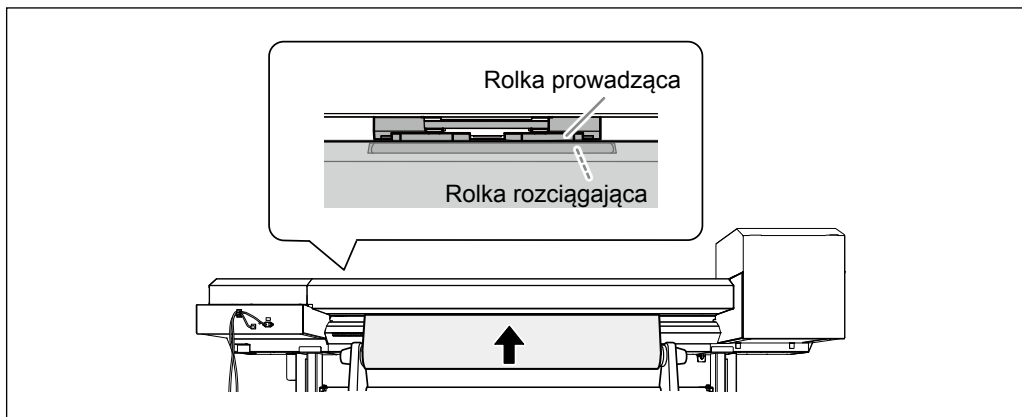
Jeżeli po zakończeniu tej procedury pozycja od strony lewej i prawej nie będzie odpowiednia przy blokowaniu materiału za pomocą rolek dociskowych, powrót do tego kroku i wykonaj procedurę ponownie. Jakość wydruku pogorszy się, jeżeli materiał będzie podawany krzywo lub jeżeli będziesz próbować zmienić pozycję materiału trzymając bezpośrednio za niego.

5 Zablokuj mocowanie materiału delikatnie dokręcając śruby mocujące.

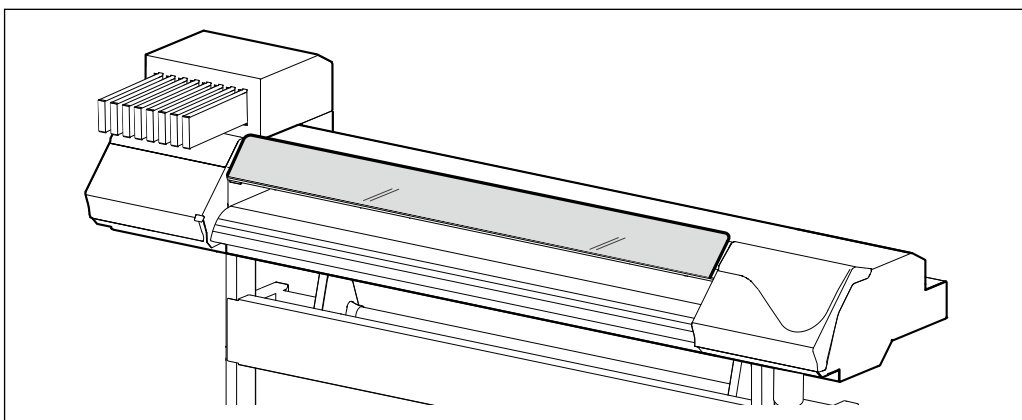


2. Ustal pozycję mocowań materiału i zablokuj go

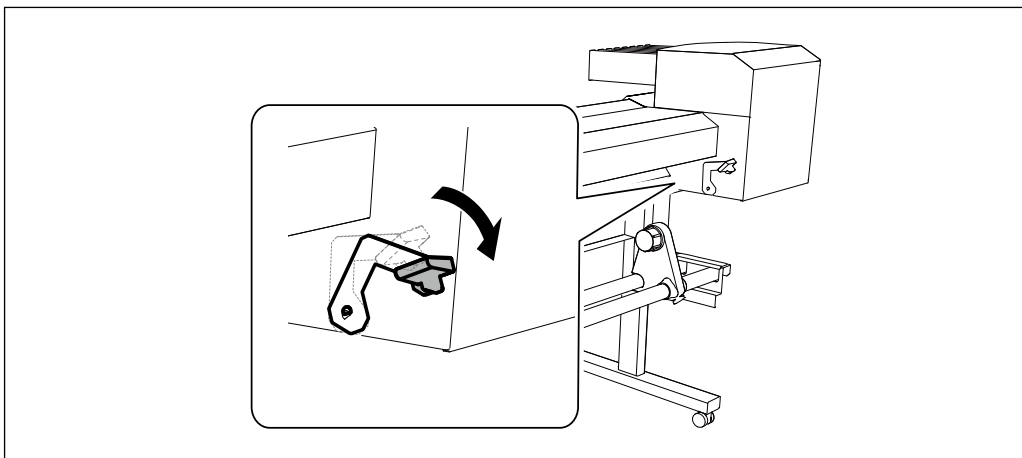
- 1 Wprowadź kraweź prowadzącą materiału pomiędzy rolki prowadzące a rolki rozciągające.



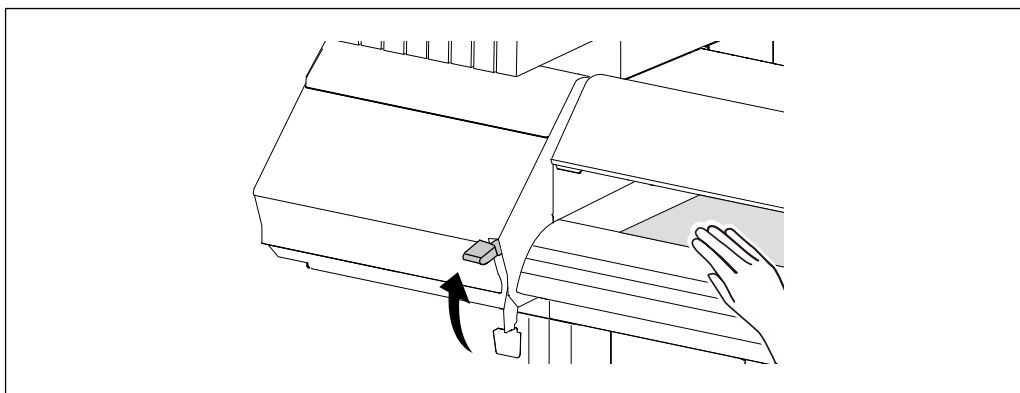
- 2 Dopilnuj, aby przednia pokrywa była otwarta.



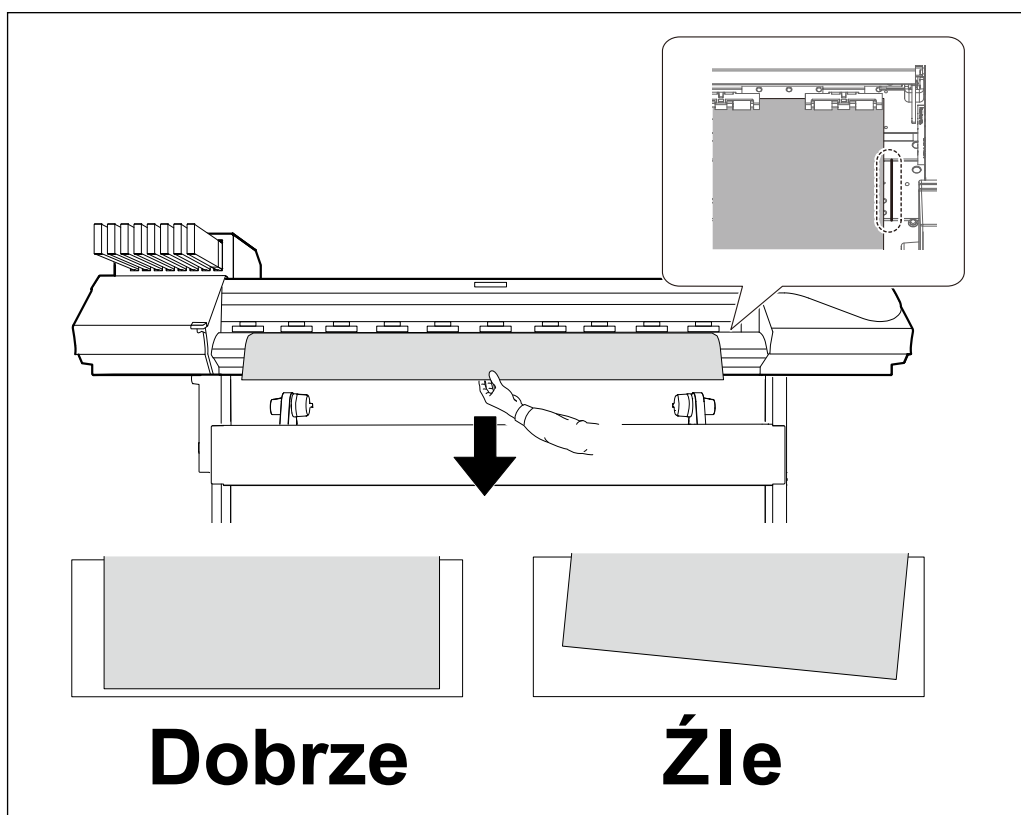
- 3 Opuścić dźwignię ładującą (tył)



- 4** Przyciskając materiał delikatnie w dół, unieś rolkę prowadzącą (przód).
Materiał zostanie odblokowany.



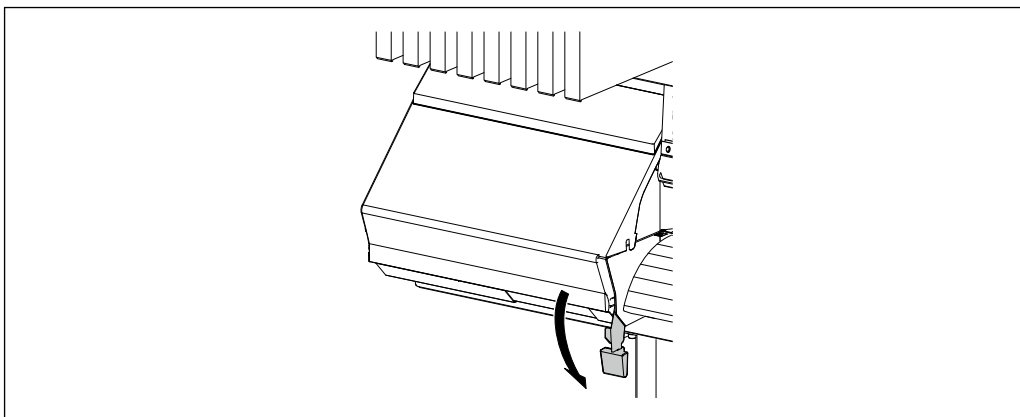
- 5** Złap materiał na środku i wyciągnij go, pilnując aby był ustawiony prosto i był cały naprężony.
Upewnij się, że prawy brzeg materiału ustawiony jest zgodnie z oznaczeniem.



WAŻNE!

Jeżeli chcesz w tym momencie dopasować pozycję materiału, powrót do procedury 1.-4 i powtórz procedury. Jeżeli zmieniasz ustawienie materiału na siłę, trzymając za sam materiał, może on się przekrzywić, co pogorszy jakość wydruku.

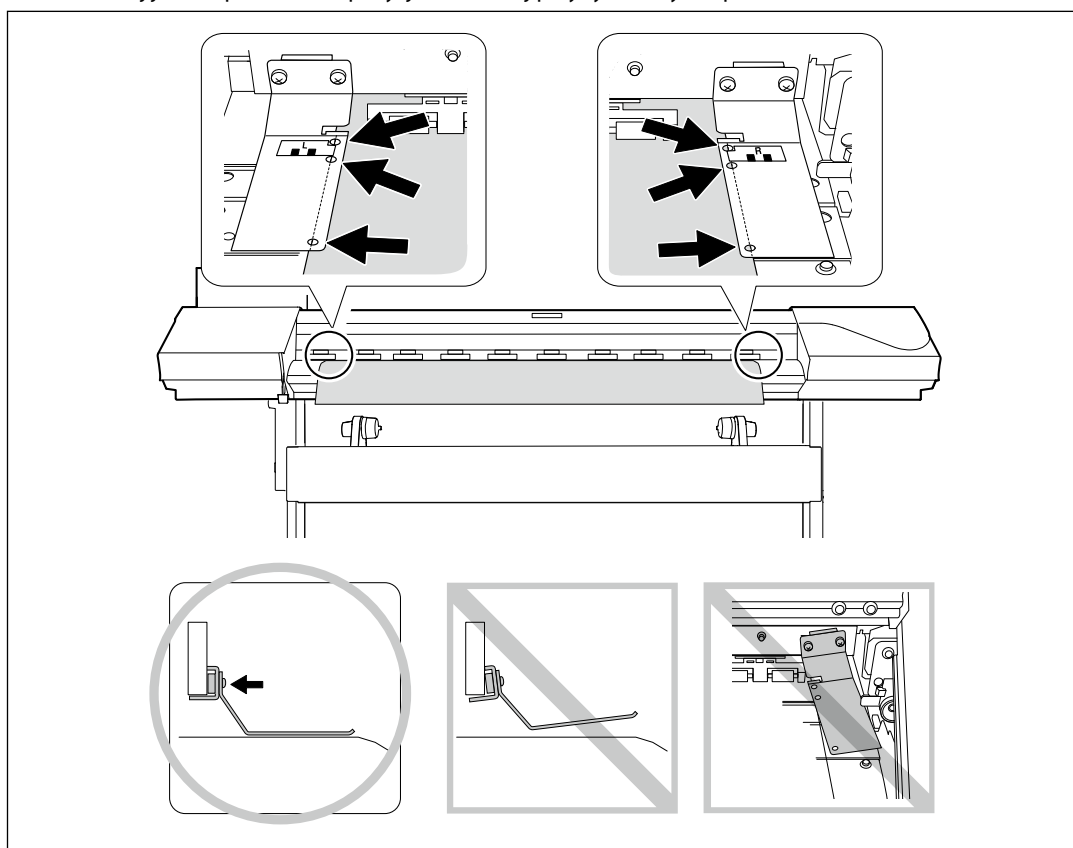
6 Opuść dźwignię ładującą (przód) i zablokuj materiał.



3. Zablokuj brzegi materiału za pomocą zacisków.

- 1** ① Zamocuj zaciski na materiał.
 ② Dopasuj środki otworów zacisków na materiał do dwóch brzegów materiału.

Maszynę wyposażono w dwa osobne magnetyczne zaciski, lewy i prawy. Spójrz na rysunek poniżej i zamontuj je w odpowiednich pozycjach. Uważaj przy tym, żeby nie pomieszać zacisków.



2 Zamknij pokrywę przednią

Kiedy przednia pokrywa jest zamknięta, karetki głowic drukujących porusza się i sprawdza szerokość materiału. Operacja ta nazywana jest inicjalizacją. Po zakończeniu inicjalizacji **SETUP** ciągle się świeci, a na ekranie wyświetla się szerokość obszaru, na którym można drukować. Ten krok kończy operację ładowania materiału.

WAŻNE! Zdejmij materiał w rolce, jeżeli go nie używasz.

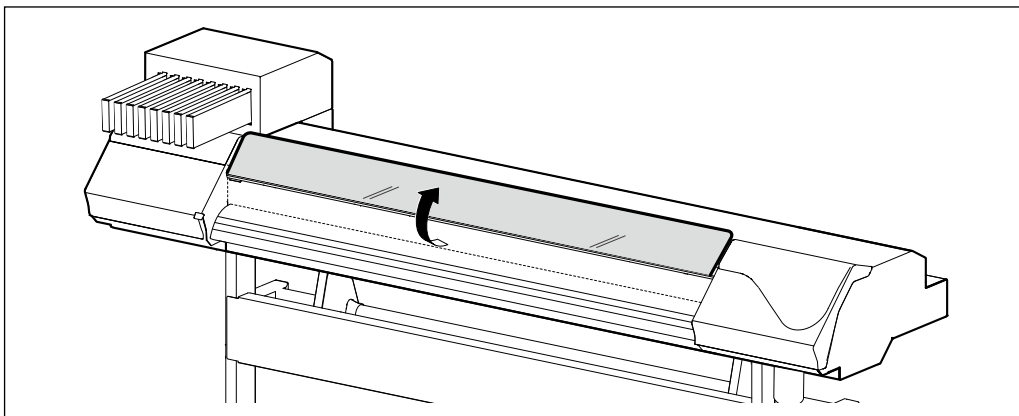
Jeżeli załadowany materiał w rolce nie jest używany przez dłuższy okres czasu, rolka może się zacząć uginać. Może to spowodować niską jakość wydruku i błędy w pracy silnika. W związku z powyższym, nieużywany materiał należy zdjąć z maszyny i odłożyć na inne miejsce.

Ładowanie materiału w arkuszu

Procedura

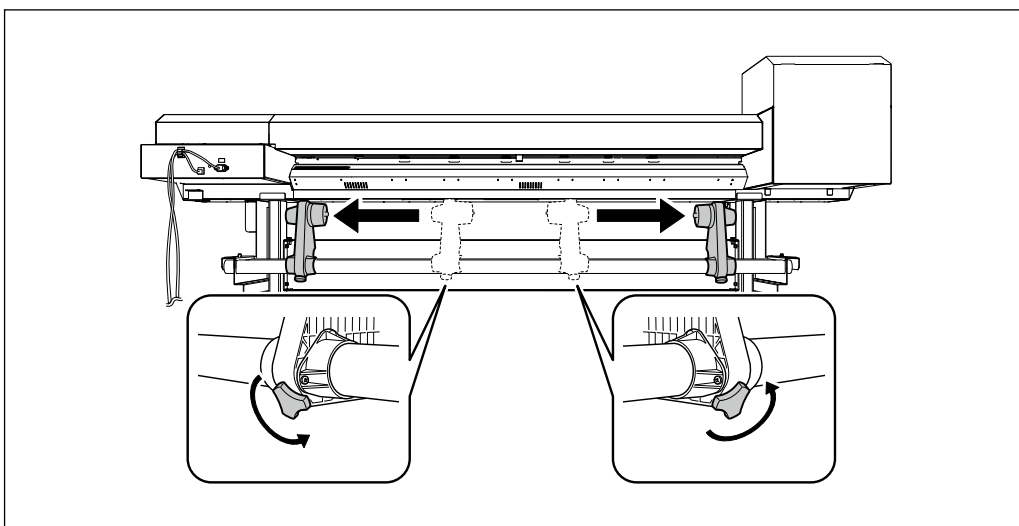
1 Otwórz przednią pokrywę.

Przytrzymaj przednią pokrywę zgodnie z poleceniem.



2 Odsuń mocowania materiału do końca w lewo i w prawo.

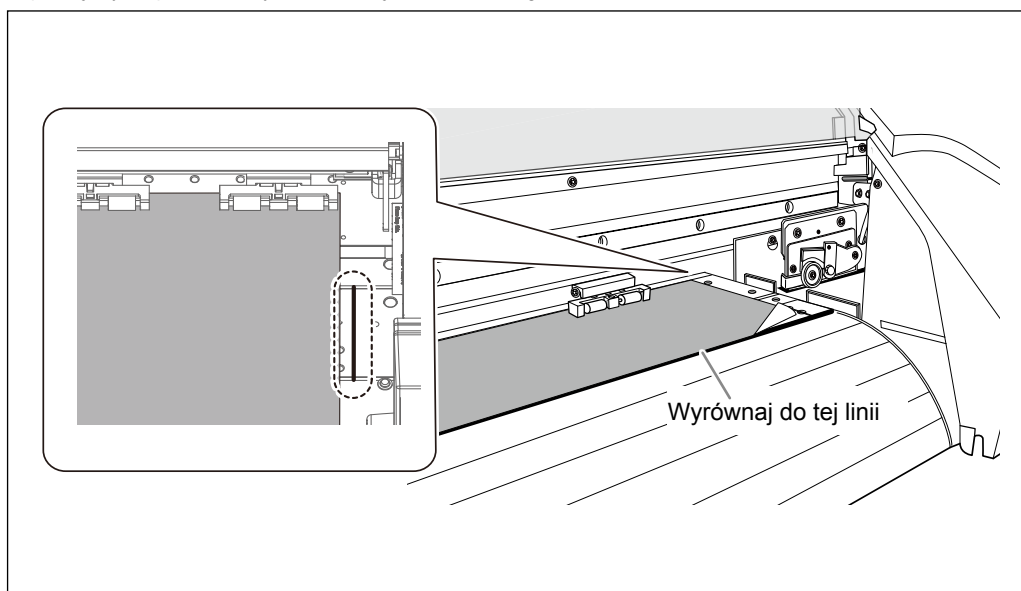
Przesuń je na miejsce, w którym nie będą przeszkadzały w prawidłowym ustawieniu i przepływie materiału, w czasie, kiedy materiał zwisa z tyłu maszyny. Jeżeli mocowania będą przeszkadzać, zdejmij je z wałków. Aby uzyskać informację dotyczącą prawidłowego sposobu ich odmontowania, zapoznaj się z „Instrukcją ustawień”.



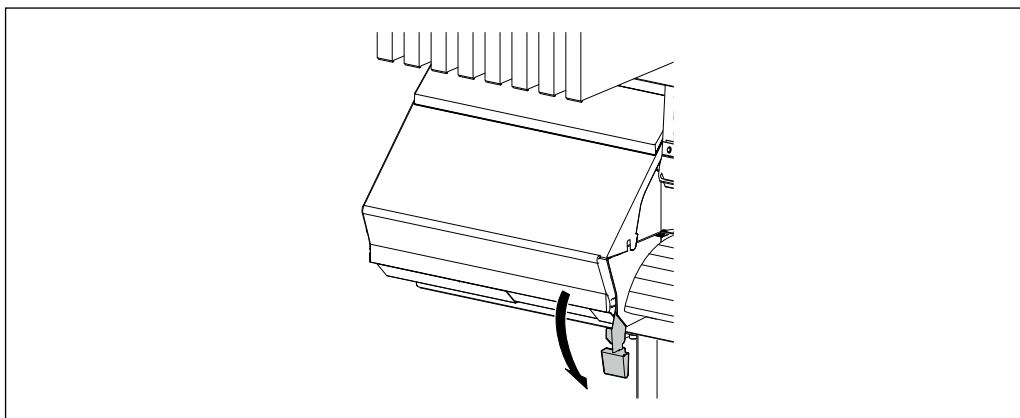
3 Przeprowadź materiał przez maszynę.

☞ Procedura 2 1 do 4, str. 26, „Przeprowadź materiał przez maszynę i zablokuj mocowania do materiału.”

- 4 Wyrównaj przednią krawędź materiału do linii przedstawionej na rysunku poniżej.**
Upewnij się, że prawa krawędź materiału jest ustawiona zgodnie z oznaczeniami.

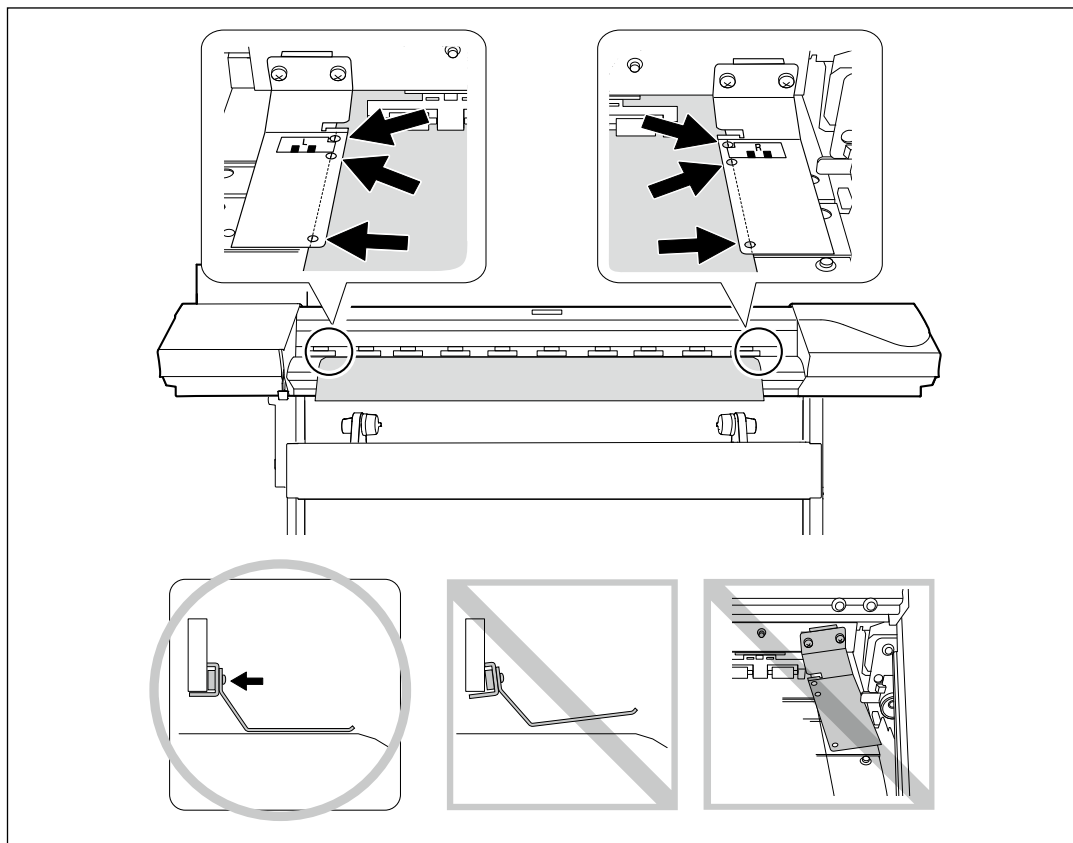


- 5 Opuść dźwignię ładującą (przód), aby zablokować materiał.**



- 6** ① Zamontuj zaciski na materiał.
 ② Dopasuj środki otworów zacisków na materiał do dwóch brzegów materiału.

Maszynę wyposażono w dwa osobne magnetyczne zaciski, lewy i prawy. Spójrz na rysunek poniżej i zamontuj je w odpowiednich pozycjach. Uważaj przy tym, żeby nie pomieszać zacisków.



- 7** Zamknij pokrywę przednią

Kiedy przednia pokrywa jest zamknięta, karetki głowic drukujących poruszają się i sprawdzają szerokość materiału. Operacja ta nazywana jest inicjalizacją. Po zakończeniu inicjalizacji **SETUP** ciągle się świeci, a na ekranie wyświetla się szerokość obszaru, na którym można drukować. Ten krok kończy operację ładowania materiału.

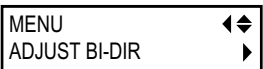
Ustawienia wstępne (zaawansowana korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym)

Wprowadź wstępne ustawienia maszyny. Wykonaj tą operację w niżej wymienionych przypadkach:

- Maszyna jest używana po raz pierwszy
- Materiał jest zmieniany
- Wprowadzenie pojedynczej korekty druku dwukierunkowego nie poprawia wydruku (→ str. 88, „Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym”)

Procedura

1 Naciśnij **MENU**.

2 

Naciśnij **▼** kilka razy. Wyświetli się ekran przedstawiony po lewej:
Naciśnij **▶**, a następnie **▲**.

3 

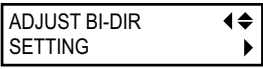
Naciśnij **▶**.

4 

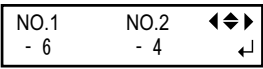
Naciśnij **ENTER**.

Drukowany jest wzór testowy.

Po zakończeniu drukowania, naciśnij **▼**.

5 

Naciśnij **▶**.

6 

Wybierz wartość korekty nr 1 za pomocą przycisków **▲** **▼**.

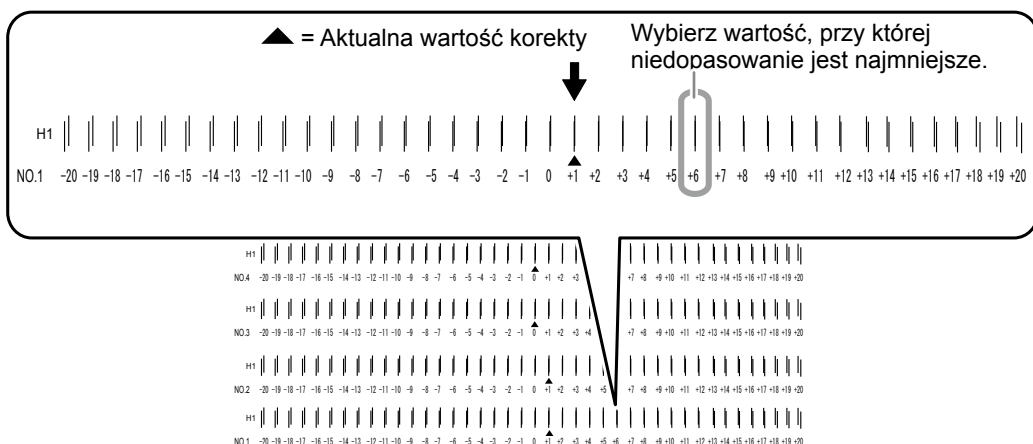
Naciśnij **▶**.

Wybierz wartość korekty nr 1 za pomocą przycisków **▲** **▼**.

Naciśnij **▶**.

Jak wybrać wartość korekty?

Wybierz wartość, dla której niedopasowanie pomiędzy 2 liniami jest najmniejsze. Jeżeli wahasz się między dwiema wartościami, wybierz wartość pośrednią.



7

NO.3	NO.4	◀◆▶
+ 6	+ 4	↵

Wybierz wartość korekty nr 3 za pomocą przycisków ▲ ▼ .
Naciśnij ► .

Na tej samej zasadzie wybierz wartość korekty nr 4.

W przypadku RF-640A ustawienia aż do nr 8 dla modelu z atramentem na bazie wody.

8

NO.3	NO.4	◀◆▶
+ 6	+ 4	↵

Po zakończeniu wprowadzania wartości korekty naciśnij ENTER .

9

Naciśnij MENU , aby powrócić do ekranu początkowego

2

Podstawy
obsługi drukarki

O Menu [Media Setting]

Aby zapewnić optymalną jakość wydruku przy danym rodzaju i rozmiarze materiału, maszyna została wyposażona w opcje ustawienia rozmaitych parametrów. Jednym z menu jest menu [Media Setting], które przeprowadza Użytkownika przez proces wprowadzania ustawień w trybie interakcyjnym. Korzystając z [Media Setting], wystarczy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, i ustawienia zostaną odpowiednio skonfigurowane. Możliwość zapisania konkretnych ustawień jako menu preset pozwala na zaoszczędzenie wysiłku Użytkownika, który korzystając z tego samego rodzaju materiału po raz kolejny może wczytać ustawienia, z których już wcześniej korzystał. Po zapisaniu podstawowych ustawień jako preset, Użytkownik może wprowadzać do nich modyfikacje w zależności od potrzeb.

Parametry ustawiane za pomocą menu [Media Setting] mogą być również regulowane pojedynczo.

Ustawienia materiału (menu [Media Setting])

* Jeżeli dany rodzaj ustawień nie jest potrzebny dla każdego z parametrów, możesz przejść do kolejnego menu wybierając [NEXT].

1. Uruchom menu [MEDIA SETTING].

1 Załaduj materiał.

Upewnij się, że materiał się nie ugina. W przypadku ugięcia, wartości korekty nie będą działały prawidłowo.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

2 Naciśnij **MENU**.



Kiedy pojawi się ekran po lewej, naciśnij [ENTER]. **ENTER**.

2. Ustaw temperaturę ogrzewacza drukarki i suszarki.



Aktualnie
ustawiona
temperatura

Temperatura,
która ma zostać
ustawiona

Naciśnij **▲** **▼** aby ustawić wartość temperatury.

Zalecana temperatura: 40°C (104°F)

Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.



Aktualnie
ustawiona
temperatura

Temperatura,
która ma zostać
ustawiona

Naciśnij **▲** **▼** aby ustawić wartość temperatury.

Zalecana temperatura: 45°C (113°F)

Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

Informacje dotyczące metody indywidualnego wprowadzania ustawień związanych z tym elementem znajdują się na ☞ str. 83, „Ustawianie temperatury systemu ogrzewania materiału”.

Jak anulować ustawienia?

Procedura

1 Naciśnij **MENU** podczas wprowadzania ustawień.

2 QUIT SETTING? YES [NO] Naciśnij **◀**, aby wybrać [YES].
Naciśnij **ENTER**.

MENU MEDIA SETTING

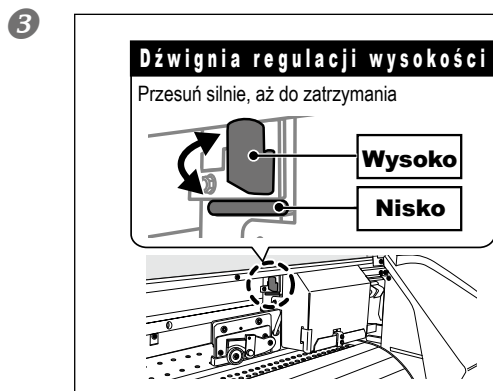
Ekran powraca do widoku po lewej.

Po wybraniu [NO] ekran powraca do takiego samego widoku, który wyświetlił się po naciśnięciu **MENU**.

3. Ustaw wysokość głowicy drukującej

1 HEAD HGT LOW [CHANGE] NEXT Naciśnij **◀**, aby wybrać [CHANGE]
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

2 HEAD HEIGHT HIGH ▶ LOW Kiedy wyświetli się ekran po lewej, otwórz przednią pokrywę.



Przesuń dźwignię regulacji wysokości, aby ustawić odpowiednią wysokość głowic drukujących.

Przy podchodzeniu do pozycji [High], sygnał dźwiękowy uruchamia się dwukrotnie, a przy podchodzeniu do pozycji [Low] – jednokrotnie.

WAŻNE !

Normalnie parametr ustawiony jest na [Low]. W przypadku materiału, który jest pomarszczony i odchodzi od płytki, należy ustawić go na [High].

4 Zamknij pokrywę przednią

Informacje dotyczące indywidualnej metody wprowadzania ustawień przedstawiono str. 91 „Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału”.

4. Dokonaj korekty kierunku podawania (redukcja pasów poziomych).

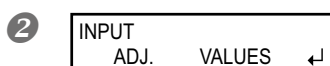
WAŻNE !

„Kierunek podawania” oznacza kierunek podawania materiału. Regulację należy wykonać odpowiednio wcześniej, ponieważ przy drobnych zmianach odległości materiału pojawiają się prawdopodobnie poziome pasy, w zależności od rodzaju materiału i jego grubości.



Naciśnij , aby wybrać [SET].
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Wydrukowany zostaje wzór testowy korekty podawania.



Kiedy wyświetli się ekran po lewej, naciśnij .

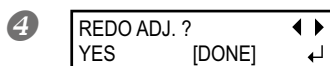
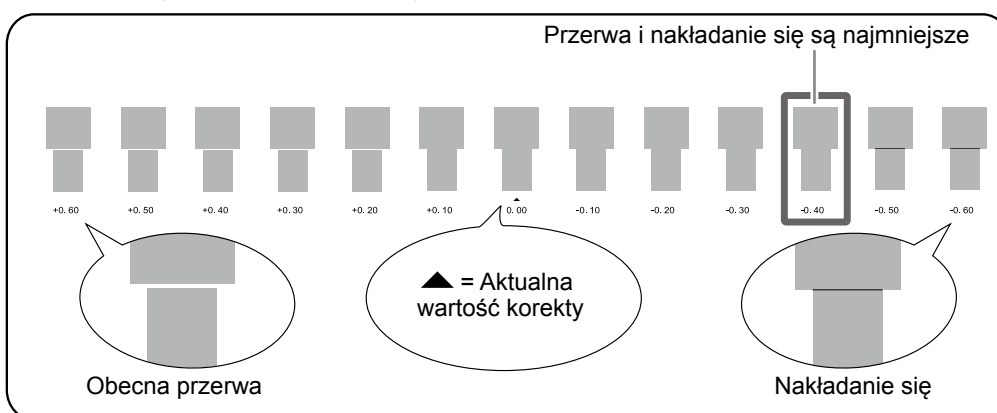


Ustaw wartość korekty za pomocą przycisków  .
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Aktualna wartość korekty Nowa wartość korekty

Jak ustawić wartość korekty?

Wybierz taką wartość, przy której górna/dolna prostokątna przerwa i nakładanie się są jak najmniejsze. Jeżeli wahasz się między dwiema wartościami, wybierz wartość pośrednią.



[aby ponownie zatwierdzić / aby ponownie zmienić ustawienia]

Naciśnij , aby wybrać [YES].
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Ponownie drukowany jest wzór testowy korekty podawania. Powrót do procedury 3 i wprowadź ustawienia ponownie.

[aby przejść do kolejnego kroku po zakończeniu korekty]

Naciśnij , aby wybrać [DONE].
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Informacje dotyczące indywidualnej metody wprowadzania ustawień przedstawiono na str. 89, „Zmniejszanie pasków poziomych (funkcja korekty podawania)”.

5. Wykonywanie korekty niedopasowania w druku dwukierunkowym

WAŻNE !

Maszyna drukuje w trybie dwukierunkowym (w którym głowice drukujące wykonują operację drukowania zarówno w czasie ruchu do przodu, jak i w czasie ruchu powrotnego). Ta metoda drukowania zwana jest „drukowaniem dwukierunkowym”. Pozwala ona skrócić czas drukowania, ale jej wadą są drobne niedopasowania pomiędzy ścieżką, po której poruszają się głowice w czasie ruchu w jedną i w drugą stronę. „Korekta dwukierunkowa” jest procedurą umożliwiającą wprowadzenie korekty mającej na celu rozwiązanie tego problemu i wyeliminowanie niedopasowania.

1

ADJUST BI-DIR
[SET] NEXT

Naciśnij , aby wybrać [SET].

Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Wydrukowany zostaje wzór testowy korekty dwukierunkowej.

2

INPUT
ADJ. VALUES

Kiedy wyświetli się ekran po lewej, naciśnij .

3

ADJUST BI-DIR
0 +6

Wybierz wartość korekty za pomocą przycisków  .

Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Aktualna wartość korekty Nowa wartość korekty

Jak wybrać wartość korekty?

Wybierz wartość, dla której niedopasowanie pomiędzy 2 liniami jest najmniejsze. Wahając się między dwiema wartościami, wybierz wartość pośrednią.



4

REDO ADJ. ?
YES [DONE]

[aby ponownie zatwierdzić / ponownie zmienić wartość]

Naciśnij , aby wybrać [YES].

Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Po raz kolejny drukowany jest wzór testowy korekty dwukierunkowej. Powróć do procedury 3 i wprowadź ustawienia ponownie.

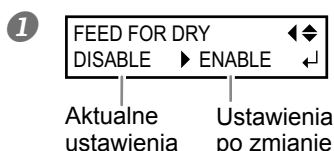
[aby przejść do kolejnego kroku po zakończeniu korekty].

Naciśnij , aby wybrać [DONE].

Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Informacje dotyczące indywidualnej metody wprowadzania ustawień przedstawiono na str. 88, „Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym”.

6. Ustawienia metody i czasu suszenia po drukowaniu



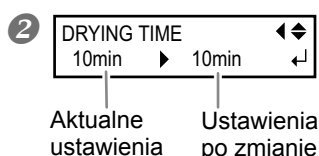
Wprowadź ustawienia za pomocą przycisków ▲ ▼

Naciśnij ENTER, aby zatwierdzić wybór.

WAŻNE ! Metoda suszenia po drukowaniu

Wprowadź ustawienia, które decydują o tym, czy krawędź ciągnięcia obszaru drukowanego jest odkładana na suszarkę po wydrukowaniu 1. strony. Aby zapewnić suszenie całego obszaru drukowania, wybierz [ENABLE]. Jeżeli wybrana została opcja [DISABLE], krawędź ciągnięcia obszaru drukowanego nie jest podawana do suszarki, o ile Użytkownik nie rozpocznie kolejnej operacji drukowania.

Informacje dotyczące indywidualnej metody tego elementu ustawień znajdują się na str. 86, „Suszenie krawędzi ciągnięcia obszaru drukowania na suszarce”.



Ustaw czas suszenia za pomocą przycisków ▲ ▼

Przykładowe ustawienia czasu (ogólna wskazówka):

* Ustawienia czasu różnią się w zależności od rodzaju materiału i ustawionej jakości wydruku.

Warunki: niepowleczony materiał winylowy.

Ustawiony czas: ok. 3 minuty.

Naciśnij ENTER, aby zatwierdzić wybór.

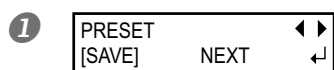
WAŻNE ! Czas suszenia po drukowaniu

Ustaw czas suszenia po wydrukowaniu 1. strony. Następną operacją nie rozpocznie się przed upływem ustawionego czasu.

Informacje dotyczące indywidualnej metody wprowadzania ustawień przedstawiono na str. 86, „Ustawi-

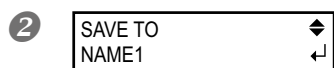
anie czasu suszenia po drukowaniu".

7. Saving the setting as preset

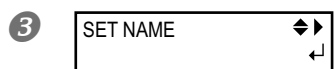


Naciśnij , aby wybrać [SAVE].
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Jeżeli wybierzesz „NEXT”, a następnie naciśniesz [ENTER], pokaże się ekran z kroku 4, a wybrane do tej pory ustawienia nie zostaną zapisane jako ustawienia wstępne. Pozostaną one jednak aktualnymi ustawieniami dla maszyny.



Naciśnij , aby wybrać [Destination to Save].
 Możesz wybrać nazwę z zakresu od NAME1 („nazwa1”) do NAME8.
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.



Naciśnij , aby wybrać characters.
Naciśnij , aby przejść do kolejnego znaku.
 Analogicznie wybierz kolejne znaki.
 Możesz wprowadzić do 15 znaków.
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.



Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Informacje dotyczące indywidualnej metody wprowadzania ustawień przedstawiono na  str. 80, „Pełne wykorzystanie funkcji presetu”

Krok ten kończy obsługę menu [Media Setting].

Wyznaczanie położenia punktu rozpoczęcia druku

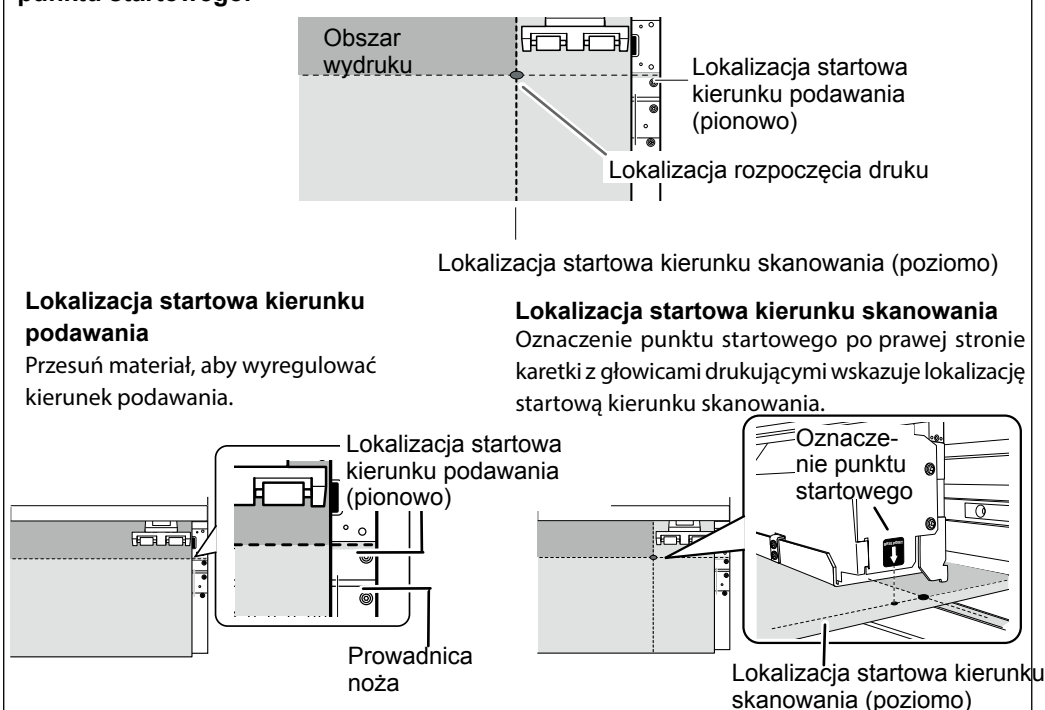
Możesz ustawić punkt rozpoczęcia druku w dowolnym miejscu (możesz rozpocząć drukowanie nawet bez określenia tego punktu). Należy jednak zaznaczyć, że parametr ten musi być określony dla każdej pojedynczej strony.

Procedura

- 1 **Naciśnij**    , aby zmienić położenie materiału i karetki z głowicami drukującymi.

Po naciśnięciu przycisku kursora rozpocznie się operacja przygotowania do zmiany położenia materiału i karetki z głowicami drukującymi.

Ustawienia lokalizacji kierunku podawania i kierunku skanowania określają położenie punktu startowego.



- 2 **Kiedy miejsce jest wyznaczone, naciśnij** .

- 3 **FUNCTION**  **BASE POINT** 

Kiedy wyświetli się ekran po lewej, naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

W1100mm
B

BASE pozostaje stale podświetlone, a kiedy na ekranie wyświetli się znak „B”, razem z informacją o szerokości obszaru możliwego do zadrukowania w danym miejscu, wprowadzanie ustawień zostanie ukończone.

WAŻNE !

Niezależnie od powyższego, należy zaznaczyć, że pozycje od strony lewej i prawej nie powracają do pozycji domyślnych dla testów wydruku. Jeżeli korzystasz z dostępnego oddzielnie systemu pobierania materiału, nie możesz pod żadnym pozorem regulować położenia przy pomocy przycisku . Sprawiloby to, że materiał zostanie pociągnięty z nadmierną siłą, co spowoduje błąd lub awarię.

Testy wydruku i czyszczenie

Zalecamy przed przeprowadzeniem właściwego drukowania wykonać wydruk próbny, aby upewnić się, czy nie mamy do czynienia z pominięciem punktu w druku. Jeżeli mamy do czynienia z takim zjawiskiem, należy oczyścić głowice drukujące (czyszczenie standardowe).

1. Ustawianie kierunku druku testowego

* Fabrycznie ustawionym kierunkiem druku testowego jest „FEED”. Przy wykonywaniu kilku testów pod rząd można wybrać „FEED” lub „SCAN” jako kierunek druku testowego przy drugim teście i przy kolejnych testach. Niezależnie od powyższego, jeżeli używany jest opcjonalny system pobierania materiału, aktywowany jest kierunek „Feed” niezależnie od ustawień kierunku druku testowego.

☞ str. 100, „Korzystanie z systemu podawania materiału”

1 Naciśnij .



Naciśnij  kilka razy, do momentu, kiedy nie pojawi się ekran przedstawiony po lewej.



Naciśnij , a następnie , aby wyświetlił się ekran widoczny po lewej stronie. Naciśnij .



Naciśnij , aby wybrać "SCAN." Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

2. Wykonywanie wydruku testowego

1 Wyznaczanie położenia punktu rozpoczęcia druku.

☞ str. 41, „Wyznaczanie położenia punktu rozpoczęcia druku”

WAŻNE !

Przy wykonywaniu kilku testów pod rząd nie trzeba dla drugiego i kolejnych testów wyznaczać punktu startowego. Należy jednak zaznaczyć, iż przy wykonywaniu niżej wymienionych operacji przyjęta zostaje domyślna lokalizacja punktu startowego. W takiej sytuacji Użytkownik musi ponownie wyznaczyć odpowiednią lokalizację, zgodnie ze swoimi potrzebami.

- Cięcie arkusza
- Drukowanie danych opracowanych przez Użytkownika
- Anulowanie ładowania materiału

2 Naciśnij **FUNCTION**.

3

FUNCTION	◀▶
CLEANING	▶

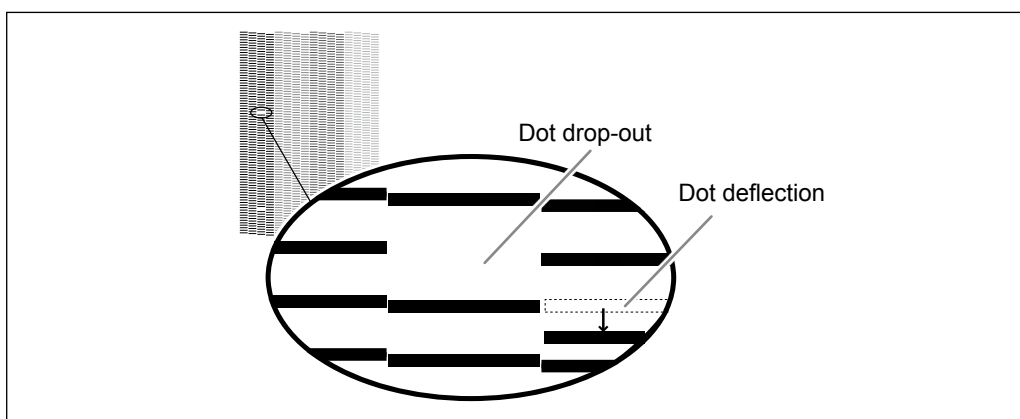
Naciśnij **▶**.

4

CLEANING	◀▶
TEST PRINT	↵

Naciśnij **ENTER**.

Drukowany jest wzór testowy.



5 Jeżeli żaden fragment nie został w druku pominięty ani przesunięty, naciśnij **FUNCTION**, aby powrócić do ekranu początkowego. Jeżeli pojawiają się problemy związane z pominięciem lub przesunięciem fragmentu, przejdź do procedury 3.

3. Wykonaj czyszczenie standardowe

1 Naciśnij **▼**.

2

CLEANING	◀▶
NORMAL	↵

Naciśnij **ENTER**.

Rozpoczyna się czyszczenie standardowe.

CLEANING...
>>



CLEANING	◀▶
NORMAL	↵

Po zakończeniu czyszczenia standardowego pojawia się ekran po lewej.

3 Naciśnij **FUNCTION**, aby powrócić do ekranu początkowego

4 Wykonaj jeszcze raz wydruk testowy, przeprowadzając procedurę nr 2, aby upewnić się, czy problemy z pominięciem lub przesunięciem fragmentów w druku zostały naprawione.

Jeżeli problem nie został rozwiązany, przeprowadź operację czyszczenia jeszcze raz. Jeżeli maszyna była używana przez długi czas, problem może się utrzymywać nawet po dwóch lub trzech cyklach czyszczenia. W takim wypadku należy spróbować innej metody czyszczenia.

☞ str. 57, „Co robić w sytuacji, kiedy czyszczenie standardowe nie wystarcza?”

Przygotowanie do odbioru danych z komputera

Po wykonaniu procedur ⇨ str. 23, „Ładowanie materiału”, ⇨ str. 35, „Ustawienia materiału”, należy przygotować maszynę do odbioru danych z komputera.



UWAGA

Pod żadnym pozorem nie wolno dotykać karetki z głowicami drukującymi w czasie drukowania.

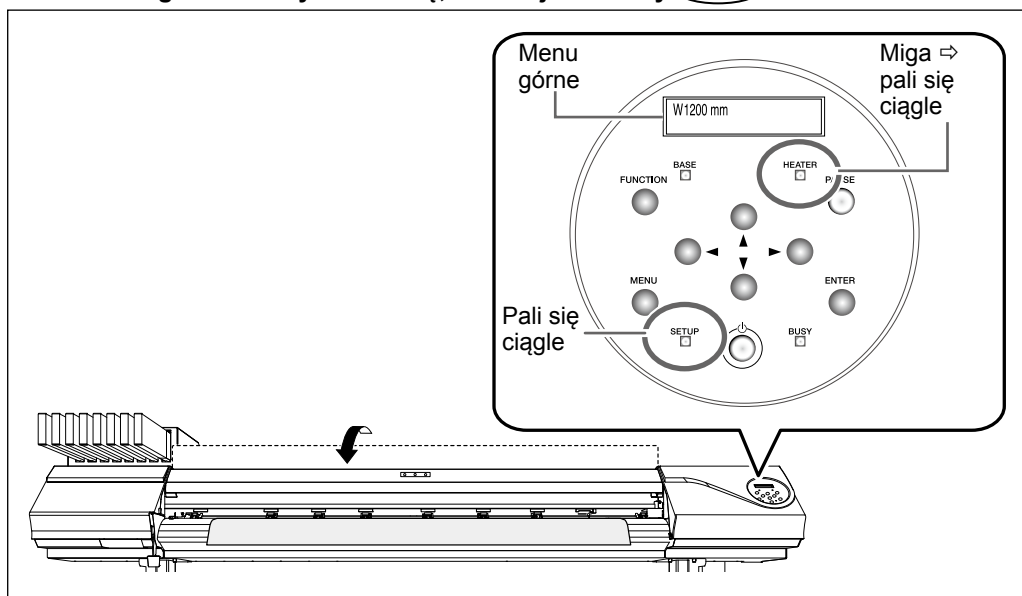
Kartka z głowicami drukującymi porusza się z dużą szybkością. Kontakt z tym elementem maszyny może spowodować obrażenia.

2

Podstawy obsługi drukarki

Procedura

- 1 Zamknij pokrywę przednią.
- 2 Upewnij się, że **SETUP** świeci się ciągle.
Jeżeli światło nie jest włączone, opuść dźwignię ładującą.
- 3 Poczekaaj, aż **HEATER** świeci się ciągle.
- 4 Upewnij się, że wyświetla się menu górne.
Jeżeli menu górne nie wyświetla się, naciśnij kilka razy **MENU**.



WAŻNE !

W niżej wymienionych sytuacjach drukowanie jest niemożliwe:

- Maszyna nie działa przy otwartej pokrywie przedniej.
- Pod żadnym pozorem nie wolno otwierać pokrywy przedniej w czasie druku. Zakłóciłoby to operację drukowania.
- Odbiór danych z komputera jest niemożliwy, kiedy **SETUP** nie jest podświetlony.
- Kiedy ogrzewacz wydruku i/lub suszarka są ustawione na „ON”, drukowanie nie rozpocznie się dopóki **HEATER** jest podświetlony.
- Dane z komputera nie mogą być odebrane, jeżeli Użytkownik nie znajduje się w menu górnym.

Rozpoczęcie druku

Po zakończeniu operacji opisanej na [str. 44](#), „Przygotowanie do odbioru danych z komputera”. Do wykonania wydruku konieczne jest przeprowadzenie niżej wymienionych operacji:

① Wygenerowanie danych wydruku

Wygeneruj dane wydruku korzystając z odpowiedniej aplikacji, np. Adobe Illustrator, lub innego podobnego programu. Aby dowiedzieć się, w jaki sposób można wygenerować dane, zapoznaj się z dokumentacją Twojego programu.

② Wysyłanie danych do maszyny z użyciem programu RIP.

Aby dowiedzieć się, w jaki sposób można zainstalować program RIP i jak z niego korzystać, zapoznaj się z dokumentacją tego programu.

WAŻNE!

Zasady, których należy przestrzegać:

- Upewnij się, że podczas drukowania zaciski do materiału są odpowiednio ustawione. W przeciwnym wypadku brzegi materiału mogą się zmarszczyć, i może on dotknąć głowic drukujących.
- W czasie drukowania nie wolno pod żadnym pozorem dotykać materiału. Mogłoby to zablokować podawanie materiału lub spowodować, że będzie się on ocierał o głowice drukujące, co może spowodować zakleszczenie się papieru lub uszkodzenie głowic drukujących.
- Dopilnuj, aby w czasie kiedy maszyna nie jest używana dźwignia ładująca była uniesiona.

WAŻNE!

Co należy robić w przypadku wyczerpania się atramentu?

Kiedy wyczerpie się atrament, włącza się dźwiękowy sygnał ostrzegawczy, a na ekranie wyświetla się numer wejścia, w którym wyczerpał się atrament. Wymień kasety z atramentem.

[str. 51](#), „Jak wymieniać zużyte kasety?”

Przed wykonaniem dłuższej operacji druku sprawdź ilość atramentu pozostałego w kasetach.

Przed wykonaniem dłuższej operacji druku sprawdź ilość atramentu pozostałego w kasetach. Jeżeli w wyniku zużycia się atramentu drukowanie zostaje wstrzymane, kolor atramentu w miejscu, w którym zostanie wznowione drukowanie, może się różnić.

[str. 50](#), „Sprawdzanie ilości pozostałego atramentu”

Wstrzymywanie i anulowanie drukowania

Istnieje możliwość wstrzymania lub anulowania drukowania przed jego zakończeniem. Nie zalecamy wznowienia drukowania, ponieważ w miejscu, w którym drukowanie zostało wstrzymane, powstają poziome paski.

Procedura

- 1 **Naciśnij** **PAUSE** **zanim drukowanie skończy się.**
Operacja drukowania zostaje wstrzymana.
Naciśnij **PAUSE** **ponownie, aby wznowić drukowanie.**
Aby anulować drukowanie, przejdź do kolejnej procedury bez naciskania **PAUSE**.
- 2

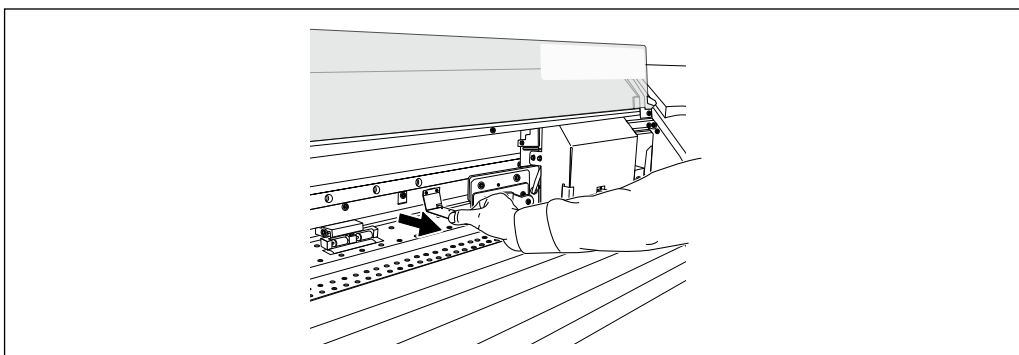
TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY

Kiedy pojawi się ekran po lewej, przytrzymaj **PAUSE** **przez co najmniej sekundę.**
Operacja drukowania zostaje anulowana.
- 3 **Stop sending the print data from the computer.**

Odcinanie materiału

Procedura

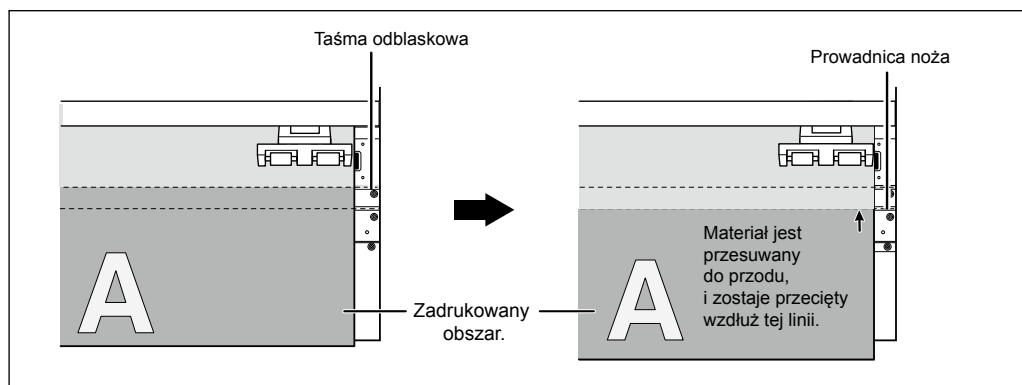
- 1 **Odłącz lewe i prawe zaciski materiału.**



- 2 **Zamknij pokrywę przednią.**
- 3 **Upewnij się, że kontrolka** **SETUP** **jest włączona.**
- 4 **Naciśnij** **FUNCTION**.
- 5

FUNCTION
SHEET CUT

Naciśnij **▼**, **aby wyświetlił się ekran widoczny po lewej stronie.**
Naciśnij **ENTER**.
Materiał zostaje odcięty.



Po zakończeniu drukowania możesz wprowadzić ustawienia automatycznego odcinania materiału w programie RIP. Aby dowiedzieć się, jak wprowadzić ustawienia, zapoznaj się z dokumentacją swojego programu RIP.

WAŻNE! Operacje odcinania

REMOVE
MEDIA CLAMPS

Kiedy zaciski na materiał są zamocowane, pojawia się ekran poniżej. Otwórz przednią pokrywę, zdejmij lewe i prawe zaciski materiału, a następnie naciśnij **ENTER**.

- Upewnij się, że zdjąłeś zaciski na materiał. Jeżeli zamierzasz wykonać operację odcinania w czasie, kiedy zaciski na materiał są założone, maszyna wykryje je i przerwie operację.
- Nawet jeżeli w programie RIP została włączona funkcja automatycznego odcinania materiału, jeżeli zaciski na materiał są założone, maszyna je wykryje i przerwie operację.
- Przy odcinaniu nie używaj **▲**, aby odciągnąć materiał z powrotem. Odcinanie nie może być płynnie kontynuowane, chyba że koniec materiału został odciągnięty do miejsca przed płytką.

WAŻNE! Zwróć uwagę na kompozycję materiału

- W przypadku niektórych rodzajów materiału odcinanie jest niemożliwe.
- Niektóre rodzaje materiału mogą pozostać na płytcepo odcięciu. W takim wypadku należy zabrać materiał ręką.

Wyłączane maszyny

⚠ OSTRZEŻENIE Jeżeli wydruk nie jest aktualnie przeprowadzany, zdejmij załadowany materiał lub wyłącz zasilanie wewnętrzne.

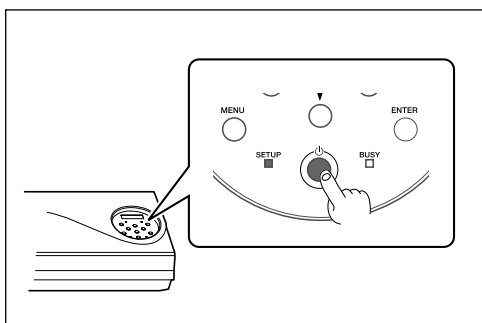
Długotrwała ekspozycja na grzanie w jednym miejscu może spowodować uwolnienie się szkodliwych gazów lub stworzyć zagrożenie pożarem.

2

Podstawy
obsługi drukarki

Procedura

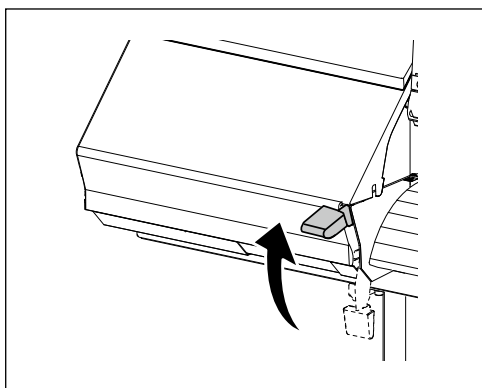
1



Wyłączaj zasilanie wewnętrzne po zakończeniu każdej operacji drukowania.

Przytrzymaj przycisk zasilania wewnętrznego co najmniej przez jedną sekundę.

2



Unieś dźwignię ładującą i zdejmij załadowany materiał.

Kiedy maszyna nie jest w użyciu, dźwignia ładująca musi być uniesiona – nawet, jeżeli zasilanie nie jest wyłączone.

WAŻNE!

Za każdym razem pozostawiaj główne zasilanie włączone.

Nigdy nie wyłączaj głównego zasilania. Kiedy włączone jest zasilanie główne, regularnie aktywowana jest funkcja automatycznej konserwacji. Nieprzeprowadzanie automatycznej konserwacji może grozić awarią maszyny, np. uszkodzeniem głowic drukujących.

Pod żadnym pozorem nie wolno wyłączać głównego zasilania ani nagle odłączać kabla zasilania w czasie, kiedy przeprowadzana jest jakaś operacja.

Wyłączanie głównego zasilania lub nagłe odłączanie kabla zasilania w czasie przeprowadzania operacji może uszkodzić głowice drukujące. Należy dopilnować, aby najpierw zostało wyłączone zasilanie wewnętrzne.

Jeżeli zasilanie główne zostało wyłączone przez przypadek, należy natychmiast z powrotem włączyć zasilanie.

Rozdział 3

Konserwacja:

Warunek zachowania najwyższej jakości

Sprawdzanie ilości pozostałego atramentu i wymiana kaset	50
Sprawdzanie ilości pozostałego atramentu	50
Jak wymieniać zużyte kasety?	51
Konserwacja, która powinna być przeprowadzana codziennie	53
Utylizacja zlewek	53
Czyszczenie	55
Konserwacja i zabezpieczenie głowic drukujących	56
Co robić w sytuacji, kiedy czyszczenie standardowe nie wystarcza?	57
Czyszczenie średnie / intensywne	57
Co robić w sytuacji, kiedy kolory są nierówne?	58
Czyszczenie typu light choke	58
Czyszczenie ręczne	60
Kiedy konieczne jest czyszczenie ręczne?	60
Czyszczenie ręczne	61
Kiedy czyszczenie nie rozwiązuje problemów z pomijaniem frag- mentów w druku?	66
Kiedy czyszczenie nie rozwiązuje problemów z pomijaniem fragmen- tów w druku?	66
Wymiana części zużywających się	68
Wymiana wycieraczki	68
Wymiana wycieraczki filcowej	71
Wymiana noża rozdzielającego	74
Co robić w sytuacji, kiedy maszyna nie była używana przez dłuższy czas?	76
Ciągłe przeprowadzenie konserwacji	76
Funkcja alarmu	76
Dłuższy okres nieużywania maszyny, środek ostrożności nr 1	76
Dłuższy okres nieużywania maszyny, środek ostrożności nr 2	76

Sprawdzanie ilości pozostałego atramentu

Procedura

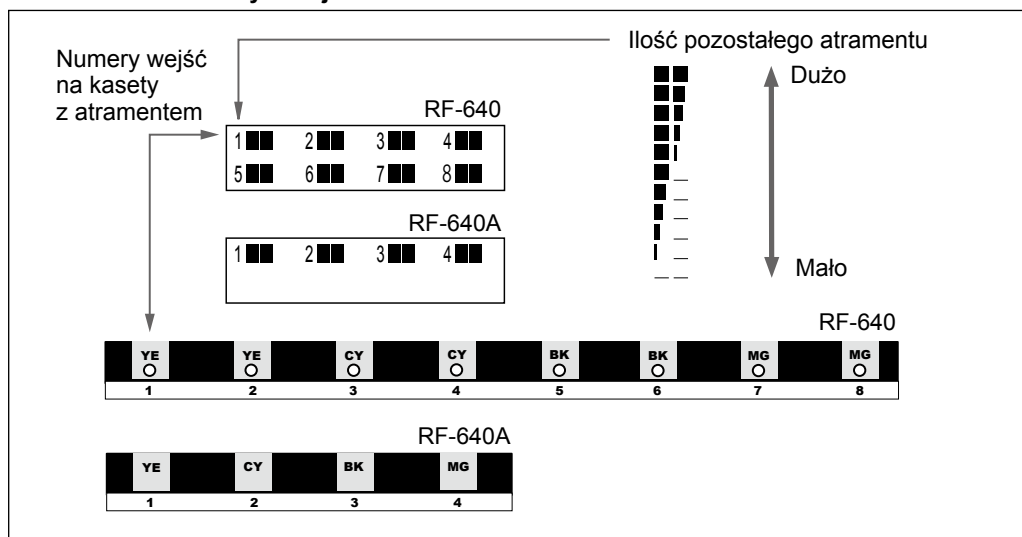
1 Naciśnij **MENU**.

2  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .



 pokazuje ilość pozostałego atramentu. Kiedy  jest więcej, ilość pozostałego atramentu jest większa.

* Na ekranie wyświetla się informacja o przybliżonej ilości pozostałego atramentu. Może się ona różnić od ilości rzeczywistej.



3 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

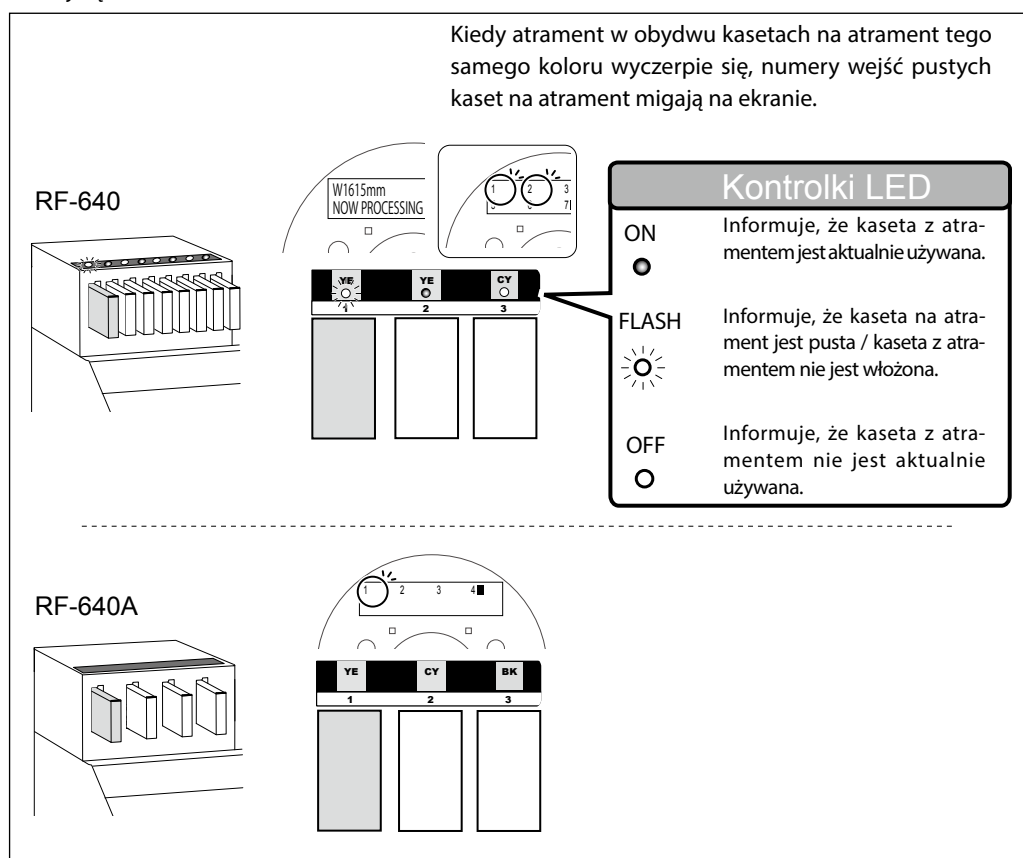
Jak wymieniać zużyte kasety?

Kiedy atrament się skończy, włączy się dźwiękowy sygnał alarmowy, a drukowanie zostanie wstrzymane (o ile nie zmieniono ustawień domyślnych). (W przypadku RF-640 włączenie się dźwiękowego sygnału alarmowego i wstrzymanie druku następuje w sytuacji, kiedy wyczerpie się atrament w obydwu kasetach przeznaczonych do atramentu tego samego koloru.) Należy szybko wyjąć zużyte kasety i wstawić nowe. Drukowanie zostaje wznowione.

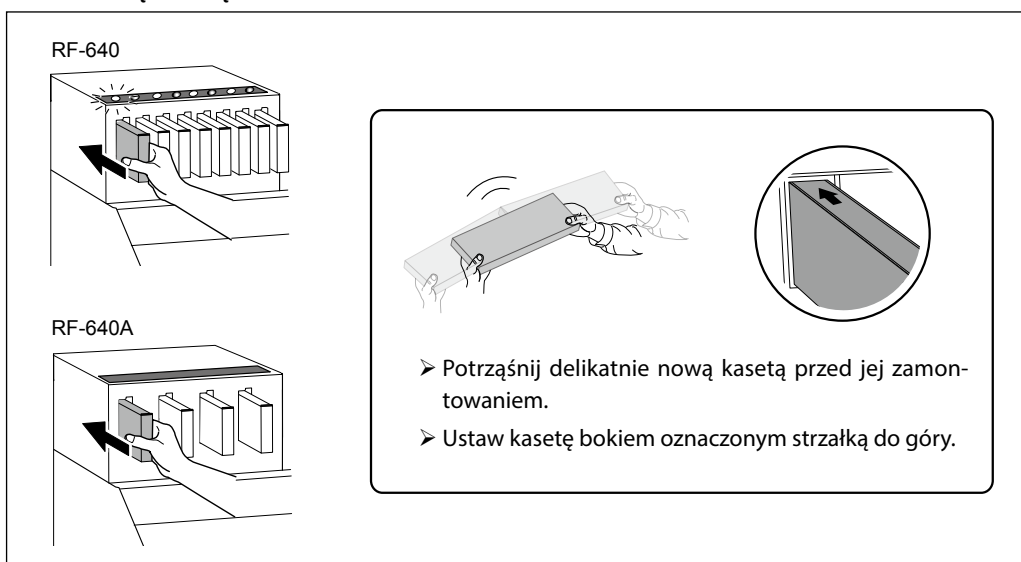
Procedura

1 Wyciągnij pustą kasetę na atrament.

W przypadku RF-640, jeżeli w czasie drukowania wyczerpie się atrament w jednym z dwóch kaset przeznaczonych na atrament tego samego koloru, lub obydwu takich kasetach, operacja drukowania będzie kontynuowana, a na ekranie wyświetli się komunikat [NOW PROCESSING]. Przy wyciąganiu pustej kasety kieruj się wskazaniem kontrolki.



2 Włóż nową kasety na atrament.



WAŻNE!

Ważne informacje dotyczące wymiany kaset

- Wkładaj je i wyjmuj pojedynczo.
- Wsuwaj mocno, aż do samego końca.
- Upewnij się, że wkładasz element dokładnie takiego samego typu i koloru.
- Pod żadnym pozorem nie używaj kasety na atrament, która była już wcześniej używana, nawet jeżeli jest to kaseta dokładnie takiego samego typu.
- Pod żadnym pozorem nie mieszaj kaset różnego typu.
- Pod żadnym pozorem nie pozostawiaj maszyny z wymontowaną kasety na atrament.
- Pod żadnym pozorem nie wykładaj ani nie wyjmuj kasety z częściowo zużytym atramentem.
- Pod żadnym pozorem nie wyjmuj nagle kasety z atramentem w czasie pracy maszyny.



UWAGA

Pod żadnym pozorem nie przechowuj atramentu, środka do czyszczenia ani zlewek w którejkolwiek z niżej wymienionych lokalizacji:

- Miejsce wystawione na działanie otwartego ognia
- Miejsce, w którym może wystąpić wysoka temperatura
- W pobliżu wybielacza lub innego środka utleniającego lub materiału wybuchowego
- Miejsce, do którego mogą mieć dostęp dzieci

Ogień może stwarzać zagrożenie. Przypadkowe połknięcie przez dziecko może stwarzać zagrożenie dla zdrowia.

Utylizacja zlewek

EMPTY
DRAIN BOTTLE

W butelce na zlewki gromadzi się zużyty płyn. Zutylizuj zlewki zanim butelka będzie pełna. Ekran po lewej pojawia się wtedy, kiedy w butelce zgromadzi się określona ilość zlewek. Aby usunąć zlewki, wykonaj niżej opisaną procedurę.

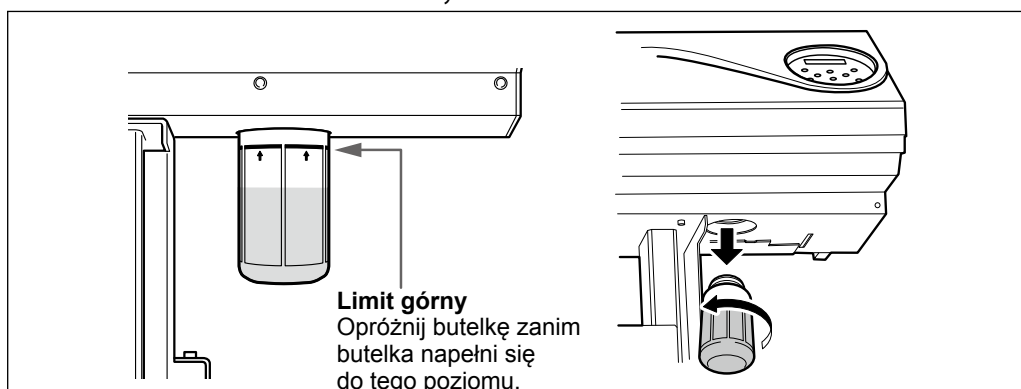
Procedura

1

EMPTY
DRAIN BOTTLE

Kiedy wyświetli się ekran po lewej, odmontuj butelkę na zlewki i opróżnij ją z płynu.

Niezwłocznie po opróżnieniu butelki na zlewki musisz zamontować ją na maszynie.



⚠ UWAGA

Zanim opróżnisz butelkę na zlewki, musisz koniecznie poczekać, aż na ekranie wyświetli się komunikat: „EMPTY DRAIN BOTTLE”.

Niezwłocznie po opróżnieniu butelki na zlewki musisz zamontować ją na maszynie.

Niezrealizowanie tej procedury może sprawić, że płyn wyleje się z butelki na zlewki, brudząc ręce i podłogę.

2

NOW EMPTY?
[YES] NO



W1200mm
SETUP SHEET

Naciśnij **ENTER**, aby wyświetlił się ekran widoczny po lewej stronie.

Naciśnij **◀** **▶**, aby wybrać [YES].

Naciśnij **ENTER**.

Nastąpi powrót do ekranu początkowego.

Jeżeli wybierzesz [NO] bez opróżnienia butelki na zlewki:

Również będziesz mógł wrócić do ekranu początkowego. Czasowo zniknie komunikat [EMPTY DRAIN BOTTLE].

Kiedy w butelce na zlewki zgromadzi się określona ilość zużytego płynu, komunikat pojawi się ponownie.

⚠ UWAGA

Kiedy na ekranie wyświetli się komunikat [EMPTY DRAIN BOTTLE], opróżnij butelkę na zlewki.

Wybieranie wielokrotnie [NO] bez opróżniania butelki może sprawić, że zużyty płyn wyleje się z butelki na zlewki, brudząc ręce i podłogę.

Co robić w sytuacji, kiedy nie można sprawdzić ilości płynu w butelce na zlewki?

WAŻNE !

Atrament rozlany w butelce na zlewki może uniemożliwić sprawdzenie ilości zużytego płynu w butelce. Jeżeli wewnątrz butelki nie jest widoczne, należy ją przy opróżnianiu oczyścić w niżej opisany sposób:

- Oczyść wewnątrz butelki z użyciem patyczka do czyszczenia (patyczków do czyszczenia nie można używać ponownie)
- Jeżeli wyżej opisana metoda nie sprawdza się, spróbuj zrobić to w sposób opisany poniżej.

Procedura

- 1 Odmontuj od maszyny butelkę na zlewki, którą później oczyścisz i zamontuj kolejną butelkę na zlewki dołączoną do produktu.
- 2 Opróżniając odmontowaną butelkę na zlewki, zostaw ok. 2-3 cm zużytego płynu na dnie butelki.
- 3 Dokładnie zamknij butelkę na zlewki.
- 4 Połóż butelkę na zlewki na podłożu i poobtaczaj ją na nim, tak aby jej powierzchnia zwilżyła się zlewkami, które w niej pozostały.
- 5 Postaw butelkę prosto i odczekaj 1-2 godziny.
- 6 Jeżeli wewnątrz butelki nie zostało odpowiednio oczyszczone z plam, powtórz kroki 4 i 5.
- 7 Wylej zużyty płyn.

 **OSTRZEŻENIE** Pod żadnym pozorem nie umieszczaj zużytego płynu ani atramentu w pobliżu otwartego ognia.
Może to wywołać pożar.

 **UWAGA** Aby tymczasowo zmagazynować zużyty płyn, należy go umieścić w dołączonej butelce na zlewki lub w solidnym, dobrze uszczelnionym pojemniku, takim jak metalowa puszka lub zbiornik z polietylenu, a następnie szczelnie zamknąć zbiornik.
Wszelkie wycieki płynu lub wydostanie się oparów mogą wywołać pożar, wydzielanie się nieprzyjemnego zapachu lub złe samopoczucie.

Zutylizuj zużyty płyn odpowiednio, zgodnie z przepisami obowiązującymi w miejscu, w którym się znajdujesz.

Zużyty płyn jest łatwopalny i zawiera substancje toksyczne. Pod żadnym pozorem nie wolno podpalać płynu ani wyrzucać go razem ze zwykłymi śmieciami. Nie wolno go również wylewać do kanalizacji, rzek ani strumieni. Mogłoby to być szkodliwe dla środowiska naturalnego.

Czyszczenie

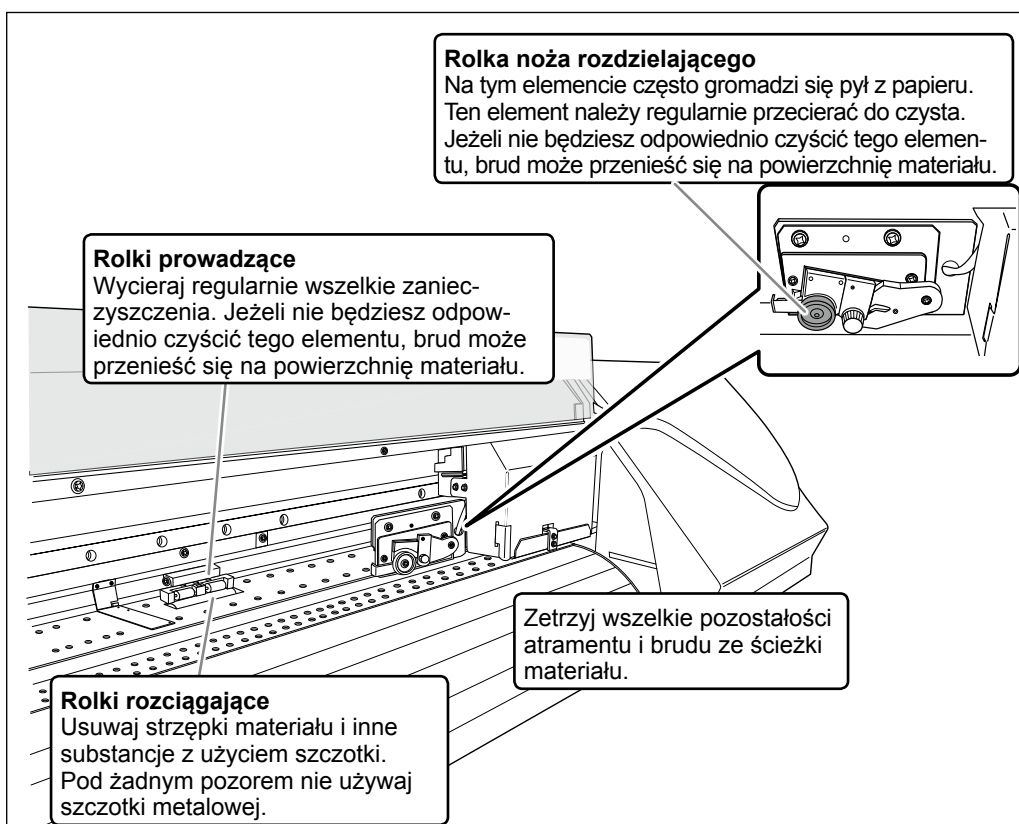
⚠ OSTRZEŻENIE Pod żadnym pozorem nie wolno używać do czyszczenia materiałów łatwopalnych, takich jak benzyna, alkohol, lub rozcieńczalnik. Może to wywołać pożar.

⚠ UWAGA Przed podjęciem próby czyszczenia należy wyłączyć zasilanie wewnętrzne i poczekać, aż wałek i suszarka ostygną (ok. 30 minut). Gwałtowne poruszanie maszyną może spowodować uszkodzenia ciała, a gorące elementy mogą wywołać poparzenia.

W ramach codziennej procedury czyszczenia, oczyść ścieżkę materiału oraz inne części maszyny z wszelkich pozostałości atramentu i brudu. Rolki prowadzące, rolki rozciągające oraz wałek są szczególnie narażone na gromadzenie się brudu. Do czyszczenia należy używać szmatki zwilżonej neutralnym naturalnym detergentem, rozcieńczonym wodą, a następnie wyżętym do sucha.

WAŻNE !

- Opisana w niniejszej instrukcji maszyna jest urządzeniem precyzyjnym, które nie jest odporne na działanie pyłu i brudu. Należy ją czyścić codziennie.
- Pod żadnym pozorem nie wolno konserwować maszyny z użyciem oleju lub smaru.



Konserwacja i zabezpieczenie głowic drukujących

Odpowiednie zabezpieczenie głowic czyszczących jest niezbędne do zapewnienia odpowiedniej jakości wydruku. Czynności związane z ich zabezpieczeniem należy przeprowadzać codziennie i okresowo.

Przy korzystaniu z atramentu ECO-SOL MAX2

Czyszczenie timing	Metoda czyszczenia	Strona	Remarks
Codziennie, przed skorzystaniem z maszyny	Czyszczenie standardowe	Str. 42	Przeprowadź test wydruku. Jeżeli pojawia się problem z pomijaniem fragmentów w druku, wykonaj czyszczenie.
Kiedy problemu z pomijaniem fragmentów w druku nie można rozwiązać poprzez wielokrotne przeprowadzanie czyszczenia standardowego	Czyszczenie średnie	Str. 57	- Jeżeli problemu z pomijaniem fragmentów w druku nie da się rozwiązać poprzez czyszczenie średnie, przeprowadź czyszczenie intensywne. - Rozwiązanie to wymaga zużycia większej ilości atramentu, niż w przypadku czyszczenia standardowego – zbyt częste przeprowadzanie czyszczenia tego rodzaju może uszkodzić głowice drukujące. Unikaj stosowania tego rozwiązania, o ile nie jest to konieczne.
	Czyszczenie intensywne		
Kiedy kolory są nierówne	Czyszczenie typu light choke	Str. 58	Wykonuj ten rodzaj czyszczenia wtedy, kiedy kolory są niestabilne lub nierówne, np. kiedy gęstość koloru nie jest stała, nawet jeżeli drukowane są te same dane z tymi samymi ustawieniami.
- Raz w miesiącu - Kiedy problemu nie da się rozwiązać czyszczeniem średnim ani intensywnym	Czyszczenie ręczne	Str. 60	- Zalecamy regularne przeprowadzanie tego rodzaju czyszczenia. - Wymiana wycieraczki i wycieraczki filcowej również jest skutecznym sposobem rozwiązania problemu.

Przy korzystaniu z atramentu ECO-SOL MAX 3

Czyszczenie timing	Metoda czyszczenia	Strona	Remarks
Przed rozpoczęciem operacji	Czyszczenie standardowe	Str. 42	Przeprowadź test wydruku. Jeżeli pojawia się problem z pomijaniem fragmentów w druku, wykonaj czyszczenie.
Jeżeli wyświetla się informacja „TIME FOR MAINTENANCE” (mniej więcej raz w tygodniu)	Ręczne czyszczenie głowic drukujących	Str. 56	Komunikat „TIME FOR MAINTENANCE” wyświetla się mniej więcej raz w tygodniu, ale w zależności od warunków użytkowania może pojawiać się częściej. Kiedy wyświetla się ten komunikat, należy koniecznie przeprowadzić czyszczenie ręczne.
Kiedy problemu z pomijaniem fragmentów w druku nie można rozwiązać poprzez wielokrotne przeprowadzanie czyszczenia standardowego	Czyszczenie średnie	Str. 57	- Jeżeli problemu z pomijaniem fragmentów w druku nie da się rozwiązać poprzez czyszczenie średnie, przeprowadź czyszczenie intensywne. - Rozwiązanie to wymaga zużycia większej ilości atramentu, niż w przypadku czyszczenia standardowego – zbyt częste przeprowadzanie czyszczenia tego rodzaju może uszkodzić głowice drukujące. Unikaj stosowania tego rozwiązania, o ile nie jest to konieczne.
	Czyszczenie intensywne		
Kiedy kolory są nierówne	Czyszczenie typu light choke	Str. 58	Wykonuj ten rodzaj czyszczenia wtedy, kiedy kolory są niestabilne lub nierówne, np. kiedy gęstość koloru nie jest stała, nawet jeżeli drukowane są te same dane z tymi samymi ustawieniami.
Kiedy problemów nie da się rozwiązać czyszczeniem średnim ani intensywnym.	Czyszczenie ręczne	Str. 60	Wymiana wycieraczki i wycieraczki filcowej również jest skutecznym sposobem rozwiązania problemu.

* Głowice drukujące zużywają się. Niezbędna jest ich regularna wymiana, której częstotliwość zależy od eksploatacji maszyny. Głowice możesz zakupić u autoryzowanego dealera Roland DG Corporation.

Czyszczenie średnie / intensywne

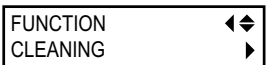
Kiedy problem z punktem pominiętym w druku nie może zostać rozwiązany za pomocą „czyszczenia standardowego” (str. 42, „Testy wydruku i czyszczenie”), należy przeprowadzić bardziej intensywne „czyszczenie średnie”. Jeżeli to nie rozwiąże problemu, należy wypróbować rozwiązanie jeszcze bardziej radykalne – „czyszczenie intensywne”.

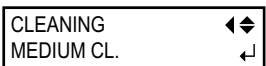
WAŻNE !

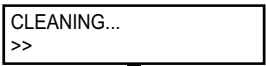
Przy czyszczeniu średnim oraz intensywnym zużywa się więcej atramentu, niż przy czyszczeniu standardowym. Zbyt częste korzystanie z tej funkcji może prowadzić do uszkodzenia głowic drukujących. Należy unikać jej używania w sytuacji, kiedy nie jest to konieczne.

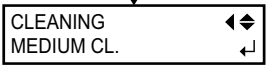
Procedura

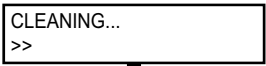
1 Naciśnij **FUNCTION**.

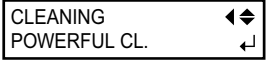
2  Naciśnij **▶**.

3  Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać „Medium.”
Jeżeli „Medium” (czyszczenie średnie) nie rozwiąże problemu, wybierz „Powerful” (czyszczenie intensywne).
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

4  „Medium”
Pojawia się ekran po lewej, i rozpoczyna się czyszczenie.


 Kiedy czyszczenie kończy się, pojawia się ponownie ekran po lewej.

 „Powerful”
Pojawia się ekran po lewej, i rozpoczyna się czyszczenie.


 Kiedy czyszczenie kończy się, pojawia się ponownie ekran po lewej.

5 Naciśnij **FUNCTION**, aby powrócić do ekranu początkowego

Co robić w sytuacji, kiedy czyszczenie intensywne jest nieskuteczne

Jeżeli problem z punktami pominiętymi w druku powtarza się nawet po kilkukrotnym przeprowadzeniu czyszczenia intensywnego, należy przeprowadzić „czyszczenie ręczne”.

☞ str. 61, „Czyszczenie ręczne”

Co robić w sytuacji, kiedy kolory są nierówne?

Czyszczenie typu light choke

WAŻNE !

Czyszczenie typu light choke consumes a large amount of ink. Frequently performing Czyszczenie typu light choke makes the print heads more likely to be damaged. Avoid using it more than necessary.

If nothing is printed for an extended period, color may be uneven and unstable, i.e. darkness or brightness is different though the same data is printed with the same settings. In that case, perform the light choke cleaning. To obtain stabilized print color, stir the ink.

Procedura

3

Konserwacja

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

 Naciśnij **▲** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 4

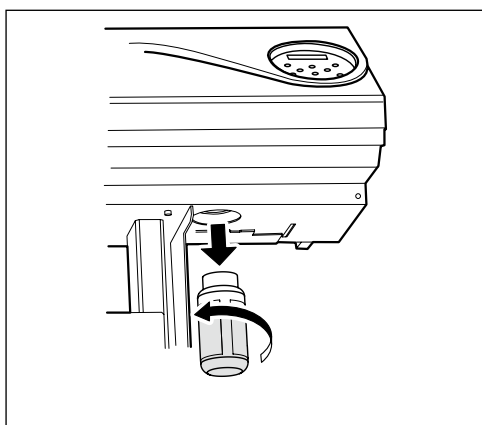
INK CONTROL	◀▶
LIGHT CHOKE CL.	↵

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **ENTER**.

Co robić w sytuacji, kiedy wyświetla się komunikat [EMPTY DRAIN BOTTLE]?

EMPTY DRAIN BOTTLE	↵
-----------------------	---

Kiedy pojawia się wiadomość po lewej, opróżnij butelkę na zlewki. Zamontuj pustą butelkę na zlewki ponownie i naciśnij **ENTER**, aby przejść do kolejnego kroku.



UWAGA Na tym etapie musisz **koniecznie opróżnić butelkę na zlewki**. Jeżeli nie opróżnisz teraz butelki na zlewki, przeleją się one w toku wykonywania dalszych operacji.

UWAGA Zanim odmontujesz butelkę na zlewki, musisz **koniecznie poczekać, aż wyświetli się komunikat „EMPTY DRAIN BOTTLE”**. Niedopełnienie tej procedury może prowadzić do wypłynięcia zużytego płynu z maszyny i rozlania go, co spowoduje, że pobrudzisz ręce i podłogę.

CLEANING. . .
> > > >

Pojawia się ekran po lewej.

INK CONTROL
LIGHT CHOKE CL. ⬅↕
 ↵

Po zakończeniu pojawia się ponownie ekran po lewej.

WAŻNE!

Pod żadnym pozorem nie wyjmuj kaset z atramentem w czasie drukowania.

Jeżeli kaseta z atramentem zostanie wyjęta w czasie drukowania, czyszczenie typu light choke nie zostanie odpowiednio ukończone. W takim wypadku zapoznaj się z informacjami na str. 124, „[CLEAN-ING ERROR]”, aby rozwiązać problem i rozpocząć od nowa.

5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Jeżeli po przeprowadzeniu czyszczenia typu light choke kolor na wydruku dalej będzie niestabilny, skontaktuj się ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation lub bezpośrednio z nami.

Czyszczenie ręczne

Czyszczenie ręczne jest niezbędne do utrzymania odpowiedniej jakości wydruku. Czyszczenie ręczne zajmuje ok. 10 minut.

Kiedy konieczne jest czyszczenie ręczne?

Terminy czyszczenia ręcznego

Terminy okresowego czyszczenia ręcznego zależą od rodzaju atramentu.

Atrament	Kiedy konieczna jest konserwacja?
ECO-SOL MAX 2	Raz w miesiącu Kiedy wyświetla się komunikat „TIME FOR MAINTENANCE” („czas na konserwację”) (mniej więcej raz w tygodniu).
ECO-SOL MAX 3	Jeżeli wyświetla się komunikat „TIME FOR MAINTENANCE” (mniej więcej raz w tygodniu).

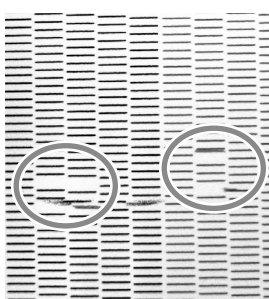
Czyszczenie ręczne jest konieczne kiedy pojawi się którykolwiek z poniższych problemów

Zalecane jest przeprowadzanie czyszczenia ręcznego w przypadku, kiedy pojawi się którykolwiek z poniższych problemów i nie można go rozwiązać z wykorzystaniem funkcji czyszczenia automatycznego, np. funkcji czyszczenia standardowego.

Informujemy, że poniższe problemy można rozwiązać również poprzez wymianę wycieraczki lub wycieraczki filcowej.

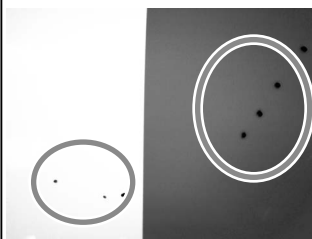
☞ str. 68, „Wymiana wycieraczki”, str. 71, „Wymiana wycieraczki filcowej”

Pominięcie lub przesunięcie fragmentu w druku



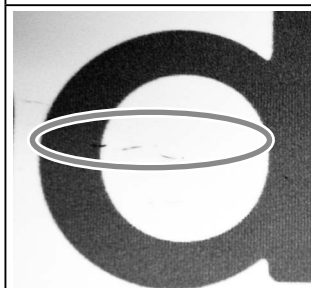
Błędy w układzie figur spowodowane pyłem na głowicach drukujących.

Kapiący atrament



Atrament, który przyczepił się do głowic drukujących pokrytych brudem lub pyłem kapie na materiał.

Smugi brudu



Pył i brud, które gromadzą się na głowicach drukujących, mogą obniżyć jakość wydruku.

- Po wyczerpaniu się patyczków do czyszczenia lub płynu do czyszczenia Użytkownik może je kupić u swojego autoryzowanego dealera Roland DG Corporation lub bezpośrednio od nas.
- Głowice drukujące zużywają się. Niezbędna jest ich regularna wymiana, której częstotliwość zależy od sposobu eksploatacji maszyny. Użytkownik może je zakupić od swojego autoryzowanego dealera Roland DG Corporation lub bezpośrednio od nas.

Czyszczenie ręczne

WAŻNE!

Ważne informacje dotyczące procedury czyszczenia ręcznego

- Przed rozpoczęciem operacji czyszczenia ręcznego należy usunąć materiał.
- Aby zabezpieczyć głowice przed wyschnięciem, należy zakończyć tą procedurę w ciągu maksymalnie 30 minut. Po upływie 30 minut włączy się dźwiękowy sygnał alarmowy.
- Pod żadnym pozorem nie wolno używać akcesoriów innych niż dołączony patyczek czyszczący. Waciki i inne kłaczące się akcesoria mogą uszkodzić głowice. Kiedy patyczek czyszczący się zużyje, skontaktuj się z autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation.
- Korzystaj tylko z jednego patyczka czyszczącego w czasie jednej operacji czyszczenia, a następnie wyrzuć go. Ponowne używanie patyczków czyszczących może pogorszyć jakość wydruku.
- Nie można wkładać patyczka czyszczącego, używanego do przeprowadzania operacji czyszczenia, do płynu czyszczącego. Spowoduje to pogorszenie jakości płynu czyszczącego.
- Pod żadnym pozorem nie wolno pocierać powierzchni głowic drukujących (powierzchni wylotu).

Co robić w sytuacji, kiedy w czasie czyszczenia uruchomi się dźwiękowy sygnał ostrzegawczy?

Po 30 minutach od rozpoczęcia operacji uruchomi się dźwiękowy sygnał ostrzegawczy. Należy wtedy przerwać pracę i wykonać procedurę nr 3 (str. 64), dołączając pokrywę prawą i lewą, a następnie zamknąć pokrywę przednią. Naciśnij **ENTER**, aby wyjść z menu czyszczenia ręcznego. Następnie należy wykonać procedurę od początku.

⚠ UWAGA

Operacje należy koniecznie przeprowadzić zgodnie z poleceniami i pod żadnym pozorem nie wolno dotykać żadnego obszaru, który nie został wskazany w poleceniach.

Gwałtowne poruszanie maszyną może spowodować obrażenia.

Niezbędne elementy



Środek czyszczący



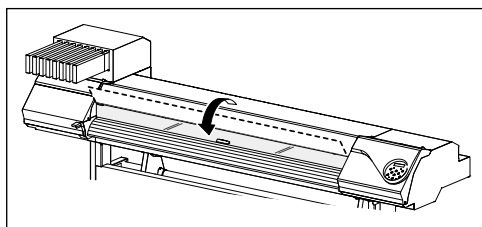
Patyczek czyszczący

* W RF-640A, środek czyszczący nie jest zapakowany razem z maszyną. W sprawach związanych z zakupem skontaktuj się ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation lub bezpośrednio z nami.

1. Wejdź do menu czyszczenia ręcznego.

1 Zdejmij materiał.

2



Zamknij pokrywę przednią.

3 Naciśnij **FUNCTION**.

4 **FUNCTION**
CLEANING

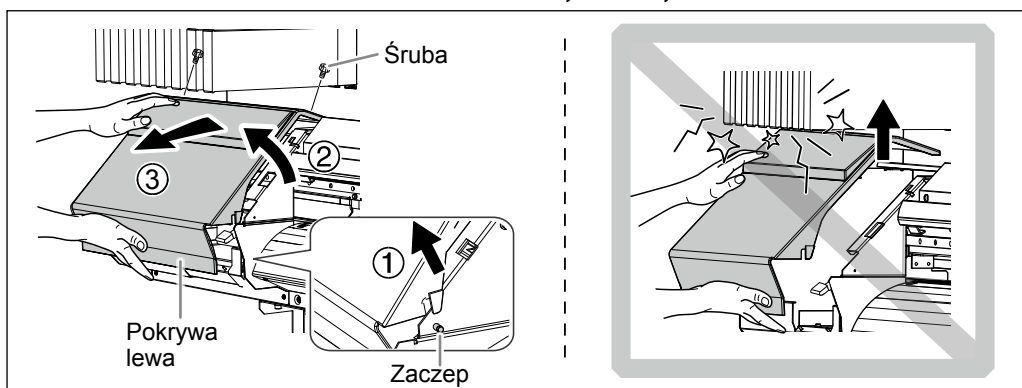
Naciśnij **▶**.

5 **CLEANING**
MANUAL CL.

Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać "MANUAL CL."
Naciśnij **ENTER**.

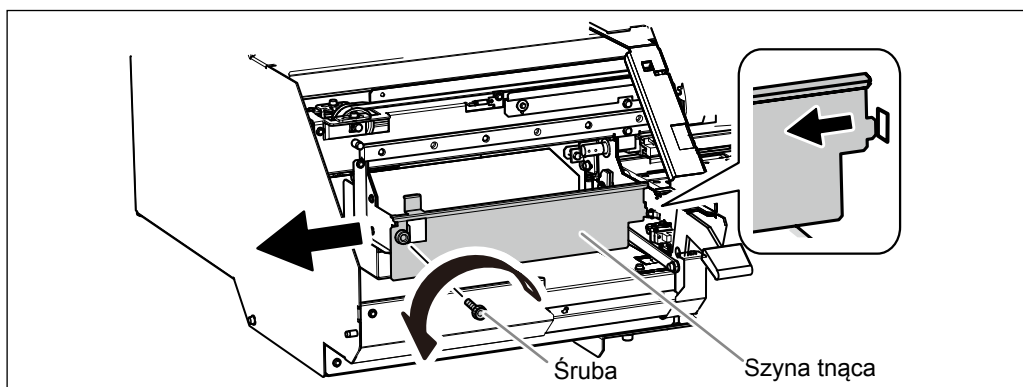
6 **OPEN COVER L**

Kiedy pojawi się poniższy komunikat, otwórz lewą pokrywę. Pociągnij lewą pokrywę do siebie i zdejmij ją. Jeżeli uniesiesz ją bez zdejmowania, może ona uderzyć o kasety z atramentem.



REMOVE CUT
RAIL

Odmontuj szynę cięcia.
Naciśnij **ENTER**.

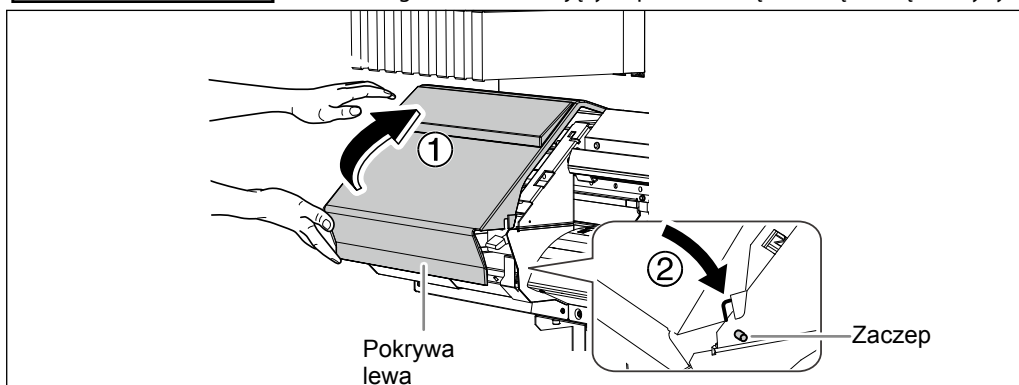


7

CLOSE COVER L

Zamontuj lewą pokrywę.

Kartka z głowicami drukującymi przesuwa się na lewą stronę maszyny.

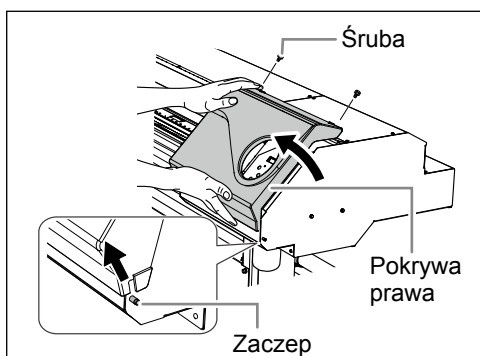


8

OPEN COVER L

Odmontuj lewą pokrywę.

9

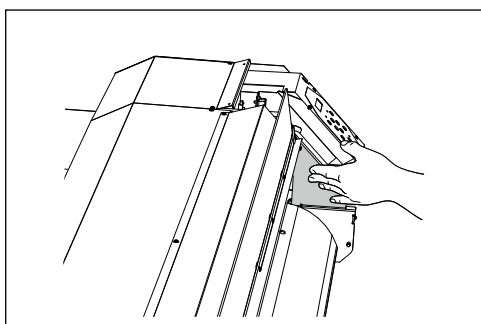
**Odmontuj prawą pokrywę.**

10

FINISHED?

Kiedy pojawi się ten ekran, przygotowanie zostanie zakończone.**2. Czyszczenie z użyciem patyczka**

1

**Dotnij miejsca wskazanego na rysunku poniżej, aby rozładować ewentualne napięcie elektrostatyczne.**

2

Upewnij się, że szyny tnące zostały odmontowane.

Jeżeli szyna tnąca nie została odmontowana, zamknij wszystkie pokrywy i wykonaj całą operację jeszcze raz. Kontynuowanie operacji z zamontowanymi szynami tnącymi może spowodować uszkodzenie głowic drukujących.

3

Konservacja

3

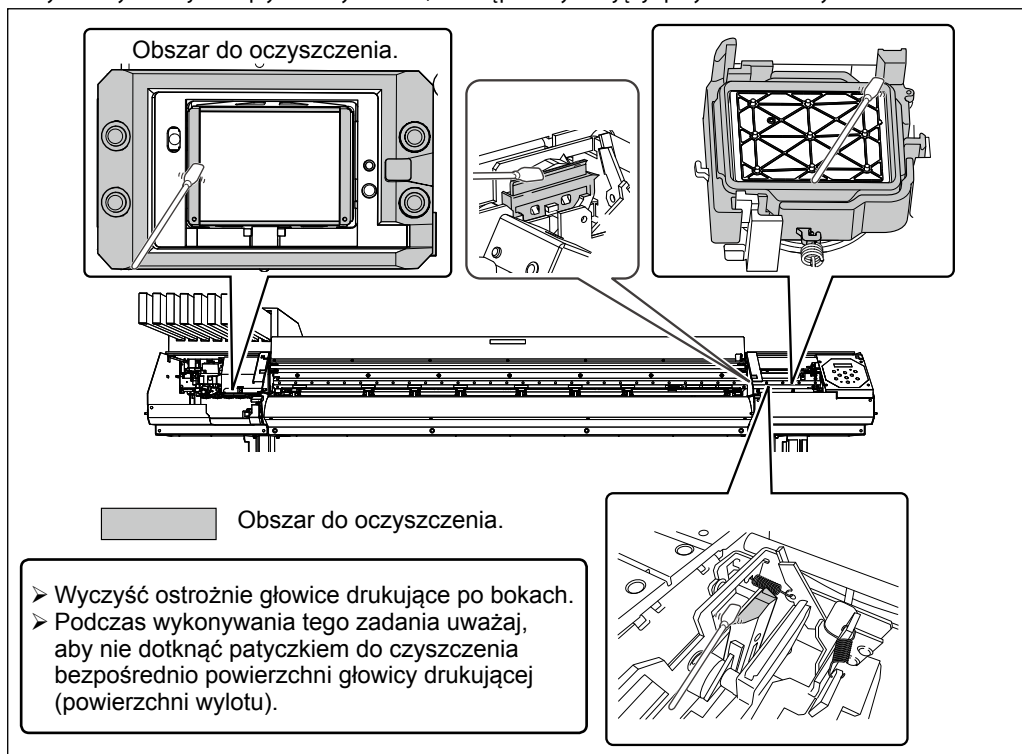


Zwilż patyczek do czyszczenia płynem czyszczącym.

4

Wykonaj czynności związane z czyszczeniem zgodnie z sekwencją przedstawioną na rysunku poniżej.

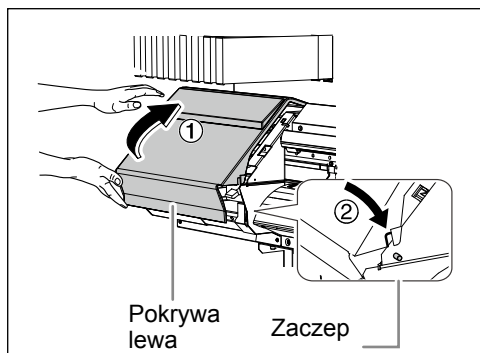
Dołóż szczególnych starań, aby dokładnie i ostrożnie wyczyścić w szczególności wszelkie zanieczyszczenia zawierające włókna (kłaczkki) i nagromadzony atrament. Możesz ułatwić sobie usuwanie nagromadzonego atramentu aplikując w czyszczonych miejscach płyn do czyszczenia, a następnie wycierając je patyczkiem do czyszczenia.



3.

Zamontuj ponownie lewą i prawą pokrywę, a następnie zamknij menu czyszczenia ręcznego.

1



Zamontuj lewą pokrywę.

2 Zamontuj prawą pokrywę.

3 Naciśnij **ENTER**.

4 OPEN COVER L

Kartka z głowicami drukującymi przesuwana się na prawą stronę maszyny, a następnie wyświetla się ekran po lewej.

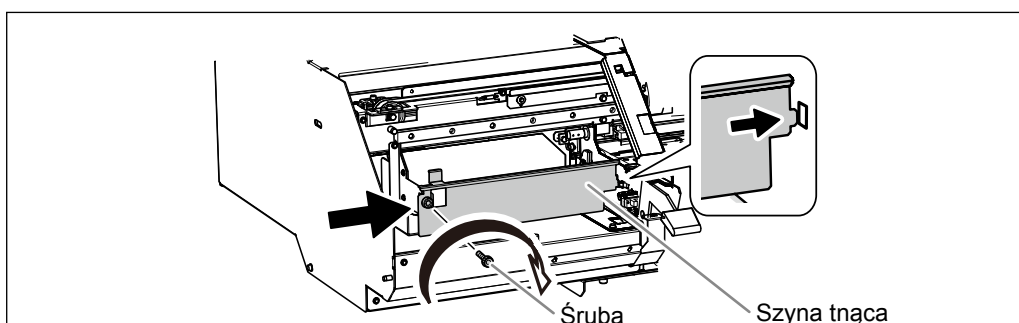
Odmontuj lewą pokrywę.

5 REPLACE CUT

RAIL ↵

Zamontuj szynę tnącą.

Naciśnij **ENTER**.



6 CLOSE COVER L

Zamontuj lewą pokrywę.

CLEANING...
>>

Pojawia się ekran po lewej i rozpoczyna się czyszczenie.

MAINTENANCE
CLEANING

Po zakończeniu czyszczenia pojawia się ponownie ekran po lewej.

7 Naciśnij **FUNCTION**, aby powrócić do ekranu początkowego

4. Wykonaj test wydruku, aby sprawdzić wyniki procedury.

Wykonaj test wydruku, aby sprawdzić wyniki.

W razie konieczności, użyj funkcji czyszczenia kilka razy.

☞ str. 42, „Testy wydruku i czyszczenie”

Kiedy czyszczenie nie rozwiązuje problemów z pomijaniem fragmentów w druku?

Jeżeli problemów takich jak pomijanie fragmentu w druku nie udaje się rozwiązać ani przy pomocy funkcji czyszczenia (czyszczenie standardowe, średnie oraz intensywne) ani poprzez czyszczenie ręczne, należy przeprowadzić operacje opisane poniżej.

WAŻNE!

Podczas tej operacji zużywa się duża ilość atramentu. Operację tą można przeprowadzać wyłącznie wtedy, kiedy problemu z pomijaniem fragmentu w druku nie można rozwiązać ani z użyciem funkcji czyszczenia (czyszczenie standardowe, średnie oraz intensywne), ani poprzez czyszczenie ręczne.

- ☞ str. 53, „Konservacja, która powinna być przeprowadzana codziennie”
- ☞ str. 57, „Co robić w sytuacji, kiedy czyszczenie standardowe nie wystarcza?”
- ☞ str. 60, „Czyszczenie ręczne”

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
INK CONTROL	▶

 Naciśnij **▲** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**. (W RF-640A naciśnij następnie **▼**.)
- 4

INK CONTROL	◀▶
SUPER CL.	▶

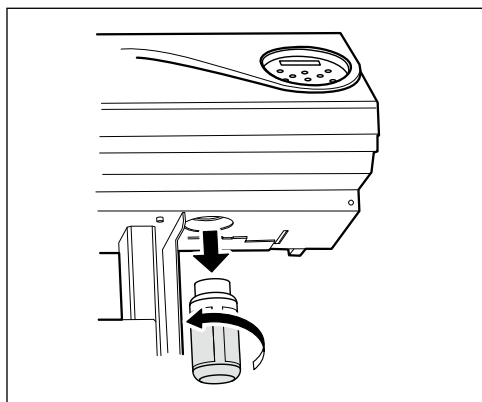
 Naciśnij **▶**.
- 5

SUPER CL.	◀▶▶
M Y C K	◀

 Naciśnij **◀** **▶**, aby wybrać the color.
Naciśnij **▼** **▲** wybierz kolor, dla którego nie będzie wykonywana operacja CZYSZCZENIA SUPER.
Powtórz tą procedurę, aby wyświetlić kolor, który wymaga CZYSZCZENIA SUPER.
- 6 Naciśnij **ENTER**.
- 7

EMPTY	◀
DRAIN BOTTLE	◀▶

 Kiedy pojawi się ekran po lewej, odmontuj butelkę na zlewki, i opróżnij ją.



⚠ UWAGA Na tym etapie musisz koniecznie opróżnić butelkę na zlewki.

W czasie tej operacji zostaje zużyta duża ilość płynu. Musisz na tym etapie koniecznie opróżnić butelkę na zlewki. Jeżeli tego teraz nie zrobisz, zlewki przeleją się w toku wykonywania dalszych operacji.

⚠ UWAGA

Zanim odmontujesz butelkę na zlewki, musisz koniecznie poczekać, aż na ekranie wyświetli się komunikat „EMPTY DRAIN BOTTLE”. Niewykonanie tej procedury może sprawić, że płyn wyleje się z maszyny i rozleje, brudząc ręce i podłogę.

8

EMPTY
DRAIN BOTTLE

Zamontuj opróżnioną butelkę na zlewki na maszynie.

Naciśnij **ENTER**.

CLEANING...
>>

Pojawia się ekran po lewej.

SUPER CL.
M Y C K

Po zakończeniu pojawia się ponownie ekran po lewej.

9

Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego.

WAŻNE !

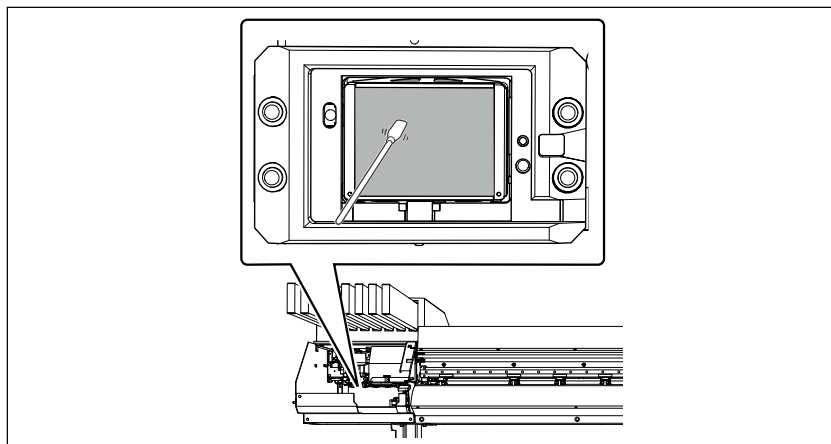
Czyszczenie powierzchni głowicy drukującej jako środek nadzwyczajny

Jeżeli nawet po kilkukrotnym czyszczeniu problemy z punktami pominiętymi w druku lub ugięciem kropek nie zostaną naprawione, możesz sięgnąć po środek nadzwyczajny w postaci czyszczenia głowic drukujących. Powierzchnia głowic drukujących (powierzchnia wylotu) jest bardzo delikatnym mechanizmem, więc zadanie to należy wykonać bardzo delikatnie i z zachowaniem najwyższej ostrożności.

Należy zaznaczyć, że jest to środek nadzwyczajny. W zależności od symptomów, może on uszkodzić różne elementy maszyny i pogorszyć symptomy. W przypadku wątpliwości skontaktuj się ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation.

Procedura

- 1 Nanieś dużą ilość płynu czyszczącego za pomocą patyczka czyszczącego.
- 2 Bardzo delikatnie dotknij patyczkiem czyszczącym powierzchni wylotu głowicy drukującej. Bardzo lekko przyciśnij patyczek czyszczący do głowicy drukującej, tak aby płyn czyszczący wniknął pod powierzchnię głowicy czyszczącej (powierzchnię wylotu). Pod żadnym pozorem nie wolno pocierać patyczka o głowicę ani dociskać go z dużą siłą do powierzchni głowicy drukującej.



Wymiana części zużywających się

Wymiana wycieraczki

Wycieraczka służy do czyszczenia głowic drukujących. Poniższy komunikat oznacza, że nadszedł czas, aby ją wymienić. Wymień ją na nową.

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

W celu uzyskania informacji dotyczących zakupu wycieraczek, skontaktuj się ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation.

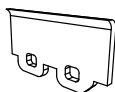


UWAGA

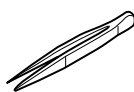
Upewnij się, że wykonujesz wszystkie operacje w pełnej zgodności z instrukcjami, i pod żadnym pozorem nie dotykaj żadnego obszaru, który nie jest wskazany w poleceniach zawartych w instrukcji.

Nieprzestrzeganie powyższego zalecenia spowodować uszkodzenia ciała.

Potrzebne elementy



Wycieraczka



Szczypczyki

1. Wejdź do menu [REPLACE WIPER] („wymiana wycieraczki”).

1

TIME FOR
WIPER REPLACE ↵

Kiedy wyświetli się ekran po lewej, naciśnij **ENTER**.

2

Zdejmij materiał.

3

Naciśnij **MENU**.

4

MENU
SUB MENU ⬅➡

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**, a następnie **▲** dwa razy.

5

SUB MENU
MAINTENANCE ⬅➡

Naciśnij **▶**.

6

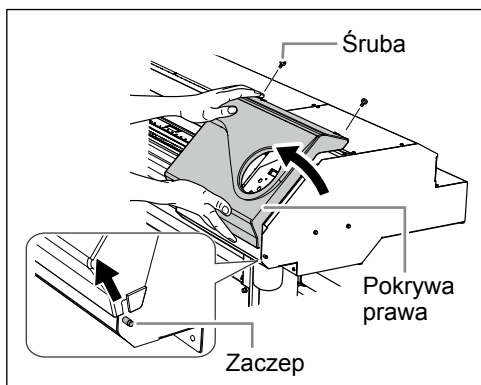
MAINTENANCE
REPLACE WIPER ⬅➡
↵

Naciśnij **ENTER**.

↓
OPEN COVER R

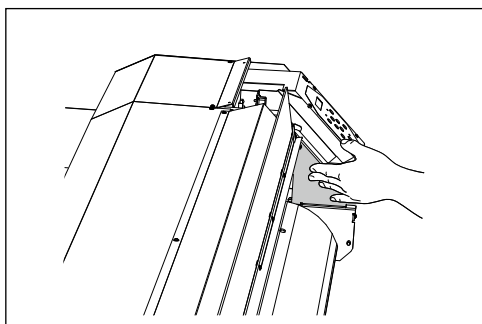
Karteczka z głowicami drukującymi przesunie się na miejsce, w którym możliwa będzie wymiana wycieraczki i pojawi się ekran widoczny po lewej.

7



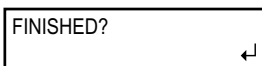
Odmontuj prawą pokrywę.

8



Dotknij miejsca pokazanego na rysunku poniżej, aby rozładować ewentualne napięcie elektrostatyczne.

9

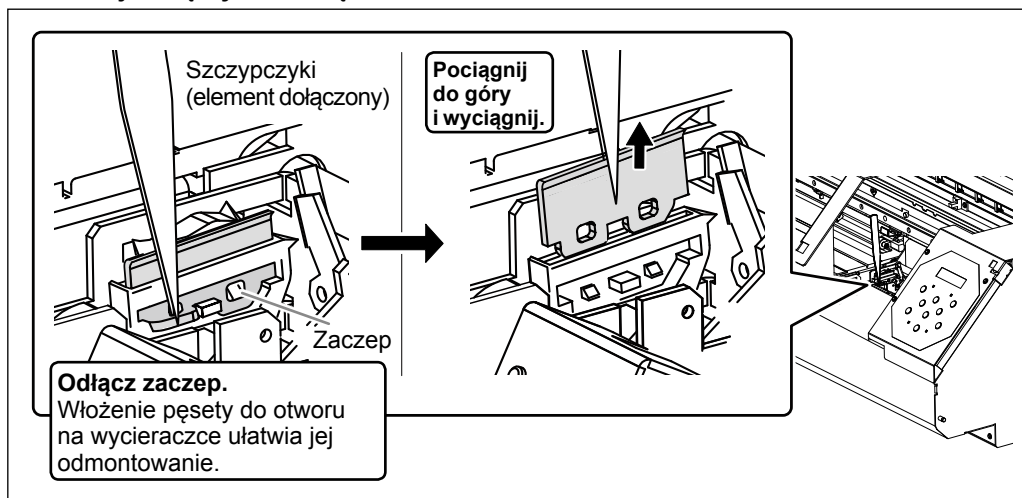


Kiedy pojawi się ten ekran, przygotowania będą zakończone.

2. Wymień wycieraczkę.

1

Odmontuj starą wycieraczkę.

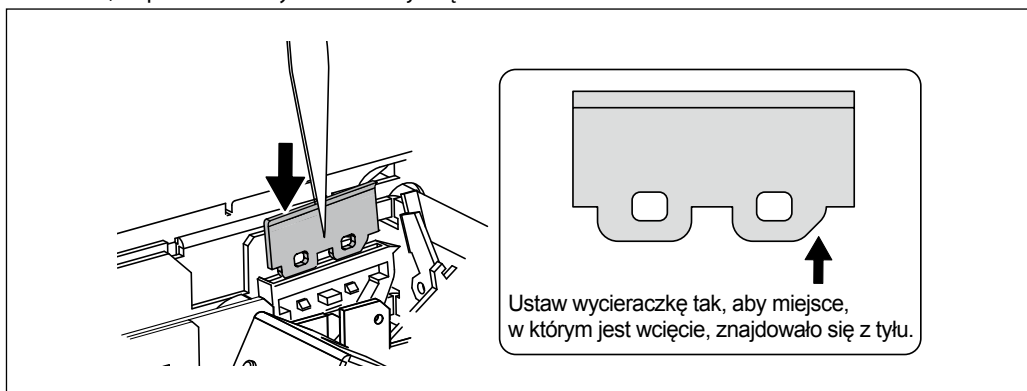


3

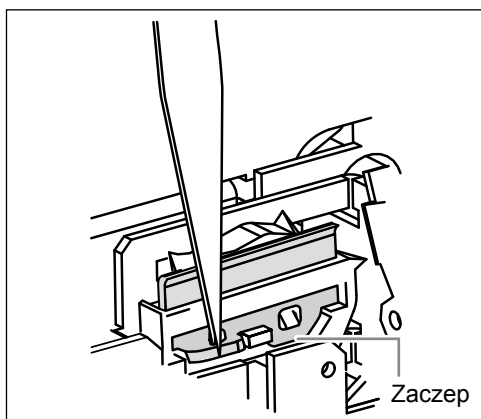
Konserwacja

2 Zamontuj nową wycieraczkę.

Ustaw ją tak, aby miejsce, w którym jest wcięcie, znajdowało się z tyłu. Jeżeli wycieraczka jest ustawiona odwrotnie, odpowiednie czyszczenie staje się niemożliwe.



3



Załącz zaczep.

Upewnij się, że zaczep jest założony. W przeciwnym dojdzie do pomijania fragmentów w druku lub wystąpi innego rodzaju problem.

3. Zamontuj ponownie prawą pokrywę, a następnie wyjdź z menu wymiany wycieraczki.

1 Zamontuj prawą pokrywę.

2 Naciśnij **ENTER**.

CLEANING...
>>

MAINTENANCE
REPLACE WIPER

Po zakończeniu wymiany wycieraczki pojawi się ekran po lewej.

3 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

4. Wykonaj test wydruku, aby sprawdzić wyniki procedury.

Sprawdź rezultat za pomocą testu wydruku.

☞ str. 42, „Testy wydruku i czyszczenie”

Wymiana wycieraczki filcowej

Wycieraczka filcowa jest elementem służącym do czyszczenia głowic drukujących. Kiedy taki ekran się wyświetli, należy ją wymienić na nową.

TIME FOR
FELT REPLACE ↵

W sprawach związanych z zakupem wycieraczek filcowych Użytkownik musi się skontaktować ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation lub bezpośrednio z nami.



UWAGA

Upewnij się, że wykonujesz wszystkie operacje w pełnej zgodności z instrukcjami, i pod żadnym pozorem nie dotykaj żadnego obszaru, który nie jest wskazany w poleceniach zawartych w instrukcji.

Nieprzestrzeganie powyższego zalecenia może spowodować uszkodzenie ciała.

Potrzebne elementy



Filcowa
wycieraczka



Szczypczyki

3

Konserwacja

1. Wejdź do menu wymiany wycieraczki.

1

TIME FOR
FELT REPLACE ↵

Kiedy wyświetli się ekran po lewej, naciśnij **ENTER**.

2

Zdejmij materiał.

3

Naciśnij **MENU.**

4

MENU ⬅➡
SUB MENU ➡

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**, a następnie **▲** dwa razy.

5

SUB MENU ⬅➡
MAINTENANCE ➡

Naciśnij **▶**, a następnie **▼**.

6

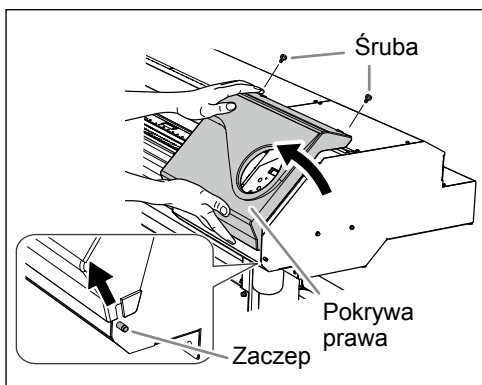
MAINTENANCE ⬅➡
REPLACE FELT ↵

Naciśnij **ENTER**.

↓
OPEN COVER R

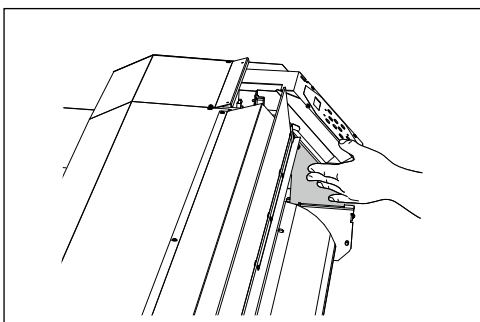
Karteczka z głowicami drukującymi przesunie się na miejsce, w którym możliwa będzie wymiana wycieraczki i pojawi się ekran widoczny po lewej.

7



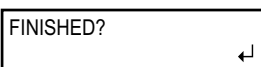
Odmontuj prawą pokrywę.

8



Dotknij miejsca pokazanego na rysunku poniżej, aby rozładować ewentualne napięcie elektrostatyczne

9

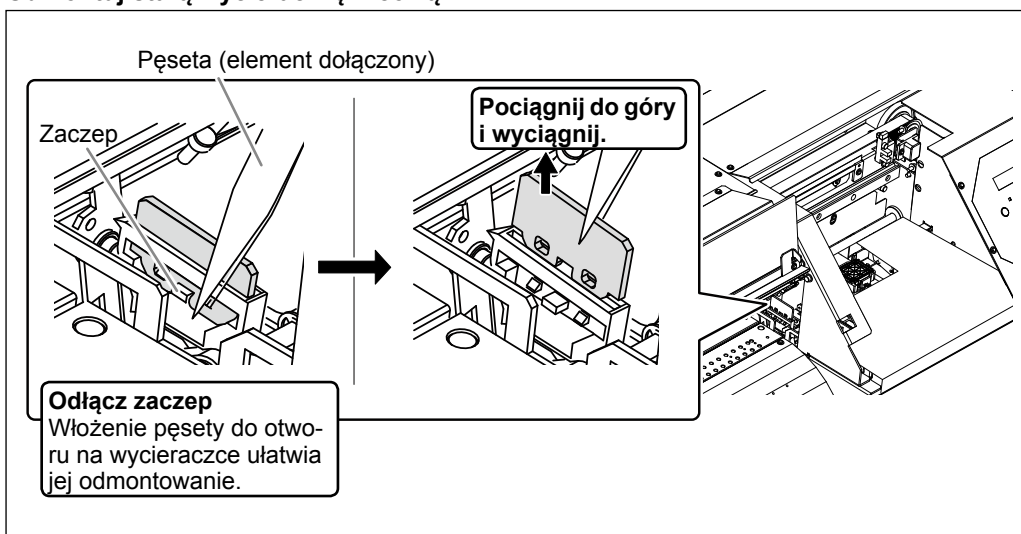


Kiedy pojawi się ten ekran, przygotowania będą zakończone.

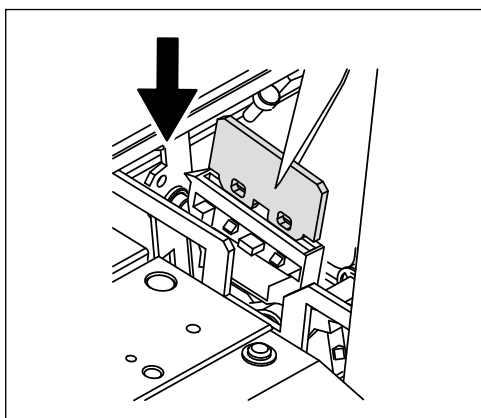
2. Wymień wycieraczkę filcową.

1

Odmontuj starą wycieraczkę filcową.

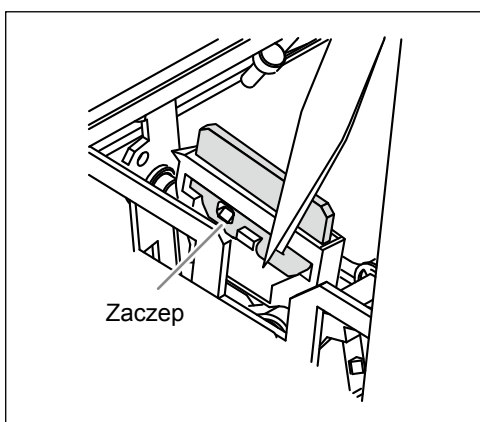


2



Zamontuj nową wycieraczkę

3



Załącz zaczep.

Upewnij się, że zaczep jest założony. W przeciwnym razie dojdzie do pomijania fragmentów w druku lub wystąpi innego rodzaju problem.

3

Konserwacja

3. Zamontuj ponownie prawą pokrywę, a następnie wyjdź z menu wymiany wycieraczki.

1 Zamontuj prawą pokrywę.

2 Naciśnij **ENTER**.

CLEANING...
>>

MAINTENANCE
REPLACE FELT

Po zakończeniu wymiany wycieraczki pojawi się ekran po lewej.

3 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

4. Wykonaj test wydruku, aby zweryfikować rezultat wykonanej procedury.

Sprawdź rezultat za pomocą testu wydruku.

☞ str. 42, „Testy wydruku i czyszczenie”

Wymiana noża rozdzielającego

Sprawdź rezultat za pomocą testu wydruku.



UWAGA

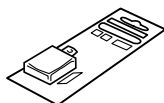
Należy dopilnować, aby operacje związane z czyszczeniem były przeprowadzane zgodnie z powyższymi instrukcjami i pod żadnym pozorem nie dotykać żadnego obszaru niewymienionego w powyższych instrukcjach. Gwałtowne poruszanie maszyną może prowadzić do uszkodzeń ciała.



UWAGA

Pod żadnym pozorem nie wolno dotykać końcówki ostrza. Może to spowodować uszkodzenie ciała.

Potrzebne elementy



Nowe ostrze do noża rozdzielającego

1. Przejdź do menu wymiany noża.

1 Zdejmij materiał.

2 Naciśnij **MENU**.

3

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej. Naciśnij **▶**, a następnie **▲** dwa razy.

4

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

Naciśnij **▶**.

5

MAINTENANCE	◀▶
REPLACE KNIFE	↩

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej. Naciśnij **ENTER**.

NOW PROCESSING..



OPEN FRONT
COVER

Kartka tnąca przesuwa się na pozycję, w której możliwa jest wymiana ostrza, i pojawia się ekran po lewej.

6

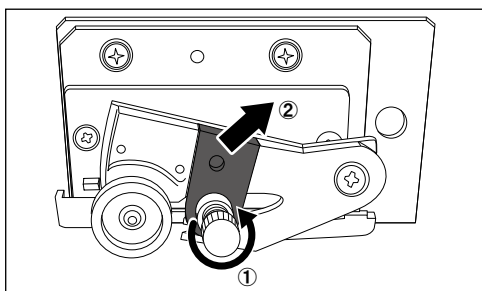
FINISHED?	↩
-----------	---

Otwórz pokrywę przednią.

Kiedy przygotowania zostaną zakończone, wyświetli się poniższy komunikat.

2. Wymień nóż oddzielający.

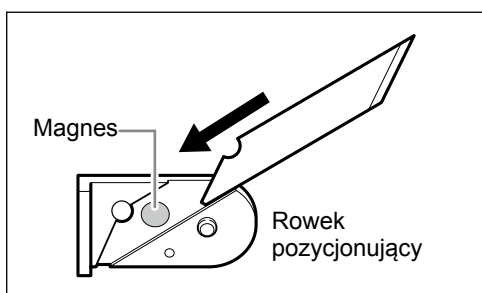
1



Wymień nóż rozdzielający.

- ① Odkręć śrubę, aż się wysunie.
- ② Złap śrubę i powoli ją wysuń w kierunku wskazanym strzałką. Nie odciągaj jej przy tym z powrotem w swoją stronę.

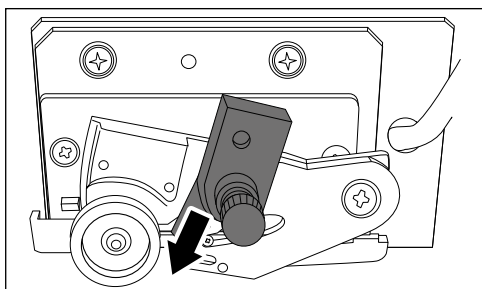
2



Zamontuj nowy nóż.

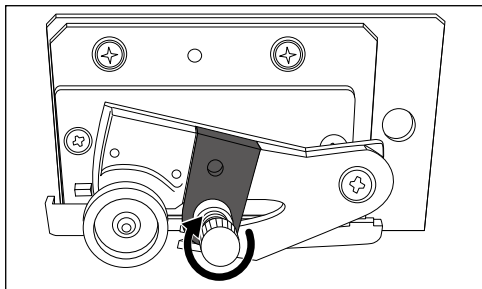
Nóż zablokowany jest w miejscu przez magnes.

3



Powoli włóż go do rowka.

4



Dokręć śrubę.

Sprawdź, czy ostrze nie wyslizguje się teraz ze swojej pozycji.

3. Wyjdź z menu wymiany ostrza

1

Zamknij pokrywę przednią.

Naciśnij **ENTER**.

2

Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

3

Konservacja

Co robić w sytuacji, kiedy maszyna nie była używana przez dłuższy czas?

Ciągle przeprowadzenie konserwacji

Raz na miesiąc należy włączać zasilanie.

Raz na miesiąc należy włączać zasilanie wewnętrzne. Po włączeniu zasilania maszyna automatycznie przeprowadza niektóre operacje, takie, jak zabezpieczanie głowic drukujących przed wysychaniem. Pozostawienie maszyny w całkowitej bezczynności przez dłuższy okres czasu może spowodować uszkodzenie głowic drukujących, dlatego wyłączenie zasilania jest konieczne do przeprowadzenia tego typu automatycznych operacji.

Maszynę należy utrzymywać w stabilnej temperaturze i względnej wilgotności

Nawet, jeżeli maszyna nie jest używana, należy trzymać ją w temperaturze od 5oC do 40°C (41 do 104°F) i wilgotności względnej 20-80% (bez kondensacji). Zbyt wysoka temperatura może spowodować pogorszenie jakości atramentu i nieprawidłowe działanie maszyny. Zbyt niska temperatura może spowodować zakrzepnięcie atramentu i uszkodzenie głowic drukujących.

3

Konserwacja

Funkcja alarmu

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

Funkcja ta ma przypominać Użytkownikowi o wyłączeniu raz na miesiąc zasilania wewnętrznego. Kiedy maszyna nie jest używana przez okres mniej więcej jednego miesiąca, pojawia się ten ekran i włącza się dźwiękowy sygnał alarmowy. Kiedy ten ekran się pojawia, należy wyłączyć zasilanie wewnętrzne. Kiedy operacje związane z konserwacją zostaną zakończone, wyłącz zasilanie wewnętrzne.

Funkcja ta jest aktywna przy włączonym zasilaniu głównym. Należy koniecznie włączać główne zasilanie maszyny, nawet jeżeli nie jest ona używana przez dłuższy czas.

Dłuższy okres nieużywania maszyny, środek ostrożności nr 1

Przed dłuższym okresem nieużywania maszyny włóż do niej kasety na atrament, w których pozostała duża ilość atramentu.

Jeżeli wyczerpie się atrament, maszyna nie będzie mogła okresowo przeprowadzać automatycznej konserwacji. Jeżeli maszyna zostanie pozostawiona w takim stanie, może dojść do awarii głowic drukujących. Jeżeli wiesz, że nie będziesz korzystać z maszyny przez dłuższy czas, włóż kasety z atramentem, w których pozostała znaczna ilość atramentu.

Dłuższy okres nieużywania maszyny, środek ostrożności nr 2

Przed dłuższym okresem niekorzystania z maszyny zutylizuj zlewki.

Jeżeli wiesz, że nie będziesz korzystać z maszyny przez dłuższy czas, zutylizuj zużyty płyn wykonując niżej opisaną procedurę.

Procedura

1 Naciśnij .

2  Naciśnij  kilka razy, aby wyświetlić ekran po lewej. Naciśnij .

Naciśnij  dwa razy.

3

SUB MENU	◀▶
MAINTENANCE	▶

Naciśnij , then .

4

MAINTENANCE	◀▶
DRAIN BOTTLE	↵

Naciśnij .

5

EMPTY	◀
DRAIN BOTTLE	↵

Kiedy wyświetli się ekran po lewej, odmontuj butelkę na zlewki i opróżnij ją.

UWAGA

Zanim opróżnisz butelkę na zlewki, musisz koniecznie poczekać, aż na ekranie wyświetli się komunikat: „EMPTY DRAIN BOTTLE”. Niezwłocznie po opróżnieniu butelki na zlewki musisz zamontować ją na maszynie.

Niezrealizowanie tej procedury może sprawić, że płyn wyleje się z butelki na zlewki, brudząc ręce i podłogę.

6

EMPTY	◀
DRAIN BOTTLE	↵

Zamontuj butelkę jeszcze raz do maszyny.

Naciśnij .

7

RESET DRAIN	◀
COUNTER	↵

Naciśnij .

8

MAINTENANCE	◀▶
DRAIN BOTTLE	↵

Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

 **OSTRZEŻENIE** Pod żadnym pozorem nie umieszczaj zużytego płynu ani atramentu w pobliżu otwartego ognia. Może to wywołać pożar.

 **UWAGA** Aby tymczasowo zmagazynować zużyty płyn, należy go umieścić w dołączonej butelce na zlewki lub w solidnym, dobrze uszczelnionym pojemniku, takim jak metalowa puszka lub zbiornik z polietylenu, a następnie szczelnie zamknąć zbiornik.

Wszelkie wycieki płynu lub wydostanie się oparów mogą wywołać pożar, wydzielanie się nieprzyjemnego zapachu lub złe samopoczucie.

Zutylizuj zużyty płyn odpowiednio, zgodnie z przepisami obowiązującymi w miejscu, w którym się znajdujesz.

Zużyty płyn jest łatwopalny i zawiera substancje toksyczne. Pod żadnym pozorem nie wolno podpalać płynu ani wyrzucać go razem ze zwykłymi śmieciami. Nie wolno go również wylewać do kanalizacji, rzek ani strumieni. Mogłoby to być szkodliwe dla środowiska naturalnego.

Rozdział 4

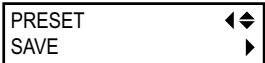
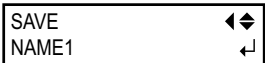
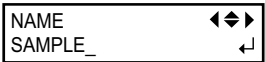
Funkcje zaawansowane

Pełne wykorzystanie funkcji presetu	80
Zapisywanie ustawień jako preset oznaczony specjalną nazwą	80
Ładowanie zapisanego presetu	82
Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału.....	83
Czym jest system ogrzewania materiału?.....	83
Ustawianie temperatury systemu ogrzewania materiału.....	83
Ustawianie temperatury w czasie ogrzewania wstępnego.....	85
Suszenie krawędzi ciągnięcia obszaru drukowania na suszarce	86
Ustawianie czasu suszenia po drukowaniu.....	86
Korzystanie z suszarki opcjonalnej	87
Pełne wykorzystanie funkcji korekty	88
Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym	88
Zaawansowana korekta niedopasowania w ruchu dwukierunkowym.....	89
Zmniejszanie pasków poziomych (funkcja korekty podawania).....	89
Dopasowanie ustawień do rodzaju i stanu materiału.....	91
Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału	91
Korzystanie z materiałów przezroczystych	92
Korzystanie z materiału trudnego do wysuszenia	94
Korzystanie z materiału, który łatwo się marszczy / który jest trudny w podawaniu.....	94
Przyspieszanie druku na materiale wąskim	95
Poszerzanie obszaru druku poprzez redukcję marginesów.....	96
Zapobieganie pobrudzeniu materiału i pominięciu punktów w druku.....	97
Korzystanie z materiału przyklejanego.....	98
Drukowanie ze znakami cięcia.....	99
Drukowanie ze znakami cięcia.....	99
Korzystanie z systemu podawania materiału	100
Korzystanie z systemu podawania materiału	100

Pełne wykorzystanie funkcji presetu

Zapisywanie ustawień jako preset oznaczony specjalną nazwą

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2  Naciśnij **▼**, aby wyświetlił się ekran widoczny po lewej stronie.
Naciśnij **▶**, a następnie **▼**.
- 3  Naciśnij **▶**.
- 4  Wybierz jedną opcję z zakresu od NAME1 do 8 przy pomocy przycisków **▲** **▼**.
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.
Aktualne ustawienia menu zostają zapisane.
- 5  Naciśnij **▲** **▼** to enter a character.
Po wybraniu znaku naciśnij **▶**.
Możesz wprowadzić znaki od „A” do „Z”, od „0” do „9”, a oraz znak. Możesz wprowadzić do 15 znaków ze spacjami.
- 6  Wprowadź znak za pomocą przycisków **▲** **▼**.
Analogicznie wprowadź kolejne znaki.
Kiedy ustawienia zostaną wprowadzone, naciśnij **MENU**, aby je zatwierdzić.
- 7 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Wykorzystanie menu [PRESET] pozwala Użytkownikowi zmieniać w prosty sposób wiele różnych parametrów, tak, aby przystosować je do danego materiału. Można zapisać do ośmiu rodzajów presetów. Każdemu z nich można nadać nazwę. Pozwala to ułatwić ich rozróżnienie i zwiększyć przejrzystość całego systemu. Dokonywanie zmiany ustawień przy zmianie materiału może być bardzo proste. Właśnie dlatego przydatne może być zapisanie odpowiednio ustawionych parametrów elementów wchodzących w skład menu, przeznaczonych dla często drukowanego rodzaju materiału, w formie presetów. Kiedy następnym razem wykorzystywany będzie ten sam materiał, do ustawienia optymalnych wartości parametrów wystarczy załadowanie presetu. Elementy menu, które można zapisać w formie presetu, przedstawiono poniżej:

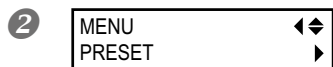
[PRINT] (Print heater), [DRYER]	☞ str. 83, „Ustawianie temperatury systemu ogrzewania materiału”
[PREHEATING]	☞ str. 85, „Ustawianie temperatury w czasie ogrzewania wstępnego”
[DRYING TIME]	☞ str. 86, „Ustawianie czasu suszenia po drukowaniu”
[FEED FOR DRY]	☞ str. 86, „Suszenie krawędzi ciągnięcia obszaru drukowania na suszarce”
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	☞ str. 88, „Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym”
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	☞ str. 89, „Zaawansowana korekta niedopasowania w ruchu dwukierunkowym.”
[CALIBRATION] („kalibracja”)	☞ str. 89, „Zmniejszanie pasków poziomych (funkcja korekty podawania)”
[SHEET TYPE], [SHEET WIDTH], [SHEET POS.]	☞ str. 92, „Korzystanie z materiałów przezroczystych”
[SCAN INTERVAL] („częstotliwość skanowania”)	☞ str. 94, „Korzystanie z materiału trudnego do wysuszenia”
[VACUUM POWER] („podciśnienie”)	☞ str. 94, „Korzystanie z materiału, który łatwo się marszczy / który jest trudny w podawaniu”
[FULL WIDTH S] („pełna szybkość przy danej szerokości”)	☞ str. 95, „Przyspieszanie druku na materiale wąskim”
[SIDE MARGIN]	☞ str. 96, „Poszerzanie obszaru druku poprzez redukcję marginesów”
[MEDIA RELEASE] („zwalnianie materiału”)	☞ str. 98, „Korzystanie z materiału przyklejanego”

☞ str. 82, „Ładowanie zapisanego presetu”

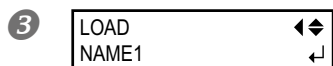
Ładowanie zapisanego presetu

Procedura

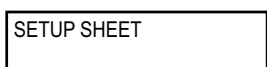
1 Naciśnij **MENU**.



Naciśnij **▼**, aby wyświetlił się ekran widoczny po lewej stronie.
Naciśnij **▶** dwa razy.



Wybierz nazwę presetu, który chcesz załadować, przy pomocy przycisków **▲** **▼**.
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.



Ustawienia zostają zmienione i pojawia się ekran po lewej.

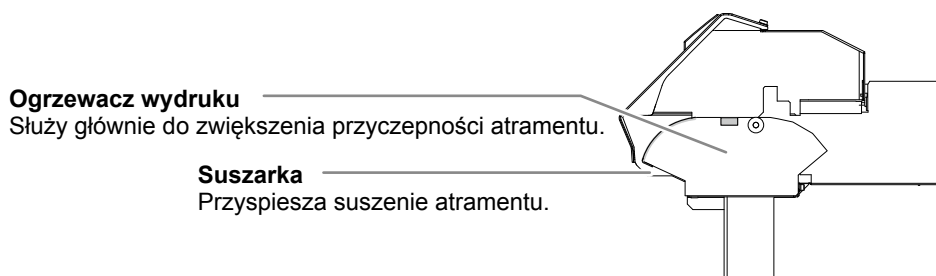
Opis

Powyższa procedura umożliwia załadowanie jednego z ośmiu zapisanych presetów. Jeżeli załadujesz preset w czasie, kiedy świeci się **SETUP**, **SETUP** zacznie migać. Po zakończeniu setupu, **SETUP** przestanie migać i będzie się świecić.

Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału

Czym jest system ogrzewania materiału?

Maszyna wyposażona jest w specjalny system, który ogrzewa materiał. Ma to na celu głównie poprawienie przyczepności atramentu i wysuszenie go. Możesz dostosować temperaturę do rodzaju materiału i szybkości druku.



* Użycie dodatkowej suszarki pozwala na jeszcze większe przyspieszenie schnięcia atramentu. Aby uzyskać informacje o zalecanych modelach suszarki, skontaktuj się z Twoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation.

➔ str. 87, „Korzystanie z suszarki opcjonalnej”

⚠ OSTRZEŻENIE Uwaga: Wysoka temperatura

Walek i suszarka nagrzewają się. Zachowaj ostrożność, aby uniknąć pożaru i oparzenia.

⚠ OSTRZEŻENIE Kiedy drukowanie się nie odbywa, zdejmij załadowany materiał i wyłącz zasilanie wewnętrzne.

Ogrzewanie jakiegось miejsca przez dłuższy czas może spowodować wydzielanie się toksycznych gazów z materiału lub zagrożenie pożarem.

⚠ OSTRZEŻENIE Pod żadnym pozorem nie korzystaj z materiału, który mógłby nie wytrzymać temperatury grzania.

Może to wywołać pożar lub spowodować wydzielanie się toksycznych gazów z materiału, a także pogorszenie jakości materiału.

⚠ OSTRZEŻENIE Pod żadnym pozorem nie wykorzystuj płytki lub suszarki do celów, do których nie są przeznaczone, np. do suszenia ubrania.

Może to spowodować przegrzanie, wywołać pożar lub wypadek.

Używaj maszyny w miejscu, w którym temperatura otoczenia wynosi od 20 do 32°C (od 68 do 90°F)

Jeżeli maszyna jest używana przy temperaturze otoczenia niższej niż 20°C (68°F), w zależności od rodzaju i szerokości materiału mogą pojawiać się pomarszczenia i nierówności spowodowane nadmierną temperaturą. Jeżeli tak się zdarzy, zobacz, czy problemu nie uda się rozwiązać poprzez obniżenie temperatury systemu ogrzewania materiału o ok. 2°C (36°F). Jeżeli chcesz osiągnąć stabilną jakość wydruku, musisz korzystać z maszyny w miejscu, w którym temperatura otoczenia wynosi od 20 do 30°C (od 68 do 90°F).

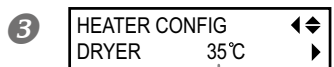
Ustawianie temperatury systemu ogrzewania materiału

Procedura

1 Naciśnij **FUNCTION**.

2 **FUNCTION**
HEATER CONFIG

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.



Aktualna temperatura suszarki

Wybierz [PRINT] (ogrzewacz wydruku) lub [DRYER] za pomocą przycisków .
Naciśnij .



Aktualna temperatura presetu

Naciśnij , aby wybrać temperaturę.
Możesz wybrać opcję „OFF”, przy której system ogrzewania materiału jest wyłączony.
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

WAŻNE !

OGRZEWACZ WYDRUKU: ogólne instrukcje dotyczące ustawiania temperatury

Funkcja ta służy głównie do poprawy przyczepności atramentu i zapobiegania powstawaniu smug. Jeżeli tworzą się grudki lub smugi atramentu, należy podnieść temperaturę. Należy jednak zaznaczyć, że nadmierna temperatura może pogorszyć jakość materiału, który może się w rezultacie zmarszczyć.

WAŻNE !

SUSZARKA: ogólne instrukcje dotyczące ustawiania temperatury

Jeżeli suszenie atramentu jest niedostateczne, podnieś temperaturę. Należy jednak zaznaczyć, że nadmierna temperatura może pogorszyć jakość materiału, który może się w rezultacie zmarszczyć.

4

5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Przy aktywnych ustawieniach domyślnych, samo włączenie zasilania nie sprawi, że system ogrzewania materiału nagrzej się do ustawionej temperatury. Temperatura podnosi się doadanego poziomu kiedy materiał jest poprawnie załadowany i świeci się . Możesz wprowadzić ustawienia również za pomocą oprogramowania RIP. Maszyna przyjmie wtedy ustawienia wprowadzone w programie RIP.

* W zależności od środowiska, w którym maszyna jest używana, temperatura ogrzewacza wydruku lub suszarki może przekroczyć temperaturę zadaną, ale nie jest to problem.

WAŻNE !

Wskazówki dotyczące ustawiania temperatury

Zależność między trybem drukowania a temperaturą

Optymalna temperatura systemu ogrzewania materiału różni się w zależności od takich czynników, jak rodzaj materiału i różnice w trybie drukowania. Jeżeli nawet po podniesieniu temperatury pojawiają się smugi, lub czyszczenie nie jest dostateczne, sprawdź, czy problem da się rozwiązać przez ustawienie w programie RIP trybu drukowania, który zapewnia wyższą jakość obrazu. Jeżeli chcesz natomiast skorzystać z szybszego trybu drukowania, podnieś temperaturę.

Ilość atramentu

Kiedy zmieniasz ilość atramentu przy pomocy ustawień w programie RIP, regulacja tego parametru pozwala uzyskać lepszy efekt. Jeżeli nawet po podniesieniu temperatury pojawiają się problemy, na przykład związane ze smugami, sprawdź, czy problem da się rozwiązać przez zmniejszenie ilości atramentu.

Inne ważne uwagi

Kiedy zalecane ustawienia związane z temperaturą, trybem drukowania, oraz inne wartości podane są jako warunki, w których urządzenie pracuje, korzystaj z sugerowanych ustawień.

Ustawienia domyślne

[DRUK]: 40 °C (104 °F)

[SUSZARKA]: 45 °C (113 °F)

Ustawianie temperatury w czasie ogrzewania wstępnego

*Preheating: State that the main power and the sub power are switched on and **SETUP** is not lighted (state that media loading is not completed)

Procedura

1 Naciśnij **MENU**.

2

MENU	◀▶
HEATER MENU	▶

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**, a następnie **▼**.

3

HEATER MENU	◀▶
PREHEATING	▶

Naciśnij **▶**.

4

PREHEATING	◀▶
30°C	▶ MENU ◀

Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać ustawienia.
MENU

Maszyna za każdym razem grzeje zgodnie z ustawioną temperaturą presetu i nie obniża temperatury w czasie grzania wstępnego.

30 °C (86 °F)

W czasie grzania wstępnego system utrzymuje temperaturę 30oC.

WYŁĄCZONE

System ogrzewania materiału wyłącza się w czasie grzania wstępnego.

Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

5 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Ustawienia domyślne

[DRUK]: 30 °C (86 °F)

Suszenie krawędzi ciągnięcia obszaru drukowania na suszarce

Procedura

- 1 Naciśnij .
- 2  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij  dwa razy.
- 3  Naciśnij  , aby wybrać "ENABLE."
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.
- 4 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

- „ENABLE”: Materiał jest podawany do momentu, kiedy krawędź ciągnięcia obszaru drukowania będzie ustawiona na suszarce. Margines pomiędzy pozycją końca druku a kolejną pozycją początku druku ustawiony jest na 100 mm, kiedy [OPTION DRYER] ustawiona jest na „DISABLE”, i 250 mm, kiedy ustawiona jest na „ENABLE”.
Kiedy w programie RIP ustawisz margines przekraczający powyższe wartości, przyjmowane jest ustawienie określone w tym programie.
⇒ str. 87, „Korzystanie z suszarki opcjonalnej”
- „DISABLE”: Podawanie materiału kończy się w momencie zakończenia drukowania. Oznacza to, że krawędź ciągnięcia obszaru drukowania nie jest podawana do suszarki do momentu, kiedy nie rozpoczniesz kolejnej operacji drukowania.

Ustawienia domyślne

[FEED FOR DRY] („podawanie do suszenia”): DISABLE

Ustawianie czasu suszenia po drukowaniu

Procedura

- 1 Naciśnij .
- 2  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 3  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 4  Naciśnij  , aby wybrać the interval.
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.
- 5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Ustaw czas suszenia po wydrukowaniu 1. strony. Kolejna operacja nie rozpocznie się przed upływem ustawionego czasu. W czasie suszenia świeci się **PAUSE**. W czasie, kiedy **PAUSE** się świeci, naciśnij **PAUSE**, aby zakończyć czas suszenia i rozpocząć kolejną operację. Aby anulować drukowanie, przytrzymaj **PAUSE** w czasie, kiedy **PAUSE** się świeci. Możesz również wprowadzić to ustawienie w programie RIP. Kiedy wprowadzisz ustawienie w programie, przyjęte zostanie ustawienie określone w programie.

Ustawienia domyślne

[DRYING TIME]: 0 min

Korzystanie z suszarki opcjonalnej

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
HEATER MENU	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej. Naciśnij **▶**, a następnie **▲** dwa razy.
- 3

HEATER MENU	◀▶
OPTION DRYER	▶

 Naciśnij **▶**.
- 4

OPTION DRYER	◀▶
DISABLE ▶ ENABLE	↵

 Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać "ENABLE." Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.
- 5 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Wyżej opisana procedura pozwala na przełączanie pomiędzy opcją „ENABLE” a „DISABLE”. Kiedy korzystasz z suszarki dodatkowej, ustaw [OPTION DRYER] na „ENABLE”. Przyspiesza to schnięcie atramentu. W sprawach związanych z zalecanymi modelami suszarek skontaktuj się z Twoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation. Aby dowiedzieć się, jak korzystać z dodatkowej suszarki, zapoznaj się z dokumentacją suszarki, z której korzystasz.

Ustawienia domyślne

[OPTION DRYER]: DISABLE

Pełne wykorzystanie funkcji korekty

Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
ADJUST BI-DIR	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 3

ADJUST BI-DIR	◀▶
TEST PRINT	↵

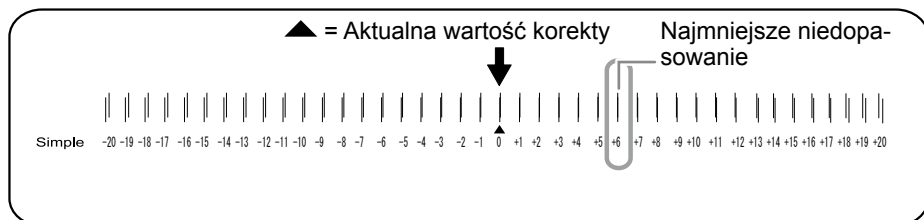
 Naciśnij **ENTER**.
Drukowany jest wzór testowy.
Kiedy drukowanie się zakończy, naciśnij **▼**,
a następnie **▶**.
- 4

SIMPLE SETTING	◀▶
0 ▶ +6	↵

 Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać a correction value.
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

Jak wybrać wartość korekty?

Wybierz wartość, dla której niedopasowanie pomiędzy 2 liniami jest najmniejsze. Jeżeli wahasz się między dwiema wartościami, wybierz wartość pośrednią.



- 5 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Opisana w niniejszej instrukcji maszyna drukuje w trybie dwukierunkowym (oznacza to, że głowice drukują zarówno w czasie ruchu do przodu, jak i to tyłu). Metoda ta nazywa się „drukem dwukierunkowym”. Pozwala ona na skrócenie czasu drukowania, ale w czasie ruchu do przodu i do tyłu mogą pojawić się drobne niedopasowania, co sprawia, że konieczna staje się „korekta dwukierunkowa”. Wielkość odchylenia od osi zmienia się w zależności od wysokości głowicy i grubości materiału, dlatego zalecamy przeprowadzanie korekty, aby dostosować parametry do aktualnie używanego materiału.

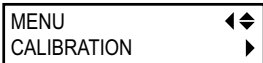
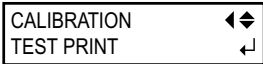
Zaawansowana korekta niedopasowania w ruchu dwukierunkowym.

Jeżeli wymagana jest dalsza korekta, na przykład wtedy, kiedy regulacja z użyciem [SIMPLE SETTING] nie poprawia jakości drukowania, użyj [DETAIL SETTING] w celu wprowadzenia korekty.

W celu uzyskania dalszych informacji dotyczących sposobu wykonania tej operacji, zapoznaj się z treścią str. 33, „Ustawienia wstępne (zaawansowana korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym)”.

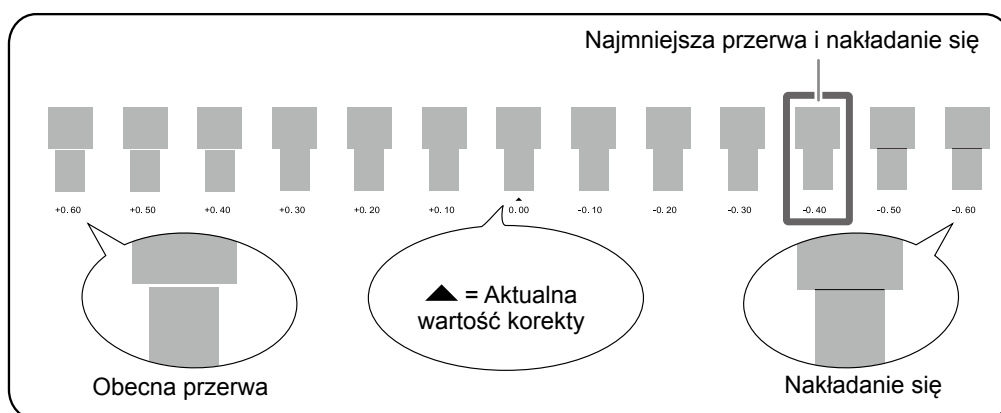
Zmniejszanie pasków poziomych (funkcja korekty podawania)

Procedura

- 1 Jeżeli korzystasz z materiału w rolce, upewnij się, że rolka się nie ugina.
- 2 Naciśnij **MENU**.
- 3  Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej. Naciśnij **▶**.
- 4  Naciśnij **ENTER**.
Drukowany jest wzór testowy.
Kiedy drukowanie się zakończy, naciśnij **▼**, następnie **▶**.
- 5  Wybierz wartość korekty za pomocą przycisków **▲** **▼**. Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

Jak wybrać wartość korekty?

Wybierz wartość, przy której górna/dolna prostokątna przerwa i nakładanie się są najmniejsze. Jeżeli wahasz się między dwiema wartościami, wybierz wartość pośrednią.



- 6 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Odległość od materiału zmienia się trochę w zależności od grubości materiału i temperatury suszarki. Kiedy zakres ruchu jest nieodpowiedni, zwiększa się prawdopodobieństwo pojawienia się w czasie druku poziomych pasków. Zalecamy wprowadzenie korekt w celu dopasowania używanego materiału do zadanej temperatury suszarki. Aby znaleźć optymalną wartość, powtórz proces drukowania wzoru testowego i wprowadzenia wartości korekty kilkakrotnie.

W zależności od programu RIP, z którego korzystasz, możesz wprowadzić te ustawienia również w programie RIP (na przykład poprzez wybranie rodzaju materiału). Jeżeli wprowadziłeś ustawienia w programie RIP, aktywne są ustawienia wprowadzone w programie, a ustawienia wprowadzone na drukarce są ignorowane.

Dopasowanie ustawień do rodzaju i stanu materiału

Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału

Procedura

1 Naciśnij **MENU**.

2

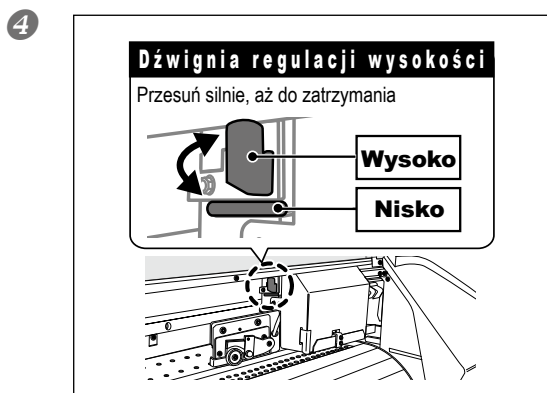
MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.

3

HEAD HEIGHT	◀
LOW	▶ LOW

Kiedy wyświetli się ekran po lewej, otwórz pokrywę przednią.



Przesuń dźwignię regulacji wysokości, aby dopasować wysokość głowicy drukującej.

Kiedy dźwignia przesunięta jest w kierunku „góra”, dwukrotnie uruchomi się sygnał dźwiękowy. Kiedy dźwignia jest przesunięta w kierunku „dół”, sygnał dźwiękowy uruchamia się raz.

5

MENU	◀▶
HEAD HEIGHT	▶

Zamknij pokrywę przednią.

Karetki głowic drukujących powraca na pozycję początkową, a potem pojawia się ekran po lewej.

6 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

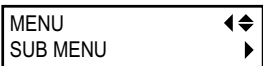
Opis

Niektóre materiały mogą się w czasie drukowania marszczyć lub odchodzić od płytki, co zwiększa niebezpieczeństwo kontaktu pomiędzy materiałem a głowicami drukującymi. Jeżeli korzystasz z takiego materiału, ustaw wysokość głowicy drukującej na „HIGH”. Jakość wydruku przy głowicy ustawionej na „HIGH” może być niższa, niż gdyby była ona ustawiona na „LOW”. Jeżeli tak się dzieje, zapoznaj się z instrukcjami zawartymi na niżej wskazanych stronach:

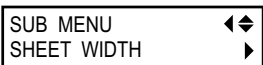
- ☞ str. 88, „Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym”
- ☞ str. 33, „Ustawienia wstępne (zaawansowana korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym)”
- ☞ str. 97, „Zapobieganie pobrudzeniu materiału i pominięciu punktów w druku”

Korzystanie z materiałów przezroczystych

1. Ustaw rodzaj materiału na „CLEAR”.

- 1 Naciśnij .
- 2  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij  dwa razy.
- 3  Naciśnij  , aby wybrać „CLEAR.”
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

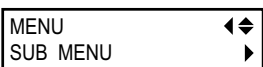
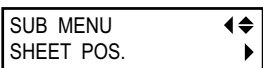
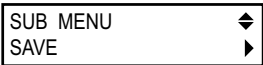
2. Wprowadź ustawienia dla szerokości materiału.

- 1 Naciśnij , a następnie .
- 2  Naciśnij .
- 3  Use   to enter the media width.
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.
- 4 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

3. Załaduj materiał przezroczysty na maszynę.

Zob. str. 23, „Ładowanie materiału” i załaduj materiał na maszynę.

4. Wprowadź ustawienia dla położenia prawej krawędzi materiału.

- 1 Naciśnij .
- 2  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 3  Naciśnij  dwa razy.
Naciśnij .
-  Karetka głowic drukujących przesuwają się na ustawioną teraz pozycję i pojawia się ekran po lewej.

4 Otwórz pokrywę przednią.

Przesuń karetkę głowic drukujących (oznaczenie punktu bazowego) na prawą krawędź materiału przy pomocy przycisków .

Pozycja oznaczenia punktu bazowego ustawiona jest jako lokalizacja prawej krawędzi materiału.

Jeżeli w czasie procesu wprowadzania ustawień minie określona ilość czasu, następuje wymuszone wygaśnięcie menu.

Jeżeli w czasie procesu wprowadzania ustawień minie określona ilość czasu, następuje wymuszone wygaśnięcie menu, a karetkę głowic drukujących powraca na pozycję gotowości, aby zabezpieczyć je przed wysuszeniem. W takim wypadku należy wykonać krok **4.** ponownie.

Aby anulować aktualny proces wprowadzania ustawień dla lokalizacji prawej krawędzi materiału:

1 Zamknij pokrywę przednią.

Naciśnij , aby wyświetlił się ekran widoczny po lewej stronie.

3 Naciśnij .

Karetkę głowic drukujących powraca na pozycję gotowości (pod prawą pokrywą).

6 Po odpowiednim ustawieniu zamknij pokrywę przednią.

Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

Opis

W przypadku materiału przezroczystego automatyczne wykrycie szerokości i położenia jest niemożliwe. W związku z tym, [SHEETTYPE] musi być ustawiony na „CLEAR” zanim szerokość i załadowana pozycja zostaną ustawione ręcznie. Kiedy parametr [SHEET TYPE] ustawiony jest na „CLEAR”, operacja drukowania nie zatrzyma się, kiedy skończy się materiał. Jeżeli materiał skończy się w czasie drukowania, należy natychmiast nacisnąć , aby zakończyć drukowanie. W przeciwnym wypadku istnieje niebezpieczeństwo, że wałek lub jakaś inna część maszyny zabrudzi się atramentem, lub atrament dostanie się do środka i uszkodzi maszynę.

Ustawienia domyślne

[SHEET TYPE]: OPAQUE (NIEPRZEZROCZYSTY)

[SHEET WIDTH]: 1625 mm

Korzystanie z materiału trudnego do wysuszenia

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
SCAN INTERVAL	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 4

SCAN INTERVAL	◀▶
OFF ▶ 1.0 sec ◀	

 Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać wartość.
Przy większych wartościach materiał będzie się poruszał wolniej, co pozwoli Ci na odpowiednie wydłużenie czasu suszenia.
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.
- 5 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Z opcji tej należy korzystać wtedy, kiedy nawet pomimo użycia suszarki atrament niedostatecznie wysycha. W zależności od programu RIP, z którego korzystasz, możesz wprowadzić te ustawienia również w tym programie. Jeżeli wprowadziłeś ustawienia w programie RIP, aktywne są ustawienia wprowadzone w programie, a ustawienia wprowadzone na drukarce są ignorowane.

Ustawienia domyślne

[SCAN INTERVAL]: OFF

Korzystanie z materiału, który łatwo się marszczy / który jest trudny w podawaniu

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 3

SUB MENU	◀▶
VACUUM POWER	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.



Naciśnij  , aby wybrać wartość. 0 do 100%

Przy większych wartościach siła ssania jest większa. W przypadku materiałów, które mogą się łatwo poluzować z powodu pomarszczenia się lub wykrzywienia, problem może rozwiązać zwiększenie siły ssania. Jeżeli materiał jest słabej jakości i w związku z tym nie przesuwają się płynnie, problem również może zostać rozwiązany przez zwiększenie siły ssania.

AUTO

Siła ssania dostosowuje się automatycznie do optymalnego poziomu dla danej szerokości materiału.

Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Płytki zasysa materiał, co pozwala na jego ustabilizowanie. Siłę ssania można dostosować do rodzaju i stanu materiału.

W zależności od programu RIP, z którego korzystasz, możesz wprowadzić te ustawienia również w programie RIP (na przykład poprzez wybranie rodzaju materiału). Jeżeli wprowadziłeś ustawienia w programie RIP, aktywne są ustawienia wprowadzone w programie, a ustawienia wprowadzone na drukarce są ignorowane.

Ustawienia domyślne

Płytki [VACUUM POWER]: AUTO

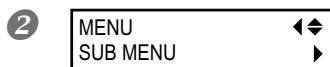
4

Funkcje
zaawansowane

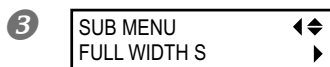
Przyspieszanie druku na materiale wąskim

Procedura

1 Naciśnij .



Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .



Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .



Naciśnij  , aby wybrać a setting.
SHEET

„SHEET” dopasowuje zakres ruchu głowicy drukującej do szerokości materiału.

OFF

„OFF” dopasowuje zakres ruchu głowicy drukującej do danych wydruku. Ruch ogranicza się do niezbędnego minimum, co ma zapewnić optymalną szybkość drukowania. Należy jednak zaznaczyć, że przy niestęłej szybkości drukowania kolory mogą być nierówne.

FULL

Stabilizuje szybkość ruchu materiału, co pozwala na utrzymanie stałej jakości druku.

Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.

- 5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Ta opcja skraca czas druku, ograniczając zakres ruchu głowicy drukującej do niezbędnego minimum. Rozwiązane to jest skuteczne wtedy, kiedy szerokość materiału lub danych wydruku jest niewielka.

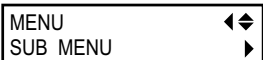
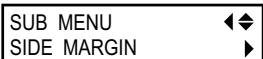
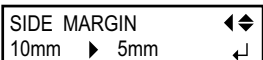
Ustawienia domyślne

[FULL WIDTH S]: FULL (RF-640, RF-640A atrament na bazie rozpuszczalnika)

[FULL WIDTH S]: OFF (RF-640A atrament na bazie wody)

Poszerzanie obszaru druku poprzez redukcję marginesów

Procedura

- 1 Naciśnij .
- 2  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 3  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 4  Wybierz [5 mm] za pomocą przycisków  
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.
- 5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Funkcja ta określa odległość pomiędzy lewym i prawym zaciskiem na materiał a odpowiednio lewą i prawą krawędzią obszaru drukowania. Możesz wybrać opcję „5 mm”, „10 mm” lub „25 mm”. Ustawienie tego parametru na „5 mm” pozwala na powiększenie obszaru drukowania.

☞ str. 128, „Maksymalny obszar wydruku i marginesy”

Należy jednak zaznaczyć, że ustawienie tego parametru na „5 mm” przy druku na materiale przezroczystym może prowadzić do drukowania na zaciskach do materiału.

Ustawienia domyślne

[SIDE MARGIN]: 10 mm

Zapobieganie pobrudzeniu materiału i pominięciu punktów w druku

Procedura

1 Naciśnij **MENU**.

2

MENU	◀▶
SUB MENU	▶

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.

3

SUB MENU	◀▶
PERIODIC CL.	▶

Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.

4

PERIODIC CL.	◀▶
NONE	↵

Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać ustawienia.
NONE

Automatyczne czyszczenie nie jest wykonywane.

PERIODIC CL.	◀▶
PAGE	↵

PAGE

Automatyczne czyszczenie wykonywane jest przed każdym rozpoczęciem drukowania.

PERIODIC CL.	◀▶
INTERVAL (JOB)	▶

INTERVAL (JOB)

Automatyczne czyszczenie jest wykonywane wtedy, kiedy skumulowany czas drukowania osiągnie określoną tym parametrem wartość. Wstrzymywanie drukowania może nie prowadzić do powstawania nierówności w kolorze, ponieważ automatyczne czyszczenie nie jest przeprowadzane w czasie drukowania, ale jest przeprowadzane przed rozpoczęciem drukowania.

PERIODIC CL.	◀▶
INTERVAL (TIME)	▶

INTERVAL (TIME)

Automatyczne czyszczenie jest wykonywane wtedy, kiedy skumulowany czas drukowania osiągnie określoną tym parametrem wartość. Kolory mogą być nierówne, ponieważ drukowanie jest wstrzymane, jeżeli skumulowany czas drukowania osiągnie wartość ustawioną przez Użytkownika w czasie drukowania.

Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

5 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

W niżej wymienionych sytuacjach wystąpi duże prawdopodobieństwo gromadzenia się atramentu na powierzchni głowic drukujących. W niektórych sytuacjach atrament ten może następnie przenieść się na materiał lub powodować pominięcie punktów w druku.

- Korzystasz z materiału sprzyjającego gromadzeniu się napięcia statycznego.
- Temperatura powietrza jest niska.
- Wysokość głowicy drukującej ustawiona jest na „HIGH”.

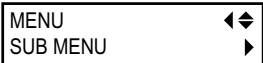
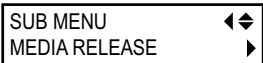
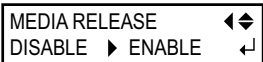
Jeżeli wybrane zostało „PAGE”, „INTERVAL (JOB)” lub „INTERVAL (TIME)”, nagromadzony atrament jest usuwany przed drukowaniem lub w jego trakcie. Należy jednak zaznaczyć, że korzystanie z tych ustawień wydłuża czas druku.

Ustawienia domyślne

[PERIODIC CL.]: NONE

Korzystanie z materiału przyklejanego

Procedura

- 1 Naciśnij .
- 2  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 3  Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 4  Naciśnij  , aby wybrać "ENABLE."
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.
- 5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Niektóre rodzaje materiałów mogą przyklejać się do płytki. Rozpoczęcie drukowania z materiałem przyklejającym się do wałka może uniemożliwiać normalne podawanie i spowodować zakleszczanie się materiału. Jeżeli korzystasz z tego rodzaju materiału, ustaw opcję w menu [MEDIA RELEASE] na „ENABLE”. Pozwala to na oddzielenie materiały przed rozpoczęciem druku, jeżeli przyczepił się on do wałka. Należy jednak zaznaczyć, że po przeprowadzeniu tej operacji podawanie materiału może być niestabilne. Zostaw ten parametr ustawiony na „DISABLE”, o ile nie masz szczególnej potrzeby zmienienia go.

Ustawienia domyślne

[MEDIA RELEASE]: DISABLE

Drukowanie ze znakami cięcia

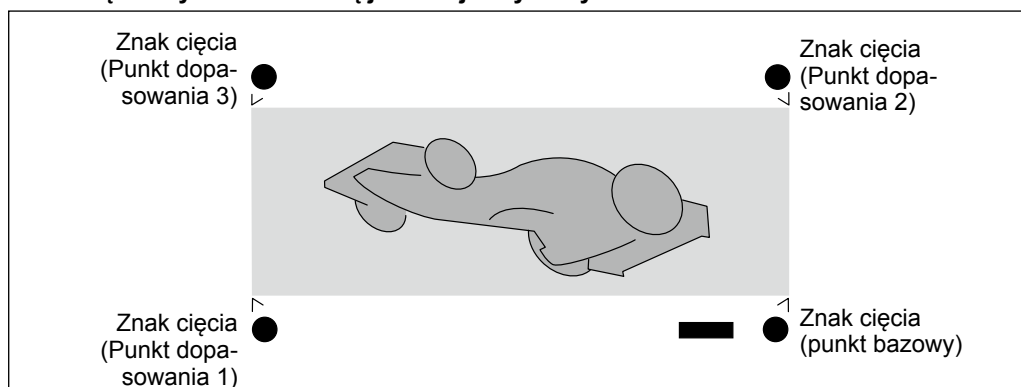
Drukowanie ze znakami cięcia

Wprowadź w swoim programie RIP ustawienia pozwalające na wydrukowanie znaków cięcia. Aby dowiedzieć się, jak wprowadzić ustawienia, zapoznaj się z dokumentacją programu RIP, z którego korzystasz.

WAŻNE!

Znaki dopasowania i symbole wykonane przy pomocy programu graficznego nie mogą służyć jako znaki cięcia.

Znaki cięcia wydrukowane są jak niżej z wykorzystaniem Roland VersaWorks Dual.



Korzystanie z systemu podawania materiału

Korzystanie z systemu podawania materiału

*System podawania materiału (zwany dalej systemem podawania) jest elementem opcjonalnym.

* Aby uzyskać informacje dotyczące montażu oraz instalacji systemu podawania materiału, zapoznaj się z treścią instrukcji systemu pobierania.

Rozdział 5

Dla Administratorów

Zarządzanie operacją drukowania	102
Drukowanie raportu systemowego.....	102
Ustalanie, co się stanie, kiedy skończy się atrament (dotyczy tylko RF-640A)....	102
Wyświetlanie informacji o ilości pozostałego materiału.....	103
Obowiązkowa weryfikacja ustawień ilości pozostałego materiału przy każdej jego zmianie	104
Drukowanie informacji o ilości pozostałego materiału.....	105
Zarządzanie systemem drukarki	106
Ustawianie języka menu i jednostek miary	106
Ustawianie czasu aktywacji trybu uśpienia (funkcja oszczędzania energii)	106
Przeglądanie informacji o systemie maszyny	107
Przywracanie wszystkich parametrów do poziomu ustawień fabrycznych	108

Drukowanie raportu systemowego

Procedura drukowania informacji systemowych, w tym listy wartości ustawień.

Procedura

- 1 Naciśnij .
- 2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

 Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 3

SUB MENU	◀◆
SYSTEM REPORT	▶

 Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
Start Drukowanie.
- 4 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Ustalanie, co się stanie, kiedy skończy się atrament (dotyczy tylko RF-640A)

Przy pomocy tej procedury możesz zmienić operację, która zostanie uruchomiona, kiedy worek na atrament zostanie opróżniony, odpowiednio do Twoich celów.

Procedura

- 1 Naciśnij .
- 2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

 Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij .
- 3

SUB MENU	◀◆
INK CONTROL	▶

 Naciśnij  kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
Naciśnij  dwa razy.
- 4

EMPTY MODE	◀◆
STOP ▶ CONT.	▶

 Naciśnij  , aby wybrać a setting.
STOP: w momencie zużycia się atramentu w kasie drukowanie natychmiast się zatrzymuje.
CONT (kontynuacja): Drukowanie nie zatrzymuje się w momencie zużycia się atramentu w kasie.
Naciśnij , aby zatwierdzić wybór.
- 5 Naciśnij , aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Kiedy zostanie wybrana opcja „STOP”, drukowanie zostanie wstrzymane, co sprawi, że kolory mogą być nierówne. Przed rozpoczęciem drukowania upewnij się, że pozostała jeszcze wystarczająca ilość atramentu. Wybranie opcji „CONT.” pozwala na uniknięcie problemów związanych z niejednorodnym kolorem, ale drukowanie nie zostanie wstrzymane, nawet, jeżeli atrament całkiem się skończy. Aby wymienić worek na atrament, zaczekaj aż drukowanie się skończy, lub naciśnij **PAUSE**, aby wstrzymać drukowanie.

Ustawienia domyślne

[EMPTY MODE]: STOP

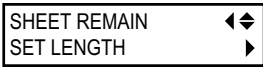
Wyświetlanie informacji o ilości pozostałego materiału

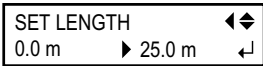
Możesz wyświetlić informację o tym, ile używanego aktualnie materiału jeszcze pozostało. Jeżeli na początku ustawisz aktualną ilość pozostałego jeszcze materiału, ilość która jeszcze pozostała będzie nieprzerwanie wyświetlana, aż do momentu, kiedy spadnie do zera.

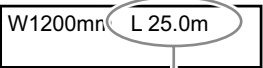
Procedura

1 Naciśnij **MENU**.

2  Naciśnij **▲** to display the screen on the left .
Naciśnij **▶**, a następnie **▼**.

3  Naciśnij **▶**.

4  Naciśnij **▲** **▼** to set the current amount of media remaining.
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.

5  Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Wyświetlane informacje
zostają zaktualizowane.

 Jeżeli materiał nie został
jeszcze załadowany,
ustawiona wartość miga.

Opis

Jeżeli anulujesz ładowanie materiału, na przykład przez zdjęcie go lub przez uniesienie dźwigni ładującej, informacja o aktualnej ilości, która jeszcze pozostała, miga na ekranie.

Ponieważ ilość pozostałego jeszcze materiału nie jest aktualizowana automatycznie kiedy zmieniasz materiał, musisz wprowadzić parametr za każdym razem, kiedy zmieniasz materiał. Możesz również wprowadzić takie ustawienia, aby maszyna wyświetlała to menu za każdym razem, kiedy zmieniasz materiał. Zob. następna sekcja, str. 104, „Obowiązkowa weryfikacja ustawień ilości pozostałego materiału przy każdej jego zmianie”.

* Wyświetlana jest jedynie przybliżona ilość pozostałego materiału i nie można zagwarantować dokładności tej informacji.

Obowiązkowa weryfikacja ustawień ilości pozostałego materiału przy każdej jego zmianie

Ustaw na ekranie

SET LENGTH	◀↕▶
0.0 m ▶ 25.0 m	↵

 przy każdej zmianie materiału.

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀↕▶
SHEET REMAIN	▶

 Naciśnij **▲**, aby wyświetlił się ekran widoczny po lewej stronie.
Naciśnij **▶**.
- 3

SHEET REMAIN	◀↕▶
AUTO DISPLAY	▶

 Naciśnij **▼** dwa razy.
Naciśnij **▶**.
- 4

AUTO DISPLAY	◀↕▶
DISABLE ▶ ENABLE	↵

 Naciśnij **▲** **▼**, aby wybrać "ENABLE".
Naciśnij **ENTER**, aby zatwierdzić wybór.
Jeżeli wybierasz „ENABLE”, musisz ustawić element menu [SHEETTYPE] na „OPAQUE”.
☞ str. 92, „Korzystanie z materiałów przezroczystych”

- 5 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Ustawienie tego pozycji w menu na „ENABLE” sprawi, że maszyna będzie Ci przypominać o konieczności ponownego wprowadzenia ustawień przy zmianie materiału. Musisz jednak również pamiętać, aby ustawić element menu [SHEETTYPE] na „OPAQUE”. (str. 92, „Korzystanie z materiału przezroczystego”). Kiedy parametr [SHEETTYPE] jest ustawiony na „CLEAR”, [SHEET REMAIN] („pozostały arkusz”) nie jest wyświetlany automatycznie.

Ustawienia domyślne

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Drukowanie informacji o ilości pozostałego materiału

Procedura umożliwiająca drukowanie informacji o ilości pozostałego materiału, wyświetlanej w menu górnym.

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀▶
SHEET REMAIN	▶

 Naciśnij **▲**, aby wyświetlił się ekran po lewej.
Naciśnij **▶**.
- 3

SHEET REMAIN	◀▶
PRINT MEMO	↵

 Naciśnij **ENTER**.
Rozpoczyna się drukowanie.
- 4 Naciśnij **MENU**, aby powrócić do ekranu początkowego

Opis

Procedura ta służy do odnotowywania długości pozostałego materiału, który jest aktualnie w użyciu. Jeżeli wydrukujesz informację o ilości pozostałego materiału przed jego zmianą, będziesz mógł spojrzeć na wydruk i wykorzystać zapisaną na nim wartość do wprowadzenia ilości pozostałego materiału następnym razem, kiedy będziesz z niego korzystać

Należy jednak zaznaczyć, że jeżeli będziesz kontynuował drukowanie, kolejna operacja drukowania rozpocznie się na górze partii materiału, dla której drukowana jest informacja o ilości pozostałego materiału. Jeżeli chcesz kontynuować drukowanie, odetnij materiał przed rozpoczęciem kolejnej operacji drukowania.

Ustawianie języka menu i jednostek miary

Procedura pozwalająca na ustawienie języka i jednostek miary, wyświetlanej na ekranie panelu sterowania.

Procedura

- 1 **Przytrzymaj**  **i włącz zasilanie wewnętrzne.**
- 2

MENU LANGUAGE	↕
ENGLISH	↕

Użyj , **aby wybrać język.**
Naciśnij , **aby zatwierdzić wybór.**
- 3

LENGTH UNIT	↕
mm ▶ INCH	↕

Użyj , **aby wybrać jednostkę miary długości.**
Naciśnij , **aby zatwierdzić wybór.**
- 4

TEMP. UNIT	↕
°C ▶ °F	↕

Użyj , **aby wybrać jednostkę miary temperatury.**
Naciśnij , **aby zatwierdzić wybór.**

Ustawienia domyślne

[MENU LANGUAGE] („język menu”): ENGLISH

[LENGTH UNIT] („jednostka długości”): mm

[TEMP. UNIT] („jednostka temperatury”): °C

Ustawianie czasu aktywacji trybu uśpienia (funkcja oszczędzania energii)

Procedura

- 1 **Naciśnij** .
- 2

MENU	↕
SUB MENU	▶

Naciśnij  **kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.**
Naciśnij .
- 3

SUB MENU	↕
SLEEP	▶

Naciśnij  **kilka razy, aż wyświetli się ekran po lewej.**
Naciśnij  **dwa razy.**
- 4

INTERVAL	↕
30min ▶ 15min	↕

Use , **aby zatwierdzić wybór**
Naciśnij , **aby zatwierdzić wybór.**
- 5 **Naciśnij** , **aby powrócić do ekranu początkowego**

Ustawienia domyślne

[INTERVAL] („czas aktywacji”): 30 min

Przeglądanie informacji o systemie maszyny

* Aby dowiedzieć się, jak skonfigurować sieć, zapoznaj się z „Setup Guide” („Instrukcja konfiguracji”)

Procedura

1 Naciśnij **MENU**.

2 **MENU**
SYSTEM INFO.

Naciśnij **▲** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.

Możesz zobaczyć następujące informacje:

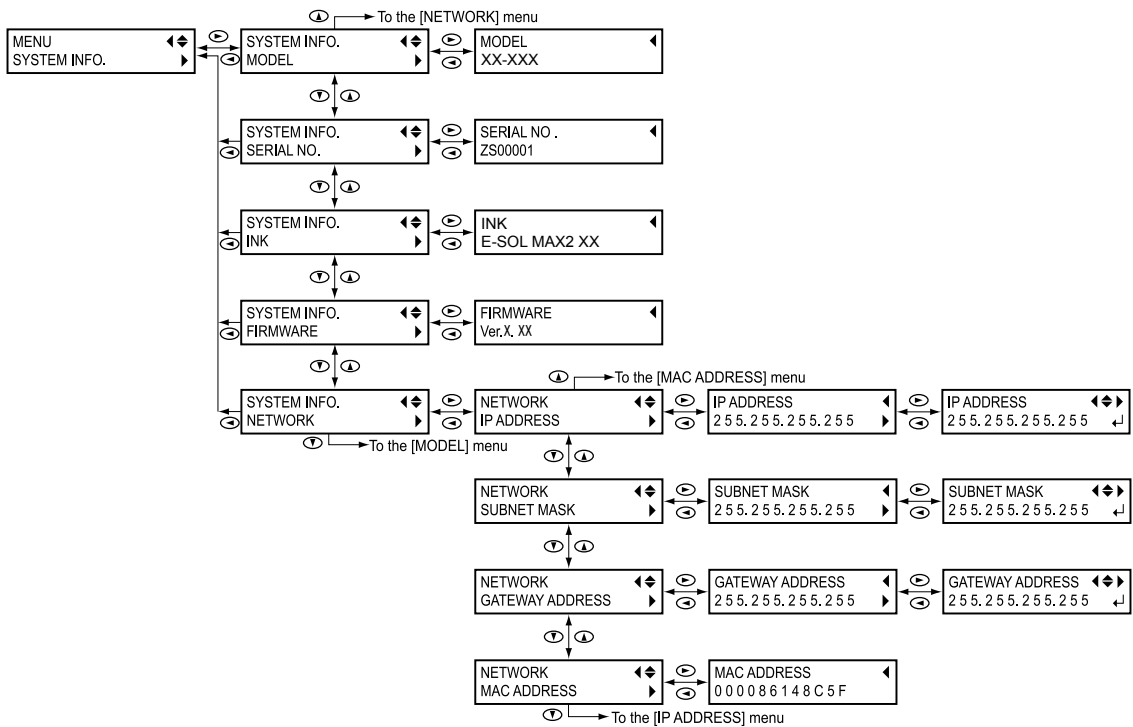
[MODEL]: nazwa modelu

[SERIAL NO.]: numer seryjny

[INK]: rodzaj atramentu

[FIRMWARE]: wersja oprogramowania sprzętowego

[NETWORK]: ustawienia sieciowe, takie jak adres IP



Przywracanie wszystkich parametrów do poziomu ustawień fabrycznych

Procedura przywracająca wszystkie parametry do ustawień fabrycznych, poza ustawieniami dla [MENU LANGUAGE], [LENGTH UNIT] i [TEMP. UNIT].

Procedura

- 1 Naciśnij **MENU**.
- 2

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
 Naciśnij **▶**.
- 3

SUB MENU	◀◆
FACTORY DEFAULT	↵

 Naciśnij **▼** kilka razy, aż pojawi się ekran po lewej.
 Naciśnij **ENTER** to execute.

Rozdział 6

Rozwiązywanie problemów (FAQ)

Wysokiej jakości druk jest niemożliwy	110
Jakość wydruku jest niska lub pojawiają się poziome pasy.....	110
Kolory są niestabilne lub nierówne.....	111
Materiał brudzi się przy drukowaniu.....	112
Materiał zakleszcza się	113
Materiał zakleszcza się	113
Podawanie materiału nie jest płynne	114
Materiał marszczy się lub kurczy	114
Materiał jest podawany krzywo	115
Podawanie materiału nie jest płynne.....	115
Główce drukujące zatrzymały się. Jaka jest przyczyna?	116
Co należy zrobić w pierwszej kolejności?	116
Co należy zrobić, jeżeli główce drukujące nadal się nie poruszają?	116
Inne problemy	118
Jednostka drukująca nie uruchamia się.....	118
System ogrzewania materiału nie nagrzewa się.....	120
Nie można odciąć materiału.....	120
Nie można sprawdzić ilości zużytego płynu w butelce na zlewki.....	120
Pojawia się wiadomość.....	121
Pojawia się komunikat o błędzie	123

Wysokiej jakości druk jest niemożliwy

Jakość wydruku jest niska lub pojawiają się poziome pasy

Czy na nieprawidłowa praca głowic drukujących sprawia, że fragmenty wydruku są pominięte?

Należy przeprowadzić test druku i upewnić się, że nie dochodzi do rozprysków tuszu. Jeżeli mamy do czynienia z rozpryskami tuszu, należy przeprowadzić czyszczenie głowicy.

- ☞ str. 42, „Testy wydruku i czyszczenie”
- ☞ str. 57, „Co robić w sytuacji, kiedy czyszczenie standardowe nie wystarcza?”

Czy ustawienia menu [PRESET] są odpowiednie?

Jeżeli ustawienia w elemencie menu [PRESET] nie są odpowiednie dla danego rodzaju materiału, jakość wydruku może być obniżona. Wybierz ustawienia optymalne dla rodzaju materiału, z którego korzystasz.

- ☞ str. 35, „Ustawienia materiału”
- ☞ str. 80, „Pełne wykorzystanie funkcji presetu”

Czy wykonałeś korektę dwukierunkową?

Przy przeprowadzaniu operacji druku dwukierunkowego należy do korekty używać opcji [ADJUST BI-DIR]. Optymalna wartość korekty może się zmieniać, głównie w zależności od grubości materiału. Należy ustawić lub wybrać wartość regulacji odpowiednią do rodzaju materiału. Jeżeli wymagana jest dalsza korekta, na przykład wtedy, kiedy regulacja za pomocą [SIMPLE SETTING] nie zwiększa jakości druku, należy wykorzystać do korekty opcję [DETAIL SETTING].

- ☞ str. 88, „Korekta niedopasowania w druku dwukierunkowym”
- ☞ str. 89, „Zaawansowana korekta niedopasowania w ruchu dwukierunkowym.”

Czy wykonałeś korektę podawania?

Znaczne niedopasowanie w wielkości podawania materiału może prowadzić do powstania wydruku niewyraźnego lub z poziomymi paskami. Wprowadź odpowiednie ustawienia w programie RIP, tak aby były one dopasowane do rodzaju materiału, z którego korzystasz, lub wprowadź ustawienia korekty na maszynie.

- ☞ str. 89, „Zmniejszanie pasków poziomych (funkcja korekty podawania)”

Czy wysokość głowic drukujących jest odpowiednia?

Jeżeli parametr [HEAD HEIGHT] jest ustawiony na „HIGH”, jakość wydruku jest niższa, niż kiedy jest on ustawiony na „LOW”. Pilnuj, aby parametr ten był na „LOW”, z wyjątkiem sytuacji, kiedy ustawienie to trzeba zmienić, na przykład wtedy, kiedy korzystasz z grubego materiału.

- ☞ str. 91, „Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału”

Czy ogrzewacz materiału ma odpowiednią temperaturę?

Jeżeli tworzą się grudki lub smugi atramentu, podnieś temperaturę. Należy jednak zaznaczyć, że zbyt wysoka temperatura może sprawić, że materiał się pomarszczy lub jego jakość się pogorszy.

- ☞ str. 83, „Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału”

Czy tryb druku jest odpowiedni?

Jeżeli wysokiej jakości druk jest niemożliwy nawet wtedy, kiedy temperatura systemu ogrzewania materiału jest wysoka, sprawdź, czy możliwe jest rozwiązanie problemu poprzez użycie trybu wyższej jakości druku. W zależności od materiału, przy korzystaniu z trybu wysokiej jakości druku mogą pojawić się smugi, a rezultat może się bardzo różnić w zależności od ustawień Twojego programu RIP (takich, jak wybór profilu barwnego). Wprowadź ustawienia odpowiednie dla rodzaju materiału, z którego korzystasz.

Czy materiał jest odpowiednio załadowany?

Jeżeli materiał nie jest załadowany odpowiednio lub podawanie materiału nie jest płynne, jakość wydruku może się pogorszyć. Załaduj materiał poprawnie.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

Czy maszyna znajduje się w poziomej i stabilnej lokalizacji?

Pod żadnym pozorem nie wolno instalować maszyny w miejscu, w którym będzie ona pochylona, lub w którym może się chwiać albo będzie narażona na wibracje. Należy również upewnić się, że głowice drukujące nie są narażone na ruchy powietrza. Czynniki te mogą prowadzić do pojawienia się fragmentów materiału niepokrytych tuszem lub ogólnego obniżenia jakości wydruku.

Czy temperatura w pomieszczeniu jest zbyt niska?

System ogrzewania materiału może nie nagrzewać się wystarczająco, kiedy temperatura otoczenia jest niższa niż 20°C (68°F). Jeżeli materiał zbyt długo przebywa w zbyt niskiej temperaturze, nawet nagrzanie się przez system ogrzewania materiału do zadanej temperatury może nie zagwarantować odpowiedniej temperatury. Przed drukowaniem poczekaj, aż materiał dojdzie do temperatury pokojowej.

Kolory są niestabilne lub nierówne

Czy ustawienia menu [PRESET] są odpowiednie?

Jeżeli ustawienia wybrane za pomocą pozycji w menu [PRESET] są nieodpowiednie dla danego rodzaju materiału, może to wpłynąć niekorzystnie na jakość druku. Należy wybrać ustawienia optymalne dla aktualnie używanego materiału.

☞ str. 80, „Pełne wykorzystanie funkcji presetu”

Czy parametry operacyjne zostały ustawione odpowiednio?

Przy niektórych ustawieniach takich elementów menu, jak [FULL WIDTH S] lub [PERIODIC CL.], może pojawić się nierównomierne rozłożenie koloru. Jeżeli zmieniono parametry, należy spróbować przywrócenia ich wartości do ustawień domyślnych.

☞ str. 95, „Przyspieszanie druku na materiale wąskim”

☞ str. 97, „Zapobieganie pobrzdzeniu materiału i pominięciu punktów w druku”

Czy wydruk został zatrzymany w środku operacji?

Kiedy drukowanie zostaje wstrzymane, kolory na łączniku mogą zostać zmienione, kiedy operacja zostanie wznowiona. Należy unikać wstrzymywania druku. Zgodnie z ustawieniami domyślnymi, drukowanie zostaje wstrzymane w przypadku wyczerpania się tuszu. Przed przeprowadzeniem dłuższej operacji drukowania, należy sprawdzić ilość tuszu pozostałego w torbach z atramentem. Drukowanie może zostać wstrzymane również w sytuacji, kiedy dane do drukowania nie są wysyłane z komputera z wystarczającą szybkością. Zalecamy nieprzeprowadzanie na komputerze żadnych innych operacji podczas drukowania.

Czy materiał został załadowany poprawnie?

Jeżeli materiał jest założony nieprawidłowo lub jego podawanie nie odbywa się płynnie, jakość druku może się pogorszyć. Załaduj materiał poprawnie.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

Czy worki z atramentem zostały delikatnie potrząśnięte przed założeniem?

Nowe worki z atramentem należy delikatnie wstrząsnąć przed założeniem.

Czy materiał jest pomarszczony?

Jeżeli materiał jest pomarszczony i odchodzi od wałka, kolory mogą być nierówne i jakość wydruku może się pogorszyć.

☞ str. 114, „Materiał marszczy się lub kurczy”

Czy była dłuższa przerwa w drukowaniu?

Jeżeli przez dłuższy czas nic nie było drukowane, kolory mogą być nierówne lub niestabilne, np. jasność kolorów może się różnić, nawet jeżeli dane i ustawienia druku się nie zmieniły. W takim wypadku należy wykonać czyszczenie typu light choke.

☞ str. 58, „Co robić w sytuacji, kiedy kolory są nierówne?”

Czy maszyna znajduje się w poziomej i stabilnej lokalizacji?

Pod żadnym pozorem nie wolno instalować maszyny w miejscu, w którym będzie ona pochylona, lub w którym może się chwiać albo będzie narażona na wibracje. Należy również upewnić się, że głowice drukujące nie są narażone na ruchy powietrza. Czynniki te mogą prowadzić do pojawienia się kropek materiału niepokrytych tuszem lub ogólnego obniżenia jakości wydruku.

Materiał brudzi się przy drukowaniu

Czy głowice drukujące są czyste?

Niżej wymienione czynniki mogą prowadzić do kapania tuszu na materiał w czasie drukowania:

- **Gromadzenie się pyłu włóknistego (kłaków) dookoła głowic.**
- **Atrament przenosi się na głowice w czasie otarcia o materiał.**

Jeżeli jedna z powyższych sytuacji ma miejsce, należy przeprowadzić czyszczenie ręczne. Zalecamy regularne przeprowadzanie czyszczenia ręcznego.

☞ str. 60, „Czyszczenie ręczne”

- **• Zbyt niska wilgotność**

Opisaną w niniejszej instrukcji maszynę należy używać w środowisku o wilgotności od 35 do 80% RH (bez kondensacji).

Czy rolki prowadzące lub zaciski do materiału są czyste?

Te elementy należy regularnie czyścić.

☞ str. 55, „Czyszczenie”

Czy głowica drukująca dotyka materiału?

Wysokość głowicy drukującej może być zbyt niska. Jeżeli materiał nie został odpowiednio załadowany i ustawiony, może on się pomarszczyć i zderzyć z głowicami.

☞ str. 91, „Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału”

☞ str. 114, „Podawanie materiału nie jest płynne”

Materiał zakleszcza się

Jeżeli pojawia się komunikat o błędzie z powodu zakleszczenia się materiału, natychmiast rozwiąż problem. Nierozwiązanie problemu może doprowadzić do uszkodzenia głowic drukujących.

☞ str. 125, „[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]” („błąd silnika - wyłącz zasilanie”)

Czy rolki rozciągające są czyste?

Upewnij się, że na rolkach rozciągających nie gromadzi się żaden materiał obcy, np. fragmenty materiału.

☞ str. 55, „Czyszczenie”

Czy wysokość głowic drukujących jest odpowiednia?

Jeżeli parametr [HEAD HEIGHT] jest ustawiony na „HIGH”, jakość wydruku jest niższa, niż kiedy jest on ustawiony na „LOW”. Pilnuj, aby parametr ten był na „LOW”, z wyjątkiem sytuacji, kiedy ustawienie to trzeba zmienić, na przykład wtedy, kiedy korzystasz z grubego materiału.

☞ str. 91, „Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału”

Czy zaciski na materiał są założone?

Przed rozpoczęciem drukowania upewnij się, czy założone są zaciski na materiał.

Czy materiał jest założony prosto i w sposób bezpieczny?

Kiedy materiał nie jest ułożony prosto lub kiedy po jednej stronie jest dociśnięty słabiej, niż po drugiej, jego podawanie nie jest płynne. Załaduj materiał ponownie.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

Czy materiał uderza jakieś inne obiekty?

Upewnij się, że nic nie dotyka materiału.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

Czy materiał jest zbyt gruby?

Zbyt gruby materiał może nie tylko spowodować niestabilne podawanie, ale również porysować głowice drukujące, co spowoduje nieprawidłowe działanie maszyny. Takiego materiału nie wolno używać.

Czy materiał pofałdowany lub pomarszczony?

Wiele czynników może powodować pofałdowanie lub zmarszczenie. Zapoznaj się z instrukcją wskazaną poniżej i rozwiąż problem.

☞ str. 114, „Podawanie materiału nie jest płynne”

Podawanie materiału nie jest płynne

Kiedy podawanie materiału nie jest płynne, może pojawić się wiele różnych problemów. Może to spowodować takie problemy, jak niska jakość materiału, kontakt materiału z głowicami drukującymi, niedopasowane położenie i zablokowanie materiału. Wykonaj opisane niżej działania.

Materiał marszczy się lub kurczy

Czy temperatura systemu ogrzewania jest zbyt wysoka?

Ustaw poziom temperatury tak, aby był odpowiedni dla danego rodzaju materiału.

☞ str. 83, „Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału”

Czy zaciski na materiał są założone?

Przed rozpoczęciem drukowania upewnij się, czy założone są zaciski na materiał.

Czy materiał został założony w czasie, kiedy ogrzewacz wydruku był zbyt gorący?

Zakładanie materiału po rozgrzaniu się ogrzewacza wydruku sprawia, że temperatura materiału gwałtownie wzrasta, co może spowodować, że materiał skurczy się lub zmarszczy w czasie druku. Przed załadowaniem materiału wyłącz zasilanie wewnętrzne i poczekaj, aż płytka ostygnie.

☞ str. 83, „Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału”

Czy załadowany materiał został pozostawiony na jakiś czas?

Jeżeli materiał jest podgrzewany przez dłuższy czas, może się skurczyć lub pomarszczyć. Po zakończeniu drukowania wyłącz zasilanie wewnętrzne lub zdejmij materiał.

Czy materiał jest założony prosto i w sposób bezpieczny?

Kiedy materiał nie jest ułożony prosto lub kiedy po jednej stronie jest dociśnięty słabiej, niż po drugiej, jego podawanie nie jest płynne. Załaduj materiał ponownie.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

Czy używany materiał jest ugięty?

Ugięcie materiału może powodować jego marszczenie się.

Czy temperatura w pomieszczeniu jest zbyt niska?

Maszyny należy używać w temperaturze otoczenia od 20 do 32°C (od 68 do 90°F). Jeżeli maszyna jest używana w temperaturze poniżej 20°C, w zależności od rodzaju i szerokości materiału może pojawić się zmarszczenie lub nierówność spowodowana działaniem nieodpowiedniej temperatury. W takim przypadku sprawdź, czy problemu nie da się rozwiązać poprzez obniżenie temperatury systemu ogrzewania materiału o ok. 2°C (26°F). Niezależnie od powyższego zalecamy korzystanie z maszyny w miejscu, w którym temperatura otoczenia wynosi od 20 do 32°C (od 68 do 90°F). Jest to niezbędne do utrzymania stałej jakości wydruku.

Czy wilgotność w pomieszczeniu jest zbyt wysoka?

Maszynę należy używać w środowisku o wilgotności od 35 do 80% RH (bez kondensacji).

Materiał jest podawany krzywo

Czy rolki rozciągające są czyste?

Upewnij się, że na rolkach rozciągających nie gromadzi się żaden materiał obcy, np. fragmenty materiału.

☞ str. 55, „Czyszczenie”

Czy materiał jest założony prosto i w sposób bezpieczny?

Kiedy materiał nie jest ułożony prosto lub kiedy po jednej stronie jest dociśnięty słabiej, niż po drugiej, jego podawanie nie jest płynne. Załaduj materiał ponownie.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

Czy materiał uderza jakieś inne obiekty?

Upewnij się, że nic nie dotyka materiału.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

Czy materiał jest zbyt gruby?

Zbyt gruby materiał może nie tylko spowodować niestabilne podawanie, ale również porysować głowice drukujące, co spowoduje nieprawidłowe działanie maszyny. Takiego materiału nie wolno używać.

Podawanie materiału nie jest płynne

Czy rolki rozciągające są czyste?

Upewnij się, że na rolkach rozciągających nie gromadzi się żaden materiał obcy, np. fragmenty materiału.

☞ str. 55, „Czyszczenie”

Czy materiał uderza jakieś inne obiekty?

Upewnij się, że nic nie dotyka materiału.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

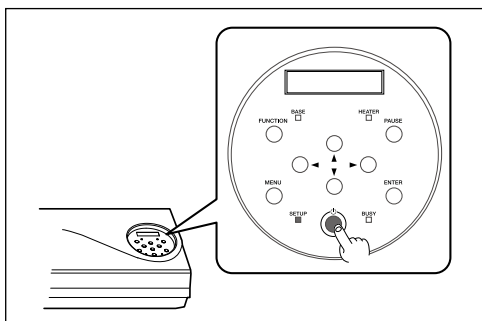
Czy materiał jest zbyt gruby?

Zbyt gruby materiał może nie tylko spowodować niestabilne podawanie, ale również porysować głowice drukujące, co spowoduje nieprawidłowe działanie maszyny. Takiego materiału nie wolno używać.

Głowice drukujące zatrzymały się. Jaka jest przyczyna?

Jeżeli karetką głowic drukujących zatrzymuje się nad płytką, należy natychmiast podjąć działania mające na celu zabezpieczenie głowic przed wyschnięciem.

Co należy zrobić w pierwszej kolejności?



Włącz zasilanie wewnętrzne, a następnie wyłącz je z powrotem. Jeżeli materiał się zakleszczył, usuń go dodatkowo.

Jeżeli materiał się zakleszczył, usuń go. Jeżeli karetką głowic drukujących przesuwają się na pozycję gotowości (pod prawą pokrywą), oznacza to, że operacja zakończyła się sukcesem.

Co należy zrobić, jeżeli głowice drukujące nadal się nie poruszają?

Sprawdź, czy problem uda się rozwiązać wyłączając zasilanie główne, a następnie ponownie włączając zasilanie główne, a następnie zasilanie wewnętrzne.

Co należy zrobić, jeżeli głowice drukujące nadal się nie poruszają?

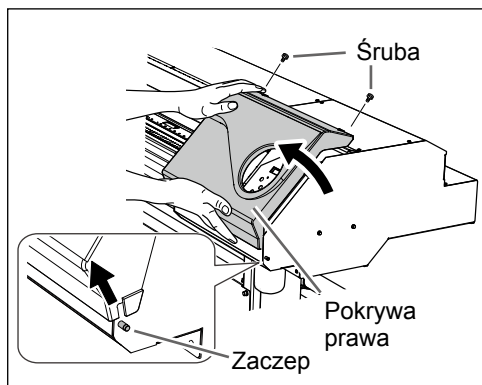
Jeżeli głowice nadal się nie poruszają, wykonaj niżej opisaną procedurę awaryjną, a następnie skontaktuj się z Twoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation.

Procedura

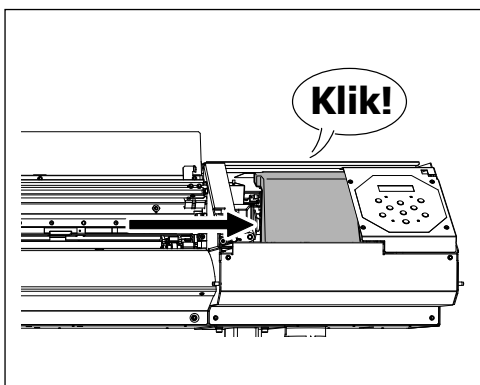
1 Wyłącz zasilanie główne i otwórz pokrywę przednią.

2

Odmontuj prawą pokrywę.



3



Delikatnie przesun ręką karetkę głowicy drukującej na pozycję gotowości.

Zatrzymanie karetki w miejscu, w którym słychać wyraźne kliknięcie, blokuje ją.

4

Delikatnie popchnij w lewo, aby upewnić się, że karetkę głowicy drukującej nie przesuwają na lewo.

Jeżeli karetkę głowicy drukującej przesuwają w lewo, popchnij ją powoli jeszcze raz i upewnij się, że pozostaje na miejscu.

Jednostka drukująca nie uruchamia się

Czy kabel jest podłączony?

Podłącz kabel w sposób bezpieczny.

☞ „Setup Guide” (Instrukcja Ustawień)

Czy zasilanie jest włączone?

Włącz zasilanie główne drukarki, a następnie naciśnij włącznik zasilania wewnętrznego i upewnij się, że kontrolka zasilania wewnętrznego jest zapalona.

☞ str. 22, „Uruchamianie maszyny”

Czy pokrywy są otwarte?

Zamknij lewą, prawą i przednią pokrywę.

Czy **SETUP** jest zapalony?

Drukowanie nie odbywa się w czasie, kiedy kontrolka **SETUP** nie jest zapalona. Opuść dźwignię ładującą.

☞ str. 44, „Przygotowanie do odbioru danych z komputera”

Czy menu górne się wyświetla?

Menu górne

W1200mm

Jeżeli menu górne nie wyświetla się, drukowanie nie rozpoczyna się, nawet jeżeli z komputera przesyłane są dane. Aby przejść do menu górnego, naciśnij **MENU**, a następnie **◀**.

☞ str. 44, „Przygotowanie do odbioru danych z komputera”

Czy menu górne się wyświetla?

☞ str. 121, „Pojawia się wiadomość”

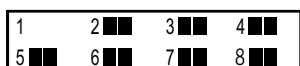
☞ str. 123, „Pojawia się komunikat o błędzie”

Czy kontrolka **PAUSE** jest zapalona?

Kiedy kontrolka **PAUSE** jest zapalona, operacja jest wstrzymana. Aby ją wznowić, naciśnij **PAUSE**. **PAUSE** wyłącza się, a drukowanie zostaje wznowione.

☞ str. 46, „Wstrzymywanie i anulowanie drukowania”

Czy atrament się skończył?



Kiedy na ekranie pojawia się komunikat przedstawiony na rysunku, dane do druku nie mogą być zaakceptowane. Jeżeli przedstawiony na rysunku komunikat jest wyświetlany w czasie drukowania, zachowanie maszyny zależy od ustawień [EMPTY MODE] („tryb pusty”; dotyczy wyłącznie RF-640A).

- Jeżeli wybrany jest „STOP”: operacja drukowania została wstrzymana.
- Jeżeli wybrane jest „CONT”: włącza się dźwiękowy sygnał ostrzegawczy, a następnie drukowanie jest kontynuowane do momentu, kiedy maszyna nie ukończy drukowania zaakceptowanych danych. W takim wypadku można również nacisnąć **PAUSE** i wstrzymać drukowanie.

W obydwu przypadkach błąd można naprawić wymieniając torebkę z atramentem na nową. Jeżeli w maszynie pozostają dane, które nie zostały jeszcze wydrukowane, drukowanie zostaje wznowione. Jeżeli w komputerze pozostają niewysłane dane, drukowanie rozpoczyna się po ponownym przesłaniu danych.

☞ str. 51, „Jak wymieniać zużyte kasety?”

☞ str. 102, „Ustalanie, co się stanie, kiedy skończy się atrament (dotyczy tylko RF-640A)”

Czy routing sieci się poprawny?

Sprawdź, czy routing sieci jest poprawny. Sprawdź, czy problem da się rozwiązać poprzez podłączenie komputera i maszyny do jednego węzła lub połączenie ich bezpośrednio za pomocą kabla krosowego. Jeżeli to umożliwia wykonanie drukowania, problem leży w samej sieci.

Czy ustawienia sieciowe są poprawne?

Jeżeli połączenia kablowe są bezpieczne, a w samej sieci nie znaleziono problemu, upewnij się, że adresy IP i inne tego rodzaju ustawienia są odpowiednie. Ustawienia maszyny i komputera muszą być odpowiednie. Wprowadź ponownie ustawienia

i upewnij się, że nie występuje konflikt pomiędzy adresem IP a adresem IP innego urządzenia w ramach sieci, a ustawienia portu dla programu RIP uwzględniają adresy IP ustawione na maszynie, że w ustawieniach nie ma literówek itp.

☞ „Setup Guide”

☞ str. 107, „Przeglądanie informacji o systemie maszyny”

Czy działanie programu RIP zakończyło się prawidłowo?

Upewnij się, że program RIP działa prawidłowo, a następnie wyłącz zasilanie wewnętrzne i włącz je z powrotem.

☞ Roland VersaWorks Quick Start Guide („Poradnik szybkiego startu Roland VersaWorks”; nie dołączono go do RF-640A).

System ogrzewania materiału nie nagrzewa się

Czy ustawienia elementu menu [HEATER CONFIG] („konfig. ogrzewacza”) są odpowiednie?

Sprawdź temperaturę ogrzewacza w [HEATER CONFIG].

☞ str. 83, „Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału”

Czy materiał jest załadowany?

System ogrzewania materiału nie nagrzewa się do zadanej temperatury kiedy **SETUP** jest wyłączony (domyślnie). Załaduj materiał i czekaj, aż maszyna się rozgrzeje.

☞ str. 83, „Pełne wykorzystanie systemu ogrzewania materiału”

Czy temperatura w pokoju jest zbyt niska?

Korzystaj z maszyny w miejscu, w którym temperatura powietrza wynosi od 20 do 32°C (od 68 do 90°F).

Nie można odciąć materiału

Czy nóż oddzielający jest zamontowany?

Jeżeli nóż oddzielający nie jest zamontowany, nie możesz odciąć materiału.

☞ str. 75, „Wymiana noża rozdzielającego”

Czy szyna tnąca jest zamontowana?

Bez zainstalowanej szyny nie możesz odciąć materiału.

☞ str. 75, „Wymiana noża rozdzielającego”

Nie można sprawdzić ilości zużytego płynu w butelce na zlewki

Czy butelka na zlewki jest zachlapana atramentem?

Jeżeli butelka na zlewki jest zachlapana atramentem, sprawdzenie ilości znajdującego się w niej zużytego atramentu może być niemożliwe.

☞ str. 54, „Co robić w sytuacji, kiedy nie można sprawdzić ilości płynu w butelce na zlewki?”

Pojawia się wiadomość

Poniżej przedstawiono najważniejsze wiadomości, które wyświetlają się na ekranie maszyny, aby informować o potrzebie przeprowadzenia konkretnej operacji. Nie służą one do informowania o błędach. Należy podążać za wskazówkami pokazującymi się na ekranie i podejmować odpowiednie działania.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■] (RF-640) [1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■] (RF-640A)

Pozostało już bardzo mało atramentu. Wymień worek z atramentem wskazany przez migającą liczbę na nowy.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN] („Naciśnij przycisk zasilania, aby wykonać czyszczenie”)

Wiadomość ta pojawia się wtedy, kiedy maszyna nie była używana przez okres mniej więcej miesiąca. Raz w miesiącu włączaj zasilanie wewnętrzne.

☞ str. 77, „Co robić w sytuacji, kiedy maszyna nie była używana przez dłuższy czas?”

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)]

Przednia, lewa lub prawa pokrywa jest otwarta. Z przyczyn bezpieczeństwa karetki nie działają w czasie, kiedy pokrywa jest otwarta.

[PRESS NOT LOADED SETUP SHEET]

Ładuj materiał. Wiadomość pojawia się przy próbie wykonania testy wydruku przy braku załadowanego materiału.

[EMPTY DRAIN BOTTLE]

Pojawia się w momencie, kiedy w butelce na zlewki zgromadzi się określona ilość zużytego płynu. Wylej zużyty płyn znajdujący się w butelce.

☞ str. 53, „Utylizacja zużytego płynu”

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Sprawdź, czy butelka na zlewki została zamocowana prawidłowo. Zamontuj butelkę na zlewki, a następnie naciśnij **ENTER**.

☞ str. 53, „Utylizacja zużytego płynu”

[NOW HEATING...]

System ogrzewania materiału nie osiągnął zadanej temperatury. Poczekać do momentu osiągnięcia zadanej temperatury. Drukowanie rozpoczyna się w momencie, kiedy zapali się kontrolka **HEATER**. Możesz zatrzymać drukowanie przytrzymując **PAUSE** przez co najmniej jedną sekundę w czasie, kiedy wyświetla się ta wiadomość. Drukowanie zaczyna się bezpośrednio po naciśnięciu **PAUSE**, bez czekania, aż zostanie uzyskana zadana temperatura.

[TIME FOR MAINTENANCE]

Nadszedł czas na wykonanie czyszczenia ręcznego. Po zweryfikowaniu wiadomości, naciśnij **ENTER**, a następnie wykonaj czyszczenie ręczne.

☞ str. 61, „Czyszczenie ręczne”

[TIME FOR Wycieraczka (FELT) REPLACE]

Nadszedł czas na wymianę wycieraczki. Po zweryfikowaniu wiadomości, naciśnij **ENTER**, a następnie wymień wycieraczkę.

☞ str. 68, „Wymiana wycieraczki”

☞ str. 72, „Wymiana wycieraczki filcowej”

[END OF THE SHEET]

W czasie operacji została wykryta krawędź ciągnięcia materiału. Aby wiadomość zniknęła, naciśnij dowolny przycisk na panelu sterowania. Załaduj nowy materiał.

[REMOVE Zaciski na materiał]

Pojawia się, jeżeli przy odcinaniu materiału założone są zaciski na materiał. Otwórz pokrywę przednią, zdejmij lewe i prawe zaciski na materiał, a następnie naciśnij **ENTER**.

Pojawia się komunikat o błędzie

W tej sekcji opisano informacje o błędach, które mogą pojawić się na ekranie maszyny oraz odpowiednie działania, które należy podjąć w celu rozwiązania problemu. Jeżeli opisane w tej sekcji działania nie naprawią problemu lub jeżeli pojawi się komunikat o błędzie, który nie został opisany poniżej, skontaktuj się ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

System ogrzewania materiału nie osiągnął temperatury określonej presetem.

Przyczyną jest zbyt niska temperatura w miejscu instalacji maszyny. Zalecamy podniesienie temperatury w miejscu, w którym zainstalowana jest maszyna. Aby poczekać, aż temperatura systemu ogrzewania materiału się podniesie, naciśnij **ENTER**. Aby rozpocząć drukowanie natychmiast, naciśnij **PAUSE**.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

Rozmiar danych zawierających znaki cięcia jest większy, niż obszar wydruku załadowanego materiału.

Aby kontynuować bez wprowadzania poprawek do rozmiaru danych, naciśnij **ENTER**. Teraz znaki cięcia i fragment materiału wykraczający poza obszar wydruku nie są uwzględniane w druku. Aby zatrzymać drukowanie, zatrzymaj wysyłanie danych z komputera, a następnie unieś dźwignię ładującą. Poszerz obszar wydruku, na przykład zastępując materiał większym materiałem, a następnie prześlij dane ponownie.

Rozmiar danych wydruku jest zbyt mały.

Ustaw poziomy wymiar danych (w kierunku jazdy karetki) na co najmniej 65 mm (2,6 cala). Aby kontynuować drukowanie bez korekty, naciśnij **ENTER**. Tym razem dane są drukowane bez punktów cięcia. Aby zatrzymać drukowanie, zatrzymaj wysyłanie danych z komputera, a następnie unieś dźwignię ładującą. Zwiększ rozmiar danych, a następnie prześlij dane ponownie. Nie ma ograniczenia rozmiaru danych w kierunku podawania materiału.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

Temperatura w miejscu, w którym zainstalowano maszynę, wzrosła powyżej temperatury otoczenia, przy której maszyna może pracować.

Operacja nie może być kontynuowana. Wyłącz zasilanie wewnętrzne. Wyświetlana temperatura jest aktualną temperaturą w miejscu instalacji. Ochłódź miejsce, w którym znajduje się maszyna, do temperatury, w której maszyna może pracować (od 20 do 32°C [od 68 do 90°F]) i poczekaj, aż maszyna dojdzie do temperatury pokojowej, a następnie włącz zasilanie.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

Temperatura w miejscu, w którym zainstalowano maszynę, spadła poniżej temperatury otoczenia, przy której maszyna może pracować.

Operacja nie może być kontynuowana. Wyłącz zasilanie wewnętrzne. Wyświetlana temperatura jest aktualną temperaturą w miejscu instalacji. Ogrzej miejsce, w którym znajduje się maszyna, do temperatury, w której maszyna może pracować (od 15 do 32°C [od 59 do 90°F]) i poczekaj, aż maszyna dojdzie do temperatury pokojowej, a następnie włącz zasilanie.

[SERVICE CALL ****]

Wystąpił błąd niemożliwy do odwrócenia lub należy wymienić jakąś część, którą może wymienić wyłącznie technik serwisowy.

Zatwierdź wyświetlany numer, a następnie wyłącz zasilanie wewnętrzne. Po wyłączeniu zasilania poinformuj Twojego autoryzowanego dilera Roland DG Corporation o numerze, który wyświetlił się na ekranie.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Rozmiar danych jest większy, niż obszar wydruku załadowanego materiału.

Aby kontynuować bez wprowadzania poprawek do rozmiaru danych, naciśnij **ENTER**. Teraz fragment materiału wykraczający poza obszar wydruku nie jest uwzględniany w wydruku. Aby zatrzymać drukowanie, zatrzymaj wysyłanie danych z komputera, a następnie unieś dźwignię ładującą. Poszerz obszar wydruku, na przykład zastępując materiał większym materiałem, a następnie prześlij dane ponownie.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Dźwignia ładująca była opuszczona w czasie, kiedy żaden materiał nie był załadowany.

Podnieś dźwignię ładującą, umieść materiał w odpowiednim położeniu, a następnie ponownie opuść dźwignię.

☞ str. 23, „Ładowanie materiału”

[SHEET TYPE] jest ustawione na „OPAQUE”, ale załadowany był materiał przezroczysty.

Podnieś dźwignię ładującą, ustaw pozycję menu [EDGE DETECTION] na „DISABLE”, a następnie ponownie załaduj materiał.

☞ str. 92, „Korzystanie z materiałów przezroczystych”

Załadowany materiał jest za mały.

Naciśnij dowolny przycisk, aby wyczyścić błąd. Wymień materiał na materiał o rozmiarze, w którym będzie zdalny do użycia.

[DATA ERROR CANCELING...]

Wydruk został zatrzymany, ponieważ w otrzymanych danych znaleziono błąd.

Operacja nie może być kontynuowana. Sprawdź, czy problem nie wynika z niewłaściwego połączenia między kablem przyłączeniowym a komputerem, a następnie powtórz operacje od momentu załadowania materiału.

[WRONG CARTRIDGE]

Czy założono kasetę z atramentem, której nie wolno używać?

Aby wyczyścić błąd, odmontuj kasetę z atramentem. Użyj kasety odpowiedniego typu.

[Czyszczenie ERROR]

Maszyna zatrzymała się awaryjnie, ponieważ kasetka z atramentem została wyjęta w czasie czyszczenia typu light choke lub po raz pierwszy był uzupełniany atrament w maszynie.

Operacja nie może być kontynuowana. Wyłącz zasilanie wewnętrzne, a następnie włącz je ponownie. Wykonaj [SUPER CLEANING] dla wszystkich kolorów, a następnie wykonaj [LIGHT CHOKE CLEANING] („czyszczenie typu light choke”).

☞ str. 66, „Kiedy czyszczenie nie rozwiązuje problemów z pomijaniem fragmentów w druku?”

[CANCELED FOR PUMP PROTECTION]

Maszyna zatrzymała się awaryjnie, ponieważ jeden z poniższych statusów utrzymywał się co najmniej przez 10 minut w czasie czyszczenia (czyszczenie normalne, średnie, intensywne, super, czyszczenie typu light choke lub automatyczne przy wyłączonym zasilaniu wewnętrznym) lub w czasie wykonywania pierwszej procedury napełniania maszyny atramentem.

- Maszyna pozostawiona jest z wyjętą kasetą na atrament.
- Atrament w maszynie wyczerpuje się.

Operacja nie może być kontynuowana. Wyłącz zasilanie wewnętrzne. Po wyłączeniu zasilania wewnętrznego, skontaktuj się z Twoim autoryzowanym dilerem Roland DG Corporation lub bezpośrednio z nami.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Wymuszone zostało przesunięcie głowic drukujących na pozycję wyjściową, aby zabezpieczyć je przed wyschnięciem.

Operacja nie może być kontynuowana. Wyłącz zasilanie wewnętrzne i włącz je ponownie.

[SET HEAD HEIGHT TO . . .]

Wysokość głowic drukujących jest niższa, niż wysokość określona w oprogramowaniu RIP.

Komunikat ten informuje, że wysokość głowic drukujących jest zbyt niska w stosunku do grubości materiału określonej w programie RIP. Karetka z głowicami drukującymi przesuwa się na miejsce, w którym możliwa jest obsługa dźwigni regulacji wysokości. Wyreguluj wysokość, tak aby wskazanie wyświetlacza było odpowiednie, a następnie naciśnij **ENTER**.

☞ str. 91, „Dostosowywanie wysokości głowicy drukującej do grubości materiału”

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Wystąpił błąd silnika.

Operacja nie może być kontynuowana. Wyłącz zasilanie wewnętrzne. Następnie wyeliminuj przyczynę błędu i natychmiast włącz zasilanie wewnętrzne. Jeżeli pozostawisz maszynę bez naprawienia błędu, głowice drukujące mogą wyschnąć

i ulec zniszczeniu. Błąd ten może być spowodowany przez czynniki takie jak błąd w ładowaniu materiału, zakleszczenie materiału lub operacja, przy której materiał jest ciągnięty z nadmierną siłą.

Materiał się zakleszczył.

Ostrożnie wyjmij zakleszczony materiał. Głowice drukujące mogą również być uszkodzone. Oczyszczyć głowice, a następnie przeprowadzić test wydruku i sprawdzić wyniki.

Materiał został pociągnięty z nadmierną siłą.

Materiał znalazł się pod zbyt dużym obciążeniem, i teraz wymagane jest podjęcie dodatkowych działań mających na celu rozwiązanie problemu. Na początku unieś dźwignię ładującą i porusz materiałem, tak aby powstała niewielka ilość luzu, a następnie włącz zasilanie wewnętrzne.

[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]

Dźwignia ładująca była uniesiona w czasie inicjalizacji lub po załadowaniu materiału.

Naciśnij dowolny przycisk, aby wyczyścić błąd. W przeciwnym wypadku błąd zostanie po krótkiej chwili usunięty automatycznie. Pod żadnym pozorem nie poruszaj dźwignią ładującą w czasie drukowania.

[WRONG HEAD IS INSTALLED]

Zainstalowano głowicę, która nie może zostać użyta.

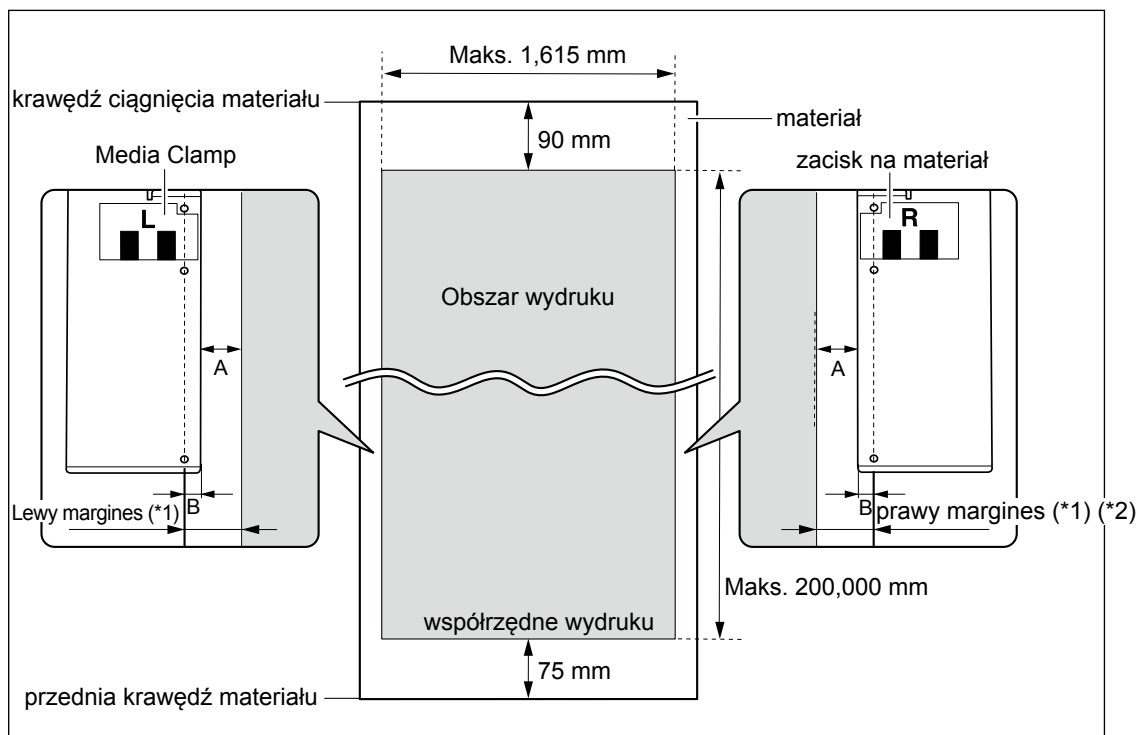
Kontynuowanie operacji jest niemożliwe. Wyłącz zasilanie wewnętrzne i skontaktuj się ze swoim autoryzowanym dilerem Roland DG lub bezpośrednio z nami.

Rozdział 7

Najważniejsze parametry

Obszar wydruku	128
Maksymalny obszar wydruku i marginesy.....	128
Maksymalny obszar drukowania ze znakami cięcia.....	129
Miejsce odcięcia materiału w druku ciągłym	129
Położenie tabliczki znamionowej i etykiet z numerami seryjnymi	130
Specyfikacje.....	131

Maksymalny obszar wydruku i marginesy



A: Ustawienie elementu menu [SIDE MARGIN] („margines boczny”) (5 mm, 10 mm (ustawienie domyślne), lub 25 mm).

B: Szerokość ustabilizowana zaciskami do materiału (ok. 5 mm)

*1 Wielkość lewego i prawego marginesu jest całkowitą A i B. Niezależnie od powyższego, ustawienia dla A zostają przyjęte jako wielkość marginesu bez zmiany w niżej wymienionych sytuacjach:

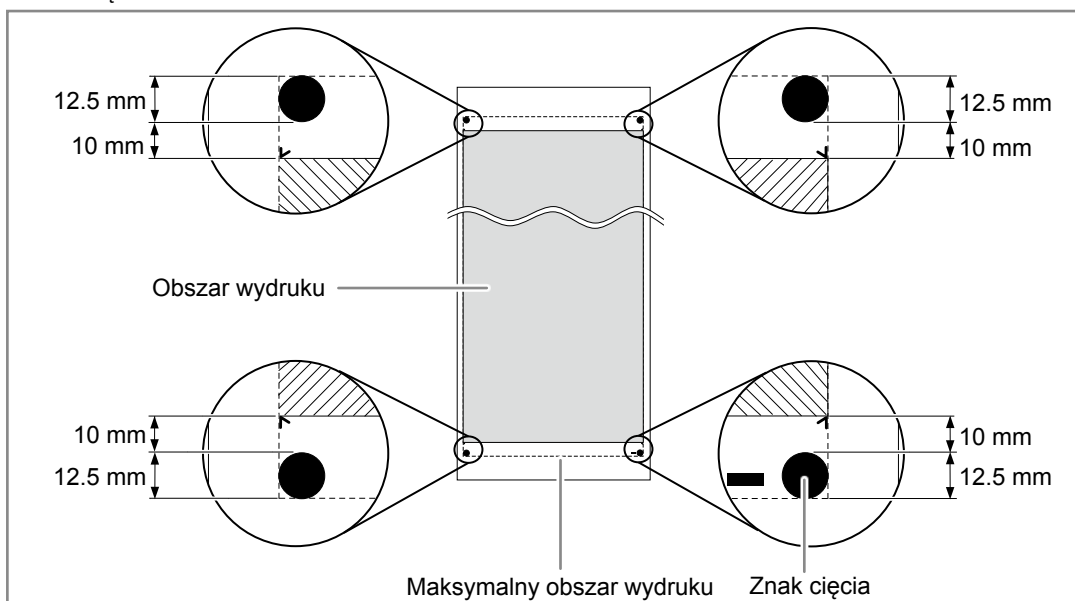
- Kiedy materiał został załadowany bez założenia zacisków na materiał.
- Kiedy element menu [SHEET TYPE] jest ustawiony na [CLEAR] (niezależnie od tego, czy obecne są zaciski na materiał).

*2 Wielkość marginesu można zmienić ustawiając punkt bazowy (miejsce rozpoczęcia drukowania):

- ☞ str. 41, „Wyznaczanie położenia punktu rozpoczęcia druku”

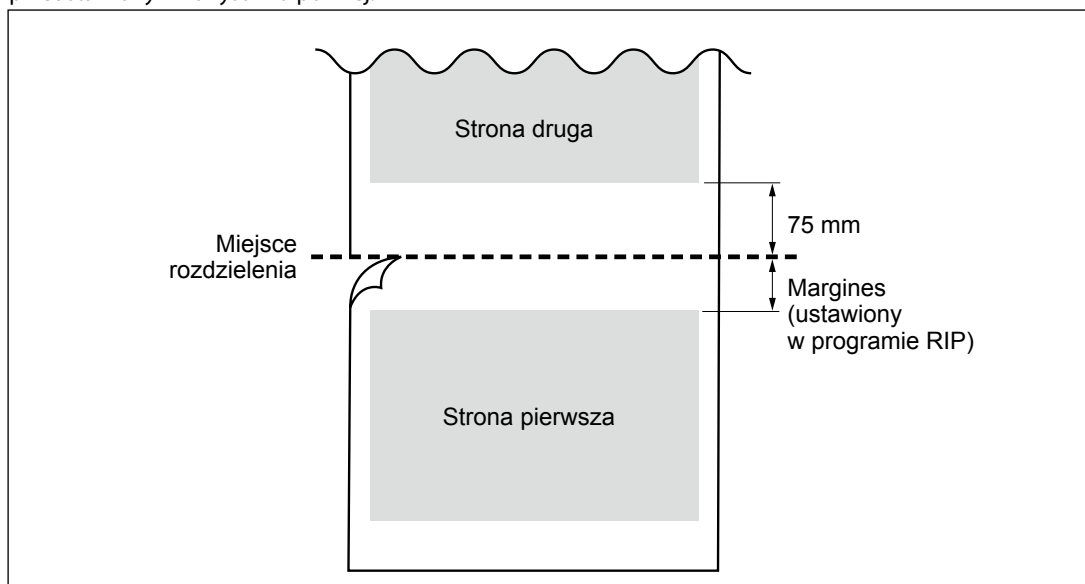
Maksymalny obszar drukowania ze znakami cięcia

Przy korzystaniu ze znaków cięcia obszar drukowania to obszar maksymalny pomniejszony o powierzchnię znaków cięcia.



Miejsce odcięcia materiału w druku ciągłym

Kiedy z komputera zostaje przesłane polecenie odcięcia materiału, miejsce odcięcia znajduje się w miejscu przedstawionym na rysunku poniżej:



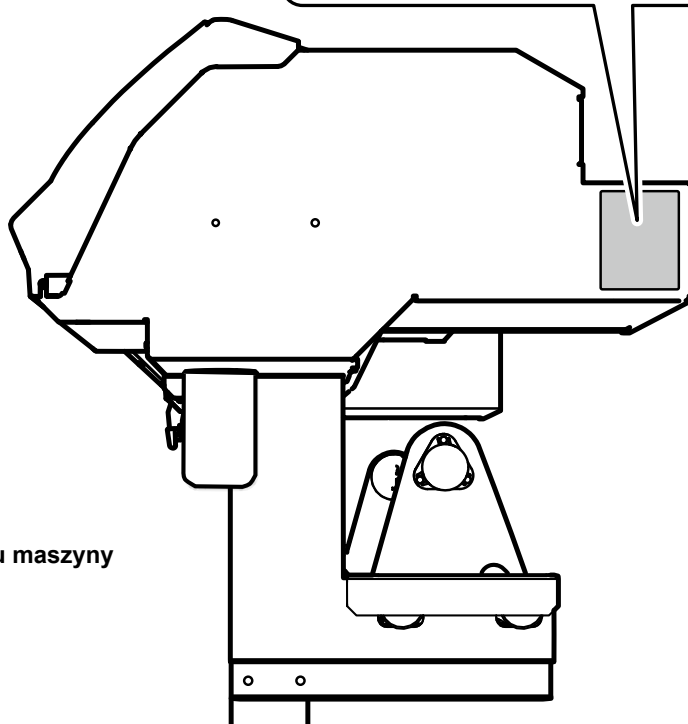
Położenie tabliczki znamionowej i etykiet z numerami seryjnymi

Numer seryjny

Jest niezbędny przy konserwacji, naprawie i udzielaniu wsparcia technicznego. Pod żadnym pozorem nie wolno zrywać etykiety ani pozwalać, aby się zabrudziła.

Tabliczka znamionowa

Korzystaj z gniazda elektrycznego spełniającego podane na niej wymagania związane z napięciem, częstotliwością oraz natężeniem.



Widok boku maszyny

Specyfikacje

			RF-640/RF-640A
Technologia druku			Druk piezoelektryczny atramentowy
Materiał	Szerokość		Od 259 do 1,625 mm (od 10.2 do 64 cale)
	Grubość		Maks. 1,0 mm (39 mil) z okleiną, do drukowania
	Zewnętrzna średnica rolki		Maks. 210 mm (8.3 cale)
	Waga rolki		Maks. 40 kg (88 lb.)
	Średnica rdzenia (*1)		76,2 mm (3 cale) lub 50,8 mm (2 cale)
Szerokość druku/cięcia (*2)			Maks. 1,615 mm (63.6 cale)
Kasety z atramentem	Typ	RF-640	Kaseta ECO-SOL MAX2 440-cc Kaseta ECO-SOL MAX3 220 / 500 cc
		RF-640A	Kaseta 220-cc / Kaseta 440-cc/ Kaseta 500-cc
	Kolory		Cztery kolory (cyan, magenta, yellow i black)
Rozdzielczość druku (ilość punktów na cal - dpi)			Maks. 1,440 dpi
Dokładność odległości (*3)			Błąd poniżej ± 0,3% przebytej odległości lub ± 0,3 mm, zależnie od tego, która z powyższych wartości jest większa.
System ogrzewania materiału (*4)			Zadana temperatura ogrzewacza wydruku: od 30 do 45°C (od 86 do 113°F) Zadana temperatura suszarki: od 30 do 50°C (od 86 do 122°F)
Połączenie			Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, przełączanie automatyczne)
Funkcja oszczędzania energii			Automatyczna funkcja uśpienia
Wymagania związane z zasilaniem			AC od 100 do 120V ±10%, 8,1 A, 50/60 Hz lub AC od 220 do 240V ±10%, 4,1 A, 50/60 Hz
Pobór mocy	W czasie pracy maszyny		Ok. 1,070 W
	W trybie uśpienia		Ok. 31 W
Klasa emisji hałasu	W czasie pracy maszyny		62 dB (A) lub mniej
	W stanie gotowości		49 dB (A) lub mniej
Rozmiary (ze stojakiem)			2 575 (SZEROKOŚĆ) x 795 (GŁĘBOKOŚĆ) x 1 270 (WYSOKOŚĆ) mm (101,4 [SZEROKOŚĆ] x 31,1 [GŁĘBOKOŚĆ] x 50 [WYSOKOŚĆ] cali)
Masa (ze stojakiem)			140 kg (309 lb.)
Warunki otoczenia	Zasilanie włączone (*5)		Temperatura: od 15 do 32°C (od 59 do 90°F) (zalecane co najmniej 20oC [68oF]), wilgotność: od 35 do 80 % RH (bez kondensacji)
	Zasilanie wyłączone		Temperatura: od 5 do 40°C (od 41 do 104°F), wilgotność: od 20 do 80 % RH (bez kondensacji)
Elementy dołączone			Specjalne stojaki, przewód zasilania, zaciski na materiał, mocowania do materiału, ostrze do wymiany do noża rozdzielającego, Instrukcja Obsługi itp.

*1

Mocowania do materiału znajdujące się w niniejszej maszynie przeznaczone są do używania wyłącznie z materiałem, którego tuleja papieru (rdzeń) ma 3-calową średnicę wewnętrzną. Jeżeli wykorzystywany jest materiał 2-calowy, wymagane jest zastosowanie opcjonalnych kołnierzy do materiału.

*2

Długość druku i cięcia podlega ograniczeniom związanym z programem.

*3

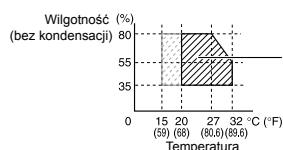
- Rodzaj materiału: materiał określony przez Roland DG Corporation
- Temperatura: 25°C (77°F), wilgotność: 50%
- Materiał w rolce musi być załadowany poprawnie.
- Z wyłączeniem kurczenia się / rozszerzania się materiału.
- Brak gwarancji przy korzystaniu z ogrzewacza wydruku lub drukarki.
- Zakładając, że wszystkie funkcje maszyny związane z korektą i regulacją zostały użyte prawidłowo.
- Droga druku: 1 m.

*4

- Po włączeniu zasilania wymagane jest rozgrzanie urządzenia, które może zająć od 5 do 20 minut w zależności od warunków otoczenia,
- W zależności od temperatury otoczenia i szerokości materiału, osiągnięcie zadanej temperatury może być niemożliwe.

*5

- Środowisko robocze



Korzystaj z maszyny
w środowisku roboczym,
którego parametry mieszczą
się w tym zakresie.



1000016459

R5-160804T