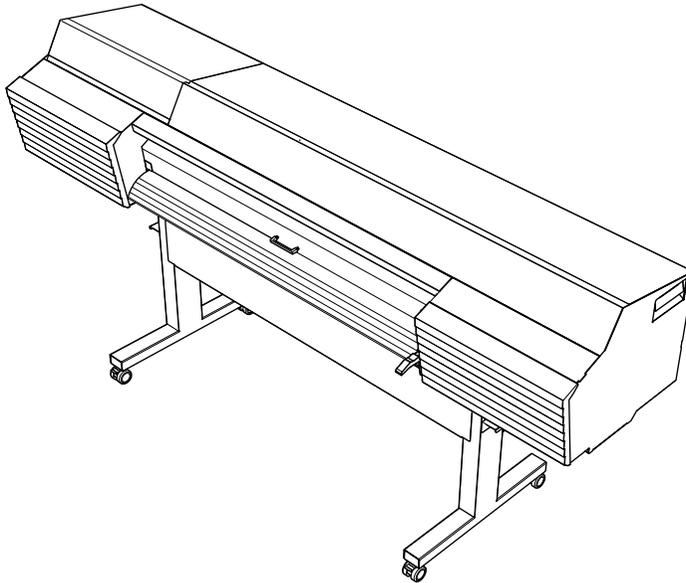


# SG-540 SG-300 MANUAL DEL USUARIO



**Este equipo tiene un dispositivo de comunicación de lectura/escritura inductivo integrado que utiliza ondas de radio (un dispositivo RFID).**

- RFID se utiliza para leer la información inscrita en las bolsas de tinta (o cartuchos).
- Si utiliza un marcapasos u otro equipo médico implantado, es aconsejable que no se acerque a este equipo.
- No utilice este equipo en hospitales.

Muchas gracias por haber adquirido este equipo.

- Para garantizar una utilización correcta y segura con una plena comprensión de las prestaciones de este producto, lea este manual detenidamente y guárdelo en un lugar seguro.
- La copia o transferencia no autorizada de este manual, en su totalidad o en parte, queda terminantemente prohibida.
- El contenido de este manual y las especificaciones de este equipo están sujetos a cambios sin previo aviso.
- Este manual y el equipo han sido preparados y revisados exhaustivamente. Si localiza algún error tipográfico o de otro tipo, por favor informe a Roland DG Corp.
- Roland DG Corp. no asume ninguna responsabilidad por pérdidas directas o indirectas ni por los daños que se puedan producir por el uso de este producto, independientemente de los fallos de funcionamiento del mismo.
- Roland DG Corp. no asume ninguna responsabilidad por pérdidas directas o indirectas ni por los daños que se puedan producir respecto a cualquier artículo fabricado con este producto.

Roland DG Corporation



## Para los EE.UU. y Canadá

### AVISO DE LA FCC

Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular el permiso del usuario para utilizar el equipo.

Este transmisor no debe colocarse ni utilizarse conjuntamente con ninguna otra antena o transmisor.

Este equipo cumple con los RSS exentos de licencia del Ministerio de Industria canadiense y con la Parte 15 de la normativa FCC. El funcionamiento está sujeto a estas dos condiciones: (1) este dispositivo no puede causar interferencias perjudiciales y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas las interferencias que puedan provocar un funcionamiento no deseado.

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

Este equipo cumple con los límites de exposición a la radiación FCC/IC establecidos para un entorno no controlado y cumple las directrices de la FCC sobre exposición de radiofrecuencia (RF) y RSS-102 de las normas de exposición IC de radiofrecuencia (RF). Este equipo tiene niveles muy bajos de energía RF y se considera que cumple sin la evaluación de la exposición permisiva máxima (MPE).

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

Este equipo utiliza el software GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL). Tiene el derecho de adquirir, modificar y distribuir el código fuente de este software GPL/LGPL. Puede obtener el código fuente de GPL/LGPL utilizado en este equipo descargándolo del siguiente sitio web:

<http://www.rolanddgi.com/gpl/>

Roland DG Corp. tiene licencia de TPL Group para utilizar la tecnología MMP.

Copyright (c) 2012 - 2013, Murata Manufacturing Co., Ltd. Todos los derechos reservados.

La redistribución y el uso en formatos fuente y binario, con o sin modificaciones, están permitidos siempre que se cumplan las siguientes condiciones:

-Las redistribuciones en formato binario deben reproducir el anterior aviso de copyright, esta lista de condiciones y el siguiente descargo de responsabilidad en la documentación y/o en el resto de los materiales facilitados con la distribución.

LOS PROPIETARIOS DEL COPYRIGHT Y SUS COLABORADORES FACILITAN ESTE SOFTWARE "TAL CUAL", RENUNCIANDO A CUALQUIER GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO, PERO SIN LIMITARSE A, LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN A UN FIN DETERMINADO. EL PROPIETARIO DEL COPYRIGHT O SUS COLABORADORES NO SERÁN RESPONSABLES EN NINGÚN CASO POR DAÑOS DIRECTOS, INDIRECTOS, ACCIDENTALES, ESPECIALES, EJEMPLARES O RESULTANTES (INCLUYENDO, PERO SIN LIMITARSE A, LA ADQUISICIÓN DE BIENES O SERVICIOS SUSTITUTIVOS, LA PÉRDIDA DE LA CAPACIDAD DE USO, DE DATOS O DE BENEFICIOS, O LA INTERRUPCIÓN DE LA ACTIVIDAD COMERCIAL), SEA CUAL SEA SU CAUSA Y LA TEORÍA DE LA RESPONSABILIDAD, YA SEA POR CONTRATO, RESPONSABILIDAD OBJETIVA O AGRAVIO (INCLUYENDO NEGLIGENCIA O SIMILAR), DERIVADOS DE CUALQUIER FORMA DEL USO DE ESTE SOFTWARE, AUNQUE SE HAYA ADVERTIDO DE LA POSIBILIDAD DE QUE SE PRODUZCA DICHO DAÑO.

# Contenido

Contenido.....	1
<b>Capítulo 1 Aspectos destacados del equipo.....</b>	<b>5</b>
Nombres de las piezas y funciones .....	6
Unidad de impresión.....	6
Panel de operaciones.....	11
⚠ Etiquetas de atención.....	12
⚠ Vignettes d'avertissement.....	13
Lista de menús.....	14
Menú principal.....	14
Menú de funciones.....	18
Menú de idioma y unidades.....	19
Notas importantes sobre la manipulación y el uso.....	20
Unidad de impresión.....	20
Bolsas de tinta.....	21
<b>Capítulo 2 Funcionamiento básico .....</b>	<b>23</b>
Operaciones de alimentación.....	24
Activar el equipo.....	24
Desactivar el equipo.....	25
Precauciones al utilizar la fuente de alimentación.....	26
Modo Sleep (función de ahorro de energía).....	26
Acerca del material utilizado .....	27
Tipos de material.....	27
Condiciones para los materiales utilizables.....	27
Método de impresión básico .....	28
Flujo de impresión .....	28
Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material).....	29
Paso 2: Ajuste inicial (Corregir la desalineación en la impresión bidireccional).....	37
Paso 3: Procesos por lotes.....	39
Paso 4: Ajustar el punto base.....	52
Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal.....	53
Paso 6: Iniciar la operación.....	55
Ajustes básicos para el corte .....	57
Sugerencias y consejos para los ajustes de corte.....	57
Nota importante al cortar.....	57
No tire del material con fuerza excesiva.....	58
Ajustar la prueba de corte y la fuerza de la cuchilla.....	59
Imprimir y cortar con marcas de corte.....	61
¿Qué es imprimir y cortar con marcas de corte?.....	61
Cómo imprimir y cortar con marcas de corte.....	62
Imprimir y cortar con marcas de corte: Solución de problemas básicos.....	64
Substitución de la bolsa de tinta/Bolsa para el líquido de limpieza TR.....	65
Mensajes de atención por falta de tinta.....	65
Avisos de falta de líquido de limpieza TR.....	65
Sustituir la bolsa de tinta.....	66
Cambiar la bolsa para el líquido de limpieza TR.....	68
Otras operaciones de funcionamiento básico .....	70
Cargar hojas de material (Configuración del material).....	70
Interrumpir o cancelar la operación.....	74
Cortar el material.....	75

<b>Capítulo 3 Mantenimiento .....</b>	<b>77</b>
Mantenimiento diario .....	78
Limpieza.....	78
Cuando se visualiza “EMPTY DRAIN BOTTLE” .....	79
Desechar el fluido descargado .....	80
Frecuencia de las operaciones de mantenimiento y cuidado del cabezal de impresión.....	82
Cuando la limpieza normal no es suficiente.....	83
Limpieza media / exhaustiva.....	83
Limpieza mensual .....	85
Limpieza manual .....	85
Si los colores son desiguales .....	92
Mezclar la tinta agitando la bandeja para las bolsas .....	92
Si los colores siguen siendo desiguales.....	92
Cuando no se soluciona la falta de puntos/los colores desiguales .....	93
Limpieza súper .....	93
Sustituir los consumibles.....	97
Sustituir la espátula .....	97
Limpiar la bandeja de la espátula y sustituir las placas acolchadas.....	100
Sustituir la cuchilla .....	104
Sustituir la cuchilla de separación.....	107
Si no va a utilizar el equipo durante un período de tiempo prolongado .....	110
Mantenimiento para conservar el equipo en condiciones .....	110
Desechar el fluido descargado .....	110
<b>Capítulo 4 Funciones avanzadas .....</b>	<b>111</b>
Utilizar los preajustes .....	112
Guardar los ajustes actuales (Guardar preajustes) .....	112
Cargar un preajuste guardado.....	114
Ajustes para el sistema de calentamiento del material .....	115
¿Qué es el sistema de calentamiento del material?.....	115
Definir los ajustes de temperatura para el sistema de calentamiento del material.....	115
Ajustar la temperatura durante el precalentamiento .....	117
Secar el extremo de salida del área de impresión en el secador.....	118
Ajustar el tiempo de secado después de la impresión .....	119
Funciones de corrección .....	120
Corregir la desalineación en la impresión bidireccional .....	120
Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión .....	121
Eliminar las bandas horizontales (función de corrección de avance) .....	122
Configurar los ajustes para adaptarse a las propiedades del material .....	124
Ajustar la altura del cabezal de impresión al grosor del material .....	124
Utilizar materiales transparentes.....	125
Utilizar materiales difíciles de secar.....	126
Utilizar un material que se arruga o que no se mueve con fluidez .....	127
Aumentar la velocidad de la operación cuando el material es estrecho .....	128
Evitar que el material se ensucie y que falten puntos.....	129
Utilizar materiales adhesivos.....	130
Ajustes de corte avanzados .....	131
Ajustes precisos de las condiciones de corte .....	131
Ajustar con precisión la profundidad de corte .....	133

Corregir la distancia al cortar .....	134
Corregir la desalineación de impresión y corte .....	135
Dar prioridad a los ajustes de corte de este equipo respecto a los del software RIP .....	137
Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática .....	139
Corregir la desalineación de impresión y corte durante el corte .....	140
<b>Ajustes avanzados para imprimir y cortar con marcas de corte .....</b>	<b>142</b>
Alinear las posiciones manualmente .....	142
Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte .....	144
<b>Utilizar el sistema de recogida del material .....</b>	<b>147</b>
Acercar del sistema de recogida del material .....	147
<b>Realizar operaciones desde el panel móvil Roland DG .....</b>	<b>148</b>
¿Qué es el panel móvil Roland DG? .....	148
Descargar Mobile Panel .....	148
Utilizar Mobile Panel .....	149
Notas importantes acerca del uso de Mobile Panel .....	149
<b>Otras funciones útiles .....</b>	<b>151</b>
Realizar pruebas de impresión dispuestas horizontalmente .....	151
Utilizar los bordes del material para tubos de papel (núcleos) con un diámetro interno de 2 pulgadas .....	152
<b>Capítulo 5 Menú del administrador .....</b>	<b>153</b>
<b>Gestión de la operación de impresión/corte .....</b>	<b>154</b>
Imprimir un informe del sistema .....	154
Determinar qué pasa cuando la tinta se agota .....	154
Mostrar la cantidad de material restante .....	155
Comprobar que se verifica el ajuste para la cantidad restante cada vez que se cambia el material .....	157
Imprimir la cantidad de material restante .....	158
<b>Gestión del sistema de la impresora .....</b>	<b>159</b>
Ajustar el idioma de los menús y las unidades de medida .....	159
Activar la comunicación Bluetooth .....	159
Configurar el intervalo de activación para el modo Sleep (función de ahorro de energía) ..	161
Visualizar información del sistema .....	162
Recuperar los valores por defecto de todos los ajustes .....	163
<b>Al trasladar el equipo .....</b>	<b>164</b>
Procedimientos para la preparación, el traslado y la reinstalación .....	164
<b>Capítulo 6 Solucionar problemas .....</b>	<b>171</b>
<b>Es imposible conseguir una impresión o un corte de calidad .....</b>	<b>172</b>
Impresión de mala calidad o con bandas horizontales .....	172
El material se ensucia al imprimir .....	173
Los colores son irregulares o desiguales .....	174
El corte está desalineado o desviado .....	175
<b>El material se atasca .....</b>	<b>176</b>
El material se ha atascado .....	176
<b>El avance del material no es fluido .....</b>	<b>177</b>
El material se arruga o se encoge .....	177
El material avanza inclinado .....	178

El avance del material no es fluido.....	178
Los cabezales de impresión dejan de moverse .....	179
Qué hacer en primer lugar .....	179
Si los cabezales de impresión siguen sin desplazarse.....	179
Otros problemas.....	181
La unidad de impresión no funciona .....	181
El sistema de calentamiento del material no se calienta .....	182
No se puede cortar el material .....	182
No se puede comprobar la cantidad de fluido descargado en la botella de drenaje .....	183
No se puede manipular la impresora desde Mobile Panel.....	183
Aparece un mensaje .....	185
Aparece un mensaje de error.....	187
<b>Capítulo 7 Apéndice .....</b>	<b>191</b>
Área de impresión .....	192
Área máxima .....	192
Área máxima si se utilizan marcas de corte .....	192
Posición de corte del material durante la impresión continua.....	193
Acerca de la cuchilla .....	194
Etiquetas de características y nº de serie .....	195
Principales.....	196

Este documento es el Manual del Usuario para cuatro modelos: SG-540/300. Este documento utiliza la siguiente notación para distinguir, cuando sea necesario, entre los cuatro modelos. Además, la mayoría de las imágenes de este documento corresponden al modelo SG-540.

SG-540 — Modelo de 54 pulgadas

SG-300 — Modelo de 30 pulgadas

Android™ y Google Play™ son marcas comerciales o marcas comerciales registradas de Google Inc.

iPhone, App Store, iTunes son las marcas comerciales o las marcas comerciales registradas de Apple Inc. registradas en los EE.UU. y en otros países.

Los nombres de empresas y los nombres de los productos son marcas comerciales o marcas comerciales registradas de sus respectivos propietarios.

# Capítulo 1 Aspectos destacados del equipo

Nombres de las piezas y funciones .....	6
Unidad de impresión.....	6
Panel de operaciones.....	11
⚠ Etiquetas de atención.....	12
⚠ Vignettes d'avertissement .....	13
Lista de menús.....	14
Menú principal .....	14
Menú de funciones .....	18
Menú de idioma y unidades.....	19
Notas importantes sobre la manipulación y el uso .....	20
Unidad de impresión.....	20
Bolsas de tinta.....	21

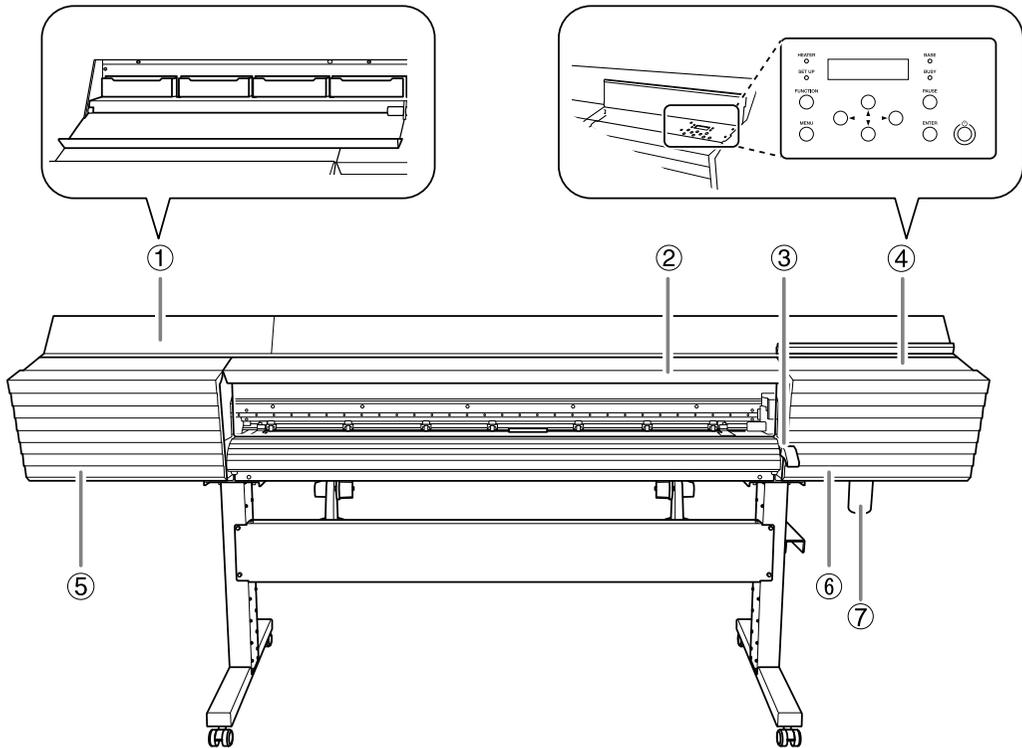
# Nombres de las piezas y funciones

1

Aspectos destacados del equipo

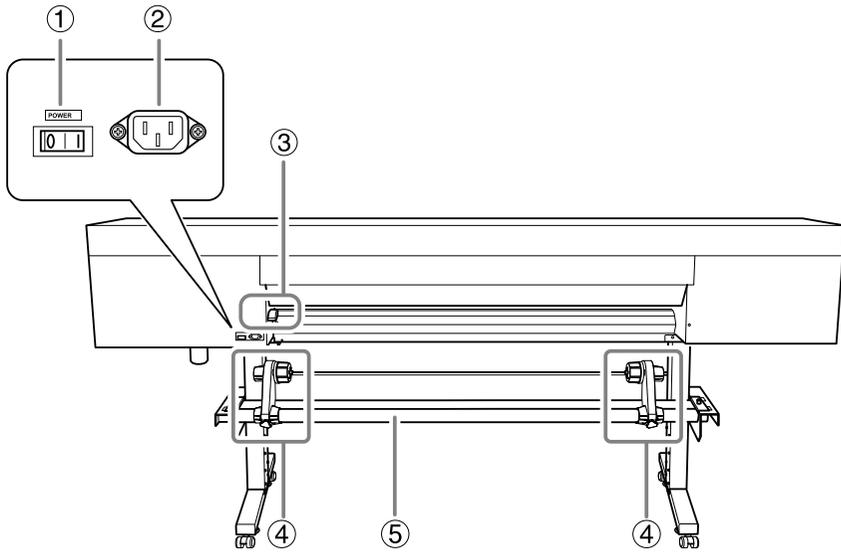
## Unidad de impresión

### Frontal



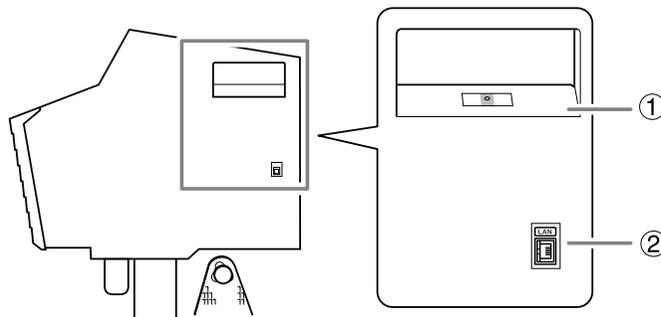
N.º	Nombre	Resumen de funciones
①	<b>Cubierta de la ranura de tinta, ranuras de tinta</b>	Abra esta cubierta para acceder a las ranuras donde se insertan las bandejas de tinta. Déjela cerrada excepto cuando cambie las bandejas de tinta.
②	<b>Cubierta frontal</b>	Ábrala cuando sea necesario, como por ejemplo al cargar el material. En cualquier otro caso, mantenga la cubierta frontal cerrada.
③	<b>Palanca de carga (delantera)</b>	Utilícela para cargar material.
④	<b>Cubierta del panel, panel de operaciones</b>	Abra esta cubierta para acceder al panel de operaciones. Utilice el panel de operaciones para trabajar con este equipo. ☞ Pág. 11 "Panel de operaciones"
⑤	<b>Cubierta izquierda</b>	Ábrala para realizar el mantenimiento.
⑥	<b>Cubierta derecha</b>	Ábrala para realizar el mantenimiento.
⑦	<b>Botella de drenaje</b>	El fluido descargado se almacena en esta botella.

Parte posterior



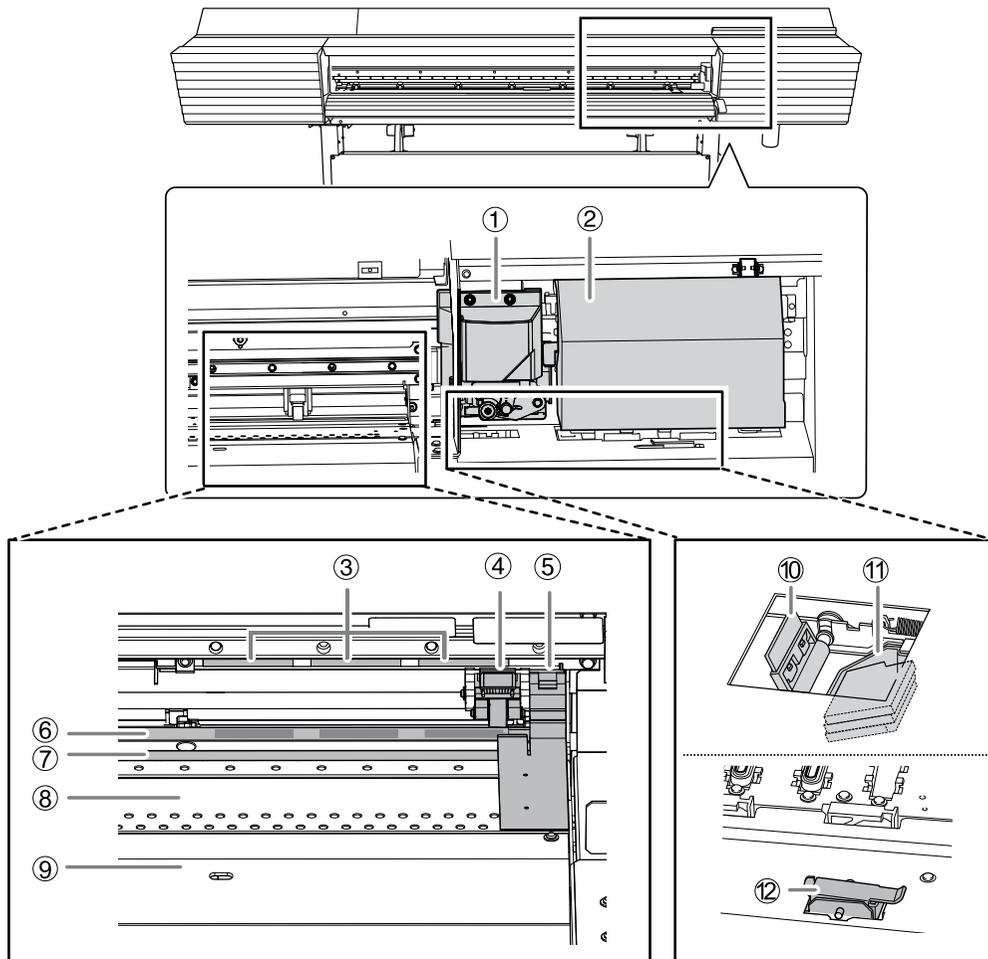
N.º	Nombre	Resumen de funciones
①	<b>Botón de encendido principal</b>	Activar/desactivar la alimentación principal.
②	<b>Conector del cable de alimentación</b>	Utilícelo para conectar el cable de alimentación.
③	<b>Palanca de carga (trasera)</b>	Utilícela para cargar material.
④	<b>Soportes para el material</b>	Utilícelos para cargar material.
⑤	<b>Ejes</b>	Utilícelos para cargar material.

Lateral



N.º	Nombre	Resumen de funciones
①	<b>Ranura de la bandeja del líquido de limpieza</b>	Inserte en esta ranura la bandeja con la bolsa para el líquido de limpieza TR.
②	<b>Conector Ethernet</b>	Utilícelo para conectar un cable Ethernet.

Interior de la cubierta frontal/área del cabezal de impresión



N.º	Nombre	Resumen de funciones
①	<b>Cabezal de corte</b>	La cuchilla y la cuchilla de separación se encuentran en el interior.
②	<b>Carro de los cabezales de impresión</b>	Los cabezales de impresión se encuentran en el interior.
③	<b>Patrón de presión</b>	Indican las posiciones de los ejes de ajuste. Cuando cargue el material, coloque siempre los rodillos de arrastre dentro de los intervalos indicados por estos patrones.
④	<b>Rodillos de arrastre (rodillo de arrastre izquierdo, rodillo de arrastre derecho y rodillo de arrastre central)</b>	Sujetan el material cuando se baja la palanca de carga. Los rodillos se conocen con el nombre de rodillo de arrastre izquierdo, rodillo de arrastre derecho y rodillo de arrastre central según sus posiciones.

N.º	Nombre	Resumen de funciones
⑤	<b>Abrazadera del material</b>	Sujeta el borde del material para evitar que se afloje. También evita que las irregularidades del borde cortado del material toquen los cabezales de impresión.
⑥	<b>Ejes de ajuste</b>	Estos rodillos hacen avanzar el material.
⑦	<b>Protector de la cuchilla</b>	Este es el recorrido que sigue la cuchilla durante el corte. Protege la punta de la cuchilla.
⑧	<b>Placa</b>	Es el recorrido que sigue el material. Dispone de un sistema de succión que evita que el material se afloje y de un calentador de impresión que ayuda a fijar la tinta.
⑨	<b>Cubierta de desplazamiento</b>	Dispone de un secador integrado para acelerar el secado de la tinta.
⑩	<b>Espátula</b>	Limpia los cabezales de impresión durante la limpieza automática y en situaciones similares.
⑪	<b>Bandeja de la espátula</b>	Esta bandeja contiene el líquido de limpieza TR utilizado para limpiar la espátula. Contiene tres placas acolchadas.
⑫	<b>Válvula de descarga</b>	Abra esta válvula para drenar el fluido descargado que se ha acumulado en la bandeja de la espátula.

---

### Si se abre una cubierta durante la operación

---

Si la cubierta frontal, la cubierta izquierda o la cubierta derecha (en adelante nos referiremos a ellas como la "cubierta") se abre durante una operación en la que el carro de los cabezales de impresión se mueve, al imprimir o cortar, el equipo realizará una parada de emergencia.

Cuando se produce una parada de emergencia, en la pantalla se visualizará un mensaje pidiendo que cierre la cubierta.

Siga las instrucciones que se muestran en la pantalla y cierre la cubierta.

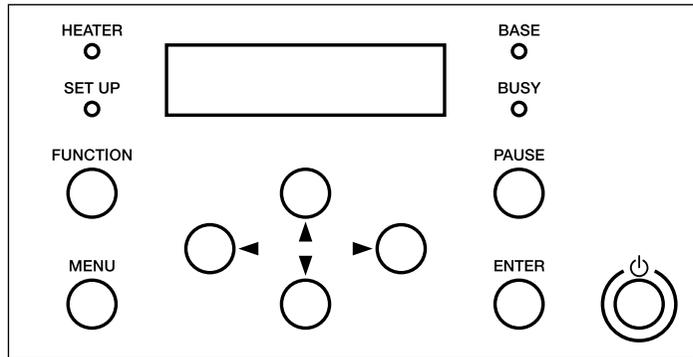
Después de cerrar la cubierta, aparece el siguiente mensaje en pantalla. Siga las instrucciones en la pantalla y pulse [ENTER]. El equipo se recupera del error y ya puede seguir con las operaciones.



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

Si no aparece el mensaje mostrado anteriormente incluso después de cerrar la cubierta, es posible que se haya producido un error irrecuperable. Consulte la Pág. 187 "Aparece un mensaje de error".

## Panel de operaciones



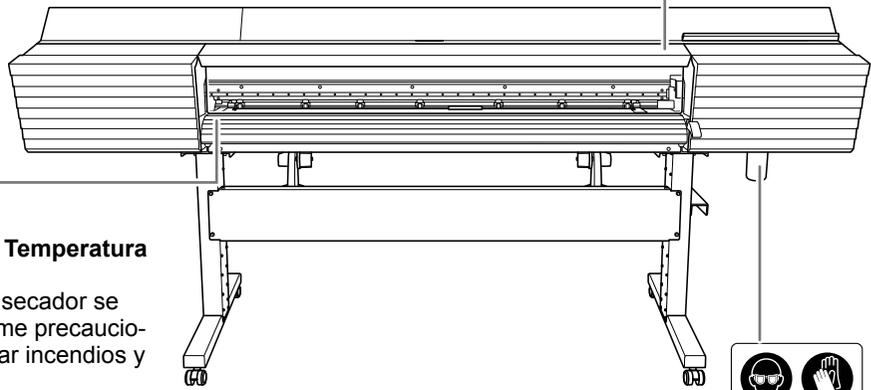
Parte	Nombre	Descripción	Anotación en este manual
	Pantalla de visualización	Visualiza los distintos menús de ajustes y otra información.	
	Botón de alimentación secundaria	Activa y desactiva la impresora. (Para desactivar la impresora, mantenga pulsado el conmutador durante unos segundos). El indicador parpadea lentamente cuando el equipo se encuentra en el modo Sleep.	
<b>ENTER</b>	Tecla ENTER	Utilízela para realizar tareas como por ejemplo activar los valores de ajuste.	[ENTER]
<b>MENU</b>	Tecla MENU	Púlsela para entrar en los menús y definir distintos ajustes.	[MENU]
<b>FUNCTION</b>	Tecla FUNCTION	Púlsela para entrar en el menú de ajustes para limpiar los cabezales de impresión, realizar pruebas de impresión, etc.	[FUNCTION]
<b>PAUSE</b>	Tecla PAUSE	Interrumpe la operación de impresión. Se ilumina al interrumpir el funcionamiento.	[PAUSE]
	Teclas del cursor	Utilízelas para seleccionar ajustes para los elementos de menú, para mover el material y para otras operaciones similares.	[◀] [▼] [▲] [▶]
<b>BUSY</b>	Indicador BUSY	Se ilumina durante la impresión y otras operaciones similares.	[BUSY]
<b>SETUP</b>	Indicador SETUP	Se ilumina cuando el material se ha cargado correctamente.	[SETUP]
<b>BASE</b>	Indicador BASE POINT	Se ilumina cuando se ha ajustado el punto base (la posición de inicio de la operación).	[BASE]
<b>HEATER</b>	Indicador HEATER	Parpadea mientras el sistema de calentamiento del material se está calentando. Permanece iluminado cuando se alcanza la temperatura ajustada.	[HEATER]

## ⚠️ Etiquetas de atención

Las etiquetas de atención están pegadas al equipo para que las áreas de peligro se distingan claramente. Los significados de estas etiquetas son los siguientes. Preste atención a los avisos. Igualmente, nunca retire las etiquetas y evite que se ensucien.

### Precaución: Cuidado con los dedos

Procure no pillarse los dedos al cerrar las cubiertas.



### Precaución: Temperatura elevada

La placa y el secador se calientan. Tome precauciones para evitar incendios y quemaduras.

### La tinta, el líquido de limpieza y el fluido descargado son tóxicos

Si estos fluidos entran en contacto con los ojos o la piel, puede resultar nocivo para la salud. Cuando realice trabajos de mantenimiento, por ejemplo al desechar el fluido descargado, utilice gafas y guantes protectores (consulte la hoja técnica de seguridad (HTS)).



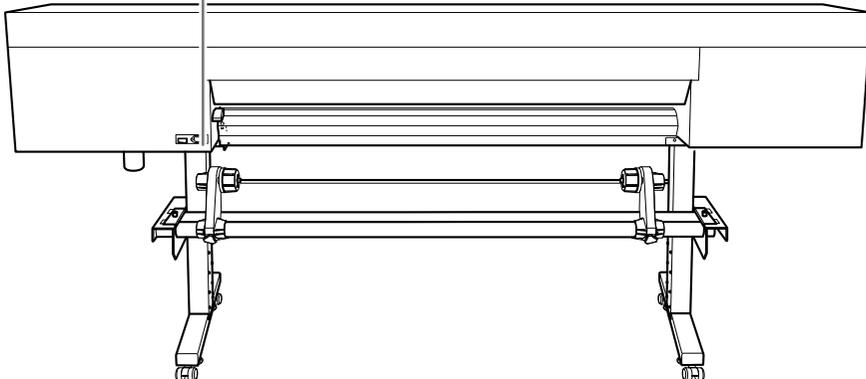
### Inflamable

La tinta y el fluido descargado son inflamables. Manténgalos alejados de las llamas directas.



### Precaución: Alto voltaje

Si retira la cubierta puede sufrir una descarga eléctrica de alto voltaje.

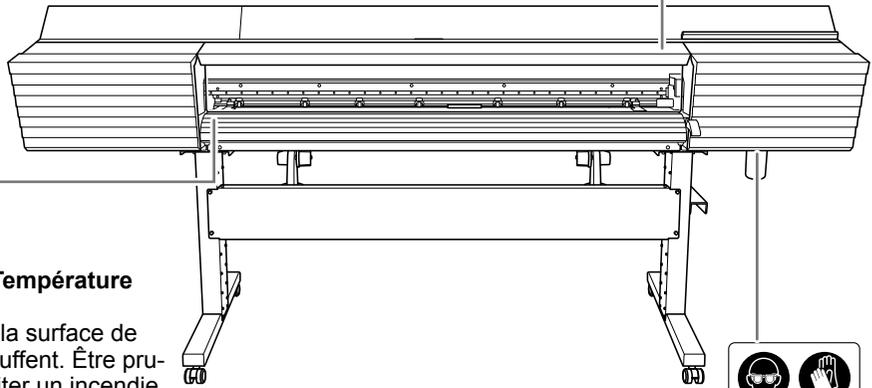


## ⚠ Vignettes d'avertissement

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 : Température élevée

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



### L'encre, le liquide de nettoyage et le rejet liquide sont toxiques

Il peut s'avérer dangereux pour la santé si ces liquides viennent en contact avec les yeux ou la peau. Lors de travaux d'entretien, à l'élimination de rejets liquides par exemple, utilisez une protection oculaire et des gants protecteurs (se reporter à la fiche signalétique [FS]).



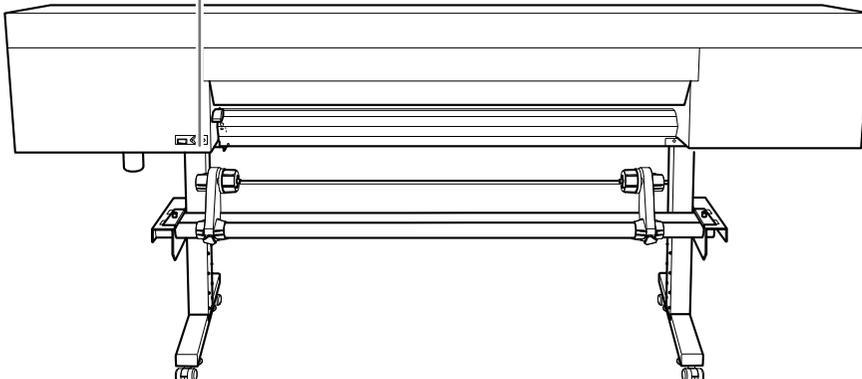
### Inflammable

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



### 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.

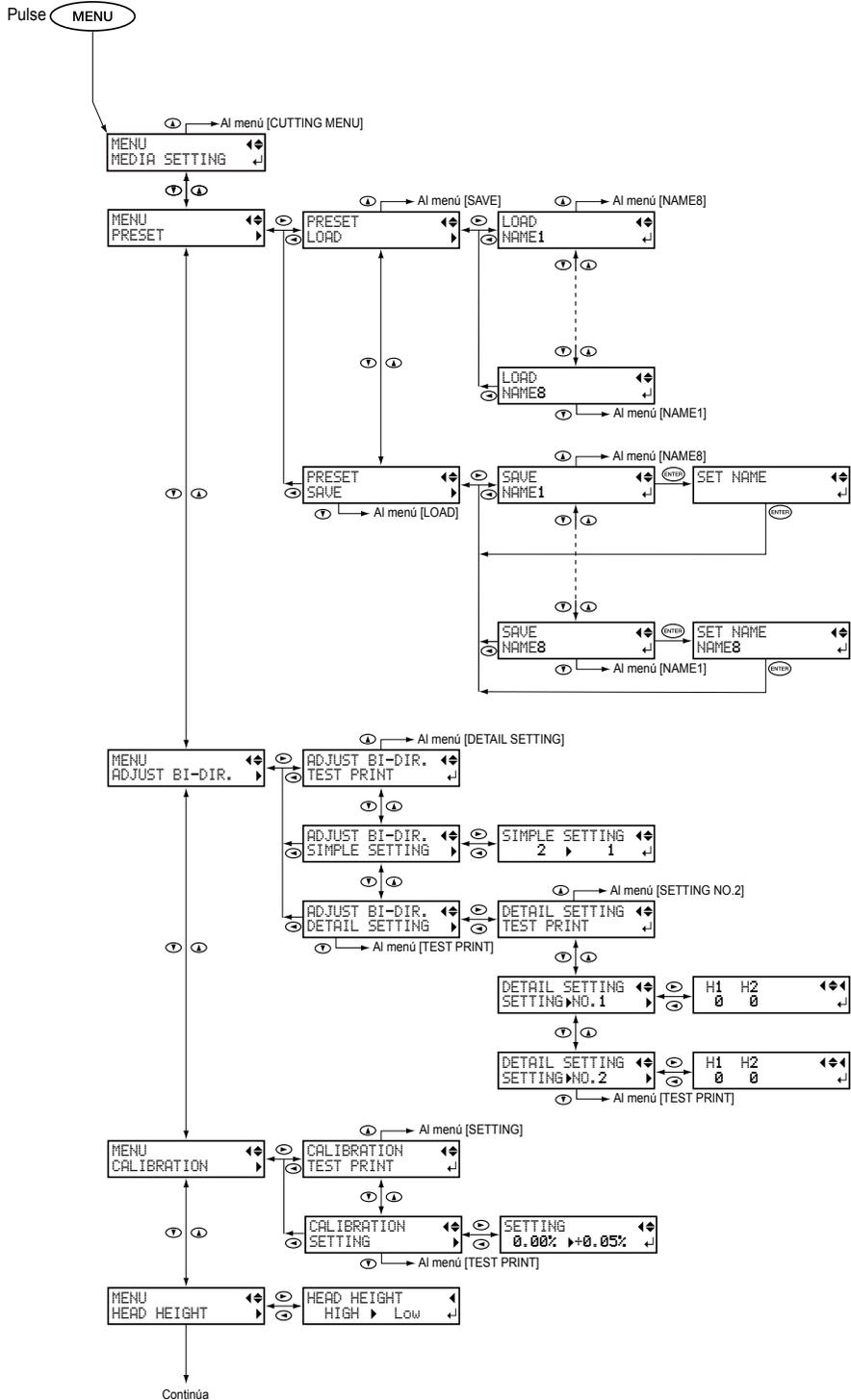


# Lista de menús

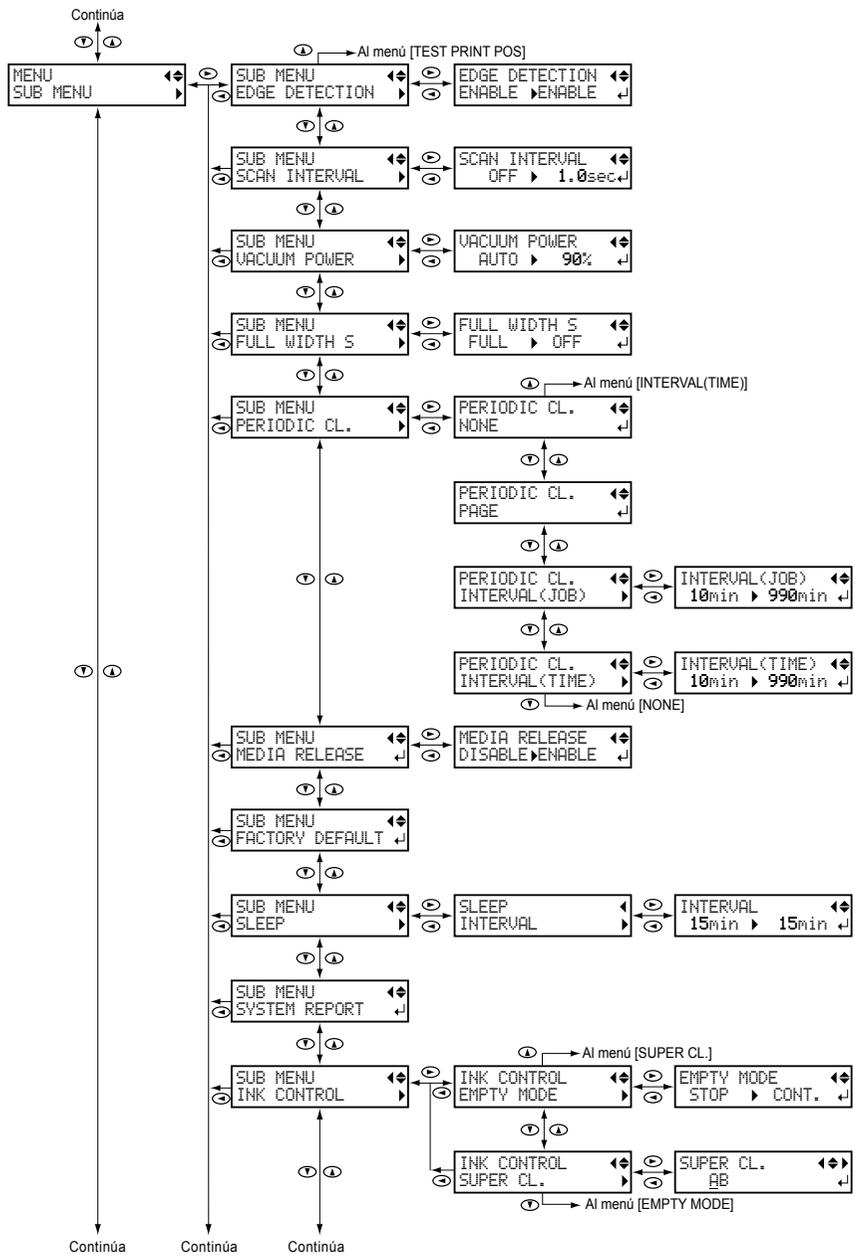
1

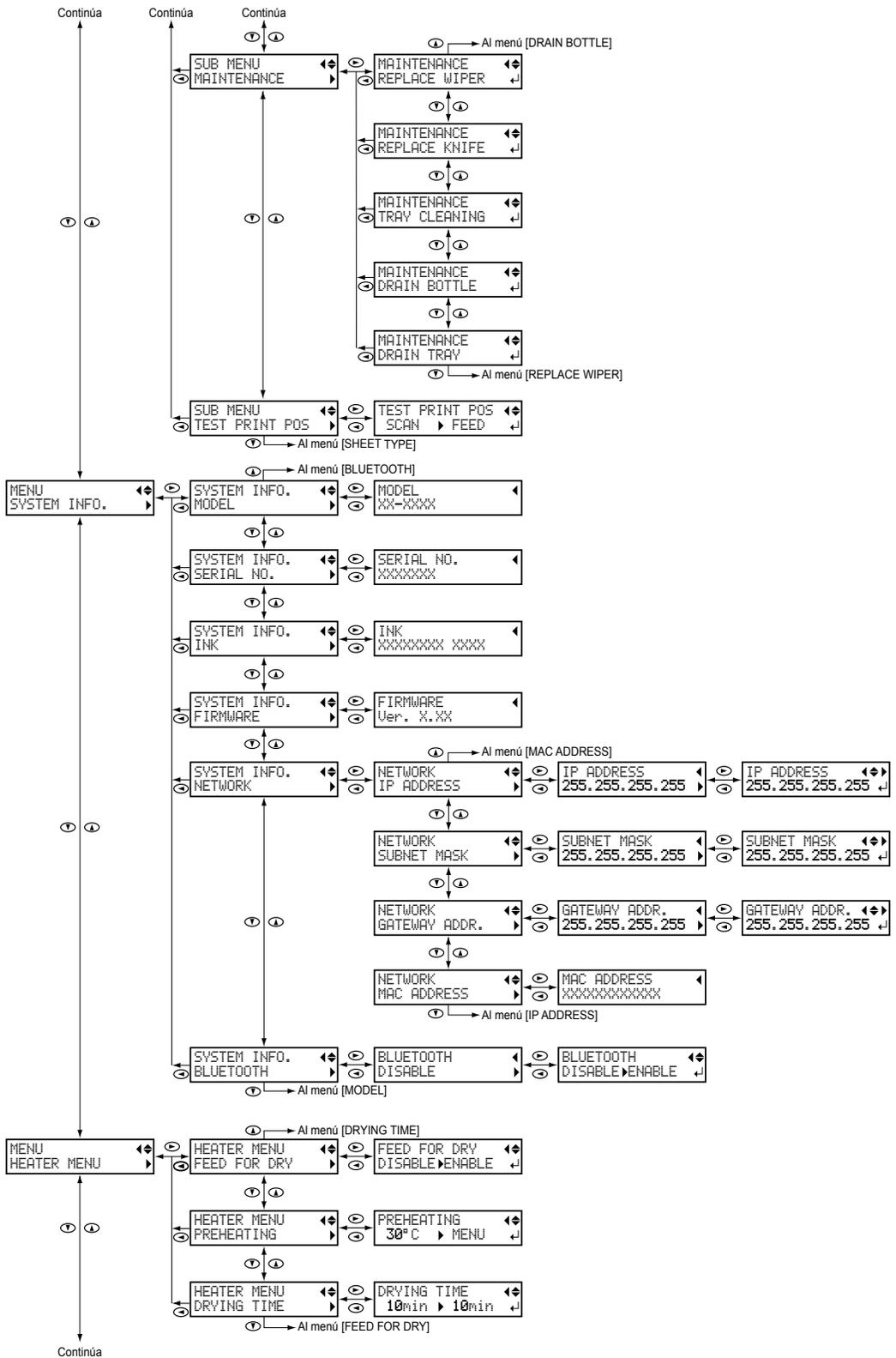
Aspectos destacados del equipo

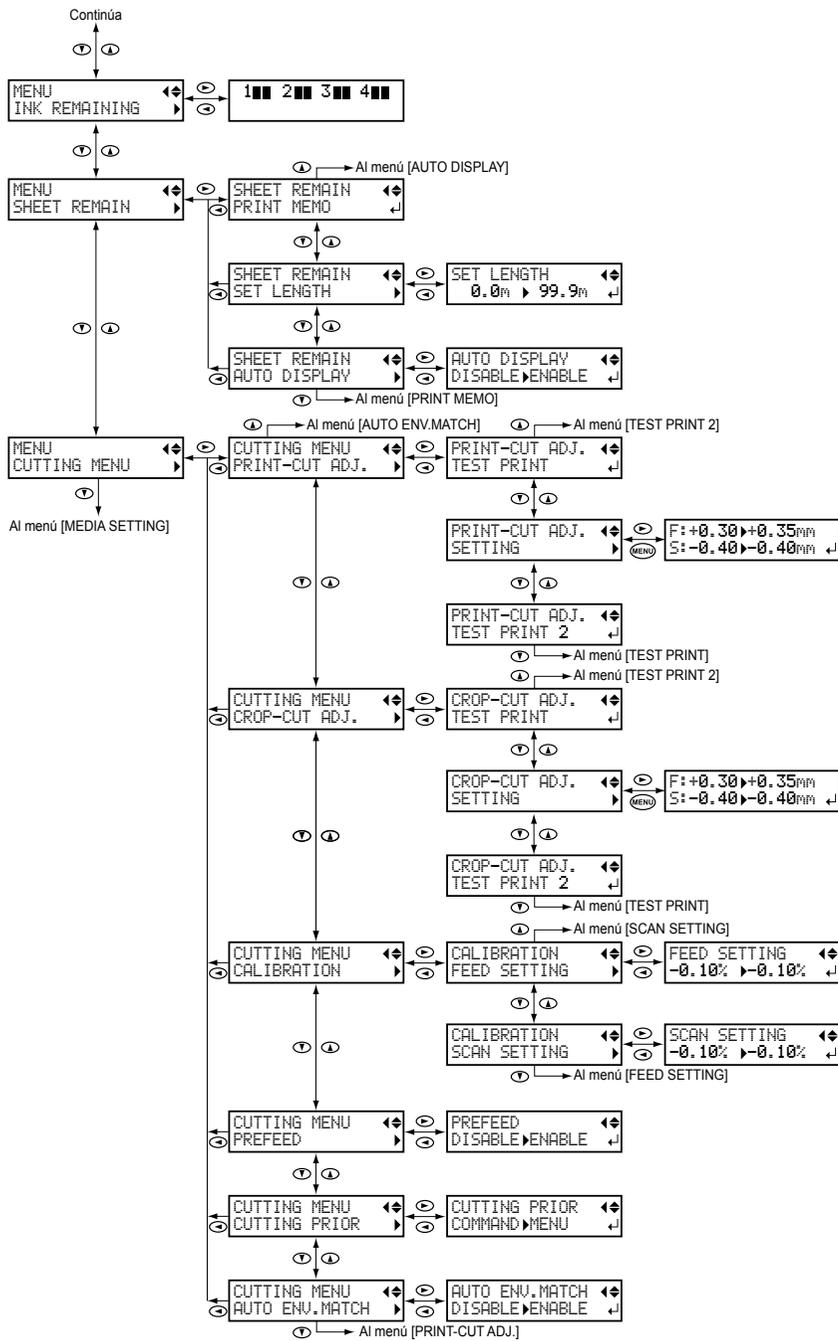
## Menú principal



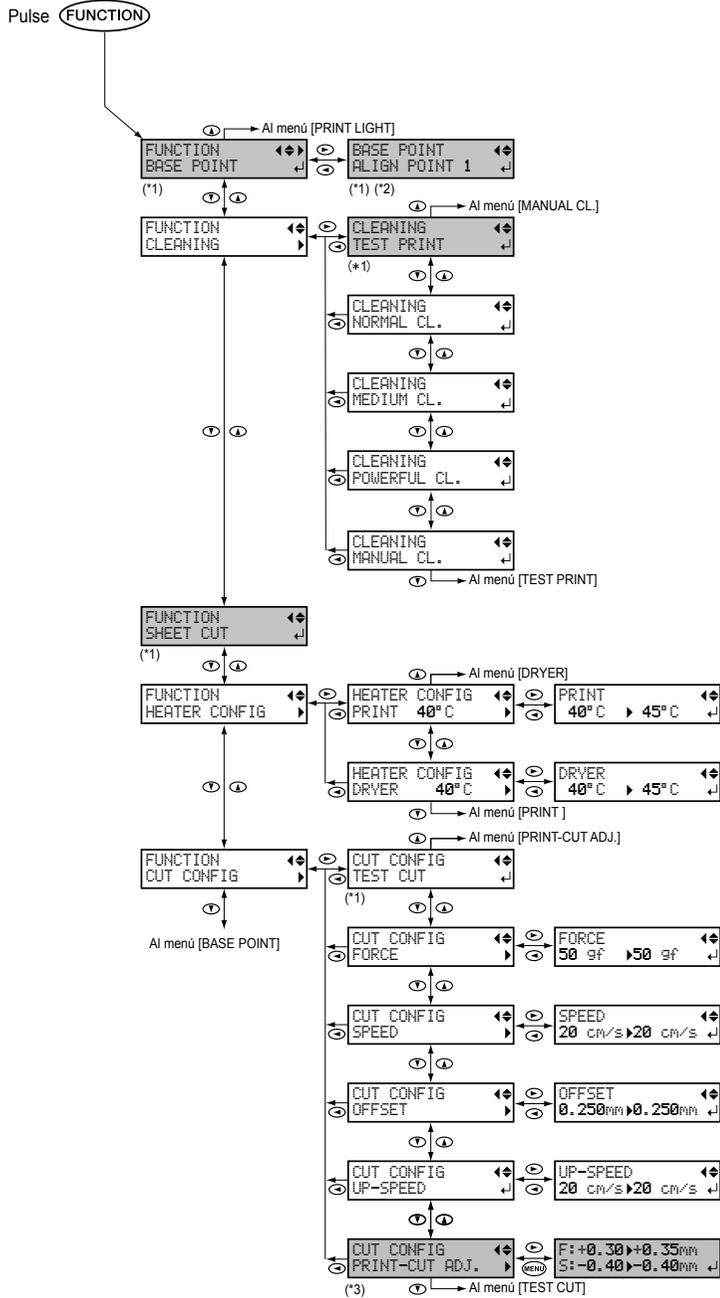
Continúa







# Menú de funciones



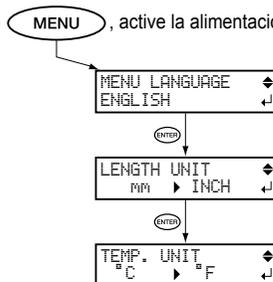
(\*1) Se visualiza cuando se muestra la anchura del material una vez cargado.

(\*2) No se muestra si no se ha definido el punto base.

(\*3) No se muestra si no se ha pulsado [PAUSE].

## Menú de idioma y unidades

Mientras mantiene pulsado **MENU**, active la alimentación secundaria.



# Notas importantes sobre la manipulación y el uso

1

Aspectos destacados del equipo

Este equipo es un dispositivo de precisión. Para garantizar el máximo rendimiento de este equipo, asegúrese de seguir las indicaciones descritas a continuación. Si no sigue estas indicaciones, no sólo puede verse afectado el rendimiento del equipo, sino que podría funcionar incorrectamente o incluso averiarse.

## Unidad de impresión

### ***Este equipo es un dispositivo de precisión.***

---

---

- Nunca golpee el equipo ni lo someta a una fuerza excesiva.
- Si no es necesario, no inserte los dedos ni las manos en el interior de la cubierta, en las ranuras para las bolsa de tinta ni en otras zonas internas del equipo.

### ***Instale el equipo en un lugar adecuado.***

---

---

- Instale el equipo en un lugar con la temperatura y la humedad relativa especificadas.
- Instale el equipo en un lugar silencioso y estable que ofrezca unas condiciones de funcionamiento correctas.

### ***Los cabezales de impresión son delicados.***

---

---

- Nunca los toque si no es necesario, ni permita que el material los raye.
- Los cabezales de impresión pueden resultar dañados si se secan. El equipo evita automáticamente el secado, pero una manipulación incorrecta puede dejar inoperativa esta función. Utilice el equipo correctamente, tal como se indica en este manual.
- Nunca haga funcionar el equipo si falta colocar alguna bolsa de tinta. La tinta restante en la impresora puede endurecerse y atascar los cabezales de impresión.
- Los cabezales de impresión son componentes que se desgastan. Es necesario cambiarlos de forma periódica; la frecuencia dependerá del uso.

### ***Este equipo puede calentarse.***

---

---

- Nunca obstruya los orificios de ventilación con ropa, cinta adhesiva ni objetos similares.

## Bolsas de tinta

1

Aspectos destacados del equipo

### ***Hay varios tipos de bolsas de tinta.***

---

- Use un tipo que sea compatible con la impresora.

### ***Nunca golpee el equipo ni intente desmontarlo.***

---

- Nunca deje caer el equipo ni lo sacuda bruscamente. El impacto podría romper las bolsas internas y provocar el derrame de la tinta.
- Nunca intente desmontar el equipo.
- Nunca intente rellenar la tinta.
- Si se mancha las manos o la ropa con tinta, límpiela cuanto antes. La limpieza puede resultar difícil si deja que la tinta se adhiera.

### ***Almacenamiento***

---

- Guarde el equipo sin abrir en un lugar bien ventilado y a una temperatura de -5 a 40 °C. Sin embargo, no guarde las bolsas de tinta durante periodos prolongados a temperaturas bajas o altas.



# Capítulo 2 Funcionamiento básico

Operaciones de alimentación .....	24
Activar el equipo .....	24
Desactivar el equipo .....	25
Precauciones al utilizar la fuente de alimentación.....	26
Modo Sleep (función de ahorro de energía).....	26
Acerca del material utilizado .....	27
Tipos de material .....	27
Condiciones para los materiales utilizables.....	27
Método de impresión básico .....	28
Flujo de impresión .....	28
Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material) .....	29
Paso 2: Ajuste inicial (Corregir la desalineación en la impresión bidireccional).....	37
Paso 3: Procesos por lotes.....	39
Paso 4: Ajustar el punto base.....	52
Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal .....	53
Paso 6: Iniciar la operación .....	55
Ajustes básicos para el corte .....	57
Sugerencias y consejos para los ajustes de corte .....	57
Nota importante al cortar .....	57
No tire del material con fuerza excesiva.....	58
Ajustar la prueba de corte y la fuerza de la cuchilla.....	59
Imprimir y cortar con marcas de corte .....	61
¿Qué es imprimir y cortar con marcas de corte? .....	61
Cómo imprimir y cortar con marcas de corte.....	62
Imprimir y cortar con marcas de corte: Solución de problemas básicos .....	64
Substitución de la bolsa de tinta/Bolsa para el líquido de limpieza TR.....	65
Mensajes de atención por falta de tinta.....	65
Avisos de falta de líquido de limpieza TR.....	65
Sustituir la bolsa de tinta .....	66
Cambiar la bolsa para el líquido de limpieza TR.....	68
Otras operaciones de funcionamiento básico.....	70
Cargar hojas de material (Configuración del material).....	70
Interrumpir o cancelar la operación.....	74
Cortar el material .....	75

# Operaciones de alimentación

## Activar el equipo

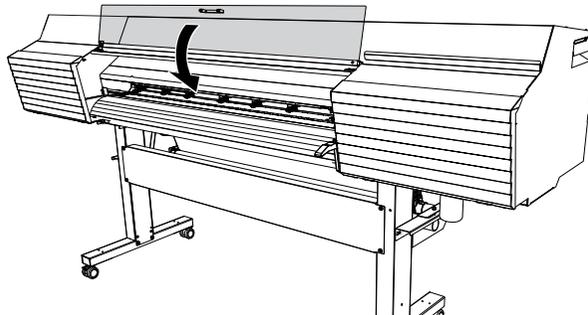
### ⚠ ATENCIÓN

Si no está realizando ninguna operación, retire el material cargado o desactive la alimentación secundaria.

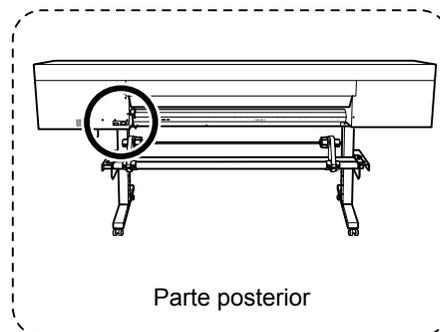
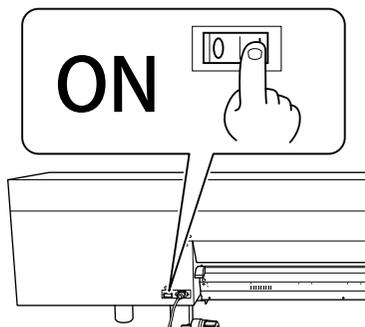
La aplicación continua de calor en una misma posición podría causar que el material liberara gases tóxicos o suponer un peligro de incendio.

### Procedimiento

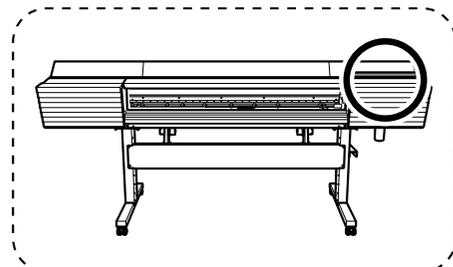
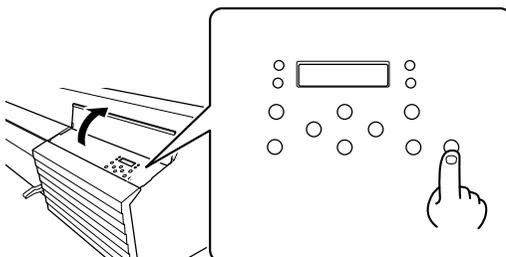
#### 1 Cierre la cubierta frontal.



#### 2 Active el equipo.



#### 3 Active la alimentación secundaria.



## Desactivar el equipo

### ⚠ ATENCIÓN

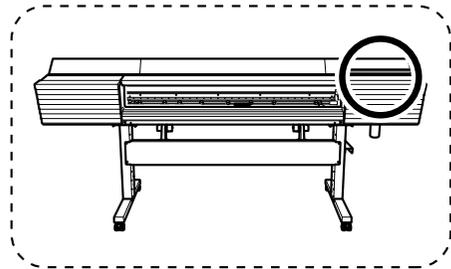
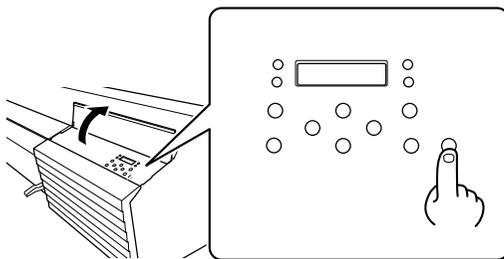
Si no está realizando ninguna operación, retire el material cargado o desactive la alimentación secundaria.

La aplicación continua de calor en una misma posición podría causar que el material liberara gases tóxicos o suponer un peligro de incendio.

### Procedimiento

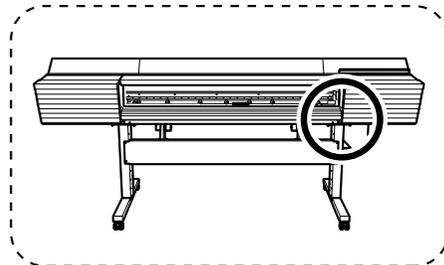
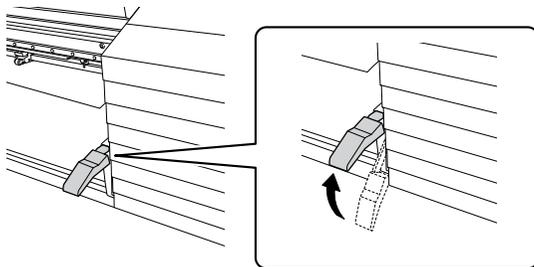
#### 1 Desactive la alimentación secundaria cuando termine la impresión.

Mantenga pulsado el botón de alimentación secundaria durante un segundo o más.



#### 2 Suba la palanca de carga y extraiga el material.

Cuando no utilice el equipo, levante la palanca de carga, aunque la alimentación secundaria está activada.



## Precauciones al utilizar la fuente de alimentación

***El equipo siempre debe estar activado.***

Nunca desactive la alimentación principal. Si la alimentación principal está activada, la función de mantenimiento automático se realizará periódicamente. Si no se realiza el mantenimiento automático, la impresora puede funcionar mal. Por ejemplo, se pueden dañar los cabezales de impresión.

***No desactive nunca la alimentación principal ni desconecte el cable de alimentación cuando el equipo esté en funcionamiento.***

Desactivar la alimentación principal o desconectar el cable de alimentación repentinamente durante el funcionamiento podría dañar los cabezales de impresión. Primero, asegúrese de desactivar la alimentación secundaria. Si desactiva la alimentación principal de forma accidental, inmediatamente vuelva a activar la alimentación principal y la alimentación secundaria.

## Modo Sleep (función de ahorro de energía)

Este equipo dispone de una función de ahorro de energía que pasa a un "modo Sleep" de bajo consumo transcurrido un intervalo de tiempo determinado sin que se realice ninguna operación. El ajuste por defecto para dicho intervalo de tiempo antes de que el equipo pase al modo Sleep es de 30 minutos. Cuando el equipo entra en el modo Sleep, el botón de alimentación secundaria parpadea lentamente. Utilice el panel de operaciones o envíe datos de impresión desde el ordenador para reajustar el equipo a su modo normal. Este ajuste del modo Sleep puede cambiarse. No obstante, recomendamos ajustar el tiempo de activación del modo Sleep como máximo a 30 minutos para reducir el consumo eléctrico y evitar problemas como el sobrecalentamiento.

⇨ Pág. 161, "Configurar el intervalo de activación para el modo Sleep (función de ahorro de energía)"

# Acerca del material utilizado

## Tipos de material

En este manual, el papel utilizado para las operaciones se conoce como "material". En este equipo, principalmente se utilizan los dos tipos de materiales siguientes.

- **Rollo de material: Material enrollado en un tubo de papel**
- **Hojas de material: Material no enrollado en un tubo de papel como material de tamaño estándar**

Según sus necesidades, podrá elegir rollos u hojas de material de distintas calidades. Para obtener información detallada acerca de cada material, póngase en contacto con su proveedor.

## Condiciones para los materiales utilizables

Este equipo no puede imprimir en cualquier tipo de material. Cuando seleccione el material, realice antes una prueba para asegurarse que los resultados de la impresión serán los deseados.

### Tamaño

	Modelo de 54 pulgadas	Modelo de 54 pulgadas
<b>Anchura (*a)</b>	De 210 a 1.370 mm	De 182 a 762 mm
<b>Grosor cortable del material (*a)</b>	De 0,08 a 0,22 mm (en función del material)	
<b>Grosor máximo del material (incluyendo el papel soporte) (*a)</b>	Sólo al imprimir: 1,0 mm (39 mil) Al cortar: 0,4 mm (15 mil)	
<b>Diámetro exterior del rollo</b>	210 mm	
<b>Diámetro interior (núcleo) del tubo de papel</b>	76,2 mm o 50,8 mm (*b)	

\*a: Se aplica tanto a hojas como a rollos de material.

\*b: Si desea utilizar rollos de material de 2 pulgadas, necesitará los bordes del material opcionales. Para más información acerca de los elementos opcionales, póngase en contacto con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

### Peso máximo del rollo

Modelo de 54 pulgadas: 30 kg

Modelo de 30 pulgadas: 25 kg

Nota: Si se utiliza el sistema de recogida, este valor depende de las condiciones del material que puede utilizarse con dicho sistema.

### Otras condiciones

No use materiales que presenten estas irregularidades.

- Material cuyo extremo esté pegado al tubo de papel (núcleo)
- Material doblado excesivamente o que tenga una clara tendencia a enrollarse
- Material que no resista el calor del sistema de calentamiento del material
- Material cuyo tubo de papel (núcleo) esté doblado o arrugado
- Material que se doble debido a su propio peso al cargarlo
- Rollo de material colgante
- Material enrollado de manera poco uniforme

# Método de impresión básico

## Flujo de impresión

### **Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material) (Pág. 29)**

Primero, cargue el material en la impresora. Cargue el material correctamente de acuerdo con las explicaciones.



### **Paso 2: Ajuste inicial (Corregir la desalineación en la impresión bidireccional) (Pág. 37)**

Lleve a cabo la corrección de la impresión. Realice siempre este paso la primera vez que utilice el equipo.



### **Paso 3: Procesos por lotes (Pág. 39)**

Puede configurar por lotes el número mínimo de elementos necesarios para la operación.



### **Paso 4: Ajustar el punto base (Pág. 52)**

Ajuste el punto base para determinar el área de salida.



### **Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal (Pág. 53)**

Antes de imprimir, compruebe que no falten puntos en la impresión. Si faltan puntos, limpie los cabezales.



### **Paso 6: Iniciar la operación (Pág. 55)**

Envíe los datos desde el ordenador y procéselos con la impresora.

El procedimiento anterior es el flujo básico de las operaciones de impresión. La primera vez que imprima, siga este procedimiento. Cuando esté familiarizado con el equipo, configure los ajustes avanzados para obtener la impresión deseada. Si el equipo se utiliza durante mucho tiempo, es posible que también sea necesario realizar distintas operaciones de mantenimiento.

## Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)

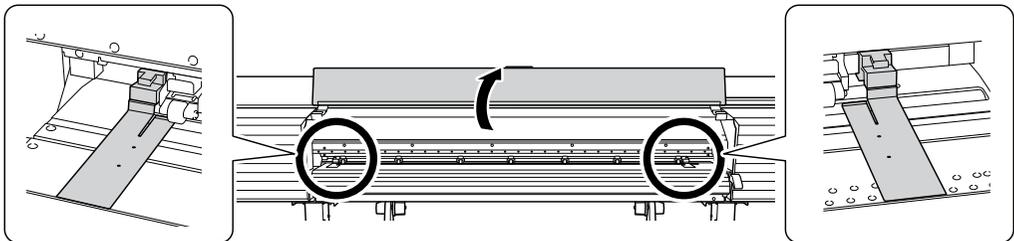
Cargue el rollo de material en la impresora. Cuando haya terminado de cargar el material, [SETUP] se ilumina. Esta operación se conoce como "Configuración del material".

- ⚠ **PRECAUCIÓN** Cargue correctamente el rollo de material.  
Si no lo hiciera, el material podría caerse y provocar lesiones.
- ⚠ **PRECAUCIÓN** El rollo de material pesa unos 30 kg. Para evitar lesiones, maneje el rollo de material con cuidado.
- ⚠ **PRECAUCIÓN** Nunca cargue material con un peso superior a 30 kg (25 kg en el modelo de 30 pulgadas).  
Es posible que el equipo se vuelque debido al peso, o que el material se caiga.

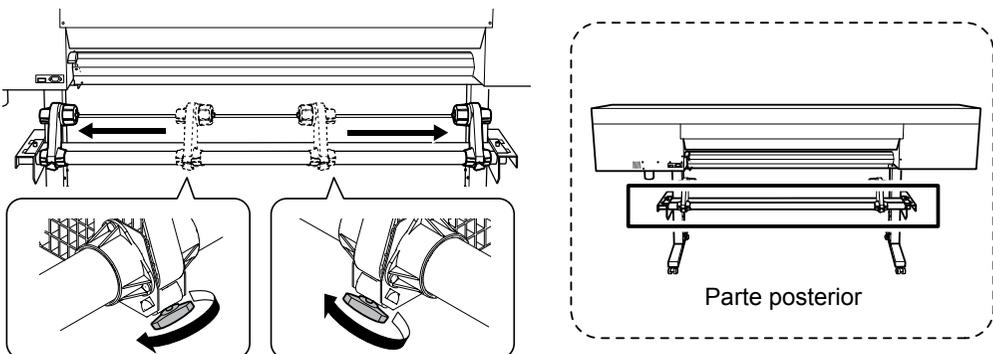
### 1. Coloque el material en los soportes para el material.

Nota: Los soportes para el material de este equipo están diseñados para utilizarse únicamente con materiales con un diámetro interior (núcleo) del tubo de papel de 3 pulgadas. Si desea utilizar rollos de material de 2 pulgadas, necesitará los bordes del material opcionales. Para más información acerca de los elementos opcionales, póngase en contacto con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

- 1 Abra la cubierta frontal.
- 2 Mueva las abrazaderas del material hasta los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.

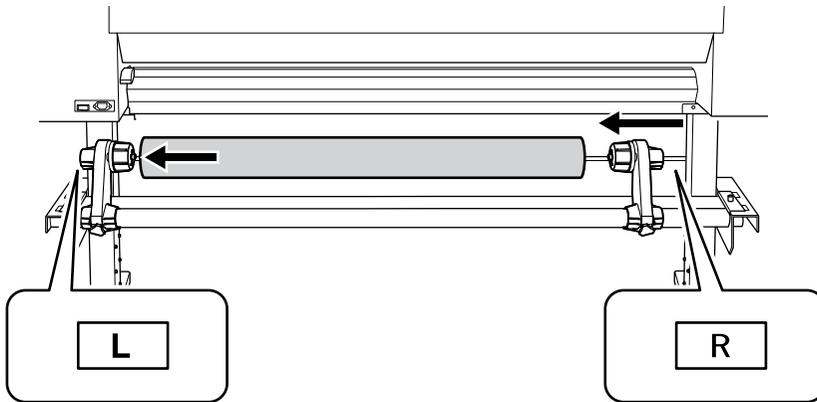
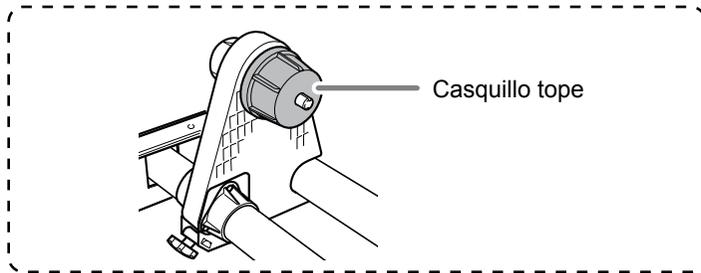


- 3 Afloje los tornillos de sujeción de los soportes para el material, y luego muévalos a izquierda y derecha respectivamente.



- 4 Coloque el tubo de papel (núcleo) del material en el casquillo tope del soporte para el material "L" (izquierdo) y luego mueva el soporte para el material "R" (derecho) para que su casquillo se coloque en el tubo de papel (núcleo) del material.

Encaje firmemente el tubo de papel en los soportes para el material para evitar que éste pueda moverse.



***Importante: Coloque correctamente el soporte para el material "L" (izquierdo).***

Si la posición del soporte para el material "L" (izquierdo) no es correcta, es posible que el material no avance correctamente, lo que afectaría negativamente en los resultados de impresión. Siga este procedimiento para determinar la posición adecuada.

***Importante: Todavía no fije los soportes para el material en su posición.***

En el procedimiento siguiente, ajustará las posiciones de los soportes para el material antes de fijarlos en su sitio. Todavía no los fije en su posición.

## 2. Determinar las posiciones de los soportes para el material y luego fijarlos en su sitio.

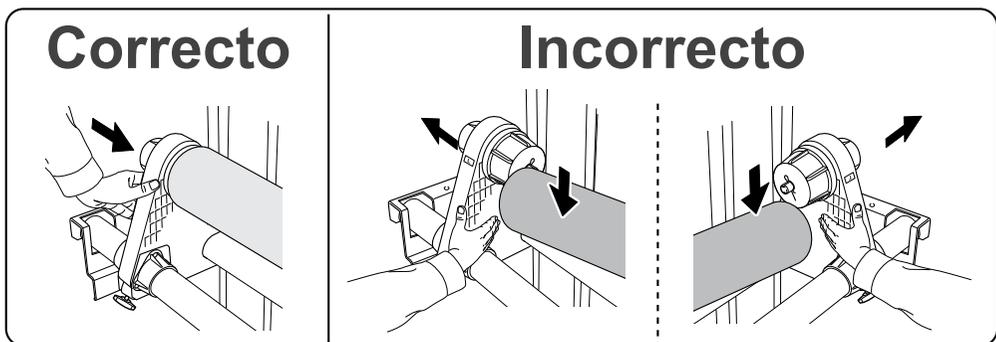
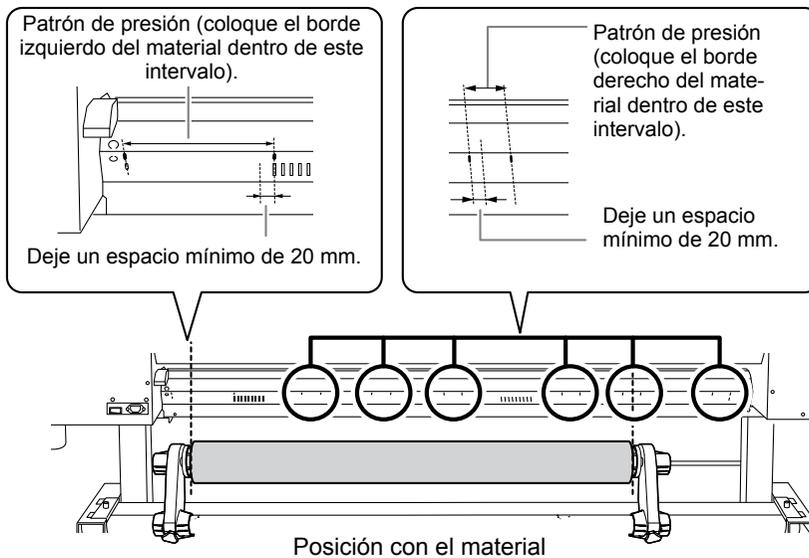
**⚠ PRECAUCIÓN** No sujete el equipo por posiciones distintas a las indicadas. No desplace el material sujetándolo directamente.

En caso contrario, el material podría caerse de su soporte y provocar lesiones.

**1** Determinar las posiciones izquierda y derecha del material con los patrones de presión como referencia.

Tenga en cuenta los puntos siguientes al determinar las posiciones.

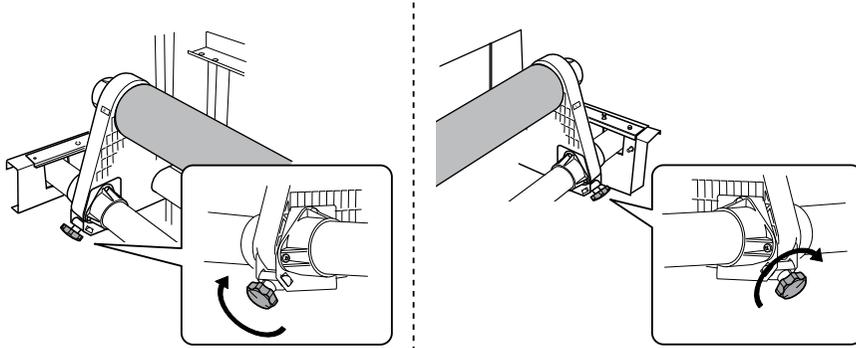
- Presione los soportes para el material desde la parte exterior y mueva el material.
- Asegúrese de que ambos extremos del material estén colocados de modo que queden dentro del intervalo de los patrones de presión.
- Asegúrese de que el extremo izquierdo del material esté colocado de modo que quede dentro del intervalo del patrón de presión del extremo izquierdo.
- Asegúrese de que el extremo del material no esté dentro del intervalo de 20 mm a la derecha del patrón de presión del extremo izquierdo ni de 20 mm a la izquierda de los otros patrones de presión.



**Importante:** Decida las posiciones finales de los laterales izquierdo y derecho del material en este punto.

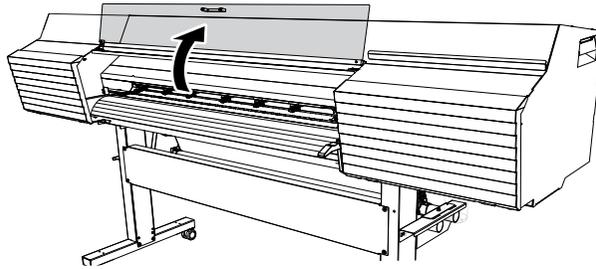
Una vez completado este procedimiento, si las posiciones laterales izquierda y derecha no encajan en las posiciones correctas al fijar el material con los rodillos de arrastre, deberá volver a realizar el procedimiento a partir de este punto. Si intenta reajustar la posición del material moviéndolo por la fuerza, quedará inclinado y la calidad de impresión se verá afectada.

- 2 Fije los soportes para el material apretando los tornillos de sujeción.

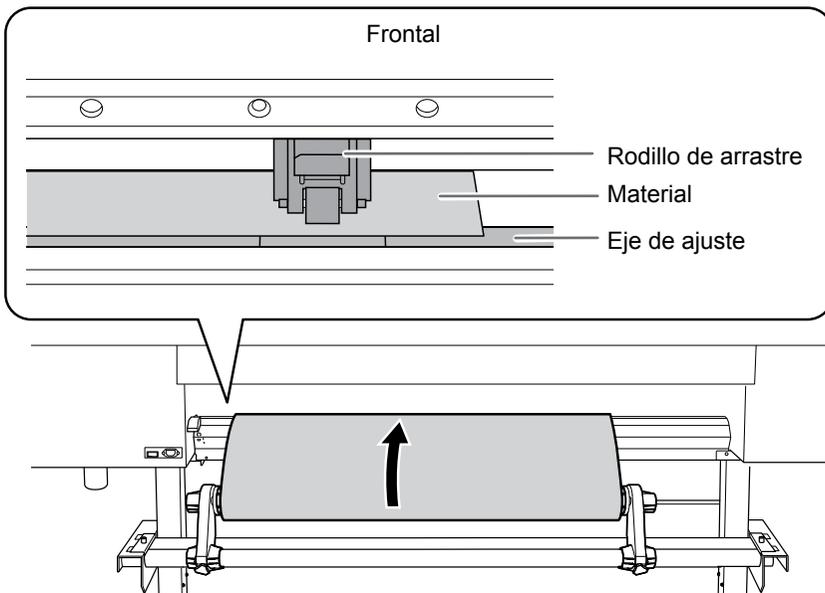


3. Tire del material por encima del rodillo.

- 1 Asegúrese de que la cubierta frontal esté abierta.



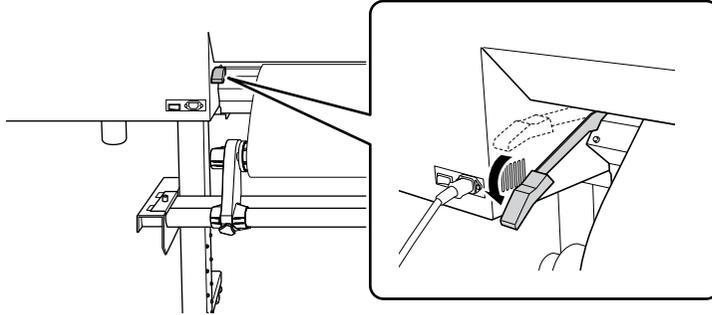
- 2 Pase el borde principal del material entre los rodillos de arrastre y los ejes de ajuste.



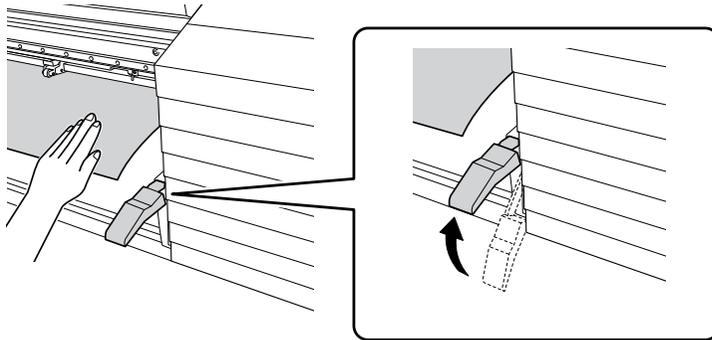
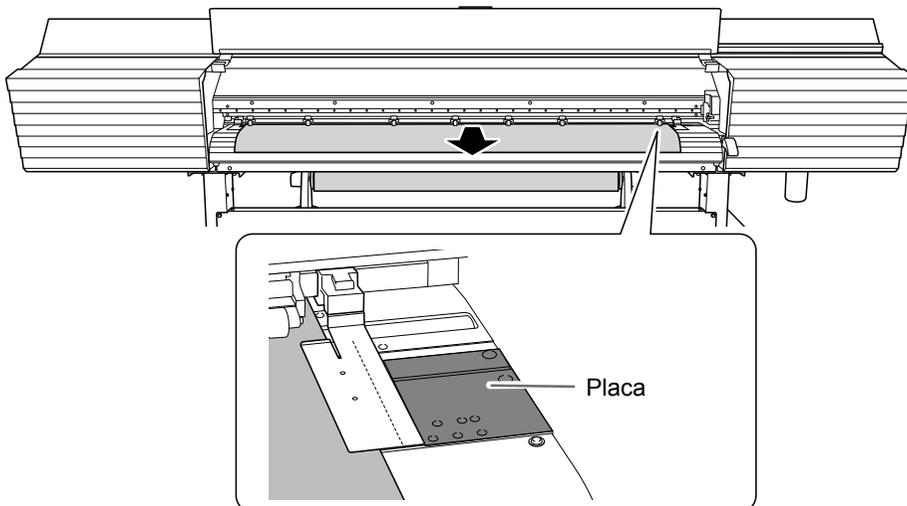
**3 Baje la palanca de carga (posterior).**

El material queda sujeto en su sitio.

En este momento, se visualiza en pantalla el mensaje "CLOSE FRONT COVER" para cerrar la cubierta frontal, pero continúan las operaciones sin cerrar la cubierta frontal.

**4 (Vaya a la parte frontal de la impresora). Sujete ligeramente el material y levante la palanca de carga (frontal).**

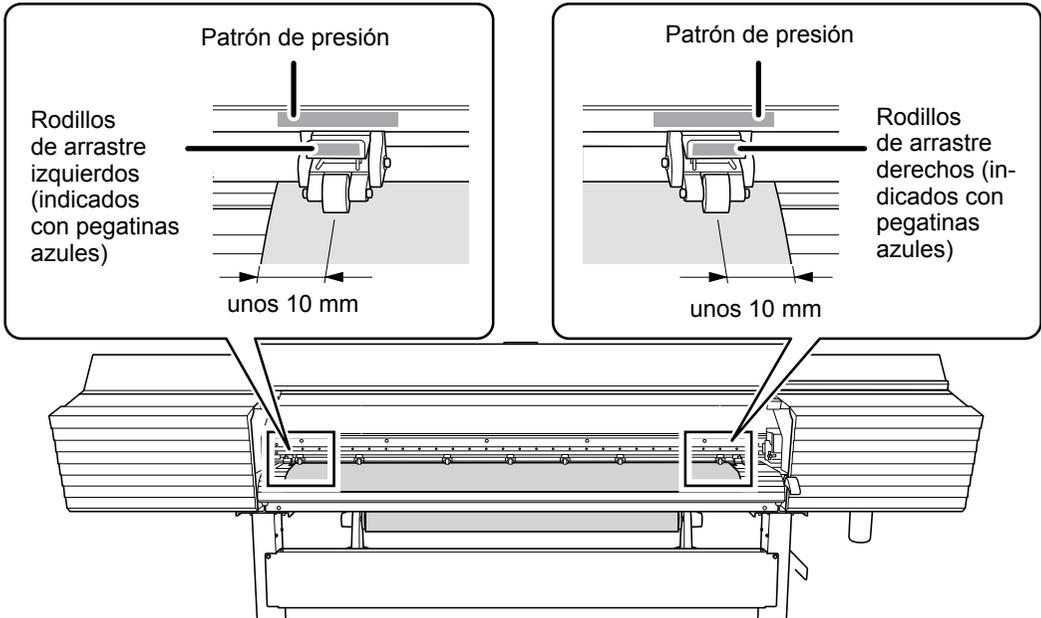
El material se suelta.

**5 Tire del material por encima del rodillo.**

4. Fije el material en su posición.

1 Coloque los rodillos de arrastre izquierdo y derecho (indicados con adhesivos azules) en ambos bordes del material.

Coloque los rodillos de arraste dentro de los márgenes indicados por los patrones de presión. Colóquelos aproximadamente a 10 mm de los bordes del material.

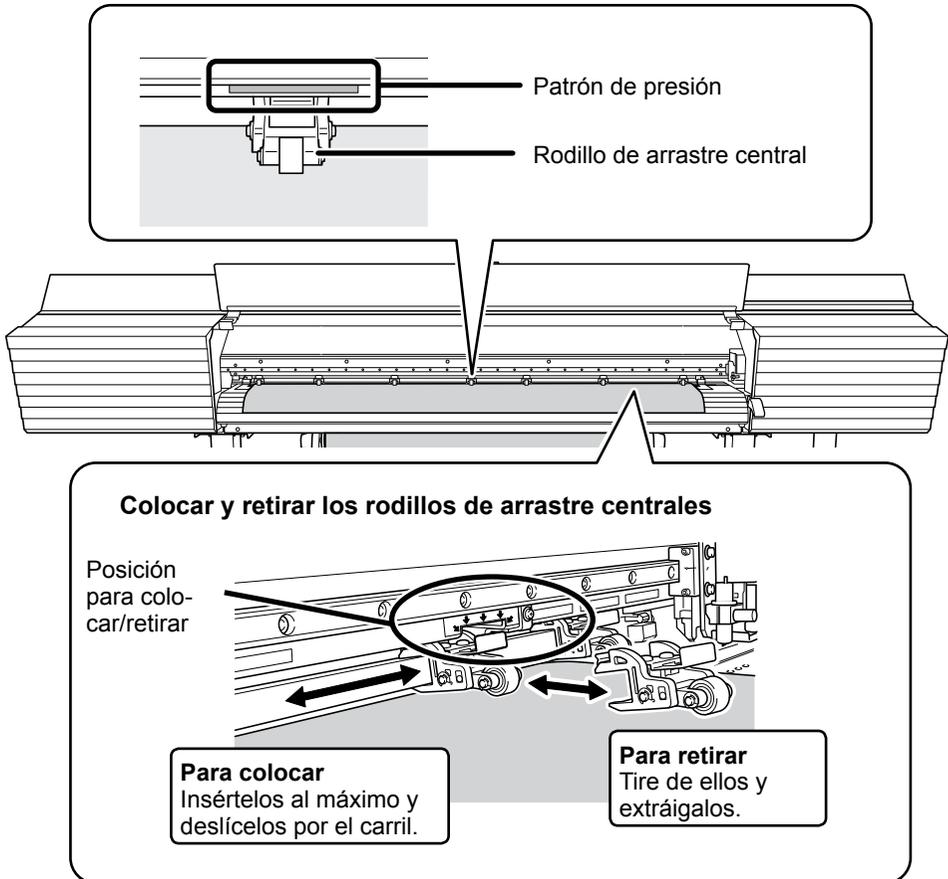


**Si desea volver a ajustar la posición del material antes de fijarlo en su sitio, vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 2-1.**

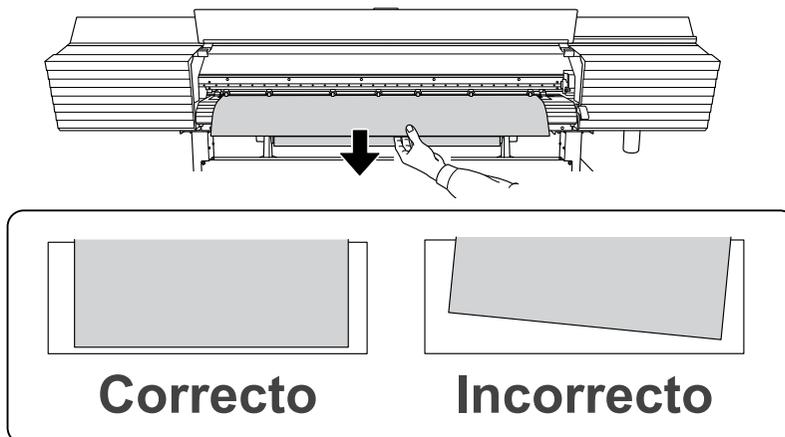
Si intenta reajustar la posición del material moviéndolo por la fuerza, quedará inclinado y la calidad de impresión se verá afectada.

- 2** Coloque los rodillos de arrastre centrales encima de los demás ejes de ajuste cubiertos por el material.

Hay patrones de presión donde hay ejes de ajuste. Aparte el resto de rodillos de arrastre centrales.

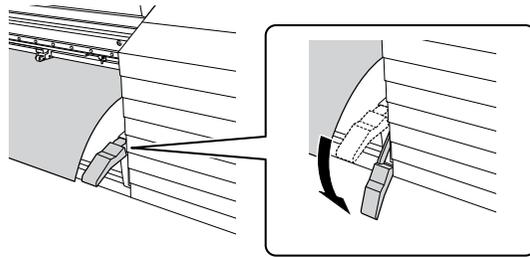


- 3** Sujete el material por el centro y extráigalo tirando de él, manteniéndolo recto y con todas las zonas tensas.



**4 Baje la palanca de carga (frontal).**

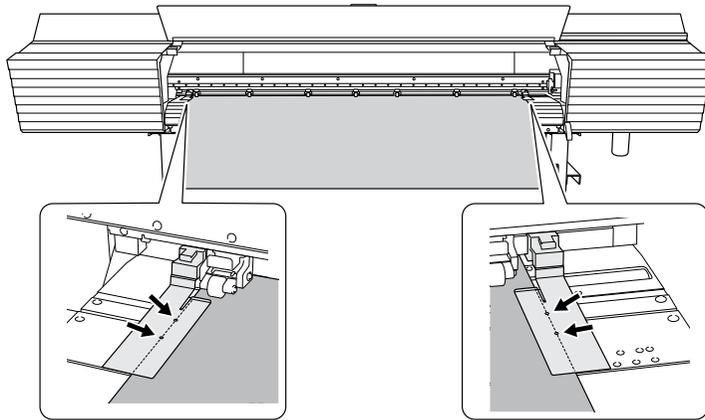
El material queda sujeto en su sitio.



**5 Alinee los bordes del material con los centros de los orificios de las abrazaderas del material (izquierda y derecha).**

Si sólo va a cortar, no utilice nunca las abrazaderas del material.

☞ Pág. 57, "Nota importante al cortar"



**6 Cierre la cubierta frontal.**

Si se muestra el mensaje [PRESS ENTER KEY TO CONTINUE] en la pantalla, pulse [ENTER].

Al cerrar la cubierta frontal, el carro de los cabezales de impresión se mueve y detecta la anchura del material. Esta operación se denomina inicialización. Una vez finalizada la inicialización, [SETUP] del panel de operaciones se ilumina y se muestra la anchura imprimible en la pantalla. De esta forma se completa la configuración del material.

**Importante: Retire el rollo de material cuando no lo utilice.**

No deje el rollo de material cargado en el equipo durante un largo período de tiempo. Asegúrese de retirar el material y guardarlo cuando no vaya a utilizarlo. Si deja el rollo de material cargado en el equipo durante un largo período de tiempo, el material se doblará, lo que puede deteriorar la calidad de impresión y también puede provocar errores de motor.

## Paso 2: Ajuste inicial (Corregir la desalineación en la impresión bidireccional)

Este equipo imprime en modo bidireccional (en el que los cabezales de impresión imprimen en ambas direcciones de su desplazamiento). Este método tiene la ventaja de que puede reducir el tiempo necesario para realizar la operación, pero se genera una ligera desalineación entre los movimientos de ida y vuelta, lo que hace necesaria una "corrección bidireccional". Este ajuste debe realizarse en estos casos.

- Cuando utilice este equipo por primera vez
- Al cambiar el material a utilizar
- Cuando la impresión no mejora realizando una corrección simple para la impresión bidireccional (Pág. 120, "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional")

### 1. Imprima el patrón de ajuste para la impresión bidireccional.

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

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

3 Pulse [▶] y luego [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

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

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

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

5 Pulse [ENTER].

Se imprimirá un patrón de prueba.

### 2. Ajuste los valores de corrección.

1 Al finalizar la impresión, pulse [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

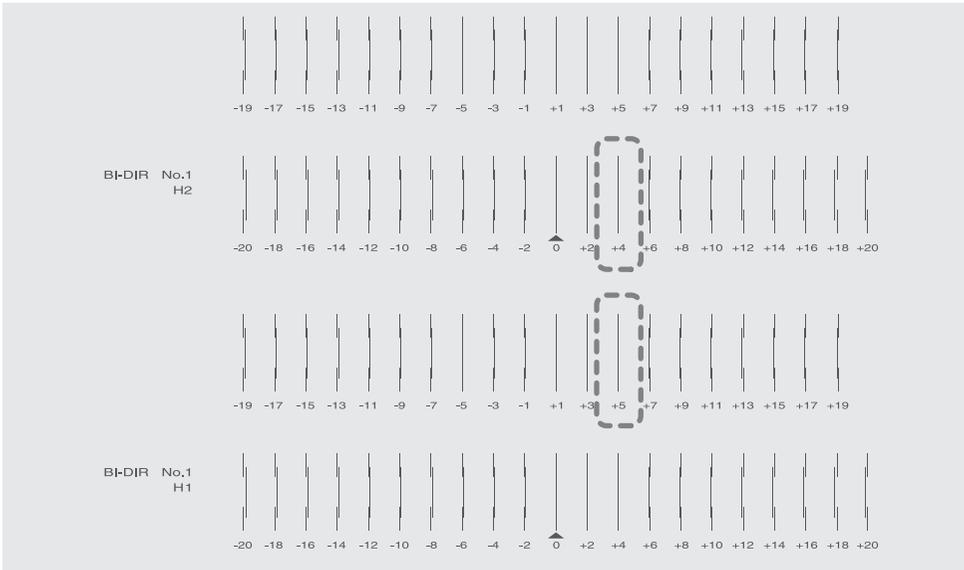
```
DETAIL SETTING ◀◆
SETTING NO.1  ▶
```

2 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
H1  H2          ◀◆▶
 0   0          ◀
```

**3 Visualice el patrón de prueba impreso y luego determine los valores de corrección de "BI-DIR NO.1 H1" y "BI-DIR NO.1 H2".**

El patrón de prueba está formado por grupos de dos líneas. Seleccione el valor que produzca la menor desalineación entre dos líneas. En el caso de la imagen siguiente, seleccione "+5" para H1, "+4" para H2. Cuando no pueda elegir entre dos números secuenciales, seleccione un valor intermedio (puede ajustar los valores de corrección en intervalos de "0,5").



**4 Ajuste los valores de corrección de "H1" a "H2".**

① Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el valor de corrección.



② Una vez ajustados los valores de corrección, pulse [ENTER].

Se volverá a mostrar la pantalla siguiente.



⑤ Pulse [▼] para visualizar la pantalla siguiente.



⑥ Ajuste los valores de corrección de "BI-DIR NO.2 H1" a "BI-DIR NO.2 H2" del mismo modo que en el paso ④.

- 7 **Repita el paso 1 para comprobar si la corrección se ha realizado correctamente.**  
Para todos los valores de corrección, compruebe que la desalineación se minimice para las dos líneas verticales indicadas por "▲" (es decir, el valor de corrección actual). Si la desalineación es inferior en otro grupo de líneas verticales, vuelva a ajustar los valores de corrección.
- 8 **Cuando haya realizado con éxito la corrección, pulse [MENU] para volver a la pantalla original.**

## Paso 3: Procesos por lotes

Para garantizar unos resultados óptimos según el tamaño y el tipo de material, puede configurar distintos ajustes en este equipo. Es laborioso configurar estos ajustes de uno en uno. Puede utilizar el menú "MEDIA SETTING" para configurar el mínimo absoluto de elementos necesarios como un lote. Puede guardar los detalles del ajuste como un preajuste.

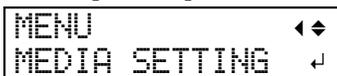
Tenga en cuenta que también puede ajustar individualmente todos los elementos ajustados aquí.

### 1. Inicie el menú "MEDIA SETTING".

- 1 **Cargue el material.**  
Compruebe que el material no esté doblado. Si lo está, los ajustes del valor de corrección no funcionarán correctamente.  
☞ Pág. 29, "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)", Pág. 70, "Cargar hojas de material (Configuración del material)"

- 2 **Pulse [MENU].**

- 3 **Pulse [ENTER].**



MENU ◀▶  
MEDIA SETTING ↵

Si desea cancelar los ajustes por lotes antes de que se hayan completado, consulte la página siguiente.

☞ Pág. 51, "Cancelar los procesos por lotes antes de que se terminen"

### 2. Ajuste las temperaturas del calentador de impresión y del secador. (Ajuste separado ☞ Pág. 117)

- 1 **Pulse [▲] o [▼] para ajustar la temperatura de "PRINT HEATER".**

Temperatura recomendada: 40 °C



PRINT HEATER ◀▶  
30°C ▶ 40°C ↵

Temperatura  
ajustada  
actual

Temperatura  
a ajustar

- 2 **Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.**

- 3 Pulse [▲] o [▼] para ajustar la temperatura del "DRYER".

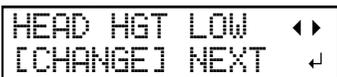
Temperatura recomendada: 45 °C



- 4 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

### 3. Ajuste la altura del cabezal de impresión. (Ajuste separado Pág. 124)

- 1 Pulse [←] para seleccionar "CHANGE".



- 2 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Seleccione "NEXT" y pulse [ENTER] para continuar en el menú siguiente.

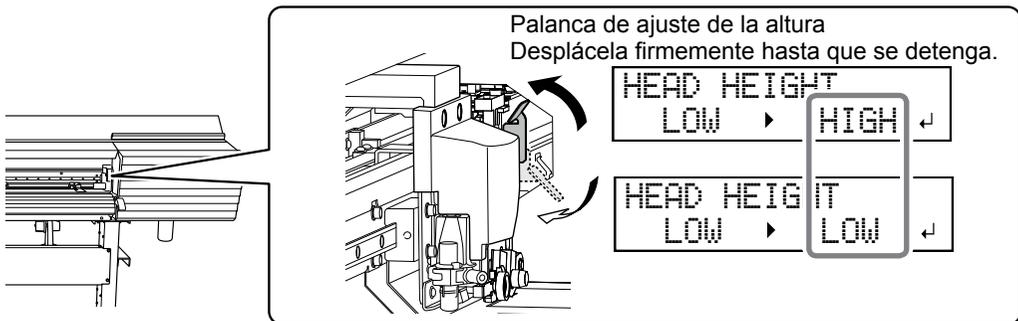
- 3 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta frontal.



- 4 Desplace la palanca de ajuste de altura para ajustar la altura del cabezal de impresión.

Cuando se cambia la posición de la palanca de ajuste de altura, la pantalla cambiará.

Cuando la palanca se mueve hacia la dirección "High", el avisador acústico suena dos veces. Cuando se mueve hacia la dirección "Low", el avisador acústico suena una vez.



#### MEMO

En condiciones normales debe mover la palanca de ajuste de la altura a la posición "Low". Para el material que se arruga o se desprende de la placa, mueva la palanca de ajuste de la altura a la posición "High".

- 5 Cierre la cubierta frontal.

#### 4. Corrija la posición de la dirección de avance (reducir el número de bandas horizontales). (Ajuste separado Pág. 122)

##### MEMO

La dirección de avance se refiere a la del material. Lleve a cabo el ajuste de corrección del material por avanzado puesto que es más probable que se produzcan bandas horizontales durante la impresión cuando el valor de desplazamiento del material varía ligeramente dependiendo del tipo o del grosor del material.

##### 1 Pulse [←] para seleccionar "SET".

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

##### 2 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Se imprime el patrón de prueba de la corrección de avance.

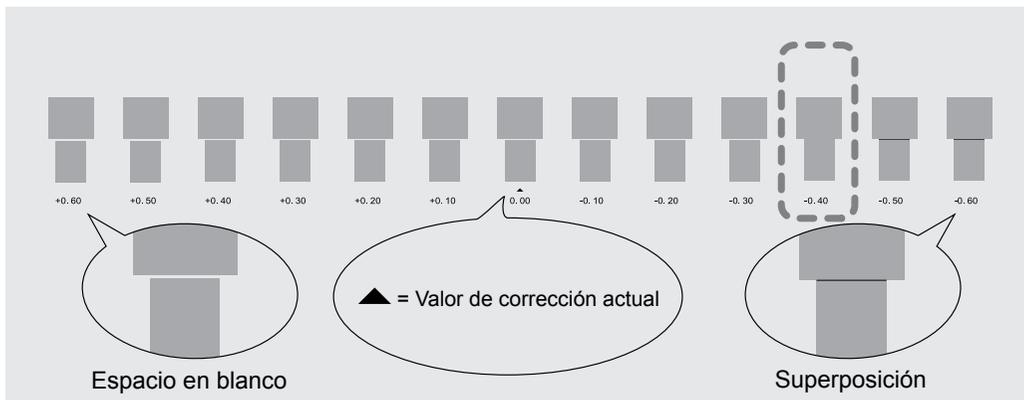
Seleccione "NEXT" y pulse [ENTER] para continuar en el menú siguiente.

##### 3 Pulse [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

##### 4 Compruebe la impresión del patrón de prueba para determinar los valores de corrección.

Seleccione el valor adecuado para minimizar el espacio en blanco y la superposición entre los dos cuadrados. En el caso de la imagen siguiente, seleccione "-0.40". Si no puede elegir entre dos números secuenciales, seleccione un valor intermedio.



##### 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el valor de corrección.

```
CALIBRATION  ▲▼
  0.00% ▶+0.40% ↵
```

##### 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 7 Pulse [←] para seleccionar "YES".



- 8 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Se volverá a imprimir el patrón de prueba. Compruebe que la separación y la superposición sean las mínimas para la imagen indicada por "▲" (es decir, el valor de corrección actual). Si la separación y la superposición son inferiores en otra imagen, vuelva al paso 5 para volver a ajustar el valor de corrección.

Si no es necesario cambiar el valor de corrección, vuelva a pulsar [ENTER].

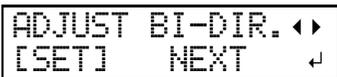
- 9 Pulse [→] para seleccionar "DONE".



- 10 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

## 5. Corrija la desalineación en la impresión bidireccional. (Ajuste separado Pág. 120)

- 1 Pulse [←] para seleccionar "SET".

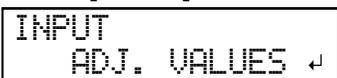


- 2 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Se imprime el patrón de prueba de la corrección bidireccional.

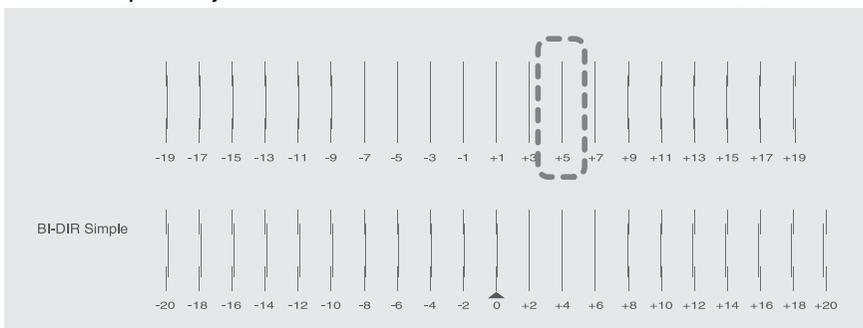
Seleccione "NEXT" y pulse [ENTER] para continuar en el menú siguiente.

- 3 Pulse [ENTER].



- 4 Compruebe la impresión del patrón de prueba para determinar los valores de corrección.

Seleccione el valor que produzca la menor desalineación entre dos líneas. En el caso de la imagen siguiente, seleccione "+5". Cuando no pueda elegir entre dos números secuenciales, seleccione un valor intermedio (puede ajustar los valores de corrección en intervalos de "0,5").



- 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el valor de corrección.

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

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 7 Pulse [←] para seleccionar "YES".

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

- 8 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Se volverá a imprimir el patrón de prueba. Compruebe que la desalineación se minimice para las dos líneas verticales indicadas por "▲" (es decir, el valor de corrección actual). Si la desalineación es inferior en otro grupo de líneas verticales, vuelva al paso 5 para volver a definir el ajuste. Si no es necesario cambiar el valor de corrección, vuelva a pulsar [ENTER].

- 9 Pulse [→] para seleccionar "DONE".

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

- 10 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

## 6. Decida si realiza o no el ajuste para cortar

- 1 Pulse [←] o [→] para seleccionar "NEXT" o "SET".

Seleccione "NEXT" si sólo desea llevar a cabo la impresión. Seleccione "SET" si desea llevar a cabo el corte (incluyendo la impresión y el corte, así como la impresión y el corte con marcas de corte).

```
CUT CONFIG      ◀▶
[SET]  NEXT     ◀
```

- 2 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Si selecciona "SET", continúe en el procedimiento siguiente.

Si selecciona "NEXT", continúe en el paso 10.

## 7. Ajuste la fuerza de la cuchilla. (Ajuste separado ☞ Pág. 133)

### MEMO

Para obtener un corte de alta calidad, realice una prueba de corte para comprobar la calidad de corte del material y ajuste la fuerza de la cuchilla.

- 1 Pulse [**←**] para seleccionar "SET".

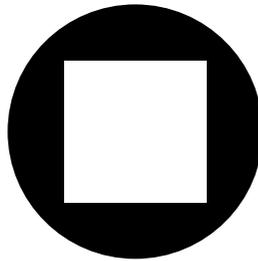
```
CUT FORCE  ◀▶  
[SET]  NEXT  ↵
```

- 2 Pulse [**ENTER**] para confirmar la entrada.

Se cortará el patrón de prueba.

Seleccione "NEXT" y pulse [**ENTER**] para continuar en el menú siguiente.

- 3 Despegar las dos formas cortadas (un círculo y un cuadrado).



- 4 <Se separan dos formas juntas/el papel de soporte también se corta>  
Pulse [**←**] para seleccionar "YES".

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

<Se separan dos formas independientes>

Pulse [**→**] para seleccionar "DONE".

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

- 5 Pulse [**ENTER**] para confirmar la entrada.

Si selecciona "YES", continúe en el procedimiento siguiente.

Si selecciona "DONE", continúe en el paso 8.

- 6 Pulse [**▲**] o [**▼**] para ajustar la fuerza de la cuchilla.

Si se separan las dos formas juntas ⇒ aumente la fuerza de la cuchilla.

Si también se corta el papel soporte ⇒ reduzca la fuerza de la cuchilla.

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

- 7 Pulse [**ENTER**] para confirmar la entrada.

Se volverá a cortar el patrón de prueba. Compruebe el resultado.

- 8 <Se separan dos formas juntas/el papel de soporte también se corta>  
Pulse [←] para seleccionar "YES".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

- <Se separan dos formas independientes>  
Pulse [→] para seleccionar "DONE".

```
REDO ADJ.?  ◀▶
YES  [DONE]  ↵
```

- 9 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Si selecciona "YES", el patrón de prueba se volverá a cortar. Regrese al paso 6 y vuelva a definir el ajuste.  
Si selecciona "DONE", continúe en el paso 9.

## 8. Corregir la desalineación de impresión y corte. (Ajuste separado ☞ Pág. 135)

### MEMO

Puede que se produzca una sutil desalineación entre las posiciones de impresión y de corte debido al grosor del material o a la altura del cabezal. Es aconsejable realizar correcciones para adaptarse al material que se utiliza.

- 1 Pulse [←] para seleccionar "SET".

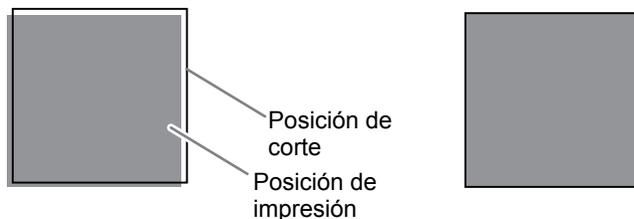
```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
```

- 2 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

El patrón de prueba (P&C1) se imprime y corta. El patrón de prueba se imprime en tres ubicaciones del material: en los dos bordes y en el centro.  
Seleccione "NEXT" y pulse [ENTER] para continuar en el menú siguiente.

- 3 Compruebe el patrón de prueba (P&C1).

Compruebe la desalineación en la posición de corte y la posición de impresión.



Las posiciones de impresión y de corte están desalineadas.

Las posiciones de impresión y de corte están alineadas.

- 4 <Las posiciones de corte y de impresión no están alineadas>  
 Pulse [←] para seleccionar "YES".

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

- <Las posiciones de corte y de impresión están alineadas>  
 Pulse [▶] para seleccionar "DONE".

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

- 5 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Si selecciona "YES", el patrón de prueba (P&C2) para ajustar los valores de corrección se imprime y se corta. Continúe con el siguiente procedimiento.

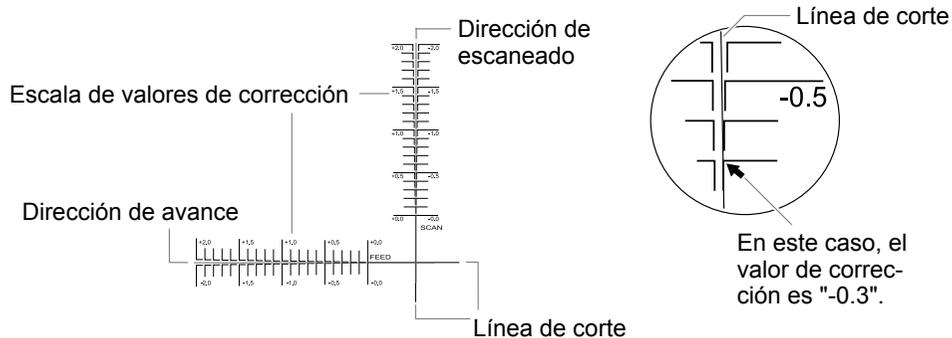
Si selecciona "DONE", continúe en el paso 9.

- 6 Pulse [ENTER].

```
INPUT
  ADJ. VALUES ◀
```

- 7 Compruebe los valores de corrección del patrón de prueba (P&C2).

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. Compruebe la dirección de escaneo (la dirección de movimiento del cabezal de impresión) y la dirección de avance (la dirección de avance del material).



- 8 Ajuste los valores de corrección para la dirección de avance "F" y para la dirección de escaneo "S".

- ① Pulse [▲] o [▼] para definir el valor de corrección para la dirección de avance (F).

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

- ② Pulse [←] o [▶] para definir el valor de corrección para la dirección de escaneo (S).

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

③ **Una vez ajustados los valores de corrección, pulse [ENTER].**

El patrón de prueba (P&C1) se vuelve a imprimir y cortar. Compruebe el patrón de prueba para asegurarse de que la posición de impresión y la posición de corte están alineadas.

9 **<Las posiciones de corte y de impresión no están alineadas>**

Pulse [**←**] para seleccionar "YES".

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

**<Las posiciones de corte y de impresión están alineadas>**

Pulse [**→**] para seleccionar "DONE".

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

10 **Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.**

Si selecciona "YES", el patrón de prueba (P&C1) se volverá a imprimir y a cortar. Regrese al paso 7 y vuelva a definir el ajuste.

Si selecciona "DONE", continúe en el procedimiento siguiente.

9. **Corrija la desalineación de impresión y corte al utilizar marcas de corte. (Ajuste separado** ☞ Pág. 144)

**MEMO**

Cuando retire el material impreso y vuelva a cargarlo para cortar, utilice las marcas de corte. Para este caso, la corrección debe realizarse porque la posición de impresión y corte puede quedar desalineada incluso si utiliza marcas de corte según la composición del material.

1 **Pulse [**←**] o [**→**] para seleccionar "NEXT" o "SET".**

Seleccione "NEXT" si no desea imprimir las marcas de corte. Seleccione "SET" si desea imprimir las marcas de corte.

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

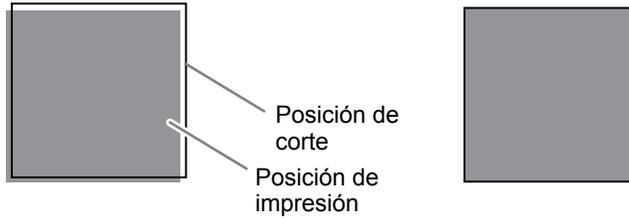
2 **Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.**

Si selecciona "SET", el patrón de prueba (C&C1) se imprimirá y se cortará. Continúe con el siguiente procedimiento.

Si selecciona "NEXT", continúe en el paso 10.

**3 Compruebe la condición (C&C1) del patrón de prueba.**

Compruebe la desalineación en la posición de corte y la posición de impresión.



Las posiciones de impresión y de corte están desalineadas.

Las posiciones de impresión y de corte están alineadas.

**4 <Las posiciones de corte y de impresión no están alineadas>**

Pulse [←] para seleccionar "YES".



<Las posiciones de corte y de impresión están alineadas>

Pulse [→] para seleccionar "DONE".

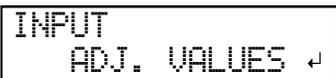


**5 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.**

Si selecciona "YES", el patrón de prueba (C&C2) para ajustar los valores de corrección se imprime y se corta. Continúe con el siguiente procedimiento.

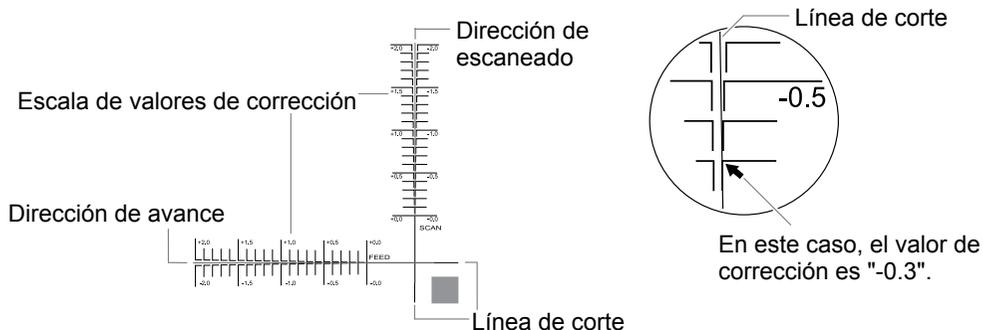
Si selecciona "DONE", continúe en el paso 10.

**6 Pulse [ENTER].**



**7 Compruebe los valores de corrección del patrón de prueba (C&C2).**

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. Compruebe la dirección de escaneado (la dirección de movimiento del cabezal de impresión) y la dirección de avance (la dirección de avance del material).



**8** Ajuste los valores de corrección para la dirección de avance "F" y para la dirección de escaneado "S".

① Pulse [▲] o [▼] para definir el valor de corrección para la dirección de avance (F).

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

② Pulse [◀] o [▶] para definir el valor de corrección para la dirección de escaneado (S).

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

③ Una vez ajustados los valores de corrección, pulse [ENTER].

El patrón de prueba (C&C1) se vuelve a imprimir y cortar. Compruebe el patrón de prueba para asegurarse de que la posición de impresión y la posición de corte están alineadas.

**9** <Las posiciones de corte y de impresión no están alineadas>

Pulse [◀] para seleccionar "YES".

```
REDO ADJ. ? ◀▶
[YES] DONE ↵
```

<Las posiciones de corte y de impresión están alineadas>

Pulse [▶] para seleccionar "DONE".

```
REDO ADJ. ? ◀▶
YES [DONE] ↵
```

**10** Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Si selecciona "YES", el patrón de prueba (C&C1) se volverá a imprimir y a cortar. Regrese al paso **7** y vuelva a definir el ajuste.

Si selecciona "DONE", continúe en el procedimiento siguiente.

## 10. Ajuste el tiempo y el método de secado después de la impresión. (Ajuste separado ☞ Pág. 119)

**1** Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "ENABLE" o "DISABLE".

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

Ajuste  
actual

Ajuste después del  
cambio

### MEMO: Método de secado después de la impresión

Seleccione si el material debe avanzar hasta que el extremo de salida del área impresa se coloque en el secador una vez impresa la primera página. Para garantizar que se seca toda el área impresa, seleccione "ENABLE". Si se ha seleccionado "DISABLE", el extremo de salida del área de impresión no avanzará hacia el secador si no continúa con otra impresión.

2 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

3 Pulse [▲] o [▼] para ajustar el tiempo de secado.



Ajuste actual

Ajuste después del cambio

**MEMO: Tiempo de secado después de la impresión**

Ajuste el tiempo de secado después de imprimirse la 1ª página. La siguiente operación no se inicia hasta que transcurre el tiempo ajustado.

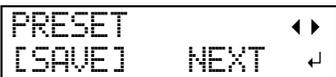
**MEMO: Ejemplo de tiempo de ajuste (guía general)**

El tiempo de ajuste varía según los ajustes del tipo de material y la calidad de impresión.  
Estado: Material de cloruro de vinilo sin revestimiento  
Tiempo de ajuste: Unos tres minutos

4 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

## 11. Guarde los ajustes como un preajuste.

1 Pulse [←] para seleccionar [SAVE].



2 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Si selecciona "NEXT" y pulsa [ENTER], se mostrará la pantalla en el paso 7 y los ajustes seleccionados hasta ese momento no se guardarán como un preajuste. Sin embargo, se conservarán como ajustes actuales en el equipo.

3 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un destino donde guardar el preajuste.

Puede seleccionar uno de los nombres de NAME1 a NAME8.



4 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

5 Establezca el nombre.

1 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un carácter.

2 Pulse [▶] para pasar al siguiente carácter.

3 Introduzca los caracteres siguientes de la misma forma.

Puede introducir hasta 15 caracteres.



- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

```
COMPLETED
```

Esto completa la operación del menú "MEDIA SETTING".

---

### Cancelar los procesos por lotes antes de que se terminen

---

#### Procedimiento

- 1 Pulse [MENU] durante la configuración.
- 2 Pulse [←] para seleccionar "YES".

```
QUIT SETTING  ◀▶
[YES]  NO      ↵
```

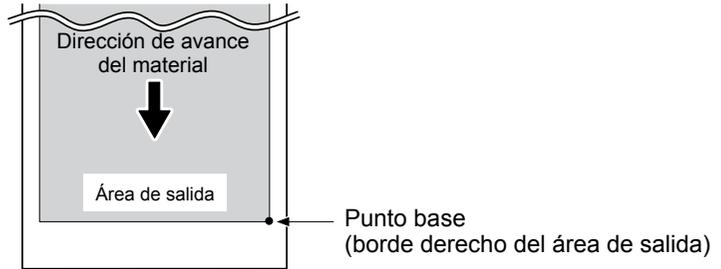
- 3 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.  
Se volverá a mostrar la pantalla siguiente.

```
MENU          ◀↕
MEDIA SETTING ↵
```

Si selecciona "NO" en el paso 2 regresará a la pantalla que se visualizó al pulsar [MENU].

## Paso 4: Ajustar el punto base

Ajuste el punto base para determinar el área donde se imprimirá en el material cargado (el área de salida). El punto base indica el borde derecho del área de salida. Puede imprimir sin configurar el punto base, pero si configura el área de salida podrá aprovechar al máximo el material y también imprimir en la ubicación de destino. Realice este ajuste para cada página individual. Cuando acaba de imprimirse una página, el punto base vuelve a su valor por defecto.



Dirección de movimiento del carro de los cabezales de impresión

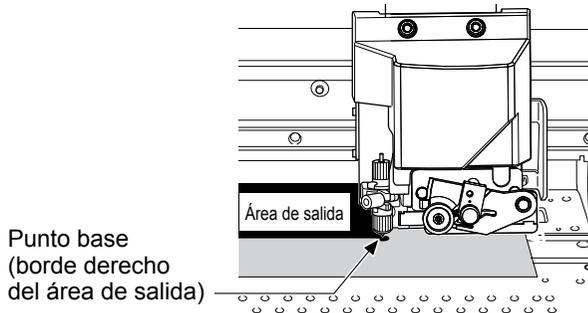
### MEMO

- Tenga en cuenta que las posiciones izquierda y derecha no recuperan sus valores por defecto para los patrones de prueba.
- Si está utilizando el sistema de recogida del material (se vende por separado), no pulse [▲] después de configurar el material. Si pulsa [▲], el equipo realizará una parada de emergencia para proteger el motor.

### Procedimiento

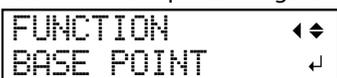
- 1** Pulsa [◀], [▶], [▲] o [▼] para mover el centro de la cuchilla a la posición que desea establecer como punto base.

Sólo se desplaza el cabezal de corte.



- 2** Cuando la posición esté ajustada, pulse [FUNCTION].

Se mostrará la pantalla siguiente.



**3 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.**

[BASE] se ilumina. Cuando la pantalla muestre el carácter "B" junto con la anchura imprimible en la posición (como se muestra en la imagen siguiente), el ajuste se habrá completado.

```
W1100mm
B
```

**Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal**

Antes de imprimir, realice una prueba de impresión para comprobar que no falten puntos en la impresión. Si faltan puntos, realice una limpieza de los cabezales de impresión (limpieza normal).

**MEMO**

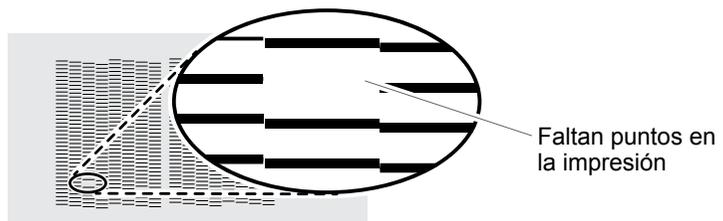
- Esta operación no es necesaria si sólo va a cortar.
  - Al realizar pruebas de impresión sucesivas, puede seleccionar "SCAN" (impresión vertical) o "FEED" (impresión horizontal) como posición de impresión para la segunda y posteriores pruebas para compararlas con la 1ª prueba.
- ☞ Pág. 151, "Realizar pruebas de impresión dispuestas horizontalmente"

**1. Realice una prueba de impresión.****1 Pulse [FUNCTION].****2 Pulse [v] y luego [▶] para visualizar la pantalla siguiente.**

```
CLEANING  ◀↕
TEST PRINT  ↵
```

**3 Pulse [ENTER].**

Se imprimirá un patrón de prueba.

**4 Compruebe si faltan puntos en el patrón de prueba.**

La falta de bloques indica una falta de puntos.

**5 Si la cubierta frontal está abierta, ciérrrela.**

Si no faltan puntos, esta operación habrá finalizado. Pulse [FUNCTION] para volver a la pantalla original.

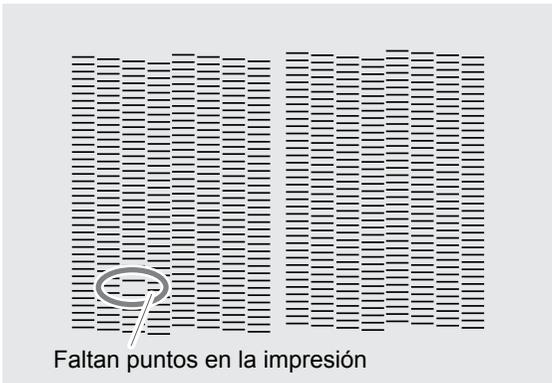
Si se muestra el mensaje [PRESS ENTER KEY TO CONTINUE] en la pantalla, pulse [ENTER].

## 2. Realice una limpieza normal.

- 1 Pulse [FUNCTION].
- 2 Pulse [▼], [▶] y luego [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

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

- 3 Compruebe el grupo en el que faltan puntos, visualizando los resultados de las pruebas de impresión.



### Si los resultados de la prueba de impresión son difíciles de interpretar

Examine los resultados desde diferentes ángulos en un lugar bien iluminado. Aproveche la luz reflejada para permitir la comprobación visual.

- 4 Pulse [ENTER].

Se mostrará la pantalla siguiente y se iniciará la limpieza. El tiempo restante (aproximado) para el procedimiento se muestra en la pantalla. (La pantalla que se muestra a continuación es un ejemplo. "1:45" = "1 minuto y 45 segundos")

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

Una vez finalizado, vuelve a aparecer la pantalla siguiente.

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

- 5 Pulse [FUNCTION] para volver a la pantalla original.
- 6 Repita el paso 1 para asegurarse de que la falta de puntos se ha corregido.

### MEMO

Al realizar pruebas de impresión continuas, no es necesario definir el punto base a partir de la segunda impresión. No obstante, el punto base volverá a sus valores originales y será necesario volver a configurarlo si realiza alguna de las operaciones siguientes entre impresión e impresión.

- Cortar hojas
- Imprimir y cortar los datos de salida creados
- Cancelar la configuración

Si el problema persiste, vuelva a realizar la limpieza normal. Si ha utilizado la impresora durante un periodo de tiempo prolongado, es posible que la falta de puntos no se solucione incluso después de realizar dos o tres ciclos de limpieza normal. Si el problema persiste, pruebe a utilizar un método de limpieza diferente.

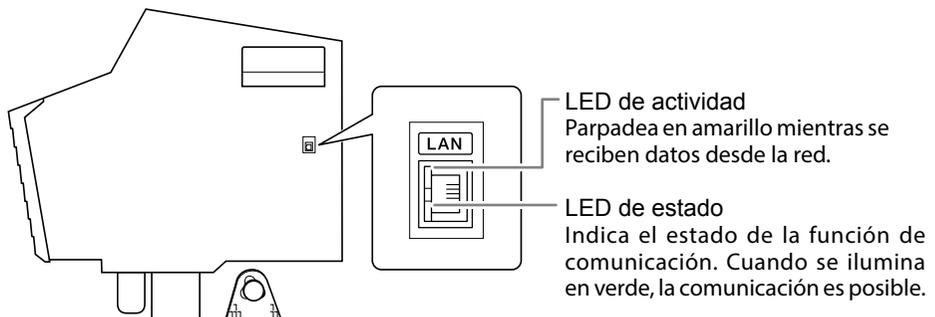
⇐ Pág. 83, "Cuando la limpieza normal no es suficiente"

## Paso 6: Iniciar la operación

### MEMO

Compruebe que la comunicación es posible a través del interface Ethernet.

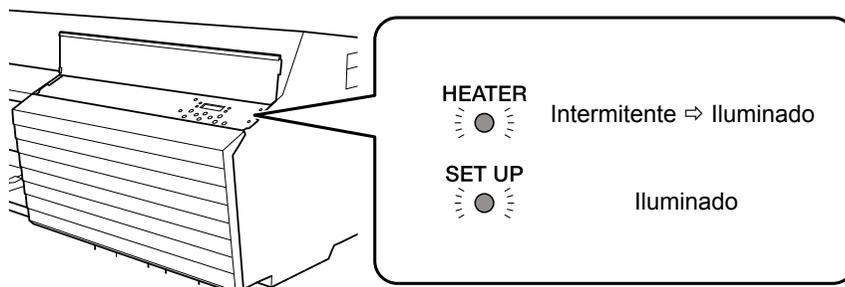
La comunicación es posible si el LED de estado del conector Ethernet, situado en el lateral de la impresora, se ilumina en verde.



**⚠ PRECAUCIÓN** No toque nunca el carro de los cabezales de impresión durante la impresión. El carro de los cabezales de impresión se mueve a gran velocidad. El contacto con el carro en movimiento puede provocar lesiones.

### Procedimiento

- 1 Cierre la cubierta frontal.
- 2 Compruebe que [SETUP] esté iluminado.  
Si [SETUP] no está iluminado, se ha levantado la palanca de carga. Baje la palanca de carga.
- 3 Espere hasta que [HEATER] deje de parpadear y quede iluminado.



### 4 Compruebe que se visualiza la pantalla siguiente (el menú principal).

Si el menú principal no se visualiza, pulse [MENU].

Si se muestra el mensaje [PRESS ENTER KEY TO CONTINUE] en la pantalla, pulse [ENTER].



W1100mm

### 5 Envíe los datos de salida desde el ordenador.

Cree los datos de salida utilizando la aplicación de dibujo. Para más información acerca de cómo crear datos, consulte la documentación de la aplicación.

Para realizar el corte, o la impresión y el corte, debe incluir los datos de corte en los datos de salida. Para más información acerca de cómo crear datos de corte, consulte la documentación del software RIP incluido.

#### MEMO

Cuando envía los datos de salida, es posible que se muestre en pantalla "FILLING" o "CLEANING". Estas palabras indican las operaciones de preparación realizadas antes de la operación final. La operación empezará una vez transcurrido el tiempo visualizado en pantalla.

#### Importante: No podrá realizar operaciones en las situaciones siguientes.

- El equipo no funciona si está abierta alguna cubierta (frontal, izquierda o derecha).
  - Nunca abra una de las cubiertas (frontal, izquierda o derecha) durante las operaciones. Si lo hiciera, se interrumpiría la impresión.
  - No se aceptarán datos del ordenador cuando [SETUP] esté apagado.
  - La impresión no empezará hasta que [HEATER] se ilumine. (Si "PRINT HEATER" y "DRYER" están ajustados a "OFF", podrá imprimirse aunque [HEATER] no esté iluminado).
- ☞ Pág. 117, "Ajustar la temperatura durante el precalentamiento"
- No se aceptan los datos del ordenador si no se encuentra en el menú principal.

#### Importante: Puntos que debe tener en cuenta

- Al imprimir, asegúrese de instalar las abrazaderas del material. De lo contrario, los bordes del material podrían doblarse y engancharse en los cabezales de impresión.
- No toque el material durante las operaciones. Si lo hiciera podría dificultar el avance del material o provocar que éste toque los cabezales de impresión, lo que podría atascar el papel o dañar los cabezales de impresión.
- Deje la palanca de carga levantada cuando no utilice el equipo.

#### Importante: Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado.

- Si el equipo se queda con el material cargado, éste podría dañarse y afectar negativamente la impresión. Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado.

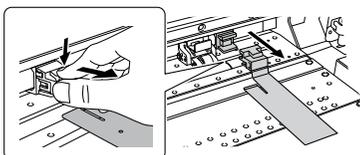
## Sugerencias y consejos para los ajustes de corte

- Si ajusta el elemento de menú [PREFEED] a "ENABLE", el equipo avanzará el material automáticamente y lo volverá a recoger antes de realizar la operación de corte. De esta forma resulta innecesario que el material sobresalga por la parte posterior del equipo antes de realizar la operación.  
☞ Pág. 58, "No tire del material con fuerza excesiva"
- Desactive el calentador de impresión y el secador y deje que la temperatura se enfríe antes de cortar para obtener unos resultados más sólidos.  
☞ Pág. 115, "Definir los ajustes de temperatura para el sistema de calentamiento del material"
- Es posible que el extremo del protector del soporte de la cuchilla roce y ensucie o dañe la superficie impresa. En este caso, incremente el valor de la cuchilla.  
☞ Pág. 133, "Ajustar con precisión la profundidad de corte"

## Nota importante al cortar

***Si sólo va a cortar, no utilice nunca las abrazaderas del material.***

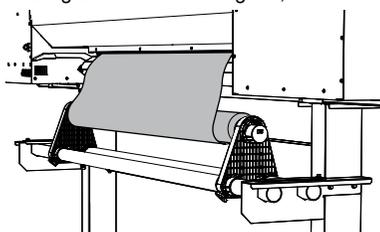
Si sólo realiza el corte, retire las abrazaderas del material o desplácelas hasta que no sujeten el material.



***Si sólo realiza el corte utilizando el rollo de material, deje que éste sobresalga por la parte posterior del equipo. (O ajuste el menú [PREFEED] a "ENABLE").***

Así se evitan errores del motor y que el rodillo se caiga del equipo debido a que se tira del material con demasiada fuerza.

☞ Para el menú [PREFEED], consulte la siguiente sección. Pág. 58, "No tire del material con fuerza excesiva"



***Cuando esté realizando la impresión y el corte, deje secar bien la tinta antes de iniciar el corte.***

Utilice el software RIP para ajustar el tiempo de secado. Para más información acerca de cómo configurar los ajustes, consulte la documentación para el software RIP utilizado. El tiempo de secado varía según el material.

## No tire del material con fuerza excesiva

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▲] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
CUTTING MENU ◀◆
PREFEED     ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

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

5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "ENABLE".

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

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

Esta función hace avanzar el material según el tamaño de los datos enviados por el ordenador antes de realizar el corte. Así no es necesario girar manualmente los bordes del material para hacer avanzar el material cada vez que se realiza una operación de corte. Tenga en cuenta, sin embargo, que este ajuste hace avanzar el material incluso cuando sólo se imprime, por lo que debe ajustar la función a "DISABLE" cuando no la necesite.

### Ajuste predeterminado

[PREFEED]: DISABLE

## Ajustar la prueba de corte y la fuerza de la cuchilla

Para obtener unos resultados de corte de alta calidad, recomendamos realizar una prueba de corte para comprobar la calidad de corte para el material antes de realizar el corte real. Ajuste la fuerza de la cuchilla en función de la calidad del corte.

### 1. Realice la prueba de corte.

- 1 Cierre la cubierta frontal.
- 2 Pulse [←], [→], [▲] o [▼] para mover el cabezal de corte hacia la posición donde desea efectuar la prueba de corte.  
Puede ajustar libremente la posición para la prueba de corte.
- 3 Pulse [FUNCTION].

- 4 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
FUNCTION    ◀◆
CUT CONFIG  ▶
```

- 5 Pulse [→] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

- 6 Pulse [ENTER].

Se cortará el patrón de prueba.

### 2. Ajuste la fuerza de la cuchilla.

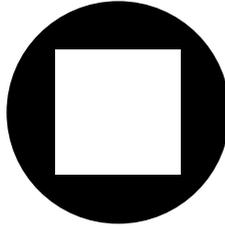
- 1 Pulse [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CUT CONFIG  ◀◆
FORCE       ▶
```

- 2 Pulse [→] para visualizar la pantalla siguiente.

```
FORCE       ◀◆
50gf ▶ 50gf ↵
```

- 3 **Separe las formas cortadas para comprobar la calidad de corte.**



**<Se separan dos formas independientes>**

No necesita definir el ajuste porque la fuerza de la cuchilla es adecuada.

**<Se separan dos formas juntas/el papel de soporte también se corta>**

Continúe con el siguiente paso para ajustar la fuerza de la cuchilla.

- 4 **Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un valor.**

**<Se separan dos formas juntas>**

Aumente la fuerza de la cuchilla.

**<El papel de soporte también se corta>**

Reduzca la fuerza de la cuchilla.

- 5 **Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.**

- 6 **Pulse [FUNCTION] para volver a la pantalla original.**

- 7 **Repita el paso 1 para comprobar si la corrección se ha realizado correctamente.**

En el menú [CUT CONFIG], también podrá ajustar el resto de parámetros de corte, además de la fuerza de la cuchilla. Consulte la página siguiente.

⇨ Pág. 131, "Ajustes precisos de las condiciones de corte"

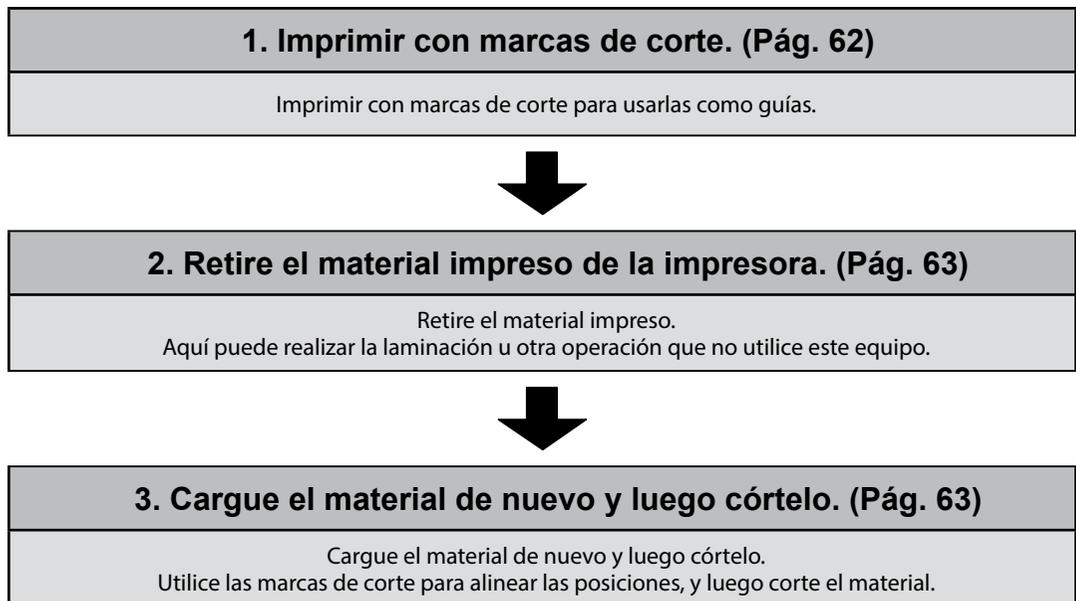
# Imprimir y cortar con marcas de corte

## ¿Qué es imprimir y cortar con marcas de corte?

"Las marcas de corte" son marcas que se utilizan para alinear posiciones.

Si saca el material impreso del equipo y lo carga de nuevo para cortarlo (por ejemplo, si está realizando operaciones en el material como el laminado después de la impresión, y luego carga este medio de nuevo para el corte), tiene que alinear las posiciones de impresión y corte. Al realizar una impresión con marcas de corte, permite alinear las posiciones con las marcas de corte al cargar de nuevo el material para cortarlo. En este manual, este método de impresión se conoce como "impresión y corte con marcas de corte".

### Flujo de las operaciones de impresión y corte con marcas de corte



## Cómo imprimir y cortar con marcas de corte

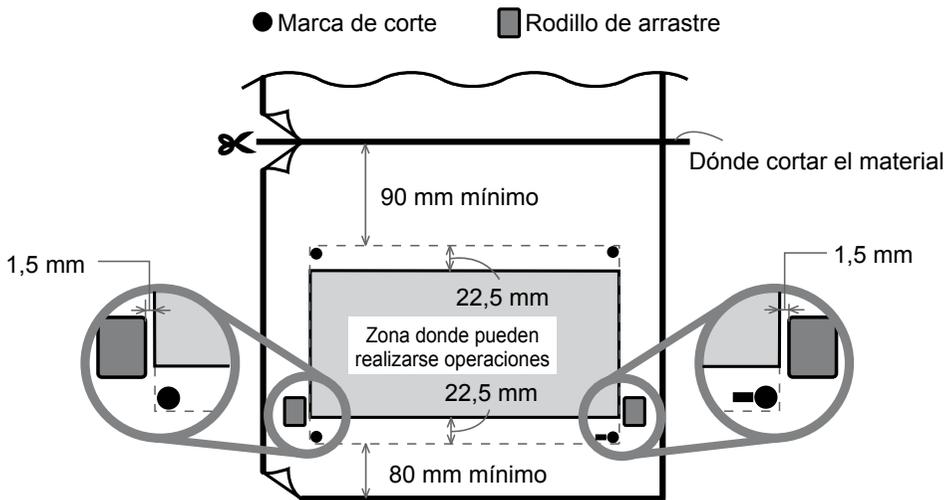
### 1. Imprimir con marcas de corte.

**1** Utilice su software RIP para configurar los ajustes para imprimir con marcas de corte.

Para más información acerca de cómo definir el ajuste, consulte la documentación del software RIP utilizado.

**MEMO**

Al imprimir con marcas de corte, se necesita un margen para utilizar en la detección de las marcas de corte. Ajuste los márgenes de acuerdo con la imagen siguiente. Puede ajustar el margen con el software RIP que utilice.



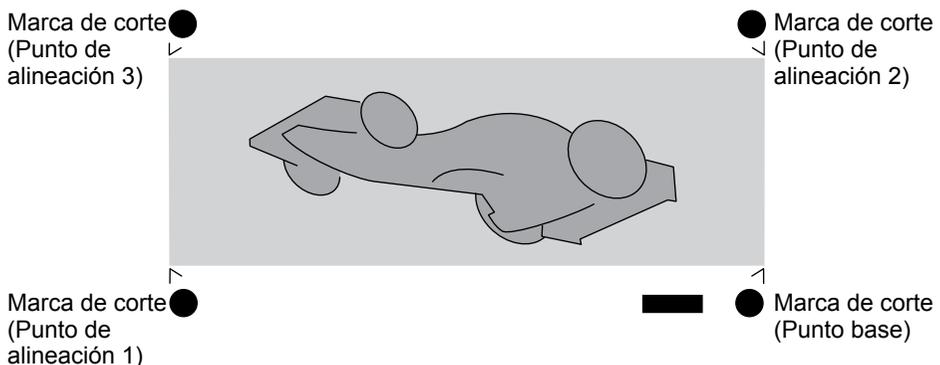
**Importante**

Las marcas de alineación y los símbolos trazados mediante un programa gráfico no pueden utilizarse como marcas de corte.

**2** Prepare la impresión y luego envíe los datos de impresión desde el ordenador.

☞ Pág. 28, "Método de impresión básico"

Las marcas de corte se imprimen como se muestra en la imagen.



## 2. Retire el material impreso de la impresora.

Retire el material impreso. Aquí puede realizar la laminación u otra operación que no utilice este equipo.

## 3. Cargue el material de nuevo y luego córtelo.

### 1 Utilice el software RIP para definir los ajustes para detectar las marcas de corte durante el corte.

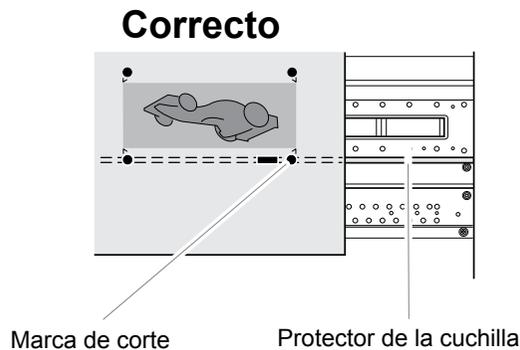
Las marcas de corte se detectan automáticamente durante el corte y la posición de corte se alinea con la posición de impresión. Para más información acerca de cómo definir el ajuste, consulte la documentación del software RIP utilizado.

### 2 Cargue el material de que había extraído en el paso 2. de nuevo en el equipo.

☞ Pág. 29, "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)"

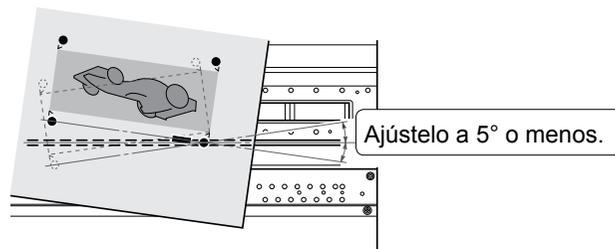
#### Puntos para cargar de nuevo el material

Coloque las marcas de corte encima del protector de la cuchilla.



Con un ángulo igual o inferior a 5 grados. De lo contrario es imposible realizar una alineación.

### Incorrecto



### 3 Envíe datos de corte desde el ordenador.

Las marcas de corte se detectan automáticamente para alinear las posiciones y cortar el material.

## Imprimir y cortar con marcas de corte: Solución de problemas básicos

### Si falla la detección automática de las marcas de corte

Si falla la detección automática de las marcas de corte, se muestra la pantalla siguiente y se detiene el funcionamiento.



Pulse cualquier tecla para volver a la pantalla anterior. Cargue de nuevo el material y vuelva a enviar los datos.

#### Causas posibles

- Las marcas de corte no se pueden detectar correctamente porque el material se dobla.
- El error de detección de las marcas de corte es grande debido al gran tamaño del material.

#### Medidas correctoras

- Evite imprimir y cortar con marcas de corte sobre material arrugado.
  - Si desea utilizar material largo, se recomienda enviar los datos de forma separada y con el tamaño más pequeño posible.
  - Si las marcas de corte no se pueden detectar automáticamente, realice la alineación manualmente.
- ☞ Pág. 142, "Alinear las posiciones manualmente"

### Si desea anular la detección de las marcas de corte antes de acabar y empezar a cortar

#### Procedimiento

#### 1 Pulse [PAUSE] durante la detección de las marcas de corte.

Se muestra la pantalla siguiente y se detiene la detección de las marcas de corte. En función del contenido de los datos, es posible que pase cierto tiempo antes de que la detección se interrumpa de forma efectiva.



#### 2 Pulse [ENTER].

Se detiene la detección y comienza el corte.

Si pulsa [PAUSE] una vez más sin necesidad de pulsar [ENTER], la detección se iniciará de nuevo. Mantenga pulsada la tecla [PAUSE] durante un segundo o más para cancelar todas las operaciones en curso.

☞ Pág. 74, "Interrumpir o cancelar la operación"

### Si desea detener el corte antes que termine

Puede cancelar la impresión, la detección de las marcas de corte, o la operación de corte antes de que termine si mantiene pulsada la tecla [PAUSE] durante un segundo o más.

☞ Pág. 74, "Interrumpir o cancelar la operación"

### Si las posiciones de impresión y corte están desplazadas

Si la posición de impresión y la posición de corte están mal alineadas incluso después de la detección de las marcas de corte, se puede corregir la desalineación.

☞ Pág. 144, "Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte"

# Substitución de la bolsa de tinta/Bolsa para el líquido de limpieza TR

## Mensajes de atención por falta de tinta

Si se agota alguna de las bolsas de tinta, la impresión se interrumpe (excepto si se han modificado los ajustes por defecto) y suena un pitido de advertencia. Las ranuras de tinta y la pantalla indican qué color se ha agotado, tal como se muestra a continuación.



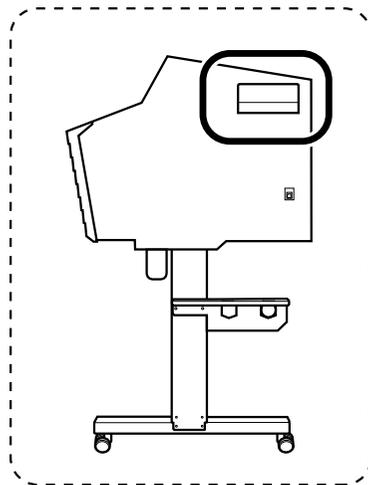
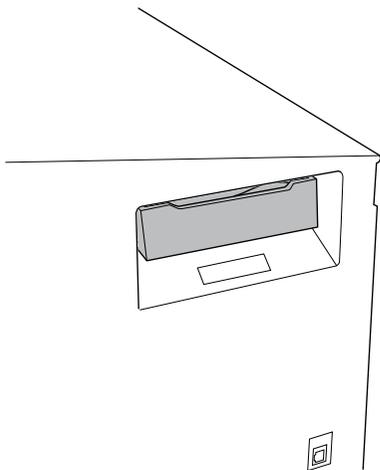
Si se agota una bolsa de tinta, el número del color agotado parpadeará.

## Avisos de falta de líquido de limpieza TR

Si se acaba el líquido de limpieza TR, parpadea el indicador de la ranura correspondiente. Después de algún tiempo, en la pantalla se mostrará un mensaje por el que se le instará a cambiar el líquido de limpieza TR.

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER

\* "CL-LIQUID FOR WIPER" representa el líquido de limpieza TR.



## Sustituir la bolsa de tinta

### ⚠ ATENCIÓN

**Nunca guarde la tinta ni el fluido descargado en ninguno de estos lugares:**

- Lugares expuestos a llamas directas
- Cualquier lugar expuesto a temperaturas elevadas
- Cerca de lejía o de cualquier otro agente oxidante o material explosivo
- Lugares al alcance de los niños

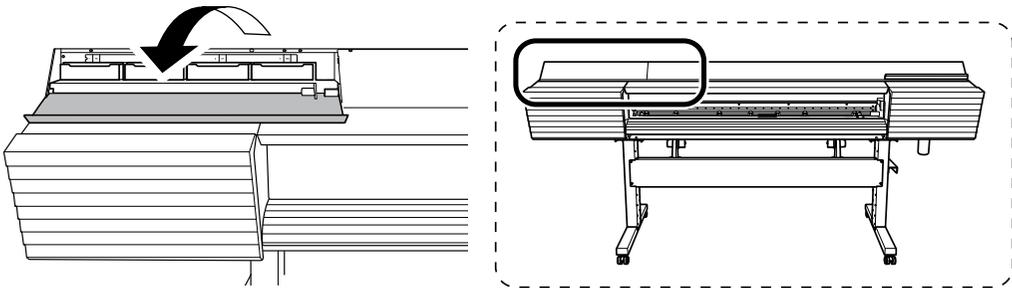
Si no observase esta precaución, podría provocar un incendio. Si los niños lo ingirieran accidentalmente podría suponer un riesgo para su salud.

### Precauciones acerca de la sustitución de la bolsa de tinta

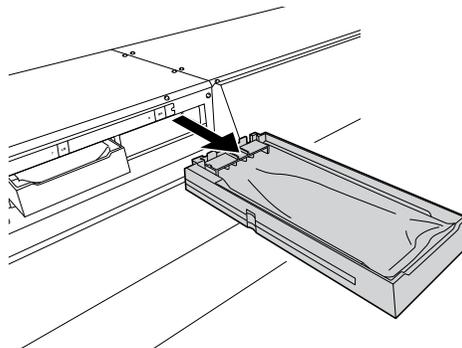
- Asegúrese de sustituir cada bolsa por una del mismo tipo y color.
- Nunca utilice una bolsa de tinta que ya haya sido utilizada en otros equipos, aunque sea del mismo tipo.
- Nunca mezcle cartuchos de tipos diferentes.
- Nunca haga funcionar el equipo si falta colocar alguna bandeja para las bolsas. Los cabezales de impresión podrían atascarse.
- No inserte ni extraiga las bandejas para las bolsas a menos que sea necesario. La tinta podría derramarse.
- Tenga cuidado de no dejar caer las bolsas de tinta.

### Procedimiento

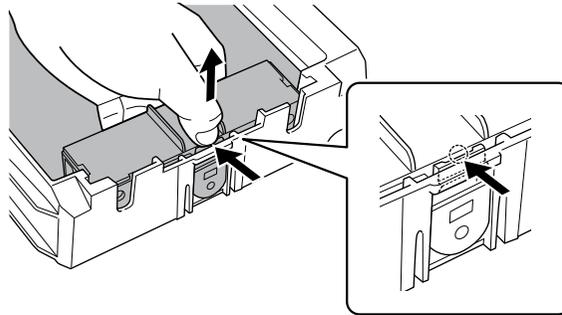
#### 1 Abra la cubierta de la ranura de tinta.



#### 2 Retire la bandeja para las bolsas del color que vaya a sustituir.

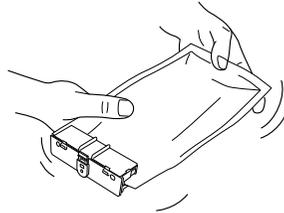


- 3 Retire la bolsa de tinta de la bandeja para las bolsas.

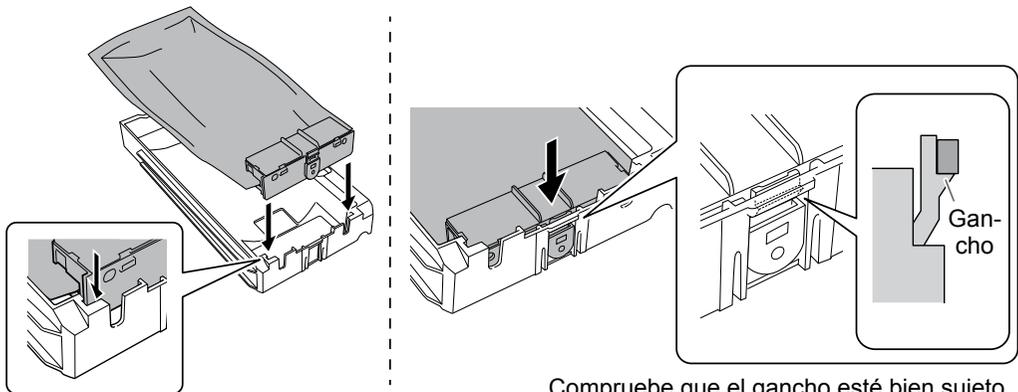


- 4 Agite ligeramente la bolsa de tinta nueva.

Durante el almacenamiento, los componentes de la tinta pueden haber precipitado. Al reemplazar una bolsa de tinta, agite suavemente la nueva bolsa de tinta para que se mezclen sus componentes antes de colocar la bolsa de tinta en la bandeja.



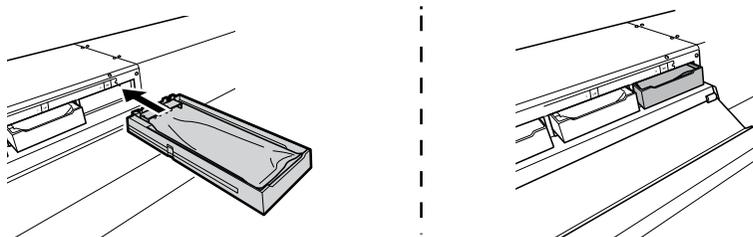
- 5 Coloque la bolsa de tinta en la bandeja para las bolsas.



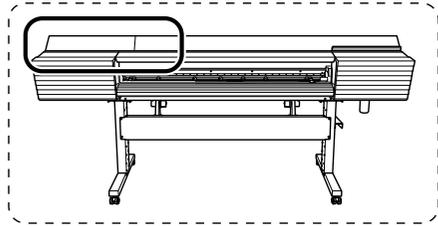
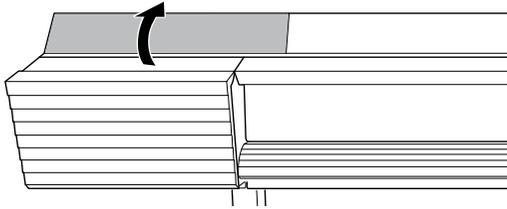
Compruebe que el gancho esté bien sujeto.

- 6 Coloque la bandeja para las bolsas en la ranura de la tinta.

Inserte la bandeja de tinta hasta el fondo.



7 Cierre la cubierta de la ranura de tinta.



Cambiar la bolsa para el líquido de limpieza TR

⚠ ATENCIÓN

Nunca guarde la tinta ni el fluido descargado en ninguno de estos lugares:

- Lugares expuestos a llamas directas
- Cualquier lugar expuesto a temperaturas elevadas
- Cerca de lejía o de cualquier otro agente oxidante o material explosivo
- Lugares al alcance de los niños

Si no observase esta precaución, podría provocar un incendio. Si los niños lo ingirieran accidentalmente podría suponer un riesgo para su salud.

Cuando el líquido de limpieza TR se agota, se mostrará el siguiente mensaje. Siga el procedimiento que se muestra a continuación para sustituir bolsa para el líquido de limpieza TR.

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER↵

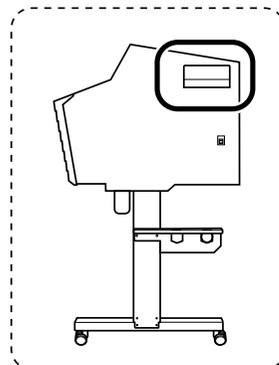
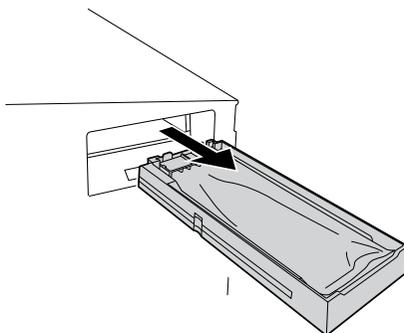
\* "CL-LIQUID FOR WIPER" representa el líquido de limpieza TR.

Procedimiento

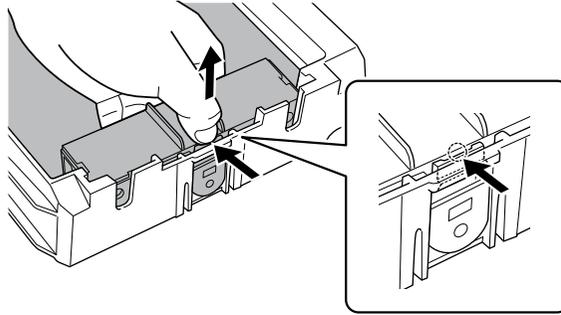
1 Pulse [ENTER].

CHANGE CL-LIQUID  
FOR WIPER↵

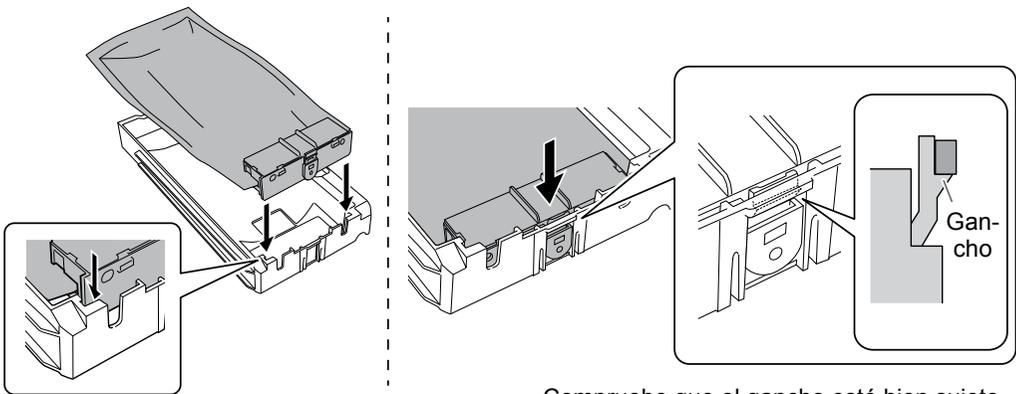
2 Retire la bandeja para las bolsas de la ranura del líquido de limpieza.



- 3 Retire en la bandeja la bolsa para el líquido de limpieza TR.

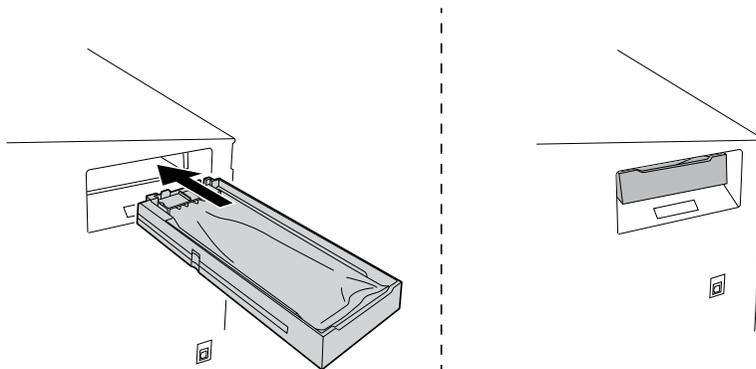


- 4 Coloque en la bandeja la bolsa para el líquido de limpieza TR.



Compruebe que el gancho esté bien sujeto.

- 5 Coloque la bandeja para las bolsas en la ranura del líquido de limpieza.  
Inserte la bandeja de tinta hasta el fondo.



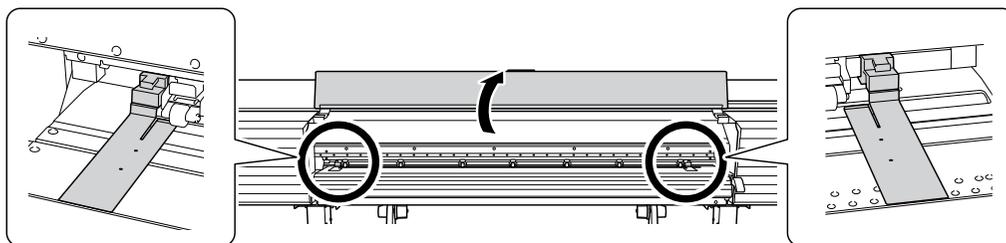
# Otras operaciones de funcionamiento básico

## Cargar hojas de material (Configuración del material)

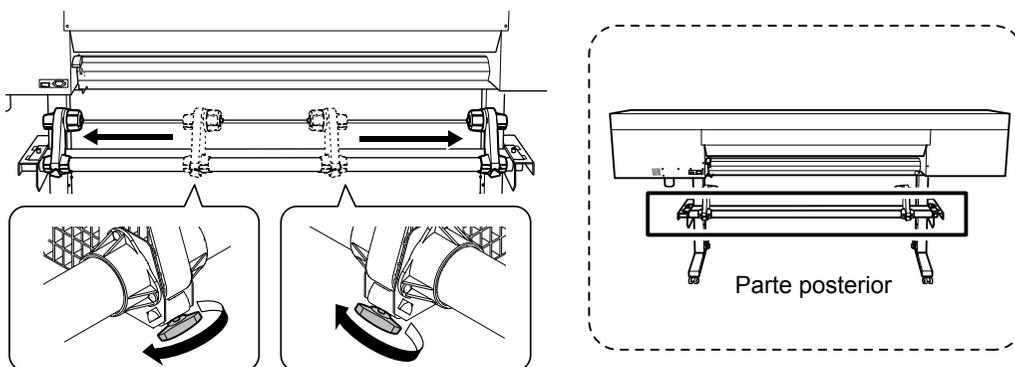
Cargue las hojas de material en la impresora. Cuando haya terminado de cargar el material, [SETUP] se ilumina. Esta operación se conoce como "Configuración del material".

### 1. Tire del material por encima del rodillo.

- 1 Abra la cubierta frontal.
- 2 Mueva las abrazaderas del material hasta los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.

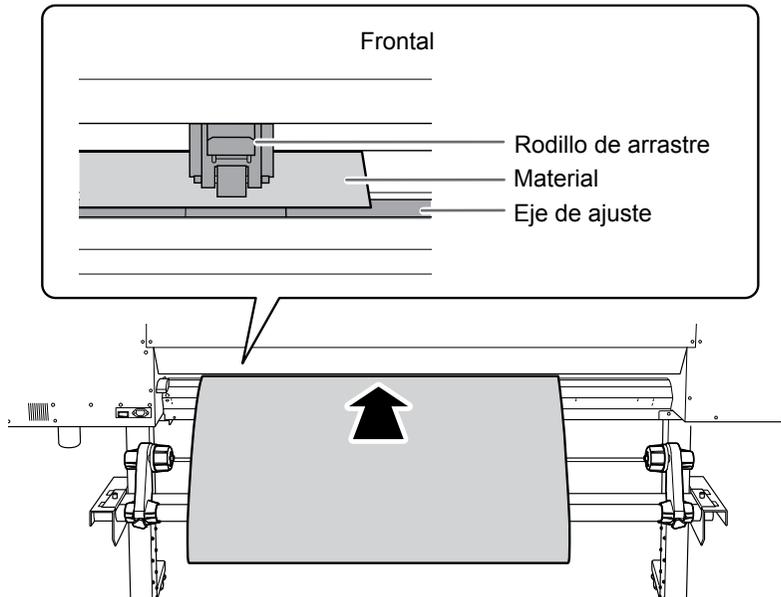


- 3 Afloje los tornillos de sujeción de los soportes para el material, y luego muévalos a izquierda y derecha respectivamente.

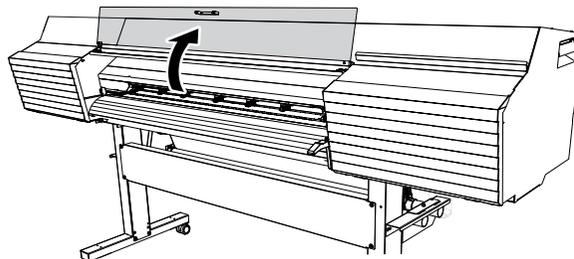


Parte posterior

- 4 Pase el borde principal del material entre los rodillos de arrastre y los ejes de ajuste.



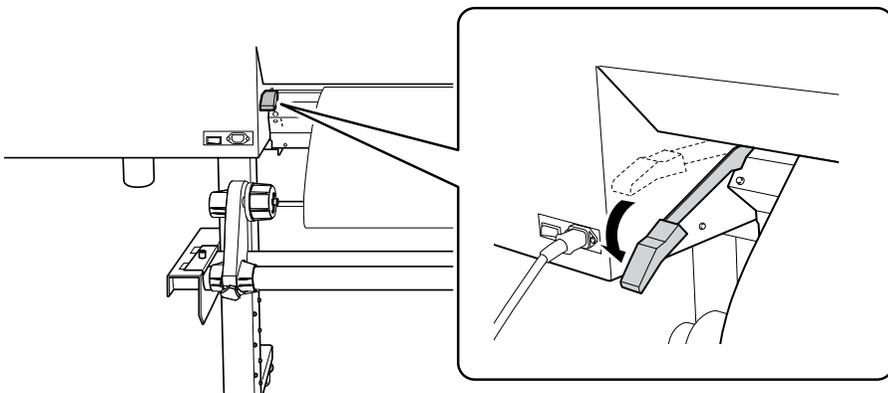
- 5 Asegúrese de que la cubierta frontal esté abierta.



- 6 Baje la palanca de carga (posterior).

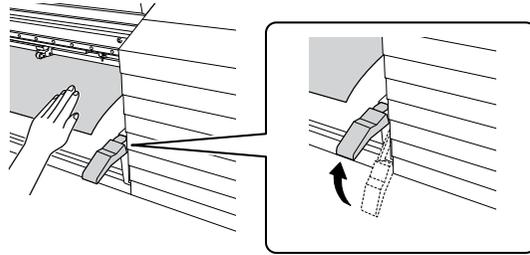
El material queda sujeto en su sitio.

En este momento, se visualiza en pantalla el mensaje "CLOSE FRONT COVER" para cerrar la cubierta frontal, pero continúan las operaciones sin cerrar la cubierta frontal.

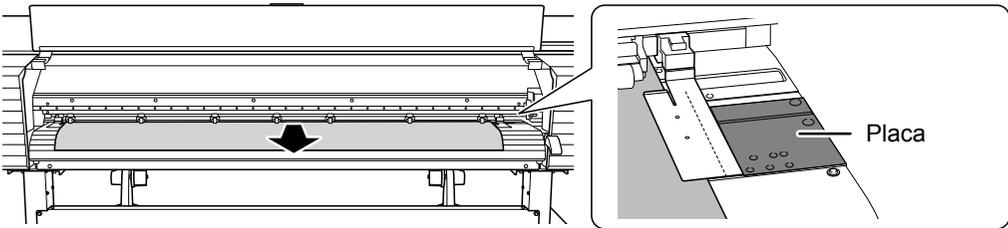


- 7** (Vaya a la parte frontal de la impresora). Sujete ligeramente el material y levante la palanca de carga (frontal).

El material se suelta.



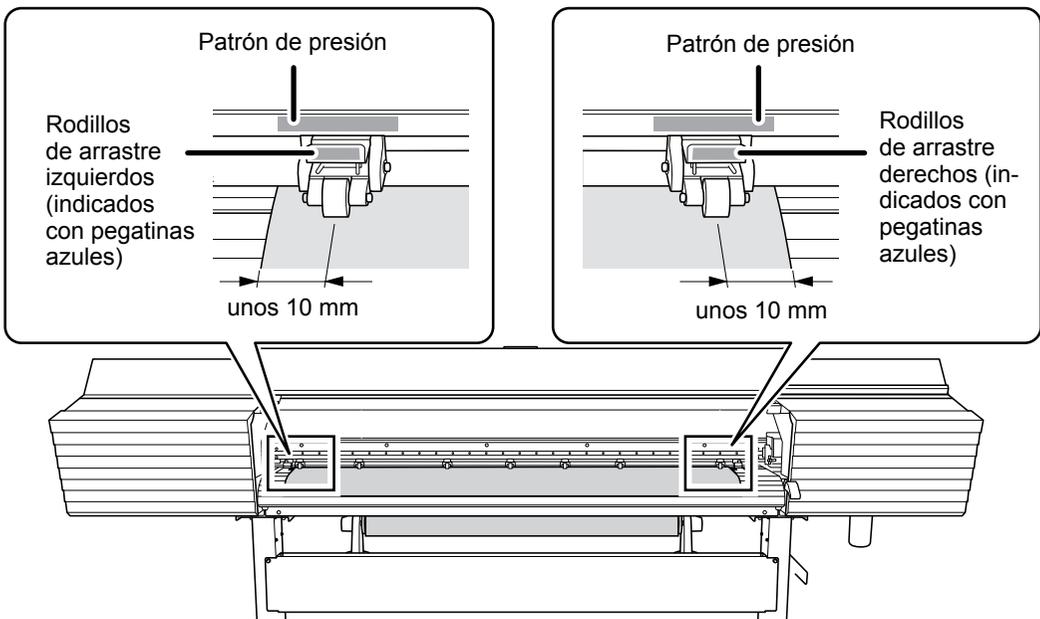
- 8** Tire del material por encima del rodillo.



## 2. Fije el material en su posición.

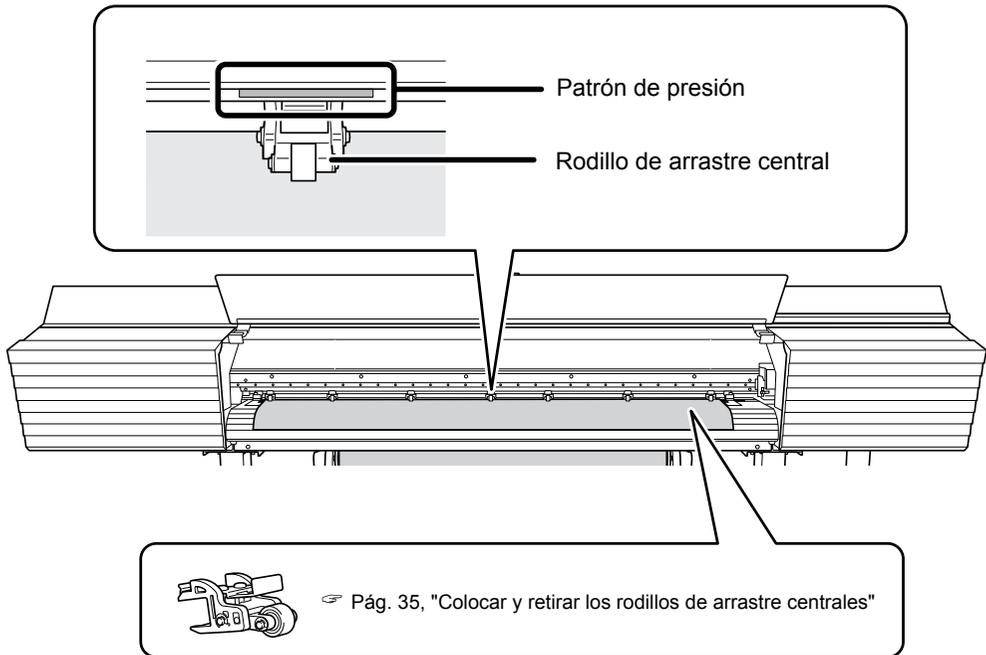
- 1** Coloque los rodillos de arrastre izquierdo y derecho (indicados con adhesivos azules) en ambos bordes del material.

Coloque los rodillos de arraste dentro de los márgenes indicados por los patrones de presión. Colóquelos aproximadamente a 10 mm de los bordes del material.



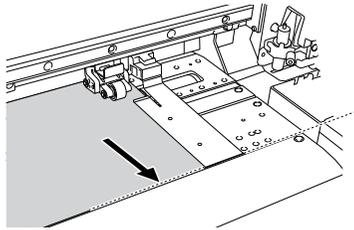
- 2** Coloque los rodillos de arrastre centrales encima de los demás ejes de ajuste cubiertos por el material.

Hay patrones de presión donde hay ejes de ajuste. Aparte el resto de rodillos de arrastre centrales.



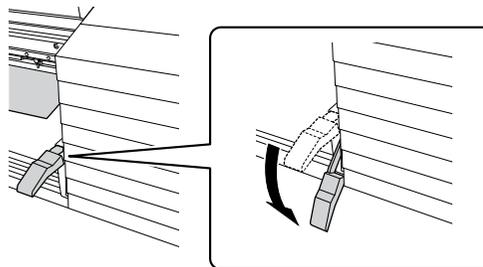
- 3** Enderezar el material.

Alinee el material con la línea indicada con la flecha en la imagen siguiente.



- 4** Baje la palanca de carga (frontal).

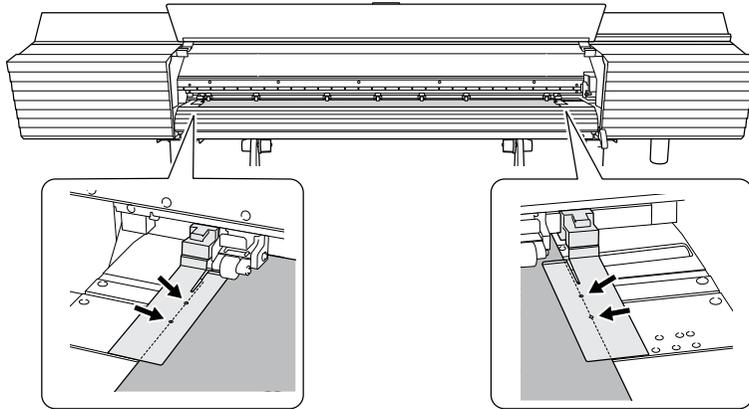
El material queda sujeto en su sitio.



- 5 Alinee los bordes del material con los centros de los orificios de las abrazaderas del material (izquierda y derecha).**

Si sólo va a cortar, no utilice nunca las abrazaderas del material.

☞ Pág. 57, "Nota importante al cortar"



- 6 Cierre la cubierta frontal.**

Si se muestra el mensaje [PRESS ENTER KEY TO CONTINUE] en la pantalla, pulse [ENTER].

Al cerrar la cubierta frontal, el carro de los cabezales de impresión se mueve y detecta la anchura del material. Esta operación se denomina inicialización. Una vez finalizada la inicialización, [SETUP] del panel de operaciones se ilumina y se muestra la anchura imprimible en la pantalla. De esta forma se completa la configuración del material.

## Interrumpir o cancelar la operación

Puede interrumpir y cancelar la operación antes de que finalice.

### Importante

Le recomendamos no reanudar la impresión puesto que aparecerán bandas horizontales en el lugar donde se pausó el trabajo.

### Procedimiento

- 1 Pulse [PAUSE] antes de que termine la impresión.**  
Se efectúa una pausa en la operación de impresión.
- 2 Vuelva a pulsar [PAUSE] para reanudar la impresión.**  
Para cancelar la impresión, continúe en el procedimiento siguiente sin pulsar [PAUSE].
- 3 Cuando aparezca la pantalla siguiente, mantenga pulsado [PAUSE] durante un segundo o más.**

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

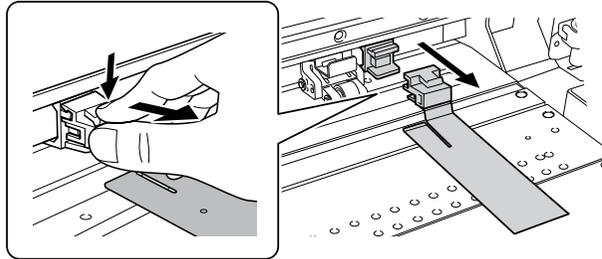
Se cancela la operación de impresión.

- 4 Deje de enviar datos desde el ordenador.**

## Cortar el material

### Procedimiento

- 1 Retire las abrazaderas del material izquierda y derecha.

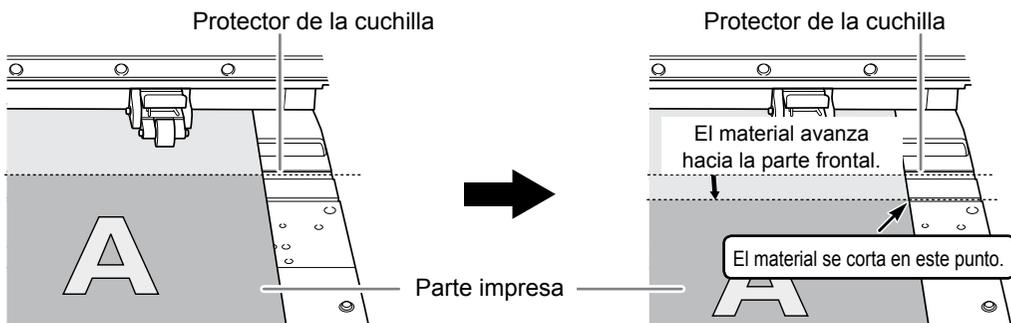


- 2 Cierre la cubierta frontal.
- 3 Compruebe que [SETUP] esté iluminado.
- 4 Pulse [FUNCTION].
- 5 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
FUNCTION  ◀▶
SHEET CUT  ↵
```

- 6 Pulse [ENTER].

El material se cortará.



Una vez finalizada la operación, puede configurar los ajustes para el corte automático del material desde el software RIP. Para más información acerca de cómo configurar los ajustes, consulte la documentación para el software RIP utilizado.

### Operaciones de corte

Cuando las abrazaderas del material están instaladas, aparece la pantalla siguiente. Abra la cubierta frontal, retire las abrazaderas del material izquierda y derecha y pulse [ENTER].

```
REMOVE  ◀
MEDIA CLAMPS ↵
```

- Asegúrese de retirar las abrazaderas del material. Si intenta realizar la operación de corte con las abrazaderas del material colocadas, el equipo las detectará e interrumpirá la operación.
- Aunque active la función de corte automático del material en el software RIP, si las abrazaderas del material están colocadas, el equipo las detectará e interrumpirá la operación.
- Si realiza un corte, no utilice [▲] para tirar del material. Deberá colocar el extremo del material hacia la parte frontal de la placa para que el corte se efectúe correctamente.

### **Preste atención a la composición del material**

- Determinados tipos de material no pueden cortarse.
- Según el tipo de material, es posible que queden restos en la placa después de realizar el corte. Si quedan restos de material en la placa, retírelos manualmente.

# Capítulo 3 *Mantenimiento*

Mantenimiento diario.....	78
Limpieza .....	78
Cuando se visualiza “EMPTY DRAIN BOTTLE” .....	79
Desechar el fluido descargado.....	80
Frecuencia de las operaciones de mantenimiento y cuidado del cabezal de impresión.....	82
Cuando la limpieza normal no es suficiente .....	83
Limpieza media / exhaustiva .....	83
Limpieza mensual.....	85
Limpieza manual .....	85
Si los colores son desiguales.....	92
Mezclar la tinta agitando la bandeja para las bolsas.....	92
Si los colores siguen siendo desiguales.....	92
Cuando no se soluciona la falta de puntos/los colores desiguales .....	93
Limpieza súper .....	93
Sustituir los consumibles .....	97
Sustituir la espátula .....	97
Limpiar la bandeja de la espátula y sustituir las placas acolchadas .....	100
Sustituir la cuchilla.....	104
Sustituir la cuchilla de separación .....	107
Si no va a utilizar el equipo durante un período de tiempo prolongado.....	110
Mantenimiento para conservar el equipo en condiciones .....	110
Desechar el fluido descargado.....	110

# Mantenimiento diario

## Limpeza

**⚠ ATENCIÓN** No utilice nunca gasolina, disolvente ni alcohol para efectuar la limpieza. Si lo hiciera podría provocar un incendio.

**⚠ PRECAUCIÓN** Antes de limpiar, desactive la alimentación secundaria y espere a que se enfríen la placa y el secador (30 minutos aproximadamente). Un movimiento repentino del equipo podría provocar lesiones y los componentes calientes podrían causar quemaduras.

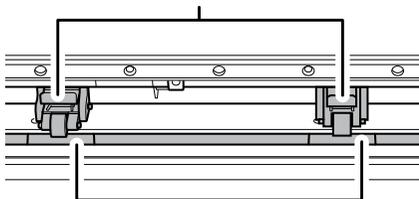
Como parte de la limpieza diaria, limpie la tinta o la suciedad del recorrido del material y de otras zonas. Los rodillos de arrastre, los ejes de ajuste, así como la placa, son elementos particularmente propensos a acumular suciedad. Limpie esas zonas con un paño humedecido en un detergente neutro diluido en agua y bien escurrido.

### Importante

- Este equipo es un dispositivo de precisión y es sensible al polvo y a la suciedad. Límpielo diariamente.
- No intente nunca lubricar ni engrasar el equipo.

#### Rodillos de arrastre

Limpie periódicamente la suciedad. Si no se limpia este elemento cuidadosamente, la suciedad podría pasar a la superficie del material.

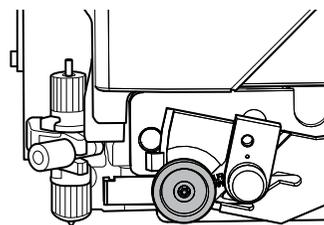


#### Ejes de ajuste

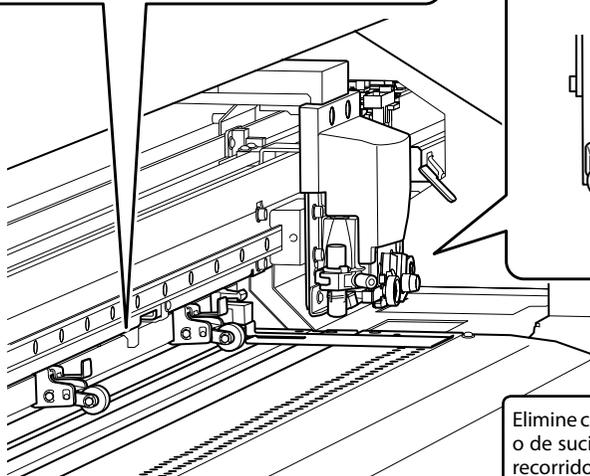
Elimine con un cepillo la acumulación de polvo y suciedad del material. No utilice nunca un cepillo metálico.

#### Rodillo de la cuchilla de separación

Esta parte suele acumular polvo de papel. Limpie la zona periódicamente. Si no se limpia este elemento cuidadosamente, la suciedad podría pasar a la superficie del material.



Elimine cualquier acumulación de tinta o de suciedad que se encuentre en el recorrido del material.



## Cuando se visualiza “EMPTY DRAIN BOTTLE”

Cuando la botella contenga una determinada cantidad de fluido descargado, aparecerá el mensaje mostrado a continuación.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

### Procedimiento

- 1 Cuando aparezca el mensaje indicado a continuación, retire la botella y vacíe el fluido descargado.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

**⚠ PRECAUCIÓN** Antes de retirar la botella de drenaje, espere a que en la pantalla se visualice [EMPTY DRAIN BOTTLE]. Después de vaciar el fluido descargado, debe conectar rápidamente la botella de drenaje de nuevo en el equipo. Si no sigue este procedimiento, el fluido descargado podría salir del tubo y derramarse, y podría ensuciarse las manos o el suelo.

- 2 Vuelva a colocar rápidamente la botella de drenaje vacía en el equipo.
- 3 Pulse [ENTER].
- 4 Pulse [◀] [▶] para seleccionar [YES].

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

- 5 Pulse [ENTER].  
La pantalla vuelva a su visualización original.

#### Si selecciona [NO] sin desechar el fluido descargado:

De esta forma podrá regresar a la pantalla original. El mensaje [EMPTY DRAIN BOTTLE] desaparece de forma temporal. El mensaje aparece de nuevo cuando la botella ha recogido una determinada cantidad de fluido descargado.

**⚠ PRECAUCIÓN** Cuando aparezca el mensaje [EMPTY DRAIN BOTTLE] en la pantalla, deseche el fluido descargado lo antes posible. Si selecciona repetidamente [NO] sin vaciar el fluido descargado, se puede derramar fuera de la botella de drenaje y ensuciar las manos o el suelo.

## Desechar el fluido descargado

La botella de drenaje recoge el fluido descargado. Puede desechar el fluido descargado incluso si el mensaje "EMPTY DRAIN BOTTLE" no se visualiza en la pantalla. Deseche el fluido descargado antes de que la botella de drenaje se llene.

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [v] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.



3 Pulse [→] una vez y luego pulse [v] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

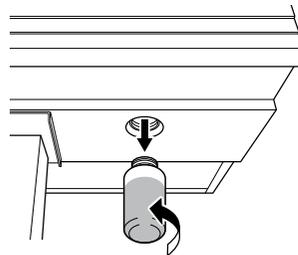
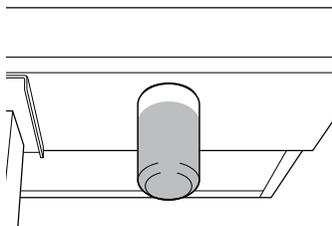
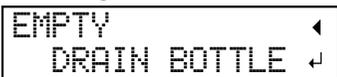


4 Pulse [→] una vez y luego pulse [v] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.



5 Pulse [ENTER].

6 Cuando aparezca la pantalla siguiente, retire la botella de drenaje y vacíe el fluido descargado.



**⚠ PRECAUCIÓN** Antes de retirar la botella de drenaje, espere a que en la pantalla se visualice [EMPTY DRAIN BOTTLE]. Después de vaciar el fluido descargado, debe conectar rápidamente la botella de drenaje de nuevo en el equipo. Si no sigue este procedimiento, el fluido descargado podría salir del equipo, derramarse y ensuciarle las manos o el suelo.

7 Vuelva a colocar rápidamente la botella de drenaje vacía en el equipo.

- 8 Cuando aparezca la pantalla siguiente, pulse [ENTER].

```

RESET DRAIN
  COUNTER↵
    
```

- 9 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

**⚠ ATENCIÓN** Nunca coloque el fluido descargado ni la tinta cerca de una llama directa. Si lo hiciera podría provocar un incendio.

**⚠ PRECAUCIÓN** Para almacenar temporalmente el fluido descargado, guárdelo en la botella de drenaje incluida con el equipo o en un contenedor hermético resistente, como una lata de metal o un depósito de polietileno y tape el recipiente de forma segura. Cualquier vertido o escape de vapor podría provocar un incendio, malos olores o malestar físico.

**Deseche adecuadamente el fluido descargado, de acuerdo con la legislación vigente en su país.** El fluido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el fluido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta en cloacas, ríos ni canales. Estas acciones son perjudiciales para el medio ambiente.

### **No se puede comprobar la cantidad de fluido descargado que hay en la botella de drenaje**

A veces, la tinta puede oscurecer el interior de la botella de drenaje, lo que dificulta comprobar la cantidad de fluido descargado. En esta situación, limpie el interior de la botella de drenaje siguiendo uno de los procedimientos descritos a continuación.

#### **Procedimiento A**

Limpie el interior de la botella de drenaje utilizando uno de los bastoncillos de limpieza incluidos con el equipo. Deseche adecuadamente los bastoncillos de limpieza utilizados. Una vez utilizados, no deben utilizarse de nuevo. Si este método no es suficiente, lleve a cabo el procedimiento B.

#### **Procedimiento B (cuando el procedimiento A no es suficiente)**

- 1 Retire del equipo la botella de drenaje que va a limpiar.
- 2 Coloque en el equipo otra botella de drenaje (incluida).
- 3 Cuando vacíe el líquido de la botella de drenaje que ha sacado del equipo, deje en la parte inferior de la botella de 2 a 3 cm del fluido descargado.
- 4 Tape firmemente la botella de drenaje.
- 5 Agite suavemente la botella de drenaje para que el fluido descargado que se ha dejado en el fondo moje el interior de la botella.  
Incline la botella de drenaje para conseguir mojar la totalidad del interior de la botella.
- 6 Coloque la botella en sentido vertical y déjela así de 1 a 2 horas.
- 7 Si no se pueden eliminar por completo del interior de la botella las manchas de tinta, repita los pasos 4 y 5.
- 8 Deseche el fluido descargado.

### Frecuencia de las operaciones de mantenimiento y cuidado del cabezal de impresión

Para mantener estable la calidad de impresión, debe realizarse un mantenimiento de los cabezales de impresión. Algunas tareas de mantenimiento deben realizarse todos los días, mientras que otras deben realizarse periódicamente.

Nota: Los cabezales de impresión son componentes que se desgastan. Es necesario cambiarlos de forma periódica; la frecuencia dependerá del uso. Adquiéralos en un distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

### Cuidado diario y mantenimiento

#### ➤ Pruebas de impresión y limpieza normal

Es recomendable realizar una prueba de impresión y la limpieza normal antes del funcionamiento diario.

☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"

### Cuando la limpieza normal no es suficiente

#### ➤ Limpieza media/limpieza exhaustiva

Realice una limpieza media o una limpieza exhaustiva si después de realizar una limpieza normal no puede solucionar problemas como la falta de puntos en la impresión.

☞ Pág. 83 "Cuando la limpieza normal no es suficiente"

### Limpieza manual mensual

#### ➤ Limpieza manual

Realice la limpieza manual de forma periódica en función de frecuencia de uso del equipo.

☞ Pág. 85 "Limpieza manual"

### Cuando no se puede corregir la falta de puntos

#### ➤ Limpieza súper

Realice una limpieza súper si después de realizar una limpieza exhaustiva y manual no puede solucionar problemas como la falta de puntos en la impresión.

☞ Pág. 93 "Limpieza súper"

### Cuidados y mantenimiento cuando los colores se imprimen de forma desigual

#### ➤ Mezclar la tinta agitando la bandeja para las bolsas

☞ Pág. 92 "Mezclar la tinta agitando la bandeja para las bolsas"

#### ➤ Limpieza súper

Realice este procedimiento si el aspecto de los colores impresos es inestable o irregular; por ejemplo, cuando la densidad del color es desigual, aunque los mismos datos se impriman con los mismos ajustes.

☞ Pág. 93 "Limpieza súper"

# Cuando la limpieza normal no es suficiente

## Limpieza media / exhaustiva

### Importante

Las limpiezas "media" y "exhaustiva" consumen más tinta que la limpieza "normal", y un uso demasiado frecuente podría dañar los propios cabezales de impresión. Evite utilizarla más veces de las que sean necesarias.

Cuando los problemas como por ejemplo la falta de puntos en la impresión no se solucionan con una limpieza normal (Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"), realice una más enérgica "limpieza media" para eliminar las obstrucciones de los cabezales de impresión. Si esto no resuelve el problema, pruebe con un método todavía más enérgico, la "limpieza exhaustiva".

### Procedimiento

#### 1 Realice una prueba de impresión.

☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"

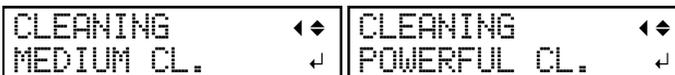
Cuando finalice la prueba de impresión, aparecerá la pantalla siguiente. En este punto, retire los materiales.



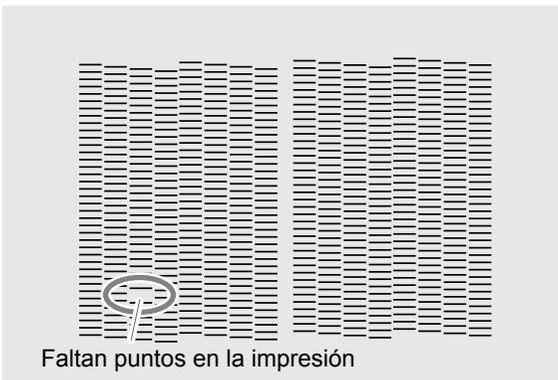
#### 2 Pulse [FUNCTION].

#### 3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

Si "Medium" no resulta efectiva, seleccione "Powerful".



#### 4 Compruebe el grupo en el que faltan puntos, visualizando los resultados de las pruebas de impresión.



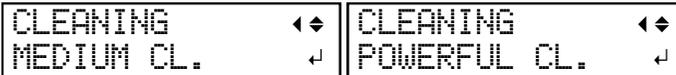
**Si los resultados de la prueba de impresión son difíciles de interpretar**  
Examine los resultados desde diferentes ángulos en un lugar bien iluminado. Aproveche la luz reflejada para permitir la comprobación visual.

**5** Pulse [ENTER].

Aparece la pantalla mostrada en la imagen siguiente y se inicia la limpieza. El tiempo restante (aproximado) para el procedimiento se muestra en la pantalla. (La pantalla que se muestra a continuación es un ejemplo. "1:45" = "1 minuto y 45 segundos")



Una vez finalizado, vuelve a aparecer la pantalla siguiente.



**6** Pulse [FUNCTION] para volver a la pantalla original.

**7** Vuelva a realizar una prueba de impresión para asegurarse de que la falta de puntos se ha corregido.

☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"

***Cuando la limpieza exhaustiva no es suficiente.***

Si persisten los problemas tales como la falta de puntos en la impresión incluso después de haber realizado la limpieza exhaustiva varias veces, realice la "limpieza manual". Este tipo de limpieza puede ser efectiva si se realiza periódicamente, de acuerdo con la frecuencia de uso.

☞ Pág. 85 "Limpieza manual"

# Limpeza mensual

## Limpeza manual

### Realice una limpeza manual una vez al mes o más

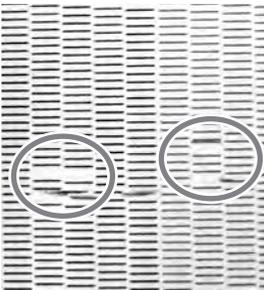
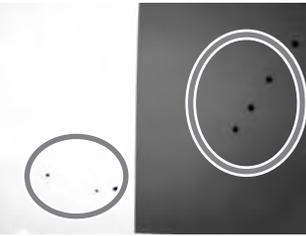
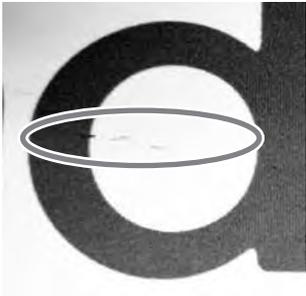
Para mantener siempre unas condiciones de impresión estables, realice una limpeza manual una vez al mes o más. La limpeza manual dura aproximadamente 10 minutos.

### La limpeza manual es aconsejable cuando aparecen los siguientes síntomas

Se recomienda realizar la limpeza manual cuando aparecen algunos de los síntomas siguientes y no pueden solucionarse con las funciones de limpeza automática, como por ejemplo la limpeza normal.

Sustituir la espátula también es un medio efectivo para mejorar los síntomas.

☞ Pág. 97 "Sustituir la espátula"

<p>Faltan puntos en la impresión/desviación</p>	<p>Gotas de tinta</p>	<p>Suciedad acumulada</p>
		
<p>El polvo y demás sustancias extrañas se adhiere a los cabezales de impresión e impide la correcta descarga de la tinta.</p>	<p>La tinta se acumula en áreas sucias alrededor de los cabezales de impresión y gotea sobre el material.</p>	<p>La suciedad se acumula alrededor de los cabezales de impresión y entra en contacto con el material.</p>

- Si se queda sin bastoncillos de limpeza ni el líquido de limpeza que se utiliza para la limpeza manual, contacte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.
- Los cabezales de impresión son componentes que se desgastan. Es necesario cambiarlos de forma periódica; la frecuencia dependerá del uso. Consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

### Notas importantes acerca de este procedimiento

- Antes de realizar esta operación, retire el material.
- Para que los cabezales de impresión no se sequen, complete la operación como máximo en 30 minutos. Pasados 30 minutos sonará un pitido de advertencia.
- Nunca utilice otros objetos distintos a los bastoncillos de limpeza incluidos. Los bastoncillos de algodón y otros objetos que dejan pelusa podrían dañar los cabezales de impresión. Si se queda sin bastoncillos de limpeza, contacte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.
- Utilice un bastoncillo de limpeza en cada sesión de limpeza y deséchelo después de utilizarlo. Si reutiliza los bastoncillos de limpeza puede reducir la calidad de impresión.
- No introduzca el bastoncillo de limpeza que ha utilizado para la limpeza en el líquido de limpeza. Si lo hiciera podría deteriorar el líquido de limpeza.
- Nunca frote la superficie del cabezal de impresión (superficie de los inyectores).
- Pase las esponjas con suavidad, aplicando la mínima presión posible. Nunca las frote ni las presione.

**Si escucha un pitido de advertencia durante la limpieza**

30 minutos después de que empiece la operación, sonará un pitido de advertencia. Detenga provisionalmente el trabajo, coloque las cubiertas izquierda y derecha, y cierre la cubierta frontal. Pulse [ENTER] para salir del modo de limpieza manual. A continuación, reinicie el procedimiento desde el principio.

**⚠ PRECAUCIÓN** Realice siempre las operaciones especificadas en las instrucciones y nunca toque ningún área que no se especifique en las mismas. Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

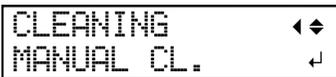
Elementos necesarios	
 Bastoncillo de limpieza	 Líquido de limpieza

3

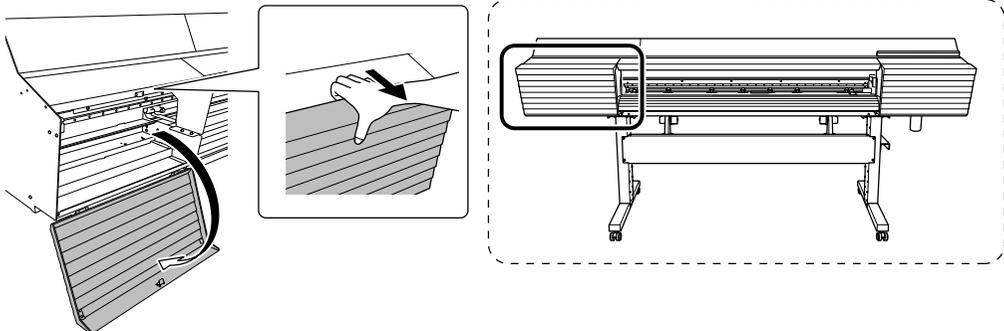
Mantenimiento

**1. Preparar para la limpieza manual.**

- 1 Retire el material.
- 2 Pulse [FUNCTION].
- 3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

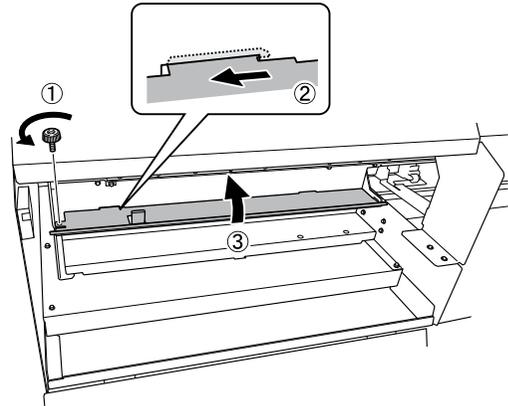


- 4 Pulse [ENTER].
- 5 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta izquierda.



- 6 Cuando aparezca la pantalla siguiente, retire el carril de corte.

REMOVE CUT  
RAIL ↵

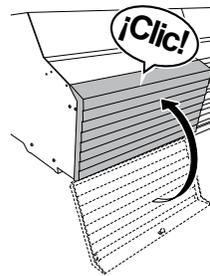


- 7 Pulse [ENTER].

- 8 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta izquierda.

Cuando la cubierta izquierda está cerrada, el carro de los cabezales de impresión se mueve.

CLOSE COVER L

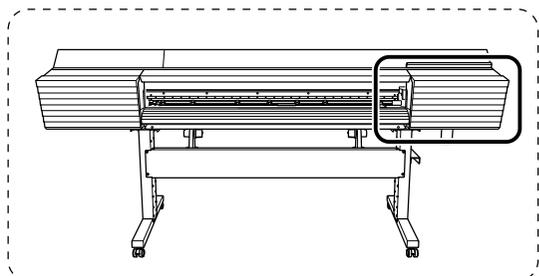
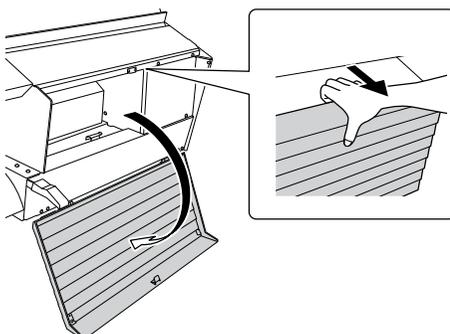


- 9 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta izquierda.

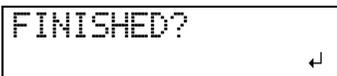
OPEN COVER L

- 10 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta derecha.

OPEN COVER R

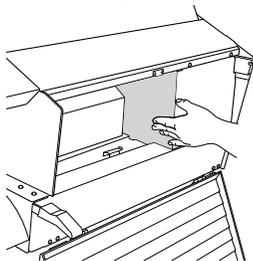


La preparación finaliza cuando se visualiza esta pantalla.



## 2. Limpie la espátula y el área alrededor de los cabezales de impresión.

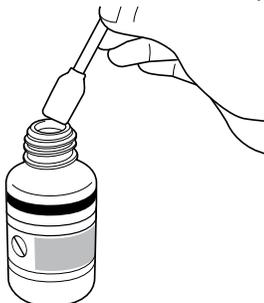
- 1 Toque la parte que se muestra en la imagen para descargar la electricidad estática.



- 2 Humedezca el bastoncillo de limpieza con el líquido de limpieza.

### **Importante**

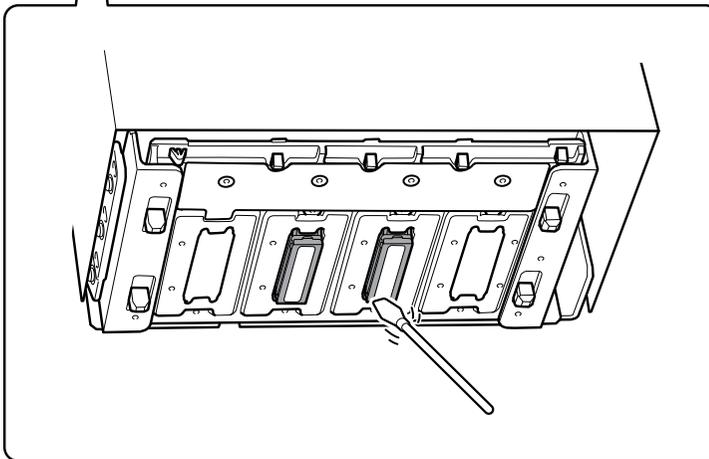
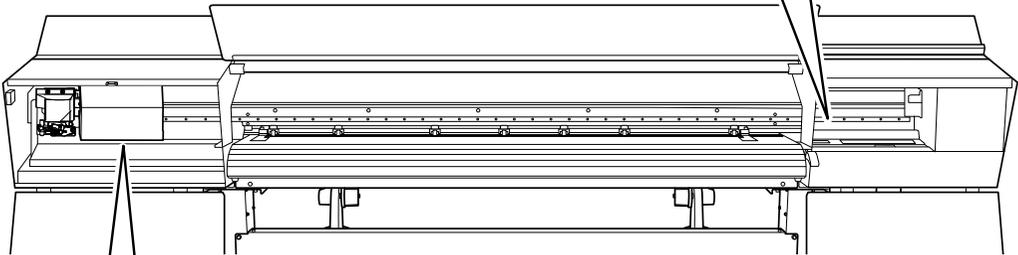
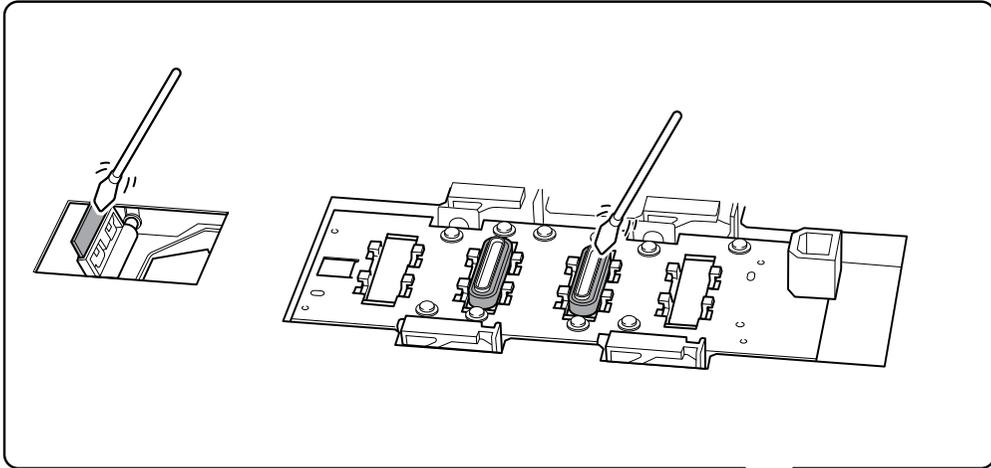
Realice la limpieza utilizando uno de los bastoncillos de limpieza incluidos.



**3 Limpie los puntos mostrados en la siguiente imagen.**

Elimine cualquier rastro de polvo y fibras (pelusa).

Zona a limpiar



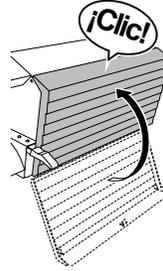
Durante esta operación, tenga cuidado de no tocar la superficie del cabezal de impresión (superficie del inyector) directamente con el bastoncillo de limpieza.

### 3. Salga del modo de limpieza manual.

1 Una vez finalizada la limpieza, pulse [ENTER].

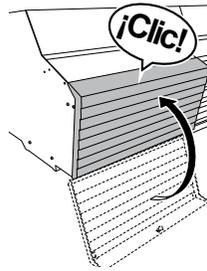
2 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta derecha.

CLOSE COVER R



3 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta izquierda.

CLOSE COVER L

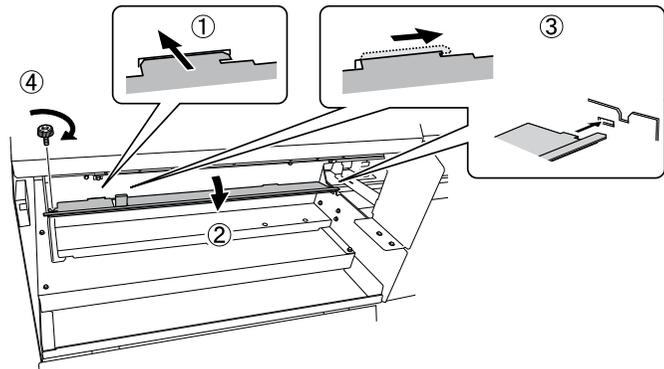


4 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta izquierda.

OPEN COVER L

5 Cuando aparezca la pantalla siguiente, coloque el carril de corte.

REPLACE CUT  
RAIL ↵



6 Pulse [ENTER].

7 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta izquierda.

```
CLOSE COVER L
```

Se mostrará la pantalla siguiente y se iniciará la limpieza. El tiempo restante (aproximado) para el procedimiento se muestra en la pantalla. (La pantalla que se muestra a continuación es un ejemplo. "1:45" = "1 minuto y 45 segundos")

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

Una vez finalizada la limpieza, vuelve a aparecer la pantalla siguiente.

```
CLEANING          ◀◆
MANUAL CL.       ◀
```

8 Pulse [FUNCTION] para volver a la pantalla original.

#### 4. Realice una prueba de impresión para comprobar los resultados.

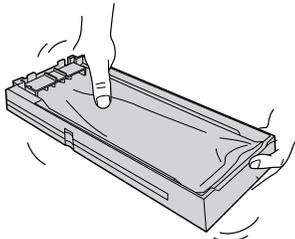
Si es necesario, lleve a cabo la limpieza normal varias veces.

☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"

# Si los colores son desiguales

## Mezclar la tinta agitando la bandeja para las bolsas

Si los componentes de la tinta se precipitan en la bolsa de tinta, los colores pueden tener un aspecto desigual (impresión irregular de los colores). Si el aspecto de los colores es desigual, retire las bandejas para las bolsas y agítelas suavemente.



3

Mantenimiento

### Importante

- No retire las bolsas de tinta. Agite toda la bandeja para las bolsas. Al retirar las bolsas de tinta, la tinta puede derramarse.
- Antes de agitar una bolsa de tinta, limpie los restos de tinta acumulados en la boquilla de la misma. Si no limpia la tinta acumulada en la bandeja para las bolsas, podría salpicar al agitarla.
- Una vez mezclada la tinta, vuelva a colocar la bandeja para las bolsas inmediatamente. Si no vuelve a colocar las bandejas de tinta de inmediato, su rendimiento podría verse afectado negativamente.

## Si los colores siguen siendo desiguales

Si los problemas de irregularidades en el color no se solucionan después de agitar las bandejas para las bolsas, realice una limpieza súper.

☞ Pág. 93 "Limpieza súper"

## Limpieza súper

En los casos siguientes, lleve a cabo una "limpieza súper".

- Si los problemas relacionados con la descarga de tinta, como por ejemplo la falta de puntos, no se corrigen después de utilizar la función de limpieza (normal, media o exhaustiva) o la limpieza manual.
- Si los problemas de irregularidades en el color no se solucionan después de agitar las bandejas para las bolsas, mezcle la tinta dentro de las bolsas de tinta.

### Importante

Durante la limpieza súper se descargará una gran cantidad de tinta. Realice esta operación sólo cuando no pueda solucionar la falta de puntos incluso después de utilizar las funciones de limpieza (normal, media, exhaustiva y manual).

☞ Pág. 78 "Mantenimiento diario", Pág. 83 "Cuando la limpieza normal no es suficiente", Pág. 85 "Limpieza mensual"

## Procedimiento

### 1 Realice una prueba de impresión.

☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"

Cuando finalice la prueba de impresión, aparecerá la pantalla siguiente. En este punto, retire los materiales.



CLEANING    ◀ ◆  
TEST PRINT    ↵

### 2 Pulse [MENU].

### 3 Pulse [v] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.



MENU    ◀ ◆  
SUB MENU    ▶

### 4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [v] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.



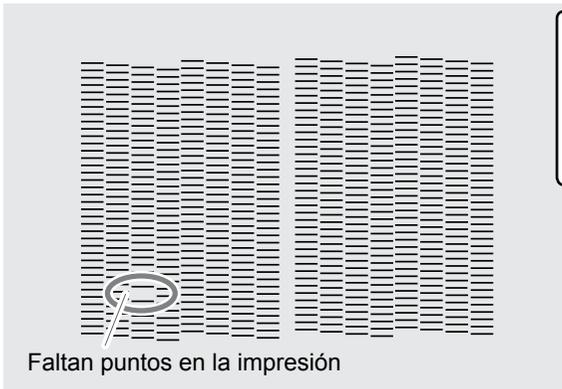
SUB MENU    ◀ ◆  
INK CONTROL    ▶

### 5 Pulse [▶] y luego [v] para visualizar la pantalla siguiente.



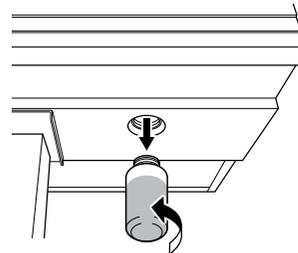
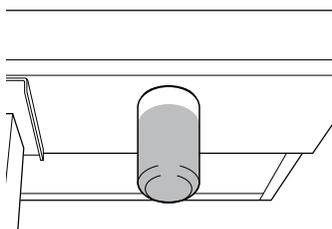
INK CONTROL    ◀ ◆  
SUPER CL.    ↵

- 6 Compruebe el grupo en el que faltan puntos, visualizando los resultados de las pruebas de impresión.



**Si los resultados de la prueba de impresión son difíciles de interpretar**  
Examine los resultados desde diferentes ángulos en un lugar bien iluminado. Aproveche la luz reflejada para permitir la comprobación visual.

- 7 Pulse [ENTER].
- 8 Cuando aparezca la pantalla siguiente, retire la botella de drenaje y vacíe el fluido descargado.



**⚠ PRECAUCIÓN** Antes de retirar la botella de drenaje, espere a que en la pantalla se visualice [EMPTY DRAIN BOTTLE]. Después de vaciar el fluido descargado, debe conectar rápidamente la botella de drenaje de nuevo en el equipo. Si no sigue este procedimiento, el fluido descargado podría salir del equipo, derramarse y ensuciarle las manos o el suelo.

- 9 Vuelva a colocar rápidamente la botella de drenaje vacía en el equipo.

- 10 Pulse [ENTER].

**⚠ ATENCIÓN** Nunca coloque el fluido descargado ni la tinta cerca de una llama directa. Si lo hiciera podría provocar un incendio.

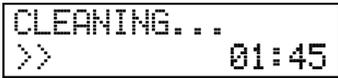
**⚠ PRECAUCIÓN** Para almacenar temporalmente el fluido descargado, guárdelo en la botella de drenaje incluida con el equipo o en un contenedor hermético resistente, como una lata de metal o un depósito de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

Cualquier vertido o escape de vapor podría provocar un incendio, malos olores o malestar físico.

**Deseche adecuadamente el fluido descargado, de acuerdo con la legislación vigente en su país.** El fluido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el fluido descar-

gado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta en cloacas, ríos ni canales. Estas acciones son perjudiciales para el medio ambiente.

Aparece la pantalla mostrada en la imagen siguiente y se inicia la limpieza. El tiempo restante (aproximado) para el procedimiento se muestra en la pantalla. (La pantalla que se muestra a continuación es un ejemplo. "1:45" = "1 minuto y 45 segundos")



Una vez finalizado, vuelve a aparecer la pantalla siguiente.



- 11 **Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.**
- 12 **Vuelva a realizar una prueba de impresión para asegurarse de que la falta de puntos se ha corregido.**

☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"

### **Limpieza de la superficie de los cabezales de impresión como una medida de emergencia**

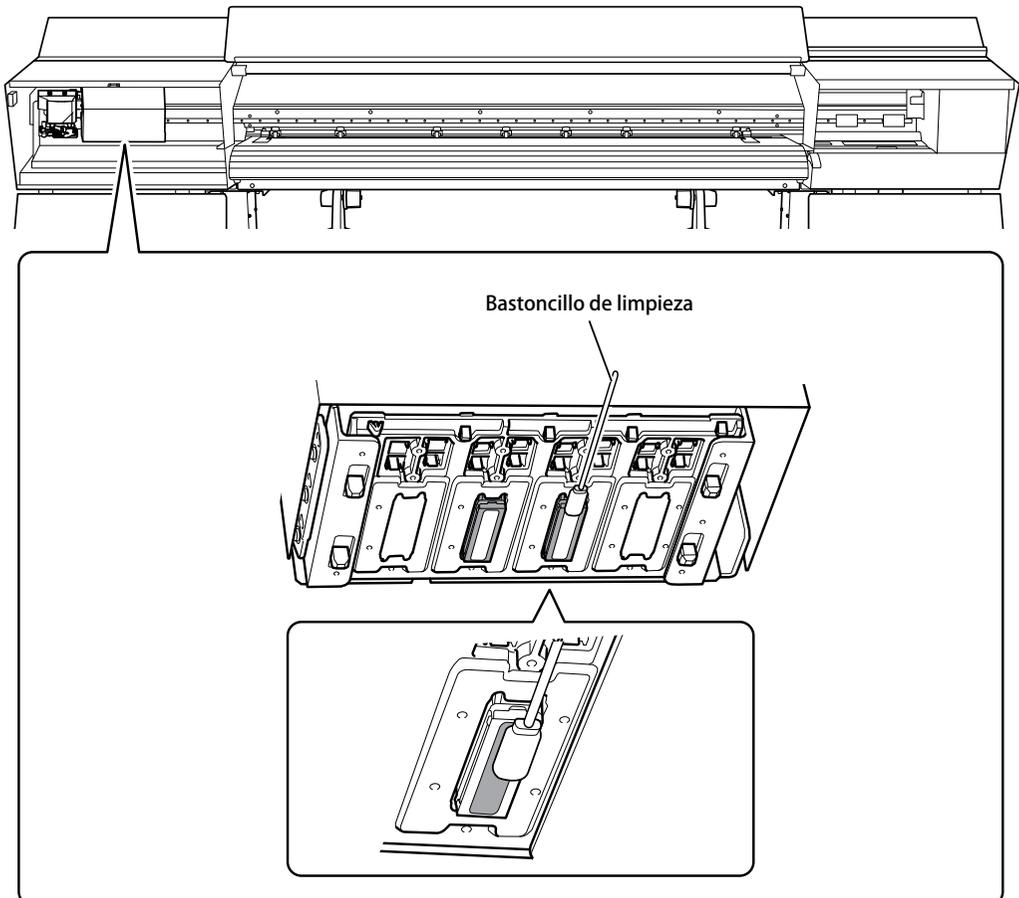
Si la falta de puntos o la desviación no mejoran aunque realice una limpieza varias veces, puede limpiar la superficie de los cabezales de impresión como una medida de emergencia. La superficie del cabezal de impresión (superficie de la boquilla) es un mecanismo muy delicado, por lo que las operaciones deben realizarse con sumo cuidado y precaución.

Tenga en cuenta que esta operación es una medida de emergencia. Según cuáles sean los síntomas, éstos pueden empeorar o se pueden dañar las áreas normales. En caso de preguntas, contacte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

#### **Procedimiento**

- 1 Empape generosamente un bastoncillo de limpieza con líquido de limpieza.**
- 2 Presione muy suavemente el bastoncillo de limpieza sobre la superficie del cabezal de impresión (superficie de la boquilla).**

Presione muy suavemente el bastoncillo de limpieza contra el cabezal de impresión, de manera que el líquido de limpieza penetre en la superficie del cabezal de impresión (superficie de la boquilla). Nunca frote el bastoncillo ni lo presione con fuerza contra la superficie del cabezal de impresión.



# Sustituir los consumibles

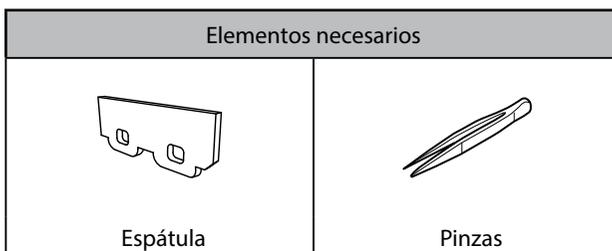
## Sustituir la espátula

La espátula es un componente que se utiliza para limpiar los cabezales de impresión. Cuando aparezca la pantalla siguiente, sustituya la espátula.

Para más información acerca de cómo adquirir espátulas, consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

```
TIME FOR  
WIPER REPLACE ↵
```

**⚠ PRECAUCIÓN** Realice siempre las operaciones especificadas en las instrucciones y nunca toque ningún área que no se especifique en las mismas. Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.



### 1. Entre en el menú de sustitución de la espátula.

1 Pulse [ENTER] cuando se muestre la pantalla siguiente.

```
TIME FOR  
WIPER REPLACE ↵
```

2 Retire el material.

3 Pulse [MENU].

4 Pulse [v] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU            ◀ ▶  
SUB MENU       ▶
```

5 Pulse [▶] una vez y luego pulse [v] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU       ◀ ▶  
MAINTENANCE   ▶
```

6 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
MAINTENANCE   ◀ ▶  
REPLACE WIPER ↵
```

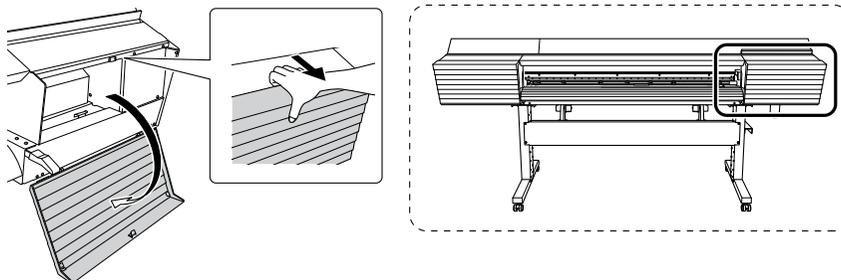
**7** Pulse [ENTER].

El cabezal de corte se desplaza hacia una ubicación que permite sustituir la espátula y luego aparece la pantalla siguiente.



**2.** Sustituya la espátula.

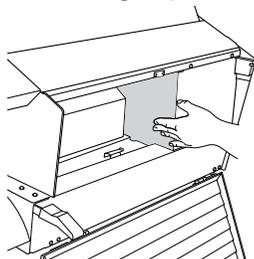
**1** Abra la cubierta derecha.



La preparación finaliza cuando se visualiza esta pantalla.



**2** Toque la parte que se muestra en la imagen para descargar la electricidad estática.



**3 Sustituya la espátula.**

Extraer la espátula usada

Retire el gancho  
Si engancha las pinzas al agujero de la espátula, la extracción será más fácil.

Pinzas (pieza incluida)

Gancho

Tire de ella y extráigala

---

Colocar una espátula nueva

Coloque el extremo inclinado en la parte posterior.  
Si la espátula se coloca al revés, resultará imposible una limpieza adecuada.

Coloque el gancho.  
Asegúrese de colocar el gancho. De lo contrario, puede provocar una falta de puntos o un problema similar.

**4 Pulse [ENTER].**

**5 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta derecha.**

```
CLOSE COVER R
```

Cuando vuelva a aparecer la pantalla siguiente, habrá finalizado el procedimiento de cambio de la espátula.

```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE WIPER ↵
```

6 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

7 Realice una limpieza normal.

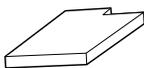
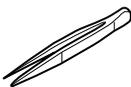
☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"

## Limpiar la bandeja de la espátula y sustituir las placas acolchadas

El fluido descargado se acumula en la bandeja de la espátula. Cuando aparezca el mensaje siguiente, limpie la bandeja de la espátula. Limpie la bandeja de la espátula y sustituya las placas acolchadas.

```
TIME FOR
TRAY CLEANING↵
```

**⚠ PRECAUCIÓN** Realice siempre las operaciones especificadas en las instrucciones y nunca toque ningún área que no se especifique en las mismas. Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

Elementos necesarios	
 <p>Placas acolchadas (3)</p>	 <p>Pinzas</p>

1. Entre en el menú de limpieza de la bandeja de la espátula.

1 Pulse [ENTER].

```
TIME FOR
TRAY CLEANING↵
```

2 Pulse [MENU].

3 Pulse [v] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [v] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

- 5 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.



- 6 Pulse [ENTER].

## 2. Deseche el fluido descargado.

- 1 Cuando aparezca el mensaje indicado a continuación, retire la botella y vacíe el fluido descargado.



**⚠ PRECAUCIÓN** Antes de retirar la botella de drenaje, espere a que en la pantalla se visualice "EMPTY DRAIN BOTTLE". Después de vaciar el fluido descargado, debe conectar rápidamente la botella de drenaje de nuevo en el equipo. Si no sigue este procedimiento, el fluido descargado podría salir del tubo y derramarse, y podría ensuciarse las manos o el suelo.

**⚠ ATENCIÓN** Nunca coloque el fluido descargado ni la tinta cerca de una llama directa. Si lo hiciera podría provocar un incendio.

**⚠ PRECAUCIÓN** Para almacenar temporalmente el fluido descargado, guárdelo en la botella de drenaje incluida con el equipo o en un contenedor hermético resistente, como una lata de metal o un depósito de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

Cualquier vertido o escape de vapor podría provocar un incendio, malos olores o malestar físico.

**Deseche adecuadamente el fluido descargado, de acuerdo con la legislación vigente en su país.** El fluido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el fluido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta en cloacas, ríos ni canales. Estas acciones son perjudiciales para el medio ambiente.

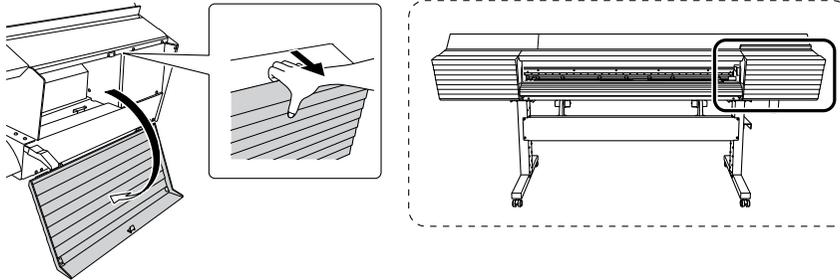
- 2 Vuelva a colocar rápidamente la botella de drenaje vacía en el equipo.

- 3 Pulse [ENTER].

### 3. Limpie la bandeja de la espátula y sustituya la placa acolchada.

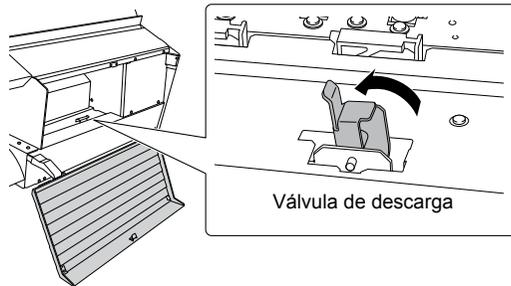
- 1 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta derecha.

OPEN COVER R



- 2 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la válvula de descarga.

OPEN  
WASTE VALVE



- 3 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta derecha.

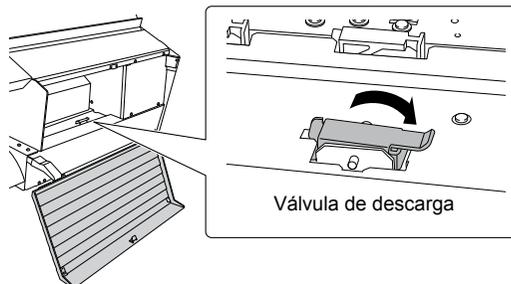
CLOSE COVER R

- 4 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta derecha.

OPEN COVER R

- 5 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la válvula de descarga.

CLOSE  
WASTE VALVE

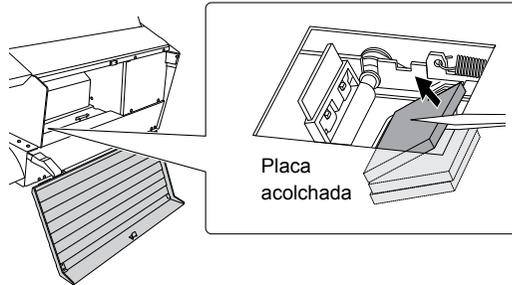


**6** Cuando aparezca la pantalla siguiente, sustituya las placas acolchadas.

Contiene tres placas acolchadas. Sustituya las tres placas acolchadas.

**Importante**

Coloque la placa acolchada siguiendo la orientación de la forma de la bandeja de la espátula. Si coloca la placa acolchada en una orientación incorrecta, la espátula no podrá limpiarse correctamente.

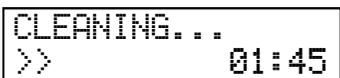


**7** Pulse [ENTER].

**8** Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta derecha.



Se mostrará la pantalla siguiente y luego el equipo se llenará con líquido de limpieza TR. El tiempo restante (aproximado) para el procedimiento se muestra en la pantalla. (La pantalla que se muestra a continuación es un ejemplo. "01:40" = "1 minuto y 40 segundos")



Si el líquido de limpieza TR se agota durante el llenado, aparecerá la pantalla siguiente. Sustituya la bolsa para el líquido de limpieza TR. Cuando sustituya la bolsa para el líquido de limpieza TR, la pantalla volverá a su visualización original.

☞ Pág. 68 "Cambiar la bolsa para el líquido de limpieza TR"



\* "CL-LIQUID FOR WIPER" representa el líquido de limpieza TR.

Cuando vuelva a aparecer la pantalla siguiente, habrá finalizado el procedimiento de limpieza de la bandeja de la espátula.



**9** Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

## Sustituir la cuchilla

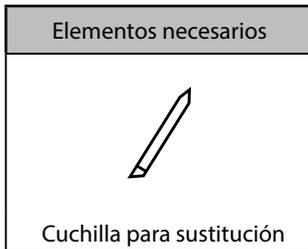
Si la cuchilla está gastada, o tiene el borde mellado, o su calidad ha disminuido, sustitúyala por una nueva.

**⚠ PRECAUCIÓN** Asegúrese de realizar las operaciones especificadas en las siguientes instrucciones y nunca toque ningún área que no se especifique en las instrucciones.

Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

**⚠ PRECAUCIÓN** Nunca toque la punta de la cuchilla.

Si lo hiciera podría lesionarse.



3

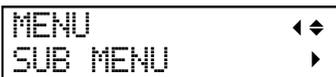
Mantenimiento

### 1. Entre en el menú "REPLACE KNIFE".

1 Retire el material.

2 Pulse [MENU].

3 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.



4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.



5 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.



6 Pulse [ENTER].

El cabezal de corte se desplaza para que pueda sustituir la cuchilla.

- 7 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta frontal.

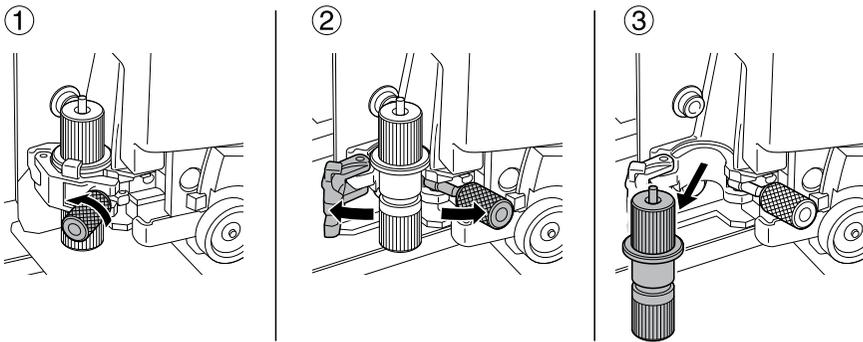
OPEN FRONT  
COVER

La preparación finaliza cuando se visualiza esta pantalla.

FINISHED? ↵

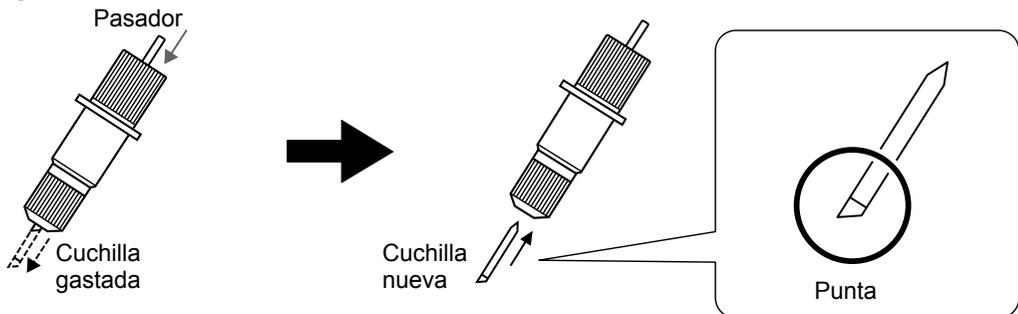
## 2. Sustituya la cuchilla.

- 1 Extraiga el soporte para la cuchilla.

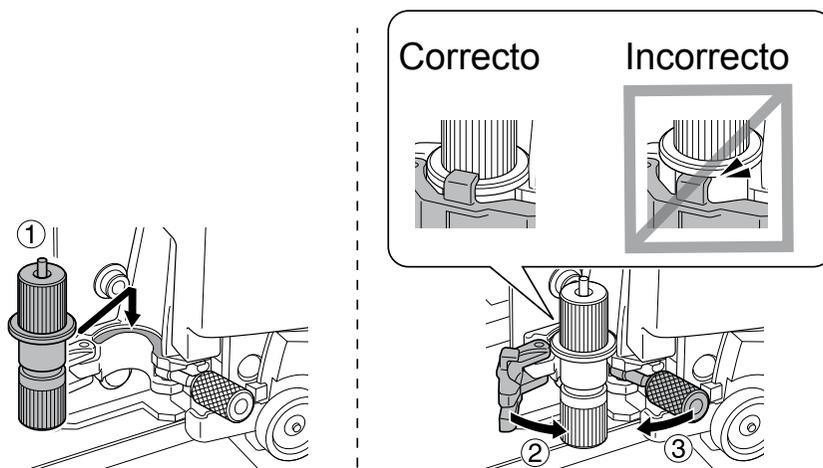


- 2 Sustituya la cuchilla.

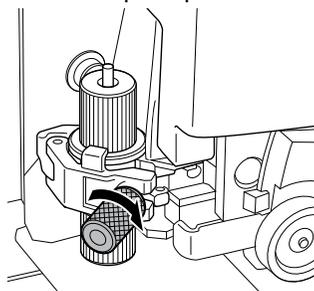
- 1 Pulse el pasador para extraer la cuchilla gastada.  
2 Coloque una cuchilla nueva.



**3** Instale la herramienta de corte en el cabezal de corte.



**4** Apriete el tornillo.  
Tire del soporte para la cuchilla hacia arriba para que no se afloje.



**3.** Salga del menú "REPLACE KNIFE".

**1** Cierre la cubierta frontal.

**2** Pulse [ENTER].

Cuando vuelva a aparecer la pantalla siguiente, habrá finalizado el procedimiento de cambio de la cuchilla.



**3** Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

**4.** Ajustar las condiciones y la profundidad de corte.

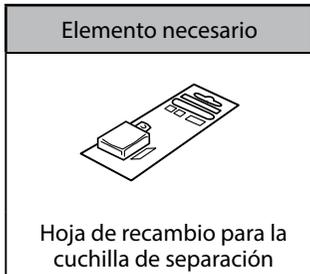
☞ Pág. 131 "Ajustes precisos de las condiciones de corte", Pág. 133 "Ajustar con precisión la profundidad de corte"

## Sustituir la cuchilla de separación

Si la cuchilla de separación está gastada, cámbiela por la cuchilla de recambio que se entrega con el equipo.

**⚠ PRECAUCIÓN** Realice siempre las operaciones especificadas en las instrucciones y nunca toque ningún área que no se especifique en las mismas.  
Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

**⚠ PRECAUCIÓN** Nunca toque la punta de la cuchilla.  
Si lo hiciera podría lesionarse.



### 1. Entre en el menú "REPLACE KNIFE".

- 1 Retire el material.
- 2 Pulse [MENU].
- 3 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

MENU	◀◆
SUB MENU	▶

- 4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

SUB MENU	◀◆
MAINTENANCE	▶

- 5 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

MAINTENANCE	◀◆
REPLACE KNIFE	↵

- 6 Pulse [ENTER].

El cabezal de corte se desplaza para que pueda sustituir la cuchilla.

- 7 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta frontal.

OPEN FRONT  
COVER

La preparación finaliza cuando se visualiza esta pantalla.

FINISHED? ↵

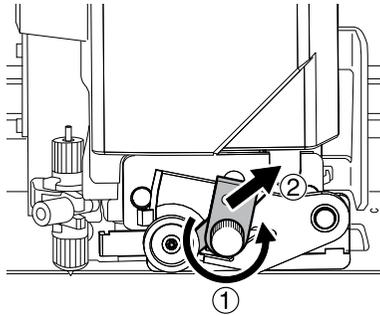
## 2. Sustituya la cuchilla de separación.

- 1 Extraiga la cuchilla de separación.

① Afloje el tornillo hasta que se suelte.

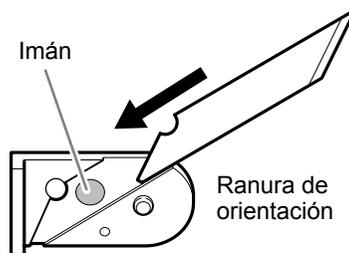
② Sujete la parte del tornillo y tire lentamente en la dirección de la flecha.

No tire nunca hacia usted.

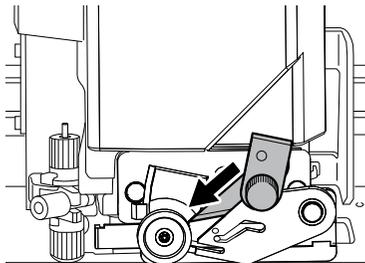


- 2 Coloque una cuchilla nueva.

La cuchilla queda asegurada por el imán.

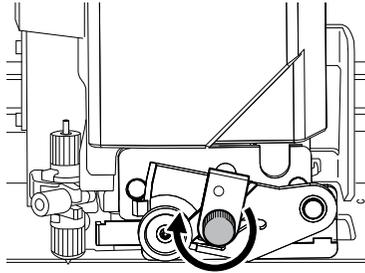


- 3 Insértela lentamente en la ranura.



**4 Apriete el tornillo.**

Asegúrese de que la cuchilla no se suelte en este momento.

**3. Salga del menú de sustitución de la cuchilla.****1 Cierre la cubierta frontal.****2 Pulse [ENTER].**

Cuando vuelva a aparecer la pantalla siguiente, habrá finalizado el procedimiento de cambio de la cuchilla.

```

MAINTENANCE  ◀◆
REPLACE KNIFE  ↵
  
```

**3 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.**

## Mantenimiento para conservar el equipo en condiciones

### Active el equipo una vez al mes

Active la alimentación secundaria una vez al mes. Cuando se activa el equipo se realizan automáticamente una serie de operaciones, por ejemplo para evitar que se sequen los cabezales de impresión. Si no utiliza el equipo durante un periodo de tiempo prolongado pueden dañarse los cabezales de impresión, de modo que procure activarlo para que se realicen estas operaciones automáticas.

☞ Pág. 24 "Operaciones de alimentación"

### Mantenga el equipo a una temperatura y a una humedad relativa constantes

Incluso cuando no utilice el equipo, procure mantener la temperatura entre 5 y 40 °C y la humedad relativa del 20 al 80% (sin condensación). Las temperaturas demasiado elevadas pueden estropear la tinta y provocar funcionamientos incorrectos. Las temperaturas demasiado bajas pueden helar la tinta y dañar los cabezales de impresión.

## Desechar el fluido descargado

Si no va a utilizar el equipo durante un período prolongado, vacíe la botella de drenaje.

Cuando el equipo está activado, éste realiza periódicamente un mantenimiento automático en el que se descarga fluido.

- Aproximadamente 80 días después de que se vacíe la botella de drenaje
- Aproximadamente 2 semanas después de que se visualice el mensaje "EMPTY DRAIN BOTTLE"

La botella de drenaje se llena una vez transcurridos los periodos anteriores. Si deja la botella de drenaje tal cual, el fluido descargado podría derramarse.

☞ Pág. 79 "Cuando se visualiza "EMPTY DRAIN BOTTLE""

# Capítulo 4 Funciones avanzadas

Utilizar los preajustes.....	112
Guardar los ajustes actuales (Guardar preajustes).....	112
Cargar un preajuste guardado.....	114
Ajustes para el sistema de calentamiento del material.....	115
¿Qué es el sistema de calentamiento del material?.....	115
Definir los ajustes de temperatura para el sistema de calentamiento del material .....	115
Ajustar la temperatura durante el precalentamiento.....	117
Secar el extremo de salida del área de impresión en el secador.....	118
Ajustar el tiempo de secado después de la impresión .....	119
Funciones de corrección.....	120
Corregir la desalineación en la impresión bidireccional .....	120
Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión .....	121
Eliminar las bandas horizontales (función de corrección de avance).....	122
Configurar los ajustes para adaptarse a las propiedades del material.....	124
Ajustar la altura del cabezal de impresión al grosor del material .....	124
Utilizar materiales transparentes .....	125
Utilizar materiales difíciles de secar .....	126
Utilizar un material que se arruga o que no se mueve con fluidez.....	127
Aumentar la velocidad de la operación cuando el material es estrecho .....	128
Evitar que el material se ensucie y que falten puntos .....	129
Utilizar materiales adhesivos.....	130
Ajustes de corte avanzados.....	131
Ajustes precisos de las condiciones de corte.....	131
Ajustar con precisión la profundidad de corte .....	133
Corregir la distancia al cortar.....	134
Corregir la desalineación de impresión y corte .....	135
Dar prioridad a los ajustes de corte de este equipo respecto a los del software RIP .....	137
Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática.....	139
Corregir la desalineación de impresión y corte durante el corte .....	140
Ajustes avanzados para imprimir y cortar con marcas de corte .....	142
Alinear las posiciones manualmente.....	142
Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte.....	144
Utilizar el sistema de recogida del material .....	147
Acerca del sistema de recogida del material.....	147
Realizar operaciones desde el panel móvil Roland DG.....	148
¿Qué es el panel móvil Roland DG? .....	148
Descargar Mobile Panel .....	148
Utilizar Mobile Panel.....	149
Notas importantes acerca del uso de Mobile Panel .....	149
Otras funciones útiles .....	151
Realizar pruebas de impresión dispuestas horizontalmente.....	151
Utilizar los bordes del material para tubos de papel (núcleos) con un diámetro interno de 2 pulgadas .....	152

# Utilizar los preajustes

## Guardar los ajustes actuales (Guardar preajustes)

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶
PRESET    ▶
```

3 Pulse [▶] y luego [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
PRESET    ◀▶
SAVE      ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SAVE      ◀▶
NAME1     ◀
```

5 Decida el número de preajuste.

① Pulse [▲] o [▼] para seleccionar una de las opciones entre "NAME1" y "NAME8".

② Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Se guardan los ajustes de menú actuales, y luego aparece la pantalla siguiente.

```
SET NAME  ▶▶
S         ◀
```

6 Establezca el nombre del preajuste.

① Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un carácter.

② Cuando haya seleccionado el carácter que desea introducir, pulse [▶].

Puede introducir los caracteres siguientes de la "A" a la "Z", de "0" a "9" y el carácter "-".

③ Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el siguiente carácter.

Introduzca los caracteres siguientes de la misma forma. Puede introducir hasta 15 caracteres, incluyendo espacios.

```
SET NAME  ◀▶▶
SAMPLE    ◀
```

④ Cuando haya terminado, pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

## Descripción

Con el menú [PRESET] podrá cambiar fácilmente una amplia variedad de ajustes para optimizarlos para cada tipo de material. Puede guardar hasta ocho tipos de preajustes. Puede definir un nombre para cada uno. Si asigna el nombre del material, le puede ayudar a reconocer el ajuste con claridad. Definir los cambios para cada elemento de menú cada vez que cambie de material puede ser engorroso. Por ese motivo, puede ser útil guardar los ajustes modificados del elemento de menú para un tipo de material que utilice a menudo como preajuste. La próxima vez que utilice el material, podrá cambiar los ajustes del elemento de menú a los valores adecuados para este tipo de material, cargando el preajuste previamente almacenado. A continuación se indican los elementos de menú que pueden guardarse en los preajustes.

Elemento de menú	Página de referencia
[PRINT] (Calentador de impresión), [DRYER]	Pág. 115 "Definir los ajustes de temperatura para el sistema de calentamiento del material"
[PREHEATING]	Pág. 117 "Ajustar la temperatura durante el precalentamiento"
[FEED FOR DRY]	Pág. 118 "Secar el extremo de salida del área de impresión en el secador"
[DRYING TIME]	Pág. 119 "Ajustar el tiempo de secado después de la impresión"
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	Pág. 120 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	Pág. 121 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión"
[CALIBRATION]	Pág. 122 "Eliminar las bandas horizontales (función de corrección de avance)"
[EDGE DETECTION]	Pág. 125 "Utilizar materiales transparentes"
[SCAN INTERVAL]	Pág. 126 "Utilizar materiales difíciles de secar"
[VACUUM POWER]	Pág. 127 "Utilizar un material que se arruga o que no se mueve con fluidez"
[FULL WIDTH S]	Pág. 128 "Aumentar la velocidad de la operación cuando el material es estrecho"
[MEDIA RELEASE]	Pág. 130 "Utilizar materiales adhesivos"
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	Pág. 131 "Ajustes precisos de las condiciones de corte"
[CALIBRATION] (en el [CUTTING MENU])	Pág. 134 "Corregir la distancia al cortar"
[PRINT-CUT ADJ.]	Pág. 135 "Corregir la desalineación de impresión y corte"
[CROP-CUT ADJ.]	Pág. 144 "Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte"

## Cargar un preajuste guardado

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶
PRESET    ▶
```

3 Pulse [▶] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
LOAD      ◀▶
NAME1    ↵
```

4 Seleccione el preajuste que desea cargar.

① Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el nombre del preajuste que desea cargar.

② Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

5 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

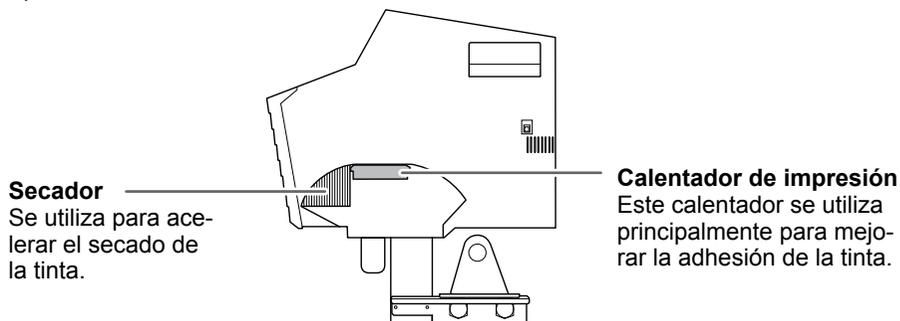
### Descripción

Carga uno de los ocho tipos de preajustes guardados. Si carga un preajuste cuando [SETUP] está iluminado, [SETUP] parpadeará. A continuación, una vez completada la configuración, [SETUP] vuelve a quedarse iluminado.

# Ajustes para el sistema de calentamiento del material

## ¿Qué es el sistema de calentamiento del material?

Este equipo dispone de un sistema de calentamiento del material. Se utiliza principalmente para mejorar la adhesión de la tinta y para secarla. Puede ajustar la temperatura para adaptarla al tipo de material y a la velocidad de impresión.



### ⚠ ATENCIÓN

#### Precaución: Altas temperaturas

La placa y el secador se calientan. Tome precauciones para evitar incendios y quemaduras.

### ⚠ ATENCIÓN

#### Si no está realizando ninguna operación, retire el material cargado o desactive la alimentación secundaria.

La aplicación continua de calor en una misma posición podría causar que el material liberara gases tóxicos o suponer un peligro de incendio.

### ⚠ ATENCIÓN

#### Nunca utilice material que no pueda resistir el calor.

Si lo utilizase, podría provocar incendios, liberarse gases tóxicos o dañar el material.

### ⚠ ATENCIÓN

#### Nunca utilice la placa o el secador para otros usos para los que no ha sido diseñado como, por ejemplo, para secar ropa.

Si lo hiciera podría sobrecalentar el equipo y provocar un incendio o un accidente.

**Utilice este equipo en un entorno con una temperatura ambiente comprendida entre 18 y 32 °C.**

Si el equipo se utiliza a una temperatura ambiente inferior a 20 °C, pueden formarse arrugas o irregularidades según el tipo o la anchura del material. Si esto ocurre, disminuya la temperatura del sistema de calentamiento del material en unos 2 °C. Para obtener unos resultados de impresión estables, utilice este equipo en un entorno con una temperatura ambiente comprendida entre 18 y 32 °C.

## Definir los ajustes de temperatura para el sistema de calentamiento del material

### Procedimiento

1 Pulse [FUNCTION].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
FUNCTION  ◀▶
HEATER CONFIG ▶
```

- 3 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
HEATER CONFIG ◀◆
PRINT      40°C ▶
```

- 4 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "PRINT" (calentador de impresión) o "DRYER".

```
HEATER CONFIG ◀◆ HEATER CONFIG ◀◆
PRINT      40°C ▶ DRYER      40°C ▶
```

- 5 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
PRINT      40°C ▶ 40°C ◀ DRYER      50°C ▶ 50°C ◀
```

- 6 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar la temperatura.

También puede ajustar la temperatura a "OFF". Si está ajustado a "OFF", el sistema de calentamiento del material no está operativo.

**PRINT HEATER: Guía general para ajustar la temperatura**

```
PRINT      40°C ▶ 45°C ◀
```

Se utiliza principalmente para mejorar la adhesión de la tinta y evitar las manchas de tinta. Si la tinta forma grumos o manchas, aumente la temperatura. Sin embargo, tenga en cuenta que si la temperatura es demasiado alta puede dañar o arrugar el material.

**DRYER: Guía general para ajustar la temperatura**

```
DRYER      50°C ▶ 45°C ◀
```

Si la tinta no se seca correctamente, aumente la temperatura. Sin embargo, tenga en cuenta que si la temperatura es demasiado alta puede dañar o arrugar el material.

- 7 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 8 Pulse [FUNCTION] para volver a la pantalla original.

**Descripción**

Con los ajustes por defecto, si sólo activa el equipo el sistema de calentamiento del material no se calienta a la temperatura predefinida. La temperatura aumenta hasta la temperatura predefinida cuando el material está cargado correctamente y se ilumina [SETUP]. También puede definir este ajuste en el software RIP. Cuando haya definido el ajuste en el software RIP, se utilizará el ajuste del software RIP.

Nota: Dependiendo del entorno de uso, la temperatura del calentador de impresión o del secador pueden superar la temperatura predefinida, pero esto no representa ningún problema.

**Consejos y sugerencias para ajustar la temperatura****Relación entre el modo de impresión y la temperatura**

La temperatura óptima para el sistema de calentamiento del material varía en función de distintos factores, como por ejemplo el tipo de material y las diferencias en el modo de impresión. Si se producen manchas o la tinta no se seca correctamente incluso después de aumentar la temperatura, utilice un modo de impresión del software RIP que ofrezca una calidad de imagen superior. De lo contrario, si desea utilizar un modo de impresión más rápido, aumente la temperatura.

**Cantidad de tinta**

Si cambia la cantidad de tinta utilizando los ajustes del software RIP, puede obtener mejores resultados. Si incluso después de aumentar la temperatura se producen problemas como por ejemplo manchas, reduzca la cantidad de tinta.

**Otros puntos a recordar**

Cuando los ajustes recomendados para la temperatura, el modo de impresión, y otros valores se producen como condición de uso del material, utilice los ajustes recomendados.

**Ajustar la temperatura durante el precalentamiento**

Nota: Precalentamiento: Compruebe que estén activadas la alimentación principal y la alimentación secundaria y que [SETUP] no esté iluminado (estado en el que no se ha completado la configuración del material).

**Procedimiento**

1 Pulse [MENU].

```
MENU      ◀▶
HEATER MENU ▶
```

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

3 Pulse [▲] y luego [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
HEATER MENU ◀▶
PREHEATING ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
PREHEATING ◀▶
30° C ▶ 30° C ▶
```

5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un ajuste.

- MENU: El sistema realiza siempre el calentamiento a la temperatura definida, sin disminuir la temperatura durante el precalentamiento.
- 30 °C: El sistema mantiene la temperatura de 30 °C durante el precalentamiento.
- OFF: El sistema desactiva el sistema de calentamiento del material durante el precalentamiento.

```
PREHEATING ◀▶
30° C ▶ MENU ▶
```

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

---

### Ajuste predeterminado

---

[PREHEATING]: 30 °C

## Secar el extremo de salida del área de impresión en el secador

### Procedimiento

---

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [v] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◀
HEATER MENU ▶
```

- 3 Pulse [▶] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.

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

- 4 Pulse [▲] o [v] para seleccionar "ENABLE".

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

- 5 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 6 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

---

### Descripción

---

**ENABLE:** El material avanza hasta que el extremo de salida del área de impresión se sitúa en el secador. El margen entre la posición final de impresión y la siguiente posición de inicio de impresión se ajusta a un valor de 100 mm.

☞ Pág. 120 "Funciones de corrección"

**DISABLE:** El avance del material se detiene cuando termina la impresión. Eso significa que el extremo de salida del área de impresión no avanzará hacia el secador a menos que imprima más.

---

### Ajuste predeterminado

---

[FEED FOR DRY]: DISABLE

## Ajustar el tiempo de secado después de la impresión

### Procedimiento

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

- 3 Pulse [▶] y luego [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
HEATER MENU ◀◆
DRYING TIME ▶
```

- 4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
DRYING TIME ◀◆
  0min ▶ 0min↵
```

- 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el tiempo de secado.

```
DRYING TIME ◀◆
  0min ▶ 10min↵
```

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

Ajuste el tiempo de secado después de imprimirse la 1ª página. La siguiente operación no se inicia hasta que transcurre el tiempo ajustado. Durante el secado, [PAUSE] está iluminado. Pulse [PAUSE] mientras [PAUSE] esté iluminado para terminar el tiempo de secado y comenzar con la siguiente operación. Además, mantenga pulsado [PAUSE] mientras [PAUSE] esté iluminado si desea cancelar la operación.

### Ajuste predeterminado

[DRYING TIME]: 0 min

# Funciones de corrección

## Corregir la desalineación en la impresión bidireccional

1. Imprima el patrón de ajuste para la impresión bidireccional.

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [v] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU ◀◀
ADJUST BI-DIR ▶
```

3 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
ADJUST BI-DIR ◀◀
TEST PRINT ↵
```

4 Pulse [ENTER].

Se imprimirá un patrón de prueba.

2. Ajusta el valor de corrección.

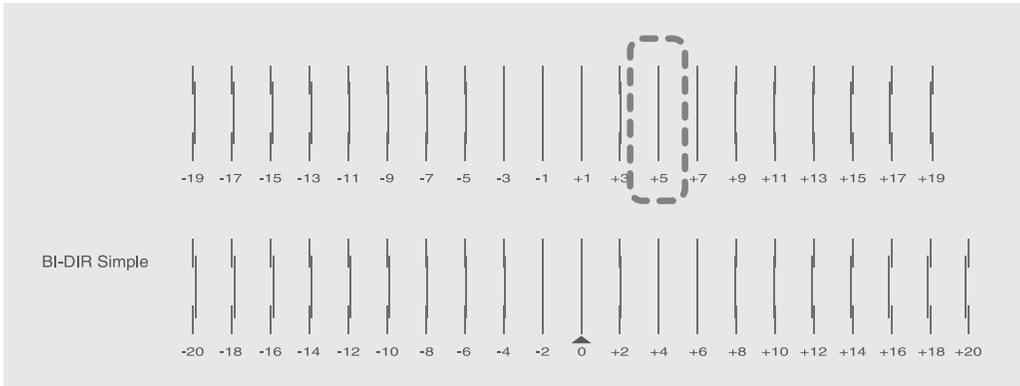
1 Al finalizar la impresión, pulse [v] para visualizar la pantalla siguiente.

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

2 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SIMPLE SETTING ◀◀
0 ▶ 0 ↵
```

- 3** Compruebe la impresión del patrón de prueba para determinar el valor de corrección. Seleccione el valor que produzca la menor desalineación entre dos líneas. En el caso de la imagen siguiente, seleccione "+5". Cuando no pueda elegir entre dos números secuenciales, seleccione un valor intermedio (puede ajustar los valores de corrección en intervalos de "0,5").



- 4** Pulse [▲] o [▼] para ajustar el valor de corrección.



- 5** Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 6** Repita el paso 1 para comprobar si la corrección se ha realizado correctamente.

Compruebe que la desalineación se minimice para las dos líneas verticales indicadas por "▲" (es decir, el valor de corrección actual). Si la desalineación es inferior en otro grupo de líneas verticales, vuelva a ajustar el valor de corrección.

- 7** Cuando haya realizado con éxito la corrección, pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

## Descripción

Este equipo imprime en modo bidireccional (en el que los cabezales de impresión imprimen en ambas direcciones de su desplazamiento). Este método tiene la ventaja de que puede reducir el tiempo necesario para realizar la operación, pero se genera una ligera desalineación entre los movimientos de ida y vuelta, lo que hace necesaria una "corrección bidireccional".

El grado de desalineación varía según la altura del cabezal de impresión y el grosor del material; es recomendable realizar las correcciones de acuerdo con el material usado.

## Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión

Si debe realizar más correcciones, como por ejemplo si el ajuste definido con [SIMPLE SETTING] no mejora la impresión, utilice [DETAIL SETTING] para realizar las correcciones.

Para ver las instrucciones acerca de cómo realizar el trabajo, consulte Pág. 37 "Paso 2: Ajuste inicial (Corregir la desalineación en la impresión bidireccional)".

## Eliminar las bandas horizontales (función de corrección de avance)

### 1. Imprima el patrón de ajuste para la corrección de avance.

- 1 Si utiliza un rollo de material, compruebe que no quede colgando.
- 2 Pulse [MENU].
- 3 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU          ◀▶
CALIBRATION   ▶
```

- 4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CALIBRATION   ◀▶
TEST PRINT    ↵
```

- 5 Pulse [ENTER].  
Se imprimirá un patrón de prueba.

### 2. Ajusta el valor de corrección.

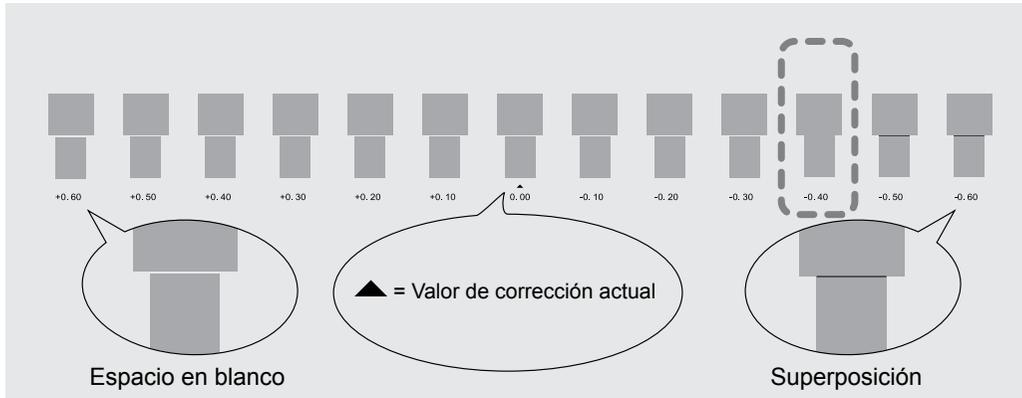
- 1 Al finalizar la impresión, pulse [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CALIBRATION   ◀▶
SETTING        ▶
```

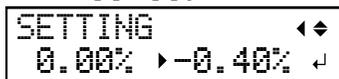
- 2 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SETTING       ◀▶
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

- 3 Compruebe la impresión del patrón de prueba para determinar el valor de corrección.** Seleccione el valor adecuado para minimizar el espacio en blanco y la superposición entre los dos cuadrados. En el caso de la imagen siguiente, seleccione "-0.40". Si no puede elegir entre dos números secuenciales, seleccione un valor intermedio.



- 4 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el valor de corrección.**



- 5 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.**
- 6 Repita el paso 1 para comprobar si la corrección se ha realizado correctamente.** Compruebe que la separación y la superposición sean las mínimas para la imagen indicada por "▲" (es decir, el valor de corrección actual). Si la separación y la superposición son inferiores en otra imagen, vuelva a ajustar el valor de corrección.
- 7 Cuando haya realizado con éxito la corrección, pulse [MENU] para volver a la pantalla original.**

## Descripción

El valor del desplazamiento del material varía ligeramente dependiendo del grosor del material y de la temperatura del secador. Si el valor del desplazamiento no es el adecuado, es muy probable que aparezcan bandas horizontales durante la impresión. Recomendamos que realice las correcciones para que coincida el material que está utilizando y la temperatura seleccionada del secador. Repita el proceso de imprimir un patrón de prueba e introduzca un valor de corrección las veces que sea necesario para encontrar los valores adecuados. Dependiendo del software RIP utilizado, también puede definir este ajuste desde dicho software (por ejemplo, seleccionando el tipo de material). Una vez realizado el ajuste en el software RIP, se utilizará este ajuste y se ignorará el de la impresora.

# Configurar los ajustes para adaptarse a las propiedades del material

## Ajustar la altura del cabezal de impresión al grosor del material

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶
HEAD HEIGHT ▶
```

3 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

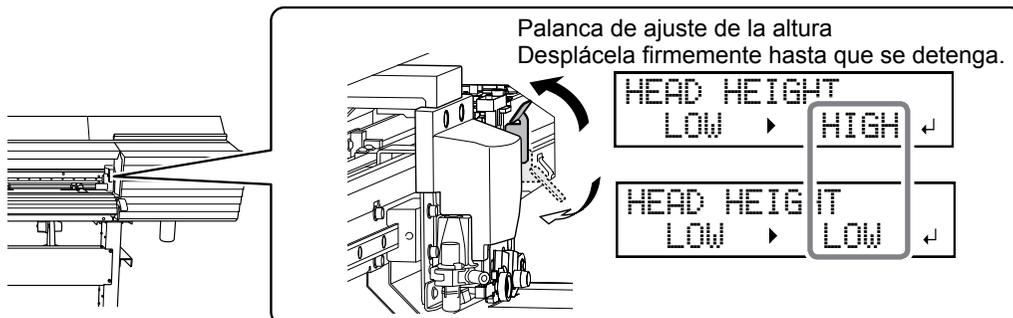
```
HEAD HEIGHT ◀
HIGH ▶ HIGH  ↵
```

4 Abra la cubierta frontal.

5 Desplace la palanca de ajuste de altura para ajustar la altura del cabezal de impresión.

Cuando se cambia la posición de la palanca de ajuste de altura, la pantalla cambiará.

Cuando la palanca se mueve hacia la dirección "High", el avisador acústico suena dos veces. Cuando se mueve hacia la dirección "Low", el avisador acústico suena una vez.



### MEMO

En condiciones normales debe mover la palanca de ajuste de la altura a la posición "Low". Para el material que se arruga o se desprende de la placa, mueva la palanca de ajuste de la altura a la posición "High".

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Cierre la cubierta frontal.

Si se muestra el mensaje [PRESS ENTER KEY TO CONTINUE] en la pantalla, pulse [ENTER].

8 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

## Descripción

Dependiendo del material, éste puede arrugarse o aflojarse de la placa durante la impresión, aumentando la posibilidad de que entre en contacto con los cabezales de impresión. Cuando utilice este tipo de materiales, ajuste [HEAD HEIGHT] a "HIGH".

Es posible que la calidad de impresión sea peor cuando [HEAD HEIGHT] está ajustado a "HIGH" que cuando seleccione "LOW". En este caso, consulte las páginas indicadas a continuación.

☞ Pág. 120 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional", Pág. 129 "Evitar que el material se ensucie y que falten puntos"

## Utilizar materiales transparentes

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

3 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU      ◀◀
EDGE DETECTION ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶ENABLE ◀
```

5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "DISABLE".

```
EDGE DETECTION ◀◀
ENABLE ▶DISABLE ◀
```

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

## Descripción

Este ajuste activa o desactiva la detección de los extremos de entrada y salida del material. Normalmente está ajustado a "ENABLE". Si carga material transparente, ajústelo a "DISABLE".

Cuando [EDGE DETECTION] está ajustado a "DISABLE", la impresión no se detiene cuando se termina el material. Si se termina el material durante la impresión, pulse [PAUSE] para detenerla de inmediato. De lo contrario, es posible que la placa u otros elementos se ensucien de tinta, o que entre tinta en el interior del equipo y lo dañe.

## Ajustes por defecto

[EDGE DETECTION]: ENABLE

## Utilizar materiales difíciles de secar

### Procedimiento

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

- 3 Pulse [▶] y luego [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◆
SCAN INTERVAL ▶
```

- 4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ OFF ↵
```

- 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un valor.

Cuanto mayor es el valor más lentamente se mueve el material, y ello permite ampliar el tiempo de secado en consonancia.

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ 1.0sec ↵
```

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

---

### Descripción

Aplice este procedimiento si la tinta no se seca correctamente aunque se utilice el secador. Dependiendo del software RIP utilizado, también puede definir este ajuste desde dicho software. Cuando haya definido el ajuste en el software RIP, se ignorará el ajuste de la impresora.

---

### Ajuste predeterminado

---

[SCAN INTERVAL]: OFF

## Utilizar un material que se arruga o que no se mueve con fluidez

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◆
VACUUM POWER ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
VACUUM POWER ◀◆
  AUTO ▶  AUTO ↵
```

5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un valor.

De 0 a 100%	Si el material es ligero y no se mueve con fluidez, la solución al problema puede ser disminuir este valor (reducir la fuerza de succión).
AUTO	La fuerza de succión se ajusta automáticamente al nivel óptimo en función de la anchura del material

```
VACUUM POWER ◀◆
  AUTO ▶  90% ↵
```

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

La placa sujeta el material por succión y lo mantiene estable. La fuerza de succión puede ajustarse según la naturaleza y el estado del material. Dependiendo del software RIP utilizado, también puede definir este ajuste desde dicho software. Cuando haya definido el ajuste en el software RIP, se ignorará el ajuste del equipo.

### Ajuste predeterminado

[VACUUM POWER]: AUTO

## Aumentar la velocidad de la operación cuando el material es estrecho

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀▶
FULL WITH S ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
FULL WIDTH S ◀▶
FULL ▶ FULL  ↵
```

5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un ajuste.

```
FULL WIDTH S ◀▶
FULL ▶ OFF   ↵
```

<b>SHEET</b>	"SHEET" hace coincidir la amplitud del movimiento del cabezal de impresión con la anchura del material.
<b>OFF</b>	"OFF" hace coincidir la amplitud del movimiento del cabezal de impresión con los datos de impresión. El movimiento se limita al mínimo necesario, por lo que en teoría la velocidad de la operación será la más rápida posible. No obstante, y debido a que el material se mueve a una velocidad desigual, tenga en cuenta que el aspecto de los colores puede ser irregular.
<b>FULL</b>	Con "FULL" se consigue que la velocidad de movimiento del material sea constante en todo momento, obteniendo así una impresión lo más estable posible.

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

Reduce el tiempo para realizar la operación disminuyendo al mínimo necesario la anchura de movimiento del cabezal. Esto resulta efectivo si el material o los datos de salida son estrechos.

### Ajuste predeterminado

[FULL WIDTH S]: FULL

## Evitar que el material se ensucie y que falten puntos

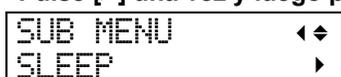
### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

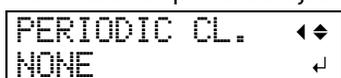


3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.



4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

Se muestra en pantalla el ajuste actual.



5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un ajuste.

NONE	No se lleva a cabo la limpieza automática.
PAGE	Se realiza una limpieza automática cada vez que se inicia una impresión.
INTERVAL (JOB)	Se realiza una limpieza automática cuando el tiempo de impresión acumulado alcanza el valor establecido aquí. No obstante, si se alcanza este tiempo durante la impresión, la limpieza automática se realiza antes de que empiece la siguiente operación de impresión. La impresión no se interrumpe, por lo que no habrá ningún problema con el aspecto irregular de los colores.
INTERVAL (TIME)	Se realiza una limpieza automática cuando el tiempo de impresión acumulado alcanza el valor establecido aquí. Si se alcanza este tiempo durante la impresión, ésta se interrumpe y por lo tanto los colores pueden tener un aspecto irregular.

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

En los casos siguientes, suele acumularse tinta en la superficie de los cabezales de impresión. En algunas condiciones, es posible que dicha tinta se transfiera al material o falten algunos puntos impresos.

- Cuando se utilizan materiales propensos a la acumulación de electricidad estática.
- Cuando la temperatura ambiente es baja.
- Cuando la altura del cabezal de impresión está ajustada a "HIGH".

Si se ha seleccionado "PAGE," "INTERVAL (JOB)," o "INTERVAL (TIME)", la acumulación de tinta se retira antes o durante la impresión. Cabe señalar, sin embargo, que el uso de estos ajustes puede alargar el tiempo de impresión.

---

## Ajuste predeterminado

---

[PERIODIC CL.]: NONE

## Utilizar materiales adhesivos

### Procedimiento

---

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◀
MEDIA RELEASE ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
MEDIA RELEASE ◀◀
DISABLE▶DISABLE↵
```

5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "ENABLE".

```
MEDIA RELEASE ◀◀
DISABLE▶ENABLE↵
```

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

---

### Descripción

---

Algunos tipos de material pueden tener tendencia a adherirse a la placa. Si empieza a imprimir con el material adherido a la placa, es posible que no avance con normalidad y que se atasque. Si utiliza este tipo de materiales, seleccione "ENABLE" en el elemento de menú [MEDIA RELEASE]. Esta opción despega el material antes de empezar a imprimir si está pegado a la placa. Tenga en cuenta, no obstante, que el avance del material puede ser irregular si imprime después de ejecutar esta operación. Seleccione "DISABLE" para este elemento de menú a menos que deba cambiarlo obligatoriamente.

---

### Ajuste predeterminado

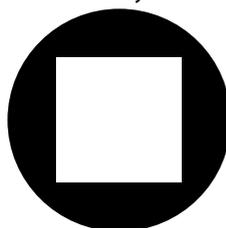
---

[MEDIA RELEASE]: DISABLE

## Ajustes precisos de las condiciones de corte

### Procedimiento

- 1 Realice la prueba de corte.**  
☞ Pág. 59 "Ajustar la prueba de corte y la fuerza de la cuchilla"
- 2 Una vez finalizado el corte del patrón de prueba, pulse [v].**
- 3 Compruebe los resultados de la prueba de corte.**
  - **Compruebe la forma cortada.**  
La forma del corte está distorsionada. ⇒ Disminuya el valor de [SPEED].



- **Despegue el círculo.**

El cuadrado también se despegas. ⇒ Aumente el valor de [FORCE].

Permanecen algunas áreas sin cortar. ⇒ Disminuya el valor de [SPEED].

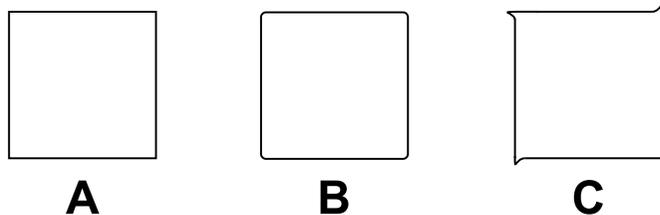
- **Despegue el círculo.**

La cuchilla deja ligeros trazos en el papel soporte ⇒ No cambie el valor de [FORCE].

La marca de la cuchilla no se aprecia. ⇒ Aumente el valor de [FORCE].

La marca de la cuchilla es demasiado profunda y corta el papel soporte. ⇒ Disminuya el valor de [FORCE].

- **Compruebe la forma del recuadro que ha despegado.**



A ⇒ No cambie el valor de [OFFSET].

B (Tiene las esquinas redondeadas). ⇒ Aumente el valor de [OFFSET].

C (Las esquinas tienen "cuernos"). ⇒ Disminuya el valor de [OFFSET].

**4** Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el estado de corte que desea ajustar.

Ajusta la fuerza (presión) de la cuchilla. (Ajuste por defecto: 50 gf)



Ajusta la velocidad de corte. (Ajuste por defecto: 30 cm/s)



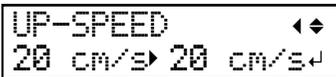
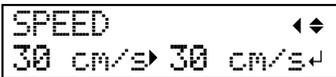
Ajuste la desviación de la cuchilla. Inserte el valor mostrado de desvío de la cuchilla. (El valor de desvío de la cuchilla incluida es de 0,25 mm.) (Ajuste por defecto: 0,250 mm)



Ajusta la velocidad de la cuchilla al cortar (la velocidad de movimiento de la cuchilla al desplazarse de una línea de corte ya cortada a otra). Si el material se destensa al avanzar y la cuchilla daña su superficie, reduzca la velocidad. (Ajuste por defecto: 30 cm/s)



**5** Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.



**6** Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un valor.

**7** Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

**8** Pulse [◀] para volver al procedimiento **4**.

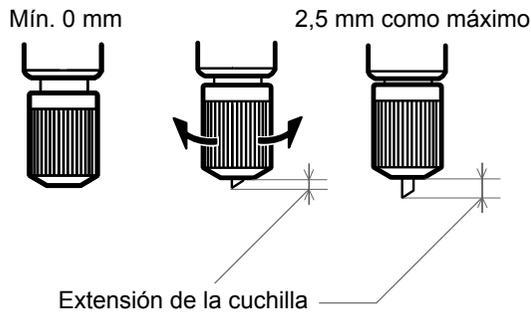
Repita el procedimiento **4** y **5** para ajustar las respectivas condiciones de corte.

**9** Pulse [FUNCTION] para volver a la pantalla original.

## Ajustar con precisión la profundidad de corte

Cuando desee realizar ajustes precisos y exactos de la profundidad del corte, como al cortar material con papel soporte fino, puede obtener buenos resultados ajustando la extensión de la cuchilla. Gire la parte del tapón del soporte para la cuchilla para ajustar la extensión de la cuchilla. Cada marca indicadora corresponde a 0,1 mm y se puede realizar un ajuste de 0,5 mm girando el tapón un giro entero.

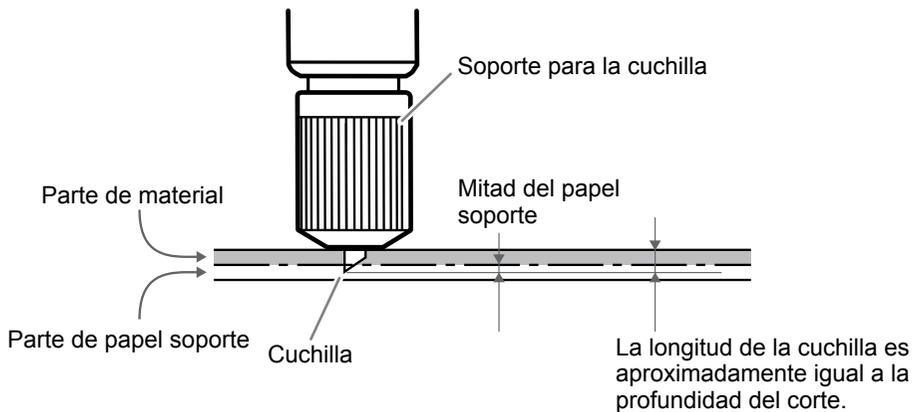
Tenga en cuenta que si la extensión de la cuchilla es insuficiente, el extremo del protector del soporte de la cuchilla puede tocar y ensuciar o dañar la superficie impresa. Es importante que tenga un cuidado especial cuando utilice un material sobre el que la tinta se adhiera con dificultad.



### Estimación aproximada para el valor de la cuchilla

Utilice las siguientes dimensiones como estimación para ajustar la extensión de la cuchilla.

$$\text{Extensión de la cuchilla} = \text{Grosor de la parte de material} + \frac{\text{Grosor del papel soporte}}{2}$$



## Corregir la distancia al cortar

### Procedimiento

- 1 Ajuste el elemento de menú [AUTO ENV. MATCH] a "DISABLE".

☞ Pág. 139 "Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática"

- 2 Pulse [MENU].

- 3 Pulse [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

- 4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CUTTING MENU ◀◆
CALIBRATION  ▶
```

- 5 Pulse [▶] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
FEED SETTING ◀◆
 0.00% ▶ 0.00% ↵
```

- 6 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el valor de corrección.

Ajuste el valor de corrección de la dirección de avance del material.

```
FEED SETTING ◀◆
 0.00% ▶ -0.10% ↵
```

- 7 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 8 Pulse [◀] y luego [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CALIBRATION ◀◆
SCAN SETTING ▶
```

- 9 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SCAN SETTING ◀◆
 0.00% ▶ 0.00% ↵
```

- 10 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el valor de corrección.

Ajuste el valor de corrección de la dirección de desplazamiento del cabezal de corte.

```
SCAN SETTING ◀◆
 0.00% ▶ -0.10% ↵
```

- 11 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 12 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

---

### Descripción

---

El valor del desplazamiento del material varía ligeramente dependiendo del grosor del material. Esto significa que la longitud de una línea al cortarla puede ser diferente del ajuste de la longitud ajustada en los datos. Introduzca los valores de corrección cuando desee alinear con precisión las longitudes de las líneas de corte al realizar solamente el corte.

---

### Ajustes por defecto

---

[FEED SETTING]: 0,00%

[SCAN SETTING]: 0,00%

## Corregir la desalineación de impresión y corte

### 1. Realice los preparativos antes de la corrección.

- 1 Compruebe que el elemento de menú [AUTO ENV. MATCH] está ajustado a "ENABLE".  
☞ Pág. 139 "Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática"
- 2 Realice un ajuste bidireccional.  
☞ Pág. 120 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional"

### 2. Realice una prueba de impresión.

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [▲] para visualizar la pantalla siguiente.  

- 3 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.  

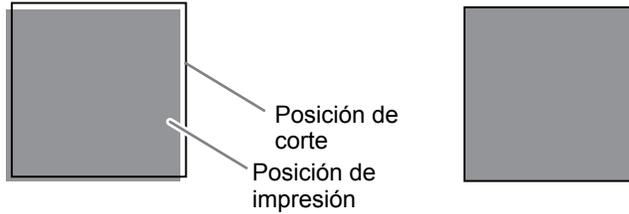
- 4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.  

- 5 Pulse [ENTER].

El patrón de prueba (P&C1) se imprime y corta. El patrón de prueba se imprime en tres ubicaciones del material: en los dos bordes y en el centro.

**6 Compruebe el patrón de prueba (P&C1).**

Compruebe que las posiciones de impresión y de corte están alineadas.



Las posiciones de impresión y de corte están desalineadas.

Las posiciones de impresión y de corte están alineadas.

Si las posiciones de impresión y de corte están alineadas, no será necesario realizar correcciones.  
Si las posiciones de impresión y de corte no están alineadas, siga con el paso siguiente.

**3. Ajuste los valores de corrección.**

**1 Pulse [v] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.**



**2 Pulse [ENTER].**

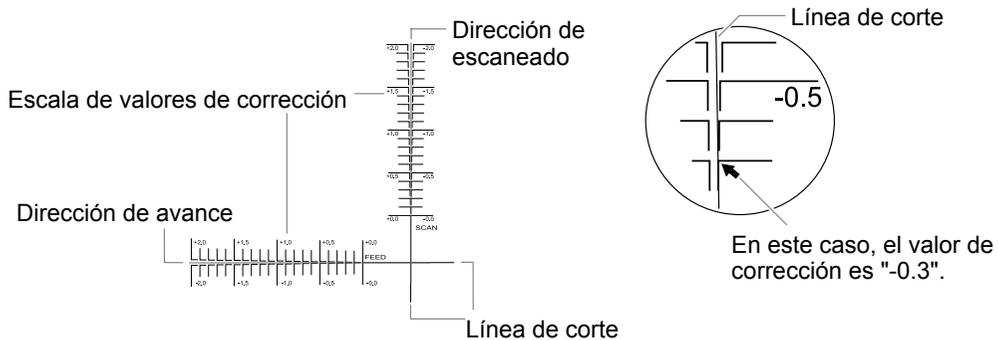
El patrón de prueba (P&C2) se imprime y se corta.

**3 Pulse [A] para visualizar la pantalla siguiente.**



**4 Compruebe los valores de corrección del patrón de prueba (P&C2).**

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. Compruebe la dirección de escaneo (la dirección de movimiento del cabezal de impresión) y la dirección de avance (la dirección de avance del material).



En este caso, el valor de corrección es "-0.3".

**5 Pulse [>].**

- 6 Ajuste los valores de corrección para la dirección de avance "F" y para la dirección de escaneado "S".

- ① Pulse [▲] o [▼] para definir el valor de corrección para la dirección de avance (F).

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

- ② Pulse [◀] o [▶] para definir el valor de corrección para la dirección de escaneado (S).

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

- ③ Una vez ajustados los valores de corrección, pulse [ENTER].

- 7 Pulse [MENU] y luego [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT      ↵
```

- 8 Pulse [ENTER].

El patrón de prueba (P&C1) se imprime y corta. Si las líneas de impresión y corte están alineadas, el ajuste se habrá completado. Si es necesario realizar ajustes adicionales, pulse [▼] y a continuación [▶] para regresar al paso 6 y defina el ajuste con precisión.

### Descripción

Realice este ajuste si al imprimir inmediatamente después de cortar se desalinea ligeramente la posición para la impresión y en relación con la de corte. Imprima las marcas de alineación, realice la detección de las marcas impresas y corrija la discrepancia. Puede que se produzca una sutil desalineación entre las posiciones de impresión y de corte debido al grosor del material o a la altura del cabezal. Es aconsejable realizar correcciones para adaptarse al material que se utiliza.

### Ajustes por defecto

[F] (valor de corrección de la dirección de avance del material): 0,00 mm

[S] (valor de corrección de la dirección de desplazamiento del cabezal de corte): 0,00 mm

## Dar prioridad a los ajustes de corte de este equipo respecto a los del software RIP

### Procedimiento

- 1 Pulse [MENU].

- 2 Pulse [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

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

- 3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
CUTTING MENU  ◀▶
CUTTING PRIOR ▶
```

- 4 Pulse [►] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CUTTING PRIOR ◀◆
COMMAND▶COMMAND↵
```

- 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "MENU".

```
CUTTING PRIOR ◀◆
COMMAND▶MENU ↵
```

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

---

### Descripción

---

También puede definir los parámetros de corte utilizando el software RIP. Por defecto, tienen prioridad los ajustes realizados en el software RIP. Para que los ajustes de los parámetros de corte realizados desde el equipo sean prioritarios, desactive los ajustes del software RIP o realice los ajustes descritos anteriormente.

---

### Ajuste predeterminado

---

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

## Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática

La función de corrección ambiental automática ajusta automáticamente la condición óptima del equipo según el entorno de funcionamiento (humedad y temperatura). La realización del ajuste automático reduce la desalineación en la dirección del escaneado (la dirección del movimiento del cabezal de corte) durante la impresión y el corte. Normalmente debe ajustar este elemento a "ENABLE".

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶
CUTTING MENU ▶
```

3 Pulse [▶] y luego [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CUTTING MENU ◀▶
AUTO ENV. MATCH ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

Compruebe que el ajuste sea "ENABLE".

```
AUTO ENV. MATCH ◀▶
ENABLE ▶ENABLE ◀
```

Si desea cambiar el ajuste, pulse [▲] o [▼] para seleccionar "DISABLE".

5 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

6 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Ajuste predeterminado

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

## Corregir la desalineación de impresión y corte durante el corte

### Procedimiento

- 1 Durante el corte, pulse [PAUSE] para visualizar la pantalla siguiente.

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

Se efectúa una pausa en la operación de corte.

- 2 Pulse [FUNCTION].

- 3 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

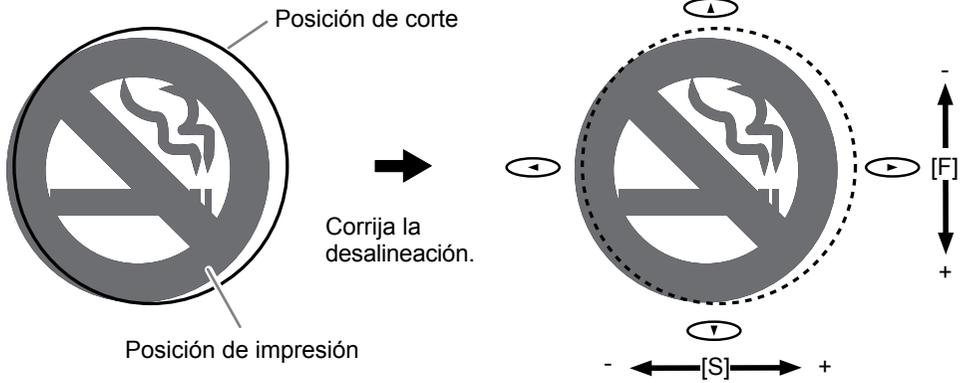
```
FUNCTION ◀▶
CUT CONFIG ▶
```

- 4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
CUT CONFIG ◀▶
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

- 5 Pulse [▶].

- 6 Decida los valores de corrección.



Las posiciones de impresión y de corte están desalineadas.

[F] (dirección de avance del material)  
[S] (dirección de movimiento del cabezal de corte)

**7** Ajuste los valores de corrección para la dirección de avance "F" y para la dirección de escaneado "S".

① Pulse [▲] o [▼] para definir el valor de corrección para la dirección de avance (F).

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

② Pulse [◀] o [▶] para definir el valor de corrección para la dirección de escaneado (S).

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

③ Una vez ajustados los valores de corrección, pulse [ENTER].

**8** Pulse [PAUSE] para visualizar la pantalla siguiente.

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

**9** Pulse [PAUSE] para reiniciar la operación de corte.

En este momento, si mantiene pulsado [PAUSE] como mínimo durante un segundo se anula la operación de corte.

☞ Pág. 74 "Interrumpir o cancelar la operación"

## Descripción

Con este equipo, puede interrumpir una operación de corte para corregir la desalineación de las posiciones de impresión y corte. Los valores de corrección establecidos aquí se aplican como valores predeterminados de las posiciones de impresión y corte.

Si las posiciones de impresión y corte están desalineadas, lo habitual es ajustar las posiciones consultando un patrón de prueba.

☞ Pág. 135 "Corregir la desalineación de impresión y corte"

## Ajustes por defecto

[F] (valor de corrección de la dirección de avance del material): 0,00 mm

[S] (valor de corrección de la dirección de desplazamiento del cabezal de corte): 0,00 mm

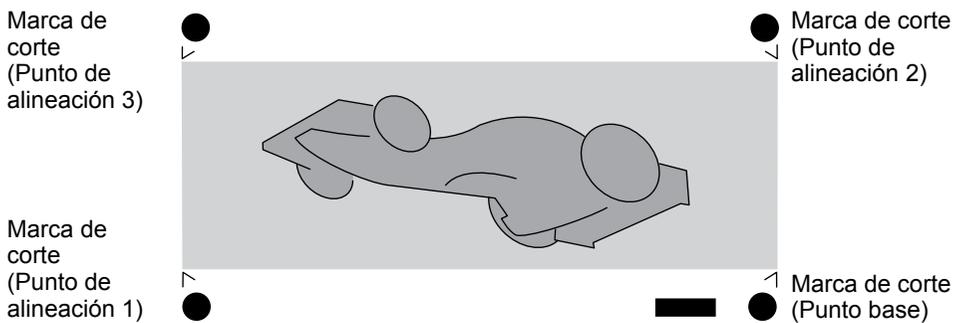
## Alinear las posiciones manualmente

Según el tipo de material, es posible que no resulte factible detectar las marcas de corte automáticamente. Si las marcas de corte no se pueden detectar automáticamente, realice la alineación manualmente.

La siguiente imagen sirve de ejemplo para explicar cómo configurar manualmente el punto base y alinear los puntos.

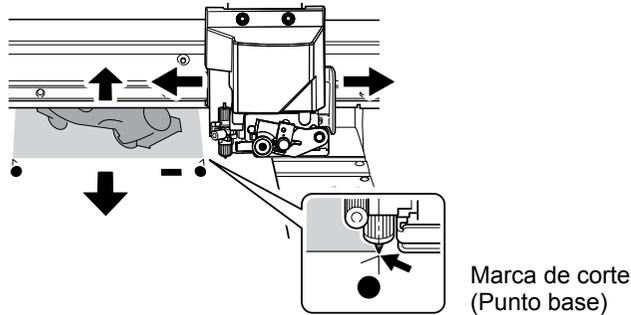
### MEMO

Los números para los puntos de alineación se determinan con referencia a la posición del punto base, como se indica en la imagen siguiente. No podrá ajustar los puntos de alineación sin especificar el punto base. Si reajusta el punto base, se borrarán todos los ajustes de los puntos de alineación.

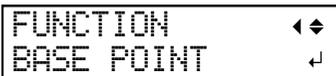


### 1. Ajuste el punto base.

- 1 Pulse [**←**], [**→**], [**▲**] o [**▼**] para mover el centro de la cuchilla a la posición del "punto base".



- 2 Pulse [**FUNCTION**] para visualizar la pantalla de la izquierda.



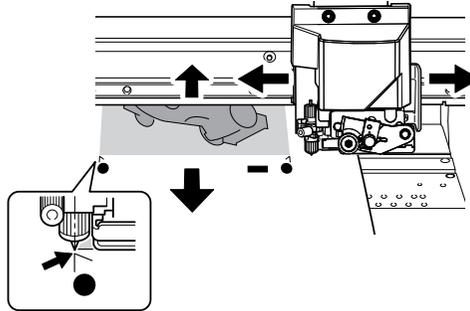
- 3 Pulse [**ENTER**].

Se ha ajustado [**BASE POINT**]. Se muestra en pantalla el carácter "B".



## 2. Ajuste los puntos de alineación.

- 1 Pulse [←], [→], [▲] o [▼] para mover el centro de la cuchilla a la posición "punto de alineación 1".



Marca de corte  
(Punto de alineación 1)

- 2 Pulse [FUNCTION] para visualizar la pantalla siguiente.

```
FUNCTION  ◀▶
BASE POINT  ↵
```

- 3 Pulse [→] para visualizar la pantalla siguiente.

```
BASE POINT  ◀
ALIGN POINT 1  ↵
```

- 4 Pulse [ENTER].

Se ha ajustado [ALIGN POINT]. Se muestran en pantalla los caracteres "B1".

```
W1100mm
B1
```

- 5 Repita los pasos del 1 al 4 para especificar "ALIGN POINT 2" y "ALIGN POINT 3" según convenga.

El número del punto de alineación ajustado se determina automáticamente.

## 3. Envíe datos de corte desde el ordenador.

## Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte

### 1. Realice los preparativos antes de la corrección.

- 1 **Compruebe que el elemento de menú [AUTO ENV. MATCH] está ajustado a "ENABLE".**

☞ Pág. 139 "Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática"

- 2 **Realice un ajuste bidireccional.**

☞ Pág. 120 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional"

### 2. Realice una prueba de impresión.

- 1 **Pulse [MENU].**

- 2 **Pulse [▲] para visualizar la pantalla siguiente.**

```
MENU      ◀◀
CUTTING MENU ▶
```

- 3 **Pulse [▶] y luego [▼] para visualizar la pantalla siguiente.**

```
CUTTING MENU ◀◀
CROP-CUT ADJ. ▶
```

- 4 **Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.**

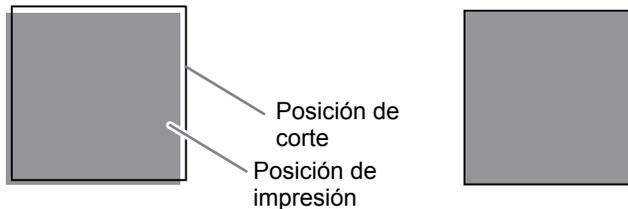
```
CROP-CUT ADJ. ◀◀
TEST PRINT   ↵
```

- 5 **Pulse [ENTER].**

El patrón de prueba (C&C1) se imprime y se corta. El patrón de prueba se imprime en una posición del material: el borde derecho.

- 6 **Compruebe el patrón de prueba (C&C1).**

Compruebe que las posiciones de impresión y de corte están alineadas.



Las posiciones de impresión y de corte están desalineadas.

Las posiciones de impresión y de corte están alineadas.

Si las posiciones de impresión y de corte están alineadas, no será necesario realizar correcciones.

Si las posiciones de impresión y de corte no están alineadas, siga con el paso siguiente.

### 3. Ajuste los valores de corrección.

- 1 Pulse [▼] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT 2  ◀
```

- 2 Pulse [ENTER].

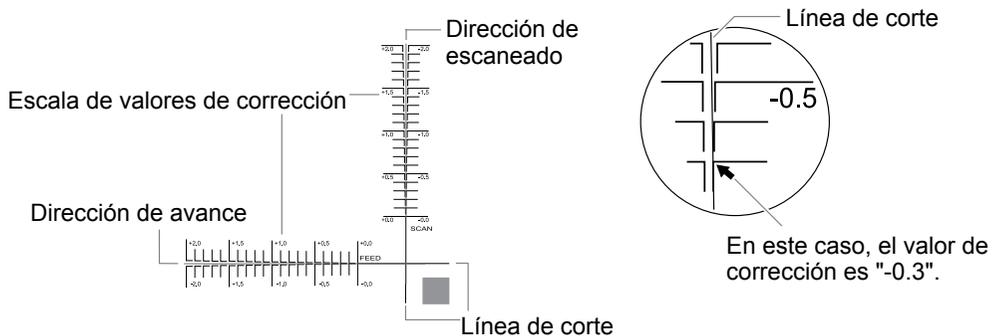
El patrón de prueba (C&C2) se imprime y se corta.

- 3 Pulse [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SETTING ▶
```

- 4 Compruebe los valores de corrección del patrón de prueba (C&C2).

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. Compruebe la dirección de escaneado (la dirección de movimiento del cabezal de impresión) y la dirección de avance (la dirección de avance del material).



- 5 Pulse [▶].

- 6 Ajuste los valores de corrección para la dirección de avance "F" y para la dirección de escaneado "S".

- 1 Pulse [▲] o [▼] para definir el valor de corrección para la dirección de avance (F).

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

- 2 Pulse [◀] o [▶] para definir el valor de corrección para la dirección de escaneado (S).

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

- 3 Una vez ajustados los valores de corrección, pulse [ENTER].

- 7 Pulse [MENU] y luego [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
CROP-CUT ADJ.  ◀▶  
TEST PRINT      ↵
```

- 8 Pulse [ENTER].

El patrón de prueba (C&C1) se imprime y se corta. Si las líneas de impresión y corte están alineadas, el ajuste se habrá completado. Si es necesario realizar ajustes adicionales, pulse [▼] y a continuación [▶] para regresar al paso 6 y defina el ajuste con precisión.

---

### Descripción

---

Según la composición del material, el posicionamiento de la impresión y el corte puede desalinearse incluso si utiliza marcas de corte. Realice las correcciones para la impresión y corte desalineados en función del material utilizado.

---

### Ajustes por defecto

---

[F] (valor de corrección de la dirección de avance del material): 0,00 mm

[S] (valor de corrección de la dirección de desplazamiento del cabezal de corte): 0,00 mm

# Utilizar el sistema de recogida del material

## Acerca del sistema de recogida del material

- El sistema de recogida del material (de ahora en adelante, sistema de recogida) es un componente opcional.
- Para más información acerca de cómo montar, colocar y utilizar el sistema de recogida, consulte el manual del usuario de dicho sistema.

## ¿Qué es el panel móvil Roland DG?

El panel móvil Roland DG (de ahora en adelante, "Mobile Panel") es una aplicación para terminales móviles. Puede emplear esta aplicación para utilizar el equipo mediante la comunicación Bluetooth.

⇐ Pág. 149 "Utilizar Mobile Panel"

### Requisitos del sistema

Sistemas operativos compatibles	<ul style="list-style-type: none"><li>• iOS 8.0 o posterior</li><li>• Android 4.4 o posterior</li><li>* Es posible que Mobile Panel no funcione en algunos dispositivos Android, aunque utilicen la versión 4.4 o posterior del sistema operativo.</li></ul>
Idiomas compatibles	<ul style="list-style-type: none"><li>• Japonés</li><li>• Inglés</li></ul>
Método de comunicación	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bluetooth 4.0 LE</li><li>* El terminal móvil utilizado debe ser compatible con el anterior método de comunicación.</li></ul>

\* Para la información más reciente, visite el sitio web de Roland DG Corp. (<http://www.rolanddgi.com>).

4

Funciones  
avanzadas

## Descargar Mobile Panel

### iPhone

#### Procedimiento

- 1 Busque "panel móvil Roland DG" en la App Store.
- 2 Toque "INSTALAR APLICACIÓN" en la pantalla de detalles de la aplicación.

### Android

#### Procedimiento

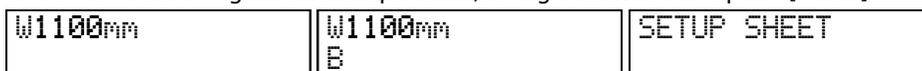
- 1 Busque "panel móvil Roland DG" en Google Play.
- 2 Toque "INSTALAR" en la pantalla de detalles de la aplicación.

## Utilizar Mobile Panel

### Procedimiento

- 1 **Compruebe que en el panel de operaciones del equipo se muestre una de las siguientes pantallas.**

Si no se muestra ninguna de estas pantallas, configure el material o pulse [MENU].



- \* Si utiliza el sistema de recogida opcional, se muestra "ROLL," "TU," o "TU2" debajo de "SETUP SHEET"

- 2 **Active la comunicación Bluetooth en el equipo .**

☞ Pág. 159 "Activar la comunicación Bluetooth"

- 3 **Active la comunicación Bluetooth en el terminal móvil que está utilizando.**

Para más información acerca de cómo configurar los ajustes, consulte la documentación del terminal móvil que esté utilizando.

- 4 **Inicie Mobile Panel.**

Utilice Mobile Panel siguiendo las instrucciones mostradas en su terminal móvil.

## Notas importantes acerca del uso de Mobile Panel

### Número de impresoras a las que se puede conectar

Sólo se puede conectar a una impresora desde un terminal móvil en el que se ha instalado Mobile Panel. Puede registrar varias impresoras en Mobile Panel, pero no se puede conectar a varias impresoras al mismo tiempo.

### "No es necesario el emparejamiento"

En términos generales, es necesario un "emparejamiento" para establecer una conexión Bluetooth. Con Mobile Panel, no se requiere un "emparejamiento". Después de iniciar Mobile Panel, siga las instrucciones en pantalla para conectarse a la impresora.

### Realice las operaciones desde una posición donde pueda ver la impresora.

Para poder gestionar de inmediato posibles funcionamientos inesperados de la impresora, realice las operaciones con Mobile Panel desde una posición donde pueda ver la impresora.

### Información importante acerca de la comunicación Bluetooth

- Con la tecnología inalámbrica Bluetooth, es posible establecer una conexión entre dispositivos separados por unos 10 m. No obstante, el alcance de la conexión puede variar en función de la presencia de obstáculos (por ejemplo, personas, objetos de metal y paredes) y el estado de las ondas de radio.
- El estado de la comunicación de la conexión Bluetooth puede desestabilizarse si:
  - Hay una LAN inalámbrica activa.

- Los dispositivos se encuentran en las proximidades de un horno de microondas que está en uso.
  - La ubicación está sometida a la influencia de otras ondas electromagnéticas.
  - La comunicación Bluetooth utiliza la misma banda de frecuencia (2,4 GHz) que la LAN inalámbrica (IEEE802.11b/g). Si se utilizan los dispositivos cerca del equipo donde se ha instalado una unidad LAN inalámbrica, el estado de la conexión puede inestabilizarse debido a las interferencias de radiofrecuencia. En este caso, pruebe las siguientes medidas correctoras.
    - Cuando utilice la comunicación Bluetooth para conectar la impresora y el terminal móvil, hágalo a una distancia mínima de 10 metros del equipo donde se ha instalado una unidad LAN inalámbrica.
    - Acerque lo máximo posible entre sí el terminal móvil y la impresora.
    - Si se utiliza la comunicación Bluetooth a menos de 10 m del equipo donde se ha instalado una unidad LAN inalámbrica, desactive dicha unidad.
  - Las ondas de radio generadas por la comunicación Bluetooth pueden afectar negativamente al funcionamiento de equipos médicos electrónicos y dispositivos similares. Ello puede provocar accidentes, por lo que debería desactivar la comunicación Bluetooth en estos lugares.
    - Cerca de audífonos y marcapasos activados
    - Hospitales
    - Cerca de puertas automáticas y alarmas de incendio
- ☞ Pág. 159 "Activar la comunicación Bluetooth"
- Utilizar comunicaciones Bluetooth cerca de televisores o radios puede provocar interferencias en la imagen o el audio.
  - Roland DG Corp. no asume ninguna responsabilidad por la pérdida de información producida durante una conexión con tecnología Bluetooth.
  - El terminal móvil que utilice para conectarse a la impresora debe ser un dispositivo certificado y cumplir con la normativa de Bluetooth establecida por el Bluetooth SIG.
  - Aunque el terminal móvil cumpla con las normativas de Bluetooth descritas anteriormente, pueden producirse incidentes debidos a las características y especificaciones del dispositivo. Algunos de estos incidentes pueden ser la imposibilidad de conectarse a la impresora y algunas variaciones en los métodos operativos, de visualización y de funcionamiento.
  - Según el terminal móvil con el que se realiza la conexión a la impresora, es posible que la conexión Bluetooth tarde un cierto tiempo en realizarse.
  - Mientras se establece la conexión Bluetooth, no cubra el terminal móvil con la mano ni con ningún otro objeto.
  - Si lo hiciera, podría dificultar la conexión Bluetooth.

### **Otras notas importantes**

---

- La comunicación Bluetooth puede aumentar el consumo de la batería del terminal móvil.
- Se aplican tarifas adicionales de comunicación para descargar la aplicación. Las tarifas de comunicación corren a cargo del usuario.
- Tenga en cuenta que puede pasar cierto tiempo antes de poder confirmar si esta aplicación es compatible con los nuevos terminales móviles.
- En función del entorno de uso, es posible que esta aplicación no funcione correctamente incluso en terminales móviles con compatibilidad confirmada.

## Realizar pruebas de impresión dispuestas horizontalmente

### Procedimiento

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶  
SUB MENU  ▶
```

- 3 Pulse [▶] y luego [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀▶  
TEST PRINT POS ▶
```

- 4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
TEST PRINT POS ◀▶  
SCAN ▶ SCAN  ↵
```

- 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "FEED".

```
TEST PRINT POS ◀▶  
SCAN ▶ FEED  ↵
```

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

Al realizar pruebas de impresión sucesivas, puede seleccionar "SCAN" (impresión vertical) o "FEED" (impresión horizontal) como posición de impresión para la segunda y posteriores pruebas para compararlas con la 1ª prueba.

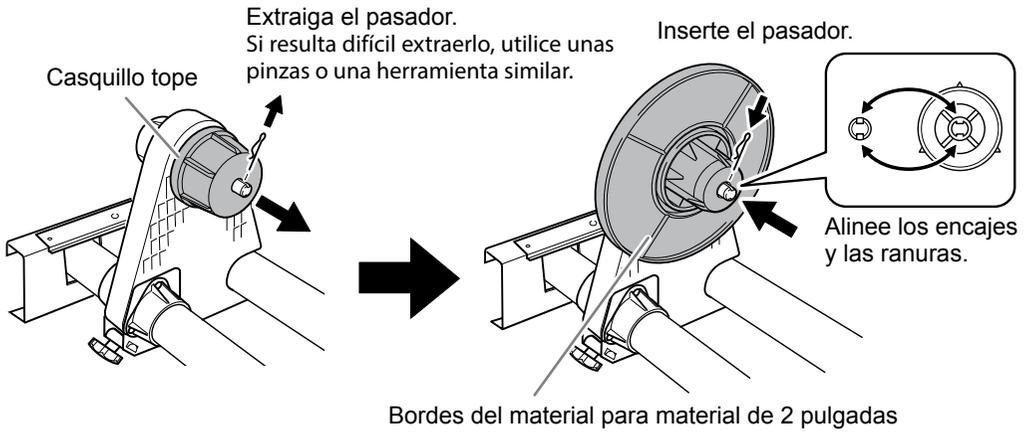
Si utiliza el sistema de recogida del material opcional, las pruebas de impresión se imprimirán con la orientación "SCAN" independientemente de este ajuste.

### Ajuste predeterminado

[TEST PRINT POS]: SCAN

### Utilizar los bordes del material para tubos de papel (núcleos) con un diámetro interno de 2 pulgadas

Nota: Los bordes del material para tubos de papel (núcleos) con un diámetro interno de 2 pulgadas son elementos opcionales. Para más información acerca de cómo adquirirlos, consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.



# Capítulo 5 Menú del administrador

Gestión de la operación de impresión/corte .....	154
Imprimir un informe del sistema .....	154
Determinar qué pasa cuando la tinta se agota .....	154
Mostrar la cantidad de material restante .....	155
Comprobar que se verifica el ajuste para la cantidad restante cada vez que se cambia el material.....	157
Imprimir la cantidad de material restante .....	158
Gestión del sistema de la impresora.....	159
Ajustar el idioma de los menús y las unidades de medida.....	159
Activar la comunicación Bluetooth.....	159
Configurar el intervalo de activación para el modo Sleep (función de ahorro de energía).....	161
Visualizar información del sistema .....	162
Recuperar los valores por defecto de todos los ajustes.....	163
Al trasladar el equipo .....	164
Procedimientos para la preparación, el traslado y la reinstalación .....	164

# Gestión de la operación de impresión/corte

## Imprimir un informe del sistema

Imprime información acerca del sistema, incluyendo una lista de valores de ajustes.

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◀
SYSTEM REPORT ↵
```

4 Pulse [ENTER].

Se inicia la impresión del informe del sistema.

5 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

## Determinar qué pasa cuando la tinta se agota

Le permite cambiar, de acuerdo con sus necesidades, la operación que se realizará cuando se agote una bolsa de tinta.

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◀
INK CONTROL ▶
```

4 Pulse [▶] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
EMPTY MODE ◀◀
STOP      ▶ STOP ↵
```

- 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar un ajuste.

```
EMPTY MODE  ◀◆
STOP      ▶ CONT.  ◀
```

<b>STOP</b>	La impresión se interrumpe inmediatamente cuando se agota una bolsa de tinta.
<b>CONT. (continúa)</b>	La impresión no se detiene automáticamente cuando se agota una bolsa de tinta. Cuando se agota una bolsa de tinta, suena un pitido de advertencia.

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.
- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

Si selecciona "STOP", la impresión se interrumpe y los colores pueden tener un aspecto irregular. Antes de comenzar la impresión compruebe que quede suficiente tinta. Si selecciona "CONT." evitará la irregularidad de los colores, pero la impresión no se detiene aunque la tinta se agote por completo. Para sustituir una bolsa de tinta, espere a que finalice la impresión o pulse [PAUSE] para interrumpirla.

### Ajuste predeterminado

[EMPTY MODE]: STOP

## Mostrar la cantidad de material restante

Puede mostrar la cantidad restante del material en uso. Si al inicio define la cantidad de material restante, la cantidad restante se mostrará siempre en pantalla hasta que llegue a cero.

### Procedimiento

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU  ◀◆
SHEET REMAIN  ▶
```

- 3 Pulse [▶] y luego [▼] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SHEET REMAIN  ◀◆
SET LENGTH  ▶
```

- 4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SET LENGTH  ◀◆
0.0m ▶ 99.9m ◀
```

- 5 Pulse [▲] o [▼] para ajustar la cantidad actual de material restante.



- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.



Esta pantalla se ha actualizado.



Si el material no se ha cargado, el valor del ajuste parpadeará.

---

## Descripción

---

Si cancela la carga del material, como por ejemplo mediante operaciones como retirar el material o levantar la palanca de carga, la cantidad restante en aquel momento se visualizará en la pantalla en intermitente. La cantidad de material restante no se actualiza automáticamente al cambiar el material, por lo que deberá redefinir el ajuste siempre que lo cambie. También puede configurar el equipo para que muestre automáticamente este menú al cambiar el material. Consulte la siguiente sección, "Comprobar que se verifica el ajuste para la cantidad restante cada vez que se cambia el material".

Nota: La cantidad restante que se muestra es sólo estimativa y no se garantiza su precisión.

## Comprobar que se verifica el ajuste para la cantidad restante cada vez que se cambia el material

Ajuste el equipo para que muestre la cantidad restante de material cada vez que se cambie dicho material.

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◆
SHEET REMAIN ▶
```

3 Pulse [▶] y luego [▲] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SHEET REMAIN ◀◆
AUTO DISPLAY ▶
```

4 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE▶DISABLE↵
```

5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "ENABLE".

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE▶ENABLE ↵
```

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

Si selecciona "ENABLE", debe seleccionar la opción "DISABLE" en el elemento de menú [EDGE DETECTION].

☞ Pág. 125 "Utilizar materiales transparentes"

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

Si selecciona "ENABLE" en este elemento de menú no será necesario redefinir el ajuste al cambiar el material. Sin embargo, asegúrese también de seleccionar "DISABLE" para el elemento de menú [EDGE DETECTION]. (Pág. 125 "Utilizar materiales transparentes"). Si selecciona "ENABLE" en [EDGE DETECTION], no se muestra automáticamente [SHEET REMAIN].

### Ajuste predeterminado

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

## Imprimir la cantidad de material restante

Imprime la cantidad de material restante, que se muestra en el menú principal.

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◀
SHEET REMAIN ▶
```

3 Pulse [▶] para visualizar la pantalla siguiente.

```
SHEET REMAIN ◀◀
PRINT MEMO  ▶
```

4 Pulse [ENTER].

Se inicia la impresión.

5 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

### Descripción

Utilícelo si desea conservar un registro de la longitud restante del material en uso. Si imprime los datos de la cantidad de material restante antes de cambiar el material podrá consultarlos y utilizar ese valor para definir el ajuste de la cantidad restante la próxima vez que utilice el material.

No obstante, tenga en cuenta que, si sigue imprimiendo, la siguiente operación de impresión se iniciará en la parte superior en la cual está impresa la cantidad de material restante. Si desea seguir imprimiendo, corte el material antes de iniciar la siguiente operación de impresión.

# Gestión del sistema de la impresora

## Ajustar el idioma de los menús y las unidades de medida

Ajusta el idioma y las unidades de medida que se muestran en la pantalla del panel de operaciones.

### Procedimiento

1 Mantenga pulsado [MENU] y active la alimentación secundaria.

2 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar el idioma de la pantalla (de los menús).



MENU LANGUAGE ◀  
ENGLISH ▶

3 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

4 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar la unidad de medida para la longitud.



LENGTH UNIT ◀  
mm ▶ INCH ▶

5 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

6 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar la unidad de medida para la temperatura.



TEMP. UNIT ◀  
°C ▶ °F ▶

7 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

### Ajustes por defecto

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH

[LENGTH UNIT]: mm

[TEMP. UNIT]: °C

## Activar la comunicación Bluetooth

- \* Hay algunas precauciones que deben observarse con respecto a la comunicación Bluetooth. Consulte Pág. 159 "Activar la comunicación Bluetooth".

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

- 2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀▶
SYSTEM INFO. ▶
```

- 3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SYSTEM INFO. ◀▶
BLUETOOTH  ▶
```

- 4 Pulse [▶] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
BLUETOOTH ◀▶
DISABLE ▶DISABLE ↵
```

- 5 Pulse [▲] o [▼] para seleccionar "ENABLE".

```
BLUETOOTH ◀▶
DISABLE ▶ENABLE ↵
```

- 6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

- 7 Pulse [←] para visualizar la pantalla siguiente.

Se muestra en pantalla el estado actual.

```
BLUETOOTH ◀
ENABLE ▶
```

- 8 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

## Descripción

Este equipo soporta el "panel móvil Roland DG" (de ahora en adelante, "Mobile Panel") y se trata de una aplicación para terminales móviles. Al utilizar Mobile Panel, seleccione el valor "ENABLE" para la comunicación Bluetooth en este equipo. Sin embargo, cuando se está controlando el equipo desde el panel de operaciones, no se pueden realizar operaciones desde el Mobile Panel.

☞ Pág. 164 "Procedimientos para la preparación, el traslado y la reinstalación"

Los estados que se muestran en la pantalla en el paso 7 se indican a continuación.

<b>ENABLE</b>	La comunicación Bluetooth está activada y la impresora está esperando a que se establezca la conexión. Si no puede utilizar la impresora desde Mobile Panel, hay un problema con el entorno de conexión. ☞ Pág. 183 "No se puede manipular la impresora desde Mobile Panel"
<b>ENABLE*</b>	La comunicación Bluetooth está activada y la impresora está conectada a Mobile Panel. * Sin embargo, cuando se muestra esta pantalla, no se puede realizar operaciones desde Mobile Panel. ☞ Pág. 149 "Utilizar Mobile Panel"
<b>DISABLE</b>	La comunicación Bluetooth está desactivada.

**ERROR**

Se ha producido un error en la comunicación Bluetooth. Consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

**Ajuste predeterminado**

[Bluetooth]: DISABLE

**Configurar el intervalo de activación para el modo Sleep (función de ahorro de energía)****Procedimiento**

1 Pulse [MENU].

```
MENU      ◀◀▶▶
SUB MENU  ▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◀▶▶
SLEEP     ▶
```

4 Pulse [▶] dos veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
INTERVAL  ◀◀▶▶
30min ▶ 30min ◀
```

5 Pulse [▲] o [▼] para ajustar el tiempo.

```
INTERVAL  ◀◀▶▶
30min ▶ 15min ◀
```

6 Pulse [ENTER] para confirmar la entrada.

7 Pulse [MENU] para volver a la pantalla original.

**Ajuste predeterminado**

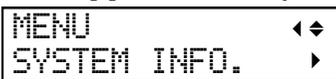
[INTERVAL]: 30 min

## Visualizar información del sistema

- \* Nota: Para más información acerca de cómo configurar una red, consulte la "Guía de instalación".
- \* Nota: Para más información acerca de cómo configurar la comunicación Bluetooth, consulte la Pág. 159 "Activar la comunicación Bluetooth".

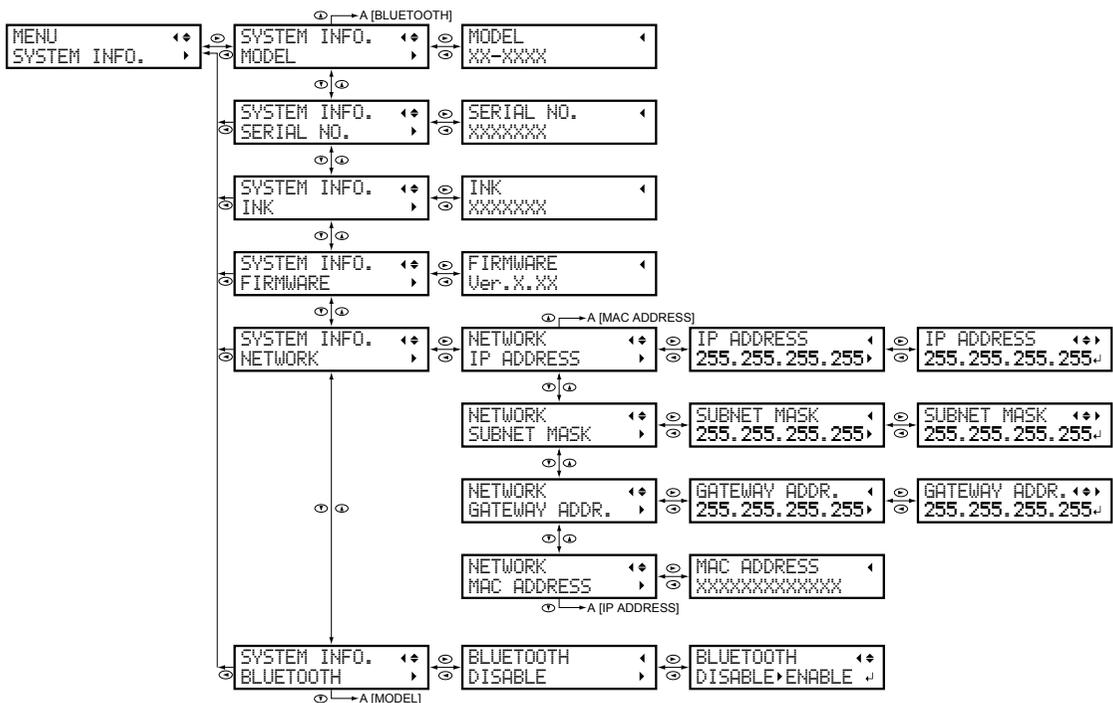
### Procedimiento

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [▲] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.



Puede visualizar la siguiente información:

- [MODEL]: Nombre del modelo
- [SERIAL NO.]: Número de serie
- [INK]: Tipo de tinta
- [FIRMWARE]: Versión del firmware
- [NETWORK]: Ajustes de red como por ejemplo la dirección IP
- [BLUETOOTH]: Estado de la comunicación Bluetooth



## Recuperar los valores por defecto de todos los ajustes

Este menú restablece todos los ajustes a los valores originales de fábrica. Sin embargo, los ajustes para [MENU LANGUAGE], [LENGTH UNIT] y [TEMP. UNIT] no recuperan los valores originales de fábrica.

### Procedimiento

1 Pulse [MENU].

2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◀
SUB MENU  ▶▶
```

3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◀
FACTORY DEFAULT ▶▶
```

4 Pulse [ENTER] para ejecutar la operación.

# Al trasladar el equipo

## Procedimientos para la preparación, el traslado y la reinstalación

Antes de mover el equipo, deseche el fluido descargado y fije los cabezales de impresión en su lugar. Si mueve el equipo sin realizar estos pasos previos, la tinta que gotea podría dañar los componentes internos o se podrían dañar los cabezales de impresión.

### IMPORTANTE

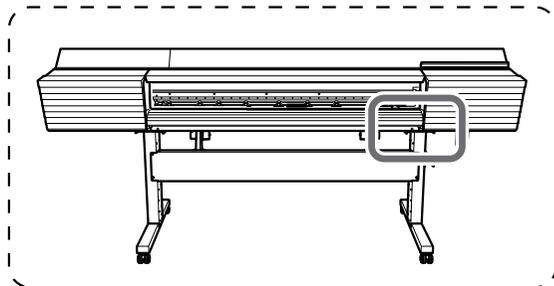
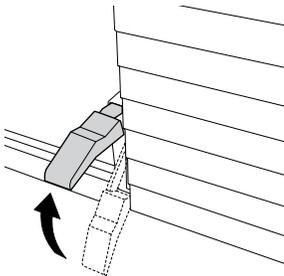
- Cuando haya completado los preparativos para trasladar el equipo, muévelo rápidamente y actívelo de inmediato cuando el equipo esté en su sitio. Si no activa el equipo, la tinta depositada se coagulará, y podría provocar problemas como el atasco de los cabezales de impresión.
- Cuando traslade el equipo, mantenga la temperatura entre 5 y 40 °C y la humedad relativa entre el 20 y el 80% (sin condensación). De lo contrario, podría averiarse.
- Traslade el equipo con precaución, manteniéndolo recto (no en ángulo inclinado) y evitando golpear otros objetos.

### 1. Quite todos los materiales y el soporte para la cuchilla.

#### 1 Retire el material.

Si el material está cargado, retírelo.

Si el material no está cargado, suba la palanca de carga.



#### 2 Pulse [MENU].

#### 3 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

#### 4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
SUB MENU  ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

#### 5 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE KNIFE ↓
```

- 6 Pulse [ENTER].  
El cabezal de corte se desplaza para que pueda sustituir la cuchilla.

- 7 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta frontal.

```

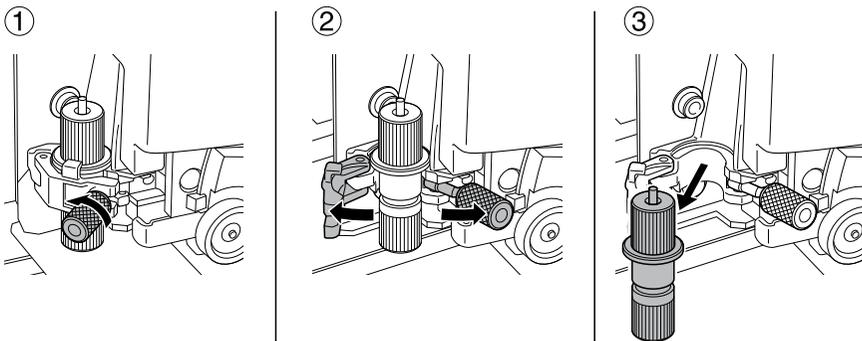
OPEN FRONT
          COVER
    
```

La preparación finaliza cuando se visualiza esta pantalla.

```

FINISHED?
          ↵
    
```

- 8 Extraiga el soporte para la cuchilla.



## 2. Entre en el menú para descargar el líquido de limpieza de la bandeja de la espátula.

- 1 Pulse [MENU].
- 2 Pulse [▼] varias veces para visualizar la pantalla siguiente.

```

MENU           ◀▶
SUB MENU      ▶
    
```

- 3 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

```

SUB MENU       ◀▶
MAINTENANCE   ▶
    
```

- 4 Pulse [▶] una vez y luego pulse [▼] varias veces hasta visualizar la pantalla siguiente.

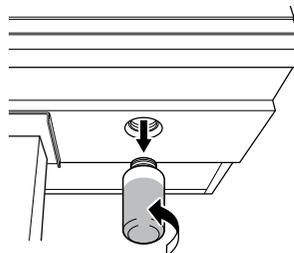
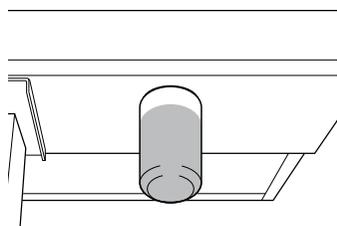
```

MAINTENANCE   ◀▶
DRAIN TRAY    ↵
    
```

- 5 Pulse [ENTER].

- 6 Cuando aparezca la pantalla siguiente, retire la botella de drenaje y vacíe el fluido descargado.

EMPTY  
DRAIN BOTTLE ↵



- ⚠ PRECAUCIÓN** Antes de retirar la botella de drenaje, espere a que en la pantalla se visualice [EMPTY DRAIN BOTTLE]. Después de vaciar el fluido descargado, debe conectar rápidamente la botella de drenaje de nuevo en el equipo.

Si no sigue este procedimiento, el fluido descargado podría salir del equipo, derramarse y ensuciarle las manos o el suelo.

- ⚠ ATENCIÓN** Nunca coloque el fluido descargado ni la tinta cerca de una llama directa. Si lo hiciera podría provocar un incendio.

- ⚠ PRECAUCIÓN** Para almacenar temporalmente el fluido descargado, guárdelo en la botella de drenaje incluida con el equipo o en un contenedor hermético resistente, como una lata de metal o un depósito de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

Cualquier vertido o escape de vapor podría provocar un incendio, malos olores o malestar físico.

**Deseche adecuadamente el fluido descargado, de acuerdo con la legislación vigente en su país.** El fluido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el fluido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta en cloacas, ríos ni canales. Estas acciones son perjudiciales para el medio ambiente.

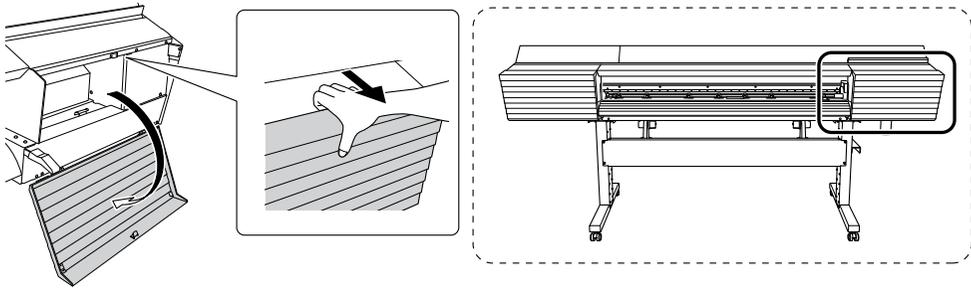
- 7 Vuelva a colocar rápidamente la botella de drenaje vacía en el equipo.

- 8 Pulse [ENTER].

### 3. Descargue el líquido de limpieza.

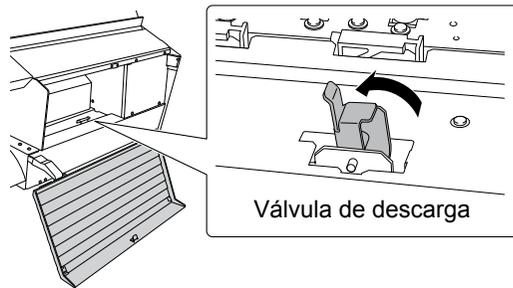
- 1 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta derecha.

OPEN COVER R



- 2 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la válvula de descarga.

OPEN  
WASTE VALVE



- 3 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta derecha.

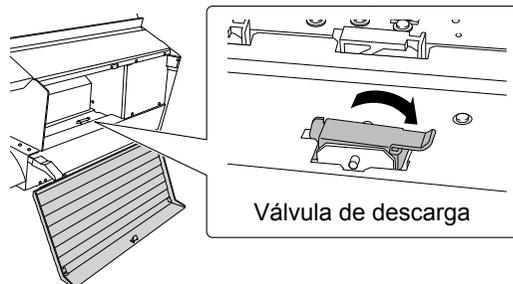
CLOSE COVER R

- 4 Cuando aparezca la pantalla siguiente, abra la cubierta derecha.

OPEN COVER R

- 5 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la válvula de descarga.

CLOSE  
WASTE VALVE



- 6 Cuando aparezca la pantalla siguiente, cierre la cubierta derecha.



La alimentación secundaria se desactivará automáticamente.

- 7 Desactive la alimentación principal.

- 8 Extraiga la botella de drenaje y deseche el fluido descargado.

**⚠ ATENCIÓN** Nunca coloque el fluido descargado ni la tinta cerca de una llama directa. Si lo hiciera podría provocar un incendio.

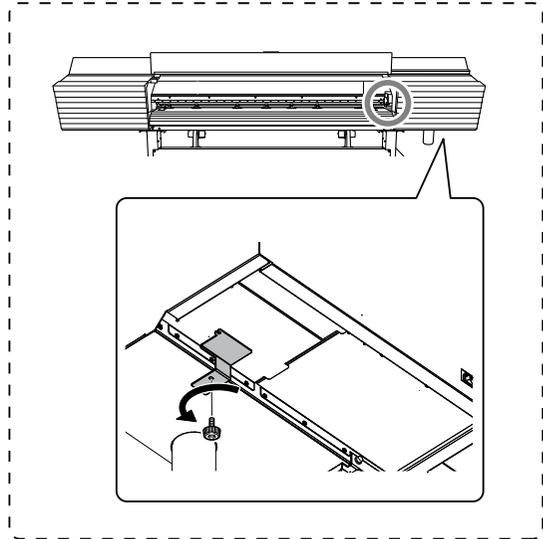
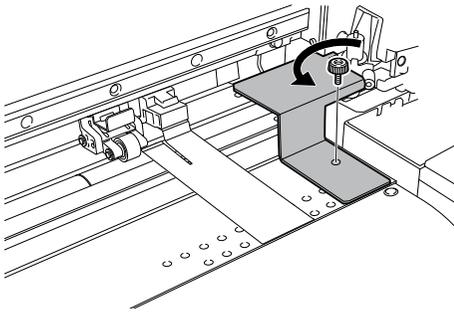
**⚠ PRECAUCIÓN** Para almacenar temporalmente el fluido descargado, guárdelo en la botella de drenaje incluida con el equipo o en un contenedor hermético resistente, como una lata de metal o un depósito de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

Cualquier vertido o escape de vapor podría provocar un incendio, malos olores o malestar físico.

- 9 Vuelva a colocar rápidamente la botella de drenaje vacía en el equipo.

#### 4. Fije los cabezales de impresión en su lugar utilizando el retenedor.

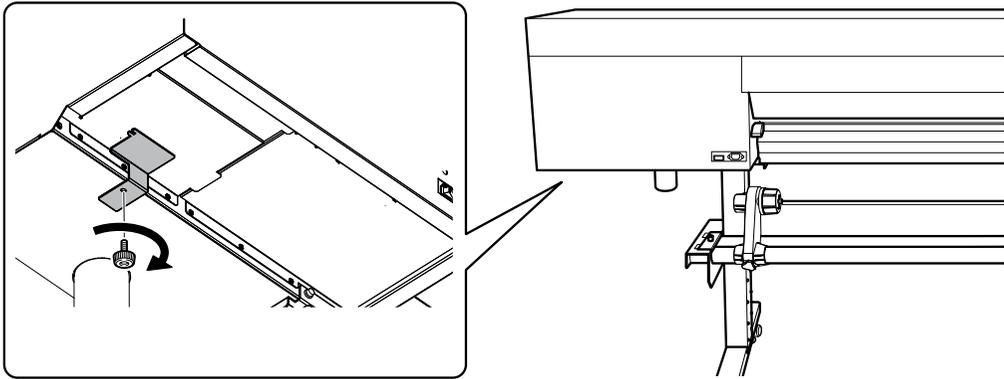
Utilice el retenedor que se colocó en la parte inferior del equipo durante su instalación.



## 5. Vuelva a colocar el equipo en su lugar.

- 1 Cuando se haya completado la preparación para el traslado, mueva el equipo lo antes posible.
- 2 Vuelva a instalar la impresora de inmediato y luego retire el retenedor que protege los cabezales de impresión.

Cuando guarde el equipo, coloque el retenedor en la posición indicada en la imagen.



- 3 Active el equipo.

### IMPORTANTE

Para evitar que los cabezales de impresión se dañen, complete el traslado lo antes posible y, una vez trasladado, active el equipo de inmediato. Para volver a instalar el equipo, siga el procedimiento descrito en la Guía de instalación.

- 4 Active la alimentación secundaria.
- 5 Cuando aparezca la pantalla siguiente, pulse [ENTER].

```
WIPER TRAY
IS NOT FILLED↵
```

Se mostrará la pantalla siguiente y luego el equipo se llenará con líquido de limpieza TR. El tiempo restante (aproximado) para el procedimiento se muestra en la pantalla. (La pantalla que se muestra a continuación es un ejemplo. "01:40" = "1 minuto y 40 segundos")

```
FILLING LIQUID
>>>> 01:40
```

Una vez llenado el equipo con líquido de limpieza TR, se mostrará la pantalla siguiente y el equipo se activará.

```
SETUP SHEET
```



# Capítulo 6 Solucionar problemas

Es imposible conseguir una impresión o un corte de calidad .....	172
Impresión de mala calidad o con bandas horizontales.....	172
El material se ensucia al imprimir.....	173
Los colores son irregulares o desiguales .....	174
El corte está desalineado o desviado.....	175
El material se atasca.....	176
El material se ha atascado .....	176
El avance del material no es fluido .....	177
El material se arruga o se encoge.....	177
El material avanza inclinado.....	178
El avance del material no es fluido.....	178
Los cabezales de impresión dejan de moverse.....	179
Qué hacer en primer lugar.....	179
Si los cabezales de impresión siguen sin desplazarse .....	179
Otros problemas .....	181
La unidad de impresión no funciona.....	181
El sistema de calentamiento del material no se calienta.....	182
No se puede cortar el material .....	182
No se puede comprobar la cantidad de fluido descargado en la botella de drenaje .....	183
No se puede manipular la impresora desde Mobile Panel.....	183
Aparece un mensaje .....	185
Aparece un mensaje de error .....	187

## Impresión de mala calidad o con bandas horizontales

¿Faltan puntos en la impresión?

Realice una prueba de impresión y compruebe que no falten puntos. Si faltan puntos, realice una limpieza de los cabezales de impresión.

- ☞ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"
- ☞ Pág. 83 "Cuando la limpieza normal no es suficiente"

¿La altura del cabezal de impresión es la adecuada?

Es posible que la calidad de impresión sea inferior si selecciona "HIGH" y no "LOW" en el elemento de menú [HEAD HEIGHT]. Seleccione el ajuste "LOW" excepto si es necesario cambiarlo, por ejemplo al utilizar materiales gruesos.

- ☞ Pág. 124 "Ajustar la altura del cabezal de impresión al grosor del material"

¿Ha realizado la corrección del avance?

Si el avance del material presenta una desalineación considerable, es posible que la impresión sea de baja calidad o que presente bandas horizontales. Defina el ajuste en el software RIP para que coincida con el tipo de material utilizado, o defina el ajuste para la corrección en la impresora.

- ☞ Pág. 122 "Eliminar las bandas horizontales (función de corrección de avance)"

¿Ha realizado la corrección bidireccional?

Si realiza una impresión bidireccional, utilice el elemento de menú [ADJUST BI-DIR] para realizar la corrección. El valor óptimo de ajuste puede variar, básicamente según el grosor del material. Defina o seleccione un valor de ajuste adecuado al material. Si debe realizar más correcciones, como por ejemplo si el ajuste definido con [SIMPLE SETTING] no mejora la impresión, utilice [DETAIL SETTING] para realizar la corrección.

- ☞ Pág. 120 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional"
- ☞ Pág. 121 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión"

¿La impresora está instalada en una superficie plana y estable?

Nunca instale el equipo en lugares donde quede inclinado, pueda tambalearse o sufrir vibraciones. Además, asegúrese de que los cabezales de impresión no estén expuestos a corrientes de aire. Estos factores pueden provocar la falta de puntos en la impresión o reducir su calidad.

¿La temperatura del sistema de calentamiento del material es la adecuada?

Si la tinta forma grumos o manchas, aumente la temperatura. Sin embargo, tenga en cuenta que si la temperatura es demasiado alta puede dañar o arrugar el material.

- ☞ Pág. 115 "Ajustes para el sistema de calentamiento del material"

¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?

Es posible que el sistema de calentamiento del material no se caliente lo suficiente si la temperatura ambiente es inferior a 20 °C. Además, aunque el sistema de calentamiento del material alcance la temperatura definida, es posible que la efectividad no sea la deseada si el material está muy frío. Antes de imprimir, deje que el material se adapte a la temperatura ambiente.

<p><b>¿El modo de impresión es el adecuado?</b></p>		<p>Si no puede obtener una impresión de calidad aunque el sistema de calentamiento del material esté a una temperatura alta, intente utilizar un modo de impresión de mayor calidad. En función del material, es posible que la tinta se emborrone al utilizar un modo de impresión de alta calidad, y también es posible que los resultados varíen enormemente en función de los ajustes del software RIP (como por ejemplo la selección del perfil de color). Defina los ajustes adecuados para el material utilizado.</p>
<p><b>¿Ha cargado el material correctamente?</b></p>		<p>Si el material no está cargado correctamente o no avanza con fluidez, es posible que la impresión se vea afectada negativamente. Cargue correctamente el material.</p> <p>☞ Pág. 177 "El avance del material no es fluido"</p>
<p><b>¿Los ajustes para el elemento de menú [PRESET] son los adecuados?</b></p>		<p>Si los ajustes seleccionados con el elemento de menú [PRESET] no son los adecuados para el tipo de material, la calidad de impresión puede verse afectada negativamente. Seleccione los ajustes adecuados para el material que utiliza.</p> <p>☞ Pág. 39 "Paso 3: Procesos por lotes"</p> <p>☞ Pág. 112 "Utilizar los preajustes"</p>

## El material se ensucia al imprimir

<p><b>¿Los cabezales de impresión están en contacto con el material?</b></p>		<p>Es posible que la altura de los cabezales de impresión sea demasiado baja. Además, si el material no está cargado ni ajustado correctamente, es posible que se arrugue, que se afloje y acabe entrando en contacto con los cabezales de impresión.</p> <p>☞ Pág. 124 "Ajustar la altura del cabezal de impresión al grosor del material"</p> <p>☞ Pág. 177 "El avance del material no es fluido"</p>
<p><b>¿Los cabezales de impresión están sucios?</b></p>		<p>Las siguientes situaciones pueden provocar que la tinta gotee sobre el material durante la impresión.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Acumulación de polvo fibroso (pelusa) alrededor de los cabezales de impresión</li> <li>• Tinta transferida a los cabezales de impresión debido al roce con el material</li> </ul> <p>En este caso, realice la limpieza manual de los cabezales. Se recomienda llevar a cabo una limpieza periódica de los cabezales de impresión.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Niveles de humedad demasiado bajos</li> </ul> <p>Utilice este equipo en condiciones de humedad relativa (HR) del 35 al 80% (sin condensación).</p> <p>☞ Pág. 85 "Limpieza mensual"</p>
<p><b>¿Los rodillos de arrastre o las abrazaderas del material están sucios?</b></p>		<p>Límpielos periódicamente.</p> <p>☞ Pág. 78 "Limpieza"</p>

## Los colores son irregulares o desiguales

<p>¿Agitó ligeramente las bolsas de tinta antes de colocarlas?</p>	→	<p>Agite ligeramente las bolsas de tinta nuevas antes de colocarlas.</p>
<p>¿El material está arrugado?</p>	→	<p>Si el material está arrugado y se desprende de la placa, es posible que los colores sean desiguales o que disminuya la calidad de impresión.</p> <p>☞ Pág. 177 "El avance del material no es fluido"</p>
<p>¿Se ha detenido la impresión antes de finalizar?</p>	→	<p>Si se realiza una pausa en la impresión, es posible que el color quede alterado una vez se reinicia la impresión. No interrumpa la impresión. Con los ajustes por defecto, la impresión se interrumpe cuando se agota una bolsa de tinta. Antes de realizar una impresión de gran extensión, compruebe la cantidad de tinta restante en las bolsas de tinta. Es posible que la impresión también se interrumpa si el ordenador no envía los datos lo suficientemente rápido. Le recomendamos que no realice otras tareas con el ordenador durante la impresión.</p>
<p>¿La impresora está instalada en una superficie plana y estable?</p>	→	<p>Nunca instale el equipo en lugares donde quede inclinado, pueda tambalearse o sufrir vibraciones. Además, asegúrese de que los cabezales de impresión no estén expuestos a corrientes de aire. Estos factores pueden provocar la falta de puntos en la impresión o reducir su calidad.</p>
<p>¿Ha cargado el material correctamente?</p>	→	<p>Si el material no está cargado correctamente o no avanza con fluidez, es posible que la impresión se vea afectada negativamente. Cargue correctamente el material.</p> <p>☞ Pág. 177 "El avance del material no es fluido"</p>
<p>¿Los parámetros operativos están ajustados a los valores adecuados?</p>	→	<p>En función de los ajustes definidos para los elementos de menú como por ejemplo [FULL WIDTH S] y [PERIODIC CL.], es posible que los colores sean irregulares. Si ha cambiado los ajustes, recupere sus valores por defecto.</p> <p>☞ Pág. 128 "Aumentar la velocidad de la operación cuando el material es estrecho"</p> <p>☞ Pág. 129 "Evitar que el material se ensucie y que falten puntos"</p>
<p>¿Los ajustes para el elemento de menú [PRESET] son los adecuados?</p>	→	<p>Si los ajustes seleccionados con el elemento de menú [PRESET] no son los adecuados para el tipo de material, el resultado final puede verse afectado negativamente. Seleccione los ajustes adecuados para el material que utiliza.</p> <p>☞ Pág. 112 "Utilizar los preajustes"</p>

## El corte está desalineado o desviado

<p><b>¿Ha cargado el material correctamente?</b></p>		<p>Si el material no está cargado correctamente o si no avanza con fluidez, es posible que el corte se vea afectado negativamente. Compruebe que el material esté cargado y colocado correctamente.</p> <p>☞ Pág. 177 "El avance del material no es fluido"</p>
<p><b>¿Los ajustes de las condiciones de corte son los adecuados?</b></p>		<p>Puede que se produzca una desalineación o desviación si la velocidad de corte es demasiado rápida o si la fuerza de la cuchilla es excesiva. Pruebe a cambiar las condiciones de corte. Con materiales que tengan una capa adhesiva fuerte, ésta se vuelve a pegar después del corte. No obstante, si en una prueba de corte se observa que el material se despegar y las marcas de la cuchilla en el papel soporte son óptimas, indica que el material se corta correctamente. Procure que la fuerza de la cuchilla no sea excesiva.</p> <p>☞ Pág. 131 "Ajustes precisos de las condiciones de corte"</p>
<p><b>¿La longitud de la operación es demasiado larga?</b></p>		<p>Para el caso concreto de que deseemos imprimir inmediatamente después de cortar, a mayor longitud de la página (es decir, cuanta más distancia recorra el material después de la impresión), más posibilidades existen de que se produzca una desalineación. Es una buena idea mantener el tamaño de cada página al mínimo posible.</p>
<p><b>¿Utiliza un material que se dilata y se contrae mucho?</b></p>		<p>Al imprimir inmediatamente después de cortar se producirá una desalineación si el material se dilata o se contrae. En este caso, intente imprimir con las marcas de corte, ajuste el punto base y alinee los puntos y finalmente corte. Así, corregirá la dilatación y la contracción del material.</p> <p>☞ Pág. 61 "Imprimir y cortar con marcas de corte"</p>
<p><b>¿[AUTO ENV. MATCH] está ajustado a "DISABLE"?</b></p>		<p>Es posible que las posiciones de impresión y corte se desalineen debido a la temperatura ambiente o la humedad. Si ajusta [AUTO ENV. MATCH] a "ENABLE", se adapta al entorno para corregir la desalineación.</p> <p>☞ Pág. 139 "Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática"</p>
<p><b>¿Es correcto el ajuste para el elemento de menú [CALIBRATION] (debajo de [CUTTING MENU])?</b></p>		<p>Cuando imprima e inmediatamente después corte, vaya a [CUTTING MENU] y ajuste el valor de [CALIBRATION] a "0.00".</p> <p>☞ Pág. 134 "Corregir la distancia al cortar"</p>
<p><b>¿Los rodillos de arrastre están colocados en las posiciones correctas?</b></p>		<p>Coloque siempre los rodillos de arrastre sobre los ejes de ajuste. Si los rodillos de arrastre no están colocados en las posiciones correctas, el material puede desalinearse.</p> <p>☞ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)"</p> <p>☞ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"</p>

# El material se atasca

## El material se ha atascado

Si aparece un mensaje de error porque el material se ha atascado, corrija inmediatamente el problema. Si no lo hiciera podría dañar los cabezales de impresión.



Pág. 190 "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]"

¿El material está arrugado o doblado?



Existen muchos factores que pueden doblar o arrugar el material. Consulte el punto siguiente para corregir el problema.

☞ Pág. 177 "El avance del material no es fluido"

¿La altura de los cabezales de impresión es demasiado baja?



Intente subir los cabezales de impresión separándolos del material. El material puede arrugarse o doblarse fácilmente, téngalo en cuenta al ajustar la altura de los cabezales de impresión.

☞ Pág. 124 "Ajustar la altura del cabezal de impresión al grosor del material"

¿Los ejes de ajuste están sucios?



Asegúrese de que los ejes de ajuste no acumulen suciedad ni restos de material.

☞ Pág. 78 "Limpieza"

¿Están instaladas las abrazaderas del material?



Al imprimir, asegúrese de instalar las abrazaderas del material.

¿El material está correctamente cargado y alineado?



El avance no es fluido si el material no está alineado o no está uniformemente tensado a izquierda y derecha. Cargue de nuevo el material.

☞ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)"

☞ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"

¿Hay algún objeto que esté en contacto con el material?



Compruebe que el material no entre en contacto con ningún objeto.

☞ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)"

☞ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"

¿El material es demasiado grueso?



Si el material es demasiado grueso puede provocar no sólo un avance irregular, sino también que los cabezales de impresión rocen lo que provocaría un funcionamiento incorrecto. Nunca utilice este tipo de material.

# El avance del material no es fluido

Pueden ocurrir una serie de problemas si el avance del material no es fluido. Puede causar problemas como impresiones de baja calidad, contacto del material con los cabezales de impresión, desalineaciones y atascos de material. Proceda como se describe a continuación.

## El material se arruga o se encoge

¿El material está cargado y alineado correctamente?	→	<p>El avance no es fluido si el material no está alineado o no está uniformemente tensado a izquierda y derecha. Cargue de nuevo el material.</p> <p>☞ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)" ☞ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"</p>
¿Dejó el material cargado durante un tiempo?	→	<p>El material puede arrugarse o encogerse si se calienta durante mucho tiempo. Cuando finalice la impresión, desactive la alimentación secundaria o retire el material.</p>
¿Están instaladas las abrazaderas del material?	→	<p>Al imprimir, asegúrese de instalar las abrazaderas del material.</p>
¿Ha cargado el material sin haber dejado enfriar el calentador de impresión?	→	<p>Si carga el material sin haber dejado enfriar el calentador de impresión, la temperatura del material aumentará repentinamente y puede arrugarse o encogerse al imprimirlo. Antes de cargar el material, desactive la alimentación secundaria y deje que la placa se enfríe.</p> <p>☞ Pág. 115 "Ajustes para el sistema de calentamiento del material"</p>
¿Son demasiado altas las temperaturas del sistema de calentamiento del material?	→	<p>Ajuste la temperatura a los valores adecuados para el tipo de material que utilice.</p> <p>☞ Pág. 115 "Ajustes para el sistema de calentamiento del material"</p>
¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?	→	<p>Utilice este equipo en un entorno con una temperatura ambiente comprendida entre 18 y 32°C. Si el equipo se utiliza a una temperatura ambiente inferior a 20°C, dependiendo del tipo o de la anchura del material pueden formarse arrugas o irregularidades debido a la temperatura. Si esto ocurre, disminuya la temperatura del sistema de calentamiento del material en unos 2 °C. Para obtener unos resultados de impresión estables, utilice este equipo en un entorno con una temperatura ambiente comprendida entre 18 y 32°C.</p>
¿La humedad de la sala es demasiado elevada?	→	<p>Utilice este equipo en condiciones de humedad relativa (HR) del 35 al 80% (sin condensación).</p>
¿El material está colgando?	→	<p>Si utiliza un material colgante, puede quedar arrugado.</p>

## El material avanza inclinado

¿El material está cargado y alineado correctamente?



El avance no es fluido si el material no está alineado o no está uniformemente tensado a izquierda y derecha. Cargue de nuevo el material.

- ☞ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)"
- ☞ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"

## El avance del material no es fluido

¿Hay algún objeto que esté en contacto con el material o los ejes?



Compruebe que ni el material ni los ejes no entren en contacto con ningún objeto. Puede afectar a la operación, aunque parezca que el avance es fluido.

- ☞ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)"
- ☞ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"

¿El material es demasiado grueso?



Si el material es demasiado grueso puede provocar no sólo un avance irregular, sino también que los cabezales de impresión rocen lo que provocaría un funcionamiento incorrecto. Nunca utilice este tipo de material.

¿Los ejes de ajuste están sucios?



Asegúrese de que los ejes de ajuste no acumulen suciedad ni restos de material.

- ☞ Pág. 78 "Limpieza"

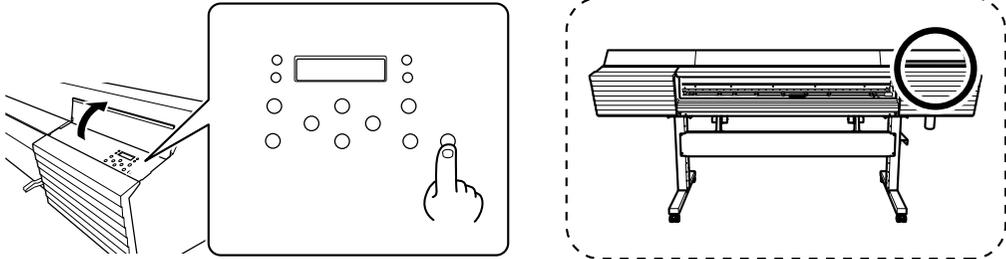
# Los cabezales de impresión dejan de moverse

Si el carro de los cabezales de impresión se detiene en la placa, actúe inmediatamente para evitar que se sequen.

## Qué hacer en primer lugar

Desactive la alimentación secundaria y actívela de nuevo. Si el material está atascado, retírelo.

Si los cabezales de impresión se desplazan hacia la posición inicial (en el interior de la cubierta R), significa que la operación se ha realizado correctamente.



## Si los cabezales de impresión siguen sin desplazarse

Pruebe a desactivar la alimentación principal y a activarla de nuevo, seguido de la alimentación secundaria.

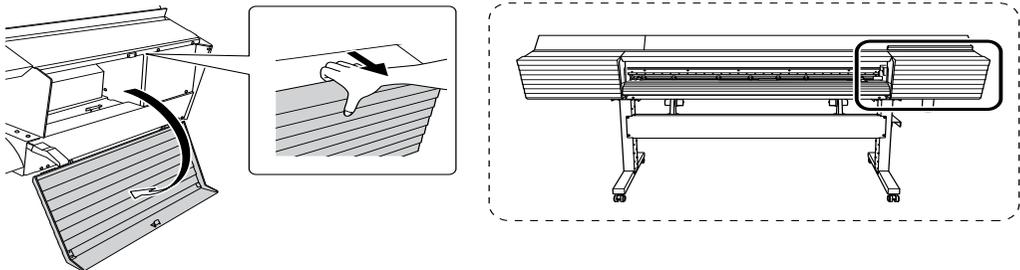
## Si los cabezales de impresión siguen sin desplazarse

Si los cabezales siguen sin desplazarse, realice la siguiente medida de emergencia y póngase en contacto con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

### Procedimiento

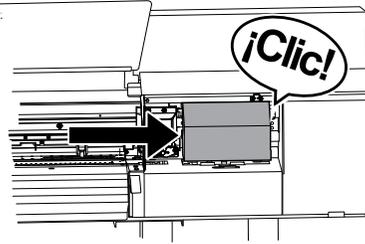
**1** Desactive el equipo y abra la cubierta frontal.

**2** Abra la cubierta derecha.



- 3 Mueva con la mano y con suavidad el carro de los cabezales de impresión y colóquelo en la posición inicial.**

Si lo deja en el lugar en que se escucha un clic, el carro de los cabezales de impresión quedará bloqueado en esta posición.



- 4 Presione ligeramente desde el extremo derecho para comprobar que el carro de los cabezales de impresión no se mueva hacia la izquierda.**

Si el carro de los cabezales de impresión se mueve hacia la izquierda, vuelva a moverlo lentamente presionando desde el extremo izquierdo y compruebe que quede bloqueado en esa posición.

## La unidad de impresión no funciona

<p>¿El equipo está activado?</p>	→	<p>Active la impresora, pulse el conmutador de alimentación secundaria y compruebe que se ilumine el botón de alimentación secundaria.</p> <p>☞ Pág. 24 "Activar el equipo"</p>
<p>¿[SETUP] está iluminado?</p>	→	<p>La operación no se realiza si el indicador [SETUP] no está iluminado. Baje la palanca de carga.</p> <p>☞ Pág. 55 "Paso 6: Iniciar la operación"</p>
<p>¿Alguna cubierta está abierta?</p>	→	<p>Cierre las cubiertas frontal, izquierda y derecha.</p>
<p>¿Se visualiza el menú principal?</p>	→	<p><b>Menú principal</b></p> <div data-bbox="701 620 1041 697" style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">W1100mm</div> <p>Si no aparece el menú principal, la operación no empezará aunque se hayan enviado datos desde el ordenador. Para ir al menú principal, pulse [MENU].</p> <p>☞ Pág. 55 "Paso 6: Iniciar la operación"</p>
<p>¿[PAUSE] está iluminado?</p>	→	<p>Cuando [PAUSE] está iluminado, se realiza una pausa en la operación. Para reanudar el trabajo, pulse [PAUSE]. [PAUSE] se apaga y se reanuda la operación.</p> <p>☞ Pág. 74 "Interrumpir o cancelar la operación"</p>
<p>¿Se visualiza un mensaje en la pantalla?</p>	→	<p>☞ Pág. 185 "Aparece un mensaje"</p> <p>☞ Pág. 187 "Aparece un mensaje de error"</p>
<p>¿Están conectados los cables?</p>	→	<p>Conecte los cables de forma correcta y segura.</p> <p>☞ Guía de instalación</p>
<p>¿Es correcta la conexión a la red?</p>	→	<p>Compruebe si la conexión de red es correcta. Intente conectar el ordenador y el equipo al mismo concentrador, o bien conéctelos directamente mediante un cable cruzado. Si de esta forma puede realizar la operación, es probable que el problema resida en la propia red.</p>
<p>¿Son correctos los ajustes de red?</p>	→	<p>Si las conexiones de los cables son correctas y la red en sí no presenta ningún problema, compruebe que la dirección IP y otros ajustes similares sean los correctos. Los ajustes, tanto del equipo como del ordenador, deben ser los correctos. Redefina los ajustes y compruebe que la dirección IP no entre en conflicto con la de otro dispositivo de la red, que el ajuste del puerto para el software RIP especifique la dirección IP establecida en el equipo, que los ajustes no contengan errores de escritura, y otros problemas de este estilo.</p> <p>☞ Guía de instalación</p> <p>☞ Pág. 162 "Visualizar información del sistema"</p>

¿Se ha cerrado de manera anormal el software RIP?



Compruebe que el software RIP funciona correctamente y, a continuación, desactive el botón de alimentación secundaria y vuelva a activarlo.

☞ Guía de inicio rápido de Roland VersaWorks

¿Se ha agotado la tinta?



Si se visualiza la pantalla mostrada en la imagen, no pueden aceptarse datos de salida. Si se visualiza la pantalla indicada en la imagen durante la impresión, el comportamiento del equipo depende del ajuste [EMPTY MODE].

- Cuando se selecciona "STOP": Se efectúa una pausa en la operación de impresión.
- Cuando se selecciona "CONT.": Suena un pitido de advertencia y la impresión continúa hasta que el equipo termina de imprimir los datos que ha aceptado. En este caso, también se puede pulsar [PAUSE] para interrumpir la impresión.

En ambos casos, el error puede solucionarse sustituyendo la bolsa de tinta por una nueva. Si el equipo todavía contiene datos que aún no se han enviado, se reanuda la operación. Si en el ordenador quedan datos por enviar, la operación se reanuda cuando se reenvían los datos.

☞ Pág. 66 "Sustituir la bolsa de tinta"

☞ Pág. 154 "Determinar qué pasa cuando la tinta se agota"

## El sistema de calentamiento del material no se calienta

¿Está cargado el material?



El sistema de calentamiento del material no se calienta a la temperatura predefinida cuando [SETUP] está apagado (por defecto). Cargue el material y espere a que el equipo se caliente.

☞ Pág. 115 "Ajustes para el sistema de calentamiento del material"

¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?



Utilice el equipo a una temperatura de entre 20 y 32 °C.

## No se puede cortar el material

¿Está instalada la cuchilla de separación?



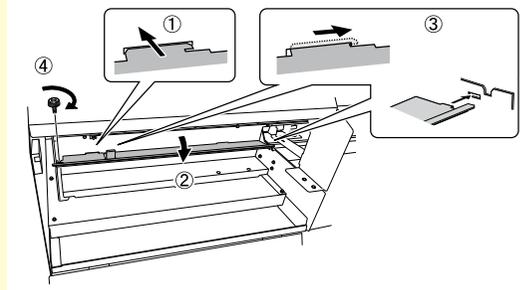
Si la cuchilla de separación no está instalada, no se puede cortar el material.

☞ Pág. 107 "Sustituir la cuchilla de separación"

¿Está instalado el carril de corte?



Si el carril de corte no está instalado, no se puede cortar el material. Si el carril de corte no está instalado, retire la cubierta izquierda e instale el carril de corte siguiendo las indicaciones de la imagen siguiente. Después de instalar el carril de corte, asegúrese de colocar de nuevo la cubierta izquierda.



### No se puede comprobar la cantidad de fluido descargado en la botella de drenaje

¿El interior de la botella de drenaje está salpicado de tinta?



Si el interior de la botella de drenaje está salpicado de tinta, es posible que no se pueda comprobar la cantidad de fluido descargado que contiene la botella.

☞ Pág. 81 "No se puede comprobar la cantidad de fluido descargado que hay en la botella de drenaje"

### No se puede manipular la impresora desde Mobile Panel

☞ Pág. 149 "Notas importantes acerca del uso de Mobile Panel"

¿Está en uso el panel de operaciones de la impresora?



Cuando se está utilizando el panel de operaciones de la impresora, no se pueden realizar operaciones desde el Mobile Panel. Dejar de realizar operaciones desde el panel de operaciones y luego pulse [MENU] desde el panel de operaciones.

☞ Pág. 149 "Utilizar Mobile Panel"

¿Está activada la comunicación Bluetooth en la impresora?



La comunicación Bluetooth de la impresora está desactivada en la configuración predeterminada. Al utilizar Mobile Panel, utilice el panel de operaciones de la impresora para activar la comunicación Bluetooth.

☞ Pág. 159 "Activar la comunicación Bluetooth"

¿Mobile Panel está conectado a una impresora diferente?



Sólo se puede conectar a una impresora desde un terminal móvil en el que se ha instalado Mobile Panel. Puede registrar varias impresoras en Mobile Panel, pero no se puede conectar a varias impresoras al mismo tiempo. Si desea utilizar varias impresoras, utilice Mobile Panel para seleccionar la impresora a la que se conectará.

¿Es normal la comunicación Bluetooth desde la impresora?



El estado de la comunicación Bluetooth de la impresora aparece en la pantalla.

- **ENABLE:** La comunicación Bluetooth está activada y la impresora está esperando a que se establezca una conexión. Si no puede utilizar la impresora desde Mobile Panel, hay un problema con el entorno de conexión. Compruebe las causas de otros problemas.
- **ENABLE\*:** La comunicación Bluetooth de la impresora está activada y la impresora está conectada a Mobile Panel.
- **DISABLE:** La comunicación Bluetooth de la impresora está apagada.
- **ERROR:** Se ha producido un error en la comunicación Bluetooth de la impresora. Consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

\* Sin embargo, cuando se muestra esta pantalla, no se pueden realizar operaciones desde Mobile Panel.

☞ Pág. 149 "Utilizar Mobile Panel"

☞ Pág. 162 "Visualizar información del sistema"

¿Hay demasiada distancia entre la impresora y el terminal móvil?



El alcance válido para una conexión Bluetooth es de unos 10 m. Coloque la impresora y el terminal móvil donde se ha instalado Mobile Panel lo más cercanos posible entre sí.

¿Hay algún obstáculo entre la impresora y el terminal móvil?



Si hay obstáculos (como personas, objetos de metal o paredes) entre la impresora y el terminal móvil, es posible que la conexión Bluetooth sea inestable. Utilice Mobile Panel en un lugar donde no haya obstáculos entre la impresora y el terminal móvil.

¿La conexión Bluetooth del terminal móvil está activada?



Compruebe el estado de la conexión Bluetooth del terminal móvil en el que se ha instalado Mobile Panel. Para obtener información sobre cómo utilizar el terminal móvil, consulte su manual del usuario.

¿Se encuentra cerca de alguna unidad LAN inalámbrica o de algún equipo similar que provoque la inestabilidad de la conexión Bluetooth?



El estado de la comunicación de la conexión Bluetooth puede desestabilizarse si:

- Hay una LAN inalámbrica activa.
- Los dispositivos se encuentran en las proximidades de un horno de microondas que está en uso.
- La ubicación está sometida a la influencia de otras ondas electromagnéticas.

# Aparece un mensaje

Éstos son los mensajes principales que aparecen en la pantalla del equipo para indicar que se debe realizar una acción. No indican ningún error. Siga las indicaciones y tome las medidas pertinentes.

Mensaje	Situación/Causa	Acción
[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■]	Queda poca tinta.	Sustituya la bolsa de tinta indicada con el número intermitente por una nueva.
[CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)]	La cubierta frontal, izquierda o derecha está abierta. Por motivos de seguridad, el carro no funciona con la cubierta abierta.	Cierre las cubiertas frontal, izquierda o derecha.
[PRESS THE POWER KEY TO CONTINUE]	La cubierta se cerró después de que se mostrara [CLOSE THE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)].	Pulse [ENTER]. El equipo continuará su operación.
[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]	Este mensaje aparece cuando se intenta realizar una prueba de impresión sin material cargado.	Cargue el material.
[CLOSE SLOT COVER]	Este mensaje aparece si la cubierta de la ranura de tinta está abierta cuando se inicia la operación.	Cierre la cubierta de la ranura de tinta.
[END OF THE SHEET]	Se ha detectado el extremo de salida del material durante la operación.	Pulse cualquier tecla del panel de operaciones para borrar el mensaje. Cargue el material nuevo.
[EMPTY DRAIN BOTTLE]	Aparece cuando la botella de drenaje contiene una determinada cantidad de fluido descargado.	Deseche el fluido descargado en la botella. ☞ Pág. 79 "Cuando se visualiza "EMPTY DRAIN BOTTLE""
[INSTALL DRAIN BOTTLE]	Compruebe si ha colocado correctamente la botella de drenaje.	Coloque la botella de drenaje y pulse [ENTER]. ☞ Pág. 110 "Desechar el fluido descargado"
[NOW HEATING...]	El sistema de calentamiento del material no ha alcanzado la temperatura predefinida. Espere hasta que se alcance la temperatura ajustada.	La impresión se inicia cuando [HEATER] se ilumina. Puede detener la impresión pulsando [PAUSE] durante un segundo o más cuando lo visualice el mensaje. Si pulsa [PAUSE] la impresión se iniciará de inmediato, sin esperar a alcanzar la temperatura determinada.
[REMOVE MEDIA CLAMPS]	Se muestra si las abrazaderas del material están instaladas al cortar el material.	Abra la cubierta frontal, retire las abrazaderas del material derecha e izquierda, y luego pulse [ENTER].

[TIME FOR MAINTENANCE]	Ha llegado el momento de realizar la limpieza manual.	Después de verificar el mensaje, pulse [ENTER] y luego lleve a cabo la limpieza manual. ☞ Pág. 85 "Limpieza manual"
[TIME FOR WIPER REPLACE]	Ha llegado el momento de sustituir la espátula.	Después de verificar el mensaje, pulse [ENTER] y luego sustituya la espátula. ☞ Pág. 97 "Sustituir la espátula"
[SET CL-LIQUID FOR WIPER]	No se ha insertado una bolsa para el líquido de limpieza TR.	Después de verificar el mensaje, pulse [ENTER]. No se ha insertado una bolsa para el líquido de limpieza TR. Si ha olvidado colocar la bolsa para el líquido de limpieza TR, colóquela. ☞ Pág. 68 "Cambiar la bolsa para el líquido de limpieza TR"
[CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER]	La bolsa para el líquido de limpieza TR está vacía.	Después de verificar el mensaje, pulse [ENTER]. La bolsa para el líquido de limpieza TR está vacía. Sustitúyala por una nueva bolsa para el líquido de limpieza TR. ☞ Pág. 68 "Cambiar la bolsa para el líquido de limpieza TR"
[WIPER TRAY IS NOT FILLED]	La bandeja de la espátula no estaba llena de líquido de limpieza TR cuando se activó la alimentación secundaria.	Después de verificar el mensaje, pulse [ENTER]. La bandeja de la espátula se llena con líquido de limpieza TR.
[TIME FOR TRAY CLEANING]	debería limpiar la bandeja de la espátula.	Después de verificar el mensaje, pulse [ENTER]. Limpie la bandeja de la espátula y sustituya las placas acolchadas. ☞ Pág. 100 "Limpiar la bandeja de la espátula y sustituir las placas acolchadas"
[CLOSE WASTE VALVE]	La válvula de descarga estaba abierta al activar la alimentación secundaria.	Abra la cubierta derecha y luego cierre la válvula de descarga.

# Aparece un mensaje de error

En esta sección describiremos los mensajes de error que pueden aparecer en la pantalla del equipo y cómo realizar las acciones necesarias para solucionar el problema. Si la acción descrita no soluciona el problema, o si aparece un mensaje de error no especificado en esta sección, póngase en contacto con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

Mensaje	Situación/Causa del error	Acción
[ALIGN POINT POSITION INVALID]	Se ha intentado fijar un punto de alineación en una posición en la cual no se puede realizar dicho ajuste.	No se puede fijar ningún punto de alineación si el ángulo entre el punto base y el punto de alineación es demasiado grande. Cargue de nuevo correctamente el material para minimizar el ángulo, a continuación vuelva a ajustar el punto base y los puntos de alineación para que coincidan con las marcas de corte. ⇨ Pág. 62 "Cómo imprimir y cortar con marcas de corte"
[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]	El sistema de calentamiento del material no ha alcanzado la temperatura predefinida. Esto sucede porque la temperatura de la zona donde ha instalado el equipo es demasiado baja.	Recomendamos subir la temperatura de la habitación donde se ha instalado el equipo. Para continuar esperando a que suba la temperatura del sistema de calentamiento del material, pulse [ENTER]. Para empezar a imprimir inmediatamente, pulse [PAUSE].
[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]	La temperatura de la zona donde está instalado el equipo ha disminuido y no alcanza la temperatura ambiente operativa.	La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria. El valor mostrado es la temperatura ambiente actual de la habitación donde está instalado el equipo. Ajuste la temperatura de la habitación a unos valores adecuados para poder trabajar (entre 20 y 32 °C) y dé tiempo al equipo para que alcance esta temperatura antes de activarlo.
[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]	La temperatura de la zona donde está instalado el equipo ha aumentado y supera la temperatura ambiente operativa.	La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria. El valor mostrado es la temperatura ambiente actual de la habitación donde está instalado el equipo. Ajuste la temperatura de la habitación a unos valores adecuados para poder trabajar (entre 20 y 32 °C) y dé tiempo al equipo para que alcance esta temperatura antes de activarlo.
[CROPMARK ERROR NOT FOUND]	No se pudo realizar la detección automática de las marcas de corte.	Cargue el material en la posición correcta y vuelva a realizar la detección de las marcas de corte. Si al volver a realizar una detección automática de las marcas de corte se produce un error, deberá realizar la detección de las marcas de corte manualmente. Según el material, es posible que no se puedan detectar las marcas de corte automáticamente. ⇨ Pág. 62 "Cómo imprimir y cortar con marcas de corte" ⇨ Pág. 64 "Si falla la detección automática de las marcas de corte" ⇨ Pág. 142 "Alinear las posiciones manualmente"

Mensaje	Situación/Causa del error	Acción
[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]	El tamaño de los datos, incluidas las marcas de corte, es mayor que el área de impresión del material cargado.	Para seguir realizando la operación sin corregir este error, pulse [ENTER]. En este punto, no se envían las marcas de corte ni la parte que se extiende más allá del área de impresión. Para detener la operación, deje de enviar datos desde el ordenador y levante la palanca de carga. Aumente la anchura del área de impresión, por ejemplo sustituyendo el material por uno de mayor anchura y, a continuación, vuelva a enviar los datos.
	El tamaño de los datos enviados es demasiado pequeño.	Compruebe que el tamaño de la dirección horizontal (dirección de escaneado) de los datos sea, como mínimo, de 65 mm. Para seguir realizando la operación sin corregir este error, pulse [ENTER]. En este momento, los datos se envían sin imprimir las marcas de corte. Para detener la operación, deje de enviar datos desde el ordenador y levante la palanca de carga. Aumente el tamaño de los datos y vuelva a enviarlos. No existe ningún límite en el tamaño de los datos en la dirección de avance del material.
[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]	El tamaño de los datos es superior al área de impresión del material cargado.	Para seguir realizando la operación sin corregir este error, pulse [ENTER]. En este punto, no se enviarán los datos de la parte que sobrepasa el área de impresión. Para detener la operación, deje de enviar datos desde el ordenador y levante la palanca de carga. Aumente la anchura del área de impresión, por ejemplo sustituyendo el material por uno de mayor anchura y, a continuación, vuelva a enviar los datos.
[DATA ERROR CANCELING...]	La operación se ha detenido debido a un problema detectado en los datos recibidos.	La operación no puede continuar. Compruebe si existe algún problema con el cable del conector o con el ordenador y repita la operación a partir del punto en que se carga el material.
[SHEET SET ERROR SET AGAIN]	Ha bajado la palanca de carga sin que hubiera material cargado.	Levante la palanca de carga, coloque el material en la posición correcta y vuelva a bajar la palanca. ⇨ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)" ⇨ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"
	Ha seleccionado "ENABLE" en [EDGE DETECTION], pero ha cargado material transparente.	Levante la palanca de carga, ajuste el elemento de menú [EDGE DETECTION] a "DISABLE", y cargue de nuevo el material. ⇨ Pág. 125 "Utilizar materiales transparentes"
	El material cargado es demasiado pequeño.	Pulse cualquier botón para borrar el error. Sustituya el material por uno de tamaño adecuado.
[PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]	Este mensaje se muestra si se levantó la palanca de carga durante la inicialización, o después de cargar el material.	Pulse cualquier tecla para borrar el error. De lo contrario, el error se eliminará automáticamente al cabo de un momento. No mueva nunca la palanca de carga durante la operación.

Mensaje	Situación/Causa del error	Acción
[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT (RIGHT) POS]	El rodillo de arrastre izquierdo (derecho) está colocado en una posición donde no sujeta el material.	Levante la palanca de carga y desplace el rodillo de arrastre a la posición correcta. ⇒ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)" ⇒ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"
[PINCHROLL ERROR *** FROM RIGHT]	Los rodillos de arrastre centrales están situados en unas posiciones donde no sujetan el material.	Levante la palanca de carga y desplace los rodillos de arrastre centrales a la posición correcta. ⇒ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)" ⇒ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"
	Se han colocado demasiados rodillos de arrastre centrales.	Levante la palanca de carga y retire todos los rodillos de arrastre centrales que no se encuentren por encima de los ejes de ajuste. El número de rodillos de arrastre centrales utilizados depende de la anchura del material cargado. ⇒ Pág. 29 "Paso 1: Cargar un rollo de material (configuración del material)" ⇒ Pág. 70 "Cargar hojas de material (Configuración del material)"
[WRONG CARTRIDGE]	¿Se ha colocado una bolsa de tinta que no puede utilizarse?	Extraiga la bandeja para las bolsas para solucionar el error. Utilice una bolsa de tinta del tipo especificado.
[CANCELED FOR PUMP PROTECTION]	La impresora ha realizado una parada de emergencia debido a que este estado se ha mantenido durante como mínimo 10 minutos durante la limpieza (normal, media, exhaustiva, súper o automática con la alimentación secundaria desactivada), o durante el procedimiento del primer llenado de tinta en el equipo.	La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria. Después de desactivar el equipo, informe a su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.
[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]	Los cabezales de impresión volvieron a la posición inicial para evitar que se secan.	La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria y actívela de nuevo.
[SET HEAD HEIGHT TO xxx]	¿La altura de los cabezales de impresión es inferior a la especificada en el software RIP?	Este aviso indica que la altura de los cabezales de impresión es demasiado baja para el grosor del material especificado en el software RIP. Los cabezales de impresión se desplazan a una posición donde puede utilizar la palanca de ajuste de la altura. Ajústelos a la altura indicada y luego pulse [ENTER]. ⇒ Pág. 124 "Ajustar la altura del cabezal de impresión al grosor del material"

Mensaje	Situación/Causa del error	Acción
[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]	Se ha producido un error en el motor.	La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria. A continuación, elimine la causa del error y active inmediatamente la alimentación secundaria. Si no corrige el error en el equipo, los cabezales de impresión pueden secarse y resultar dañados. Este error lo pueden producir factores como fallos al cargar el material, un atasco del material o una operación que tire del material con demasiada fuerza.
	El material se ha atascado.	Retire con cuidado el material atascado. Los cabezales de impresión también pueden resultar dañados. Limpie los cabezales, realice una prueba de impresión y compruebe los resultados. ⇒ Pág. 53 "Paso 5: Pruebas de impresión y limpieza normal"
	¿Se ha tirado del material con demasiada fuerza?	Se ha aplicado demasiada tensión al material, por lo que deberá tomar medidas adicionales para solucionar este problema. En primer lugar, suba la palanca de carga y ajuste el material para que quede un poco suelto y, a continuación, active la alimentación secundaria.
[SERVICE CALL xxxx]	Se ha producido un error irre recuperable, o es necesario que el servicio técnico sustituya un elemento del equipo.	Confirme el número que se visualiza y, a continuación, desactive la alimentación secundaria. Después de desactivar el equipo, informe a su distribuidor Roland DG Corp. autorizado del número que apareció en la pantalla.

# Capítulo 7 Apéndice

---

- Área de impresión ..... 192
  - Área máxima ..... 192
  - Área máxima si se utilizan marcas de corte ..... 192
  - Posición de corte del material durante la impresión continua ..... 193
- Acerca de la cuchilla ..... 194
- Etiquetas de características y nº de serie ..... 195
- Principales ..... 196

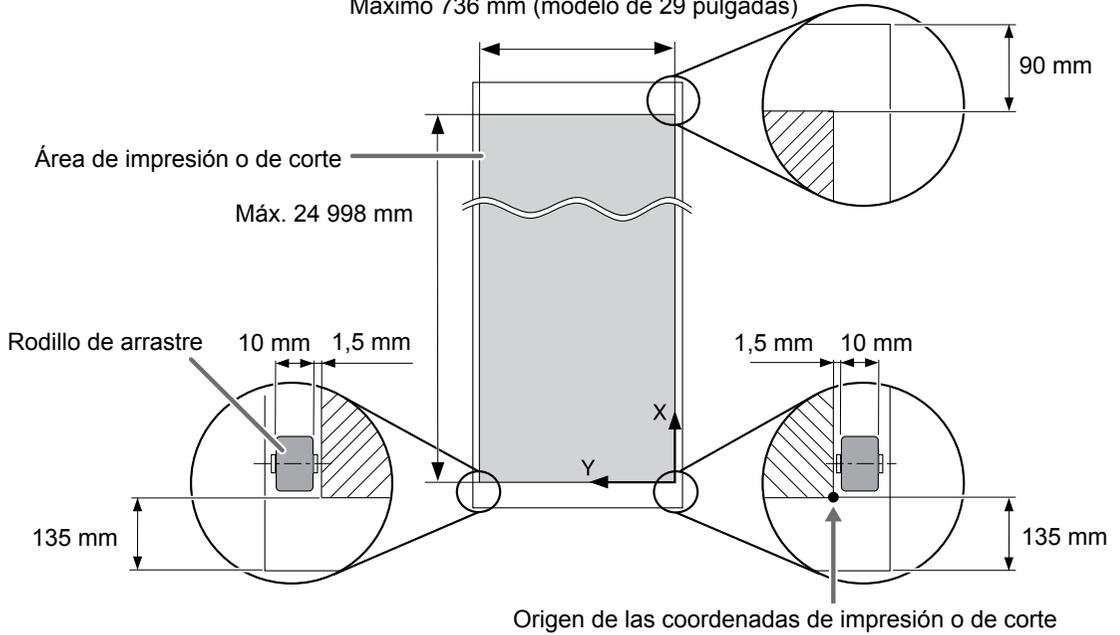
# Área de impresión

## Área máxima

El área de corte o de impresión sobre el plano horizontal (la dirección en la que se mueve el carro) está determinada por la posición de los rodillos de arrastre.

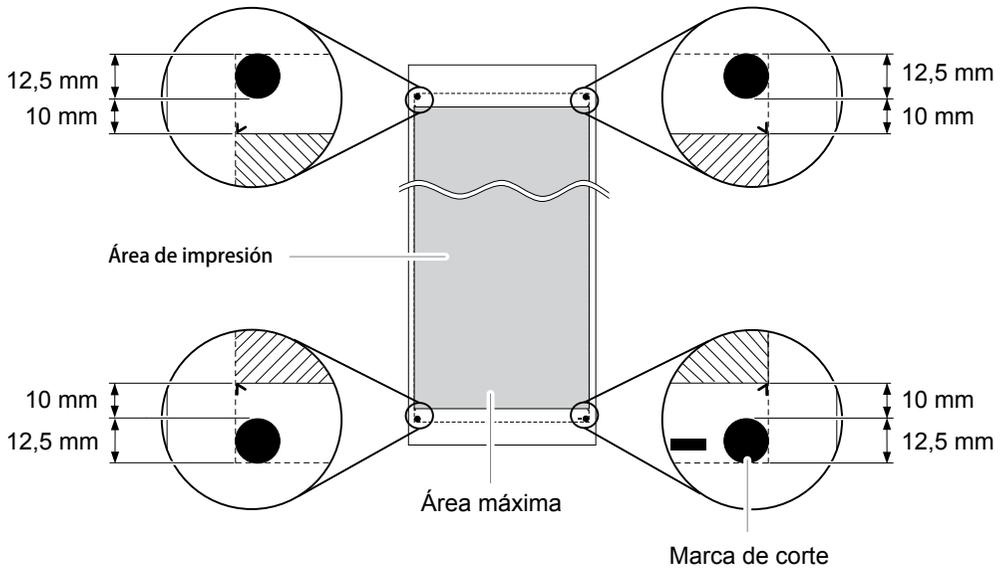
Máximo 1346 mm (modelo de 54 pulgadas)

Máximo 736 mm (modelo de 29 pulgadas)



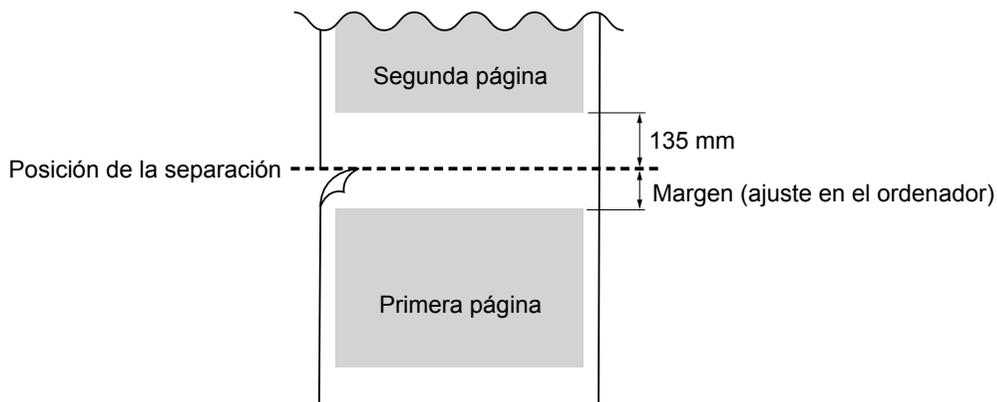
## Área máxima si se utilizan marcas de corte

Cuando se utilizan marcas de corte, el área máxima de impresión se reduce en una cantidad igual a las marcas de corte.



## Posición de corte del material durante la impresión continua

Si se envía el comando de corte del material desde el ordenador, la posición de corte del material es la mostrada en la imagen siguiente.



# Acerca de la cuchilla

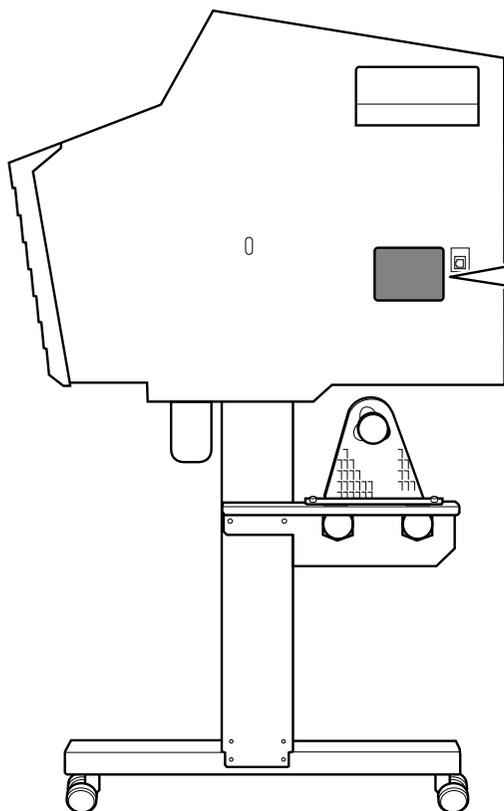
Las condiciones de corte y la vida útil de la cuchilla varían según el material utilizado y el entorno operativo, incluso si utiliza cuchillas idénticas. La vida útil también varía según el tipo de cuchilla. A continuación se muestra una guía aproximada.

Cuchilla	Material	Fuerza de la cuchilla	Desviación de la cuchilla	Duración de la cuchilla* (guía general)
ZEC-U1005	Vinilo para rotulación general	De 50 a 150 gf	0,25 mm	8.000 m
ZEC-U5025	Vinilo para rotulación general	De 30 a 100 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinilo fluorescente	De 120 a 200 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinilo reflectante	De 100 a 200 gf	0,25 mm	4000 m

Si quedan áreas sin cortar incluso después de aumentar la fuerza de la cuchilla por un valor que supera en 50 o 60 gf los valores mostrados en este diagrama, sustituya la cuchilla.

- \* Los valores para la "Duración de la cuchilla" son aproximados cuando se utiliza material del mismo tipo.

# Etiquetas de características y nº de serie



## Número de serie

Es necesario para consultar al servicio de mantenimiento, reparación o atención al cliente. Nunca despegue la etiqueta.

## Etiqueta de características

Utilice una toma de corriente que cumpla los requisitos de voltaje, frecuencia y amperaje aquí descritos.

Lado derecho

# Principales

		SG-540	SG-300
<b>Tecnología de impresión</b>		Inyección de tinta con cabezales piezoeléctricos	
<b>Material</b>	<b>Ancho</b>	De 210 a 1371 mm	De 182 a 762 mm
	<b>Grosor</b>	1,0 mm como máximo con alineador, para imprimir 0,4 mm como máximo con alineador y 0,22 mm sin alineador, para cortar	
	<b>Diámetro exterior del rollo</b>	Máx. 210 mm	
	<b>Peso del rollo</b>	Máx. 30 kg	Máx. 25 kg
	<b>Diámetro del núcleo (*1)</b>	76,2 mm o 50,8 mm	
<b>Anchura de impresión/corte (*2)</b>		Máx. 1.346 mm	Máx. 736 mm
<b>Tinta</b>	<b>Tipo</b>	Bolsa de tinta TrueVIS de 500 cc	
	<b>Colores</b>	Cuatro colores (cian, magenta, amarillo y negro)	
<b>Resolución de impresión (puntos por pulgada)</b>		Máx. 900 ppp	
<b>Velocidad de corte</b>		De 10 a 300 mm/s	
<b>Fuerza de la cuchilla (*3)</b>		De 30 a 500 gf	
<b>Cuchilla</b>	<b>Tipo</b>	Cuchilla de la serie CAMM-1 de Roland	
	<b>Desviación de la cuchilla</b>	De 0,000 a 1,500 mm	
<b>Resolución por software (al cortar)</b>		0,025 mm/paso	
<b>Precisión en distancia (al imprimir) (*4) (*5)</b>		Error inferior al $\pm 0,3$ % de la distancia recorrida, o $\pm 0,3$ mm, el valor mayor	
<b>Precisión en distancia (al cortar) (*4)</b>		Error inferior al $\pm 0,4$ % de la distancia recorrida, o $\pm 0,3$ mm, el valor mayor Cuando se ha efectuado la corrección de distancia (cuando se ha definido el ajuste para [CUTTING MENU] - [CALIBRATION]): Error inferior al $\pm 0,2$ % de la distancia recorrida, o $\pm 0,1$ mm, el valor mayor	
<b>Repetibilidad (al cortar) (*4) (*6)</b>		$\pm 0,1$ mm o menos	
<b>Precisión de alineación para imprimir y cortar (*4) (*7)</b>		$\pm 0,5$ mm o menos	
<b>Precisión de alineación para imprimir y cortar al volver a cargar el material (*4) (*8)</b>		Error inferior al $\pm 0,5$ % de la distancia recorrida por el material o $\pm 3$ mm, el valor mayor	
<b>Sistema de calentamiento del material (*9)</b>		Temperatura ajustada del calentador de impresión: De 30 a 45 °C Temperatura programada del secador: De 30 a 50 °C	
<b>Conectividad</b>		Ethernet (100BASE-TX/100BASE-T, cambio automático)	
<b>Función de ahorro de energía</b>		Función Sleep automática	
<b>Requisitos de alimentación</b>		De 100 a 120 V CA $\pm 10\%$ , 8,0 A, 50/60 Hz o de 220 a 240 V CA $\pm 10\%$ , 4,0 A, 50/60 Hz	De 100 a 120 V CA $\pm 10\%$ , 5,4 A, 50/60 Hz o de 220 a 240 V CA $\pm 10\%$ , 2,7 A, 50/60 Hz
<b>Alimentación consumo</b>	<b>En funcionamiento</b>	Aproximadamente 1.050 W	Aproximadamente 710 W
	<b>Modo Sleep</b>	Aproximadamente 20 W	
<b>Acústico nivel de ruido</b>	<b>En funcionamiento</b>	65 dB (A) como máximo	
	<b>En modo de espera</b>	48 dB (A) como máximo	
<b>Dimensiones (con el soporte)</b>		2.685 (Anchura) x 745 (Profundidad) x 1.310 (Altura) mm	2.070 (Anchura) x 745 (Profundidad) x 1.310 (Altura) mm
<b>Peso (con el soporte)</b>		178 kg	147 kg
<b>Entorno</b>	<b>Activado (*10)</b>	Temperatura: De 20 a 32 °C, humedad: De 35 a 80% HR (sin condensación)	
	<b>Desactivado</b>	Temperatura: De 5 a 40 °C, humedad: De 20 a 80% HR (sin condensación)	
<b>Artículos incluidos</b>		Soportes exclusivos, cable de alimentación, abrazaderas del material, soportes para el material, hoja de recambio para la cuchilla de separación, Manual del usuario, etc.	

\*1

Los soportes para el material de este equipo están diseñados para utilizarse únicamente con materiales con un diámetro interior (núcleo) del tubo de papel de 3 pulgadas. Si desea utilizar rollos de material de 2 pulgadas, necesitará los bordes del material opcionales.

\*2

La extensión de la impresión o del corte depende de las limitaciones del programa.

\*3

- 500 gf es la fuerza máxima instantánea de la cuchilla.
- La fuerza de la cuchilla debe ajustarse de acuerdo con detalles tales como el grosor del material.

\*4

- Tipo de material: Material especificado por Roland DG Corp.
- Temperatura: 25 °C, humedad: 50%
- El rollo de material debe cargarse correctamente.
- Aplicable cuando se utilizan todos los rodillos de arrastre disponibles para la anchura del material.
- Márgenes laterales: 25 mm o más para los márgenes izquierdo y derecho
- Margen delantero: 35 mm o más
- Excluyendo la dilatación/contracción del material
- No se garantiza si se utiliza el calentador de impresión o el secador.
- Se entiende que todas las correcciones y funciones de ajuste del equipo se han utilizado correctamente.

\*5

- Recorrido de impresión: 1 m

\*6

- El elemento de menú [PREFEED] debe ajustarse a "ENABLE".

Rango para asegurar la precisión de la repetición

Modelo de 54 pulgadas

- Para materiales con una anchura superior a 610 mm: Largo 4.000 mm
- Para materiales con una anchura máxima de 610 mm: Largo 8.000 mm

Modelo de 30 pulgadas

Largo 4000 mm

\*7

- Siempre que la longitud de avance del material sea como máximo de 3000 mm.
- No incluye los efectos del movimiento inclinado y de la dilatación y contracción del material.

\*8

- Tamaño de los datos:

Modelo de 54 pulgadas:

1000 mm en la dirección de avance del material, 1.346 mm en la dirección de movimiento del carro

Modelo de 30 pulgadas:

1000 mm en la dirección de avance del material, 736 mm en la dirección de movimiento del carro

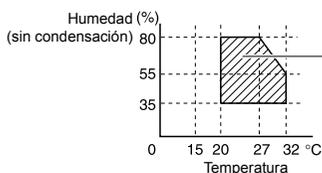
- Sin laminación
- Detección automática de marcas de corte en 4 puntos al cargar de nuevo el material
- Al cortar, debe seleccionar "ENABLE" en el elemento de menú [PREFEED].
- Excluyendo posibles desplazamientos causados por la expansión/contracción del material y/o por haber cargado de nuevo el material.

\*9

- Es necesario el calentamiento después de activar el equipo. Puede tardar entre 5 y 20 minutos, según el entorno operativo.
- Dependiendo de la temperatura ambiente y de la anchura del material, es posible que no pueda alcanzarse la temperatura ajustada.

\*10

- Entorno operativo



Utilice el equipo en un entorno operativo cuyas temperaturas y humedad estén comprendidas en este intervalo.

