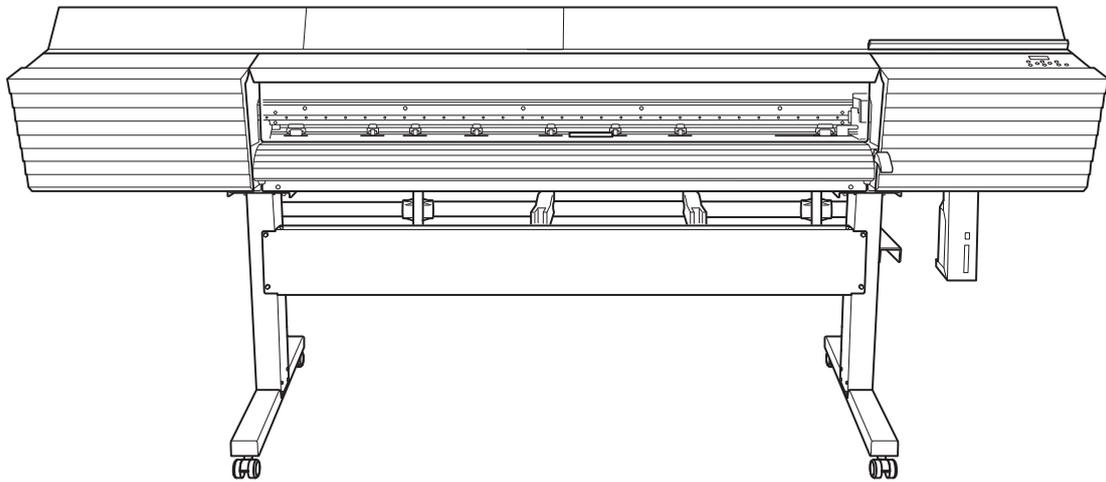


TrueVIS VG2-640 VG2-540

User's Manual



본 제품을 구매해 주셔서 감사합니다.

- 본 제품의 성능을 충분히 인지하고 안전하고 올바르게 사용하기 위해, 이 매뉴얼을 반드시 숙지하고 잘 보관하세요.
 - 이 매뉴얼의 전체, 또는 일부를 무단으로 복사하거나 복제를 금지합니다.
 - 본 설명서의 내용과 제품의 사양은 예고 없이 변경될 수 있습니다.
 - 본 제품 및 설명서의 내용을 충분히 준비하고 테스트 했습니다. 오타나 잘못된 점이 발견되면 Roland DG Corporation에 연락주세요.
 - Roland DG Corporation은 본 제품의 고장 유무와 상관없이, 본 제품을 사용함으로써 직,간접적으로 발생하는 모든 손해에 대해 책임을 지지 않습니다.
 - Roland DG Corporation은 본 제품을 사용하여 만든 모든 결과물에 직,간접적으로 발생하는 피해나 손해에 대한 책임을 지지 않습니다.
-

1장 기본 취급법

기본 정보

파트별 명칭 및 기능	
프린터 유닛	
조작 패널	
디스플레이 스크린	
사용하는 미디어에 대하여	
미디어 타입	
사용 가능한 미디어 조건	
메뉴 리스트	
주요 메뉴	
기능 메뉴	
언어와 유닛 메뉴	

기본 작동

전원 작동	26
전원 켜기	26
전원 끄기	27
전원 공급 장치 작동시 주의 사항	28
슬립 모드(절전 기능)	29
미디어 셋업	30
롤 미디어 셋업	30
시트 미디어 셋업	
미디어 분리하기	
설치 후 가장 먼저 할 것	48
잉크 레벨 위치 정렬 오류 정확하게 조정하기	48
출력 전 확인할 것	50
LAN (Local Area Network) 세팅	50
잉크 침전 방지하기	51
출력 중지 및 취소하기	52
출력 중지 및 재시작하기	52
출력 취소하기	53
잉크 파우치/TR 클리닝액 파우치 교체	54
잉크 부족 경고	54
TR2 클리닝액 부족 경고	55
잉크 파우치 교체	56
TR2 클리닝액 파우치 교체	58

2장 출력 방식 60

1. 인쇄 방식	61
인쇄 출력 전 준비 사항	62
인쇄 테스트와 노멀 클리닝	62
인쇄 출력	65
스텝 1: 인쇄 일괄 설정	65
스텝 2: 출력 시작하기	74
2. 커팅 방법	76
커팅 출력 전 준비	77
스텝 1: 프린트 히터와 드라이어 끄기	77
스텝 2: 과도한 힘으로 미디어 잡아당기지 않기	78
스텝 3: 커팅 조정하기	79
커팅 출력	81
스텝 1: 커팅 일괄 설정	81
스텝 2: 출력 시작하기	88

3. 인쇄 후 커팅 방법.....	89
인쇄 후 커팅 출력 전 준비.....	90
스텝 1: 인쇄 테스트와 노멀 클리닝.....	90
스텝 2: 커팅 조정하기.....	93
인쇄 후 커팅 출력.....	95
스텝 1: 인쇄 후 커팅의 일괄 설정.....	95
스텝 2: 출력 시작하기.....	108
4. 크롭마크 커팅하기.....	110
크롭마크 커팅 전 준비.....	111
크롭마크 커팅이란?.....	111
스텝 1: 인쇄 테스트와 노멀 클리닝.....	112
스텝 2: 커팅 조정하기.....	115
크롭마크 커팅.....	117
스텝 1: 크롭마크 커팅의 일괄 세팅.....	117
스텝 2: 크롭마크 출력 시작하기.....	130
스텝 3: 커팅 출력 준비.....	132
스텝 4: 커팅 출력 시작하기.....	136

3장 품질 및 효율성 최적화하기..... 137

1. 출력 품질 최적화하기.....	138
보정 기능 사용하기.....	139
잉크 랜딩 위치 정렬 오류 조정.....	139
잉크 랜딩 위치 정렬 오류 정확하게 조정하기.....	140
가로 밴딩 줄이기 (피딩 보정 기능).....	142
미디어 속성에 따른 구성 설정.....	144
미디어 두께에 따른 프린트헤드 높이 조정하기.....	144
투명 미디어 사용시.....	146
건조가 잘 안되는 미디어 사용시.....	147
주름이 잘 가는 미디어나 매끄럽게 움직이지 않는 미디어 사용시.....	148
잘 달라붙는 미디어 사용시.....	149
잉크 배출 문제 방지하기.....	150
미디어 오염이나 도트 빠짐, 도트 오류 방지하기.....	150
미디어 정렬 오류 방지하기.....	151
미디어 뒤로 빼거나 피딩시 중간 핀치 롤러 사용하기.....	151
잉크 건조 방법 조정하기.....	152
미디어 히팅 시스템이란?.....	152
프린트 히터 온도 설정하기.....	153
드라이어 온도 설정하기.....	154
온도 조절 팁.....	155
예열 중 온도 설정하기.....	156
드라이어에서 인쇄 영역의 뒤쪽 끝 건조하기 (인쇄만 하는 경우).....	157
印刷領域の後端をドライヤー上で乾燥させる (プリント&カットの場合).....	0
인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄만 하는 경우).....	158
인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄 후 커팅시).....	159
프린트 히터와 드라이어 함께 끄기.....	160
보조 건조기 사용하기.....	161
송풍기 사용하기.....	162
커팅 세팅 정확하게 조정하기.....	163
커팅 조건 미세 조정하기.....	163
커팅 깊이 정도 정확하게 조정하기.....	165
커팅하는 동안 거리 보정하기.....	166
코너를 말끔하게 커팅할 수 있는 오버컷.....	167
RIP 소프트웨어 세팅에서 해당 장비의 커팅 세팅을 최우선 하기.....	168
인쇄 후 커팅시 세팅 정확하게 조정하기.....	169
인쇄와 커팅간 정렬 오류 보정하기.....	169
커팅하는 동안 인쇄와 커팅 위치 정렬 오류 보정하기.....	172

크롭마크 커팅용 세팅 정확하게 조정하기.....	174
크롭마크 커팅 위치 수동으로 정렬하기	174
인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 수정하기 (인쇄와 크롭마크 커팅 동시 테스트)	176
인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 수정하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트)	179
크롭마크 인식 센서 수정하기.....	184
미디어에 따라 크롭마크 인식 센서 레벨 조정하기.....	187
크롭마크 인식 센서 레벨 재설정하기	188
2. 작업 효율성 최적화하기	189
프리셋 사용하기.....	190
프리셋에서 현재 세팅 저장하기.....	190
프리셋 로딩 및 출력하기.....	192
출력 시작 위치 조정하기.....	193
기준점 세팅하기	193
출력 시간 단축하기.....	195
폭이 좁은 미디어 출력 속도 높이기	195
미디어 테이크업 유닛 사용하기	196
미디어 테이크업 유닛에 대하여.....	196
전용 모바일 애플리케이션에서 작업 실행하기.....	197
전용 모바일 애플리케이션이란?.....	197
애플리케이션 다운로드 하기.....	198
애플리케이션 사용하기.....	199
애플리케이션 사용시 유의점.....	200
기타 유용한 기능	202
프린트 조명 (내부 조명) 사용하기.....	202
수평 배열 인쇄 테스트 실행하기.....	203
직경 2인치 지관(코어) 미디어 플랜지 사용하기.....	204

3. 작업 관리 최적화하기.....	205
적절하고 효율적으로 작업 관리하기	206
현재 일자/시간 세팅하고 메인트넌스에 활용하기.....	206
미디어 잔여량 디스플레이.....	207
미디어를 변경할 때마다 잔여량 설정 확인하기.....	208
미디어 잔여량 인쇄하기.....	209
중간 핀치 롤러 완벽하게 사용하기.....	210
슬립 모드(절전 기능) 활성화 간격 세팅하기.....	211
프린터 기본 세팅 관리하기.....	212
메뉴 언어와 측정 단위 설정하기	212
블루투스 켜기.....	213
시스템 정보 보기.....	214
모든 세팅을 공장 초기화로 되돌리기.....	215

4장 유지 보수216

1. 개요	217
취급 및 사용시 주요점.....	218
프린터	218
잉크 파우치	219
기본 유지보수 정보.....	220
유지보수 종류 및 시간	220
장기간 프린터 미사용시 조치 방법	221
2. 정기 유지보수.....	222
장비 클리닝.....	223
미디어 경로 클리닝	223
블레이드 캐리지 롤러 클리닝	224

배출액 폐기하기.....	225
배출액 폐기시 주의 사항.....	225
배출액 폐기 메시지가 뜨면.....	226
페이코통 용량을 초과한 경우.....	227
일일 프린트헤드 체크.....	228
인쇄 테스트 및 노멀 클리닝.....	228
노멀 클리닝이 효과가 없을 때.....	231
미디어 클리닝 방법.....	231
파워 클리닝 방법.....	233
매뉴얼 클리닝.....	235
매뉴얼 클리닝이 필요한 경우.....	235
매뉴얼 클리닝 방법.....	236
매뉴얼 클리닝에 관련된 소모품과 부품.....	242
컬러가 균일하지 않을 때.....	243
파우치 트레이를 흔들어 잉크 섞기.....	243

3. 고급 유지보수..... 244

화이트 잉크에서 컬러 불균일 문제가 발생할 때.....	245
댐퍼 클리닝 방법.....	245
심각한 도트 빠짐과 도트 오류 조치 방법.....	247
슈퍼 클리닝 방법.....	247
인쇄에 사용되는 프린트헤드 일부 제한하기.....	252
비상 조치) 프린트헤드 표면 클리닝.....	254

4. 소모품 교체하기..... 255

유지보수용 부품 교체하기.....	256
와이퍼 및 트레이 패드 교체하기.....	256
와이퍼 트레이 클리닝.....	259
블레이드/분리용 칼날 교체하기.....	262
블레이드 교체하기.....	262
분리용 칼날 교체하기.....	269

5장 트러블 슈팅 방법.....271

1. 출력 품질 문제..... 272

인쇄 결과가 거칠거나 가로 줄무늬가 있는 경우.....	273
프린트헤드 때문에 도트 빠짐이 생긴 경우?.....	273
프린트헤드 높이가 적절한가요?.....	273
피딩 보정을 했나요?.....	273
잉크 랜딩 위치 보정(MEDIA GAP ADJ.)을 했나요?.....	273
프린터를 평평하고 안정적인 곳에 설치했나요?.....	273
미디어 히팅 시스템이 적절한 온도로 되어 있나요?.....	273
실내 온도가 너무 낮나요?.....	274
프린트 모드가 적절한가요?.....	274
미디어가 올바르게 장착 되었나요?.....	274
[프리트] 메뉴 아이템을 바르게 세팅했나요?.....	274
인쇄시 미디어가 오염된 경우.....	275
프린트헤드가 미디어에 닿나요?.....	275
프린트헤드가 더러운가요?.....	275
핀치 롤러나 미디어 클램프가 더러운가요?.....	275
컬러가 불안정하거나 균일하지 않은 경우.....	276
파우치 트레이가 흔들려서 잉크가 섞였나요?.....	276
미디어에 주름이 있나요?.....	276
인쇄 중간에 인쇄 중지가 있었나요?.....	276
프린터를 평평하고 안정적인 곳에 설치했나요?.....	276
미디어가 올바르게 장착 되었나요?.....	276
운영 파라미터를 적절한 값으로 세팅했나요?.....	276
[프리트] 메뉴 아이템을 바르게 세팅했나요?.....	277

커팅이 맞지 않거나 비뚤어 졌습니까?	278
미디어가 올바르게 장착 되었나요?	278
커팅 조건 세팅이 바르게 되었나요?	278
출력 길이가 너무 긴가요?	278
미디어 확장이나 수축이 너무 심한가요?	278
[CALIBRATION] 메뉴 아이템 ([CUTTING MENU] 하위) 세팅이 올바른가요?	278
핀치 롤러가 올바른 위치에 있나요?	278
인쇄와 커팅이 맞지 않습니다	279
인쇄와 커팅간 정렬 오류를 수정했습니까?	279
2. 크롭 마크 커팅 문제	280
크롭마크가 자동으로 감지가 안 됩니다	281
미디어가 주름지거나 휘었나요?	281
미디어 사이즈가 너무 큰가요?	281
빛이 잘 반사되는 미디어를 사용하나요?	281
투명 미디어를 사용 중입니까?	281
인쇄와 커팅의 정렬 오류	282
인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류를 보정했나요?	282
3. 미디어 피딩 문제	283
미디어가 주름지거나 수축됩니다	284
미디어가 일직선으로 안정되게 장착되었나요?	284
장착한 미디어를 잠시 그대로 두었나요?	284
미디어 클램프를 부착했나요?	284
프린트 히터가 뜨거울 때 미디어를 장착했나요?	284
미디어 히팅 시스템 온도가 너무 높은가요?	284
실내 온도가 너무 낮은가요?	284
실내 습도가 너무 높은가요?	284
미디어가 처져 있습니까?	284
미디어 피딩이 일직선으로 되지 않습니다	285
미디어가 일직선으로 안정되게 장착되었나요?	285
미디어 피딩이 매끄럽지 않습니다	286
미디어에 닿는 물체가 있습니까?	286
미디어가 너무 두껍습니까?	286
그릿 롤러가 더럽습니까?	286
용지 걸림이 발생했습니다!	287
에러 메시지가 뜹니까?	287
미디어가 휘어 있거나 구겨졌나요?	287
프린트헤드 높이가 너무 낮습니까?	287
그릿 롤러가 더럽습니까?	287
미디어 클램프를 장착했습니까?	287
미디어를 일직선으로 안정되게 장착했습니까?	287
미디어에 닿는 물체가 있습니까?	287
미디어가 너무 두껍습니까?	288
4. 기기 문제	289
프린트헤드가 움직이지 않습니다	290
가장 먼저 할 점	290
헤드가 여전히 움직이지 않는 경우	290
프린터 장비가 가동이 안됩니다	291
전원 스위치가 켜져 있습니까?	291
[SETUP] 불이 들어왔습니까?	291
커버가 열려 있습니까?	291
톱 메뉴가 디스플레이 되었습니까?	291
[PAUSE] 불이 들어 왔습니까?	291
스크린에 메시지가 뜹니까?	291
케이블이 연결되어 있습니까?	291
LAN 라우팅이 적절합니까?	292
LAN 세팅이 올바르게 되었습니까?	292

RIP 소프트웨어가 비정상적으로 종료 되었습니까?.....	292
잉크가 다 떨어졌습니까?	292
미디어 히팅 시스템이 예열되지 않습니다	293
미디어가 장착되었습니까?	293
실내 온도가 너무 낮습니까?.....	293
미디어를 분리할 수 없습니다.....	294
분리 칼날이 설치되어 있습니까?	294
컷레일이 장착되어 있습니까?.....	294
전용 애플리케이션에서 프린터 작동이 안됩니다	295
프린터 조작 패널을 사용 중입니까?.....	295
프린터 쪽의 블루투스가 켜져 있습니까?	295
애플리케이션이 다른 프린터에 연결되어 있습니까?.....	295
프린터 측 블루투스 통신이 정상입니까	295
프린터와 모바일 단말기 간에 거리가 너무 먼가요?	295
프린터와 모바일 단말기 간에 장애가 있습니까?	296
모바일 단말기의 블루투스가 켜져 있습니까?.....	296
불안정한 블루투스 통신 문제를 일으키는 무선 LAN 장치나 기타 장치가 근처에 있습니까?.....	296
5. 조작 패널상의 메시지.....	297
메세지	298
1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■	298
CLOSE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R).....	298
SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY.....	298
CLOSE SLOT COVER.....	298
END OF THE SHEET	298
EMPTY DRAIN BOTTLE.....	298
INSTALL DRAIN BOTTLE.....	298
NOW HEATING... NOW PROCESSING.....	298
TIME FOR MAINTENANCE	298
TIME FOR WIPER REPLACE	299
SET CL-LIQUID FOR WIPER.....	299
CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER	299
TIME FOR TRAY CLEANING	299
HEAD PROTECTION ACTIVATED	299
Error Messages	300
ALIGN POINT POSITION INVALID	300
OPTION DRYER IS NOT CONNECTED.....	300
TEMPERATURE IS TOO LOW **°C	300
TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C	300
CROPMARK ERROR NOT FOUND	300
CAN'T PRINT CROP CONTINUE?	300
SHEET TOO SMALL CONTINUE?.....	301
DATA ERROR CANCELING.....	301
SHEET SET ERROR SET AGAIN.....	301
SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT.....	301
PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL.....	301
PINCHROLL ERROR INVALID LEFT(RIGHT)POS	301
WRONG CARTRIDGE.....	302
CANCELED FOR PUMP PROTECTION	302
AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF.....	302
SET HEAD HEIGHT TO ****	302
MOTOR ERROR: TURN POWER OFF.....	302
SERVICE CALL ****	302
CLEANING ERROR	303
6장 부록.....	304
1.장비 이동시 운영 방법.....	305
장비 이동 준비하기.....	306

스텝 1: 미디어와 블레이드 홀더 제거하기	306
스텝 2: 잉크 써클레이션 (White 잉크 사용시에만 해당)	308
스텝 3: 와이퍼 트레이 클리닝액 배출하기	309
스텝 4: 리테이너를 사용하여 프린트헤드 제자리에 고정하기	311
스텝 5: 장비 재설치하기	312
2. 주요 사양	313
인쇄/커팅 영역	314
최대 영역	314
크롭 마크 사용시 최대 인쇄 영역	315
연속 인쇄 중 미디어 분리 위치	316
블레이드에 대하여	317
3. 메모	318

1장 기본 취급법

1. 기본 정보

파트별 명칭 및 기능`

프린터 유닛`

조작 패널`

디스플레이 스크린`

사용하는 미디어에 대하여`

미디어 타입`

사용 가능한 미디어 조건`

메뉴 리스트`

주요 메뉴`

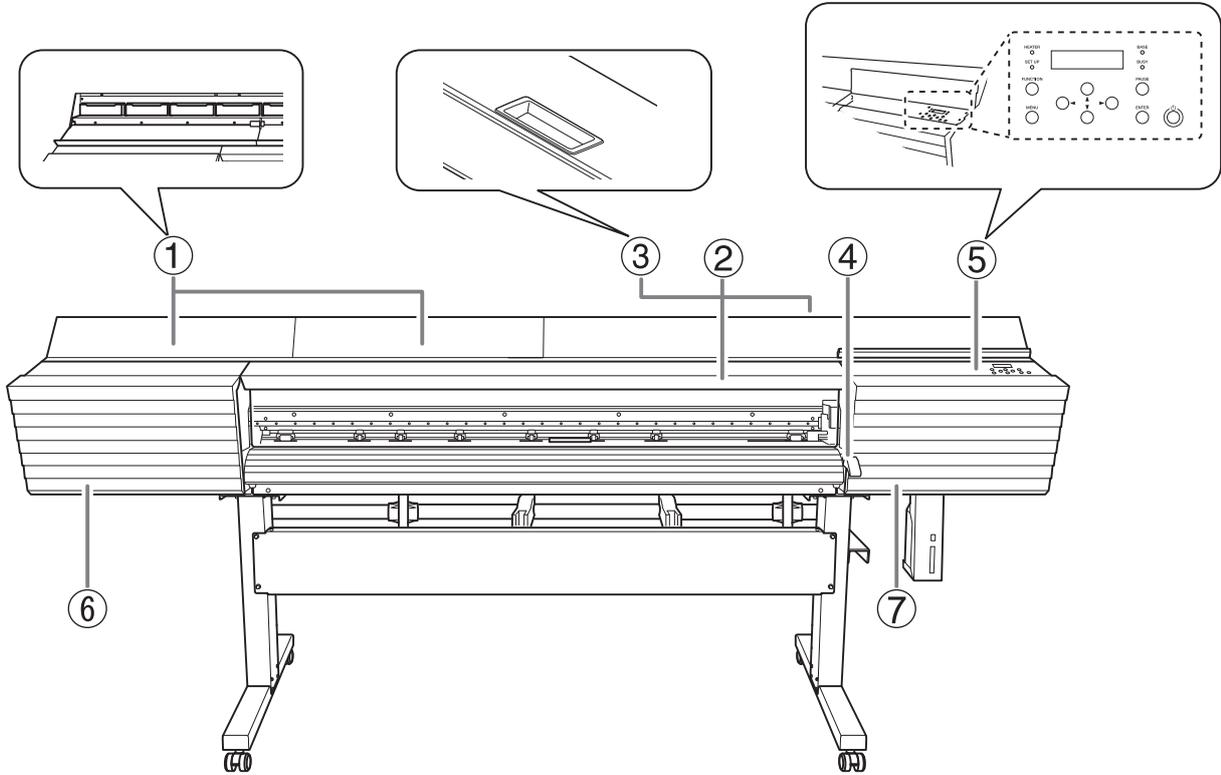
기능 메뉴`

언어와 유닛 메뉴`

파트별 명칭 및 기능

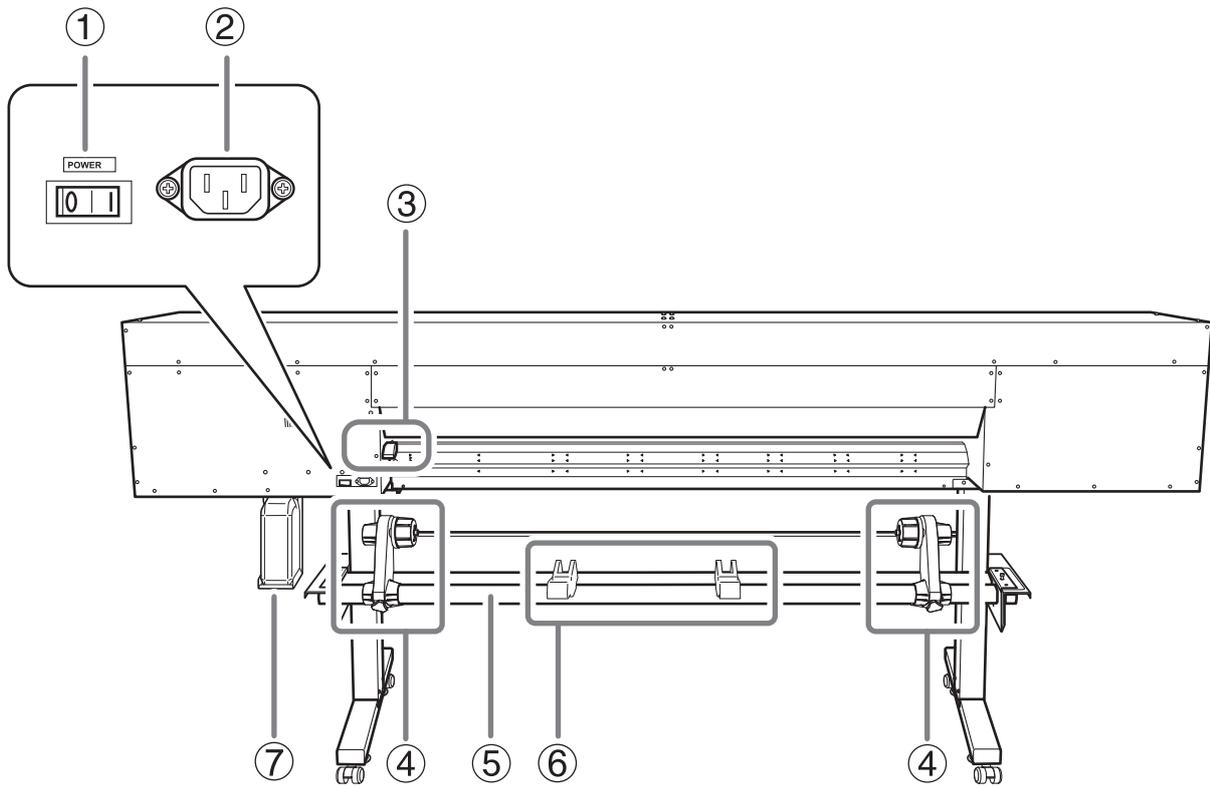
프린터 유닛

전면



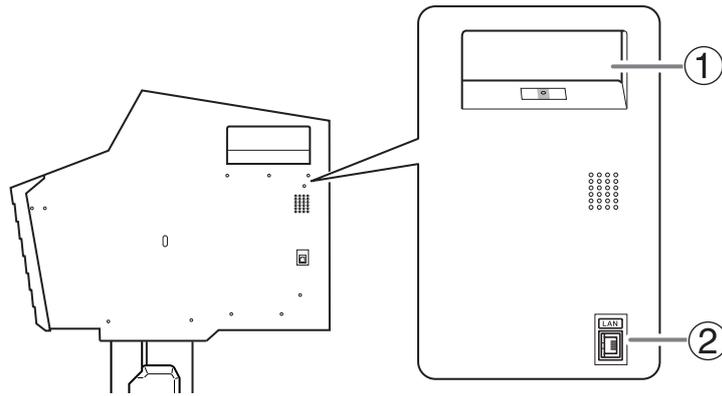
V	명칭	기능 설명
	잉크 슬롯 커버, 잉크 슬롯	이 커버를 열면 파우치 트레이가 삽입되어 있는 슬롯이 있습니다.
	프린터 유닛	미디어를 장착할 때와 같이 필요할 때 여세요. 대부분 전면 커버는 닫아 두세요.
	소품 보관소	소품을 놓기에 유용한 공간입니다.
	로딩 레버 (전면)	미디어 장착시 사용하세요.
⑤	조작 패널	장비 운영에 사용되는 버튼이 있는 패널. P. 15「조작 패널」
⑥	좌측 커버	메인テナンス 실행시 여세요.
⑦	우측 커버	메인テナンス 실행시 여세요.

후면



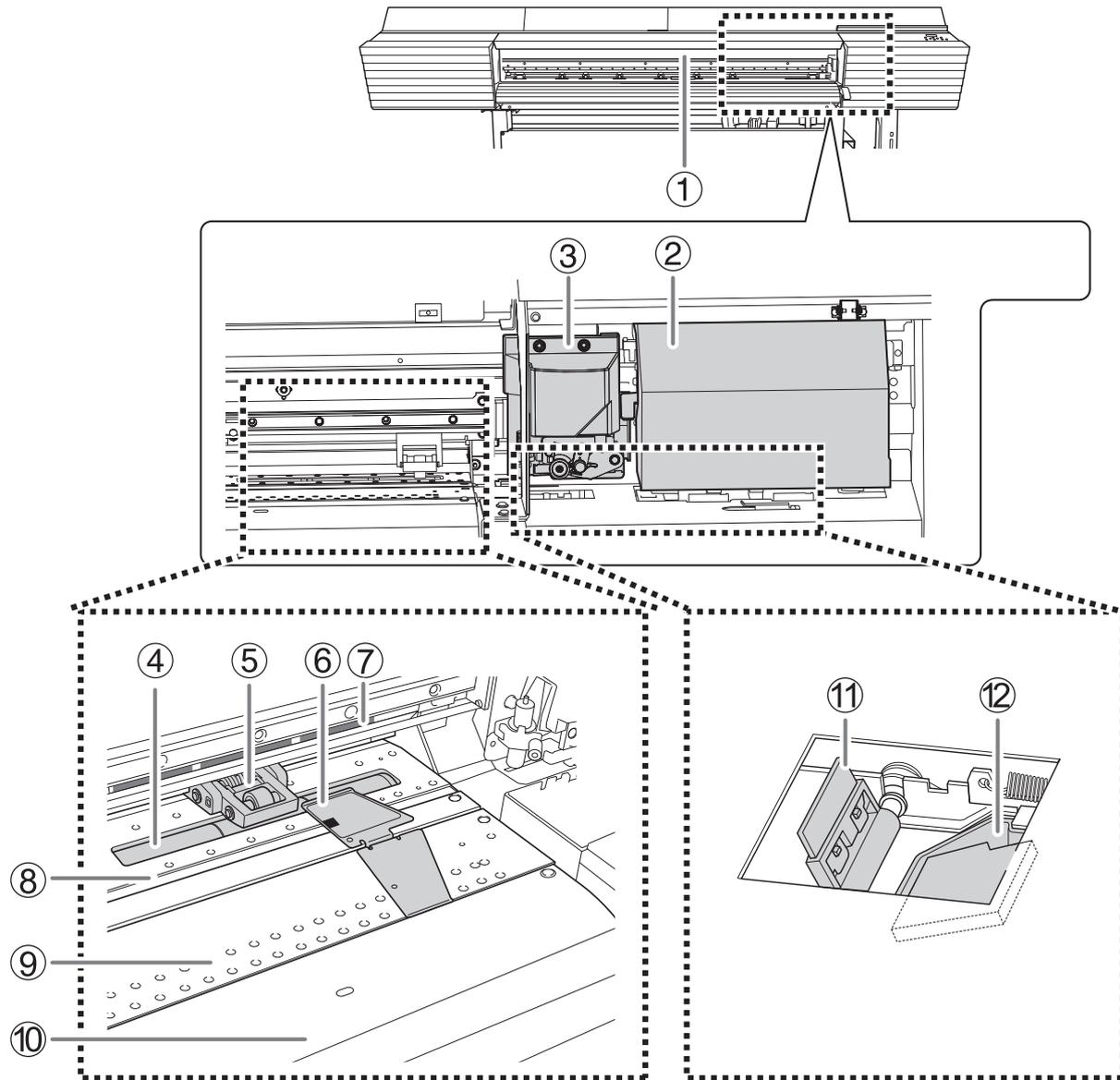
V	명칭	기능 설명
	주전원 스위치	주전원을 켜고 끕니다.
	파워 코드 커넥터	파워 케이블 연결시 사용합니다.
	로딩 레버(후면)	미디어 장착시 사용합니다.
	미디어 홀더	미디어 장착시 사용합니다.
⑤	샤프트	
⑥	미디어 스테이	
⑦	배수통	폐잉크가 모이는 곳입니다.

측면



V	명칭	기능 설명
	클리닝 슬롯	TR2 클리닝액 파우치가 있는 파우치 트레이를 이 슬롯에 넣으세요.
	이더넷 커넥터	이더넷 케이블 연결시 사용합니다.

전면 커버 내부/프린트헤드 영역



V	명칭	기능 설명
	프린트 조명	전면 커버 내부 조명입니다. 이 조명으로 인쇄 상태를 쉽게 확인할 수 있습니다. 심각한 에러가 발생하면 깜박입니다. P. 14「프린트 조명에 따른 심각한 에러」
	프린트헤드 캐리지	내부에 프린트 헤드가 있습니다.
	커팅 캐리지	내부에 블레이드와 분리 칼날이 있습니다.
	그릿 롤러	미디어를 피딩하는 롤러입니다.
⑤	핀치 롤러 (왼쪽 핀치 롤러, 오른쪽 핀치 롤러, 중간 핀치 롤러)	로딩 레버를 내리면 미디어가 고정됩니다. 이 롤러를 위치에 따라 왼쪽 핀치 롤러, 오른쪽 핀치 롤러 및 중간 핀치 롤러라고 합니다.
⑥	미디어 클램프	미디어 가장자리를 고정하여 느슨해지지 않도록 합니다. 또한 미디어 커팅면에 발생하는 보풀이 프린트헤드에 닿는 문제를 방지합니다.
⑦	그릿 패턴	그릿 롤러의 위치를 나타냅니다. 미디어 로딩시 이 패턴으로 표시된 범위 내에 핀치 롤러를 놓으세요.

V	명칭	기능 설명
⑧	블레이드 프로텍터	커팅시 블레이드의 경로입니다. 블레이드 끝을 보호합니다.
⑨	플레이트	미디어가 지나가는 경로입니다. 용지가 느슨해 지지 않도록 하는 석션팬과 잉크 경화를 돕는 프린트 히터가 내장되어 있습니다.
⑩	에이프런	잉크 경화 속도를 높이는 빌트인 드라이어가 있습니다.
⑪	와이퍼	자동 클리닝 및 유사한 상황에서 프린트헤드를 청소합니다.
⑫	와이퍼 트레이	이 트레이에 와이퍼 청소용 TR2 클리닝액이 있습니다. 트레이 패드도 여기 있습니다.

☞ 프린트 조명 별 심각한 에러

프린터에 심각한 데미지를 줄 수 있는 에러가 발생하면 프린트 조명이 깜박입니다

아래 표시된 상황 중 하나를 나타냅니다.

프린트 조명이 깜박이면 조작 패널의 디스플레이 화면에도 에러가 나타납니다. 디스플레이 화면을 확인하고 이 매뉴얼의 에러 메시지 정보(P. 303)에 따라 에러를 해결하세요.

디스플레이 화면	에러 설명
*†\@8)k'yh\ykVh\†-k\77	프린트헤드가 곧 마르려고 합니다. 그대로 마르게 두면 프린트헤드가 손상될 수 있습니다.
U\uk-kk\k'uykVh\†-k\77	모터에 과부하가 걸렸습니다. 에러를 해결하지 않으면 프린트헤드가 손상될 수 있습니다.
u-Uh-k'uyk-@u\`Q†`#	프린터가 설치된 곳의 주변 온도가 작동이 가능한 온도보다 낮습니다. 이 오류를 해결하지 않으면 프린터가 오작동 할 수 있습니다.
u-Uh-k'uyk-@u\`=Ⓢ=#	프린터가 설치된 곳의 주변 온도가 작동이 가능한 온도보다 높습니다. 이 오류를 해결하지 않으면 프린터가 오작동 할 수 있습니다.
#`V#-0)†khyUhhk\u-#u@V	장비 내부의 펌프에 과부하가 걸렸습니다. 이 오류를 해결하지 않으면 펌프가 오작동 할 수 있습니다.
o-k†@-#`∞	복구가 불가능한 에러 또는 부품 교체가 필요한 에러가 발생했습니다.

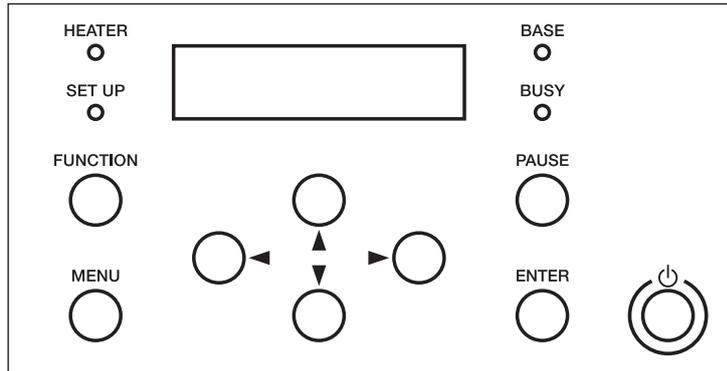
☞ 가동 중 커버가 열리면

출력 작업 중 또는 미디어 셋업시, 전면 커버나 좌측 커버 또는 우측 커버 (이하 "커버"라고 함)가 열리면 기계가 비상 정지합니다. 비상 정지가 발생하면 덮개를 닫으라는 메시지가 화면에 나타납니다. 화면에 표시된 지침에 따라 커버를 닫으세요.

커버를 닫으면 이어서 작동됩니다.

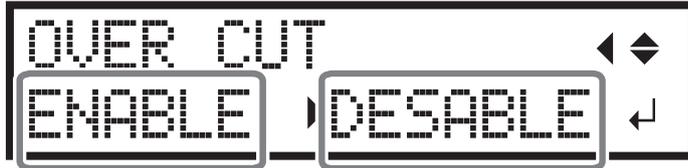
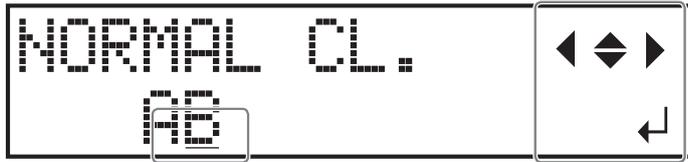
커버를 닫은 후에도 작업이 다시 시작되지 않으면, 복구 불가능한 에러가 발생했을 수 있습니다. 자세한 설명은 메시지(P303)을 참고하세요.

조작 패널



부분	명칭	설명	이 설명서 상의 표기법
	디스플레이 화면	다양한 세팅 메뉴와 기타 정보를 디스플레이 합니다.	
	보조 전원 스위치	이 스위치로 프린터를 켜고 끕니다. (프린터를 끄려면, 스위치를 1초 이상 아래로 누르세요.) 장비가 슬립 모드일 때는 느리게 깜박입니다.	
-Vu-k	엔터 키	설정값 활성화와 같은 작업에 사용하세요.	-Vu-k
U -Vy	메뉴 키	이 키를 눌러 다양한 세팅을 위한 메뉴를 시작합니다.	U -Vy
7yV#u&V	기능 키	프린트헤드 클리닝, 인쇄 테스트 등과 같은 세팅 메뉴에 들어갈 때 이 키를 누릅니다.	7yV#u&V
h`yo-	중지 키	인쇄 작업이 일시 중지됩니다. 인쇄가 중지되면 불이 들어옵니다.	h`yo-
	커서 키	메뉴 아이템 세팅을 고르거나, 미디어를 이동과 같은 작업시 사용합니다.	◀ ▼ ▲ ▶
"yσ	BUSY 표시등	인쇄 중이거나 기타 작업시 불이 들어옵니다.	"yσ
o-uyh	셋업 표시등	미디어가 바르게 장착되면 불이 들어옵니다.	o-uyh
"`o-	베이스포인트 표시등	베이스 포인터 (출력 시작 위치)가 세팅되면 불이 들어옵니다.	"`o-
--`u-k	히터 표시등	미디어 히팅 시스템이 예열되면 표시등이 깜박입니다. 세팅 온도에 도달하면 켜진 채로 유지됩니다.	--`u-k

디스플레이 화면



	커서		변경할 세팅을 디스플레이 합니다. 커서 키로 이동합니다.
	방향 표시	◀ ▲ ▼ ▶	방향을 표시하는 커서키를 눌러서 세팅을 선택하고 화면을 전환할 수 있습니다.
	엔터 표시	↵	[ENTER]를 눌러서 선택한 세팅에 맞추거나 작업을 실행합니다.
	현재 값		현재값 (변경 전)이 표시됩니다.
	세팅 값		원하는 세팅(변경 후)을 선택합니다.

사용하는 미디어에 대하여

미디어 타입

이 매뉴얼 상에서 출력에 사용하는 용지를 “미디어”라 칭합니다. 다음이 해당 장비에 사용되는 미디어의 주요 2가지 타입입니다.

롤 미디어: 지관에 감긴 미디어

시트 미디어: 지관에 감긴 미디어가 아닌 표준 규격 미디어

용도에 따라 다양한 롤 미디어와 시트 미디어 중에서 선택하세요. 각 미디어에 대한 자세한 내용은 미디어 공급 업체에 문의하세요.

사용 가능한 미디어 조건

이 장비는 모든 종류의 미디어에 인쇄할 수 있는 것은 아닙니다. 미디어 선택시 만족스러운 인쇄 결과를 얻기 위해 반드시 사전에 테스트를 하세요.

규격

	인치 모델	54-인치 모델
폭 *1	315 to 1,625 mm (12.4 to 64 in.)	275 to 1,371 mm (10.8 to 54 in.)
커팅 가능한 미디어 두께 *1	0.08 to 0.22 mm (3.2 to 8.6 mil; 미디어 재료에 따라)	
최대 미디어 두께 (후지 포함)*1	인쇄만 실행시 : 1.0 mm 커팅 실행시: 0.4 mm (15 mil)	
최대 롤 외부 직경	210 mm (8.2 in.)	
지관(코어) 내부 직경	76.2 mm (3 in.) or 50.8 mm (2 in.) *2	

*1 롤 미디어와 시트 미디어 모두 해당

*2 인치 미디어 사용시 옵션 미디어 플랜지가 필요합니다. 옵션 품목에 대한 정보는 공식 판매점에 문의하거나 당사 웹사이트(<http://www.rolanddg.com/>). 를 방문하세요

최대 롤 무게

- 64-인치 모델: 40 kg (88 lb.)
- 54-인치 모델: 30 kg (66 lb.)

테이크업 유닛을 사용시 테이크업 유닛 조건에 따라 사양이 다를 수 있습니다

기타 조건

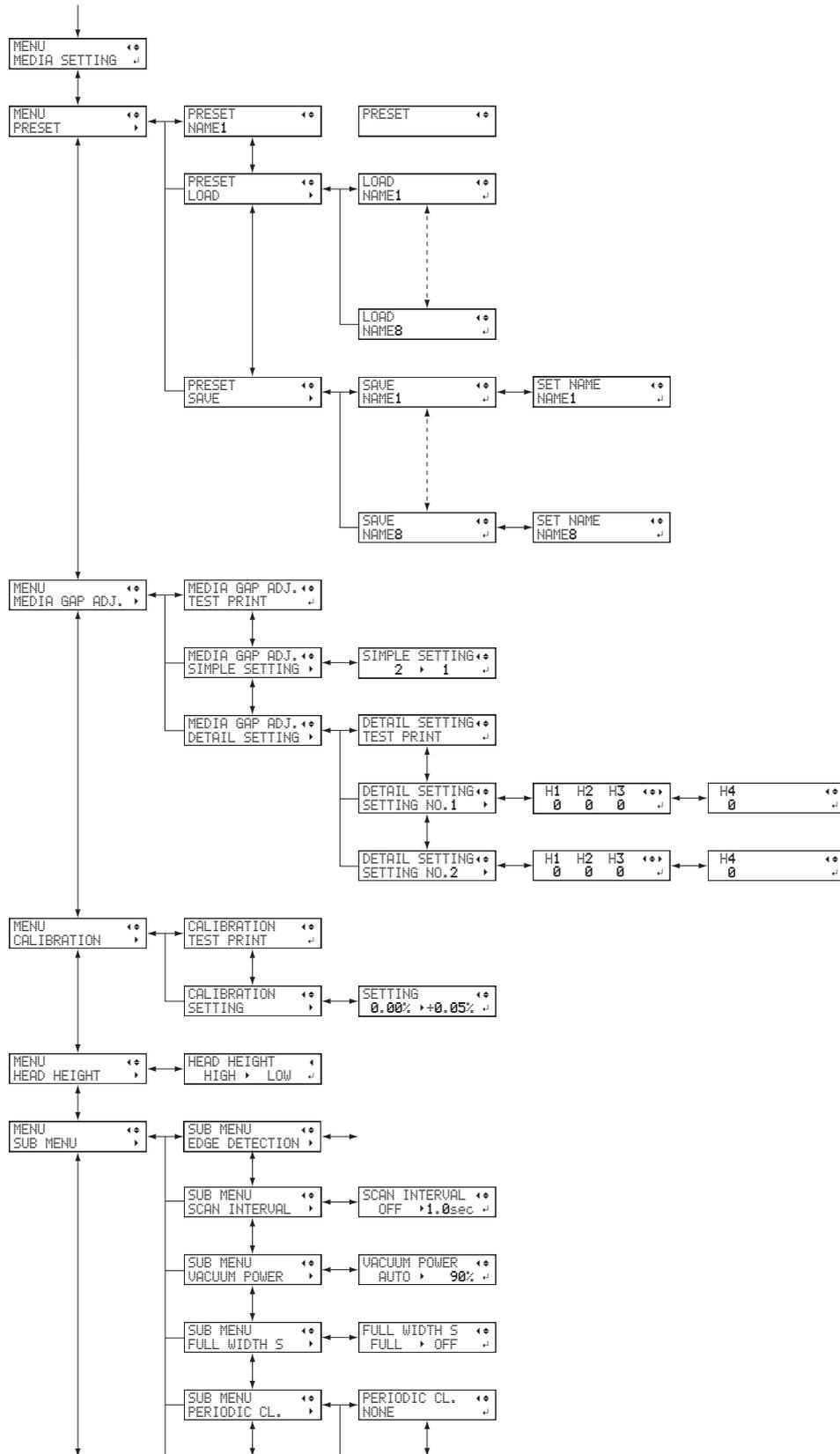
다음과 같은 미디어는 사용할 수 없습니다.

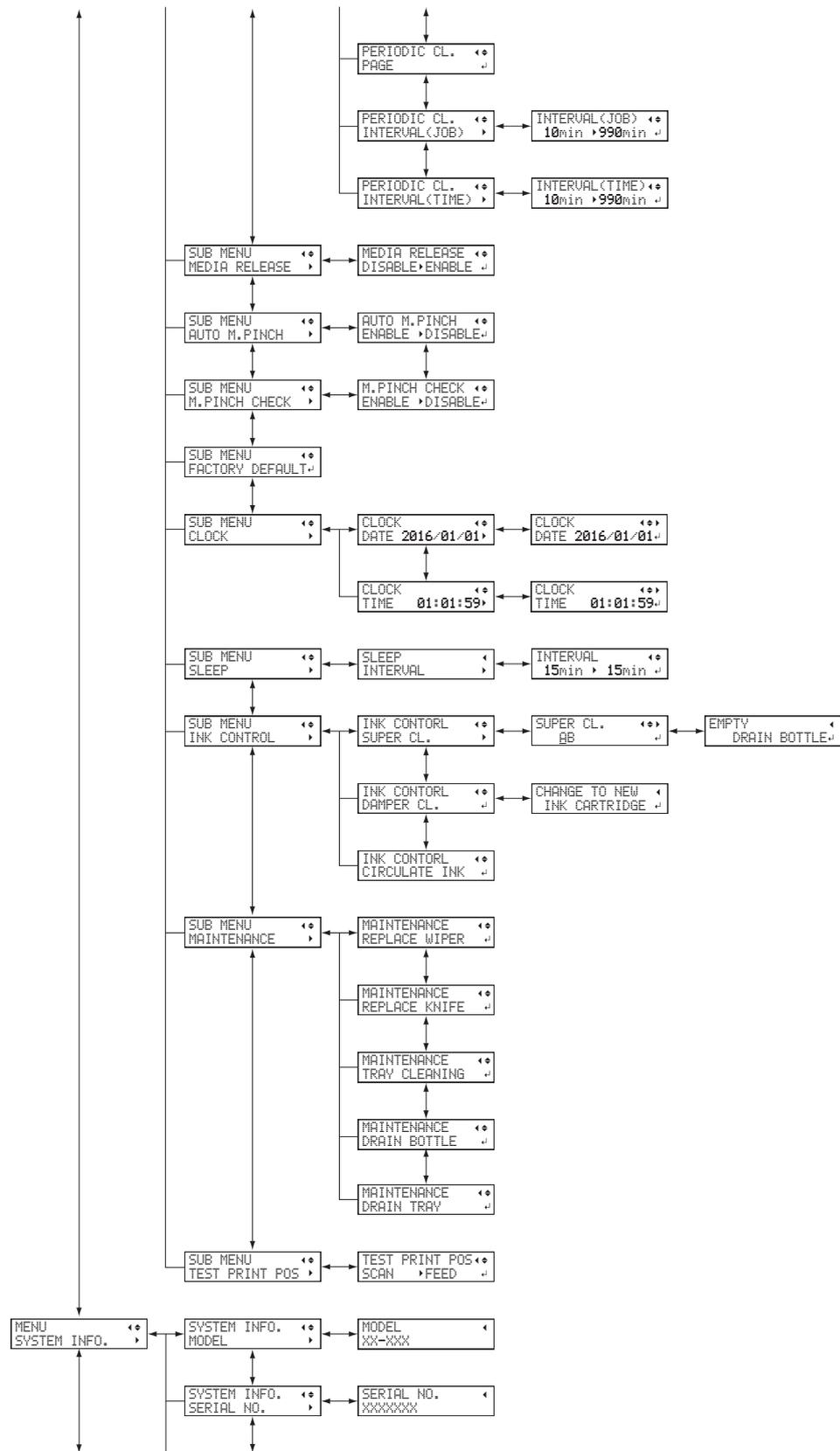
- 지관(코어)에 미디어 끝이 부착된 경우
- 심하게 휘 미디어 또는 다시 감기려는 힘이 강한 미디어
- 미디어 히팅 시스템 열기를 견딜 수 없는 미디어
- 지관(코어)가 휘거나 구겨진 미디어
- 미디어 장착시 미디어 무게 때문에 휘는 경우
- 롤이 처진 미디어
- 균일하게 감기지 않은 미디어

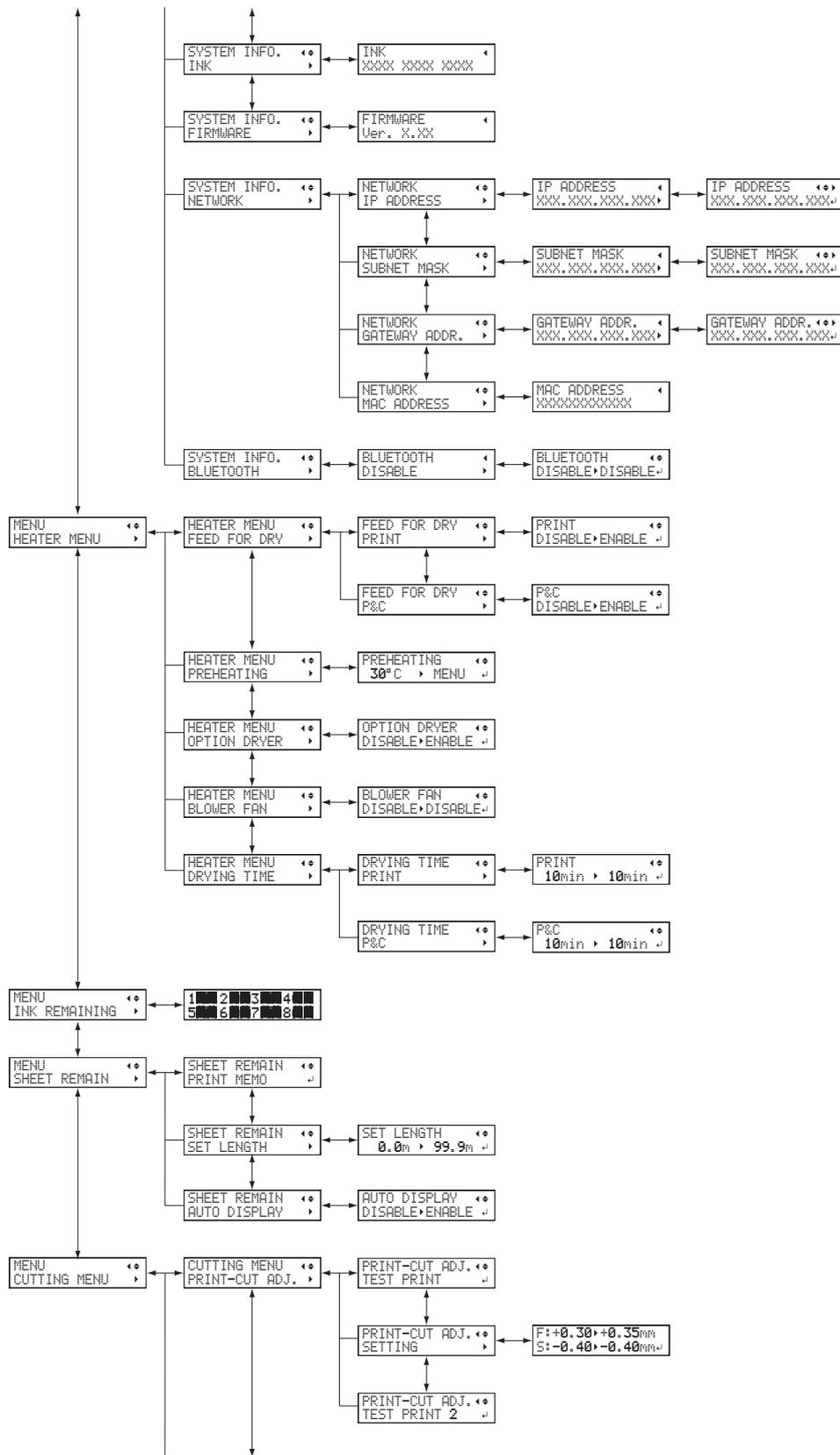
메뉴 리스트

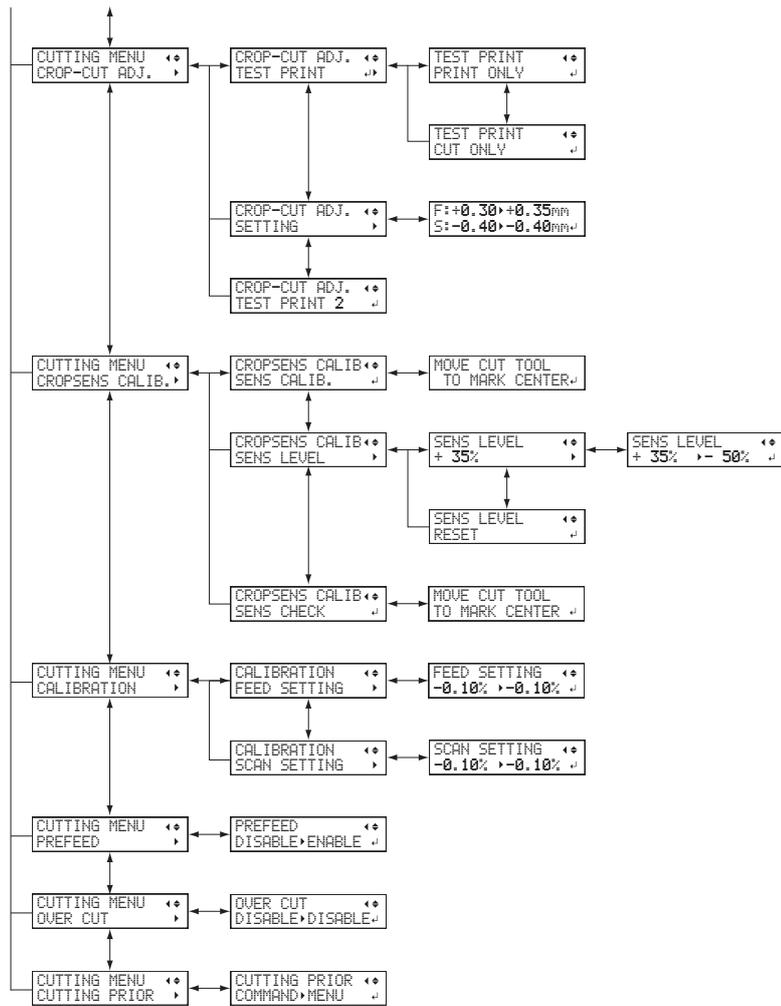
메인 메뉴

[MENU]를 누르세요.



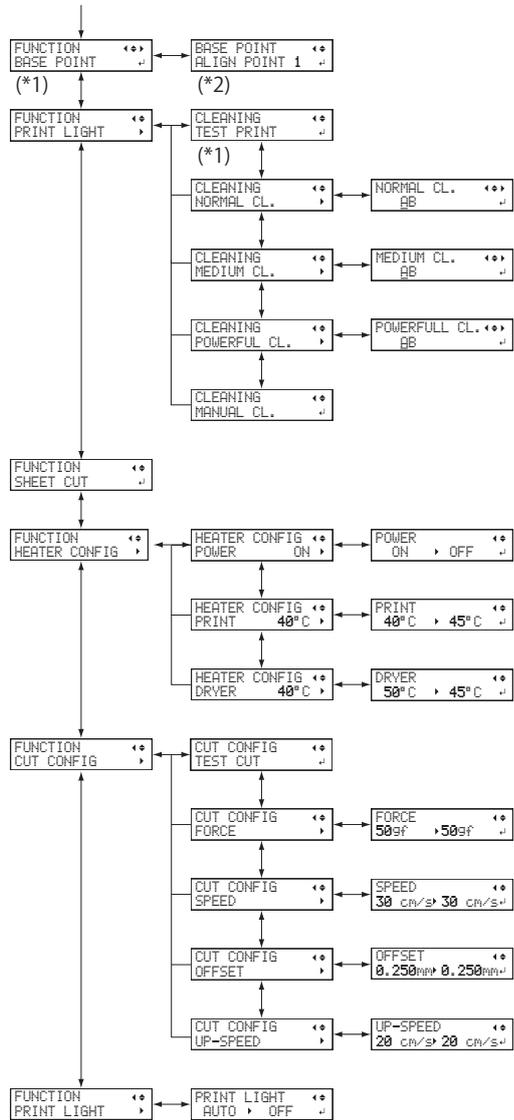






기능 메뉴

[FUNCTION]을 누르세요.

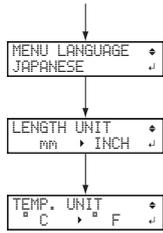


(*1) 미디어 장착 후 미디어 폭이 표시될 때 이 화면이 뜹니다.

(*2) 베이스포인트가 세팅되지 않으면 이 화면이 뜨지 않습니다.

언어와 유닛 메뉴

[MENU]를 누른 상태로 보조 전원을 켜세요.



2. 기본 작동

전원 작동.....	26
전원 켜기.....	26
전원 끄기.....	27
전원 공급 장치 작동시 주의 사항	28
슬립 모드(절전 기능).....	29
미디어 셋업.....	30
롤 미디어 셋업	30
시트 미디어 셋업	40
미디어 분리하기	47
설치 후 가장 먼저 할 것.....	48
잉크 랜딩 위치 정렬 오류 정확하게 조정하기	48
출력 전 확인할 것.....	50
LAN (Local Area Network) 세팅	50
잉크 침전 방지하기	51
출력 중지 및 취소하기	52
출력 중지 및 재시작하기.....	52
출력 취소하기.....	53
잉크 파우치/TR 클리닝액 파우치 교체.....	54
잉크 부족 경고.....	54
TR2 클리닝액 부족 경고	55
잉크 파우치 교체	56
TR2 클리닝액 파우치 교체.....	58

전원 작동

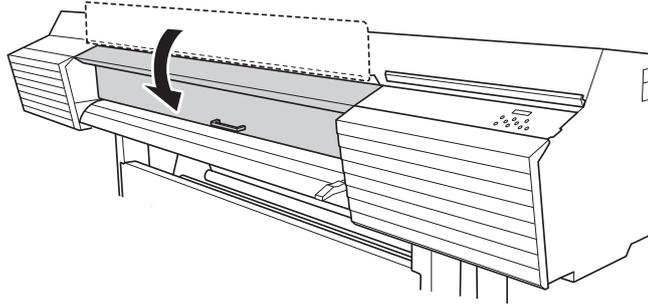
전원 켜기

WARNING

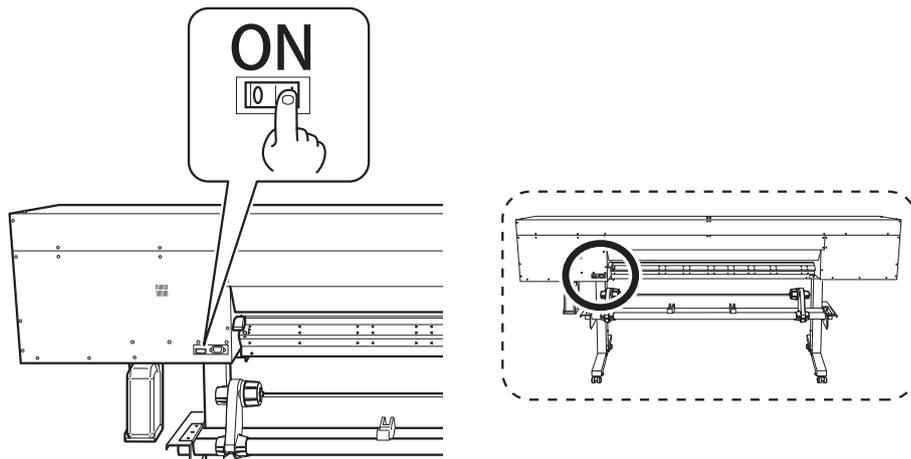
출력이 안되면 장착된 미디어를 제거하고 보조 전원을 끄세요.
한 위치에서 계속 열이 가해지면, 미디어에서 유독성 가스가 배출되거나 화재의 위험이 있습니다.

순서

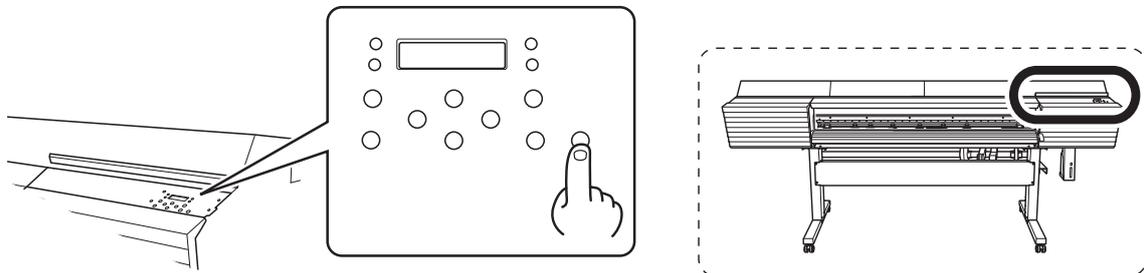
1. 전면 커버를 닫으세요.



2. 전원 스위치를 켜세요.



3. 보조 전원 버튼을 누르세요.



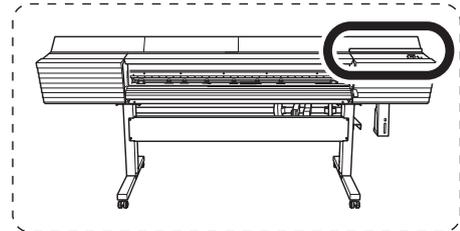
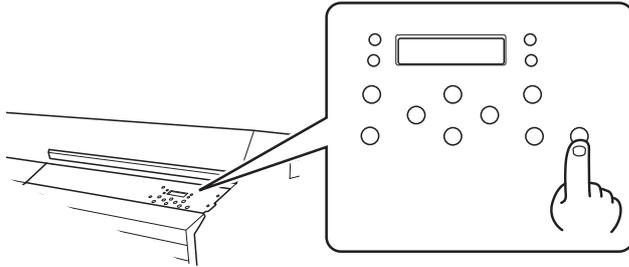
전원 끄기

WARNING 출력이 안되면 장착된 미디어를 제거하고 보조 전원을 끄세요.
한 위치에서 계속 열이 가해지면, 미디어에서 유독성 가스가 배출되거나 화재의 위험이 있습니다.

순서

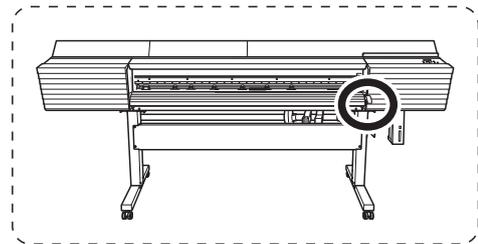
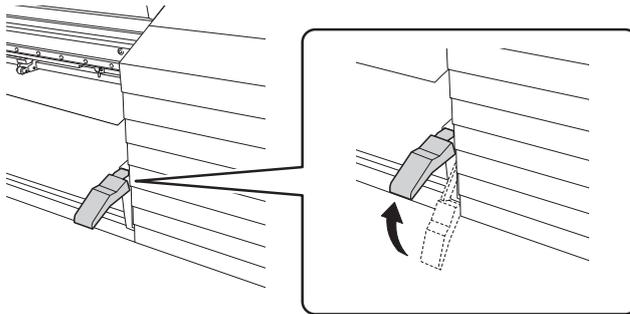
1. 인쇄가 끝날 때마다 보조 전원을 끄세요.

1초 이상 보조 전원 스위치를 누르세요..



2. 로딩 레버를 올리고 미디어를 제거하세요.

장비를 사용하지 않을 때는, 보조 전원이 켜져 있어도 로딩 레버를 올려 놓으세요..



전원 공급시 주의 사항

IMPORTANT

주전원은 항상 켜 두세요.

주전원을 절대 끄지 마세요. 주전원이 켜져 있으면 자동 메인テナンス를 주기적으로 수행합니다. 자동 메인テナンス 실행되지 않으면 프린트헤드의 고장과 같은 장비 고장의 원인이 될 수 있습니다.

작동 중에는 주전원을 끄거나 갑자기 전원 코드를 뽑지 마세요.

작동 중에 주전원을 끄거나 전원 코드를 갑자기 뽑으면 프린트헤드에 손상이 올 수 있습니다. 반드시 먼저 보조 전원을 끄세요. 실수로 주전원이 꺼지면 즉시 주전원과 보조 전원을 다시 켜세요.

슬립 모드(절전 기능)

일정 기간 동안 기기에 아무 작동이 없을 때, 저전력 "슬립 모드"로 전환하는 절전 기능이 있습니다. 장비가 슬립 모드로 전환되는 시간은 공장 기본값이 30분으로 되어 있습니다. 장비가 슬립 모드에 있으면 보조 전원 스위치가 천천히 깜박입니다. 조작 패널을 사용하거나 컴퓨터에서 인쇄 데이터를 보내는 것과 같은 작업을 수행하면 기기가 정상 모드로 복원됩니다.

슬립 모드 설정은 변경이 가능합니다. 단, 슬립 모드 활성화 시간은 전력 소비를 줄이고 과열과 같은 문제를 방지하기 위해 30 분 이하로 설정하는 것이 좋습니다.

관련 링크

- P. 211 "슬립 모드(절전 기능) 활성화 간격 세팅하기"
-

롤 미디어 셋업

프린터에 미디어를 장착하세요. 미디어 장착이 완료되면, [SETUP]에 불이 들어옵니다. 이 작업을 “미디어 셋업”이라고 합니다.

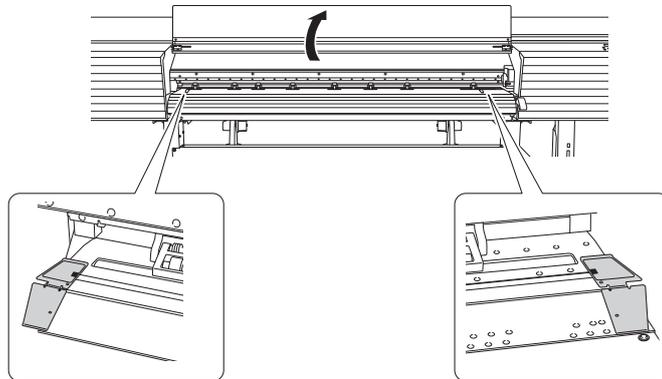
- CAUTION **롤 미디어를 바르게 장착하세요.**
그렇지 않으면 미디어가 떨어져서 부상을 입을 수 있습니다.
- CAUTION **롤 미디어 무게는 대략 40kg (88 lb.)에 달합니다. 부상을 방지하려면 롤 미디어를 주의해서 취급하세요.**
- CAUTION **무게가 40 kg (88 lb.) 이상인 미디어는 장착하지 마세요. 54인치 모델의 경우 30kg (66 lb.) 이상인 미디어는 장착하지 마세요.**
무게를 못 견뎌 기계가 넘어질 수 있습니다. 또는 미디어가 장비에서 떨어질 수 있습니다.

1. 미디어 홀더에 미디어를 설치하세요.

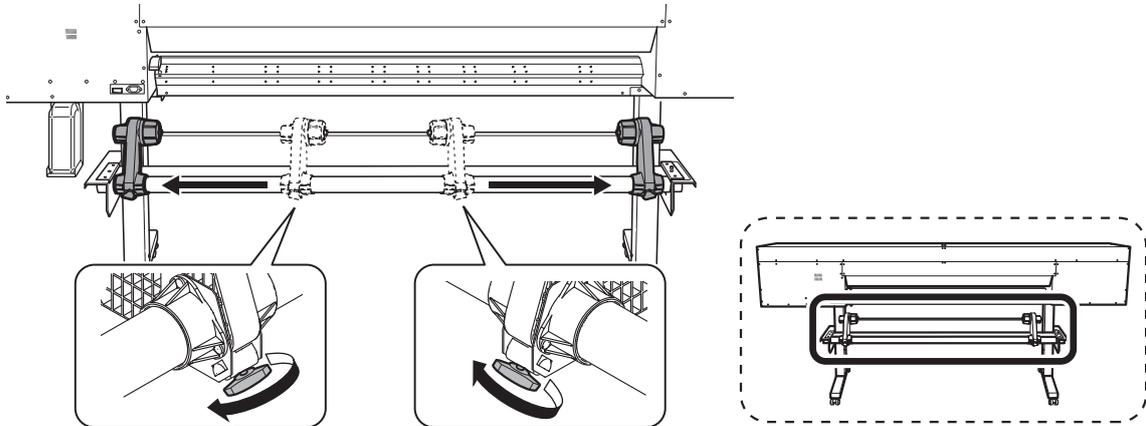
이 기기의 미디어 홀더는 내부 직경이 3인치인 지관(코어)이 있는 미디어만 사용하게 되어 있습니다. 2인치 미디어를 사용하려면 옵션 미디어 플랜지가 필요합니다. 옵션 품목에 대한 정보는 공식 Roland DG Corporation 판매점에 문의하거나 당사 웹사이트(<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하세요.

순서

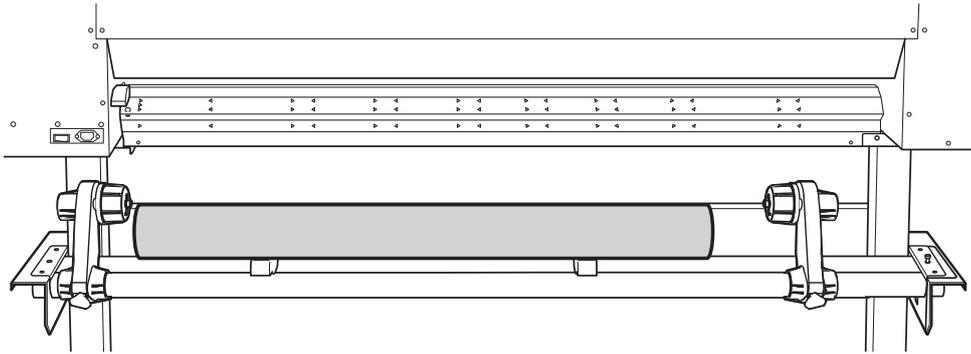
1. 전면 커버를 여세요.
2. 왼쪽과 오른쪽 각 끝에 있는 그릿 롤러 바깥쪽으로 미디어 클램프를 옮깁니다.



3. 미디어 홀더의 고정 나사를 풀고 왼쪽 끝과 오른쪽 끝을 각각 당깁니다.

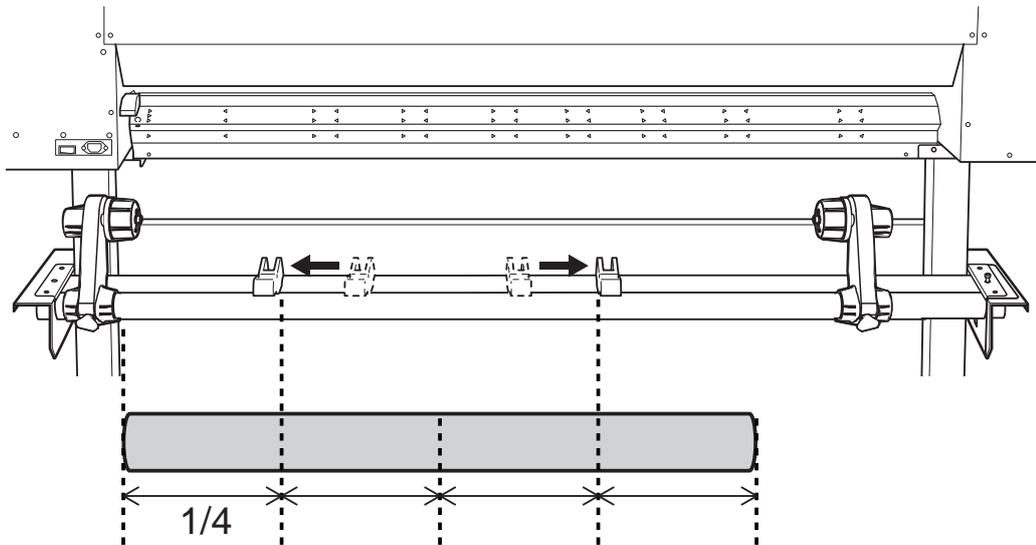


4. 미디어 스테이에 미디어를 놓으세요.



Point

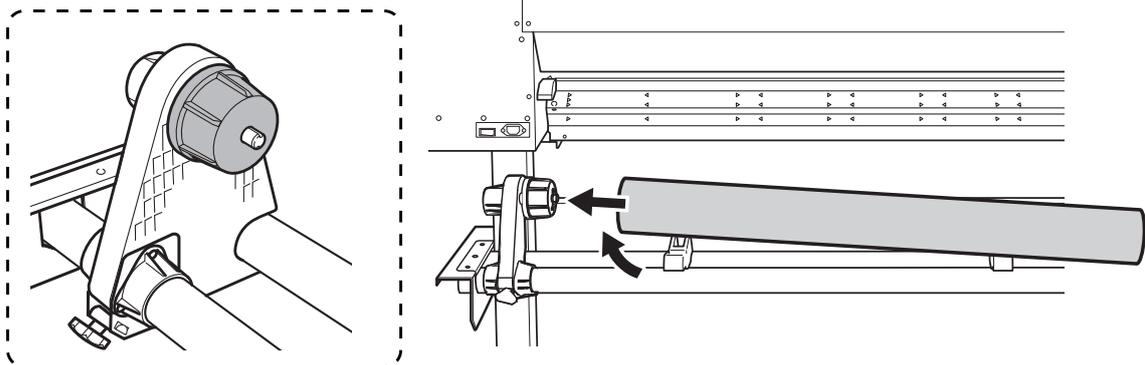
미디어 길이를 4등분 한 각 끝의 1/4 인 위치에 미디어 스테이를 놓으세요.



IMPORTANT

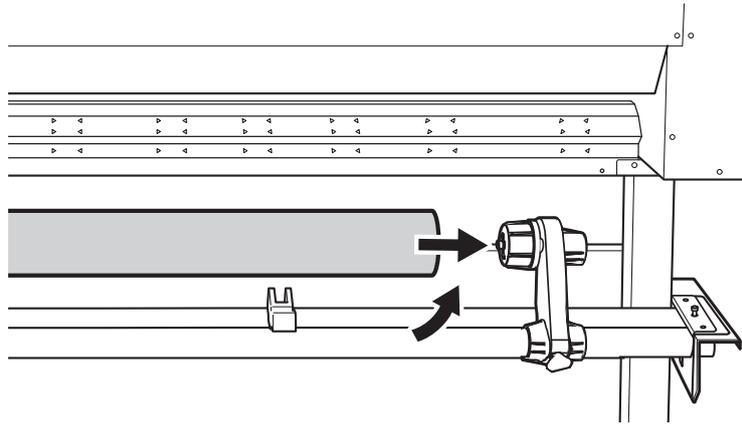
미디어 스테이에 미디어를 오랫동안 방치하지 마세요. 이 경우 미디어가 변형될 수 있습니다. 주의하십시오..

5. 미디어의 지관(코어)를 왼쪽 미디어 홀더의 엔드캡에 끼우세요.



6. 오른쪽 미디어 홀더를 이동시켜 미디어의 지관(코어)에 엔드캡을 고정하세요.

미디어가 쉽사리 움직이지 않도록 지관을 미디어 홀더에 단단히 고정하세요.



IMPORTANT

왼쪽 미디어 홀더를 맞는 위치에 놓으세요.

왼쪽 미디어 홀더의 위치가 올바르게 않으면 미디어가 적절히 공급되지 않아 인쇄 결과에 나쁜 영향을 줄 수 있습니다. 다음 순서에 따라 적절한 위치를 결정하세요.

아직 미디어 홀더를 제자리에 고정하지 마세요.

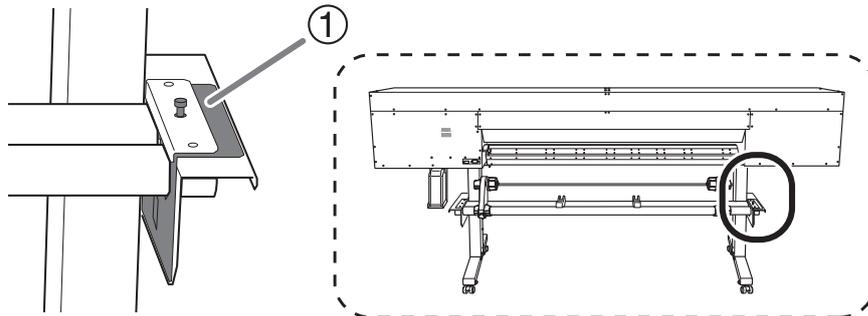
다음 과정에서, 미디어 홀더를 제자리에 고정하기 전에 위치를 조정하게 됩니다. 아직 제자리에 고정하지 마세요.

IMPORTANT

미디어 홀더 조절기를 만지지 마세요.

미디어 홀더 조절기는 미디어의 위치를 조정하는 중요한 파트입니다. 장비 설치 후 공인 엔지니어가 설치 환경에 맞게 조정하게 됩니다. 미디어 홀더 조절기의 조절 위치를 변경하면 미디어 공급이 비스듬히 되거나 다른 악영향을 초래할 수 있습니다.

실수로 미디어 홀더 조절기를 변경하게 되면, 공인 Roland DG 판매점에 연락하세요



: 미디어 홀더 조절기

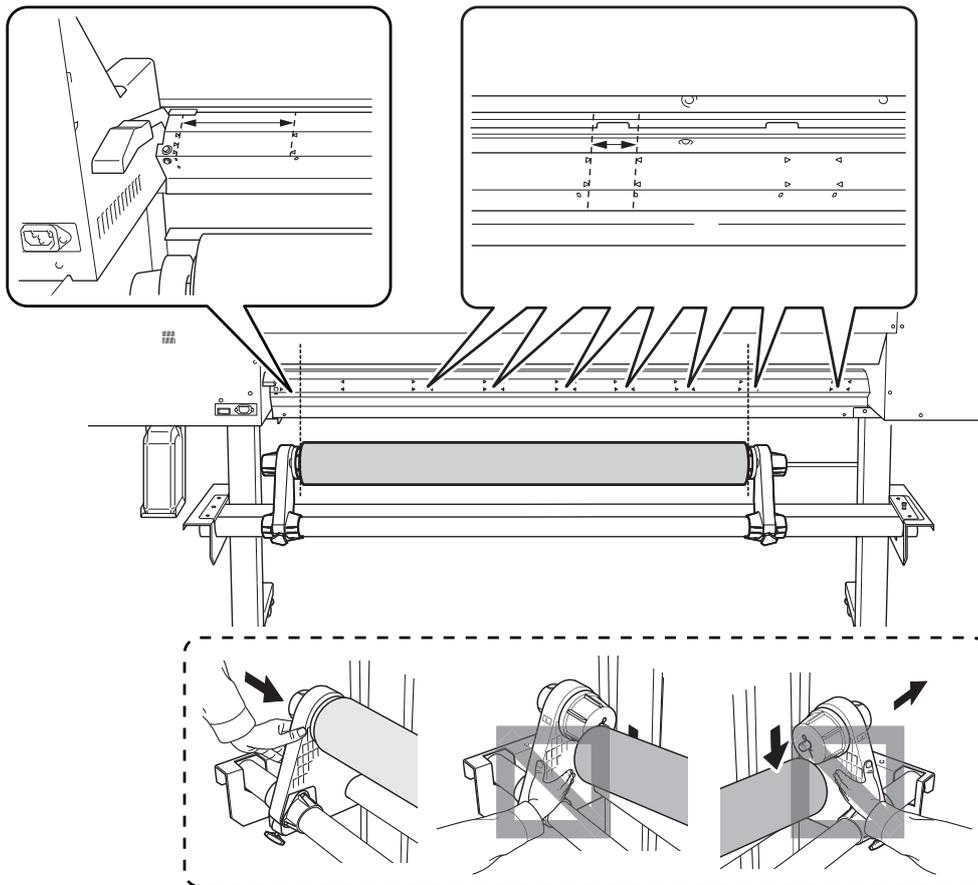
2. 미디어 위치 결정하기.

순서

1. 기준으로 사용되는 그릿 패턴을 사용하여 용지의 왼쪽 및 오른쪽 위치를 결정하세요.

위치를 결정할 때 다음 사항에 유의하세요.

- 미디어 홀더를 바깥쪽에서 잡고 미디어를 옮기세요.
- 미디어의 왼쪽 끝이 왼쪽 가장자리 그릿 패턴의 범위 내에 있는지 확인하세요.
- 미디어의 오른쪽 끝이 오른쪽 가장자리 그릿 패턴 범위 내에 있는지 확인하세요.



CAUTION

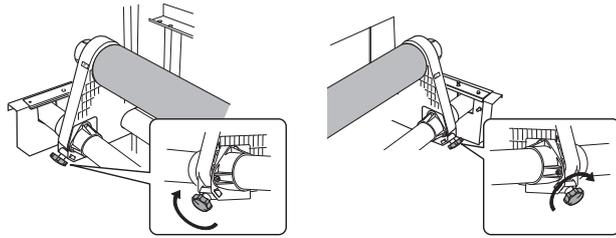
여기 명시된 곳 이외는 잡지 마세요. 미디어를 직접 잡고 옮기지 마세요. 그렇지 않으면, 미디어 홀더에서 미디어가 떨어져 부상을 입을 수 있습니다.

IMPORTANT

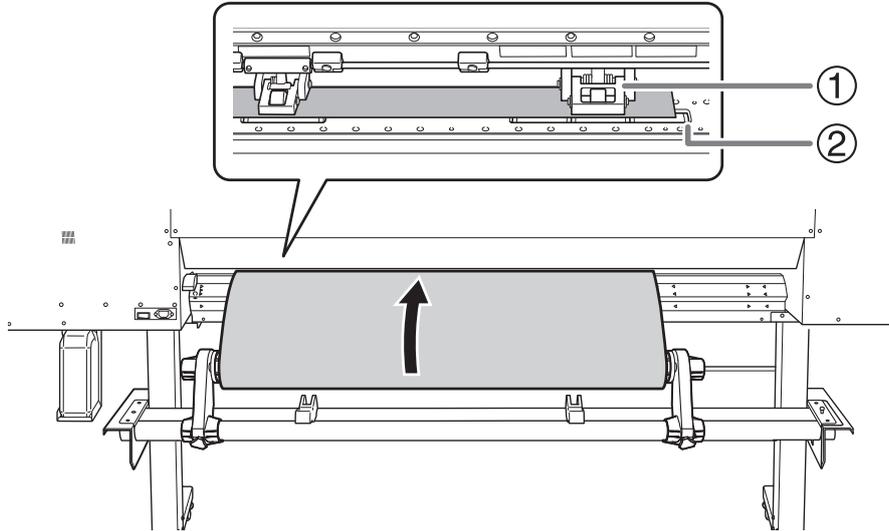
이 시점에서 미디어의 왼쪽과 오른쪽 위치를 반드시 정하세요.

이 절차를 완료한 후에라도, 핀치 롤러에 미디어 고정시 좌우측 위치가 올바른 위치에 고정되지 않으면 이 단계로 돌아가서 해당 절차를 다시 수행해야 합니다. 용지의 위치를 강제로 재조정 하면 인쇄 중에 미디어가 비뚤어져 인쇄 결과에 악영향을 줄 수 있습니다.

2. 고정 나사를 조여서 미디어 홀더를 고정하세요.



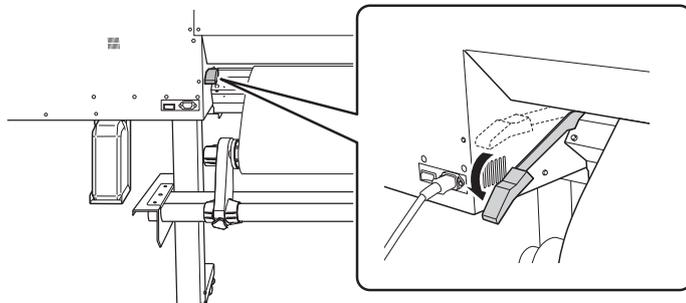
3. 펀치 롤러()과 그릿 롤러() 사이에 미디어 앞쪽 끝을 넣습니다



4. 로딩 레버(후면)를 내리세요.

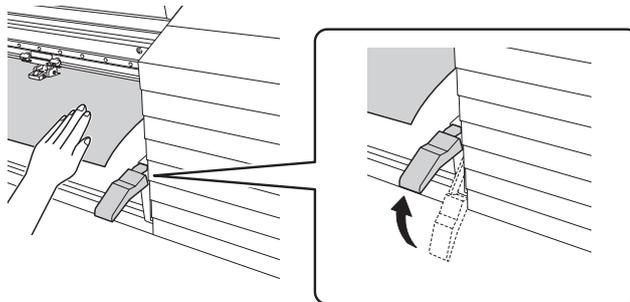
미디어가 제자리에 고정되었습니다.

이 때, "PRESS ENTER KEY TO SETUP" 메시지가 화면에 뜹니다. 아직 [ENTER]를 누르지 말고 다음 순서를 진행하세요

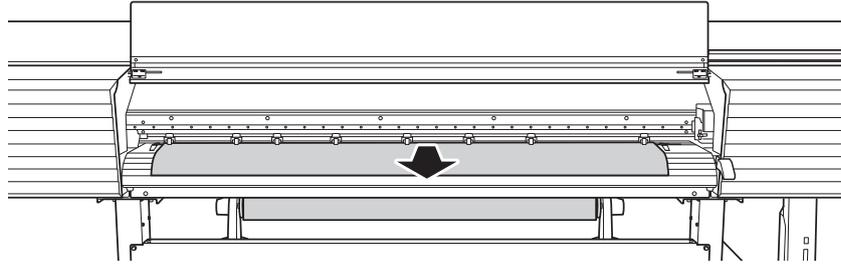


5. (프린터 전면으로 오세요.) 미디어를 가볍게 누르고 로딩 레버(전면)을 올리세요.

미디어가 풀립니다.



6. 미디어를 에이프린 위로 잡아 당기세요.

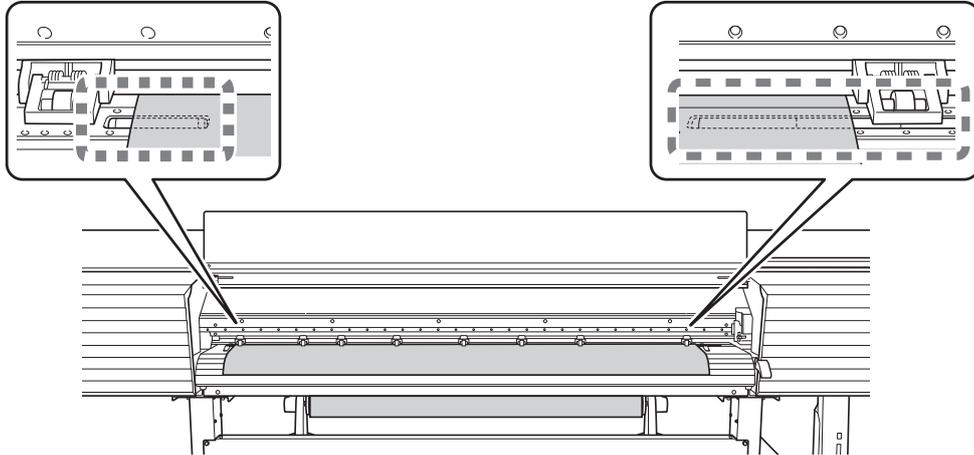


3. 셋업 완료하기.

순서

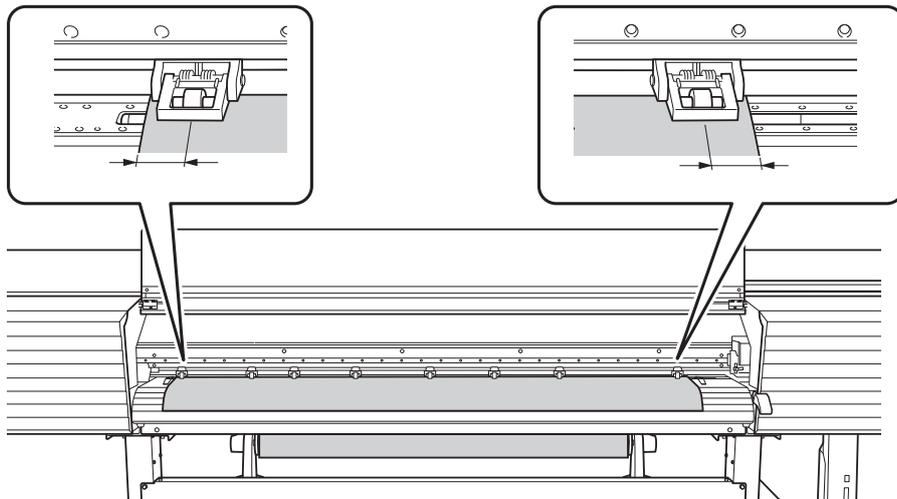
1. 미디어 양 끝이 그릿 롤러 위에 오게 하세요.

오른쪽 끝 그릿 롤러에 미디어 오른쪽 끝이 오게 하세요.



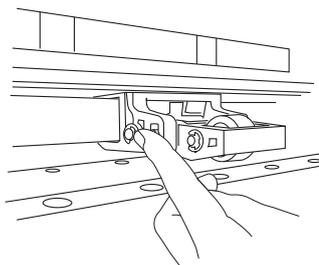
2. 왼쪽과 오른쪽 핀치 롤러를 옮겨 미디어 양 끝에 오게 합니다.

미디어 각 끝에서 약 10mm(0.39 in.)에 위치합니다.



Point

- 왼쪽 및 오른쪽 핀치 롤러를 사용하세요. 미디어 누르는 힘이 중간 핀치 롤러와 좌우 핀치 롤러 간에 다릅니다. 중간 핀치 롤러를 사용하여 미디어를 누르면 미디어 피딩이 불안정 할 수 있습니다.
- 제자리에 고정하기 전에 미디어 위치를 재조정하려면 2-1 단계 순서를 다시 실행합니다. 미디어를 잡은 상태에서 강제로 위치를 재조정하면, 인쇄 중에 미디어가 비뚤어지거나 느슨해서 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다.
- 핀치 롤러를 이동해 레일 가까이로 미세요.

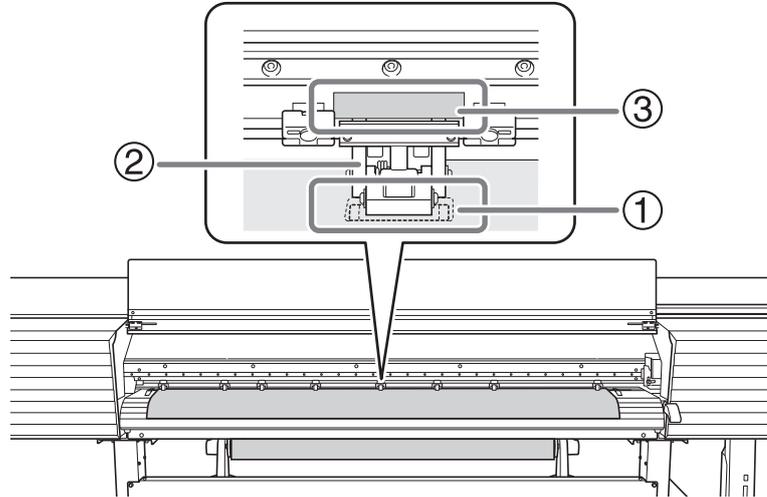


3. 중간 핀치 롤러 () 를 미디어로 덮혀 있는 나머지 그릿 롤러 () 위로 옮깁니다.

그릿 롤러가 있는 곳이면 그릿 패턴 () 이 있습니다.

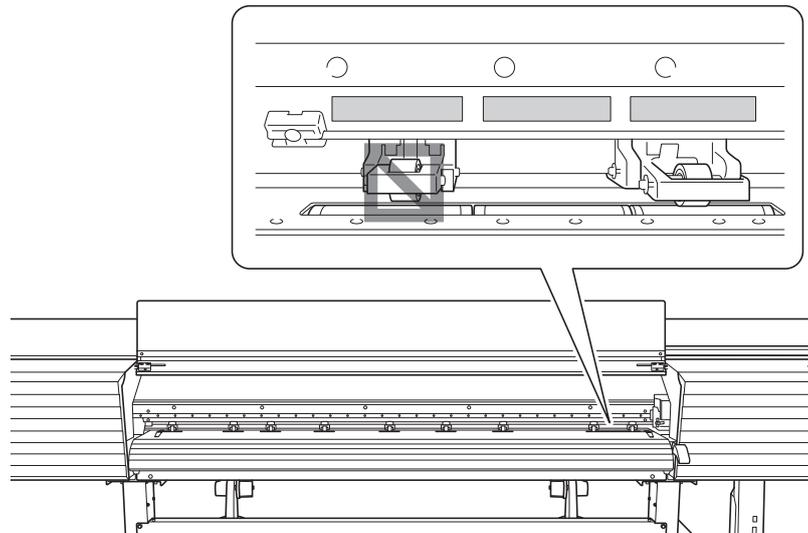
MEMO

중간 핀치 롤러를 미디어 폭 내의 모든 그릿 패턴 위에 놓습니다. 중간 핀치 롤러를 놓는 것을 감박하면, 인쇄 중에 미디어가 비틀어지거나 느슨해져 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다.

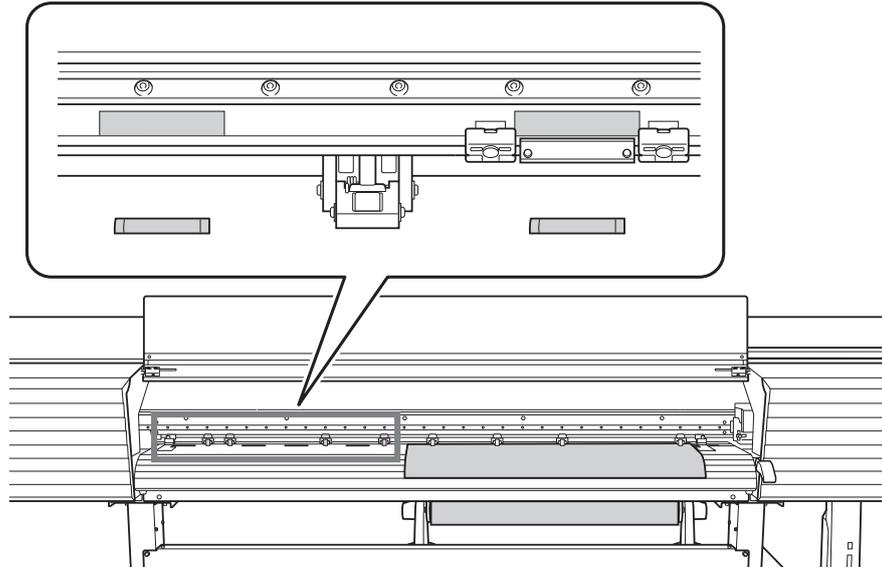


MEMO

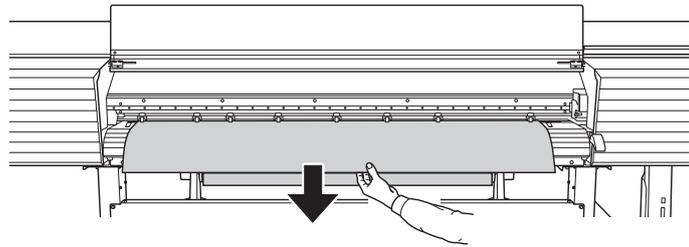
- 중간 핀치 롤러는 오른쪽 끝에 있는 그릿 롤러 3개 위로는 놓을 수 없습니다. 중간 핀치 롤러를 이 3 개 이외의 그릿 롤러 위에 놓습니다.



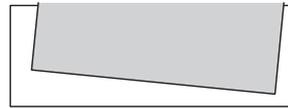
- 사용중인 미디어 폭에 따라 중간 핀치 롤러가 추가로 있을 수 있습니다. 여분의 중간 핀치 롤러를 그릿 패턴이 없는 위치로 이동하십시오. 그릿 패턴이 없는 곳에는 중간 핀치 롤러가 내려 가지 않습니다.



4. 미디어 중앙을 잡고 똑바로 미디어의 모든 부분을 팽팽하게 밖으로 당깁니다.



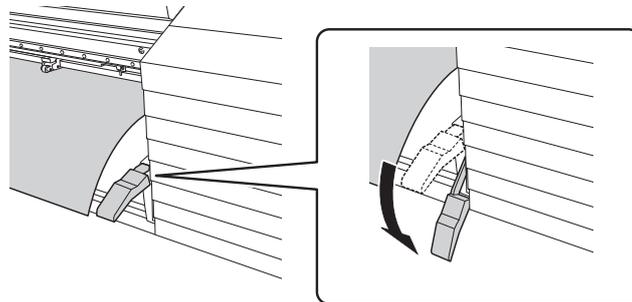
Good



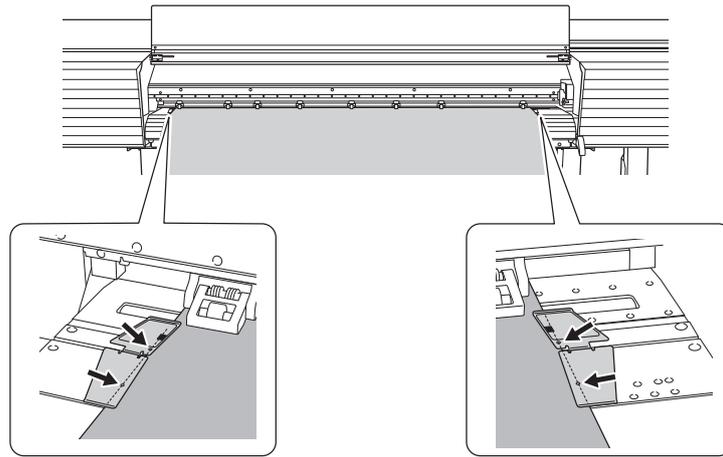
Not good

5. 로딩 레버(전면)을 내립니다.

미디어가 제자리에 위치합니다.

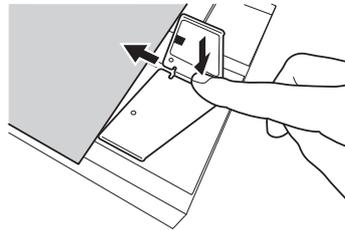


6. 미디어 가장자리를 미디어 클램프(왼쪽과 오른쪽) 구멍 중심에 맞춥니다.



MEMO

미디어 클램프의 구부러진 부분을 눌러 양쪽 끝을 들어 올립니다. 양쪽 끝을 들어 올린 채 미디어 클램프를 왼쪽과 오른쪽으로 움직입니다.



7. 전면 커버를 닫습니다.

"PRESS ENTER TO PERFORM SETUP" 메시지가 화면에 뜹니다.

8. [ENTER]를 누르세요.

[ENTER]를 누르면 커팅 캐리지가 이동하여 미디어 폭을 감지합니다. 이 작업을 초기화라고 합니다. 초기화가 끝나면 조작 패널의 [SETUP]에 불이 들어오고, 인쇄 가능 폭이 화면에 표시됩니다. 이것으로 미디어 셋업이 완료됩니다.

IMPORTANT

롤 미디어를 사용하지 않을 때는 빼 놓으세요.

롤 미디어를 기기에 장시간 방치하지 마세요. 사용하지 않을 때는 빼서 보관하세요. 롤 미디어를 기기에 장시간 방치하면 용지가 처져, 인쇄 품질이 저하되고 모터 오류가 발생할 수 있습니다.

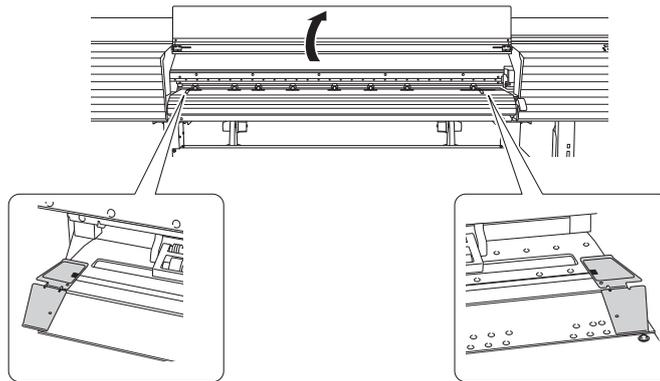
시트 미디어 셋업

프린터에 시트 미디어를 장착합니다. 미디어 장착이 완료되면 [SETUP]에 불이 들어옵니다. 이 작업을 “미디어 셋업”이라고 합니다.

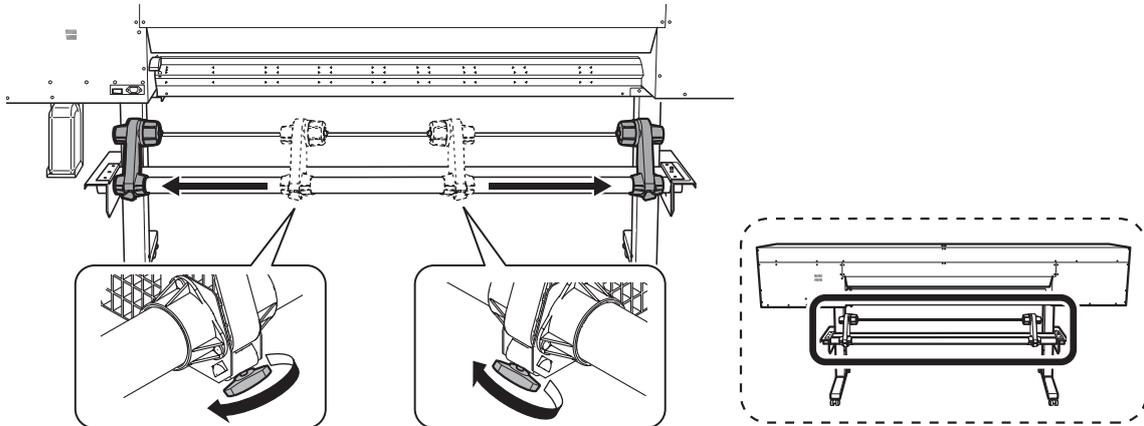
1. 미디어(시트 미디어) 위치 결정하기.

순서

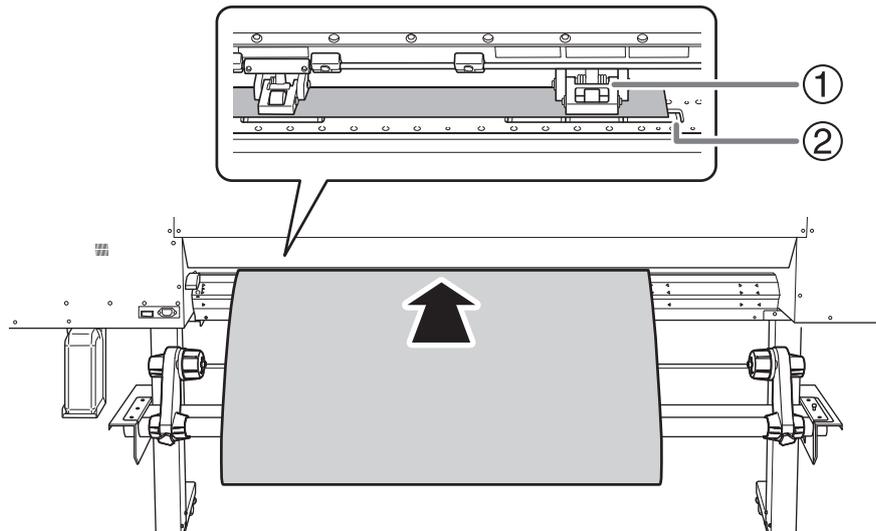
1. 전면 커버를 여세요.
2. 왼쪽과 오른쪽 각 끝에 있는 그릿 롤러 바깥쪽으로 미디어 클램프를 옮깁니다.



3. 미디어 홀더의 고정 나사를 풀고 왼쪽 끝과 오른쪽 끝을 각각 당깁니다.



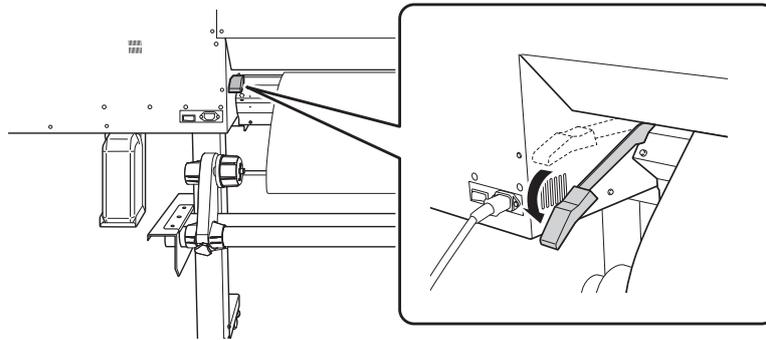
4. 핀치 롤러()과 그릿 롤러() 사이에 미디어 앞쪽 끝을 넣으세요.



5. 로딩 레버(후면)을 내리세요.

미디어가 제자리에 고정됩니다.

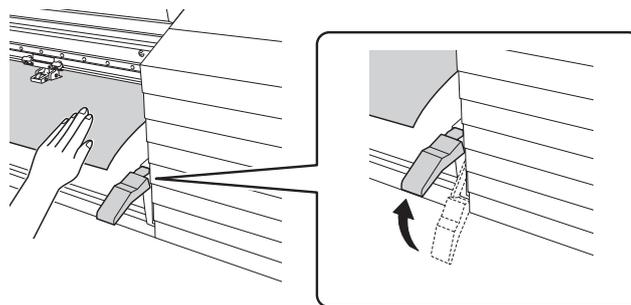
이 때, "PRESS ENTER KEY TO SETUP" 메시지가 화면에 뜹니다. 아직 [ENTER]를 누르지 말고 다음 순서를 진행하세요.



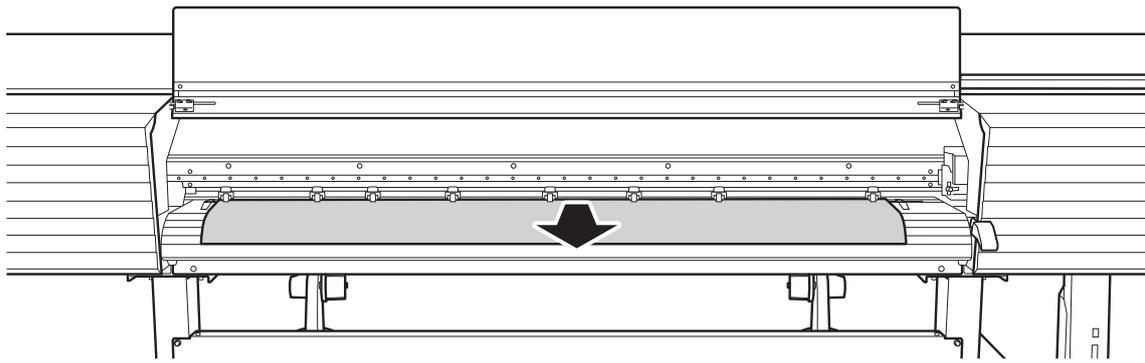
6. 전면커버를 엽니다.

7. (프린터 앞으로 오세요.) 미디어를 가볍게 누르고 로딩 레버(전면)를 올리세요.

미디어가 풀립니다.



8. 미디어를 에이프런 위로 당기세요.

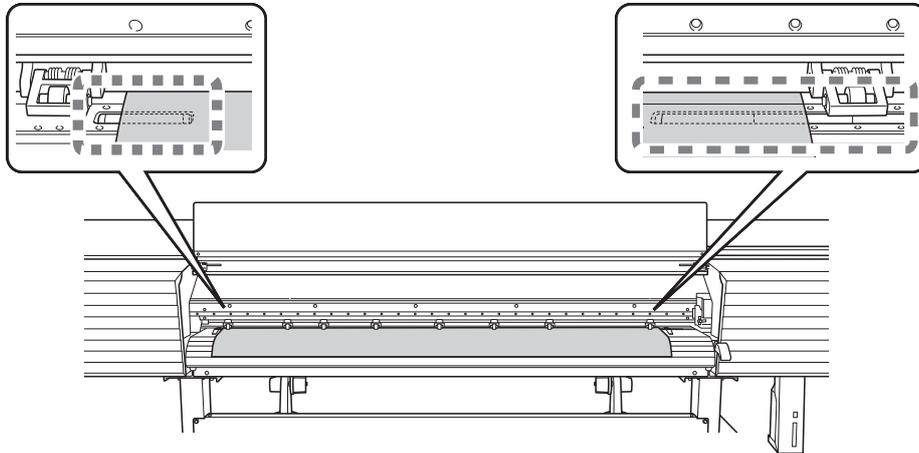


2. (시트 미디어) 셋업 완료하기.

순서

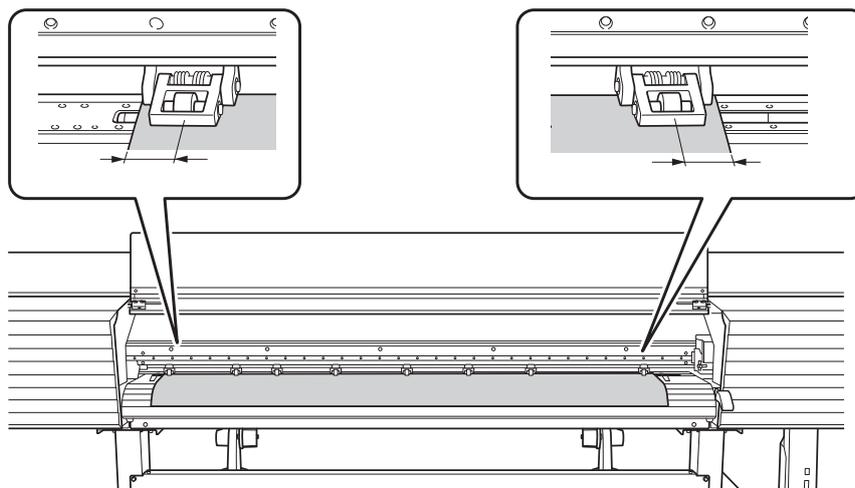
1. 미디어 양 끝이 그릿 롤러 위에 오게 합니다.

오른쪽 끝 그릿 롤러 위에 미디어 오른쪽 끝이 오게 하세요.



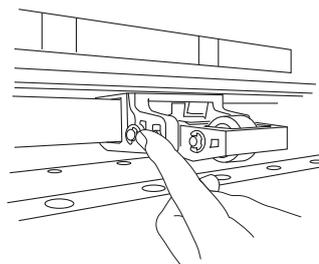
2. 왼쪽과 오른쪽 핀치 롤러를 옮겨서 미디어 양 끝에 놓습니다.

미디어 각 끝에서 약 10 mm (0.39 in.)에 위치하게 됩니다.



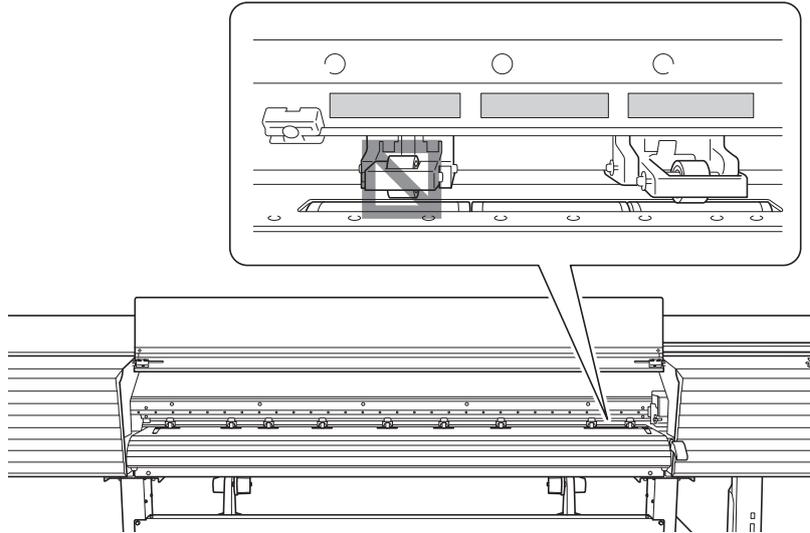
Point

- 왼쪽 및 오른쪽 핀치 롤러를 사용하세요. 미디어 누르는 힘이 중간 핀치 롤러와 좌우 핀치 롤러 간에 다릅니다. 중간 핀치 롤러를 사용하여 미디어를 누르면 미디어 피딩이 불안정할 수 있습니다.
- 핀치 롤러를 이동해 레일 가까이로 미세요.



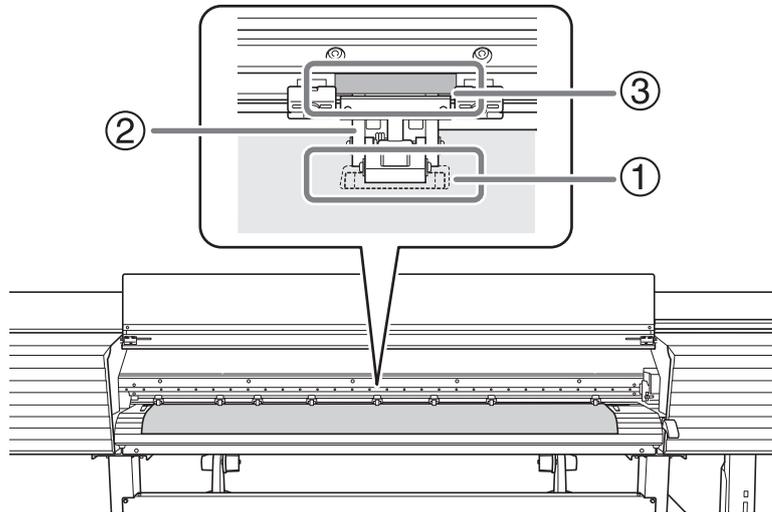
3. 중간 핀치 롤러 ()를 미디어로 덮혀 있는 나머지 그릿 롤러 ()위로 옮깁니다.

그릿 롤러가 있는 곳이면 그릿 패턴 (3) 이 있습니다.



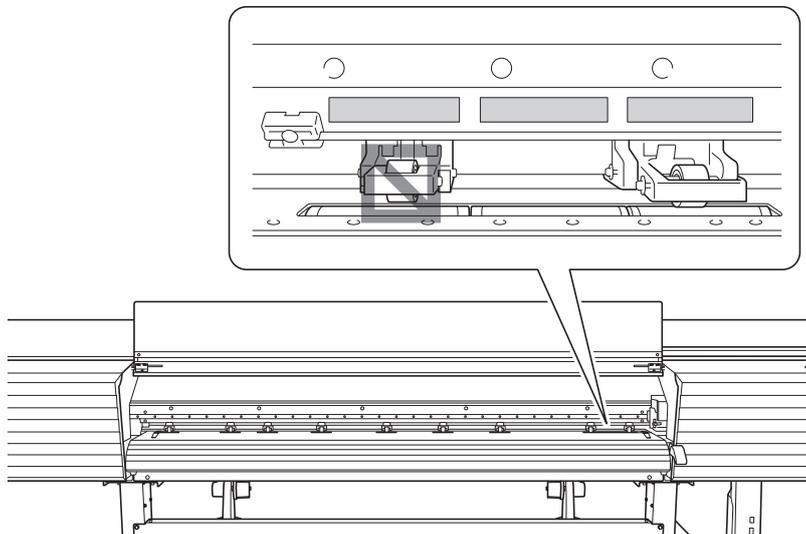
MEMO

중간 핀치 롤러를 미디어 폭 내의 모든 그릿 패턴 위에 놓습니다. 중간 핀치 롤러를 놓는 것을 깜박하면, 인쇄 중에 미디어가 비틀어지거나 느슨해져 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다.

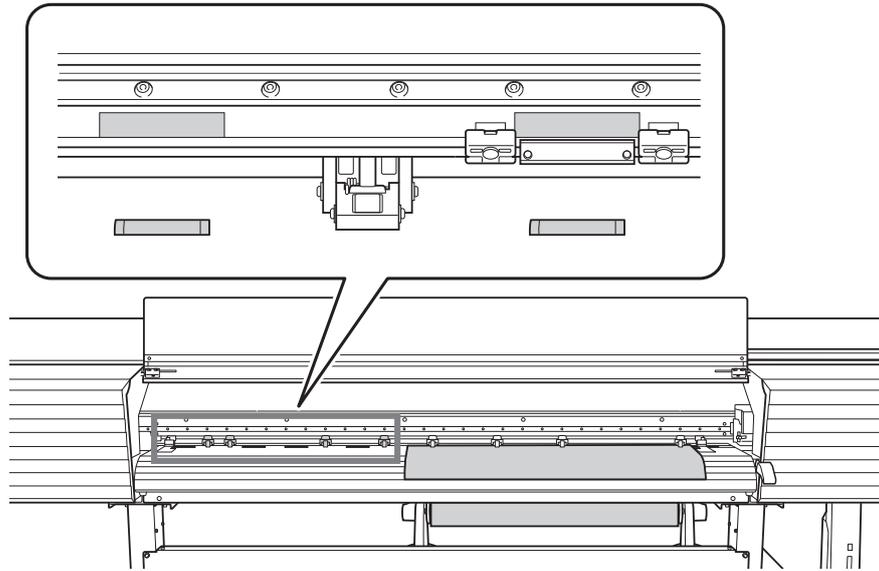


MEMO

- 중간 핀치 롤러는 오른쪽 끝에 있는 그릿 롤러 3개 위로는 놓을 수 없습니다. 중간 핀치 롤러를 이 3개 이외의 그릿 롤러 위에 놓습니다.

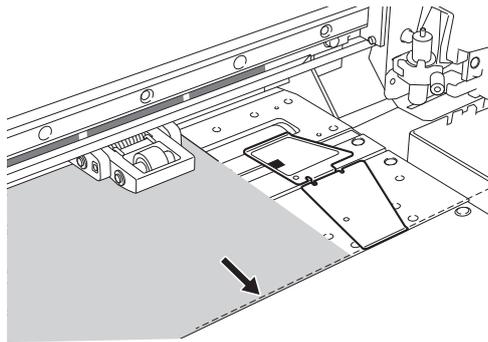


- 사용중인 미디어 폭에 따라 중간 핀치 롤러가 추가로 있을 수 있습니다. 여분의 중간 핀치 롤러를 그릿 패턴이 없는 위치로 이동하십시오. 그릿 패턴이 없는 곳에는 중간 핀치 롤러가 내려 가지 않습니다.



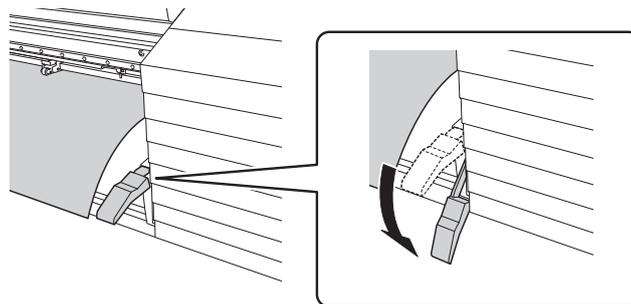
4. 미디어를 펍니다.

아래 그림의 화살표가 표시된 선에 미디어를 맞춥니다.

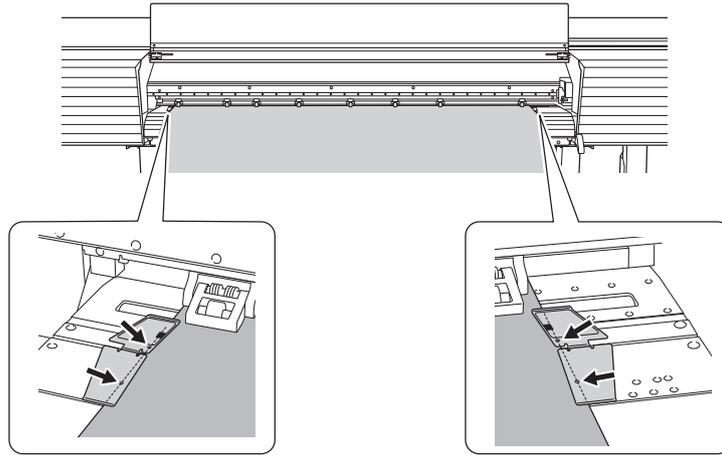


5. 로딩 레버(전면)을 내립니다.

미디어가 제자리에 고정됩니다.

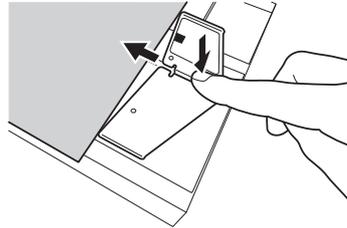


6. 미디어 가장자리를 미디어 클램프(왼쪽과 오른쪽) 구멍 중심에 맞춥니다.



MEMO

미디어 클램프의 구부러진 부분을 눌러 양쪽 끝을 들어 올립니다. 양쪽 끝을 들어 올린 채 미디어 클램프를 왼쪽과 오른쪽으로 움직입니다.



7. 전면 커버를 닫으세요.

"PRESS ENTER TO PERFORM SETUP"란 메시지가 화면에 뜹니다.

8. [ENTER]를 누르세요.

[ENTER]를 누르면 커팅 캐리지가 이동하여 미디어 폭을 감지합니다. 이 작업을 초기화라고 합니다. 초기화가 끝나면 조작 패널의 [SETUP]에 불이 들어오고, 인쇄 가능 폭이 화면에 표시됩니다. 이것으로 미디어 셋업이 완료됩니다.

미디어 분리하기

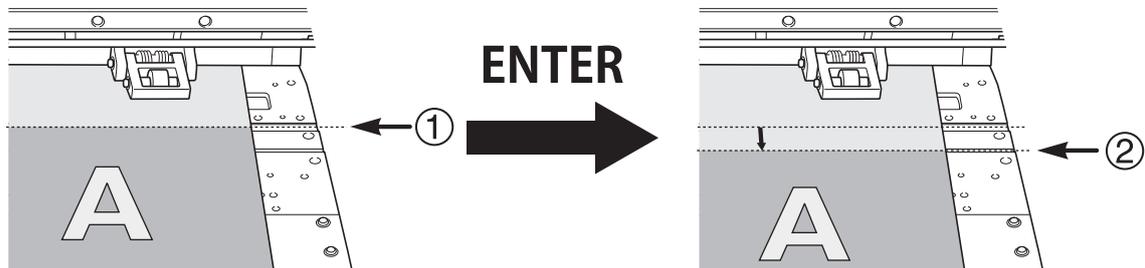
순서

1. 전면커버를 닫으세요.
2. [SETUP]에 불이 들어오는지 확인하세요.
3. [FUNCTION]을 누르세요.
4. Press [▼]을 몇 번 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.



5. [ENTER]를 누릅니다.

[ENTER]가 적용되기 전에 블레이드 보호라인 위치 ()에서 미디어가 분리선 ()의 위치로 이동하여 분리됩니다.



MEMO

출력이 끝나면 자동으로 미디어를 분리하는 세팅을 RIP 소프트웨어 상에서 할 수 있습니다. 세팅 구성 방법에 대한 자세한 내용은 사용중인 RIP 소프트웨어 자료를 참고하세요.

IMPORTANT

분리 작업

- 분리 작업시 미디어를 뒤로 빼기 위해 [▲] 키를 사용하지 않습니다. 미디어 끝에서부터 분리 위치까지의 거리가 짧으면 매끄럽게 분리되지 않을 수 있습니다.

미디어 구성에 주의하세요

- 미디어 타입에 따라 분리가 불가능할 수 있습니다.
- 일부 미디어는 분리 후 플레이트에 남아 있을 수 있습니다. 미디어가 플레이트에 남아 있으면 수동으로 제거하세요.

설치 후 가장 먼저 할 것

잉크 랜딩 위치 정렬 오류 정확하기 조정하기

잉크 랜딩 위치가 맞지 않는 문제를 조정하는 것입니다. 다음의 경우 이 조정이 반드시 필요합니다.

- 기기를 맨 처음 사용할 때
- 미디어를 변경할 때
- 프린트헤드 높이를 변경해야 할 때
- [MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING]으로 인쇄가 개선되지 않을 때 (잉크 랜딩 위치 정렬 오류 조정하기. (P. 139))

순서

1. [MENU]를 누릅니다.

2. [▼]를 몇 번 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.



```
MENU
MEDIA GAP ADJ. >
```

3. [▶]누른 후, [▲]을 누르면 다음과 같이 화면에 뜹니다.



```
MEDIA GAP ADJ. <>
DETAIL SETTING >
```

4. [▶]을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.

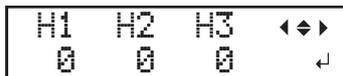


```
MEDIA GAP ADJ. <>
TEST PRINT ↓
```

5. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

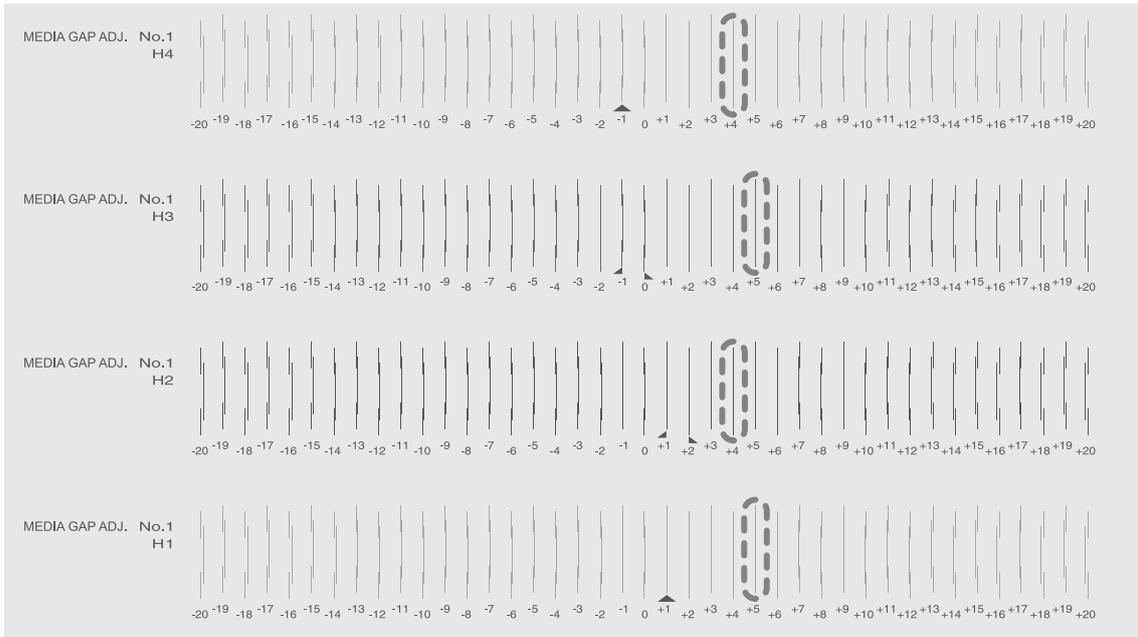
6. 인쇄가 완료되면, [▼]을 누른 후 [▶]을 누르면 다음과 같이 화면에 뜹니다.



```
H1 H2 H3 <>
0 0 0 ↓
```

7. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 "MEDIA GAP ADJ. NO.1 H1" 부터 "MEDIA GAP ADJ. NO.1 H4." 까지의 보정값을 결정하세요.

두 선 사이의 정렬 오차가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우는, H1과 H3은 "+5"를 선택하고 H2와 H4는 "+4"를 선택하는 것입니다. 두 숫자 중 선택할 수 없으면 사이 값을 선택합니다. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다).



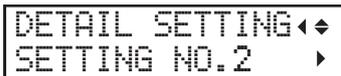
8. "H1" ~ "H4" 중 보정값을 설정합니다.
 - (1) [◀] 나 [▶]을 눌러 H1 ~ H4 중 값을 선택합니다.
 - (2) [▲] 나 [▼]을 눌러 보정값을 선택합니다.



- (3) 보정값 세팅을 완료한 후 [ENTER]를 누르세요.
다음과 같은 화면이 다시 뜹니다.



9. [▼]을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.



10. 스텝 8과 같은 방법으로 "MEDIA GAP ADJ. NO.2 H1" 부터 "MEDIA GAP ADJ. NO.2 H4" 중 보정값을 세팅합니다.

11. [▼]을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.



12. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

13. 테스트 패턴을 확인하여 보정이 성공적인지 확인하세요.

모든 보정값에 대해 " " 로 표시된 두 개의 세로선(즉, 현재 보정값)이 정렬 오차가 가장 작은지 확인하세요. 다른 세트의 세로선의 정렬 오차가 더 작으면 보정값을 다시 설정하세요.

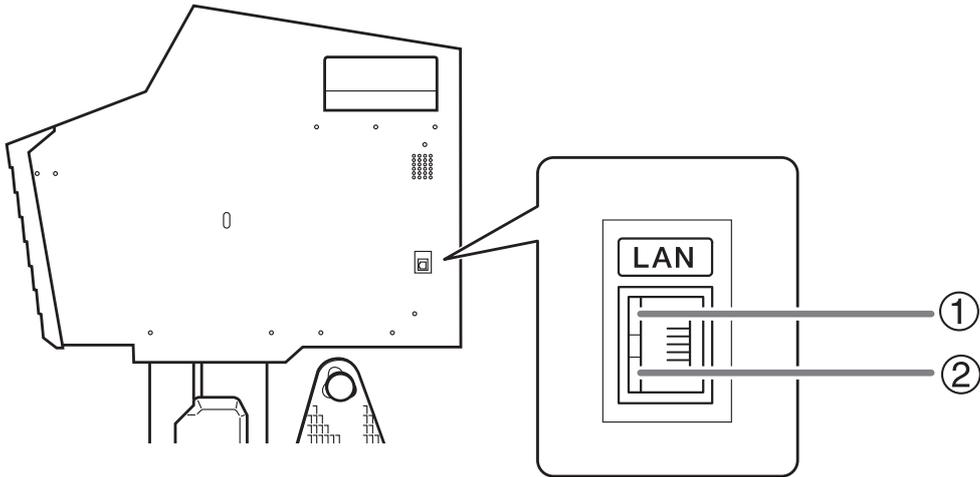
14. 보정을 완료 후 [MENU]을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

출력 전 확인할 점

LAN 세팅

LAN 통신이 가능한지 확인하세요.

LAN이 활성화 되면 프린터 측면에 있는 LAN 커넥터의 상태 LED (②) 가 녹색으로 켜집니다.



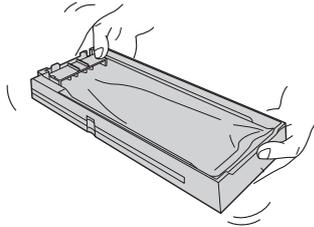
①	활성 LED	네트워크에서 데이터를 받는 동안 노란색으로 깜박입니다.
②	상태 LED	통신 기능의 상태를 나타냅니다. 녹색으로 켜지면 통신이 가능합니다.

잉크 침전 방지하기

잉크 성분이 침전되면 정상적인 컬러로 인쇄가 되지 않습니다. 잉크가 잘 섞이도록 트레이의 각 끝에서 약 5cm (2 인치) 정도에서 파우치 트레이를 수평으로 흔들어 주세요.

- 화이트 잉크 파우치 트레이만 빼서 50번 정도 (약 20초) 흔든 후, 파우치 트레이를 다시 넣으세요.
- 화이트 잉크 이외의 컬러 파우치 트레이는 매 작업 전에 흔들 필요는 없지만 새 파우치를 설치할 때는 흔들어야 합니다.

화이트 잉크 성분은 침전이 잘됩니다. 매일, 하루 작업을 시작하기 전에 위의 단계를 반드시 실행하세요. 이 단계 없이 잉크를 그대로 두면 침전 성분이 경화되어 오작동 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.



IMPORTANT

- 잉크 파우치를 빼지 마세요. 전체 파우치 트레이를 흔드세요. 잉크 파우치를 빼면 잉크가 샐 수 있습니다.
- 흔들기 전에 잉크 파우치 입구 주변 잉크를 닦아 내세요. 그렇지 않으면 파우치 트레이를 흔들면 잉크가 흘날릴 수 있습니다.
- 잉크가 더 섞이면 파우치 트레이를 바로 다시 넣으세요. 잉크 카트리지를 장착하는 데 시간이 걸리면 잉크 라인에 나쁜 영향을 줄 수 있습니다.
- 화이트 잉크를 거의 사용하지 않더라도 일주일에 한 번은 화이트 잉크 파우치 트레이를 50번 (약 20초) 흔들어 주세요.

출력 중지 및 취소하기

출력을 중지하거나 취소할 수 있습니다.

출력 중지하기와 다시 시작하기

IMPORTANT

인쇄를 중지한 곳에 가로 밴딩이 생길 수 있으므로 인쇄 재시작하기를 권장하지는 않습니다.

순서

1. 인쇄를 완료하기 전에 [PAUSE]를 누릅니다.
인쇄 작업이 중지 됩니다.
2. [PAUSE]를 다시 누릅니다.
인쇄 작업이 다시 시작됩니다.

인쇄 취소하기

순서

1. 인쇄를 완료하기 전에 [PAUSE]를 누릅니다.
인쇄 작업이 중지됩니다.
2. 화면에 다음과 같이 뜨면 [PAUSE]를 1초 이상 누릅니다.

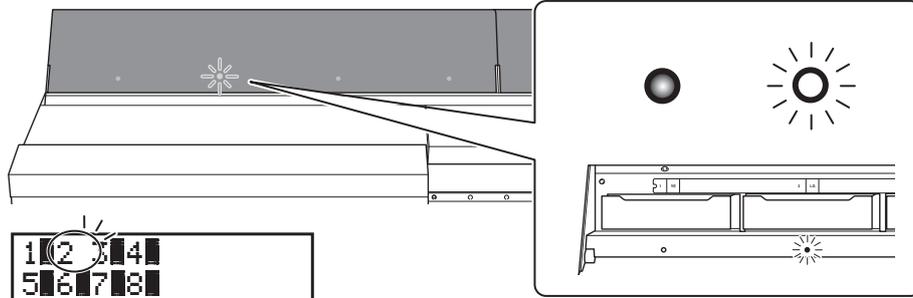
인쇄 작업이 취소됩니다.
3. 컴퓨터에서 출력 데이터 전송을 정지하세요.

잉크 파우치/TR2 클리닝액 파우치 교체

잉크 부족 경고

8컬러 사용시 (CMYKLcLmLkW 또는 CMYKLcLmLkOr)

잉크 파우치가 소진되면 인쇄가 중지되고 경고음이 울립니다.

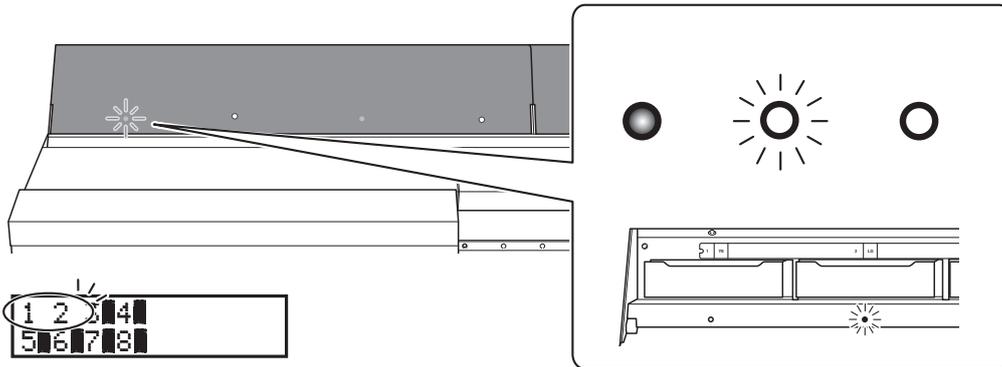


잉크가 소진되면, 해당 컬러 번호가 깜박입니다.

Lit	잉크가 남아 있음을 나타냅니다.
Flashing	잉크가 부족함을 나타냅니다.

4컬러 사용시 (CMYK)

동일 컬러의 잉크 카트리지가 중 하나가 소진되면, 기기는 다른 잉크 카트리지를 사용하여 계속 인쇄합니다. 동일 컬러의 잉크가 모두 소진되면, 인쇄가 중지되고 경고음이 울립니다.



동일 컬러 잉크 2개가 모두 소진되면, 해당 컬러 번호가 깜박입니다.

Lit	잉크가 남아 있음을 나타냅니다.
Flashing	잉크가 소진되었음을 나타냅니다.
Off	현재 미 사용중인 잉크 파우치를 나타냅니다.

IMPORTANT

기기에 “잉크 없음” 사인이 보이면 잉크 파우치를 재사용하지 마세요.

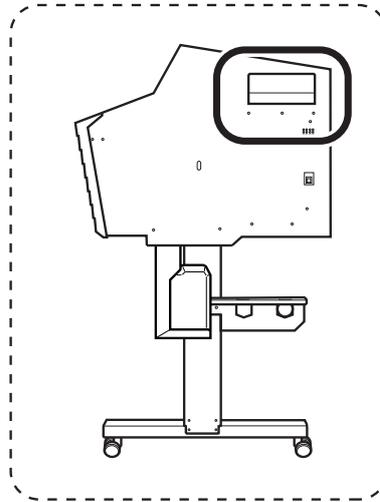
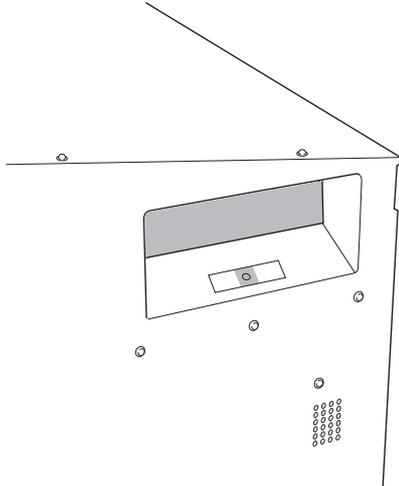
파우치에 소량의 잉크가 남아 있더라도 때때로 기기에 “잉크 없음” 사인이 나타날 수 있습니다. 하지만, 절대 사용하지 마세요. 이러한 잉크 파우치는 잉크를 끌어올 수 없는 상태임을 의미합니다. 이러한 상태에서 사용하면 잉크 라인에 공기가 들어가 프린터가 오작동을 일으킬 수 있습니다.

관련 링크

- P. 56 "잉크 파우치 교체"

TR2 클리닝액 부족 경고

TR2 클리닝액이 소진되면, 클리닝액 슬롯 표시등이 깜박입니다. 잠시 후 TR2 클리닝액을 교체하라는 메시지가 화면에 뜹니다.



```
CHANGE
  SOLCL-LIQUID↵
```

"CL-LIQUID FOR WIPER"는 TR2 클리닝액을 나타냅니다.

잉크 파우치 교체

WARNING 다음과 같은 장소에는 잉크나 클리닝액, 폐잉크를 보관하지 마세요.

- 화기에 노출된 장소
- 고온이 발생할 수 있는 장소
- 표백제 또는 기타 산화제나 폭발성 물질 근처
- 어린이의 손이 닿지 않는 곳. 화재가 발생할 위험이 있습니다.

어린이가 모르고 삼킨 경우 건강상 해가 될 수 있습니다.

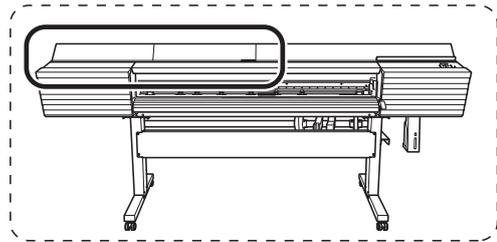
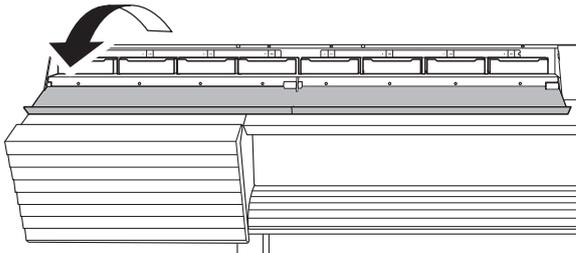
IMPORTANT

잉크 파우치 교체시 유의점

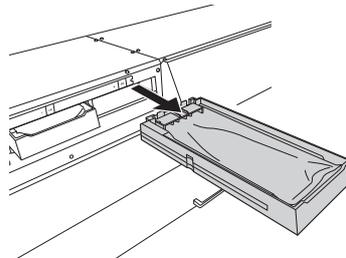
- 각 파우치를 동일한 타입 및 컬러로 교체하세요.
- 타입이 같더라도 이미 다른 기계에서 사용한 잉크 파우치는 절대로 사용하지 마세요.
- 다른 타입끼리 섞지 마세요.
- 파우치를 제거한 상태로 기기를 방치하지 마세요. 프린트헤드가 막힐 수 있습니다.
- 불필요하게 파우치 트레이를 넣거나 빼지 마세요. 잉크가 새어 나올 수 있습니다.
- 잉크 파우치를 떨어뜨리지 않도록 주의하세요.

순서

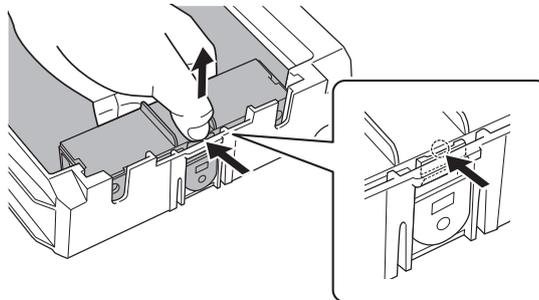
1. 잉크 슬롯 커버를 여세요.



2. 교체할 컬러의 파우치 트레이를 빼세요.

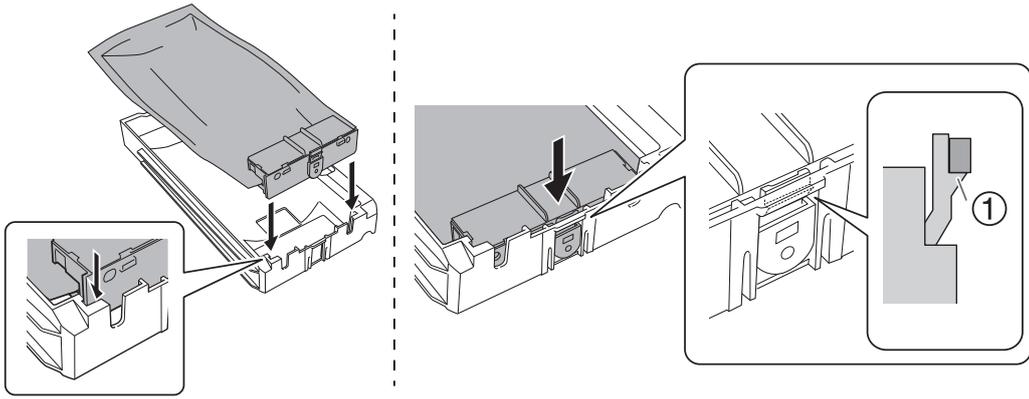


3. 파우치 트레이에서 잉크 파우치를 빼세요.



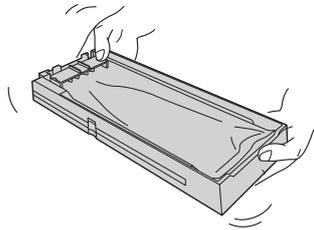
4. 파우치 트레이에 새 잉크 파우치를 놓으세요.

후크()가 끝에 걸렸는지 확인하세요.



5. 새 잉크 파우치를 가볍게 흔드세요.

보관 중에 잉크 성분이 침전될 수 있습니다. 잉크 파우치를 교체할 때 트레이에 잉크 파우치를 놓기 전에 새 잉크 파우치를 가볍게 흔들어 내용물이 섞이게 합니다.



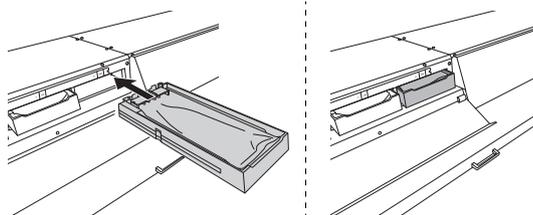
IMPORTANT

기기에 “잉크 없음” 사인이 보이면 잉크 파우치를 재사용하지 마세요.

파우치에 소량의 잉크가 남아 있더라도 때때로 기기에 “잉크 없음” 사인이 나타날 수 있습니다. 하지만, 절대 사용하지 마세요. 이러한 잉크 파우치는 잉크를 끌어올 수 없는 상태임을 의미합니다. 이러한 상태에서 사용하면 잉크 라인에 공기가 들어가 프린터가 오작동을 일으킬 수 있습니다.

6. 잉크 슬롯에 파우치 트레이를 놓으세요.

잉크 트레이를 끝까지 밀어 넣으세요.

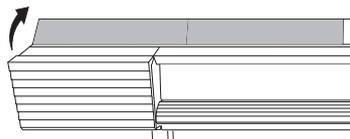


IMPORTANT

- 빈 파우치 트레이를 넣지 마세요. 이 경우 잉크 라인에 공기가 들어가 프린터에 오작동을 일으킬 수 있습니다.
- 잉크 슬롯과 잉크 파우치에 표시된 컬러를 확인하여 올바른 위치에 모든 파우치 트레이를 놓으세요. 크 트레이를 끝까지 밀어 넣으세요.

잉

7. 잉크 슬롯 커버를 닫으세요.



TR2 클리닝액 파우치 교체

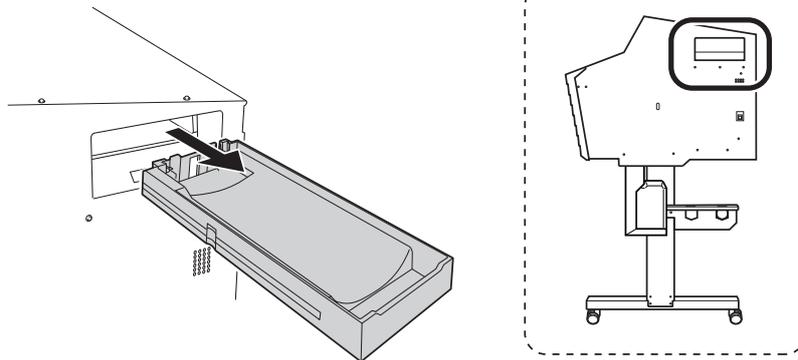
WARNING 다음과 같은 장소에는 잉크나 클리닝액, 페잉크를 보관하지 마세요

- 화기에 노출된 장소
- 고온이 발생할 수 있는 장소
- 표백제 또는 기타 산화제나 폭발성 물질 근처
- 어린이의 손이 닿지 않는 곳. 화재가 발생할 위험이 있습니다.

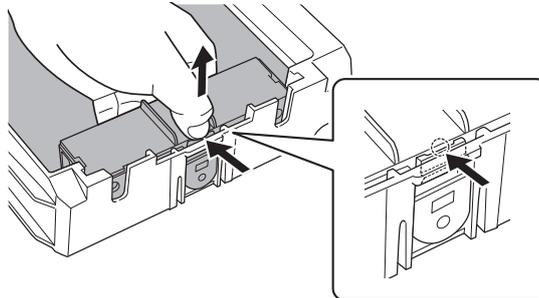
어린이가 모르고 삼킨 경우 건강상 해가 될 수 있습니다.

순서

1. 클리닝액 슬롯에서 파우치 트레이를 빼세요.

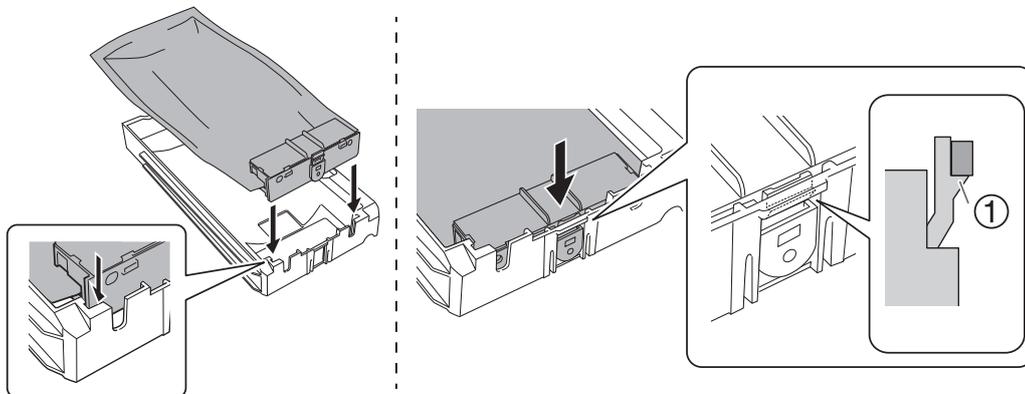


2. 파우치 트레이에서 TR2 클리닝액 파우치를 빼세요.

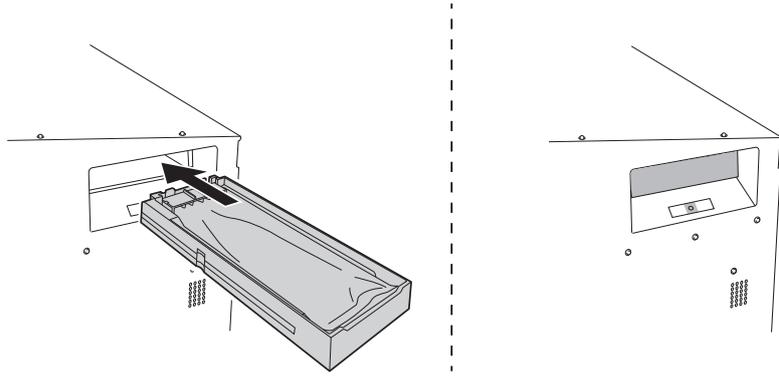


3. 파우치 트레이에 새 TR2 클리닝액 파우치를 놓으세요.

후크 ()가 끝에 걸렸는지 확인하세요.



4. 클리닝액 슬롯에 파우치 트레이를 놓으세요. 잉크 트레이를 끝까지 밀어 넣으세요.



2장 출력 방식

1. 인쇄 방식

인쇄 출력 전 준비 사항	62
인쇄 테스트와 노멀 클리닝	62
인쇄 출력	65
스텝 1: 인쇄 일괄 설정	65
스텝 2: 출력 시작하기	74

인쇄 출력 전 준비 사항

인쇄 테스트와 노멀 클리닝

1. 인쇄 테스트 하기.

실제 인쇄를 실행하기 전 도트 빠짐이나 도트 오류가 없는지 확인하기 위해 인쇄 테스트를 하세요. 도트 빠짐이나 도트 오류가 생기면 프린트헤드 클리닝(노멀 클리닝)을 하세요.

MEMO

- 커팅만 할 때는 해당 작업이 필요 없습니다.
- 연속적으로 인쇄 테스트를 하는 경우 첫번째 테스트와 비교하여 두번째 이후 테스트의 인쇄 위치로 "스캔"(세로 인쇄) 또는 "피딩"(가로 인쇄)을 선택할 수 있습니다.
P. 203「가로 배열 인쇄 테스트」

순서

1. 미디어를 장착하세요.

P. 30「미디어 셋업」

2. [FUNCTION]을 누릅니다..

3. [▼] 다음 [▶]을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.

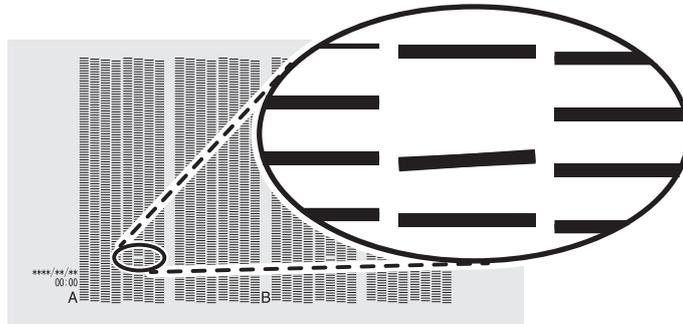


4. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

5. 테스트 패턴에서 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는지 확인하세요

빠진 블록이 있으면 도트 빠짐이 있는 것입니다. 도트 오류가 있을 경우 블록이 무너지거나 기울어집니다.



6. 전면 커버를 열었다면 닫으세요

도트 빠짐이나 도트 오류가 없으면, 작업을 종료합니다. [FUNCTION]을 누르면 원래 화면으로 돌아갑니다.

2. 노멀 클리닝

순서

1. [FUNCTION] 을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.

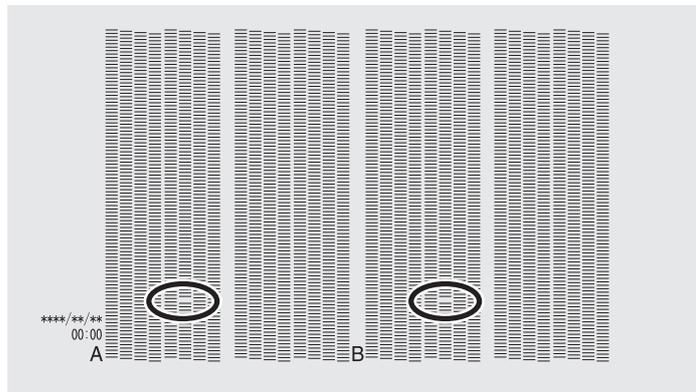
```
FUNCTION  <◆◆>
BASE POINT  ↵
```

2. [▼] 다음 [▶][▼] 을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.

```
CLEANING  <◆◆
NORMAL CL.  ▶
```

3. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐 또는 도트 오류가 있는 그룹을 확인하세요.

“A” 부터 “B”가 A 그룹입니다. “B”부터 오른쪽까지가 B 그룹입니다.



MEMO

인쇄 테스트 결과를 해석하기 어려우면

밝은 곳에서 보는 각도를 달리 하여 결과를 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

4. [▶]를 누르세요.

5. 클리닝할 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

- (1) [◀] 나 [▶] 을 눌러서 클리닝 하지 않을 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

```
NORMAL CL.  <◆◆
  AE  ↵
```

- (2) [▲] 나 [▼] 을 눌러 그룹 표시를 제거합니다.

```
NORMAL CL.  <◆◆
  A_  ↵
```

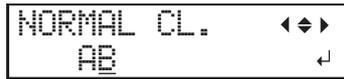
- (3) 스텝 1과 스텝 2를 반복하여 클리닝이 필요한 프린트헤드 그룹만 표시합니다.

표시된 그룹만 클리닝 됩니다. A와 B가 표시되면 둘 다 클리닝 됩니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

다음 화면이 나타나고 클리닝이 시작됩니다. 남은 시간이 (대략적으로) 화면에 표시됩니다. (다음 화면은 예시입니다. "01:45" = "1분 45초"를 의미합니다.)

끝나면 다음 화면이 다시 나타납니다.



7. [▲]을 누르면 다음 화면이 나타납니다..

8. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.

9. 인쇄 테스트를 다시 해서 도트 빠짐과 도트 오류가 수정되었는지 여부를 확인하세요.

문제가 지속되면 노멀 클리닝을 다시 하세요. 프린터를 장시간 사용한 경우, 노멀 클리닝을 2 ~ 3회 한 후에도 도트 빠짐이 해결되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법으로 클리닝 하세요.

관련 링크

- P. 231 "노멀 클리닝이 효과가 없을 때"
-

스텝 1: 인쇄 일괄 설정

미디어 크기 및 타입에 따라 최적의 출력 결과를 내기 위해, 이 기기의 다양한 세팅 환경을 설정할 수 있습니다. 그러나 이러한 세팅 환경을 한 번에 하나씩 설정하는 것은 어렵습니다. "MEDIA SETTING (미디어 세팅)" 메뉴를 사용하여 필수 항목의 절대 최소값을 일괄로 환경 설정을 할 수 있습니다. 세팅 세부 사항을 사전 설정으로 저장할 수도 있습니다.

또한 여기서 세팅한 모든 항목을 개별적으로 세팅할 수도 있습니다.

1 "MEDIA SETTING(미디어 세팅)" 메뉴 시작하기.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
미디어가 처져 있지 않는지 확인하세요. 처진 부분이 있으면, 보정값과 같은 세팅이 잘 작동하지 않습니다.
2. [MENU]를 누르세요.
3. [ENTER]를 누르세요.

MEDIA SETTING

MENU
일괄 설정을 완료하기 전에 취소하려면 다음 페이지를 참조하십시오.

관련 링크

- P. 73 "일괄 설정 완료 전에 취소하기"

2. 프린트 히터와 드라이어 온도 설정하기.

순서

1. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "PRINT HEATER" 온도를 세팅합니다.

권장 온도: 40°C (104°F)

```
PRINT HEATER  ◆
 30°C ▶ 40°C ◀
```

2. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "DRYER" 온도를 세팅합니다.
권장 온도: 45°C (113°F)
4. [ENTER] 을 눌러 입력합니다

3. 프린트헤드 높이 조정하기.

순서

1. [◀]을 눌러 "CHANGE"를 선택합니다.



2. [ENTER]를 눌러 들어갑니다.

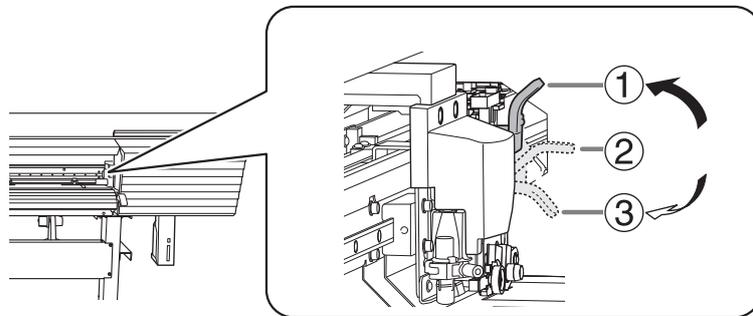
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. 다음 화면이 뜨면 전면 커버를 여세요



4. 높이 조정 레버를 움직여 헤드 높이를 조정합니다.

높이 조정 레버의 위치를 변경하면, 디스플레이 화면이 바뀌고 동시에 버저가 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	높음	HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵
②	중간	HEAD HEIGHT LOW ▶ MIDDLE ↵
③	낮음	HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵

MEMO

- 일반적으로 높이 조정 레버를 "낮음"에 두세요. 미디어가 주름지거나 플레이튼에서 느슨해진 경우에는, 높이 조정 레버를 "중간" 또는 "높음"으로 옮기세요.
- 미디어와 프린트헤드 사이의 거리가 멀수록 인쇄 품질이 떨어집니다. 높이 조정 레버를 불필요하게 "보통" 또는 "높음"으로 옮기지 마세요.

5. 전면 커버를 닫으세요.

4. 피딩 방향 위치 조정하기 (가로 밴딩 줄이기).

피딩 방향은 미디어의 피딩 방향을 의미합니다. 미디어 두께에 따라 미디어의 이동 거리가 미묘하게 변할 때 인쇄 중에 가로 밴딩이 발생하기 쉬우므로, 사전에 미디어에 맞추어 조정하세요.

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"을 선택하세요.

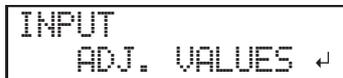


2. [ENTER]를 눌러 들어갑니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

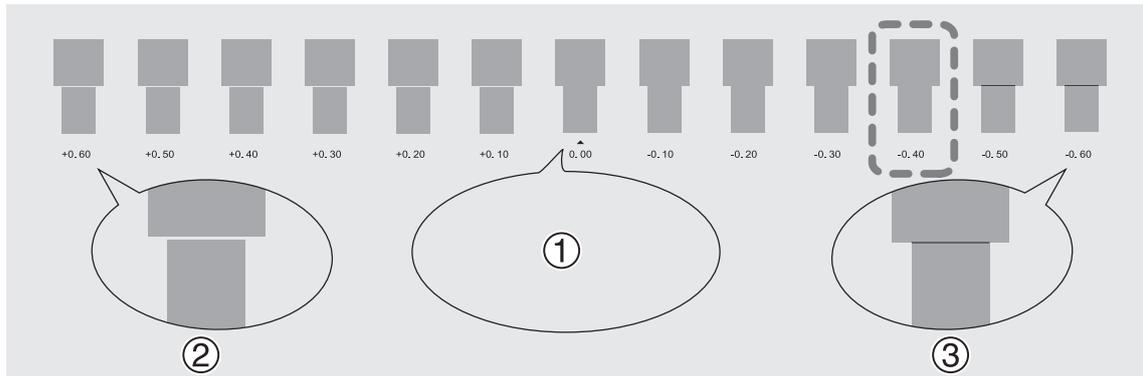
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정하세요.

▲ = 현재 보정값 ① 위쪽 사각형과 아래쪽 사각형 사이의 간격 ② 과 오버랩 ③ 을 가장 작은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우는 "-0.40"가 해당됩니다. 이어지는 두 번호 중 하나를 선택할 수 없으면, 그 사이 값을 지정하세요.

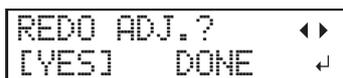


5. [▲]나 [▼]을 눌러 보정값을 선택하세요.



6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [◀]을 눌러 "SET"를 선택합니다.



8. [ENTER]를 눌러 입력하세요.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"이 가리키는 숫자(즉, 현재 보정값)에서 간격과 오버랩이 가장 작은 지 확인하세요. 다른 그림이 간격과 오버랩이 더 작은 경우 순서 5로 돌아가서 설정을 다시 하세요.

보정값을 바꿀 필요가 없으면, [ENTER]를 다시 누르세요.

9. [▶] to select "DONE".

```
REDO ADJ.?  <>
YES  [DONE]  ↵
```

10. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

5. 잉크 랜딩 위치 오류 조정하기.

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"를 선택하세요

```
MEDIA GAP ADJ. ◀▶
[SET]   NEXT   ↵
```

2. [ENTER]을 눌러 들어갑니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

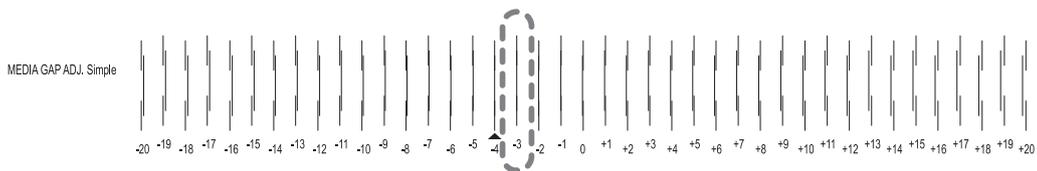
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누르세요.

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정하세요.

두 라인의 불일치가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우 "-3"이 이에 해당합니다. 이어지는 번호 중 하나를 선택할 수 없으면 그 사이 값을 선택하세요. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다.)



5. [▲][▼]을 눌러 보정값을 선택하세요.

```
MEDIA GAP ADJ. ◆
  0 ▶   5   ↵
```

6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [◀]을 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

8. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"이 가리키는 숫자(즉, 현재 보정값)에서 간격과 오버랩이 가장 작은지 확인하세요. 다른 그림이 간격과 오버랩이 더 작은 경우 순서 5로 돌아가서 설정을 다시 하세요. 보정값을 바꿀 필요가 없으면, [ENTER]를 다시 누르세요.

9. [▶]을 눌러 "DONE"을 선택하세요.

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

10. [ENTER]을 눌러 입력합니다.

6. 인쇄 후 건조 방법과 시간 세팅하기.

순서

1. [◀] 나 [▶] 을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

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

2. [ENTER] 을 눌러 들어갑니다.

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

3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"나 "DISABLE"를 선택하세요.

첫 페이지를 인쇄한 후 인쇄한 영역의 뒤쪽 끝이 건조기에 올 때까지 미디어를 피딩할지 여부를 설정하세요. 인쇄한 영역 전체를 건조하려면 "ENABLE"을 선택하세요. "DISABLE"를 선택하면 후속 인쇄 작업을 계속하지 않는 한 인쇄 영역의 끝 부분이 드라이어로 피딩되지 않습니다.

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

4. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 건조 시간을 설정하세요.

첫 페이지를 인쇄한 후 건조 시간을 설정하세요. 다음 작업은 설정 시간이 지나야 시작합니다.

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

MEMO

이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에만 적용됩니다.

이 세팅은 인쇄 및 커팅용 출력 데이터에는 적용이 안됩니다. 건조 시간을 RIP 소프트웨어에서 설정하면 RIP 소프트웨어 설정이 우선입니다.

세팅 시간 예시 (일반 가이드)

미디어 타입이나 인쇄 품질과 같은 세팅에 따라 세팅 시간이 달라집니다.

- 조건: 코팅되지 않은 비닐 미디어
- 세팅 시간: 약 3분

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

7. 다음 화면이 뜨면 [ENTER] 을 누르세요.

```
DRY TIME P&C  ◆
10min ▶ 10min ↵
```

이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에는 적용이 안됩니다. 어떤 값이라도 가능하므로 [ENTER]를 눌러 다음 단계로 진행하세요.

7. 사전 설정으로 세팅 저장하기.

순서

1. [◀] 을 눌러 "SAVE"를 선택합니다.

```
PRESET      ◀▶
[SAVE]     NEXT  ↵
```

2. [ENTER] 를 눌러 들어갑니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면, 순서 7의 화면이 표시 되고 이 시점까지 선택한 설정은 사전 설정으로 저장되지 않습니다. 그러나 기기의 현재 설정 값으로 유지됩니다.

3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 사전 설정으로 저장할 대상을 선택합니다.

NAME1부터 NAME8에서 이름을 선택하세요.

```
SAVE TO    ◆
NAME1      ↵
```

4. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.

5. 이름을 세팅하세요.

(1) [▲] 나 [▼] 을 눌러문자를 선택하세요.

(2) [▶] 을 눌러다음 문자로 이동합니다.

(3) 같은 방법으로 다음 문자를 세팅합니다.

최대 15개 문자까지 입력할 수 있습니다.

```
SET NAME   ◆▶
           ↵
```

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

```
COMPLETED
```

"MEDIA SETTING" 메뉴 작업이 완료됩니다.

일괄 설정 완료 전에 취소하기

순서

1. 셋업 중에 [MENU] 를 누르세요.
2. [◀] 을 눌러 "YES"를 선택합니다.

```

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

3. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

다음 화면이 다시 뜹니다.

```

MEDIA SETTING
MENU
  
```

화면 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때의 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 세팅을 완료하기 전에 취소하더라도 지금까지 설정한 값은 저장됩니다.

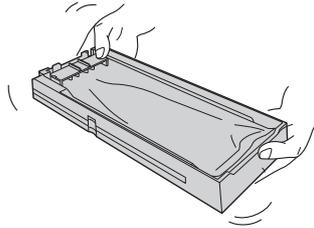
스텝 2: 출력 시작하기

CAUTION 출력 중에 프린트헤드 캐리지를 절대 만지지 마세요.
프린트헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 이동 중인 캐리지와 접촉시 다칠 수 있습니다.

순서

1. 당일 처음으로 출력할 때 white 잉크 파우치 트레이를 흔들어 주세요.

화이트 잉크 파우치 트레이만 빼서 50번(약 20초) 흔들어 파우치 트레이를 다시 넣으세요. 잉크 성분이 침전되면 정상적인 컬러로 인쇄가 되지 않습니다. 잉크가 잘 섞이도록 트레이의 각 끝에서 약 5cm (2인치) 정도의 길이로 파우치 트레이를 수평으로 흔들어주십시오.



IMPORTANT

- 화이트 이외의 컬러 파우치 트레이는 매번 작업 전에 흔들 필요는 없지만, 새 파우치를 설치할 때 흔들어야 합니다.
- 잉크 파우치를 빼지 마세요. 전체 파우치 트레이를 흔드세요. 잉크 파우치를 빼면 잉크가 셀 수 있습니다.
- 흔들기 전에 잉크 파우치 입구 주변 잉크를 닦아 내세요. 그렇지 않으면 파우치 트레이를 흔들면 잉크가 흘날릴 수 있습니다.
- 잉크가 더 섞이면 파우치 트레이를 바로 다시 넣으세요. 잉크 카트리지를 장착하는 데 시간이 걸리면 잉크 라인에 나쁜 영향을 줄 수 있습니다.
- 화이트 잉크를 거의 사용하지 않더라도 일주일에 한 번은 화이트 잉크 파우치 트레이를 50번(약 20초) 흔들어 주세요.

2. 전면 커버를 닫으세요.

3. [SETUP]에 불이 들어오는지 확인하세요.

[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않습니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]키를 누르세요.

4. [HEATER]에 불이 깜박이지 않고 켜져 있을 때까지 기다리세요



5. 다음 화면 (톱 메뉴)이 뜨는지 확인하세요.

톱 메뉴가 뜨지 않으면 [MENU]를 누르세요.

W1100mm

6. 컴퓨터에서 출력 데이터를 전송합니다.

출력 데이터를 만드는 방법에 대해서는 내장 RIP 소프트웨어 설명서를 참고하세요.

MEMO

출력 데이터를 전송하면 "FILLING" 또는 "CLEANING"이 화면에 뜰 수 있습니다. 이는 출력 전에 하는 준비 작업을 나타냅니다. 화면에 표시된 시간이 경과하면 출력이 시작됩니다.

IMPORTANT

다음 상황에서는 출력이 불가능합니다

- 커버(전면, 좌측, 우측, 잉크 슬롯)이 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]에 불이 들어오지 않으면 컴퓨터에서 데이터가 들어오지 않습니다.
- [HEATER]가 켜질 때까지 인쇄가 시작되지 않습니다. 그러나 [HEATER]가 켜지지 않아도 다음 경우는 인쇄가 가능합니다.
 - "PRINT" (프린트 히터)와 "DRYER" 세팅이 "OFF"인 경우
 - P. 153 「프린트 히터 온도 세팅하기」
 - P. 154 「드라이어 온도 세팅하기」
 - 히터 세팅 "POWER"가 "OFF"인 경우
 - P. 160 「프린트 히터와 드라이어 함께 끄기」
- 톱 메뉴에 있어야 컴퓨터에서 데이터가 들어옵니다.

주목할 점

- 출력이 진행 중에 커버(전면, 좌측, 우측)를 절대 열지 마세요. 인쇄에 방해가 됩니다.
- 인쇄할 때 미디어 클램프로 미디어 끝을 고정하세요. 그렇지 않으면 미디어 끝이 휘어서 프린트헤드에 닿을 수 있습니다.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마세요. 미디어 피딩에 방해가 되거나 미디어가 프린트헤드에 닿아 미디어가 걸리거나 헤드가 손상될 수 있습니다.
- 장비를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려 놓으세요.

장비를 사용하지 않을 때는 미디어를 빼서 별도로 보관하세요.

- 기기에 미디어가 장착된 채 방치하면, 미디어가 손상되어 인쇄에 나쁜 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 꺼내 별도로 보관하세요.

2. 커팅 방법

커팅 출력 전 준비	77
스텝 1: 프린트 히터와 드라이어 끄기	77
스텝 2: 과도한 힘으로 미디어 잡아당기지 않기	78
스텝 3: 커팅 조정하기	79
커팅 출력	81
스텝 1: 커팅 일괄 설정	81
스텝 2: 출력 시작하기	88

커팅 출력 전 준비

스텝 1: 프린트 히터와 드라이어 끄기

순서

1. [FUNCTION] 을 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FUNCTION      ◀◆
HEATER CONFIG ▶
```

3. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
HEATER CONFIG ◀◆
POWER         ON  ▶
```

4. [▶] 을 누르세요.
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "OFF"를 선택하세요.

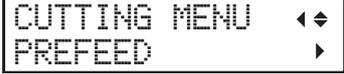
```
HEATER CONFIG ◀◆
ON             ▶  OFF ◀
```

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
프린트 히터 및 드라이어 세팅이 해제됩니다.
7. [FUNCTION] 을 눌러 원래 화면으로 돌아가세요.

스텝 2: 과도한 힘으로 미디어 잡아당기지 않기

순서

1. [MENU] 을 누르세요.
2. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

3. [▶] 을 한 번 누르고, [▲] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택하세요.

6. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 을 눌러 원래 화면으로 돌아가세요.

스텝 3: 커팅 조정하기

고품질 커팅의 경우 실제 커팅을 하기 전에 커팅 테스트를 해서 미디어 커팅 품질을 확인하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 블레이드 강도를 조정하세요.

순서

1. 전면 커버를 닫으세요.

2. 다음 화면이 뜰 때 [◀]을 누르세요.

플레이튼 위로 커팅 캐리지가 나옵니다.



3. [◀], [▶], [▲], 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 할 위치로 커팅 캐리지를 이동하세요.

커팅 테스트 위치를 마음대로 정할 수 있습니다.

4. [FUNCTION]을 누르세요.

5. [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



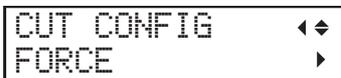
6. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



7. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

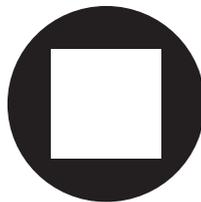
8. [▼]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



9. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



10. 커팅 모양을 떼어내어 커팅 품질을 확인하세요.



- 두 가지 모양이 따로 떼어지면 블레이드 강도가 적절하므로 세팅을 할 필요가 없습니다.
- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면 블레이드 강도를 세팅하기 위해 다음 순서를 진행하세요.

11. [▲]나 [▼]을 눌러 값을 선택합니다.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지면 블레이드 강도를 높이세요.
- 후지도 커팅이 되어 있으면

블레이드 강도를 낮추세요.

12. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.

13. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



14. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

15. 보정이 성공적인지 확인하세요.

[CUT CONFIG] 메뉴에서 블레이드 강도 뿐 아니라 다른 커팅 조건을 설정할 수 있습니다.

관련 링크

- P. 163 "커팅 조건 미세 조정하기"
-

스텝 1: 커팅 일괄 설정

미디어 크기 및 타입에 따라 최적의 출력 결과를 내기 위해, 이 기기의 다양한 세팅 환경을 설정할 수 있습니다. 그러나 이러한 세팅 환경을 한 번에 하나씩 설정하는 것은 어렵습니다. "MEDIA SETTING (미디어 세팅)" 메뉴를 사용하여 필수 항목의 절대 최소값을 일괄로 환경 설정을 할 수 있습니다. 세팅 세부 사항을 사전 설정으로 저장할 수도 있습니다.

또한 여기에서 세팅한 모든 항목을 개별적으로 세팅할 수도 있습니다.

1. "미디어 세팅" 메뉴 시작하기.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
미디어가 처져 있지 않는지 확인하세요. 처진 부분이 있으면, 보정값과 같은 세팅이 잘 작동하지 않습니다.
2. [MENU] 를 누르세요.
3. [ENTER] 를 누르세요.

MEDIA SETTING

일괄 설정을 완료하기 전에 취소하려면 다음 페이지를 보세요.

관련 링크

- P. 73 "일괄 설정 완료 전 취소하기"

2. 프린트 히터와 드라이어 끄기.

순서

1. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "OFF"를 선택합니다.

```
PRINT HEATER  ◆
30°C ▶ OFF   ◀
```

2. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "OFF"를 선택하세요.

```
DRYER        ◆
30°C ▶ OFF   ◀
```

4. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

3. 블레이드 강도 세팅하기.

고품질 커팅을 위해 커팅 테스트를 수행하여 커팅 품질을 확인하고 블레이드 강도를 조정하세요.

순서

1. [▶]을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

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

2. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

3. [▶]을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

```
CALIBRATION  ◀▶
SET [NEXT] ↵
```

4. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

5. [▶]을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
[SET] NEXT ↵
```

6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT] ↵
```

8. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

9. [◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요.

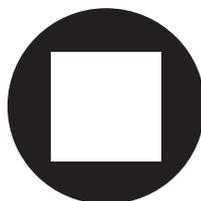
```
CUT FORCE ◀▶
[SET] NEXT ↵
```

10. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

테스트 패턴을 커팅합니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 눌러 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

11. 두 가지 커팅 모양 (원과 사각형)을 떼어 내세요.



12. 두 가지 모양이 어떻게 떼어지는지 확인하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면

[◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요.

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

- 두 가지 모양이 따로 떼어지면

[▶]을 눌러 "DONE"을 선택합니다.



13. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

- "YES"를 선택하면, 다음 단계로 진행합니다.
- "DONE"을 선택하면, 스텝 4. 사전 설정으로 세팅 저장하기(P. 85)로 진행합니다.

14. [▲] 나 [▼] 을 눌러 블레이드 강도를 조정하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지면 → 블레이드 강도를 높이세요.
- 후지도 커팅이 되어 있으면 → 블레이드 강도를 낮추세요.



15. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

테스트 패턴을 다시 커팅합니다. 결과를 확인하세요.

16. 두 가지 모양이 어떻게 떼어지는지 확인하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면
[◀] 을 눌러 "YES"를 선택하세요.



- 두 가지 모양이 따로 떼어지면
[▶] 을 눌러 "DONE"을 선택합니다.



17. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

- "YES"를 선택하면 테스트 패턴을 다시 커팅합니다. 스텝 12로 돌아가 세팅을 다시 하세요.
- "DONE"을 선택하면 스텝 4. 사전 설정으로 세팅 저장하기(P. 85)로 진행합니다.

4. 사전 설정으로 세팅 저장하기.

순서

1. [▶]을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

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

2. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

3. [▶]을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT] ↵
```

4. [ENTER]를 눌러 입력합니다

5. 다음 화면이 뜨면 [ENTER]를 누르세요.

다음 세 가지 세팅은 커팅용 출력 데이터에는 해당되지 않습니다. [ENTER]를 누르고 다음 단계로 진행하세요.

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

```
DRYING TIME ◆
10min ▶10min ↵
```

```
DRY TIME P&C ◆
10min▶10min ↵
```

6. [◀]을 눌러 "SAVE"를 선택합니다.

```
PRESET ◀▶
[SAVE] NEXT ↵
```

7. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 스텝 12의 화면이 표시되고 이 때까지 선택한 설정은 사전 설정으로 저장되지 않습니다. 그러나 기기의 현재 설정값으로 유지됩니다.

8. [▲]나[▼]을 눌러 사전 설정으로 저장할 대상을 선택하세요.

NAME1부터 NAME8에서 이름을 선택하세요.

```
SAVE TO ◆
NAME1 ↵
```

9. [ENTER]을 눌러 입력합니다.

10. 이름을 세팅하세요.

- (1) [▲]나[▼]을 눌러 문자를 선택하세요.

- (2) [▶]을 눌러 다음 문자로 이동합니다.

- (3) 같은 방법으로 다음 문자를 세팅합니다.

최대 15개 문자까지 입력할 수 있습니다

```
SET NAME ◆▶
↵
```

11. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

12. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

COMPLETED

“미디어 세팅” 메뉴 작업이 완료 되었습니다.

일괄 설정 완료 전 취소하기

순서

1. 셋업 중에 [MENU]를 누르세요.
2. [◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요.

```

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

3. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

다음 화면이 다시 뜹니다.

```

MEDIA SETTING
MENU
  
```

화면 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때의 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 세팅이 완료되기 전에 취소하더라도 지금까지 설정된 값이 저장됩니다.

스텝 2: 출력 시작하기

CAUTION 출력 중에 프린트헤드 캐리지를 절대 만지지 마세요.
프린트헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 이동 중인 캐리지와 접촉시 다칠 수 있습니다.

순서

1. 전면 커버를 닫으세요.
2. [SETUP]에 불이 들어오는지 확인하세요.
[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않습니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]키를 누르세요.
3. 다음 화면 (톱 메뉴)이 뜨는지 확인하세요.
톱 메뉴가 뜨지 않으면 [MENU]를 누르세요.

4. 컴퓨터에서 출력 데이터를 전송합니다.

출력 데이터를 만드는 방법에 대해서는 내장 RIP 소프트웨어 설명서를 참고하세요.

IMPORTANT

다음 상황에서는 출력이 불가능합니다.

- 커버(전면, 좌측, 우측, 잉크 슬롯)이 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]에 불이 들어오지 않으면 컴퓨터에서 데이터가 들어오지 않습니다.
- 톱 메뉴에 있지 않으면 컴퓨터에서 데이터가 들어오지 않습니다.

주목할 점

- 출력이 진행 중에 커버(전면, 좌측, 우측)를 절대 열지 마세요. 인쇄에 방해가 됩니다.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마세요. 미디어 피딩에 방해가 되거나 미디어가 프린트헤드에 닿아 미디어가 걸리거나 헤드 가 손상될 수 있습니다.
- 장비를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려 놓으세요.

장비를 사용하지 않을 때는 미디어를 빼서 별도로 보관하세요.

- 기기에 미디어가 장착된 채 방치하면, 미디어가 손상되어 인쇄에 나쁜 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 꺼내 별도로 보관하세요.

3. 인쇄 후 커팅 방법

인쇄 후 커팅 출력 전 준비.....	90
스텝 1: 인쇄 테스트와 노멀 클리닝.....	90
스텝 2: 커팅 조정하기.....	93
인쇄 후 커팅 출력.....	95
스텝 1: 인쇄 후 커팅의 일괄 설정.....	95
스텝 2: 출력 시작하기.....	108

인쇄 후 커팅 출력 전 준비

스텝 1 : 인쇄 후 커팅 출력 전 준비

1. 인쇄 테스트하기.

실제 인쇄를 하기 전에 인쇄 테스트를 해서 도트 빠짐이나 도트 오류가 없는지 확인하세요.
도트 빠짐 또는 도트 오류가 있으면 프린트헤드 클리닝(노멀 클리닝)을 하세요.

MEMO

- 커팅만 할 때는 이 작업이 필요 없습니다.
- 연속적으로 인쇄 테스트를 할 경우 첫 번째 테스트와 비교하여 두 번째 이후 테스트의 인쇄 위치로 "SCAN"(세로 인쇄) 또는 "FEED"(가로 인쇄)를 선택할 수 있습니다.
P. 203「가로로 배열된 인쇄 테스트 하기」

순서

1. 미디어를 장착하세요

P. 30「미디어 셋업」

2. [FUNCTION] 를 누르세요.

3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

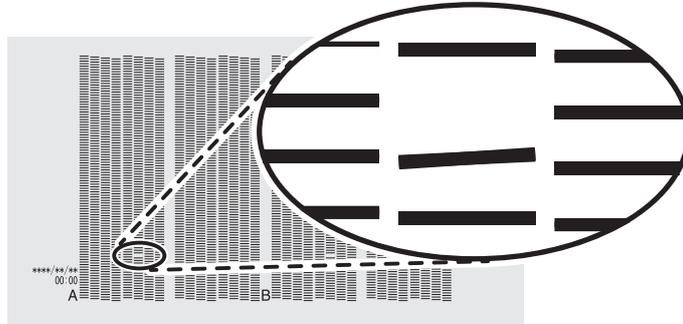


4. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

5. 테스트 패턴에 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는지 확인하세요.

빠진 블록이 있으면 도트 빠짐이 있는 것입니다. 도트 오류가 있을 경우 블록이 무너지거나 기울어집니다.



6. 전면 커버가 열려 있으면 닫으세요.

도트 빠짐이나 도트 오류가 없으면 작업이 끝난 것입니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

2. 노멀 클리닝 하기

순서

1. [FUNCTION] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

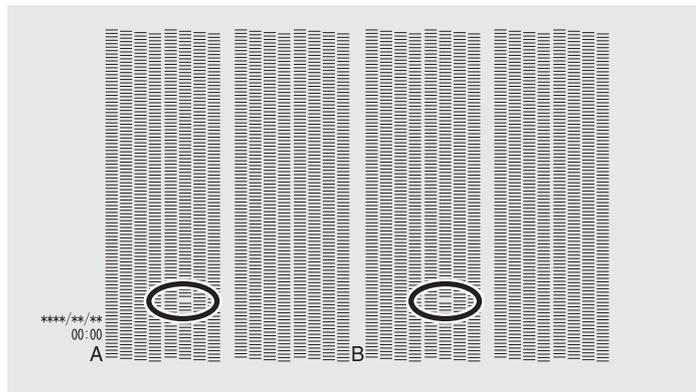
```
FUNCTION  <◆◆>
BASE POINT  ↵
```

2. [▼], [▶][▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CLEANING  <◆◆>
NORMAL CL.  ▶
```

3. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐 또는 도트 오류가 있는 그룹을 확인하세요.

“A” 부터 “B”가 A 그룹입니다. “B”부터 오른쪽까지가 B 그룹입니다.



MEMO

인쇄 테스트 결과를 해석하기 어려우면

밝은 곳에서 보는 각도를 달리 하여 결과를 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

4. [▶] 를 누르세요.

5. 클리닝할 프린트헤드 그룹을 선택하세요

- (1) [◀] 나 [▶] 눌러서 클리닝 하지 않을 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

```
NORMAL CL.  <◆◆>
  AE  ↵
```

- (2) [▲] 나 [▼] 을 눌러 그룹 표시를 제거합니다.

```
NORMAL CL.  <◆◆>
  A  ↵
```

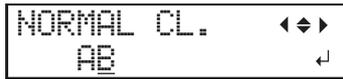
- (3) 스텝 1과 스텝 2를 반복하여 클리닝이 필요한 프린트헤드 그룹만 표시합니다.

표시된 그룹만 클리닝 됩니다. A와 B가 표시되면 둘 다 클리닝 됩니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

다음 화면이 나타나고 클리닝이 시작됩니다. 남은 시간이 (대략적으로) 화면에 표시됩니다. (다음 화면은 예시입니다. "01:45" = "1분 45초"를 의미합니다.)

끝나면 다음 화면이 다시 나타납니다.



7. [▲] 을 누르면 다음 화면이 나타납니다.

8. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작됩니다.

9. 도트 빠짐이나 도트 오류가 수정되었는지 확인하세요.

문제가 지속되면 노멀 클리닝을 다시 하세요. 프린터를 장시간 사용한 경우, 노멀 클리닝을 2 ~ 3회 한 후에도 도트 빠짐이 해결되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법으로 클리닝 하세요.

관련 링크

- P. 231 "노멀 클리닝이 효과가 없을 때"
-

스텝 2: 커팅 조정하기

고품질 커팅의 경우 실제 커팅을 하기 전에 커팅 테스트를 해서 미디어 커팅 품질을 확인하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 블레이드 강도를 조정하세요.

순서

1. 전면커버를 닫으세요.

2. 다음 화면이 뜰 때 [◀]을 누르세요.

플레이튼 위로 커팅 캐리지가 나옵니다.

W1100mm

3. [◀], [▶], [▲], 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 할 위치로 커팅 캐리지를 이동하세요.

커팅 테스트 위치를 마음대로 정할 수 있습니다.

4. [FUNCTION]을 누르세요.

5. [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FUNCTION ◀◆
CUT CONFIG ▶

6. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵

7. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

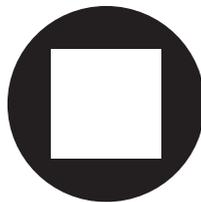
8. [▼]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CUT CONFIG ◀◆
FORCE ▶

9. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FORCE ◀◆
50gf ▶50gf ↵

10. 커팅 모양을 떼어내어 커팅 품질을 확인하세요.



- 두 가지 모양이 따로 떼어지면 블레이드 강도가 적절하므로 세팅을 할 필요가 없습니다.
- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면 블레이드 강도를 세팅하기 위해 다음 순서를 진행하세요.

11. [▲]나 [▼]을 눌러 값을 선택합니다.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지면 블레이드 강도를 높이세요.
- 후지도 커팅이 되어 있으면

블레이드 강도를 낮추세요.

12. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.

13. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



14. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

15. 보정이 성공적인지 확인하세요.

[CUT CONFIG] 메뉴에서 블레이드 강도 뿐 아니라 다른 커팅 조건을 설정할 수 있습니다.

관련 링크

- P. 163 "커팅 조건 미세 조정하기"
-

스텝 1: 인쇄 후 커팅 일괄 설정

미디어 사이즈와 종류에 따라 최적의 출력 결과를 내기 위해, 기기에서 다양한 세팅을 구성할 수 있습니다. 그러나, 이러한 세팅을 매번 하나씩 하는 것은 어렵습니다. "MEDIA SETTING (미디어 설정)" 메뉴를 사용하여 필수 항목의 절대 최소값을 일괄로 할 수 있습니다. 설정 세부 사항은 프리셋으로 저장할 수 있습니다.

여기에서 세팅한 모든 항목을 개별적으로 세팅할 수도 있습니다.

1. "미디어 세팅" 메뉴 시작하기.

순서

1. 미디어를 장착하세요.

미디어가 처져 있지 않는지 확인하세요. 처진 부분이 있으면, 보정값과 같은 세팅이 잘 작동하지 않습니다.

2. [MENU] 를 누르세요.

3. [ENTER]를 누르세요.



일괄 설정을 완료하기 전에 취소하려면 다음 페이지를 보세요.

관련 링크

- P. 73 "일괄 설정 완료 전 취소하기"

2. 프린트 히터와 드라이어 온도 설정하기.

순서

1. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "PRINT HEATER" 온도를 세팅합니다.

권장 온도 : 40°C (104°F)

```
PRINT HEATER  ◆
 30°C ▶ 40°C ◀
```

2. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "DRYER" 온도를 세팅합니다.
권장 온도 : 45°C (113°F)
4. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.

3. 프린트헤드 높이 조정하기.

순서

1. [◀]을 눌러 "CHANGE"를 선택합니다.

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

2. [ENTER]를 눌러 들어갑니다.

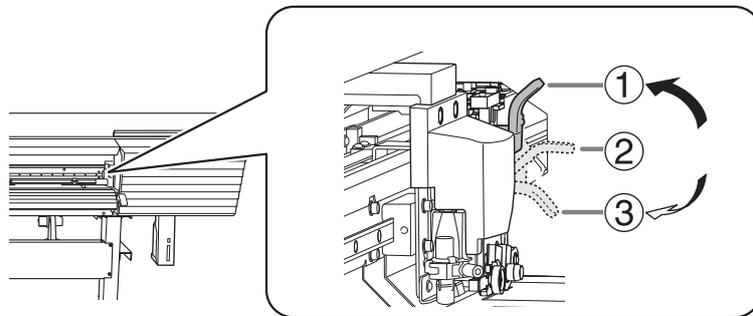
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. 다음 화면이 뜨면 전면 커버를 여세요.

```
HEAD HEIGHT
LOW ▶ LOW  ↵
```

4. 높이 조정 레버를 움직여 헤드 높이를 조정합니다.

높이 조정 레버의 위치를 변경하면, 디스플레이 화면이 바뀌고 동시에 버저가 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	높음	HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵
②	중간	HEAD HEIGHT LOW ▶ MIDDLE ↵
③	낮음	HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵

MEMO

- 일반적으로 높이 조정 레버를 "낮음"에 두세요. 미디어가 주름지거나 플레이튼에서 느슨해진 경우에는, 높이 조정 레버를 "중간" 또는 "높음"으로 옮기세요.
- 미디어와 프린트헤드 사이의 거리가 멀수록 인쇄 품질이 떨어집니다. 높이 조정 레버를 불필요하게 "보통" 또는 "높음"으로 옮기지 마세요.

5. 전면 커버를 닫으세요.

4. 피딩 방향 위치 조정하기 (가로 밴딩 줄이기).

피딩 방향은 미디어의 피딩 방향을 의미합니다. 미디어 두께에 따라 미디어의 이동 거리가 미묘하게 변할 때 인쇄 중에 가로 밴딩이 발생하기 쉬우므로, 사전에 미디어에 맞추어 조정하세요.

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"을 선택하세요.

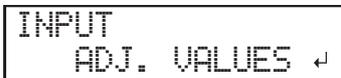


2. [ENTER]를 눌러 들어갑니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

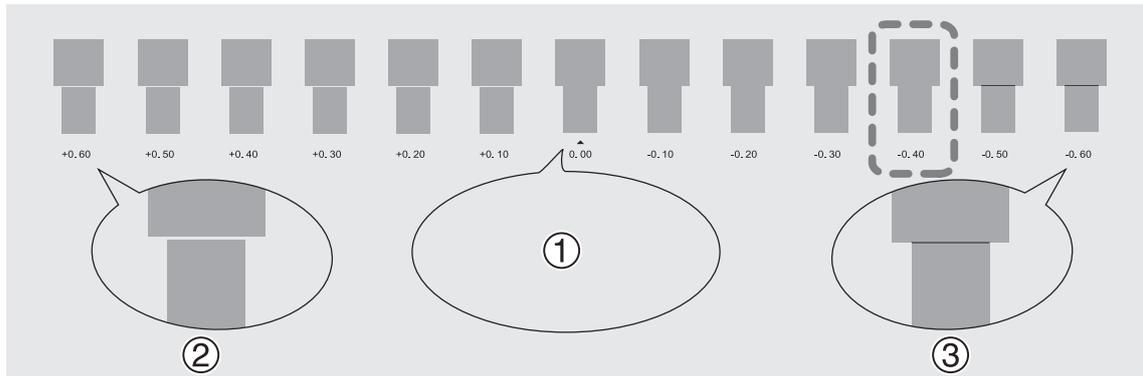
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정하세요.

▲ = 현재 보정값(①) 위쪽 사각형과 아래쪽 사각형 사이의 간격(②)과 오버랩(③)을 가장 작은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우는 "-0.40"가 해당됩니다. 이어지는 두 번호 중 하나를 선택할 수 없으면, 그 사이값을 지정하세요.

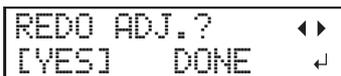


5. [▲]나[▼]을 눌러 보정값을 선택하세요.



6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [◀]을 눌러 "SET"를 선택합니다.



8. [ENTER]를 눌러 입력하세요.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"이 가리키는 숫자(즉, 현재 보정값)에서 간격과 오버랩이 가장 작은지 확인하세요. 다른 그림이 간격과 오버랩이 더 작은 경우 순서 5로 돌아가서 설정을 다시 하세요. 보정값을 바꿀 필요가 없으면, [ENTER]를 다시 누르세요.

9. [▶]을 눌러 "DONE"을 선택하세요.

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

10. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

5. 잉크 랜딩 위치 오류 조정하기.

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"를 선택하세요.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀▶
[SET]   NEXT   ↵
```

2. [ENTER]을 눌러 들어갑니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다

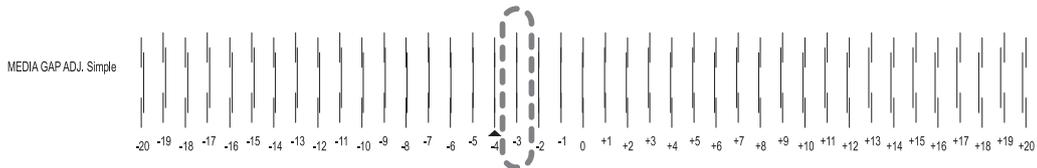
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누르세요.

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정하세요.

두 라인의 불일치가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우 "-3"이 이에 해당합니다. 이어지는 번호 중 하나를 선택할 수 없으면 그 사이 값을 선택하세요. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다.)



5. [▲]나 [▼]을 눌러 보정값을 선택하세요.

```
MEDIA GAP ADJ. ◆
  0   ▶   5   ↵
```

6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [◀]을 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

8. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"이 가리키는 숫자(즉, 현재 보정값)에서 간격과 오버랩이 가장 작은 지 확인하세요. 다른 그림이 간격과 오버랩이 더 작은 경우 순서 5로 돌아가서 설정을 다시 하세요. 보정값을 바꿀 필요가 없으면, [ENTER]를 다시 누르세요.

9. [▶]을 눌러 "DONE"을 선택하세요.

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

10. [ENTER]을 눌러 입력합니다.

6. 블레이드 강도 세팅하기.

고품질 커팅을 위해 커팅 테스트를 수행하여 커팅 품질을 확인하고 블레이드 강도를 조정하세요.

순서

1. [◀] 을 눌러 "SET"를 선택하세요.

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

2. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

3. [◀] 을 눌러 "SET"를 선택하세요.

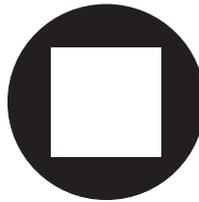
```
CUT FORCE    ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

4. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 눌러 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

5. 두 가지 커팅 모양 (원과 사각형)을 떼어 내세요.



6. 두 가지 모양이 어떻게 떼어지는지 확인하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면

[◀] 을 눌러 "YES"를 선택하세요.

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

- 두 가지 모양이 따로 떼어지면

[▶] 을 눌러 "DONE"을 선택합니다..

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

7. [ENTER] 를 눌러 입력합니다

- "YES"를 선택하면, 다음 단계로 진행합니다.
- "DONE"을 선택하면, 스텝 7. 인쇄 위치와 커팅 위치간 정렬 오류 수정하기(P. 103)로 진행합니다.

8. [▲] 나 [▼] 을 눌러 블레이드 강도를 조정하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지면 → 블레이드 강도를 높이세요.

- 후지도 커팅이 되어 있으면 → 블레이드 강도를 낮추세요.

```
50gf ▶ 60gf ↵
```

9. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

테스트 패턴을 다시 커팅합니다. 결과를 확인하세요.

10. 두 가지 모양이 어떻게 떼어지는지 확인하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면

[◀] 을 눌러 "YES"를 선택하세요.

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

- 두 가지 모양이 따로 떼어지면

[▶] 을 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

11. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

- "YES"를 선택하면 테스트 패턴을 다시 커팅합니다. 스텝 8로 돌아가 세팅을 다시 하세요.
- "DONE"을 선택하면 스텝 7. 인쇄 위치와 커팅 위치간 정렬 오류 수정하기(P. 103)로 진행합니다.

7. 인쇄 위치와 커팅 위치간 정렬 오류 수정하기.

미디어의 두께나 헤드 높이 때문에 인쇄와 커팅 위치간 정렬이 미묘하게 틀어질 수 있습니다. 사용중인 미디어에 맞게 수정하는 것이 좋습니다.

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"을 선택하세요.

2. [ENTER]를 눌러 입력하세요.

테스트 패턴(P & C1)을 인쇄하고 커팅합니다. 테스트 패턴은 미디어의 양쪽 끝까지 인쇄됩니다.

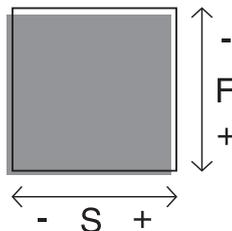
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

MEMO

미디어가 기울어지면 양쪽 끝 위치가 정렬이 틀어집니다. 양쪽 끝의 테스트 패턴을 인쇄하여 미디어가 기울어져서 발생하는 정렬 오류를 조정할 수 있습니다.

3. 테스트 패턴 (P&C1)을 확인합니다.

인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(외부 프레임)가 맞는지 확인하세요. 다음 그림은 정렬이 안된 인쇄 위치와 커팅 위치의 예시입니다. "F"는 미디어 피딩 방향(피딩 방향)을 나타내며 "S"는 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 나타냅니다.



4. 정렬 오류를 수정할지 결정합니다

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 맞지 않다면

[◀]을 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하면

[▶]을 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

5. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

- "YES"를 선택하면 보정값 세팅을 위한 테스트 패턴(P&C2)을 인쇄하고 커팅합니다. 다음 순서로 진행합니다.
- "DONE"을 선택하면, 스텝 8로 진행합니다.

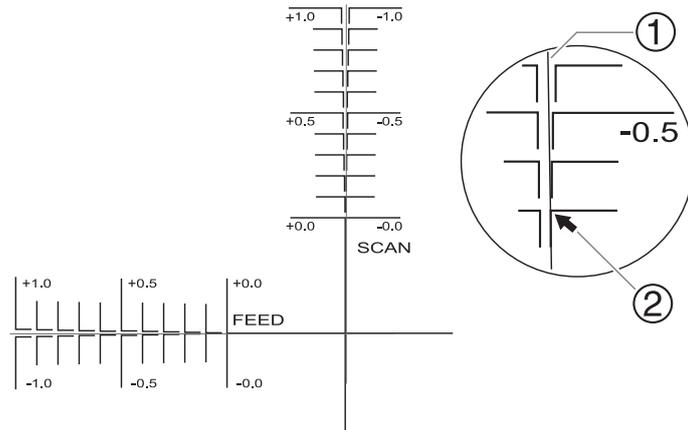
6. [ENTER]를 누르세요.

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

7. 테스트 패턴(P&C2) 상태에서 보정값을 확인하세요.

커팅 라인(①)이 보정값 스케일(②)과 교차하는 점이 보정값입니다. 다음 그림에서 보정값은 "-0.3"입니다.

미디어 피딩 방향(피딩 방향)과 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 확인하세요.

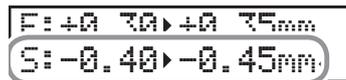


8. 피딩 방향 "F"와 스캔 방향 "S"의 보정값을 설정하세요.

(1) [▲] 나 [▼] 를 눌러 피딩 방향(F)의 보정값을 설정합니다.



(2) [◀] 나 [▶] 을 눌러 스캔 방향(S)의 보정값을 설정합니다.



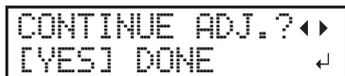
(3) 보정값 세팅을 완료하면 [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(P&C1)을 다시 인쇄하고 커팅합니다. 테스트 패턴 상태를 확인하여 인쇄 위치와 커팅 위치가 맞는지 확인하세요.

9. 정렬 오류를 수정할지 결정합니다.

• 커팅 위치와 인쇄 위치가 맞지 않다면

[◀] 을 눌러 "YES"를 선택합니다.



• 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하면

[▶] 을 눌러 "DONE"을 선택합니다.



10. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

• [YES]를 선택하면 테스트 패턴(P&C1)을 다시 인쇄하고 커팅합니다. 스텝 8로 다시 돌아가서 세팅합니다.

• "DONE"을 선택하면 다음 순서로 진행합니다.

8. 인쇄 후 건조 방식과 시간 설정하기.

순서

1. [◀] 나 [▶] 을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT] ↵
```

2. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 [P&C]을 선택합니다.

첫 페이지를 인쇄한 후 인쇄한 영역의 뒤쪽 끝이 건조기에 올 때까지 미디어를 피딩할지 여부를 설정하세요. 인쇄 후 커팅용 출력 데이터에 이 기능을 사용하려면 "DISABLE"을 선택하세요. "DISABLE"를 선택하면 후속 인쇄 작업을 계속하지 않는 한 인쇄 영역의 끝 부분이 드라이어로 피딩되지 않습니다.

```
FEED FOR DRY ◀▶
DISABLE▶P&C ↵
```

4. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 건조 시간을 설정하세요.

첫 페이지를 인쇄한 후 건조 시간을 설정하세요. 다음 작업은 설정 시간이 지나야 시작합니다.

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

MEMO

이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에만 적용됩니다.

이 세팅은 인쇄 후 커팅용 출력 데이터에는 적용이 안됩니다. 건조 시간을 RIP 소프트웨어에서 설정하면 RIP 소프트웨어 설정이 우선입니다.

세팅 시간 예시 (일반 가이드)

미디어 타입이나 인쇄 품질과 같은 세팅에 따라 세팅 시간이 달라집니다.

- 조건: 코팅되지 않은 비닐 미디어
- 세팅 시간: 약 3분

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

7. [▲] 나 [▼] 을 눌러 건조 시간을 설정합니다.

```
DRY TIME P&C ◀▶
10min ▶ 10min ↵
```

MEMO

이 세팅은 인쇄 후 커팅용 출력 데이터에만 해당됩니다.

이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에는 해당되지 않습니다. 이 세팅은 크롬마크가 있는 인쇄 후 커팅시에도 적용됩니다. 내장 RIP 소프트웨어에 건조 시간을 설정해도, 이 기기의 설정이 우선됩니다.

8. [ENTER] 을 눌러 입력합니다

9. 사전 설정으로 세팅 저장하기.

순서

1. [◀]을 눌러 "SAVE"를 선택합니다.

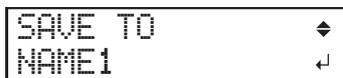


2. [ENTER]를 눌러 들어갑니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면, 순서 7의 화면이 표시 되고 이 시점까지 선택한 설정은 사전 설정으로 저장되지 않습니다. 그러나 기기의 현재 설정 값으로 유지됩니다.

3. [▲]나 [▼]을 눌러 사전 설정으로 저장할 대상을 선택합니다.

NAME1부터 NAME8에서 이름을 선택하세요.



4. [ENTER]을 눌러 입력합니다

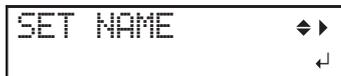
5. 이름을 세팅하세요.

(1) [▲]나 [▼]을 눌러 문자를 선택하세요.

(2) [▶]을 눌러 다음 문자로 이동합니다.

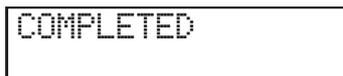
(3) 같은 방법으로 다음 문자를 세팅합니다.

최대 15개 문자까지 입력할 수 있습니다.



6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.



"MEDIA SETTING" 메뉴 작업이 완료됩니다.

일괄 설정 완료 전 취소하기

순서

1. 셋업 중에 [MENU]를 누르세요
2. [◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요.

```

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

3. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

다음 화면이 뜹니다.

```

MEDIA SETTING
MENU
  
```

스텝 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때의 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 세팅 완료 전 취소해도 이제까지의 값은 저장됩니다.

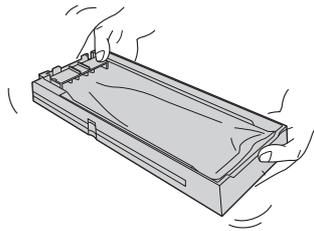
스텝 2: 출력 시작하기

CAUTION 출력 중에 프린트헤드 캐리지를 절대 만지지 마세요.
프린트헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 이동 중인 캐리지와 접촉시 다칠 수 있습니다.

순서

1. 당일 처음으로 출력할 때 white 잉크 파우치 트레이를 흔들어 주세요.

화이트 잉크 파우치 트레이만 빼서 50번(약 20초) 흔들어 파우치 트레이를 다시 넣으세요. 잉크 성분이 침전되면 정상적인 컬러로 인쇄가 되지 않습니다. 잉크가 잘 섞이도록 트레이의 각 끝에서 약 5cm (2인치) 정도의 길이로 파우치 트레이를 수평으로 흔들어주십시오.



IMPORTANT

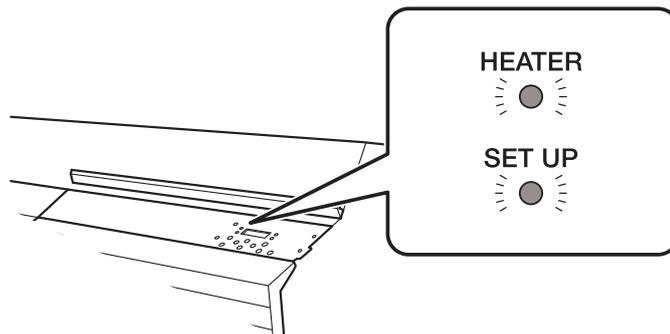
- 화이트 이외의 컬러 파우치 트레이는 매번 작업 전에 흔들 필요는 없지만, 새 파우치를 설치할 때 흔들어야 합니다.
- 잉크 파우치를 빼지 마세요. 전체 파우치 트레이를 흔드세요. 잉크 파우치를 빼면 잉크가 셀 수 있습니다.
- 흔들기 전에 잉크 파우치 입구 주변 잉크를 닦아 내세요. 그렇지 않으면 파우치 트레이를 흔들면 잉크가 흘날릴 수 있습니다.
- 잉크가 더 섞이면 파우치 트레이를 바로 다시 넣으세요. 잉크 카트리지를 장착하는 데 시간이 걸리면 잉크 라인에 나쁜 영향을 줄 수 있습니다.
- 화이트 잉크를 거의 사용하지 않더라도 일주일에 한 번은 화이트 잉크 파우치 트레이를 50번(약 20초) 흔들어 주세요.

2. 전면 커버를 닫으세요.

3. [SETUP]에 불이 들어오는지 확인하세요.

[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않습니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]키를 누르세요.

4. [HEATER]에 불이 깜박이지 않고 켜져 있을 때까지 기다리세요.



5. 다음 화면 (톱 메뉴)이 뜨는지 확인하세요.

톱 메뉴가 뜨지 않으면 [MENU]를 누르세요.

W1100mm

6. 컴퓨터에서 출력 데이터를 전송합니다.

출력 데이터를 만드는 방법에 대해서는 내장 RIP 소프트웨어 설명서를 참고하세요.

MEMO

출력 데이터를 전송하면 "FILLING" 또는 "CLEANING"이 화면에 뜰 수 있습니다. 이는 출력 전에 하는 준비 작업을 나타냅니다. 화면에 표시된 시간이 경과하면 출력이 시작됩니다.

IMPORTANT**다음 상황에서는 출력이 불가능합니다**

- 커버(전면, 좌측, 우측, 잉크 슬롯)이 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]에 불이 들어오지 않으면 컴퓨터에서 데이터가 들어오지 않습니다.
- [HEATER]가 켜질 때까지 인쇄가 시작되지 않습니다. 그러나 [HEATER]가 켜지지 않아도 다음 경우는 인쇄가 가능합니다.
 - "PRINT" (프린트 히터)와 "DRYER" 세팅이 "OFF"인 경우.
 - P. 153 「프린트 히터 온도 세팅하기」
 - P.154 「드라이어 온도 세팅하기」
 - 히터 세팅 "POWER"가 "OFF"인 경우.
 - P. 160 「프린트 히터와 드라이어 함께 끄기」
- 톱 메뉴에 있어야 컴퓨터에서 데이터가 들어옵니다.

주목할 점

- 출력이 진행 중에 커버(전면, 좌측, 우측)를 절대 열지 마세요. 인쇄에 방해가 됩니다.
- 인쇄할 때 미디어 클램프로 미디어 끝을 고정하세요. 그렇지 않으면 미디어 끝이 휘어서 프린트헤드에 닿을 수 있습니다.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마세요. 미디어 피딩에 방해가 되거나 미디어가 프린트헤드에 닿아 미디어가 걸리거나 헤드가 손상될 수 있습니다.
- 장비를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려 놓으세요.

장비를 사용하지 않을 때는 미디어를 빼서 별도로 보관하세요.

- 기기에 미디어가 장착된 채 방치하면, 미디어가 손상되어 인쇄에 나쁜 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 꺼내 별도로 보관하세요.

4. 크롭마크 커팅하기

크롭마크 커팅 전 준비	111
크롭마크 커팅이란?	111
스텝 1: 인쇄 테스트와 노멀 클리닝	112
스텝 2: 커팅 조정하기	115
크롭마크 커팅	117
스텝 1: 크롭마크 커팅의 일괄 세팅	117
스텝 2: 크롭마크 출력 시작하기	130
스텝 3: 커팅 출력 준비	132
스텝 4: 커팅 출력 시작하기	136

크롭마크 커팅 전 준비

크롭마크 커팅이란?

인쇄한 미디어를 꺼내어 커팅을 위해 다시 장착하면(예를 들어, 인쇄 후 코팅과 같은 미디어를 가공하면, 커팅을 위해 미디어를 다시 장착합니다) 인쇄 위치와 커팅 위치를 정렬해야 합니다. 크롭마크가 있는 데이터를 인쇄하면, 미디어를 다시 장착하여 커팅할 때 크롭마크를 사용하여 위치를 정렬할 수 있습니다. 이 매뉴얼에서 이러한 인쇄 방법을 "크롭마크 커팅"이라고 합니다.

스텝 1: 인쇄 테스트와 노멀 클리닝

1. 인쇄 테스트 하기.

실제 인쇄를 실행하기 전 도트 빠짐이나 도트 오류가 없는지 확인하기 위해 인쇄 테스트를 하세요. 도트 빠짐이나 도트 오류가 생기면 프린트헤드 클리닝(노멀 클리닝)을 하세요.

MEMO

- 커팅만 할 때는 해당 작업이 필요 없습니다.
- 연속적으로 인쇄 테스트를 하는 경우 첫번째 테스트와 비교하여 두번째 이후 테스트의 인쇄 위치로 "스캔"(세로 인쇄) 또는 "피딩"(가로 인쇄)을 선택할 수 있습니다.
P. 203 「가로 배열 인쇄 테스트」

순서

1. 미디어를 장착하세요.

P. 30 「미디어 셋업」

2. [FUNCTION]을 누릅니다.

3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.

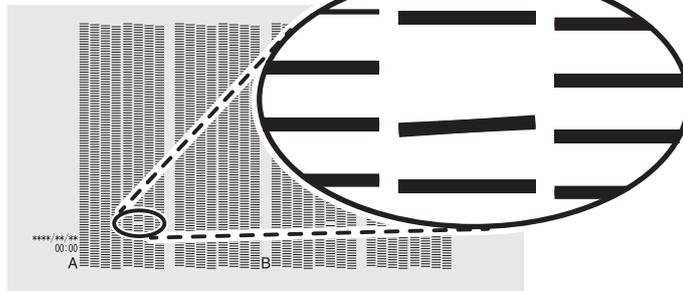


4. [ENTER] 를 누릅니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

5. 테스트 패턴에서 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는지 확인하세요.

빠진 블록이 있으면 도트 빠짐이 있는 것입니다. 도트 오류가 있을 경우 블록이 무너지거나 기울어집니다.



6. 전면 커버를 열었다면 닫으세요.

도트 빠짐이나 도트 오류가 없으면, 작업을 종료합니다. [FUNCTION]을 누르면 원래 화면으로 돌아갑니다.

2. 노멀 클리닝

순서

1. [FUNCTION] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

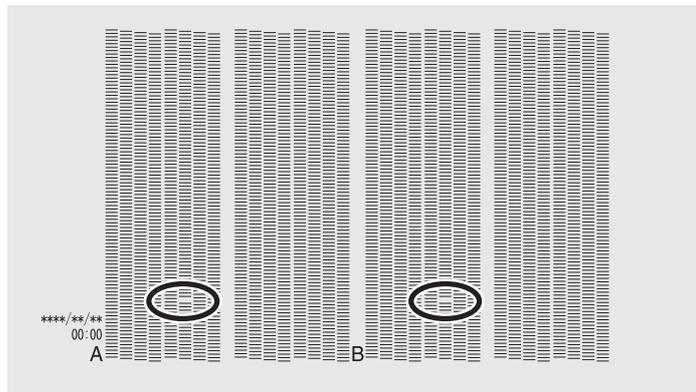
```
FUNCTION  <◆◆>
BASE POINT  ↵
```

2. [▼] 를 누르면 [▶][▼] 다음 화면이 뜹니다.

```
CLEANING  <◆◆>
NORMAL CL.  ▶
```

3. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐 또는 도트 오류가 있는 그룹을 확인하세요.

“A” 부터 “B”가 A 그룹입니다. “B”부터 오른쪽까지가 B 그룹입니다.



MEMO

인쇄 테스트 결과를 해석하기 어려우면

밝은 곳에서 보는 각도를 달리 하여 결과를 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

4. [▶] 를 누르세요.

5. 클리닝할 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

- (1) [◀] 나 [▶] 을 눌러서 클리닝 하지 않을 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

```
NORMAL CL.  <◆◆>
  AE  ↵
```

- (2) [▲] 나 [▼] 을 눌러 그룹 표시를 제거합니다.

```
NORMAL CL.  <◆◆>
  A_  ↵
```

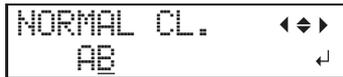
- (3) 스텝 1과 스텝 2를 반복하여 클리닝이 필요한 프린트헤드 그룹만 표시합니다.

표시된 그룹만 클리닝 됩니다. A와 B가 표시되면 둘 다 클리닝 됩니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

다음 화면이 나타나고 클리닝이 시작됩니다. 남은 시간이 (대략적으로) 화면에 표시됩니다. (다음 화면은 예시입니다. "01:45" = "1분 45초"를 의미합니다.)

끝나면 다음 화면이 다시 나타납니다.



7. [▲] 을 누르면 다음 화면이 나타납니다.

8. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

9. 도트 빠짐이나 도트 오류가 수정되었는지 확인하세요.

문제가 지속되면 노멀 클리닝을 다시 하세요. 프린터를 장시간 사용한 경우, 노멀 클리닝을 2 ~ 3회 한 후에도 도트 빠짐이 해결되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법으로 클리닝 하세요.

관련 링크

- P. 231 "노멀 클리닝이 효과가 없을 때"
-

스텝 2: 커팅 조정하기

고품질 커팅의 경우 실제 커팅을 하기 전에 커팅 테스트를 해서 미디어 커팅 품질을 확인하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 블레이드 강도를 조정하세요.

순서

1. 전면 커버를 닫으세요.
2. 다음 화면이 뜰 때 [◀]을 누르세요.
플레이튼 위로 커팅 캐리지가 나옵니다.

W1100mm

3. [◀],[▶],[▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 할 위치로 커팅 캐리지를 이동하세요.
커팅 테스트 위치를 마음대로 정할 수 있습니다.

커

4. [FUNCTION]을 누르세요.
5. [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FUNCTION ◀◆
CUT CONFIG ▶

6. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵

7. [ENTER]를 누르세요.
테스트 패턴을 커팅합니다.

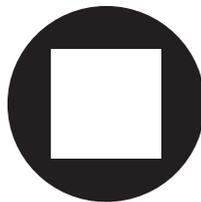
8. [▼]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CUT CONFIG ◀◆
FORCE ▶

9. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FORCE ◀◆
50gf ▶50gf ↵

10. 커팅 모양을 떼어내어 커팅 품질을 확인하세요.



- 두 가지 모양이 따로 떼어지면 블레이드 강도가 적절하므로 세팅을 할 필요가 없습니다.
- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면 블레이드 강도를 세팅하기 위해 다음 순서를 진행하세요.

11. [▲]나[▼]을 눌러 값을 선택합니다.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지면 블레이드 강도를 높이세요.
- 후지도 커팅이 되어 있으면

블레이드 강도를 낮추세요.

12. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.

13. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



14. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

15. 보정이 성공적인지 확인하세요.

[CUT CONFIG] 메뉴에서 블레이드 강도 뿐 아니라 다른 커팅 조건을 설정할 수 있습니다.
다음 페이지를 참고하세요.

관련 링크

- P. 163 "커팅 조건 미세 조정하기"
-

스텝 1: 크롭마크 커팅 일괄 설정하기

미디어 크기 및 타입에 따라 최적의 출력 결과를 내기 위해, 이 기기의 다양한 세팅 환경을 설정할 수 있습니다. 그러나 이러한 세팅 환경을 한 번에 하나씩 설정하는 것은 어렵습니다. "MEDIA SETTING (미디어 세팅)" 메뉴를 사용하여 필수 항목의 절대 최소값을 일괄로 환경 설정을 할 수 있습니다. 세팅 세부 사항을 사전 설정으로 저장할 수도 있습니다.

또한 여기서 세팅한 모든 항목을 개별적으로 세팅할 수도 있습니다.

1. "MEDIA SETTING(미디어 세팅)" 메뉴 시작하기.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
미디어가 처져 있지 않는지 확인하세요. 처진 부분이 있으면, 보정값과 같은 세팅이 잘 작동하지 않습니다.
2. [MENU] 를 누르세요.
3. [ENTER] 를 누르세요.



일괄 설정을 완료하기 전에 취소하려면 다음 페이지를 참조하십시오.

관련 링크

- P. 73 "일괄 설정 완료 전에 취소하기"

2. 프린트 히터와 드라이어 온도 설정하기.

순서

1. [▲]나 [▼]을 눌러 "PRINT HEATER" 온도를 세팅합니다.

권장 온도 : 40°C (104°F)

```
PRINT HEATER  ◆
 30°C ▶ 40°C ◀
```

2. [ENTER]를 눌러 입력합니다.
3. [▲]나 [▼]을 눌러 "DRYER" 온도를 세팅합니다.
권장 온도 : 45°C (113°F)
4. [ENTER]을 눌러 입력합니다.

3. 프린트헤드 높이 조정하기.

순서

1. [◀]을 눌러 "CHANGE"를 선택합니다.



2. [ENTER]를 눌러 들어갑니다.

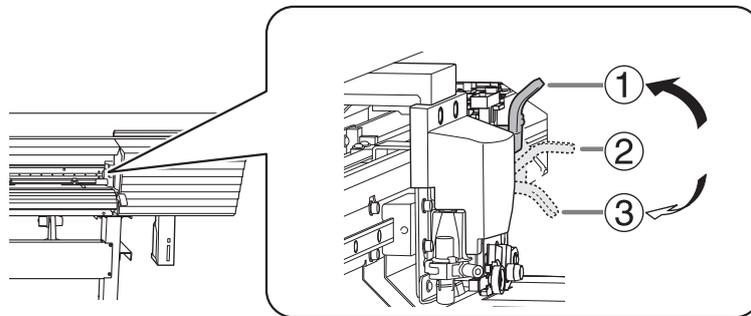
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다

3. 다음 화면이 뜨면 전면 커버를 여세요.



4. 높이 조정 레버를 움직여 헤드 높이를 조정합니다.

높이 조정 레버의 위치를 변경하면, 디스플레이 화면이 바뀌고 동시에 버저가 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	높음	HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵
②	중간	HEAD HEIGHT LOW ▶ MIDDLE ↵
③	낮음	HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵

MEMO

- 일반적으로 높이 조정 레버를 "낮음"에 두세요. 미디어가 주름지거나 플레이튼에서 느슨해진 경우에는, 높이 조정 레버를 "중간" 또는 "높음"으로 옮기세요.
- 미디어와 프린트헤드 사이의 거리가 멀수록 인쇄 품질이 떨어집니다. 높이 조정 레버를 불필요하게 "보통" 또는 "높음"으로 옮기지 마세요.

5. 전면 커버를 닫으세요.

4. 피딩 방향 위치 조정하기 (가로 밴딩 줄이기).

피딩 방향은 미디어의 피딩 방향을 의미합니다. 미디어 두께에 따라 미디어의 이동 거리가 미묘하게 변할 때 인쇄 중에 가로 밴딩이 발생하기 쉬우므로, 사전에 미디어에 맞추어 조정하세요.

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"을 선택하세요.

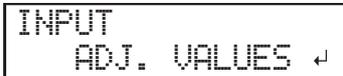


2. [ENTER]를 눌러 들어갑니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

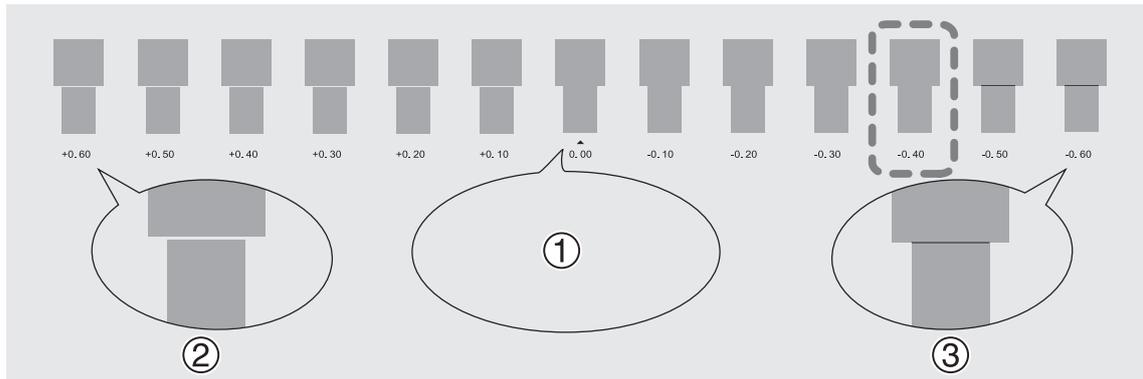
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다..



4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정하세요.

▲ = 현재 보정값(①) 위쪽 사각형과 아래쪽 사각형 사이의 간격(②)과 오버랩(③)을 가장 작은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우는 "-0.40"가 해당됩니다. 이어지는 두 번호 중 하나를 선택할 수 없으면, 그 사이 값을 지정하세요.

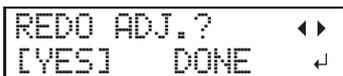


5. [▲]나[▼]을 눌러 보정값을 선택하세요.



6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [◀]을 눌러 "SET"를 선택합니다.



8. [ENTER]를 눌러 입력하세요.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"이 가리키는 숫자(즉, 현재 보정값)에서 간격과 오버랩이 가장 작은 지 확인하세요. 다른 그림이 간격과 오버랩이 더 작은 경우 순서 5로 돌아가서 설정을 다시 하세요.

보정값을 바꿀 필요가 없으면, [ENTER]를 다시 누르세요.

9. [▶]을 눌러 "DONE"을 선택하세요.

```
REDO ADJ.?  <>
YES  [DONE]  ↵
```

10. [ENTER] 을 눌러 "DONE"을 선택하세요

5. 잉크 랜딩 위치 오류 조정하기

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"를 선택하세요.



2. [ENTER]을 눌러 들어갑니다.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

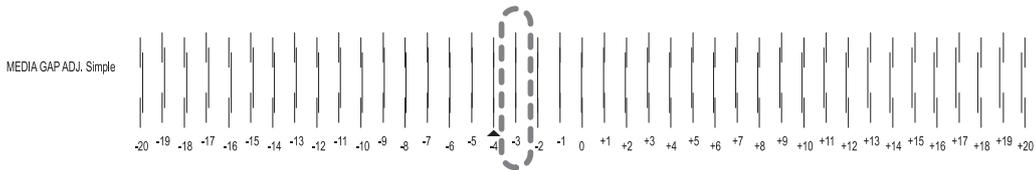
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누르세요.



4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정하세요

두 라인의 불일치가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우 "-3"이 이에 해당합니다. 이어지는 번호 중 하나를 선택할 수 없으면 그 사이 값을 선택하세요. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다.)



5. [▲]나[▼]을 눌러 보정값을 선택하세요.



6. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

7. [◀]을 눌러 "SET"을 선택합니다.



8. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"이 가리키는 숫자(즉, 현재 보정값)에서 간격과 오버랩이 가장 작은 지 확인하세요. 다른 그림이 간격과 오버랩이 더 작은 경우 순서 5로 돌아가서 설정을 다시 하세요. 보정값을 바꿀 필요가 없으면, [ENTER]를 다시 누르세요.

9. [▶]을 눌러 "DONE"을 선택하세요.



10. Press [ENTER]을 눌러 입력합니다.

6. 블레이드 강도 세팅하기.

고품질 커팅을 위해 커팅 테스트를 수행하여 커팅 품질을 확인하고 블레이드 강도를 조정하세요.

순서

1. [◀]을 눌러 "SET"를 선택하세요.

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

2. [ENTER]를 눌러 입력하세요.

3. [◀]을 눌러 "SET"를 선택하세요.

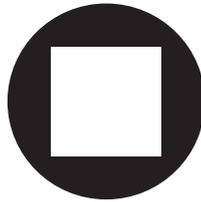
```
CUT FORCE    ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

4. [ENTER]를 눌러 입력하세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 눌러 현재 메뉴를 건너 뛰고 다음 메뉴로 진행할 수 있습니다.

5. 두 가지 커팅 모양 (원과 사각형)을 떼어 내세요.



6. 두 가지 모양이 어떻게 떼어지는지 확인하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면

[◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요.

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

- 두 가지 모양이 따로 떼어지면

[▶]을 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

7. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

- "YES"를 선택하면, 다음 단계로 진행합니다.
- "DONE"을 선택하면, 스텝 7. 인쇄와 커팅 위치 정렬 오류 수정하기(P. 125)로 진행합니다.

8. [▲]나 [▼]을 눌러 블레이드 강도를 조정하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지면 → 블레이드 강도를 높이세요.
- 후지도 커팅이 되어 있으면 → 블레이드 강도를 낮추세요.

```
CUT FORCE    ◆
50gf ▶ 60gf ↵
```

9. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

테스트 패턴을 다시 커팅합니다. 결과를 확인하세요.

10. 두 가지 모양이 어떻게 떼어지는지 확인하세요.

- 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면

[◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요..

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

- 두 가지 모양이 따로 떼어지면
[▶] 을 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

11. [ENTER] to confirm your entry.

- "YES"를 선택하면 테스트 패턴을 다시 커팅합니다. 스텝 12로 돌아가 세팅을 다시 하세요.
- "DONE"을 선택하면 스텝 7. 크롭마크 사용시 인쇄와 커팅간 정렬 오류 수정하기(P. 125)로 진행합니다.

7. 크롭마크 사용시 인쇄와 커팅간 정렬 오류 수정하기.

인쇄한 미디어를 꺼낸 후 다시 장착해서 커팅할 때 크롭마크를 사용하세요. 이 경우, 미디어 구성에 따라 크롭마크를 사용하는 경우에도 인쇄와 커팅간 위치가 틀어질 수 있으므로 보정이 필요합니다.

순서

1. [▶]을 눌러 "NEXT"를 선택하세요.

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

2. [ENTER] 눌러 입력하세요.

3. [◀]나 [▶] 눌러 "NEXT" 또는 "SET"을 선택합니다.

크롭마크를 인쇄하지 않으려면 "NEXT"를 선택하세요. 크롭마크를 인쇄하려면 "SET"을 선택합니다.

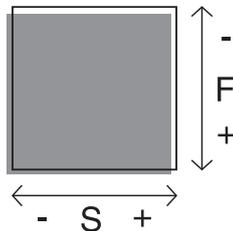
```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
[SET] NEXT ↵
```

4. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

"SET"을 선택하면, 테스트 패턴(C&C1)을 인쇄하고 커팅합니다. 다음 스텝 8로 진행합니다.

5. 테스트 패턴 (C&C1)을 확인합니다.

인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(외부 프레임)가 맞는지 확인하세요. 다음 그림은 정렬이 안된 인쇄 위치와 커팅 위치의 예시입니다. "F"는 미디어 피딩 방향(피딩 방향)을 나타내며 "S"는 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 나타냅니다.



6. 정렬 오류를 수정할지 결정합니다.

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 맞지 않다면

[◀]을 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하면

[▶]을 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

7. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

- "YES"를 선택하면 보정값 세팅을 위한 테스트 패턴(C&C2)을 인쇄하고 커팅합니다. 다음 순서로 진행합니다.
- "DONE"을 선택하면, 스텝 8로 진행합니다.

8. [ENTER] 를 누르세요.



9. 테스트 패턴(C&C2) 상태에서 보정값을 확인하세요.

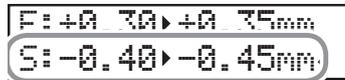
커팅 라인(①)이 보정값 스케일(②)과 교차하는 점이 보정값 입니다. 다음 그림에서 보정값은 "-0.3" 입니다.
미디어 피딩 방향(피딩 방향)과 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 확인하세요.

10. 피딩 방향 "F"와 스캔 방향 "S"의 보정값을 설정하세요.

(1) [▲] 나 [▼] 를 눌러 피딩 방향(F)의 보정값을 설정합니다.



(2) [◀] 나 [▶] 을 눌러 스캔 방향(S)의 보정값을 설정합니다.



(3) 보정값 세팅을 완료하면 [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(C&C1)을 다시 인쇄하고 커팅합니다. 테스트 패턴 상태를 확인하여 인쇄 위치와 커팅 위치가 맞는지 확인하세요.

11. 정렬 오류를 수정할지 결정합니다.

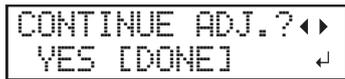
- 커팅 위치와 인쇄 위치가 맞지 않다면

[◀] 을 눌러 "YES"를 선택합니다.



- 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하면

[▶] 을 눌러 "DONE"을 선택합니다.



12. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

- "SET"을 선택하면 테스트 패턴(C&C1)을 다시 인쇄하고 커팅합니다. 스텝 10로 다시 돌아가서 세팅합니다.

"DONE"을 선택하면 다음 순서로 진행합니다.

8. 인쇄 후 건조 방식과 시간 설정하기.

순서

1. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"나 "DISABLE"를 선택하세요.

첫 페이지를 인쇄한 후 인쇄한 영역의 뒤쪽 끝이 건조기에 올 때까지 미디어를 피딩할지 여부를 설정하세요. 인쇄한 영역 전체를 건조하려면 "ENABLE"을 선택하세요. "DISABLE"를 선택하면 후속 인쇄 작업을 계속하지 않는 한 인쇄 영역의 끝 부분이 드라이어로 피딩되지 않습니다.

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

2. [ENTER] 를 눌러 입력하세요

3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 건조 시간을 설정하세요.

첫 페이지를 인쇄한 후 건조 시간을 설정하세요. 다음 작업은 설정 시간이 지나야 시작합니다.

```
DRYING TIME  ◆
10min ▶ 10min  ⏏
```

MEMO

이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에만 적용됩니다.

이 세팅은 인쇄 및 커팅용 출력 데이터에는 적용이 안됩니다. 건조 시간을 RIP 소프트웨어에서 설정하면 RIP 소프트웨어 설정이 우선입니다.

세팅 시간 예시 (일반 가이드)

미디어 타입이나 인쇄 품질과 같은 세팅에 따라 세팅 시간이 달라집니다.

- 조건: 코팅되지 않은 비닐 미디어
- 세팅 시간 : 약 3분

4. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 건조 시간을 설정하세요.

```
DRY TIME P&C  ◆
10min ▶ 10min  ⏏
```

MEMO

이 세팅은 인쇄 후 커팅용 출력 데이터에만 해당됩니다.

이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에는 해당되지 않습니다. 이 세팅은 크롬마크가 있는 인쇄와 커팅시에도 적용됩니다. 내장 RIP 소프트웨어에 건조 시간을 설정해도, 이 기기의 설정이 우선됩니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

9. 사전 설정으로 세팅 저장하기.

순서

1. [◀] 을 눌러 "SAVE"를 선택합니다.

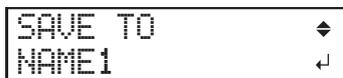


2. [ENTER] 를 눌러 들어갑니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면, 스텝 7의 화면이 표시 되고 이 시점까지 선택한 설정은 사전 설정으로 저장되지 않습니다. 그러나 기기의 현재 설정 값으로 유지됩니다.

3. [▲] 나 [▼] 을 눌러 사전 설정으로 저장할 대상을 선택합니다.

NAME1부터 NAME8에서 이름을 선택하세요.



4. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.

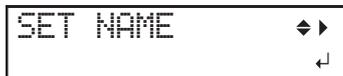
5. 이름을 세팅하세요.

(1) [▲] 나 [▼] 을 눌러 문자를 선택하세요.

(2) [▶] 을 눌러 다음 문자로 이동합니다.

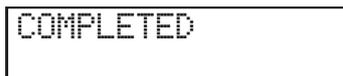
(3) 같은 방법으로 다음 문자를 세팅합니다.

최대 15개 문자까지 입력할 수 있습니다.



6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.



"MEDIA SETTING" 메뉴 작업이 완료됩니다.

일괄 설정 완료 전 취소하기

순서

1. 셋업 중에 [MENU]를 누르세요.
2. [◀]을 눌러 "YES"를 선택하세요.

```

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

3. [ENTER]를 눌러 입력합니다.

다음 화면이 뜹니다.

```

MEDIA SETTING
MENU
  
```

화면 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때의 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 세팅 완료 전 취소해도 이제까지의 값은 저장됩니다.

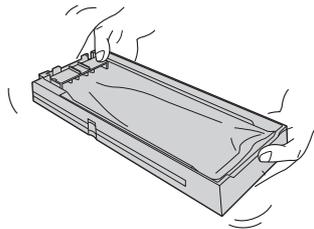
스텝 2: 크롭마크 출력 시작하기

CAUTION 출력 중에 프린트헤드 캐리지를 절대 만지지 마세요.
 프린트헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 이동 중인 캐리지와 접촉시 다칠 수 있습니다.

순서

1. 당일 처음으로 출력할 때 white 잉크 파우치 트레이를 흔들어 주세요.

화이트 잉크 파우치 트레이만 빼서 50번(약 20초) 흔들어 파우치 트레이를 다시 넣으세요. 잉크 성분이 침전되면 정상적인 컬러로 인쇄가 되지 않습니다. 잉크가 잘 섞이도록 트레이의 각 끝에서 약 5cm (2인치) 정도의 길이로 파우치 트레이를 수평으로 흔들어주십시오.



IMPORTANT

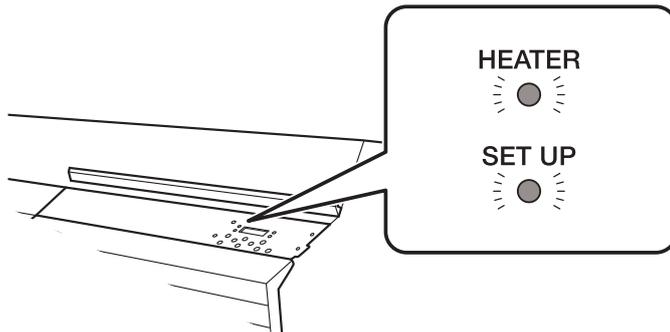
- 화이트 이외의 컬러 파우치 트레이는 매번 작업 전에 흔들 필요는 없지만, 새 파우치를 설치할 때 흔들어야 합니다.
- 잉크 파우치를 빼지 마세요. 전체 파우치 트레이를 흔드세요. 잉크 파우치를 빼면 잉크가 셀 수 있습니다.
- 흔들기 전에 잉크 파우치 입구 주변 잉크를 닦아 내세요. 그렇지 않으면 파우치 트레이를 흔들면 잉크가 흘날릴 수 있습니다.
- 잉크가 더 섞이면 파우치 트레이를 바로 다시 넣으세요. 잉크 카트리지를 장착하는 데 시간이 걸리면 잉크 라인에 나쁜 영향을 줄 수 있습니다.
- 화이트 잉크를 거의 사용하지 않더라도 일주일에 한 번은 화이트 잉크 파우치 트레이를 50번(약 20초) 흔들어 주세요.

2. 전면 커버를 닫으세요.

3. [SETUP]에 불이 들어오는지 확인하세요.

[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않습니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]키를 누르세요.

4. [HEATER]에 불이 깜박이지 않고 켜져 있을 때까지 기다리세요.



5. 다음 화면 (톱 메뉴)이 뜨는지 확인하세요.

톱 메뉴가 뜨지 않으면 [MENU]를 누르세요.



6. 컴퓨터에서 출력 데이터를 전송합니다.

출력 데이터를 만드는 방법에 대해서는 내장 RIP 소프트웨어 설명서를 참고하세요.

MEMO

출력 데이터를 전송하면 "FILLING" 또는 "CLEANING"이 화면에 뜰 수 있습니다. 이는 출력 전에 하는 준비 작업을 나타냅니다. 화면에 표시된 시간이 경과하면 출력이 시작됩니다.

IMPORTANT

다음 상황에서는 출력이 불가능합니다.

- 커버(전면, 좌측, 우측, 잉크 슬롯)이 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]에 불이 들어오지 않으면 컴퓨터에서 데이터가 들어오지 않습니다
- [HEATER]가 켜질 때까지 인쇄가 시작되지 않습니다. 그러나 [HEATER]가 켜지지 않아도 다음 경우는 인쇄가 가능합니다.
 - "PRINT" (프린트 히터)와 "DRYER" 세팅이 "OFF"인 경우
 - P. 153 「프린트 히터 온도 세팅하기」
 - P. 154 「드라이어 온도 세팅하기」
 - 히터 세팅 "POWER"가 "OFF"인 경우
 - P. 160 「프린트 히터와 드라이어 함께 끄기」
- 톱 메뉴에 있어야 컴퓨터에서 데이터가 들어옵니다.

주목할 점

- 출력이 진행 중에 커버(전면, 좌측, 우측)를 절대 열지 마세요. 인쇄에 방해가 됩니다.
- 인쇄할 때 미디어 클램프로 미디어 끝을 고정하세요. 그렇지 않으면 미디어 끝이 휘어서 프린트헤드에 닿을 수 있습니다.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마세요. 미디어 피딩에 방해가 되거나 미디어가 프린트헤드에 닿아 미디어가 걸리거나 헤드가 손상될 수 있습니다.
- 장비를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려 놓으세요.

장비를 사용하지 않을 때는 미디어를 빼서 별도로 보관하세요.

- 기기에 미디어가 장착된 채 방치하면, 미디어가 손상되어 인쇄에 나쁜 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 꺼내 별도로 보관하세요.

스텝 3: 커팅 출력 준비

1. 프린트 히터와 드라이어 끄기

순서

1. [FUNCTION] 을 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FUNCTION  ◀◆  
HEATER CONFIG ▶
```

3. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
HEATER CONFIG ◀◆  
POWER          ON ▶
```

4. [▶] 을 누르세요.
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "OFF"를 선택하세요.

```
HEATER CONFIG ◀◆  
ON ▶ OFF ↵
```

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
프린트 히터 및 드라이어 세팅이 해제됩니다.
7. [FUNCTION] 을 눌러 원래 화면으로 돌아가세요.

2. 과도한 힘으로 미디어 잡아당기지 않기

순서

1. [MENU] 을 누르세요.
2. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```
3. [▶] 을 한 번 누르고, [▲] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
CUTTING MENU ◀◆
PREFEED ▶
```
4. [▶] 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
PREFEED      ◀◆
DISABLE▶DISABLE ↵
```
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택하세요.


```
PREFEED      ◀◆
DISABLE▶ENABLE ↵
```
6. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 을 눌러 원래 화면으로 돌아가세요.

3. 커팅 조정하기

고품질 커팅의 경우 실제 커팅을 하기 전에 커팅 테스트를 해서 미디어 커팅 품질을 확인하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 블레이드 강도를 조정하세요.

순서

1. 전면 커버를 닫으세요.
2. 다음 화면이 뜰 때 [◀]을 누르세요.
플레이튼 위로 커팅 캐리지가 나옵니다.

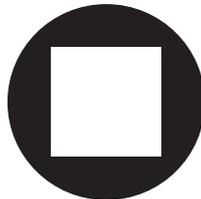
3. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 할 위치로 커팅 캐리지를 이동하세요.
커팅 테스트 위치를 마음대로 정할 수 있습니다.
4. [FUNCTION]을 누르세요.
5. [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

6. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

7. [ENTER]를 누르세요.
테스트 패턴을 커팅합니다.
8. [▼]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

9. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

10. 커팅 모양을 떼어내어 커팅 품질을 확인하세요.



- 두 가지 모양이 따로 떼어지면
블레이드 강도가 적절하므로 세팅을 할 필요가 없습니다.
 - 두 가지 모양이 함께 떼어지거나 후지도 커팅이 되어 있으면
블레이드 강도를 세팅하기 위해 다음 순서를 진행하세요.
11. [▲]나 [▼]을 눌러 값을 선택합니다.
 - 두 가지 모양이 함께 떼어지면
블레이드 강도를 높이세요.
 - 후지도 커팅이 되어 있으면

블레이드 강도를 낮추세요.

12. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.

13. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

14. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴을 커팅합니다.

15. 보정이 성공적인지 확인하세요.

스텝 4: 커팅 출력 시작하기

CAUTION 출력 중에 프린트헤드 캐리지를 절대 만지지 마세요.
 프린트헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 이동 중인 캐리지와 접촉시 다칠 수 있습니다.

순서

1. 전면 커버를 닫으세요.
2. [SETUP]에 불이 들어오는지 확인하세요.
 [SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않습니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]키를 누르세요.
3. 다음 화면 (톱 메뉴)이 뜨는지 확인하세요.
 톱 메뉴가 뜨지 않으면 [MENU]를 누르세요.

W1100mm

4. 컴퓨터에서 출력 데이터를 전송합니다.
 출력 데이터를 만드는 방법에 대해서는 내장 RIP 소프트웨어 설명서를 참고하세요.

IMPORTANT

다음 상황에서는 출력이 불가능합니다.

- 커버(전면, 좌측, 우측, 잉크 슬롯)이 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]에 불이 들어오지 않으면 컴퓨터에서 데이터가 들어오지 않습니다.
- 톱 메뉴에 있지 않으면 컴퓨터에서 데이터가 들어오지 않습니다

주목할 점

- 출력이 진행 중에 커버(전면, 좌측, 우측)를 절대 열지 마세요. 인쇄에 방해가 됩니다.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마세요. 미디어 피딩에 방해가 되거나 미디어가 프린트헤드에 닿아 미디어가 걸리거나 헤드 가 손상될 수 있습니다.
- 장비를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려 놓으세요.

장비를 사용하지 않을 때는 미디어를 빼서 별도로 보관하세요.

- 기기에 미디어가 장착된 채 방치하면, 미디어가 손상되어 인쇄에 나쁜 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 꺼내 별도로 보관하세요.

3장 품질 및 효율성 최적화하기

1. 출력 품질 최적화하기

보정 기능 사용하기.....	139
잉크 랜딩 위치 경렬 오류 조정.....	139
잉크 랜딩 위치 경렬 오류 정확하게 조정하기.....	140
가로 밴딩 줄이기 (피딩 보정 기능).....	142
미디어 속성에 따른 구성 설정.....	144
미디어 두께에 따른 프린트헤드 높이 조정하기.....	144
투명 미디어 사용시.....	146
건조가 잘 안되는 미디어 사용시.....	147
주름이 잘 가는 미디어나 매끄럽게 움직이지 않는 미디어 사용시.....	148
잘 달라붙는 미디어 사용시.....	149
잉크 배출 문제 방지하기.....	150
미디어 오염이나 도트 빠짐, 도트 오류 방지하기.....	150
미디어 경렬 오류 방지하기.....	151
미디어 뒤로 빠거나 피딩시 중간 핀치 롤러 사용하기.....	151
잉크 건조 방법 조정하기.....	152
미디어 히팅 시스템이란?.....	152
프린트 히터 온도 설정하기.....	153
드라이어 온도 설정하기.....	154
온도 조절 팁.....	155
예열 중 온도 설정하기.....	156
드라이어에서 인쇄 영역의 뒤쪽 끝 건조하기 (인쇄만 하는 경우).....	157
印刷=域の””をドライヤー上で乾燥させる (プリント & カットの場).....	0
인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄만 하는 경우).....	158
드라이어에서 인쇄 영역의 뒤쪽 끝 건조하기 (인쇄 후 커팅시).....	159
프린트 히터와 드라이어 함께 끄기.....	160
보조 건조기 사용하기.....	161
송풍기 사용하기.....	162
커팅 세팅 정확하게 조정하기.....	163
커팅 조건 미세 조정하기.....	163
커팅 깊이 정도 정확하게 조정하기.....	165
커팅하는 동안 거리 보정하기.....	166
코너를 말끔하게 커팅할 수 있는 오버컷.....	167
RIP 소프트웨어 세팅에서 해당 장비의 커팅 세팅을 최우선 하기.....	168
인쇄 후 커팅시 세팅 정확하게 조정하기.....	169
인쇄와 커팅간 경렬 오류 보정하기.....	169
커팅하는 동안 인쇄와 커팅 위치 경렬 오류 보정하기.....	172
크롭마크 커팅용 세팅 정확하게 조정하기.....	174
크롭마크 커팅 위치 수동으로 경렬하기.....	174
인쇄와 크롭마크 커팅간 경렬 오류 수정하기 (인쇄와 크롭마크 커팅 동시 테스트).....	176
인쇄와 크롭마크 커팅간 경렬 오류 수정하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트).....	179
크롭마크 인식 센서 수정하기.....	184
미디어에 따라 크롭마크 인식 센서 레벨 조정하기.....	187
크롭마크 인식 센서 레벨 재설정하기.....	188

보정 기능 사용하기

출력 품질 최적화를 위해 보정 기능을 사용하는 것이 효과적입니다..

잉크 랜딩 위치 정렬 오류 조정.

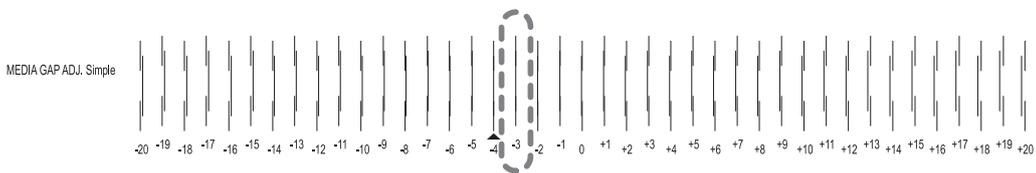
프린트헤드에서 배출된 잉크의 랜딩 위치를 조정하는 것입니다. 프린트헤드 높이와 미디어 두께에 따라 랜딩 위치가 달라지므로, 사용중인 미디어에 맞게 수정하세요.
먼저 테스트 패턴을 인쇄한 후 보정 값을 결정하고 입력하십시오. 보정 값을 입력 한 후 테스트 패턴을 다시 인쇄하고 보정 결과를 확인하십시오.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

3. [▲] 나 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.
5. 인쇄가 끝나면 [▼], 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.
6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정합니다.
두 라인의 불일치가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우 "-3"이 이에 해당합니다. 이어지는 번호 중 하나를 선택할 수 없으면 그 사이 값을 선택하세요. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다.)



7. [▲] 나 [▼] 을 눌러 보정값을 선택하세요.
8. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
9. [◀] 나 [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

10. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.
11. 테스트 패턴을 확인하고 보정이 성공적인지 확인하세요.
"▲"로 표시된 두 개의 세로선(즉, 현재 보정값)이 정렬 오차가 가장 작은지 확인하세요. 다른 세트의 세로선의 정렬 오차가 더 작으면 보정값을 다시 설정하세요.
12. 보정이 성공적으로 완료되면, [MENU]를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

잉크 랜딩 위치 정렬 오류 정확하게 조정하기

프린트 헤드에서 배출된 잉크의 랜딩 위치를 조정하는 것입니다. [MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING]보다 더 정확하게 조정할 수 있습니다. 프린트헤드 높이와 미디어 두께에 따라 랜딩 위치가 달라지므로, 사용중인 미디어에 맞게 수정하세요. 먼저 테스트 패턴을 인쇄한 다음 보정값을 정하고 입력하세요. 보정값을 입력한 후 테스트 패턴을 다시 인쇄하고 보정 결과를 확인하세요.

다음의 경우 반드시 보정을 해야 합니다.

- 장비를 맨 처음 사용시
- 미디어 변경시
- 프린트헤드 높이 변경시
- [MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING]을 해도 인쇄가 개선되지 않을 때 (잉크 랜딩 위치의 정렬 오류 조정하기(P.139))

순서

1. [MENU] 를 누르세요.

2. [▼]를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. [▶] 다음 [▲]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
DETAIL SETTING ▶
```

4. [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ↵
```

5. [ENTER] 를 누르세요.

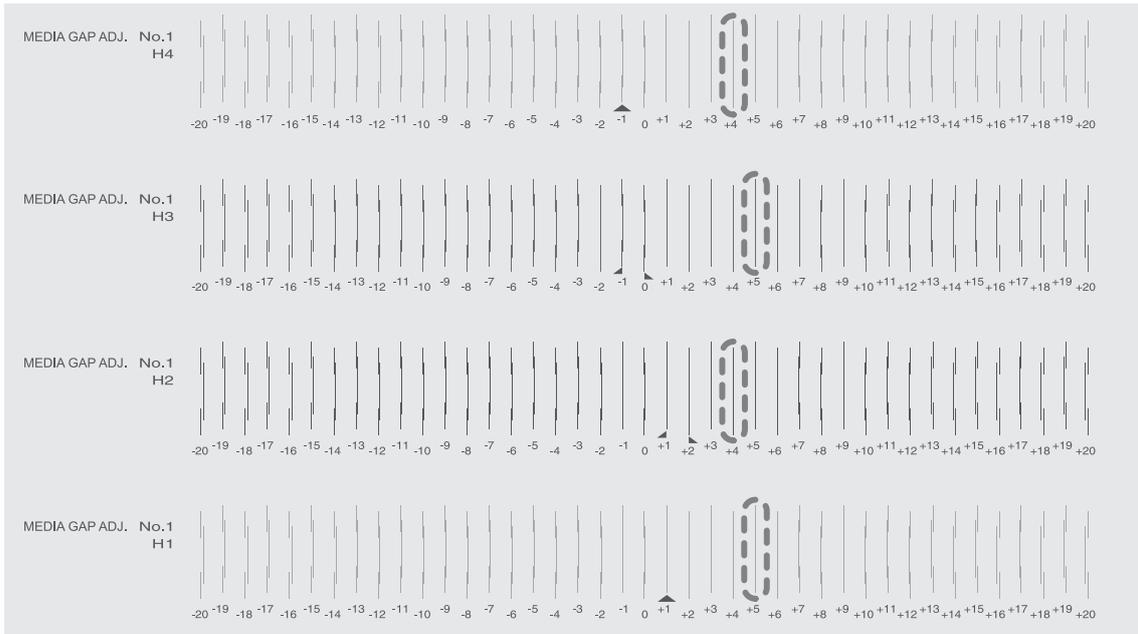
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

6. 인쇄가 끝나면, [▼] 다음 [▶]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
H1 H2 H3 ◀◆▶
0 0 0 ↵
```

7. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 "MEDIA GAP ADJ. NO.1 H1" 부터 "MEDIA GAP ADJ. NO.1 H4." 까지의 보정값을 결정하세요.

두 선 사이의 정렬 오차가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우는, H1과 H3은 "+5"를 선택하고 H2와 H4는 "+4"를 선택하는 것입니다. 두 숫자 중 선택할 수 없으면 사이 값을 선택합니다. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다).



8. "H1" ~ "H4" 중 보정값을 설정합니다.

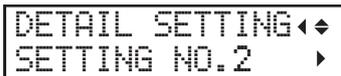
- (1) [◀] 나 [▶]을 눌러 H1 ~ H4 중 값을 선택합니다.
- (2) [▲] 나 [▼]을 눌러 보정값을 선택합니다.



- (3) 보정값 세팅을 완료한 후 [ENTER]를 누르세요.
다음과 같은 화면이 다시 뜹니다.



9. [▼]을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.



10. 스텝 8과 같은 방법으로 "MEDIA GAP ADJ. NO.2 H1" 부터 "MEDIA GAP ADJ. NO.2 H4" 중 보정값을 세팅합니다.

11. [▼]을 누르면 화면에 다음과 같이 뜹니다.



12. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

13. 테스트 패턴을 확인하여 보정이 성공적인지 확인하세요.

모든 보정값에 대해 "▲"로 표시된 두 개의 세로선(즉, 현재 보정값)이 정렬 오차가 가장 작은지 확인하세요. 다른 세트의 세로선의 정렬 오차가 더 작으면 보정값을 다시 설정하세요.

14. 보정이 성공적으로 완료되면, [MENU]을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.



11. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

12. 테스트 패턴을 확인하여 보정이 성공적인지 확인하세요.

"▲"이 가리키는 숫자(즉, 현재 보정값)에서 간격과 오버랩이 가장 작은지 확인하세요. 다른 그림이 간격과 오버랩이 더 작은 경우 보정값을 다시 설정하세요.

13. 보정이 성공적으로 완료되면, [MENU]를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

사용 중인 RIP 소프트웨어에 따라, RIP 소프트웨어에서 해당 세팅을 할 수도 있습니다 (예를 들어, 미디어 타입을 선택해서). RIP 소프트웨어에서 해당 세팅을 하면, 이 세팅이 사용되며 프린터에서의 세팅은 무시됩니다.

미디어 속성에 따른 구성 설정

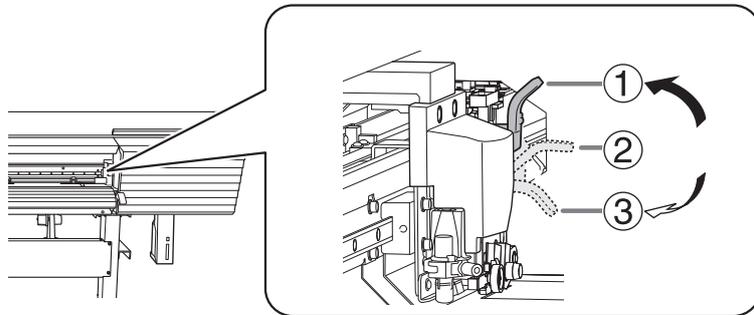
미디어 두께에 따라 프린트헤드 높이 조정하기

미디어가 플레이트 위에서 주름지거나 느슨해져서 프린트헤드에 닿는 것을 방지하기 위해 프린트헤드의 높이를 조정하는 것입니다.

프린트헤드 높이를 "LOW" 또는 "MIDDLE", "HIGH" 중 선택할 수 있습니다. 프린트헤드 높이가 "MIDDLE"이 나 "HIGH"로 설정된 경우, "LOW"의 경우보다 인쇄 품질이 거칠거나 저하될 수 있습니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다..
3. [▶] 을 누르세요. "NOW PROCESSING.."이 화면에 뜬 후, 다음 화면이 뜹니다.
4. 전면 커버를 여세요.
5. 높이 조정 레버를 움직여 헤드 높이를 조정합니다.
높이 조정 레버의 위치를 변경하면, 디스플레이 화면이 바뀌고 동시에 버저가 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	높음	HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ◀
②	중간	HEAD HEIGHT LOW ▶ MIDDLE ◀
③	낮음	HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ◀

MEMO

- 일반적으로 높이 조정 레버를 "낮음"에 두세요. 미디어가 주름지거나 플레이트에서 느슨해진 경우에는, 높이 조정 레버를 "중간" 또는 "높음"으로 옮기세요.
- 미디어와 프린트헤드 사이의 거리가 멀수록 인쇄 품질이 떨어집니다. 높이 조정 레버를 불필요하게 "보통" 또는 "높음"으로 옮기지 마세요.

6. 전면 커버를 닫으세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅: LOW
- 프린트헤드 높이를 올린 후 인쇄 품질이 저하되면, 다음 페이지를 참고하여 품질 최적화를 시도하세요.

관련 링크

- P. 139 "잉크 랜딩 위치의 정렬 오류 조정하기"

- P. 140 "잉크 랜딩 위치의 정렬 오류 정확하게 조정하기"
 - P. 150 "미디어 오염 및 도트 빠짐, 도트 오류 방지하기"
-

투명 미디어 사용시

미디어의 앞쪽과 뒤쪽 끝 감지를 비활성화하여 투명 미디어를 셋업할 수 있습니다. 일반적으로 미디어의 앞쪽과 뒤쪽 끝을 감지하여 미디어의 여부가 확인되면, 미디어 셋업이 준비됩니다. 그러나 투명 미디어는 감지가 안되므로, 셋업이 불가능합니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

3. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SUB MENU  ◀▶
EDGE DETECTION ▶
```

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
EDGE DETECTION ◀▶
ENABLE ▶ENABLE ↵
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "DISABLE"을 선택하세요.
6. [ENTER] 를 눌러서 입력합니다.
7. [MENU] 를 눌러서 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅: "ENABLE"
- "DISABLE"로 설정하면, 미디어가 모두 소진되어도 인쇄 작업이 중단되지 않습니다. 인쇄가 진행되는 동안 미디어가 소진되면 즉시 [PAUSE]를 눌러 인쇄를 중지하세요. 그렇지 않으면 플레이튼이나 다른 부품이 잉크로 오염되거나, 잉크가 내부에 들어가 기기에 손상을 줄 수 있습니다.

건조가 잘 안되는 미디어 사용시

드라이어를 사용해도 잉크가 잘 건조가 안될 때, 건조 시간을 연장하는 세팅입니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. [▶] 다음 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SUB MENU  ◀◆
SCAN INTERVAL ▶
```

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SCAN INTERVAL ◀◆
OFF ▶ OFF ↵
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 값을 선택하세요.

값이 클수록 미디어가 더 천천히 움직이므로 건조 시간을 적절히 연장할 수 있습니다.

6. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅: "OFF"
- 사용중인 RIP 소프트웨어에 따라, RIP 소프트웨어에서 해당 세팅을 할 수도 있습니다. RIP 소프트웨어에서 해당 세팅을 하면, 프린터에서의 세팅은 무시됩니다.

주름이 잘 가는 미디어나 매끄럽게 움직이지 않는 미디어 사용시

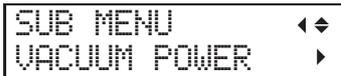
플레이튼에는 석션이 있어 미디어를 안정적으로 고정합니다. 석션 강도는 미디어의 특성 및 조건에 따라 조정할 수 있습니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▶] 을 한 번 누른 후, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 값을 선택하세요.

0 to 100%	미디어가 얇아서 매끄럽게 움직이지 않으면, 이 값을 줄여 (석션 강도를 줄여서) 문제를 해결할 수 있습니다.
AUTO	석션 강도는 미디어 폭에 맞게 최적 레벨로 자동 조정됩니다

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅: "AUTO"
- 사용중인 RIP 소프트웨어에 따라, RIP 소프트웨어에서 해당 세팅을 할 수도 있습니다. RIP 소프트웨어에서 해당 세팅을 하면, 프린터에서의 세팅은 무시됩니다.

근적거리는 미디어 사용시

플레이튼에 쉽게 붙는 미디어 사용시 인쇄 시작 전 미디어를 떼어내는 데 필요한 세팅입니다. 이 세팅은 미디어 걸림을 방지하는 데 효과적입니다. 하지만 미디어를 떼어 내면 피딩이 불안정할 수 있습니다. 특별히 바꿀 필요가 없는 한, 이 메뉴는 "DISABLE"로 두십시오.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

MENU ◀◆
 SUB MENU ▶
3. [▶] 을 한 번 누른 후, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

SUB MENU ◀◆
 MEDIA RELEASE ▶
4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

MEDIA RELEASE ◀◆
 DISABLE▶DISABLE↵
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택하세요.
6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅: "DISABLE"

잉크 배출 문제 방지하기

미디어 오염 및 도트 빠짐, 도트 오류 방지하기

인쇄 전이나 인쇄 하는 동안 프린트헤드 표면에 쌓인 잉크를 제거해서 인쇄하면 미디어 오염 및 도트 빠짐, 도트 오류를 방지합니다.

다음의 경우 잉크가 프린트헤드 표면에 쌓이기 쉽습니다.

- 정전기가 발생하기 쉬운 미디어 사용시.
- 주변 온도가 낮을 때.
- 프린트헤드 높이가 "HIGH"로 설정시.

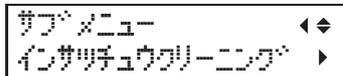
순서

1. [MENU] 를 누르세요.

2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

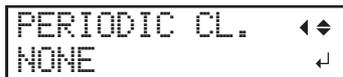


3. [▶] 을 한 번 누른 후, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

현재 세팅이 화면에 표시됩니다.



5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 세팅을 선택합니다.

"NONE"	자동 클리닝을 하지 않습니다.
"PAGE"	인쇄 시작 전 매번 자동 클리닝을 합니다.
"INTERVAL(JOB)"	누적 인쇄 시간이 여기에서 설정한 값이 되면 자동 클리닝을 합니다. 그러나, 인쇄 중 이 시간이 되면 다음 인쇄 작업을 시작하기 전 자동 클리닝을 합니다. 인쇄가 중지되는 것은 아니므로, 작업 중지로 인한 컬러 불균일 문제가 발생하지 않습니다.
"INTERVAL(TIME)"	누적 인쇄 시간이 여기에서 설정한 값이 되면 자동 클리닝을 합니다. 인쇄 중 이 시간이 되면 인쇄가 일시 중지되므로 컬러가 균일하지 않을 수 있습니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

7. [MENU] 를 누르면 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅: "NONE"
- "NONE" 이외의 설정을 하면 인쇄 시간이 길어집니다.

미디어 정렬 오류 방지하기

미디어 뒤로 빼거나 피딩시 중간 핀치 롤러 사용하기

폴백 인쇄 또는 인쇄 후 커팅 중에 중간 핀치 롤러가 자동으로 올라가도록 세팅을 "DISABLE"로 설정하세요. 미디어가 똑바르지 않거나 느슨한 경우 아래로 눌러 고정하면 인쇄와 커팅시 정렬 오류를 방지하는 데 효과적입니다.

"AUTO MIDDLE PINCH"는 미디어를 뒤로 뺄 때 중간 핀치 롤러가 자동으로 올라가서 그 동안 중복 인쇄와 커팅을 할 수 있는 기능입니다. 그러나 장폭 인쇄를 하거나 탄성이 없는 미디어를 사용하는 경우 미디어가 비뚤어지거나 느슨해져 출력 품질에 영향을 미칠 수 있습니다.

"AUTO MIDDLE PINCH"를 "DISABLE"로 설정하면 미디어 이동 중 중간 핀치 롤러가 미디어를 누르게 되어 미디어가 비뚤어지거나 느슨해 지는 것을 방지합니다. 그러나 중간 핀치 롤러가 인쇄면을 누르므로, 인쇄면에 롤러 흔적이 남습니다. 미디어를 뒤로 빼기 전에 완전히 건조하세요.

P. 152「잉크 건조 방법 조정하기」

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A rectangular screen showing 'MENU' on the top line and 'SUB MENU' on the bottom line. To the right of 'MENU' is a left-pointing arrow and a right-pointing arrow. To the right of 'SUB MENU' is a right-pointing arrow.
3. [▶] 을 한 번 누른 후, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A rectangular screen showing 'SUB MENU' on the top line and 'AUTO M. PINCH' on the bottom line. To the right of 'SUB MENU' is a left-pointing arrow and a right-pointing arrow. To the right of 'AUTO M. PINCH' is a right-pointing arrow.
4. [▶] 를 누르세요.
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "DISABLE"을 선택하세요.
A rectangular screen showing 'AUTO M. PINCH' on the top line and 'ENABLE > DISABLE' on the bottom line. To the right of 'AUTO M. PINCH' is a left-pointing arrow and a right-pointing arrow. To the right of 'ENABLE' is a right-pointing arrow. To the right of 'DISABLE' is a left-pointing arrow.
6. [ENTER] 을 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

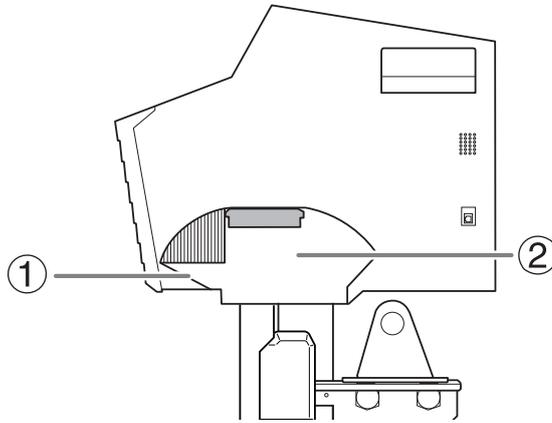
MEMO

- 기본 세팅: "ENABLE"

잉크 건조 방법 조정하기

미디어 히팅 시스템이란?

이 기기에는 미디어 히팅 시스템이 내장되어 있습니다. 이 기능은 잉크 점착성을 개선하고 잉크를 건조에 사용 됩니다. 미디어 종류와 인쇄 속도에 맞게 온도 설정을 조정할 수 있습니다.



①	드라이어	잉크 건조 속도를 빨리할 때 사용됩니다.
②	프린트 히터	잉크 점착성을 개선하는 데 사용됩니다.

- WARNING** **고온**
플레이트와 드라이어는 뜨거워 지기 쉽습니다. 화상을 입지 않도록 주의 하세요.
- WARNING** **출력을 하지 않을 때는 장착된 미디어를 제거하고 보조 전원을 끄세요.**
한 곳에 열을 계속 가하면 미디어에서 유독성 가스가 배출되거나 화재의 위험이 있습니다.
- WARNING** **열에 약한 미디어는 사용하지 마세요.**
화재 또는 유독 가스가 배출되거나 미디어 품질이 저하될 수 있습니다.
- WARNING** **드라이어를 의류 건조와 같은 원래 용도 이외로 사용하지 마세요.**
과열로 화재나 사고가 발생할 수 있습니다.

IMPORTANT

주변 온도가 20 ~ 32°C (68 to 90°F)인 환경에서 기기를 사용하세요.

주변 온도가 20°C (68 ° F) 미만인 곳에서 기기를 사용하는 경우 미디어 종류 또는 폭에 따라 주름지거나 온도에 의해 표면이 고르지 않을 수 있습니다. 이 경우 미디어 히팅 시스템의 온도를 약 2°C (36°F) 정도로 낮추세요. 그러나 인쇄 결과의 안정성을 위해 주변 온도가 20 ~ 32°C (68 ~ 90°F)인 환경에서 사용하세요.

MEMO

보조 건조 장치를 사용하면 잉크의 건조 속도를 높일 수 있습니다. 보조 건조 장치 구입에 대한 자세한 내용은 Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지털(주)(<http://www.rolanddg.kr/>)에 문의하세요.

관련 링크

- P. 161 "보조 건조 장치 사용하기"

프린트 히터 온도 설정하기

프린트 히터의 온도를 적절하게 설정하면 잉크 점착성이 향상되고 얼룩을 방지합니다.

- 기본 설정으로 되어 있으면 단순히 전원을 켜다고 해서 드라이어가 설정 온도까지 예열되지 않습니다. 미디어를 바르게 장착하고 [SETUP]에 불이 들어오면 온도가 설정 온도까지 올라갑니다.
- 사용 환경에 따라 프린트 히터의 온도가 설정 온도보다 높아질 수도 있지만 문제가 되지는 않습니다.
- 히터 설정 "POWER"가 "OFF"인 경우 온도 설정이 불가능합니다.

순서

1. [FUNCTION] 을 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```

FUNCTION  ◀◆
HEATER CONFIG ▶
    
```

3. [▶] 나 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```

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

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```

PRINT      ◀◆
40°C ▶ 40°C ↵
    
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 온도를 선택합니다.

잉크가 뭉치거나 얼룩지면 온도를 높이세요. 그러나 온도가 너무 높으면 미디어 품질이 저하되거나 주름지기 쉽습니다.

온도를 "OFF"로 설정할 수도 있습니다. "OFF"로 설정하면 프린트 히터가 전혀 작동하지 않습니다.

6. [ENTER] 을 눌러 입력하세요.
7. [FUNCTION] 을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : 40°C (104°F)
- RIP 소프트웨어 상에서도 설정할 수 있습니다. RIP 소프트웨어에서 설정하면 RIP 소프트웨어 상의 설정이 사용됩니다.

관련 링크

- P. 160 "프린트 히터와 드라이어 함께 끄기"

드라이어 온도 설정하기

드라이어 온도를 적절히 설정하면 잉크 건조가 빨라집니다.

- 기본 설정으로 되어 있으면 단순히 전원을 켜다고 해서 드라이어가 설정 온도까지 예열되지 않습니다. 미디어를 바르게 장착하고 [SETUP]에 불이 들어오면 온도가 설정 온도까지 올라갑니다.
- 사용 환경에 따라 프린트 히터의 온도가 설정 온도보다 높아질 수도 있지만 문제가 되지는 않습니다.
- 히터 설정 "POWER"가 "OFF"인 경우 온도 설정이 불가능합니다.

순서

1. [FUNCTION] 을 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```

FUNCTION  ◀◆
HEATER CONFIG ▶
    
```

3. [▶] 을 한 번 누른 후, [▼] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```

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

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```

DRYER      ◀◆
50°C ▶ 50°C ↵
    
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 온도를 선택합니다.

잉크 건조가 안되면 온도를 높이세요. 그러나 온도가 너무 높으면 미디어 품질이 저하되거나 주름지기 쉽습니다.

온도를 "OFF"로 설정할 수도 있습니다. "OFF"로 설정하면 프린트 히터가 전혀 작동하지 않습니다.

6. [ENTER] 을 눌러 입력하세요.
7. [FUNCTION] 을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 설정 : 45°C (113°F)
- RIP 소프트웨어 상에서도 설정할 수 있습니다. RIP 소프트웨어에서 설정하면 RIP 소프트웨어 상의 설정이 사용됩니다.

온도 조절 팁

미디어 히팅 시스템의 최적 온도는 미디어 종류 및 RIP 소프트웨어 설정과 같은 요인에 따라 다릅니다.

RIP 소프트웨어와 온도의 품질 설정 간의 연관성

온도를 올려도 잉크가 얼룩지거나 건조가 잘 안되면 RIP 소프트웨어의 인쇄 품질을 더 높은 이미지 품질로 설정하세요. 반대로 고속 인쇄 품질을 사용하려면 온도를 올리십시오.

잉크량

RIP 소프트웨어의 설정을 사용하여 잉크량을 변경하면 이 값이 조정되어 결과가 나아질 수 있습니다. 온도가 올라간 후에도 얼룩지는 문제가 지속되면 잉크량을 줄이세요.

추가 포인트

미디어에 따른 권장 온도, 인쇄 품질 및 기타 설정 값이 있으면 권장 설정을 사용하세요.

예열 중 온도 설정하기

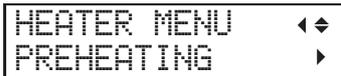
예열: 주전원과 보조 전원이 켜져 있고 [SETUP]에 불이 들어오지 않은 상태 (미디어 셋업을 완료하지 않은 상태).

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▶] 다음 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 세팅을 선택하세요.
 - MENU: 예열 중 온도가 낮아지지 않고, 항상 설정 온도까지 히팅합니다.
 - 30°C: 예열 중 온도를 30°C (86°F)로 유지합니다.
 - OFF: 예열 중 미디어 히팅 시스템을 끕니다.
6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : 30°C

드라이어에서 인쇄 영역의 뒤쪽 끝 건조하기(인쇄만 하는 경우)

잉크를 완전히 건조하려면, 인쇄가 끝난 후 인쇄 영역의 뒤쪽 끝이 드라이어에 올 때까지 미디어가 피딩되도록 설정하세요. 이 설정은 인쇄용 출력 데이터에만 적용됩니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```

3. [▶] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FEED FOR DRY ◀◆
PRINT        ▶
```

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
PRINT      ◀◆
DISABLE▶ENABLE ↵
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"나 "DISABLE"을 선택하세요.

"ENABLE"	인쇄 영역의 뒤쪽 끝이 드라이어에 올 때까지 미디어를 피딩합니다. 인쇄 종료 위치와 다음 인쇄 시작 위치 사이의 여백이 [OPTION DRYER]가 "DISABLE"로 설정시 100 mm (3.9 in.)이고, "ENABLE"로 설정시 280 mm (11.1 in.) 입니다. P. 161「보조 건조 장치 사용시」
"DISABLE"	"인쇄가 끝나면 미디어 피딩이 중지됩니다. 즉, 다음 인쇄 작업을 계속하지 않는 한 인쇄 영역의 뒤쪽 끝이 드라이어로 공급되지 않습니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅: "DISABLE"

인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄만 하는 경우)

잉크를 완전히 건조하려면 첫번째 페이지를 인쇄 후 건조 시간을 설정합니다. 이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에만 적용됩니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

MENU ◀▶
 HEATER MENU ▶
3. [▶] 를 한 번 누른 후, [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

HEATER MENU ◀▶
 DRYING TIME ▶
4. [▶] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

DRYING TIME ◀▶
 PRINT ▶
5. [▶] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

PRINT ◀▶
 0min ▶ 0min
6. [▲] 나 [▼] 을 눌러 건조 시간을 선택하세요.
7. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
8. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : 0 min
- 설정 시간이 경과할 때까지 다음 작업이 시작되지 않습니다.
- 건조 중에 [PAUSE] 불이 들어옵니다. [PAUSE]가 켜져 있는 동안 [PAUSE]를 눌러 건조 시간을 종료하고 다음 작업을 시작하세요.
- [PAUSE]가 켜져 있는 동안 [PAUSE]를 누르고 있으면 출력이 취소됩니다.
- 건조 시간을 RIP 소프트웨어에서 설정하면 RIP 소프트웨어 상의 설정이 우선됩니다.
- 이 세팅은 인쇄 후 커팅용 출력 데이터에는 해당되지 않습니다. 인쇄 후 커팅시 인쇄 후에 건조 시간을 설정하려면 다음 섹션을 참고하세요.

관련 링크

- P. 159 "인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄 후 커팅시)"

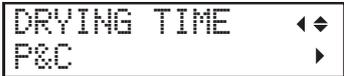
인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄 후 커팅시)

잉크를 완전히 건조하려면 첫번째 페이지를 인쇄 후 건조 시간을 설정합니다. 이 세팅은 인쇄 수 커팅용 출력 데이터에 적용됩니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

3. [▶] 를 한 번 누른 후, [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

4. [▶] 다음 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

5. [▶] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

6. [▲] 나 [▼] 을 눌러 건조 시간을 선택하세요.
7. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
8. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : 0 min
- 설정 시간이 경과할 때까지 다음 작업이 시작되지 않습니다.
- 건조 중에 [PAUSE] 불이 들어옵니다. [PAUSE]가 켜져 있는 동안 [PAUSE]를 눌러 건조 시간을 종료하고 다음 작업을 시작하세요.
- [PAUSE]가 켜져 있는 동안 [PAUSE]를 누르고 있으면 출력이 취소됩니다.
- 이 설정을 한 경우 [FEED FOR DRY] 메뉴를 "ENABLE" 또는 "P&C"로 설정하세요. (드라이어에서 인쇄 영역의 뒤쪽 끝 건조하기 (인쇄 후 커팅시))
- 이 세팅은 인쇄 후 크롭마크 커팅에도 적용됩니다.
- 내장 RIP 소프트웨어에서 건조 시간을 설정하더라도 기기에서의 설정이 우선됩니다.
- 이 세팅은 인쇄용 출력 데이터에는 해당되지 않습니다. 인쇄만 하는 경우 인쇄 후 건조 시간을 설정하려면 다음 섹션을 참고하세요.

관련 링크

- P. 158 "인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄만 하는 경우)"

프린트 히터와 드라이어 함께 끄기

이 세팅은 커팅만 할 때와 같이 미디어 히팅 시스템을 한꺼번에 끄려는 경우에 유용합니다. 히터 세팅 "POWER"를 "OFF"로 설정하면 프린트 히터와 드라이어의 온도 설정이 불가능해 집니다.

순서

1. [FUNCTION] 을 누르세요.
2. [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FUNCTION  ◀◆
HEATER CONFIG ▶
```

3. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
HEATER CONFIG ◀◆
POWER      ON ▶
```

4. [▶] 를 눌러 입력합니다.
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "OFF"를 선택하세요.

```
HEATER CONFIG ◀◆
ON ▶ OFF ◀
```

6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
프린트 히터와 드라이어 설정이 꺼집니다.
7. [FUNCTION] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : "ON"

IMPORTANT

"OFF"로 설정하면 내장 RIP 소프트웨어에서 히터 온도가 설정되어 있어도 히터가 켜지지 않습니다.

보조 건조 장치 사용하기

이 세팅은 보조 건조 장치를 사용할 때 필요합니다. 보조 건조 장치를 사용하면 잉크를 더 빨리 건조할 수 있습니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
MENU      ◀◆
HEATER MENU ▶
```
3. [▶] 를 한 번 누른 후, [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
HEATER MENU ◀◆
OPTION DRYER ▶
```
4. [▶] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
OPTION DRYER ◀◆
DISABLE▶DISABLE┘
```
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택하세요.
6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : DISABLE
- 권장 보조 건조 장치 모델은 Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지털(주) (<http://www.rolanddg.kr>)에 연락하세요.
- 보조 건조 장치를 사용하는 방법에 대해서는 사용중인 건조 장치의 설명서를 참고하세요.

송풍기 사용하기

이 세팅은 옵션 송풍기 사용시 필요합니다. 송풍기를 사용하면 잉크를 더 빨리 건조할 수 있습니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A rectangular LCD screen with a monospaced font. The top line displays 'MENU' followed by a left-pointing diamond and a right-pointing diamond. The bottom line displays 'HEATER MENU' followed by a right-pointing triangle.
3. [▶] 를 한 번 누른 후, [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A rectangular LCD screen with a monospaced font. The top line displays 'HEATER MENU' followed by a left-pointing diamond and a right-pointing diamond. The bottom line displays 'BLOWER FAN' followed by a right-pointing triangle.
4. [▶] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A rectangular LCD screen with a monospaced font. The top line displays 'BLOWER FAN' followed by a left-pointing diamond and a right-pointing diamond. The bottom line displays 'DISABLE' followed by a right-pointing triangle and a left-pointing triangle.
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택하세요.
6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : DISABLE
- 권장 송풍기 모델은 Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지(주) (<http://www.rolanddg.kr/>)에 연락하세요.
- 송풍기를 사용하는 방법에 대해서는 사용중인 송풍기의 설명서를 참고하세요.

커팅 세팅 정확하게 조정하기

커팅 조건 미세 조정하기

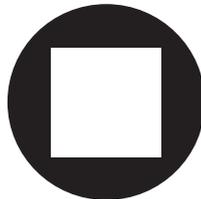
미디어의 특성 및 커팅 모양에 맞게 블레이드 강도와 이동 속도, 블레이드 오프셋 등을 정확하게 설정할 수 있습니다. 먼저 커팅 테스트를 한 후 설정값을 결정하여 입력하세요.
 설정값을 입력한 후 커팅 테스트를 다시 해서 결과를 확인하세요. 커팅 테스트와 세팅을 여러번 반복하여 최적의 설정값을 찾습니다.

순서

1. 전면 커버를 닫습니다.
2. [◀] 나 [▶], [▲] 또는 [▼] t를 눌러 커팅 테스트를 할 위치로 커팅 캐리지를 이동하세요.
 You can freely set the location for the cutting test.
3. [FUNCTION] 을 누르세요.
4. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

5. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

6. [ENTER] 를 누르세요.
 테스트 패턴을 커팅합니다.
7. 테스트 패턴 커팅이 끝나면 [▼] 를 누르세요.
8. 커팅 테스트 결과를 확인합니다.



체크 항목	결과	설정 항목	조정
모양을 확인하세요.	커팅 모양이 틀어집니다.	속도	줄이기
원을 벗겨냅니다.	사각형까지 벗겨집니다.	강도	올리기
	커팅이 안된 영역이 몇 개 있습니다.	속도	줄이기
사각형을 벗깁니다.	블레이드 흔적이 후지에 희미하게 남습니다.	강도	유지
	블레이드 흔적이 불분명합니다.		올리기
	블레이드 흔적이 너무 깊어서 후지에 깊게 파입니다.		줄이기
벗겨낸 사각형 모양을 확인하세요.	 모서리가 둥글지 않고 "뿔"도 없습니다.	오프셋	유지
	 모서리가 둥굽니다.		올리기
	 모서리에 "뿔"이 있습니다.		줄이기

9. [▲] 나 [▼] 을 눌러 설정할 커팅 조건을 선택하세요.

디스플레이 화면 (커팅 조건)	세팅 내용	기본 세팅
CUT CONFIG FORCE	블레이드 강도(압력)을 세팅합니다.	50 gf
CUT CONFIG SPEED	커팅 속도를 세팅합니다.	30 cm/s
CUT CONFIG OFFSET	블레이드 오프셋을 세팅합니다. 블레이드 오프셋 값을 입력합니다. 내장 블레이드의 오프셋 값은 0.250mm (9.8mil)입니다.	0.250mm
CUT CONFIG UP-SPEED	커팅 중에 블레이드의 속도를 설정합니다 (커팅 라인 하나를 커팅한 후 다음 커팅 라인으로 이동시 블레이드가 이동하는 속도). 피딩 중 미디어가 느슨해지거나 미디어 표면이 블레이드로 손상되면, 속도를 줄이세요.	30 cm/s

10. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FORCE	50gf	▶ 50gf
SPEED	30 cm/s	▶ 30 cm/s
OFFSET	0.250mm	▶ 0.250mm
UP-SPEED	20 cm/s	▶ 20 cm/s

11. [▲] 나 [▼] 을 눌러 값을 선택하세요.

12. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

13. [◀] 을 눌러 스텝 9로 돌아갑니다.

스텝 9와 10을 반복하여 커팅 조건을 조정하세요..

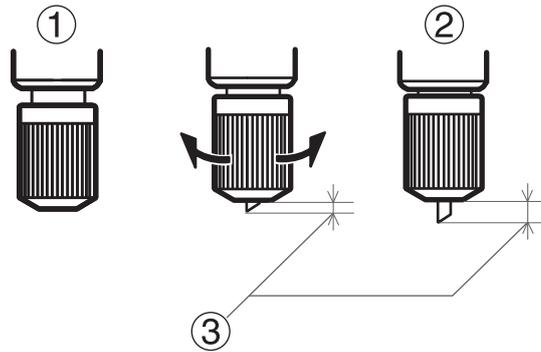
14. [FUNCTION] 을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

커팅 깊이 정도 정확하게 조정하기

후지가 얇은 미디어 커팅시와 같이 커팅 깊이 정도를 정확하고 미세하게 조정하려면 블레이드 연장량을 조정하면 좋은 결과를 낼 수 있습니다. 블레이드 홀더의 캡 부분을 돌려 블레이드 연장량을 조정하세요. 각 눈금은 0.1mm (3.9mil)에 해당하며 캡을 한 바퀴 돌리면 0.5mm (19.7mil) 조정이 가능합니다.

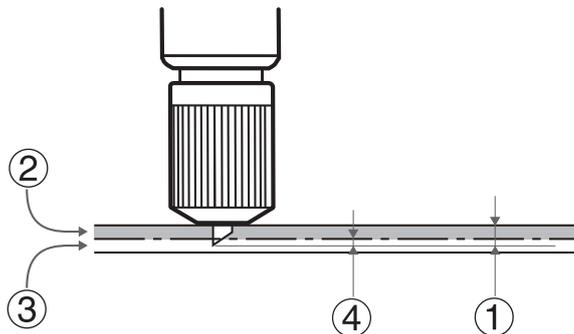
블레이드 연장량을 너무 작게 하면 블레이드 홀더 캡의 끝이 닿아 인쇄면이 오염되거나 손상될 수 있습니다. 잉크 점착성이 좋지 않은 미디어를 사용할 때는 특히 주의해야 합니다.

블레이드 연장량(③)은 최소 0mm (①), 최대 2.5mm (98.4mil) (②)입니다.



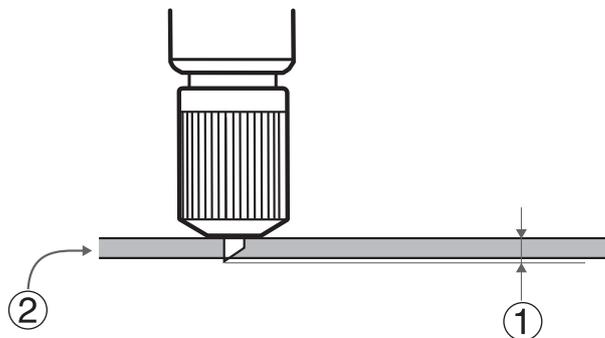
블레이드 연장량의 대략적 계산법 (스티커를 만들 때)

블레이드 연장량(①)을 미디어 부분의 두께(②)와 후지 두께(③)의 절반(④)의 합계로 설정하세요.



블레이드 연장량의 대략적 계산법 (천공 라인 커팅시)

커터가 미디어(②)를 관통할 때 블레이드가 약간 연장되도록 블레이드 연장량(①)을 설정하세요. 천공 라인 커팅시 출력 설정에 대한 정보는 VersaWorks 설명서를 참고하세요.



IMPORTANT

블레이드를 너무 멀리 밀어 내면 블레이드와 보호대가 손상되어 품질 저하가 빨라지므로, 유의하세요.

커팅 중 거리 보정하기

커팅시 커팅 라인의 길이를 정확하게 정렬하는 보정 기능입니다. 이 세팅은 커팅만 하는 경우, 인쇄 후 커팅, 크롭마크 커팅에도 적용됩니다.
미디어 이동 거리는 미디어 두께에 따라 미묘하게 바뀝니다. 즉, 커팅시 라인 길이가 데이터에서 설정한 길이 세팅과 다를 수 있습니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. [▶] 를 한 번 누른 후, [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CUTTING MENU ◀◆
CALIBRATION ▶
```

4. [▶] 를 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 보정값을 선택하세요.
미디어 피딩 방향의 보정값을 설정합니다.

```
FEED SETTING ◀◆
0.00% ▶ -0.10% ↵
```

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [◀] 다음 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CALIBRATION ◀◆
SCAN SETTING ▶
```

8. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SCAN SETTING ◀◆
0.00% ▶ 0.00% ↵
```

9. [▲] 나 [▼] 을 눌러 보정값을 선택하세요.
커팅 캐리지 이동 방향의 보정값을 설정합니다.

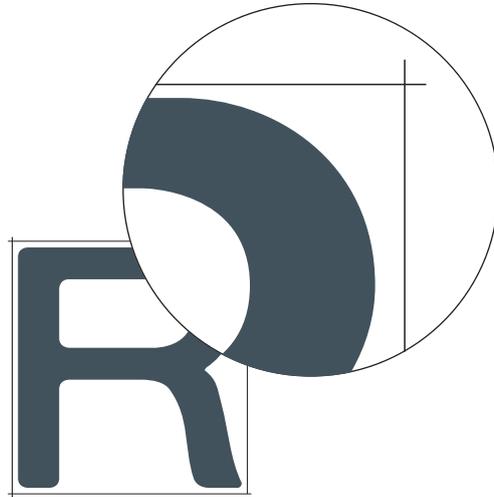
10. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
11. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅
 - 피딩 세팅 : 0.00%
 - 스캔 세팅 : 0.00%

코너를 말끔하게 커팅할 수 있는 커팅 (오버컷)

커팅 라인 가장자리 코너를 약간 더 오랫동안 커팅하면 코너가 말끔하게 커팅됩니다. 코팅한 미디어나 두꺼운 미디어, 탄성이 없는 미디어에 효과적입니다. 또한 스티커가 쉽게 벗겨지는 효과도 있습니다.



순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

MENU	◀◆
CUTTING MENU	▶
3. [▶] 을 한 번 누른 다음 [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CUTTING MENU	◀◆
OVER CUT	▶
4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

OVER CUT	◀◆
DISABLE▶DISABLE	↵
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택하세요.
6. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : "DISABLE"

기기의 커팅 세팅을 RIP 소프트웨어 설정보다 우선하기

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. [▶] 을 한 번 누른 다음 [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CUTTING MENU ◀◆
CUTTING PRIOR ▶
```

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CUTTING PRIOR ◀◆
COMMAND▶COMMAND┘
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 " MENU "을 선택하세요.

RIP 소프트웨어 설정보다 기기에서 설정한 커팅 조건이 우선합니다.

"COMMAND"로 설정하면 RIP 소프트웨어 설정이 우선합니다.

```
CUTTING PRIOR ◀◆
COMMAND▶MENU  ┘
```

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : "COMMAND"

인쇄 후 커팅시 세팅 정확하게 조정하기

인쇄와 커팅간 정렬 오류 보정하기

인쇄 직후 커팅시 인쇄와 커팅 위치가 약간 맞지 않을 때 하는 보정 방법입니다.

정렬 표시를 인쇄하고 인쇄된 표시를 감지한 다음 오류를 수정합니다. 인쇄와 커팅 위치 간의 미묘한 정렬 오류는 미디어의 두께나 헤드 높이로 인해 발생합니다. 사용하는 미디어에 맞게 수정하세요.

1. 잉크 랜딩 위치의 정렬 오류 조정하기.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.

2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▲] 나 [▶] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.



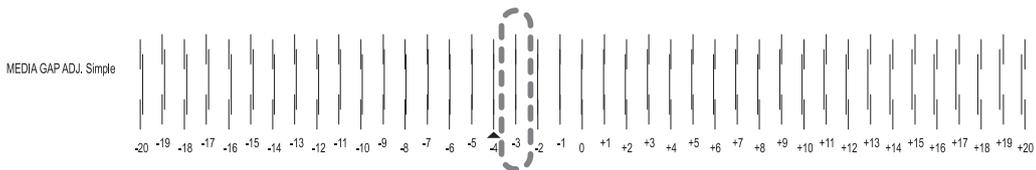
4. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

5. 인쇄가 끝나면, [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정합니다.

두 라인의 불일치가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우 "-3"이 이에 해당합니다. 이어지는 번호 중 하나를 선택할 수 없으면 그 사이 값을 선택하세요. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다.)



7. [▲] 나 [▼] 을 눌러 보정값을 선택하세요.

8. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

9. [▲] 나 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



10. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

11. 보정값이 성공적인지 테스트 패턴을 확인하세요.

"▲"로 표시된 두 개의 세로선(즉, 현재 보정값)이 정렬 오차가 가장 작은지 확인하세요. 다른 세트의 세로선의 정렬 오차가 더 작으면 보정값을 다시 설정하세요.

12. 보정이 성공적으로 완료되면, [MENU]를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

2. 인쇄와 커팅간 정렬 오류 수정하기

This is a correction method performed when printing followed immediately by cutting yields positioning for printing and cutting that is slightly misaligned. Print alignment marks, perform detection of the printed marks, and then correct the discrepancy. Subtle misalignment between the printing and cutting positions may occur due to the thickness of the media or the head height. We recommend that you make corrections to match the media you

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 를 한 번 누른 후, [▶] 를 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT      ↵
```

3. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 (P&C1)을 인쇄하고 커팅합니다. 테스트 패턴이 미디어의 각 가장자리에 인쇄됩니다.

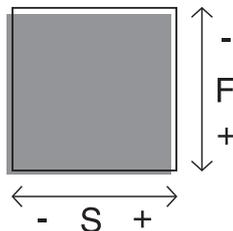
MEMO

미디어가 기울어지면 가장자리의 위치가 잘못 정렬됩니다. 각 가장자리에 테스트 패턴을 인쇄하여 미디어가 기울어져 발생하는 정렬 오류를 조정할 수 있습니다.

4. 테스트 패턴 (P&C1)을 확인하세요.

인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(외부 프레임)가 맞는지 확인하세요. 다음 그림은 정렬이 안된 인쇄 위치와 커팅 위치의 예시입니다.

"F"는 미디어 피딩 방향(피딩 방향)을 나타내며 "S"는 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 나타냅니다.



인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하면 보정이 필요 없습니다.

인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하지 않으면 다음 순서로 진행합니다.

5. [▼] 를 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT 2    ↵
```

6. [ENTER] 를 누르세요.

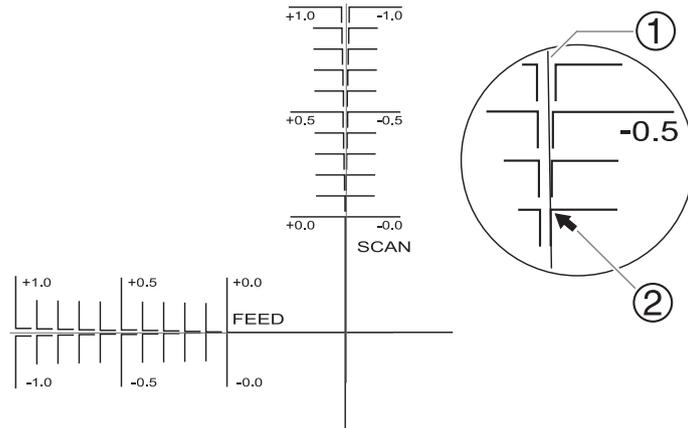
테스트 패턴(P&C2)을 인쇄하고 커팅합니다.

7. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
SETTING          ▶
```

8. 테스트 패턴 (P&C2) 상태에서 보정값을 확인하세요.

커팅 라인(①)이 보정값 스케일(②)과 교차하는 점이 보정값입니다. 다음 그림에서 보정값은 "-0.3"입니다. 미디어 피딩 방향(피딩 방향)과 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 확인하세요.



9. [▶]를 누르세요.

10. 피딩 방향 “F”와 스캔 방향 “S”의 보정값을 설정합니다.

(1) [▲]나 [▼]를 눌러 피딩 방향(F)의 보정값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

(2) [◀]나 [▶]를 눌러 스캔 방향(S)의 보정값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm ↵
```

(3) 보정값 세팅을 완료하면 [ENTER]를 누릅니다.

11. [MENU] 다음 [▲]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT      ↵
```

12. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴(P&C1)을 인쇄하고 커팅합니다. 인쇄 및 커팅 라인이 정렬되면 조정이 완료됩니다. 추가 조정이 필요한 경우 [▼] 다음 [▶]를 눌러 스텝 10으로 돌아가 미세 조정합니다.

MEMO

- 기본 세팅
 - F (미디어 피딩 방향의 보정값) : 0.00 mm
 - S (커팅 캐리지 이동 방향의 보정값) : 0.00 mm

커팅 중 인쇄와 커팅 위치 정렬 오류 수정하기

인쇄 위치와 커팅 위치의 정렬 오류를 보정하기 위해 커팅 작업을 일시 중지합니다. 여기서 설정된 보정값은 인쇄 및 커팅 위치의 기본값으로 적용됩니다.
인쇄와 커팅 위치가 일치하지 않으면 일반적으로 테스트 패턴을 확인하면서 위치를 조정합니다.

P. 169「인쇄와 커팅간 정렬 오류 수정하기」

순서

1. 커팅 중 [PAUSE]를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

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

커팅 작업을 일시 중지합니다.

2. [FUNCTION] 을 누르세요.
3. [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FUNCTION      ◀▶
CUT CONFIG    ▶
```

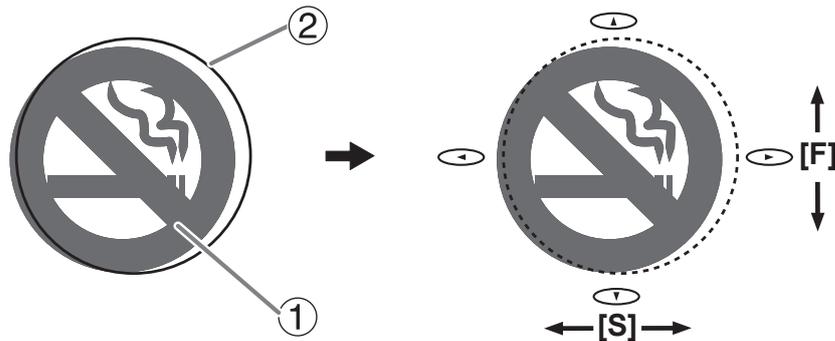
4. [▶]을 한 번 누른 후, [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CUT CONFIG      ◀▶
PRINT-CUT ADJ. ▶
```

5. [▶]을 누르세요.
6. 보정값을 결정하세요.

MEMO

인쇄 위치(①)에 대한 커팅 위치(②)의 정렬 오류를 수정할 수 있도록 값을 결정합니다. 다음 그림의 경우 피딩 방향 "F"가 반대 방향, 그리고 스캔 방향 "S"가 가는 방향으로 틀어졌습니다. 따라서 피딩 방향 "F"에 대한 보정값을 플러스 값으로 설정하고 스캔 방향 "S"을 마이너스 값으로 설정하세요. 값을 결정할 때 실제 정렬 오류 수치를 측정하세요.



7. 피딩 방향 "F"와 스캔 방향 "S"의 보정값을 설정합니다.
 - (1) [▲] 나 [▼]를 눌러 피딩 방향(F)의 보정값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm ◀
```

- (2) [◀] 나 [▶]을 눌러 스캔 방향(S)의 보정값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.45mm
```

- (3) 보정값 세팅을 완료하면 [ENTER]를 누릅니다.

8. [PAUSE]를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY

9. [PAUSE] 를 다시 눌러 커팅 작업을 재시작 합니다.

커팅 작업을 취소하려면 [PAUSE]를 1초 이상 길게 누르세요.

P. 52 「출력 중지하기와 취소하기」

MEMO

- 기본 세팅
 - F (미디어 피딩 방향의 보정값) : 0.00 mm
 - S (커팅 캐리지 이동 방향의 보정값) : 0.00 mm

크롭마크 커팅용 세팅 정확하게 조정하기

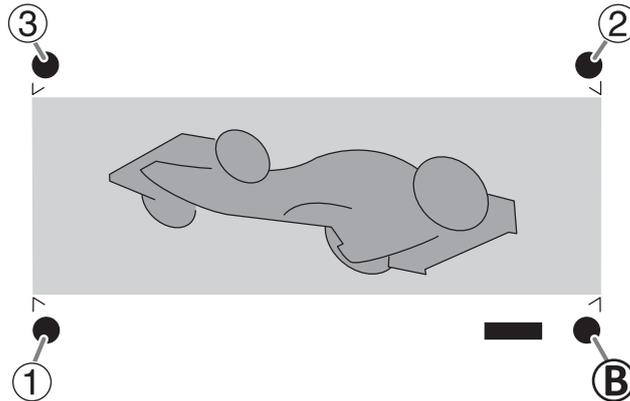
크롭마크 커팅 위치 수동으로 정렬하기

미디어 종류에 따라 크롭마크를 자동으로 감지하지 못할 수도 있습니다. 크롭마크를 자동으로 감지할 수 없는 경우 수동으로 정렬하세요.

다음 그림은 기준점과 정렬점을 수동으로 설정하는 방법을 설명하는 예시입니다.

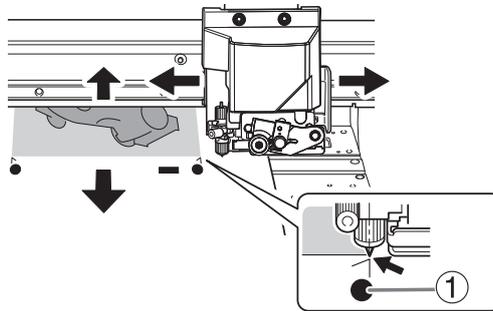
다음 그림은 기준점(B)과 정렬점(①②③)을 수동으로 설정하는 방법을 설명하는 예시입니다.

다음 그림에서와 같이 정렬점의 수는 기준점의 위치를 기준으로 결정됩니다. 기준점을 지정하지 않으면 정렬점을 설정할 수 없습니다. 기준점에 대한 설정을 다시 하면 설정된 모든 정렬점이 취소됩니다.



순서

1. [◀], [▶], [▲] 나 [▼] 을 눌러 블레이드 중심을 "기준점(①)" 위치로 이동하세요.



2. [FUNCTION] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

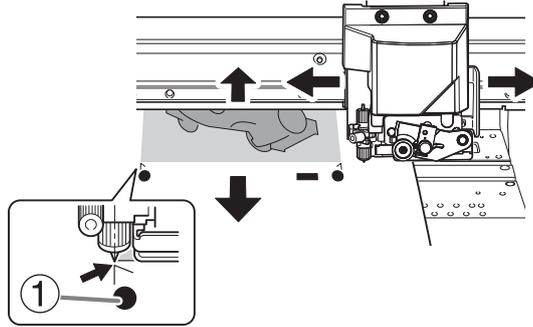
```
FUNCTION  ◀◆
BASE POINT  ◀↓
```

3. [ENTER] 를 누르세요.

[기준점]을 설정합니다. "B" 문자가 화면에 뜹니다.

```
W1100mm
B
```

4. [◀], [▶], [▲] 나 [▼] 을 눌러 블레이드 중심을 "정렬점 1(①)" 위치로 이동합니다.



5. [FUNCTION] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```

BASE POINT  ◀◆
ALIGN POINT 1  ↵
    
```

6. [ENTER] 를 누르세요.

[ALIGN POINT]를 설정합니다. "B1" 문자가 화면에 뜹니다.

```

W1100mm
B1
    
```

7. 필요에 따라 스텝 4부터 6을 반복하여 "정렬점 2"와 "정렬점 3"을 지정합니다.

설정하려는 정렬점의 번호가 자동으로 결정됩니다.

인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 수정하기 (인쇄와 크롭마크 커팅 동시 테스트)

미디어 구성에 따라 크롭마크를 사용하는 경우에도 인쇄와 커팅 위치가 틀어질 수 있습니다. 사용하는 미디어에 대해 인쇄와 커팅간 정렬 오류를 수정하세요.

크롭마크 커팅시 인쇄 후 미디어를 제거한 후에 커팅을 합니다. 그러나 이 방법을 사용하면, 미디어를 제거하지 않고 동시에 인쇄 및 커팅 위치를 수정할 수 있습니다.

1. 잉크 랜딩 위치 정렬 오류 조정하기.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.

2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▲] 나 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



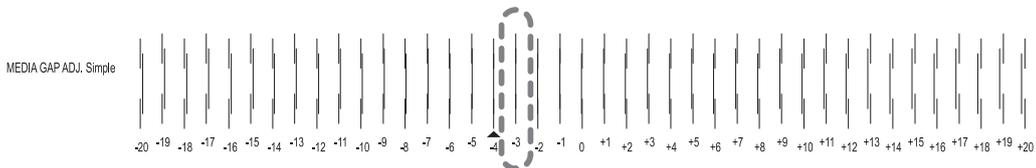
4. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

5. 인쇄가 끝나면 [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정합니다

두 라인의 불일치가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우 "-3"이 이에 해당합니다. 이어지는 번호 중 하나를 선택할 수 없으면 그 사이 값을 선택하세요. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다.)



7. [▲] 나 [▼] 을 눌러 보정값을 선택하세요.

8. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

9. [◀] 나 [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



10. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.

11. 테스트 패턴을 확인하고 보정이 성공적인지 확인하세요.

"▲"로 표시된 두 개의 세로선(즉, 현재 보정값)이 정렬 오차가 가장 작은지 확인하세요. 다른 세트의 세로선의 정렬 오차가 더 작으면 보정값을 다시 설정하세요.

12. 보정이 성공적으로 완료되면, [MENU]를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

2. 인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 동시에 수정하기.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

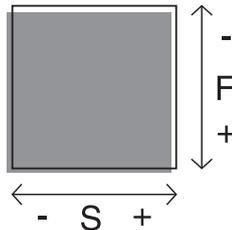


3. [▶] 다음 [▼][▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴(C&C1)을 인쇄하고 커팅합니다. 미디어에 테스트 패턴 하나를 인쇄합니다.

5. 테스트 패턴 (C&C1) 상태를 확인합니다.
인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(외부 프레임)가 맞는지 확인하세요. 다음 그림은 정렬이 안된 인쇄 위치와 커팅 위치의 예시입니다. "F"는 미디어 피딩 방향(피딩 방향)을 나타내며 "S"는 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 나타냅니다.



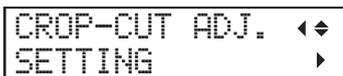
인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하면 보정이 필요 없습니다.
인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하지 않으면 다음 순서로 진행합니다.

6. [▼] 를 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



7. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴(P&C2)을 인쇄하고 커팅합니다.

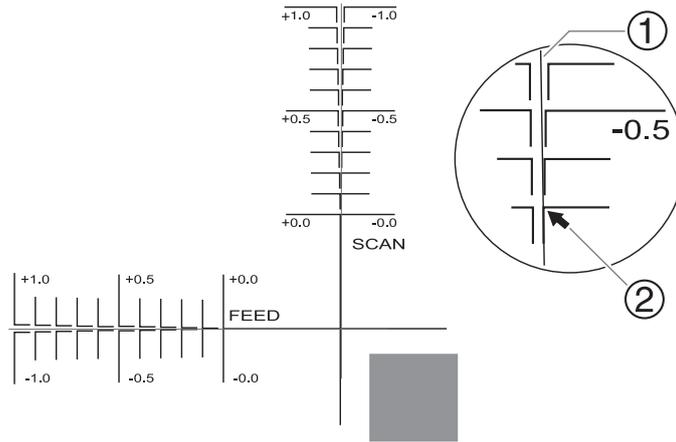
8. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



9. 테스트 패턴 (C&C2) 상태에서 보정값을 확인하세요.

커팅 라인 ① 이 보정값 스케일 ② 과 교차하는 점이 보정값입니다. 다음 그림에서 보정값은 "-0.3"입니다.

미디어 피딩 방향(피딩 방향)과 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 확인하세요.



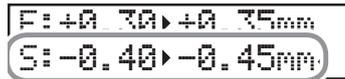
10. [▶]를 누르세요.

11. 피딩 방향 "F"와 스캔 방향 "S"의 보정값을 설정합니다.

(1) [▲]나 [▼]를 눌러 피딩 방향(F)의 보정값을 설정합니다.

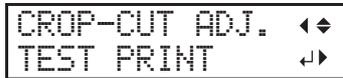


(2) [◀]나 [▶]를 눌러 스캔 방향(S)의 보정값을 설정합니다.



(3) 보정값 세팅을 완료하면 [ENTER]를 누릅니다.

12. [MENU] 다음 [▲]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



13. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴(C&C1)을 인쇄하고 커팅합니다. 인쇄 및 커팅 라인이 정렬되면 조정이 완료됩니다. 추가 조정이 필요한 경우 [▼] 다음 [▶]를 눌러 스텝 11으로 돌아가 미세 조정합니다.

MEMO

- 기본 세팅
 - F (미디어 피딩 방향의 보정값) : 0.00 mm
 - S (커팅 캐리지 이동 방향의 보정값) : 0.00 mm
- 코팅으로 인한 미디어 상태의 변화 및 커팅 전의 미디어 장착 위치에 따라 커팅 위치가 틀어질 수 있습니다. 이 경우 다음 페이지를 참조하세요.

관련 링크

- P. 179 "인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 수정하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트)"

인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 수정하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트)

커팅 전후의 미디어 장착 위치 정렬 오류나 코팅으로 미디어 두께가 변해서 크롭마크를 사용하는 경우에도 인쇄와 커팅 위치가 맞지 않을 수 있습니다. 사용중인 미디어의 인쇄와 커팅간 정렬 오류와 조건을 수정하세요.

이 테스트에서는 실제 작업과 동일한 조건을 만들기 위해 크롭마크만 인쇄하고 미디어를 제거한 다음 다시 장착한 후, 미디어를 커팅합니다.

1. 잉크 랜딩 위치 정렬 오류 조정하기.

순서

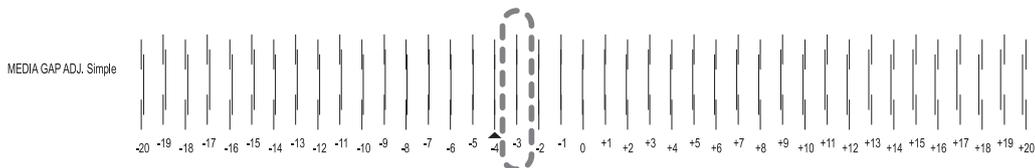
1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▲] 나 [▶] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.
5. 인쇄가 끝나면, [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.
6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 보정값을 결정합니다.
두 라인의 불일치가 가장 적은 값을 선택하세요. 다음 그림의 경우 "-3"이 이에 해당합니다. 이어지는 번호 중 하나를 선택할 수 없으면 그 사이 값을 선택하세요. ("0.5"단위로 보정값을 설정할 수 있습니다.)



7. [▲] 나 [▼] 을 눌러 보정값을 선택하세요.
 8. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
 9. [◀] 나 [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.
- 
10. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.
 11. 보정값이 성공적인지 테스트 패턴을 확인하세요.
"▲"로 표시된 두 개의 세로선(즉, 현재 보정값)이 정렬 오차가 가장 작은지 확인하세요. 다른 세트의 세로선의 정렬 오차가 더 작으면 보정값을 다시 설정하세요.
 12. 보정이 성공적으로 완료되면, [MENU]를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

2. 크롭 마크만 인쇄하기.

순서

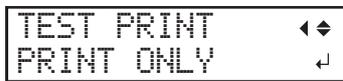
1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▶] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.
크롭마크 한 개만 인쇄됩니다.
6. 인쇄가 완료되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.
7. 미디어를 제거하세요
미디어를 분리할 필요가 있으면 다음 페이지를 참조하세요.
P. 47 「미디어 분리하기」
8. 코팅과 같이 크롭마크가 있는 일반 커팅용 커팅 출력 전에 작업을 완료하세요.

3. 커팅 테스트하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트).

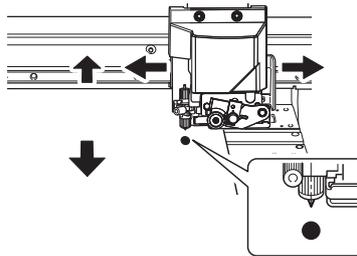
순서

1. 코팅과 같은 커팅 출력 완료 전에 작업할 미디어를 셋업하세요.

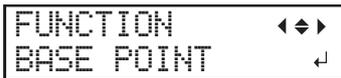
2. 다음 화면이 뜰 때 [◀]을 누르세요.
 커팅 캐리지가 플레이트 위로 옵니다.



3. [◀], [▶], [▲] 나 [▼]을 눌러 블레이드 중심을 크롭 마크 위로 옮기세요.



4. 위치를 결정한 후 [FUNCTION]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

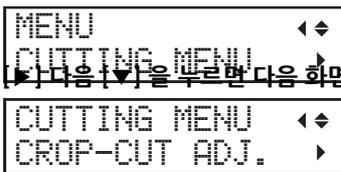


5. [ENTER]를 눌러 입력하세요.
 화면에 문자 "B"가 인쇄 가능폭과 함께 표시되면 (다음 그림 참조), 설정이 완료됩니다.

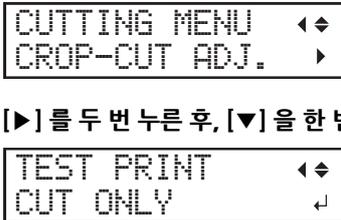


6. [MENU]를 누르세요.

7. [▲]를 누르면 다음 화면이 뜹니다.



8. [▶] 다음 [▼]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



9. [▶]를 두 번 누른 후, [▼]을 한 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



10. [ENTER]를 누르세요.
 커팅 테스트를 시작합니다.

4. 보정값 설정하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트).

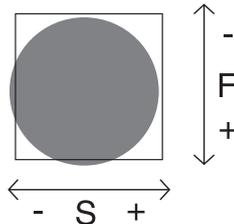
순서

1. [◀] 다음 [▼][▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.
2. View the results of the cutting test to determine the correction values.

크롭마크(음영 부분)와 커팅 위치(외부 프레임)가 맞는지 확인하세요. 다음 그림은 정렬이 안된 인쇄 위치와 커팅 위치의 예시입니다.

인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하면 수정할 필요가 없습니다.

인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하지 않으면 다음 순서로 진행합니다.



"F"는 미디어 피딩 방향(피딩 방향)을 나타내며 "S"는 프린트헤드 이동 방향(스캔 방향)을 나타냅니다. ("F", "S", "+", "-" 및 화살표는 실제 테스트 패턴에 표시되지 않습니다.)

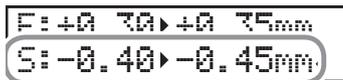
MEMO

커팅 위치의 정렬 오류를 수정할 수 있도록 값을 결정합니다. 다음 그림의 경우 피딩 방향 "F"가 반대 방향, 그리고 스캔 방향 "S"가 가는 방향으로 틀어졌습니다. 따라서 피딩 방향 "F"에 대한 보정값을 플러스 값으로 설정하고 스캔 방향 "S"을 마이너스 값으로 설정하세요. 값을 결정할 때 실제 정렬 오류 수치를 측정하세요.

3. 피딩 방향 "F"와 스캔 방향 "S"의 보정값을 설정합니다.
 - (1) [▲] 나 [▼] 를 눌러 피딩 방향(F)의 보정값을 설정합니다.



- (2) [◀] 나 [▶] 을 눌러 스캔 방향(S)의 보정값을 설정합니다.



- (3) 보정값 세팅을 완료하면 [ENTER]를 누릅니다.

4. 스텝 2. 크롭마크만 인쇄하기(P.180), 스텝 3. 커팅 테스트하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트) (P.185)를 다시 실행하여 성공적으로 수정되었는지 확인합니다.

- 테스트 인쇄한 크롭마크가 커팅 라인 내부에 있으면 수정이 완료된 것입니다.
- 테스트 인쇄한 크롭마크가 커팅 라인 밖까지 나가면 수정을 다시 하세요.

5. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅
 - F (미디어 피딩 방향 보정값) : 0.00 mm
 - S (커팅 캐리지 이동 방향 보정값) : 0.00 mm
- 미디어를 제거하지 않고 동시에 인쇄 및 커팅 위치를 수정할 수 있습니다. 다음 페이지를 참조하세요.

관련 링크

- P. 176 "인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 수정하기 (인쇄와 크롭마크 커팅 동시 테스트)"
-

크롭마크 인식 센서 수정하기.

반사 정도나 컬러와 같은 미디어 특성에 따라 기기에서 크롭마크를 인식하지 못할 수도 있습니다. 이 경우 크롭마크를 인식할 수 있도록 센서를 수정하세요.

1. 크롭마크 인식 센서를 수정하세요.

순서

1. 크롭마크 인식이 안되는 기기에 미디어를 셋업하세요.

크롭마크 인식이 안되는 기기로 인쇄한 그 미디어를 사용하세요

2. [MENU] 를 누르세요.

3. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

4. [▶] 를 한 번 누른 후, [▼] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CUTTING MENU ◀◆
CROPSSENS CALIB. ▶
```

5. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

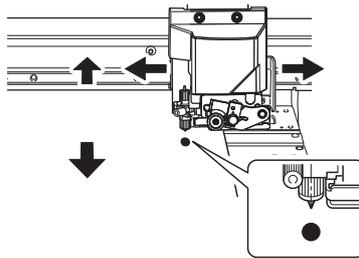
```
CROPSSENS CALIB ◀◆
SENS CALIB. ↵
```

6. [ENTER] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MOVE CUT TOOL
TO MARK CENTER ↵
```

7. [◀], [▶], [▲] 나 [▼] 을 눌러 블레이드 중심을 크롭 마크 위로 옮기세요.

블레이드 중심이 크롭마크 위로만 오면 되며, 크롭마크의 중심과 정렬할 필요는 없습니다.



8. [ENTER] 를 누르세요.

보정이 성공하면 다음 메시지가 뜹니다. 다음 스텝을 진행하세요.

```
CALIB. SUCCESS
+ 20%
```

보정이 안되면 다음 화면이 뜹니다. 해당 조치를 하고 다시 보정하세요.

메시지	원인	조치
CALIB. FAILED (TOO BRIGHT)	<ul style="list-style-type: none"> 프린터가 설치된 실내 조명이나 프린터 근처 조명이 너무 밝습니다. 미디어에서 반사된 빛이 너무 강합니다. 	<ul style="list-style-type: none"> 조명 밝기를 조정하세요. 미디어 종류를 바꾸세요.

메시지	원인	조치
CALIB. FAILED (TOO DARK)	• 미디어 반사가 너무 약합니다.	• 미디어 종류를 바꾸세요.
CALIB. FAILED TRY AGAIN	• 기타 이유로 보정이 안됩니다.	• 보정을 다시 하세요.

보정을 여러 번 한 후에도 동일 메시지가 뜨면 Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지털(주) (<http://www.rolanddg.kr/>)에 연락하세요.

9. 조작 패널의 키 중 하나를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CROPSSENS CALIB ◀▶
SENS CALIB.      ↵
```

2. 크롭 마크를 인식하는지 확인하세요.

순서

1. [▲]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

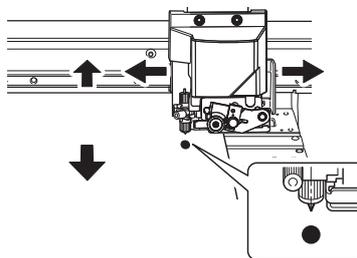
```
CROPEENS CALIB <◆
SENS CHECK      ↵
```

2. [ENTER]를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MOVE CUT TOOL
TO MARK CENTER ↵
```

3. [◀], [▶], [▲]나 [▼]을 눌러 블레이드 중심을 크롭 마크 위로 옮기세요.

블레이드 중심이 크롭마크 위로만 오면 되며, 크롭마크의 중심과 정렬할 필요는 없습니다.



4. [ENTER]를 누르세요.

Check whether crop marks can be read.

보정이 성공하면 다음 메시지가 뜹니다. 다음 스텝을 진행하세요.

```
CHECK SUCCESS
MARK FOUND
```

인식이 안되면 다음 화면이 뜹니다.

```
CHECK FAILED
MARK NOT FOUND
```

이 기기와 호환되는 RIP 소프트웨어에서 출력한 크롭마크가 아닌 경우 감지가 안될 수도 있습니다. 드로잉 소프트웨어를 사용하여 그린 크롭마크도 감지가 안됩니다.

이 기기와 호환되는 RIP 소프트웨어를 사용하여 크롭마크를 출력하고 처음부터 다시 보정합니다.

호환되는 RIP 소프트웨어에서 출력한 크롭마크라도 감지가 안되면 센서 보정 단계에서 보정을 다시 하세요.

5. 조작 패널의 키 중 하나를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

6. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

```
SENS CHECK      ↵
```

미디어에 따라 크롭마크 인식 센서 레벨 조정하기

크롭마크 인식 센서가 수정되면, 보정값이 저장됩니다. 다른 미디어를 사용할 때는 보정값이 다를 수 있으므로, 크롭마크를 인식할 수 있도록 센서 레벨을 조정하세요.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

MENU ◀◆
 CUTTING MENU ▶
3. [▶] 를 한 번 누른 후, [▼] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CUTTING MENU ◀◆
 CROPSSENS CALIB. ▶
4. [▶] 다음 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CROPSSENS CALIB ◀◆
 SENS LEVEL ▶
5. [▶] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

SENS LEVEL ◀◆
 +20% ▶+20% ↵
6. [▲] 나 [▼] 을 눌러 보정값을 설정하세요.
7. [ENTER]] 를 눌러 입력하세요.
8. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

크롭마크 인식 센서 레벨 재설정하기

크롭마크 인식 센서가 수정되면, 보정값이 저장됩니다. 다른 미디어를 사용할 때는 보정값이 다를 수 있으므로, 크롭마크를 인식할 수 있도록 센서 레벨을 초기 세팅으로 리셋하세요.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A screenshot of the menu screen showing 'MENU' and 'CUTTING MENU' with navigation arrows.
3. [▶] 를 한 번 누른 후 [▼] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A screenshot of the 'CUTTING MENU' screen showing 'CUTTING MENU' and 'CROPSSENS CALIB.' with navigation arrows.
4. [▶] 다음 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A screenshot of the 'CROPSSENS CALIB' screen showing 'CROPSSENS CALIB' and 'SENS LEVEL' with navigation arrows.
5. [▶] 다음 [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.
A screenshot of the 'SENS LEVEL' screen showing 'SENS LEVEL' and 'RESET' with navigation arrows.
6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

2. 작업 효율성 최적화하기

프리셋 사용하기.....	190
프리셋에서 현재 세팅 저장하기.....	190
프리셋 로딩 및 출력하기.....	192
출력 시작 위치 조정하기.....	193
기준점 세팅하기.....	193
출력 시간 단축하기.....	195
폭이 좁은 미디어 출력 속도 높이기.....	195
미디어 테이크업 유닛 사용하기.....	196
미디어 테이크업 유닛에 대하여.....	196
전용 모바일 애플리케이션에서 작업 실행하기.....	197
전용 모바일 애플리케이션이란?.....	197
애플리케이션 다운로드 하기.....	198
애플리케이션 사용하기.....	199
애플리케이션 사용시 유의점.....	200
기타 유용한 기능.....	202
프린트 조명 (내부 조명) 사용하기.....	202
수평 배열 인쇄 테스트 실행하기.....	203
직경 2인치 지관(코어) 미디어 플랜지 사용하기.....	204

프리셋 사용하기

프리셋에서 현재 세팅 저장하기

최대 8 가지 프리셋 타입을 저장하고, 각각에 이름을 지정할 수 있습니다. 미디어 이름을 사용하면 바로 알 수 있습니다. 미디어를 변경할 때마다 각 메뉴 항목을 변경하면 혼동이 될 수 있습니다. 그래서 자주 사용하는 미디어 종류에 최적화된 메뉴 항목 설정을 프리셋으로 저장하면 유용합니다. 다음에 미디어를 사용할 때 저장된 프리셋을 불러오기만 하면 메뉴 항목 설정을 미디어에 최적화된 값으로 변경됩니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.

2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
PRESET    ▶
```

3. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
PRESET    ◀◆
SAVE      ▶
```

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SAVE      ◀◆
NAME1    ▶↵
```

5. 프리셋 번호를 결정합니다.

(1) [▲] 나 [▼] 을 눌러 "NAME1" ~ "NAME8" 중 하나를 선택하세요.

(2) [ENTER]를 눌러 입력하세요.

현재 메뉴 세팅이 저장된 후 다음 화면이 뜹니다.

```
SET NAME  ◀◆▶
S         ▶↵
```

6. 프리셋 이름을 설정하세요.

(1) [▲] 나 [▼] 을 눌러 문자를 선택하세요.

(2) 입력하고 싶은 문자를 선택한 후, [▶] 를 누르세요.

입력할 수 있는 문자는 "A" ~ "Z", "0" ~ "9", "-" 입니다.

(3) [▲] 나 [▼] 을 눌러 다음 문자를 선택하세요.

같은 방법으로 다음 문자를 선택하세요. 띄어쓰기를 포함하여 최대 15자까지 입력할 수 있습니다.

```
SET NAME  ◀◆▶
SAMPLE    ▶↵
```

(4) 완료 후, [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

프리셋에 저장할 수 있는 메뉴 항목은 다음과 같습니다.

메뉴 항목	참조 페이지
[PRINT] (프린트 히터), [DRYER]	P. 153 「프린트 히터 온도 설정하기」 P. 154 「드라이어 온도 설정하기」
[PREHEATING]	P. 156 「예열 중 온도 설정하기」
[FEED FOR DRY]	P. 157 「드라이어에서 인쇄 영역의 뒤쪽 끝 건조하기 (인쇄만 하는 경우)」

메뉴 항목	참조 페이지
[DRYING TIME]	P. 158 「인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄만 하는 경우)」
[DRY TIME P&C]	P. 159 「인쇄 후 건조 시간 설정하기 (인쇄 후 커팅시)」
[MEDIA GAP ADJ. SIMPLE SETTING]	P. 139 「잉크 랜딩 위치 정렬 오류 조정하기」
[MEDIA GAP ADJ. DETAIL SETTING]	P. 140 「잉크 랜딩 위치 정렬 오류 정확히 조정하기」
[CALIBRATION]	P. 142 「가로 밴딩 줄이기 (피딩 보정 기능)」
[EDGE DETECTION]	P. 146 「투명 미디어 사용시」
[SCAN INTERVAL]	P. 147 「건조가 잘 안되는 미디어 사용시」
[VACUUM POWER]	P. 148 「주름이 잘 가는 미디어나 매끄럽게 움직이지 않는 미디어 사용시」
[FULL WIDTH S]	P. 195 「폭이 좁은 미디어 출력 속도 높이기」
[MEDIA RELEASE]	P. 149 「잘 달라붙는 미디어 사용시」
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	P. 163 「커팅 조건 미세 조정하기」
[CALIBRATION] (in the [CUTTING MENU])	P. 166 「커팅 중 거리 보정하기」
[PRINT-CUT ADJ.]	P. 169 「인쇄와 커팅간 정렬 오류 보정하기」
[CROP-CUT ADJ.]	P. 176 「인쇄 및 크롭마크 커팅간 정렬 오류 보정하기 (인쇄와 크롭마크 커팅의 동시 테스트)」 P. 179 「인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 보정하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트)」
[CROP SENSOR ADJ.]	P. 187 「미디어에 따라 크롭마크 인식 센서 레벨 조정하기」

프리셋 로딩과 출력하기

8가지 프리셋 중 저장된 프리셋을 불러올 수 있습니다. [SETUP]이 켜져 있는 동안 프리셋을 로딩하면 [SETUP]이 깜박입니다. 그 후 셋업 작업을 완료하면 [SETUP]이 점등 상태로 돌아갑니다.

순서

1. MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다..

```
MENU  ◀◆
PRESET ▶
```

3. [▶] 다음 [▼][▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
LOAD  ◀◆
NAME1 ↵
```

4. 로딩할 프리셋을 선택하세요.
 - (1) [▲] 나 [▼] 을 눌러 로딩할 프리셋 이름을 선택하세요.
 - (2) [ENTER] 를 눌러 입력합니다.
5. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

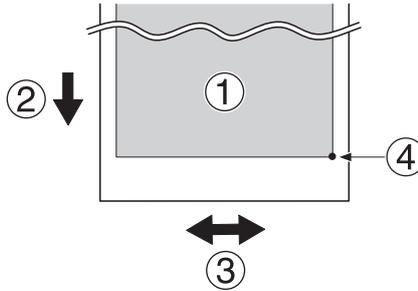
출력 시작 위치 조정하기

기준점 세팅하기

기준점을 설정하여 장착할 미디어의 인쇄 영역 (출력 영역)을 결정하세요.

기준점(④)은 출력 영역(①)의 오른쪽 끝(②)을 나타냅니다. 미디어 피딩 방향(③): 프린트헤드 캐리지 이동 방향 기준점을 설정하지 않고 인쇄할 수 있지만 출력 영역을 설정하면 미디어 낭비 없이 목표한 위치에 인쇄할 수 있습니다.

각 페이지마다 세팅하세요. 한 페이지 인쇄가 끝나면 기준점이 기본값으로 돌아갑니다.



MEMO

- 왼쪽 및 오른쪽 위치는 테스트 패턴의 기본값으로 복원되지 않습니다.
- (별도 판매되는) 미디어 테이크업 장치를 사용하는 경우 미디어 세팅을 완료 [▲] 키를 누르지 마세요. [▲] 키를 누르면 모터를 보호하기 위해 기기가 비상 정지 합니다.

순서

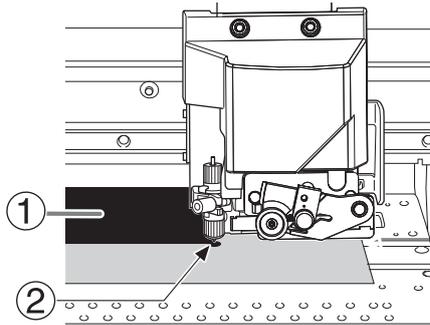
1. 다음 화면이 뜰 때 [◀] 을 누르세요.

커팅 캐리지가 플레이트 위로 옵니다.

W1100mm

2. [◀] 나 [▶], [▲], [▼] 을 눌러 블레이드 중심을 기준점으로 설정하고 싶은 위치로 이동하세요.

커팅 캐리지만 이동합니다.



- ①: 출력 영역
- ②: 기준점 (출력 영역의 오른쪽 끝)

3. 위치를 결정한 후 [FUNCTION]을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FUNCTION ◀▶
BASE POINT ↵

4. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

화면에 문자 "B"가 인쇄 가능폭과 함께 표시되면 (다음 그림 참조), 설정이 완료됩니다.

W1100mm
E

출력 시간 단축하기

폭이 좁은 미디어 출력 속도 높이기

헤드 이동폭을 최소로 줄여서 출력 시간을 단축합니다. 이는 미디어의 폭 또는 출력 데이터가 좁은 경우에 효과적입니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. [▶] 을 한 번 누른 다음 [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SUB MENU  ◀◆
FULL WIDTH S ▶
```

4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ FULL  ↵
```

5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "SHEET"나 "OFF"을 선택하세요.

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ OFF  ↵
```

"SHEET"	"SHEET"는 프린트헤드 이동 범위를 용지폭에 맞춥니다.
"OFF"	"OFF"는 프린트헤드 이동 범위를 출력 데이터에 맞춥니다. 최소 필요한 만큼만 이동하므로 가장 빠른 출력 결과가 산출될 수 있습니다. 그러나 미디어 이동 속도가 더 이상 일정하지 않으므로 색이 균일하지 않을 수 있습니다.
"FULL"	"FULL"은 항상 미디어 이동 속도를 일정하게 유지하여 가장 안정된 인쇄 결과를 냅니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : FULL

미디어 테이크업 유닛 사용하기

미디어 테이크업 유닛에 대하여

- 미디어 테이크업 장치(이하, "테이크업 장치"라 함)는 옵션 품목입니다.
- 테이크업 장치를 조립하고 설치, 작동하는 방법에 대한 정보는 테이크업 장치 사용자 매뉴얼을 참조하세요.

전용 모바일 애플리케이션에서 작업 실행하기

전용 모바일 애플리케이션이란?

전용 모바일 애플리케이션(이하, “운용 애플리케이션”이라 함)은 모바일 단말기용 애플리케이션입니다. Bluetooth 연결로 기기를 조작하는 데 이 애플리케이션을 사용합니다.

P. 199 「운용 애플리케이션 사용하기」

필요한 시스템 환경

지원 운영 체제	<ul style="list-style-type: none">• iOS 10.0 이상• Android 6 이상 (운영 체제가 버전 6 이상인 경우에도 일부 Android 기기에서는 애플리케이션이 작동하지 않을 수 있습니다.)
지원 언어	일본어, 영어, 프랑스어, 독일어, 이탈리아어, 스페인어
통신 방법	블루투스 4.0 LE 사용중인 모바일 단말기는 이 통신 방법을 지원해야 합니다.

최신 정보는 Roland DG Corporation 웹사이트(<http://www.rolanddg.com/>)에 방문하세요.

애플리케이션 다운로드 하기

애플리케이션을 다운하려면, Roland DG Corporation 웹사이트(<http://www.rolanddg.com/>)에 방문하세요.

애플리케이션 사용하기

순서

- 1. 기기가 켜져 있는지 확인하세요.**
주 전원만 켜져 있어도 충분합니다.
- 2. 기기에서 블루투스 연결을 켜세요.**
P. 213 「블루투스 연결 켜기」
- 3. 사용중인 모바일 단말기에서 블루투스 연결을 켭니다.**
설정 구성 방법에 대한 자세한 내용은 사용중인 모바일 단말기 설명서를 참조하세요.
- 4. 애플리케이션을 시작합니다.**
모바일 단말기 상의 설명에 따라 애플리케이션을 사용하세요.

애플리케이션 사용시 유의점

연결할 수 있는 프린터 수

애플리케이션이 설치된 모바일 단말기에서 프린터 하나만 연결할 수 있습니다. 여러 프린터를 등록할 수 있지만 동시에 여러 프린터에 연결할 수는 없습니다.

페어링이 필요 없습니다.

일반적으로 블루투스 연결을 설정하려면 "페어링"이 필요합니다. 애플리케이션은 "페어링"이 필요 없습니다. 애플리케이션을 시작한 후 화면상 설명에 따라 프린터에 연결하세요.

프린터가 보이는 곳에서 작업 하세요.

예기치 않은 프린터 작업을 즉시 처리하려면 프린터를 볼 수 있는 곳에서 애플리케이션을 실행하세요.

블루투스 연결에 대한 주요점

- 블루투스 무선 기술을 사용하면 약 10m (32.8 피트) 떨어진 장비 간에 연결을 설정할 수 있습니다. 그러나 가능한 연결 범위는 장애물 (사람, 금속, 벽과 같은)이나 전파 상태에 따라 달라질 수 있습니다.
- 다음의 경우 블루투스 연결 통신 상태가 불안정해질 수 있습니다 :
 - 무선 LAN이 해당 위치에 있습니다.
 - 사용중인 전자 레인지가 근처에 있습니다.
 - 다른 전자기파가 해당 위치에서 발생합니다.
- 블루투스 통신은 무선 LAN (IEEE802.11b/g)과 동일한 주파수 대역(2.4GHz)을 사용합니다. 무선 LAN 장치가 설치된 장비 주변에서 장치를 사용하면 무선 주파수 간섭이 발생하여 연결 상태가 불안정해질 수 있습니다. 이 경우 다음 조치를 하세요.
 - Bluetooth 통신을 사용하여 프린터와 모바일 터미널을 연결할 때 무선 LAN 장치가 설치된 장비에서 10m 이상 떨어져 있어야 합니다.
 - 모바일 단말기와 프린터를 최대한 가깝게 하세요.
 - 무선 LAN 장치가 설치된 장비에서 10m (32.8 피트) 이내에 블루투스 통신을 사용하는 경우 무선 LAN 장치를 끄세요.
- 블루투스 통신에 의해 발생한 전파는 전자 의료기기 및 이와 유사한 기기의 작동에 영향을 미칠 수 있습니다. 이로 인해 사고가 발생할 수 있으므로 다음 장소에서는 블루투스 연결을 끄세요.
 - 사용중인 보청기 및 심장 박동기 주변
 - 병원
 - 자동문 및 화재 경보기 주변

P. 213 「블루투스 연결 켜기」
- TV 나 라디오 근처에서 블루투스 통신을 사용하면 이미지나 오디오에 잡음이 발생할 수 있습니다.
- Roland DG Corporation은 블루투스 기술을 사용한 연결 중 정보 유출에 대해 어떠한 책임도 지지 않습니다.
- 프린터 연결에 사용하는 모바일 단말기는 Bluetooth SIG가 정한 블루투스 표준을 준수하며, 인증된 장치여야 합니다.
- 모바일 단말기가 위에서 설명한 블루투스 표준을 준수하더라도 장치의 특성 및 사양으로 인해 어떤 현상이 발생할 수 있습니다. 이러한 현상으로는 프린터 연결이 안되거나 작동 방법, 디스플레이 및 작동이 달라질 수 있습니다.
- 프린터에 연결하는 모바일 단말기에 따라 블루투스 연결이 될 때까지 약간 시간이 걸릴 수 있습니다.

- 블루투스 연결이 설정되어 있는 동안에는 모바일 단말기를 손이나 다른 것으로 덮지 마세요. Bluetooth 연결에 방해가 될 수 있습니다.

기타 주요점

- 블루투스 통신으로 모바일 단말기의 배터리 소모가 증가될 수 있습니다.
- 애플리케이션의 다운로드에는 추가 통신 요금이 부과될 수 있습니다. 이 경우 비용을 지불하셔야 합니다.
- 이 애플리케이션이 새로운 모바일 단말기에서 지원되는지 여부를 확인하는 데 시간이 걸릴 수 있습니다.
- 사용 환경에 따라, 지원 가능한 것으로 확인된 이동 단말기에서도 이 애플리케이션이 정상적으로 작동하지 않을 수 있습니다.

기타 유용한 기능

프린트 조명 (내부 조명) 사용하기

플레이튼 조명 상태를 선택할 수 있습니다.

순서

1. [FUNCTION] 을 누르세요.
2. [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
FUNCTION  ◀◆
PRINT LIGHT ▶
```

3. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
PRINT LIGHT  ◀◆
AUTO ▶ AUTO  ↵
```

4. [▲] 나 [▼] 을 눌러 프린트 조명 상태 선택하세요.

```
PRINT LIGHT  ◀◆
AUTO ▶ ON    ↵
```

"AUTO"	프린터 상태에 따라 조명이 자동으로 불이 켜지거나 꺼집니다.
"ON"	조명이 항상 켜집니다.
"OFF"	조명이 항상 꺼집니다.

5. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
6. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : "AUTO"

수평 배열 인쇄 테스트 실행하기

인쇄 테스트를 연속적으로 할 때, 첫 번째 테스트와 비교하여 두 번째 이후 테스트의 인쇄 위치로 "FEED"(세로 인쇄) 또는 "SCAN"(가로 인쇄)을 선택할 수 있습니다.
옵션 미디어 테이크업 장치를 사용하는 경우, 이 설정에 관계없이 테스트 인쇄는 "FEED" 방향으로 인쇄합니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
MENU          ◀◆
SUB MENU      ▶
```
3. [▶] 다음 [▲] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
SUB MENU      ◀◆
TEST PRINT POS ▶
```
4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.


```
TEST PRINT POS ◀◆
SCAN ▶ SCAN   ↵
```
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "SCAN"을 선택하세요.

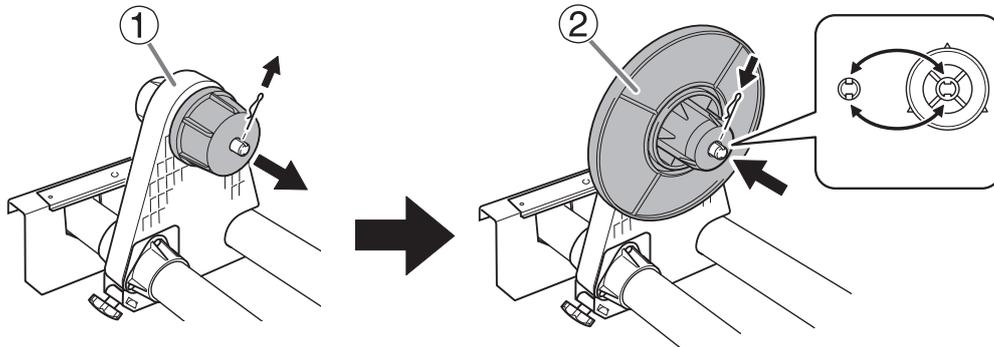

```
TEST PRINT POS ◀◆
SCAN ▶ FEED   ↵
```
6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [ENTER] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

기본 세팅 : "FEED"

직경 2인치 지관(코어) 미디어 플랜지 사용하기

내부 직경이 2인치인 지관(코어)용 미디어 플랜지는 옵션 아이템입니다. 구입에 관한 정보는 Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지털(주)(<http://www.rolanddg.kr/>)에 문의하세요.



- ① : 엔드캡: 핀을 제거하세요. 핀을 제거하기 어려우면 펜치 또는 유사한 도구를 사용하세요.
- ② : 2인치 미디어용 미디어 플랜지: 음쪽 들어간 곳에 돌출한 곳을 맞추고 미디어 플랜지를 부착한 다음 핀을 넣으세요.

3. 작업 관리 최적화하기

적절하고 효율적으로 작업 관리하기.....	206
현재 일자/시간 세팅하고 메인트넌스에 활용하기.....	206
미디어 잔여량 디스플레이.....	207
미디어를 변경할 때마다 잔여량 설정 확인하기.....	208
미디어 잔여량 인쇄하기.....	209
중간 핀치 롤러 완벽하게 사용하기.....	210
슬립 모드(절전 기능) 활성화 간격 세팅하기.....	211
프린터 기본 세팅 관리하기.....	212
메뉴 언어와 측정 단위 설정하기.....	212
블루투스 켜기.....	213
시스템 정보 보기.....	214
모든 세팅을 공장 초기화로 되돌리기.....	215

적절하고 효율적으로 작업 관리하기

현재 일자/시간 세팅하고 메인트넌스에 활용하기

현재 일자/시간을 설정하세요. 인쇄 테스트시 인쇄 테스트 일자과 시간이 인쇄된 테스트 패턴과 함께 인쇄됩니다. "TIME FOR MAINTENANCE" 메시지가 뜰 때, 이전 매뉴얼 클리닝 일자/시간이 표시됩니다. 이 메시지가 뜨면 매뉴얼 클리닝을 하세요.

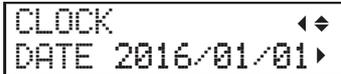
순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

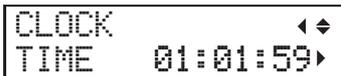
3. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.
4. [SUB MENU] and [CLOCK] options are shown.
5. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



```
CLOCK      ◀◆
DATE 2016/01/01▶
```

- (1) [▲] 나 [▼] 을 눌러 연도를 설정합니다.
- (2) [▶] 을 누르세요.
- (3) [▲] 나 [▼] 을 눌러 월을 설정합니다.
- (4) [▶] 을 누르세요.
- (5) [▲] 나 [▼] 을 눌러 일을 설정합니다.

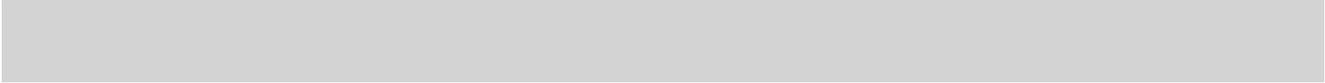
6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [▼] 나 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



```
CLOCK      ◀◆
TIME 01:01:59▶
```

- (1) [▲] 나 [▼] 을 눌러 시각을 설정합니다.
- (2) [▶] 을 누르세요.
- (3) [▲] 나 [▼] 을 눌러 분을 설정합니다.
- (4) [▶] 을 누르세요.
- (5) [▲] 나 [▼] 을 눌러 초를 설정합니다.

8. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
9. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.



'7@34>7'
 M697 67F75F;A @O '7@34>7' / /B#&(ffž M697
 67F75F;A @O '6;E34>7' №: 77F D7? 3;@O ž

BcaUWgdV

#ž M 7@GO ž

\$ž M O ž

MENU ◀▶
SHEET REMAIN ▶

%ž M O M O ž

SHEET REMAIN ◀▶
AUTO DISPLAY ▶

&ž M O ž

AUTO DISPLAY ◀▶
DISABLE▶DISABLE↵

' ž M O M O '7@34>7' ž

AUTO DISPLAY ◀▶
DISABLE▶ENABLE ↵

(ž M@F7DO ž
'7@34>7' M697 67F75F;A @O '7@34>7' ž

) ž M 7@GO ž

? 7? A

• , '6;E34>7'

관련 링크

- P. 146 "투명 미디어 사용하기"

미디어 잔여량 인쇄하기

톱 메뉴에 표시되는 미디어의 잔여량을 인쇄합니다.

현재 사용중인 미디어의 잔여 길이를 기록하고 싶을 때 사용하세요. 미디어를 교체하기 전에 잔여량을 인쇄하면 인쇄된 기록을 참고하여 다음번 미디어를 사용할 때 그 값을 활용하여 잔여량 설정을 할 수 있습니다.

그러나 인쇄를 계속하면 미디어 잔여량을 인쇄하는 부분 위에 다음 인쇄 작업이 시작됩니다. 인쇄를 계속하려면 다음 인쇄 작업 시작 전에 미디어를 분리하세요.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

MENU ◀◆
 SHEET REMAIN ▶
3. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

SHEET REMAIN ◀◆
 PRINT MEMO ↵
4. [ENTER] 를 누르세요.
인쇄를 시작합니다.
5. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

중간 핀치 롤러 완벽하게 사용하기

출력 오퍼레이터가 중간 핀치 롤러를 반드시 사용하도록 확인할 수 있는 기능입니다. "ENABLE"로 설정하면, 사용자가 셋업 중에 중간 핀치 롤러를 놓는 것을 잊어 버린 경우 "SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT" 메시지가 표시됩니다. [ENTER]를 눌러 메시지를 지우고 셋업을 완료합니다. 중간 핀치 롤러를 사용하지 않으면 미디어 피딩 정밀도가 떨어지고 미디어가 느슨해져 출력 품질이 저하됩니다. 메시지가 표시되면 로딩 레버를 올리고 미디어 설정을 다시 하세요.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

3. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

4. [▶] 을 누르세요.
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택합니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : "ENABLE"

슬립 모드(절전 기능) 활성화 간격 세팅하기

출력 데이터 수신이나 작동이 없는 상태가 지속될 때, 절전 모드 (절전 기능이 작동하는 상태)까지 걸리는 시간을 설정합니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

MENU ◀▶
 SUB MENU ▶
3. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

SUB MENU ◀▶
 SLEEP ▶
4. [▶] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다

INTERVAL ◀▶
 30min ▶ 30min ↵
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 시간을 설정합니다.

INTERVAL ◀▶
 30min ▶ 15min ↵
6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
7. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : 30 min

프린터 기본 세팅 관리하기

메뉴 언어와 측정 단위 설정하기

조작 패널의 디스플레이 화면에 표시되는 언어 및 측정 단위를 설정합니다..

순서

1. [MENU] 를 누른 상태로 보조 전원을 켜세요.
2. [▲] 나 [▼] 을 눌러 디스플레이 (메뉴) 언어를 선택합니다.

```
MENU LANGUAGE  ◆
ENGLISH        ↵
```

3. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
4. [▲] 나 [▼] 을 눌러 길이 측정 단위를 선택합니다.

```
LENGTH UNIT    ◆
mm             ▶ INCH ↵
```

5. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
6. [▲] 나 [▼] 을 눌러 온도 측정 단위를 선택하세요.

```
TEMP. UNIT     ◆
°C             ▶ °F  ↵
```

7. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

MEMO

- 기본 세팅
 - [메뉴 언어] : 영어
 - [길이 단위] : mm
 - [온도 단위] : °C

블루투스 연결 켜기

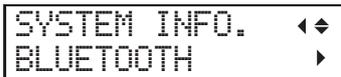
본 기기는 모바일 단말기용 애플리케이션을 지원합니다. 애플리케이션을 사용하는 경우 본 기기의 블루투스 통신을 "ENABLE"으로 설정하세요. 그러나 기기의 조작 패널로 작동할 때는 애플리케이션에서는 운영할 수 없습니다

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



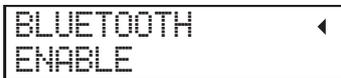
5. [▲] 나 [▼] 을 눌러 "ENABLE"을 선택하세요.



6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

7. [◀] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

현재 상태가 화면에 표시됩니다.



ENABLE	블루투스가 켜지고 연결 설정을 대기중입니다. 사용중인 전용 모바일 애플리케이션(이하 "애플리케이션"이라고 함)에서 기기를 조작할 수 없는 경우 연결 환경에 문제가 있습니다. P. 295▶「전용 애플리케이션으로 프린터가 작동이 안됩니다.」
ENABLE*	Bluetooth가 켜지고, 프린터가 애플리케이션에 연결됩니다. 그러나 이 화면이 표시되면 애플리케이션으로 작업을 할 수 없습니다. P. 197 「전용 모바일 애플리케이션에서 작업 실행하기」
DISABLE	블루투스가 꺼집니다.
ERROR	블루투스 연결에 문제가 발생했습니다. 공인 Roland DG Corporation 판매점에서 구입하세요.

8. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

- 기본 세팅 : "DISABLE"
- 블루투스 연결에 대한 주의 사항이 있습니다. 세부 사항은 애플리케이션 사용시 주의점(P200)을 참고하세요
- 애플리케이션에 대한 세부 사항은 Roland DG Corporation (<http://www.rolanddg.com/>)을 방문하세요.

시스템 정보 보기

시리얼 번호와 잉크 종류와 같은 기기의 시스템 정보를 보는 방법입니다.

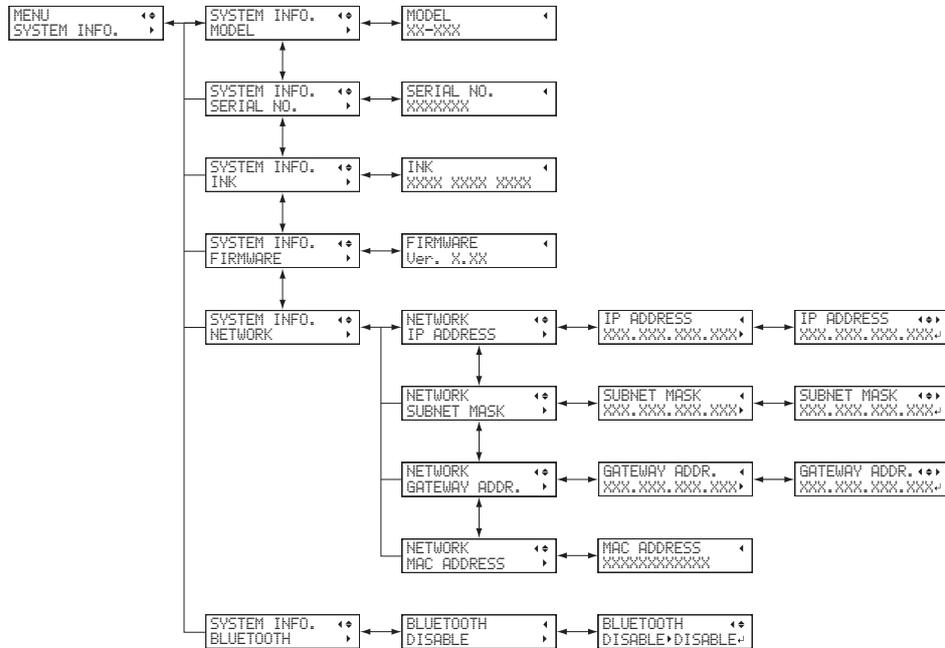
순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



다음 정보를 확인할 수 있습니다 :

- [MODEL]: 모델 이름
- [SERIAL NO.]: 시리얼 번호
- [INK]: 잉크 종류
- [FIRMWARE]: 펌웨어 버전
- [NETWORK]: IP 주소와 같은 네트워크 세팅
- [BLUETOOTH]: 블루투스 통신 상태



MEMO

- 네트워크 셋업에 대한 정보는 “셋업 가이드”를 참고하세요.
- 블루투스 연결 셋업에 대한 정보는 다음 페이지를 참조하세요.

관련 링크

- P. 213 "블루투스 연결 켜기"

모든 설정을 공장 초기화로 되돌리기

모든 설정이 공장 기본값과 동일하게 돌아갑니다.
[MENU LANGUAGE], [LENGTH UNIT], [TEMP. UNIT] 세팅은 공장 초기값으로 돌아 가지 않습니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SUB MENU  ◀◆
FACTORY DEFAULT ↵
```

4. [ENTER] 를 눌러 작업을 실행합니다.

4장 유지 보수

1. 개요

취급 및 사용시 주요점.....	218
프린터.....	218
잉크 파우치.....	219
기본 유지보수 정보.....	220
유지보수 종류 및 시간.....	220
장기간 프린터 미사용시 조치 방법.....	221

취급 및 사용시 주요점

프린터

- 본 기기는 정교한 장비입니다
 - 절대로 기기에 충격을 주거나 과도한 힘을 가하지 마세요.
 - 함부로 손이나 손가락을 커버나 잉크 파우치 포트, 기타 기계 내부에 넣지 마세요.
- 적절한 장소에 설치하세요.
 - 지정된 온도와 습도를 갖춘 장소에 기기를 설치하세요.
 - 기기의 작동 요건이 양호하도록 조용하고 안정된 장소에 설치하세요.
- 프린트헤드는 아주 섬세합니다.
 - 미디어를 쓸데없이 만지거나 긁어내지 마세요.
 - 프린트헤드가 마르면 손상될 수 있습니다. 기기 자체에서 마르는 것을 방지하지만 부적절한 조작으로 해당 기능이 작동하지 않을 수 있습니다. 이 설명서에 명시된 대로 기기를 적절하게 운영하세요.
 - 기기에서 잉크 파우치를 제거한 상태로 두지 마세요. 프린터에 잉크가 남아 있으면 프린트헤드가 굳거나 막힐 수 있습니다.
 - 프린트헤드는 다양한 클리닝이 필요합니다. 본 매뉴얼을 자세히 읽고 적절한 시기에 유지보수를 하세요.
 - 프린트헤드는 소모성 부품입니다. 정기적인 교체가 필요하며, 교체 빈도는 사용에 따라 다릅니다.
- 기기가 뜨거워질 수 있습니다.
 - 통풍구를 헝겊이나 테이프 등으로 덮지 마세요.

잉크 파우치

- 잉크 파우치는 다양한 종류가 있습니다
 - 기기와 호환되는 타입을 사용하세요.
- 충격을 주거나 분해하지 마세요.
 - 잉크 파우치를 떨어 뜨리거나 강하게 흔들지 마세요. 충격으로 내부 파우치가 파손되어 잉크가 누출될 수 있습니다.
 - 잉크 파우치를 분해하지 마세요.
 - 잉크를 리필하지 마세요.
 - 잉크가 손이나 옷에 묻으면 가능한 빨리 씻어 내세요. 즉시 처리하지 않으면 제거가 어려울 수 있습니다.
- 보관
 - 새 잉크 파우치는 -5 ~ 40 ° C (23 ~ 104 ° F)의 온도의 통풍이 잘 되는 곳에 보관하세요. 또한, 저온 또는 고온 환경에 잉크 파우치를 장기간 보관하지 마세요.

기본 유지보수 정보

유지보수 종류 및 시간

이 기기를 최적의 조건에서 사용하려면 적절한 시기에 적절한 유지 보수가 중요합니다..

정기 유지보수

매일 해야 하는 유지보수 내용입니다.

시기	카테고리	항목	페이지
매일 작업 이후	장비 클리닝	미디어 경로 클리닝하기	P. 223
		블레이드 캐리지 롤러 클리닝하기	P. 224
배출액이 넘치려고 하면	배출액 폐기하기	배출액 폐기 메시지가 뜨면	P. 226
		폐잉크통 용량을 초과한 경우	P. 227
도트 빠짐이나 도트 오류 발생시	프린트헤드 클리닝	인쇄 테스트 및 노멀 클리닝	P. 228
		미디어 클리닝 방법	P. 231
		파워 클리닝 방법	P. 233
		매뉴얼 클리닝	P. 235
컬러가 균일하지 않을 때	불균일한 컬러 제거하기	파우치 트레이를 흔들어 잉크 섞기	P. 243

고급 유지보수

이 유지보수 방법은 잉크를 많이 소모합니다. 본 사용 설명서를 철저히 읽고 적절한 시기에 작업 하세요.

시기	카테고리	항목	페이지
컬러 불균일 문제가 해결되지 않을 때	불균일한 컬러 제거하기, 도트 빠짐, 도트 오류	댐퍼 클리닝 방법 잉크 타입이 CMYKlLmLkW일 경우만 해당	P. 245
매뉴얼 클리닝이 효과가 없을 때		슈퍼 클리닝 방법	P. 247
댐퍼 클리닝이 효과가 없을 때			

소모품 교체하기

소모품 교체에 대한 내용입니다. 사용 설명을 철저히 읽고 적절한 시기에 작업 하세요.

시기	카테고리	항목	페이지
교체 메시지가 뜨면	소모품 교체하기	와이퍼와 트레이 패드 교체하기	P. 256
		와이퍼 트레이 클리닝	P. 259
커팅날이 무뎠을 때	<ul style="list-style-type: none"> • 와이퍼 • 트레이 패드 • 블레이드 • 분리 칼날 	블레이드 교체하기	P. 262
		분리 칼날 교체하기	P. 269

프린터를 장기간 사용하지 않을 때 조치사항

프린터를 장기간 사용하지 않을 때는 다음 설명에 따라 조치하세요.

- 페잉크통을 비우세요.
기기를 장기간 사용하지 않을 경우는 미리 페잉크통을 비우세요. 주전원을 켜두면 장비는 주기적으로 자동 유지보수를 실행합니다.
페잉크통은 일정 기간이 경과하면 가득 찹니다. 페잉크통을 그대로 두면 배출액이 넘치게 됩니다.
 - "EMPTY DRAIN BOTTLE" 메시지가 뜬 후 약 2주 후
 - ▶ P. 226 「배출액 폐기 메시지가 뜨면」
 - 페잉크통을 비운 후 약 80일 이후
 - ▶ P. 227 「페잉크통 용량을 초과한 경우」
- 잉크나 클리닝액이 비어있지 않게 하세요.
주기적으로 실행되는 자동 유지 보수는 잉크와 클리닝액을 배출합니다. 잔여량이 충분한 클리닝액 파우치와 잉크 파우치를 설치하세요. 잉크나 클리닝액이 비어 있으면, 자동 유지 보수가 불가능합니다.
 - ▶ P. 56 「잉크 파우치 교체」
 - ▶ P. 58 「TR2 클리닝액 파우치 교체」
- 한 달에 한 번 보조 전원을 켜세요.
한 달에 한 번 보조 전원을 켭니다. 전원을 켜 두면 프린트 헤드가 마르지 않게 기기가 자동으로 작업을 합니다. 장기간 기기를 사용하지 않으면 프린트 헤드가 손상될 수 있으므로 자동 작업을 수행하도록 전원을 켜세요.
- 일정한 온도와 상대 습도를 유지하세요.
기기를 사용하지 않을 때에도 5 ~ 40 ° C (41 ~ 104 ° F)의 온도와 20 ~ 80 %의 상대 습도(응축 없는 상태)로 유지하세요. 온도가 너무 높으면 잉크 품질이 저하되고 오작동이 발생할 수 있습니다. 온도가 너무 낮으면 잉크가 얼어서 프린트헤드가 손상될 수 있습니다.

2. 정기 유지보수

장비 클리닝	223
미디어 경로 클리닝.....	223
블레이드 캐리지 롤러 클리닝	224
배출액 폐기하기	225
배출액 폐기시 주의 사항.....	225
배출액 폐기 메시지가 뜨면.....	226
페이크통 용량을 초과한 경우	227
일일 프린트헤드 체크.....	228
인쇄 테스트 및 노멀 클리닝	228
노멀 클리닝이 효과가 없을 때	231
미디어 클리닝 방법.....	231
파워 클리닝 방법	233
매뉴얼 클리닝.....	235
매뉴얼 클리닝이 필요한 경우.....	235
매뉴얼 클리닝 방법	236
매뉴얼 클리닝에 관련된 소모품과 부품.....	242
컬러가 균일하지 않을 때	243
파우치 트레이를 흔들어 잉크 섞기	243

장비 클리닝

미디어 경로 클리닝

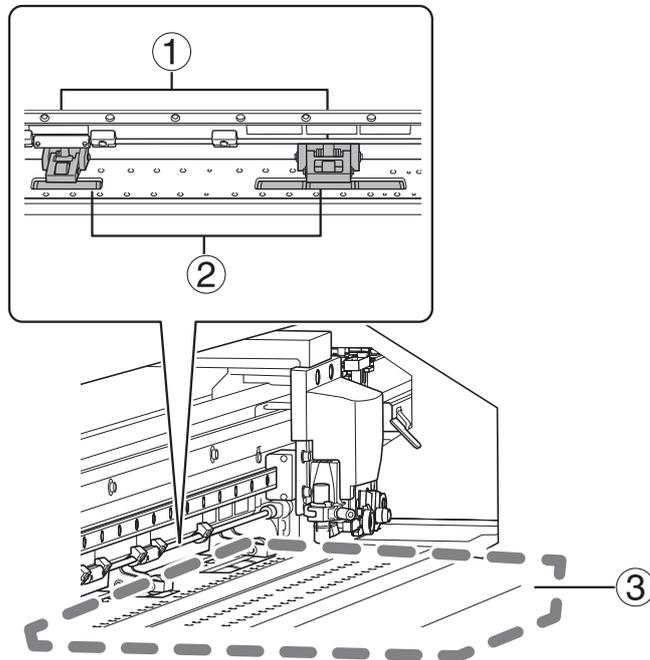
매일 클리닝 수순으로 미디어 경로와 기타 영역의 잉크나 오물을 닦아 내세요. 미디어 경로에는 잉크나 얼룩이 묻기 쉽고, 방치하면 새로운 미디어가 오염되어 출력시 미디어가 움직일 때 나쁜 영향을 줄 수 있습니다. 특히 핀치 롤러 및 그릿 롤러, 플레이트에는 얼룩이 잘 쌓입니다.

WARNING 가솔린이나 알코올, 시너와 같은 솔벤트로 클리닝하지 마세요.
화재의 원인이 될 수 있습니다.

CAUTION 클리닝을 하기 전에 보조 전원을 끄고 히터와 건조기가 식을 때까지 기다리세요.
(약 30 분)
장비를 갑자기 움직이면 부상을 입거나 뜨거운 부품에 화상을 입을 수 있습니다.

IMPORTANT

- 본 장비는 정교한 장비이며 먼지와 오염에 민감합니다. 매일 청소하세요.
- 기기에 기름이나 윤활유를 바르지 마세요.



물로 희석한 중성 세제를 적신 천으로 닦으세요.

핀치 롤러	미디어를 제 위치에 고정하거나 이동하는 곳이므로 잉크나 오염이 묻기 쉽습니다. 이 곳을 잘 청소하지 않으면 미디어의 표면에 얼룩이 묻을 수 있습니다.
그릿 롤러	미디어를 제 위치에 고정하거나 이동하는 곳이므로 잉크나 오염이 묻기 쉽습니다. 브러시를 사용하여 미디어 조각이나 기타 물질이 쌓이지 않게 하세요. 금속 브러시는 절대 사용하지 마세요.
플레이트	용지 경로와 흡에 잉크나 오물, 미디어 부스러기가 쌓이지 않도록 닦아주세요.

블레이드 캐리지 롤러 클리닝

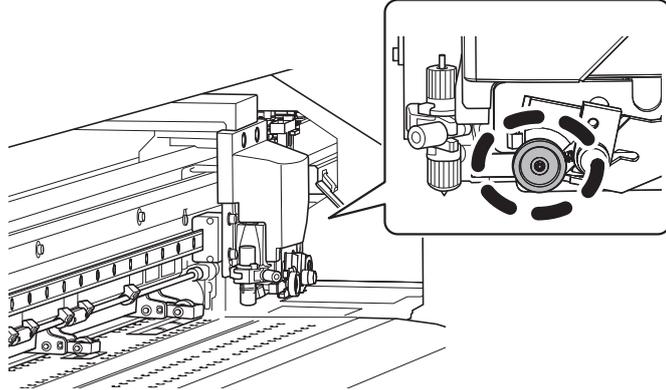
미디어를 분리하는 동안에 종이 먼지가 분리 칼날 캐리지 롤러에 부착됩니다. 주기적으로 이 부분을 닦아 주세요.

WARNING 가솔린이나 알코올, 시너와 같은 솔벤트로 클리닝하지 마세요.
화재의 원인이 될 수 있습니다.

CAUTION 클리닝을 하기 전에 보조 전원을 끄고 히터와 건조기가 식을 때까지 기다리세요.
(약 30분)
장비를 갑자기 움직이면 부상을 입거나 뜨거운 부품에 화상을 입을 수 있습니다.

IMPORTANT

- 본 장비는 정교한 장비이며 먼지와 오염에 민감합니다. 매일 청소하세요.
- 기기에 기름이나 윤활유를 바르지 마세요.



물로 희석한 중성 세제를 적신 천으로 닦으세요.

배출액 폐기하기

배출액 폐기시 주의 사항

- WARNING** **배출액이나 잉크를 화기 근처에 두지 마세요.**
화재의 원인이 될 수 있습니다.
- CAUTION** **배출액을 임시로 보관하려면, 기본으로 포함된 폐잉크통이나 금속캔 또는 폴리에틸렌 탱크와 같은 내구성 있는 밀폐 용기에 담아 단단히 밀봉하세요.**
누출이나 증기 유출시 화재나 약취, 신체적 문제를 유발할 수 있습니다.

IMPORTANT

각 지역별 법률에 따라 배출액을 적절하게 폐기하세요.

배출액은 인화성의 독성 성분을 포함하고 있습니다. 배출액을 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 폐기하지 마세요. 또한 하수도나 강, 하천에 폐기하지 마세요. 환경에 악영향을 줄 수 있습니다.

배출액 폐기 메시지가 뜨면

일정량의 배출액이 페잉크통에 차면 다음 메시지가 뜹니다. 이 메시지가 뜨면 배출액을 폐기하세요.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

순서

1. 다음 메시지가 뜨면, [ENTER]를 누르세요.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

2. 다음 화면이 뜨면, 페잉크통을 빼서 배출액을 버리세요.

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



CAUTION

페잉크통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때까지 기다리세요. 배출액을 버린 후 즉시 페잉크통을 장비에 부착하세요. 해당 절차를 무시하면, 배출액이 튜브에서 흘러 나와 손이나 바닥이 더러워질 수 있습니다.

IMPORTANT

페잉크통을 제거하면, 배출액 몇 방울이 기기에서 흘러 나올 수 있습니다. 손이나 바닥이 오염되지 않도록 유의하세요.

3. 비운 페잉크통을 장비에 다시 한번 빨리 장착하세요.

4. [◀] 나 [▶] 을 눌러 [YES]를 선택하세요.

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

5. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

원래 화면으로 복귀합니다.

MEMO

배출액을 버리지 않고 [NO]를 선택하면

배출액을 버리지 않고 [NO]를 선택하면 원래 화면으로 복귀합니다. 이 경우 [EMPTY DRAIN BOTTLE] 메시지가 일시적으로 사라집니다. 배출액이 일정량 모이면 메시지가 다시 나타납니다.

CAUTION

페잉크통을 분리하기 전에, "NOW EMPTY?" 화면이 나타날 때 까지 기다리세요. 배출액을 버리지 않고 [NO]를 계속 선택하면 페잉크통 밖으로 흘러 손이나 바닥을 더럽힐 수 있습니다.

폐잉크통 용량을 초과한 경우

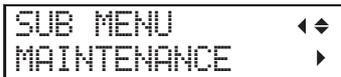
폐잉크통에 배출액이 모입니다. "EMPTY DRAIN BOTTLE" 메시지가 화면에 뜨지 않아도 배출액을 폐기해도 됩니다. 폐잉크통 용량을 초과하기 전에 배출액을 폐기하세요.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▶] 을 한번 누른 후, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 한번 누른 후, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [ENTER] 를 누르세요.
6. 다음 화면이 뜨면 폐잉크통을 빼서 배출액을 버리세요.

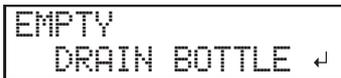


CAUTION

폐잉크통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때까지 기다리세요. 배출액을 버린 후 즉시 폐잉크통을 장비에 부착하세요. 이 절차를 무시하면, 배출액이 튜브에서 흘러 나와 손이나 바닥이 더러워질 수 있습니다.

IMPORTANT

폐잉크통을 제거하면, 배출액 몇 방울이 기기에서 흘러 나올 수 있습니다. 손이나 바닥이 오염되지 않도록 유의하세요.

7. 비운 폐잉크통을 장비에 다시 한번 빨리 장착하세요.
 8. [ENTER] 를 누르세요.
- 
9. [ENTER] 를 누르세요.
- 
10. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

인쇄 테스트 및 노멀 클리닝

1. 인쇄 테스트하기.

매일 작업하기 전에 인쇄 테스트를 해서 도트 빠짐이나 도트 오류가 발생하지 않도록 하세요. 도트 빠짐이나 도트 오류가 발생하면 프린트헤드의 클리닝(노멀 클리닝)을 하세요.

MEMO

- 커팅만 실행시, 이 작업은 필요하지 않습니다.
- 연속적으로 인쇄 테스트를 할 경우, 첫번째 테스트와 비교하여 두번째 테스트 이후 인쇄 위치로 "스캔"(세로 인쇄)이나 "피딩"(가로 인쇄) 중에서 선택할 수 있습니다.
P. 203 「가로 배열 인쇄 테스트하기」

순서

1. 미디어를 장착합니다.

P. 30 「미디어 셋업」

2. [FUNCTION] 을 누르세요.

3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

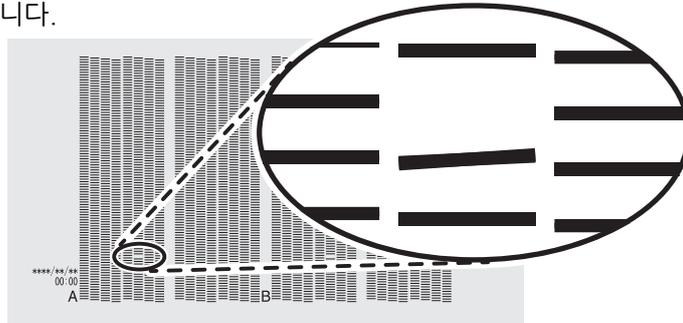


4. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴을 인쇄합니다.

5. 테스트 패턴에서 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는지 확인하세요

블록이 빠진 곳이 있으면 도트 빠짐이 있다는 것입니다. 블록이 무너지거나 기울어진 것은 도트 오류를 나타냅니다.



6. 전면 커버가 열려 있으면 닫으세요.

도트 빠짐이나 도트 오류가 없으면, 작업을 종료합니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

2. 노멀 클리닝 하기

순서

1. [FUNCTION] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다

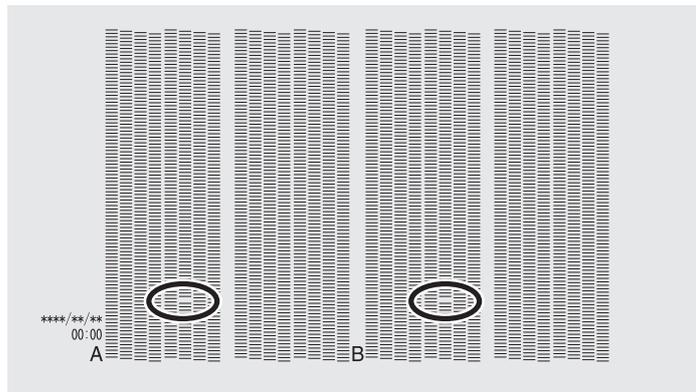
```
FUNCTION  <◆◆>
BASE POINT  ↵
```

2. [▼] 다음 [▶][▼] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CLEANING  <◆◆>
NORMAL CL.  ▶
```

3. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는 그룹을 확인하세요.

"A"부터 "B"가 A그룹입니다. "B"부터 오른쪽 까지가 B그룹입니다.



MEMO

인쇄 결과 해독이 어려우면

밝은 곳에서 보는 각도를 바꿔서 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

4. [▶] 를 누르세요.

5. 클리닝할 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

- (1) [◀] 나 [▶] 를 눌러 청소하지 않을 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

```
NORMAL CL.  <◆◆>
  AE  ↵
```

- (2) 그룹 디스플레이를 제거하려면 [▲] 나 [▼] 을 누르세요.

```
NORMAL CL.  <◆◆>
  A_  ↵
```

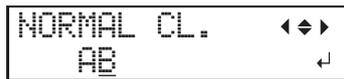
- (3) 스텝 1과 스텝 2를 반복하여 클리닝이 필요한 프린트헤드 그룹만 표시합니다.

디스플레이된 그룹만 클리닝 합니다. A와 B가 표시되면 둘 다 클리닝 합니다.

6. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

다음과 같은 화면이 나타나고 클리닝을 시작합니다. 전체 과정의 남은 시간이 대략적으로 화면에 표시됩니다. (예를 들어, 아래 보기에서 "01:45" = "1분 45초"를 나타냅니다.)

끝나면, 다음 화면이 다시 뜹니다.



7. [▲]를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

8. [ENTER]를 누르세요.

테스트 패턴을 인쇄합니다.

9. **도트 빠짐이나 도트 오류가 수정되었는지 확인하세요.**

여전히 문제가 있으면, 다시 노멀 클리닝을 하세요. 프린터를 장시간 사용한 경우, 노멀 클리닝을 2 ~ 3 번 해도 문제가 해결되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법으로 클리닝 하세요.

관련 링크

- P. 231 "노멀 클리닝이 효과가 없을 때"
-

노멀 클리닝이 효과가 없을 때

미디엄 클리닝 방법

프린트헤드는 잉크를 배출하는 중요한 부품입니다. 정기적이고 적절한 유지보수가 필수입니다. 노멀 클리닝 (P. 228 "인쇄 테스트 및 노멀 클리닝")으로 도트 빠짐과 같은 문제가 해결되지 않으면, 보다 강력한 "미디엄 클리닝"으로 프린트헤드 막힘 문제를 해결하세요.

IMPORTANT

미디엄 클리닝은 노멀 클리닝보다 많은 잉크를 소모하며, 지나치게 자주 사용하면 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다. 미디엄 클리닝을 필요 이상으로 하지 마세요.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
2. [FUNCTION] 을 누르세요.
3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



CLEANING ◀◆
TEST PRINT ↵

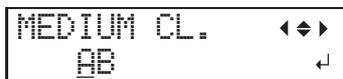
4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴을 인쇄합니다.

5. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



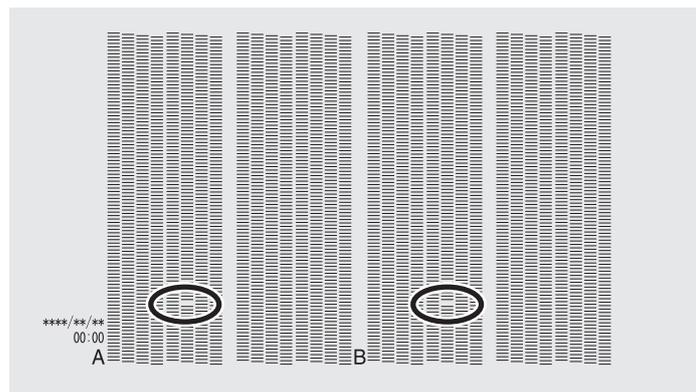
CLEANING ◀◆
MEDIUM CL. ▶

6. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



MEDIUM CL. ◀◆▶
AB ↵

7. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는 그룹을 확인하세요.
"A"부터 "B"가 A그룹입니다. "B"부터 오른쪽 까지가 B그룹입니다.



MEMO

인쇄 결과 해독이 어려우면

밝은 곳에서 보는 각도를 바꿔서 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

8. 클리닝할 프린트헤드 그룹을 선택하세요.

- (1) [◀]나 [▶]를 눌러 청소하지 않을 프린트헤드 그룹을 선택하세요.



MEDIUM CL. ◀◆▶
AB ↵

- (2) 그룹 디스플레이를 제거하려면 [▲] 나 [▼] 을 누르세요.



- (3) 스텝 1과 스텝 2를 반복하여 클리닝이 필요한 프린트헤드 그룹만 표시합니다.
디스플레이된 그룹만 클리닝 합니다. A와 B가 표시되면 둘 다 클리닝 합니다.

9. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.
다음과 같은 화면이 나타나고 클리닝을 시작합니다. 전체 과정의 남은 시간이 대략적으로 화면에 표시됩니다. (예를 들어, 아래 보기에서 "01:45" = "1분 45초"를 나타냅니다.)

끝나면, 다음 화면이 다시 뜹니다.



10. [◀] 를 한 번 누른 후, [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



11. [ENTER] 를 누르세요.

다시 인쇄 테스트를 해서 도트 빠짐이나 도트 오류가 수정되었는지 확인하세요.

MEMO

- 문제가 지속되면 미디엄 클리닝을 다시 하세요.
- 미디엄 클리닝을 몇 번 해도 도트 빠짐이나 도트 오류와 같은 문제가 지속되면 "파워 클리닝"을 하세요.
P. 233 「파워 클리닝 방법」
- 이 클리닝은 사용 빈도에 따라 주기적으로 해야 효과가 있을 수 있습니다.

파워 클리닝 방법

프린트헤드는 잉크를 배출하는 중요한 부품입니다. 정기적이고 적절한 유지보수가 필수입니다. 미디엄 클리닝(P. 231 "미디엄 클리닝 방법")으로 도트 빠짐과 같은 문제가 해결되지 않으면, 보다 강력한 "파워 클리닝"으로 프린트헤드 막힘 문제를 해결하세요.

IMPORTANT

파워 클리닝은 미디엄 클리닝보다 많은 잉크를 소모하며, 지나치게 자주 사용하면 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다. 파워 클리닝을 필요 이상으로 하지 마세요.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
2. [FUNCTION] 을 누르세요.
3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



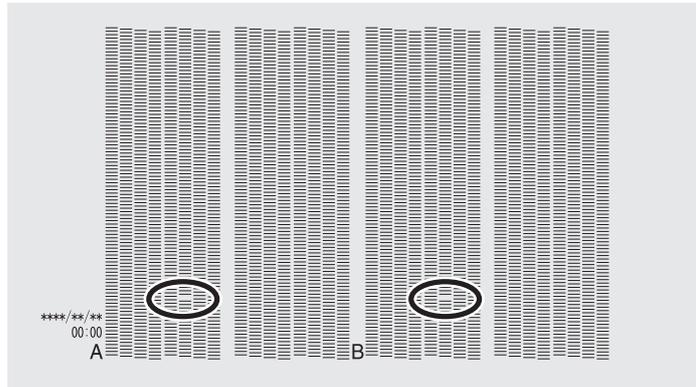
4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴을 인쇄합니다.
5. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



6. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



7. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는 그룹을 확인하세요.
"A"부터 "B"가 A그룹입니다. "B"부터 오른쪽 까지가 B그룹입니다.



MEMO

인쇄 결과 해독이 어려우면

밝은 곳에서 보는 각도를 바꿔서 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

8. 클리닝할 프린트헤드 그룹을 선택하세요.
(1) [◀] 나 [▶] 를 눌러 청소하지 않을 프린트헤드 그룹을 선택하세요.



- (2) 그룹 디스플레이를 제거하려면 [▲] 나 [▼] 을 누르세요.



- (3) 스텝 1과 스텝 2를 반복하여 클리닝이 필요한 프린트헤드 그룹만 표시합니다.
디스플레이된 그룹만 클리닝 합니다. A와 B가 표시되면 둘 다 클리닝 합니다.

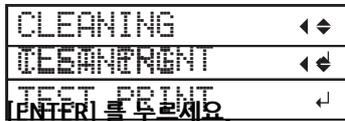
9. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

다음과 같은 화면이 나타나고 클리닝을 시작합니다. 전체 과정의 남은 시간이 대략적으로 화면에 표시됩니다. (예를 들어, 아래 보기에서 "01:45" = "1분 45초"를 나타냅니다.)

끝나면, 다음 화면이 다시 뜹니다.



10. [◀] 를 한 번 누른 후, [▼] 를 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



11. [ENTER] 를 누르세요.

다시 인쇄 테스트를 해서 도트 빠짐이나 도트 오류가 수정되었는지 확인하세요.

MEMO

- 여전히 문제가 있으면, 파워 클리닝을 다시 하세요.
- 이 클리닝은 사용 빈도에 따라 주기적으로 해야 효과가 있을 수 있습니다.
- 파워 클리닝을 몇 번 해도 도트 빠짐이나 도트 오류와 같은 문제가 지속되면 "매뉴얼 클리닝"을 하세요
▶ P. 236 「매뉴얼 클리닝 방법」

매뉴얼 클리닝이 필요한 경우

프린트헤드는 잉크를 배출하는 중요한 부품입니다. 정기적이고 적절한 유지보수가 필수입니다. 적절한 시기에 매뉴얼 클리닝을 하는 것이 중요합니다.

메시지가 뜨면

주기적으로 다음 메시지가 나타납니다. 이 메시지가 뜨면, 반드시 매뉴얼 클리닝을 하세요.



파워 클리닝으로 해결이 안 되는 증상이 발생한 경우

다음의 증상 중 하나가 발생했는데 파워 클리닝이 효과가 없으면, 매뉴얼 클리닝을 하세요.

도트 빠짐 / 도트 오류	잉크 드립(떨어짐)	오염
<p>먼지나 여타 이물질이 프린트헤드에 달라 붙으면 잉크 배출을 방해합니다.</p>	<p>프린트헤드에 달라 붙은 먼지나 오염으로 잉크가 뭉쳐서, 미디어에 떨어집니다.</p>	<p>프린트 헤드에 먼지나 오염이 쌓이는 현상.</p>

MEMO

와이퍼를 교체하면 이러한 증상 개선에 효과가 있을 수 있습니다.

- ▶ P. 256 「와이퍼와 트레이 패드 교체하기」

파워 클리닝 방법

"TIME FOR MAINTENANCE" 메시지가 뜨거나 파워 클리닝으로 해결이 안 되는 도트 빠짐이나 잉크 드립이 발생하면, 매뉴얼 클리닝을 하세요.

CAUTION 위에 명시된 대로 작업을 진행하고, 이외 명시되지 않은 부분은 절대 만지지 마세요. 기기를 갑자기 움직이면 부상의 위험이 있습니다.

IMPORTANT

본 과정에서 유의할 점

- 작업을 하기 전에 미디어를 제거하세요.
- 프린트 헤드가 마르는 것을 방지하려면, 30분 내에 과정을 완료하세요. 30분 후에 경고음이 울립니다.
- 내장 클리닝 스틱 이외의 도구는 절대 사용하지 마세요. 면봉이나 기타 보푸라기가 생기는 도구는 프린트헤드를 손상시킬 수 있습니다.
- 내장 클리닝액만 사용하세요.
- 매번 클리닝시 클리닝 스틱 한 개를 사용하고 난 후 버립니다. 클리닝 스틱을 재사용하면 인쇄 결과에 나쁜 영향을 줄 수 있습니다.
- 클리닝에 사용한 클리닝 스틱은 클리닝 액에 넣지 마세요. 클리닝 액 품질이 떨어질 수 있습니다.
- 프린트헤드 표면(노즐 표면)을 절대 문지르지 마세요.
- 가능한 한 아주 약하게, 스폰지로 부드럽게 톡톡 두드리세요. 절대 문지르거나 긁거나 누르지 마세요.
- 클리닝 스틱이나 클리닝 액을 다 사용한 경우, Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지털(www.rolanddg.kr)에 문의하세요.

클리닝 중에 경고음이 울리면

- 작업 시작 후 30분이 지나면 경고음이 울립니다. 작업을 중지하고 모든 커버를 닫은 후, [ENTER]를 눌러 매뉴얼 클리닝 모드를 종료합니다. 그런 다음 처음부터 이 과정을 다시 시작하세요.

필요한 물품	
	
클리닝 스틱	클리닝 액

1. 프린트헤드 캡 클리닝.

순서

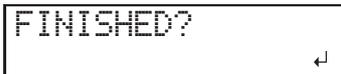
1. 미디어를 제거하세요.
2. [FUNCTION] 을 누릅니다.
3. [▶]을 한번 누른 후, [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [ENTER] 를 누르세요.

"NOW PROCESSING.."이 표시된 후, 다음 화면이 뜹니다.

또한 프린트헤드가 플레이트의 왼쪽 끝으로 이동합니다.

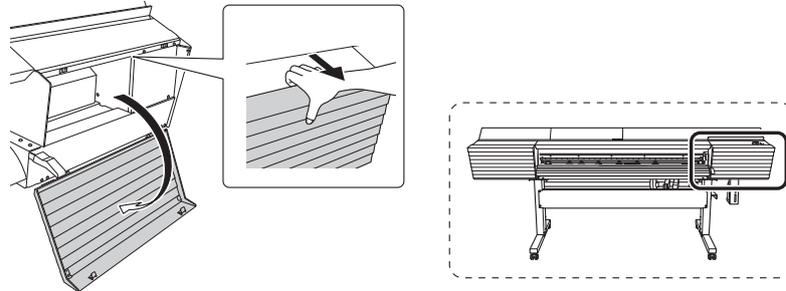


IMPORTANT

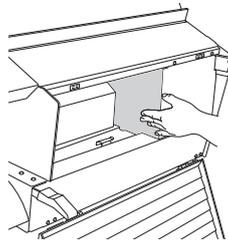
이 단계에서 [ENTER]키를 누르지 마세요. 클리닝을 완료한 후 [ENTER]키를 누릅니다. 이 단계에서 [ENTER]키를 누르면 다음 그림과 같이 화면이 바뀔 때까지 기다린 후, [ENTER] 키를 다시 누릅니다.

CLEANING
MANUAL CL.

5. 우측 커버를 여세요.



6. 정전기 방지를 위해 다음 그림에 표시된 곳을 터치하세요.



7. 클리닝 스틱에 클리닝 액을 적십니다.

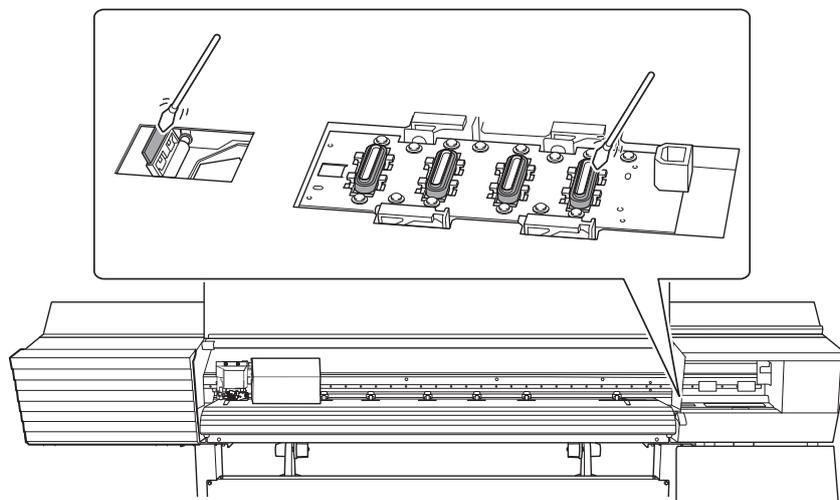
IMPORTANT

내장 클리닝 스틱 중 하나를 사용하세요.



8. 다음 그림에 표시된 곳을 클리닝 하세요.

특히 보풀을 깨끗이 닦아 내세요.

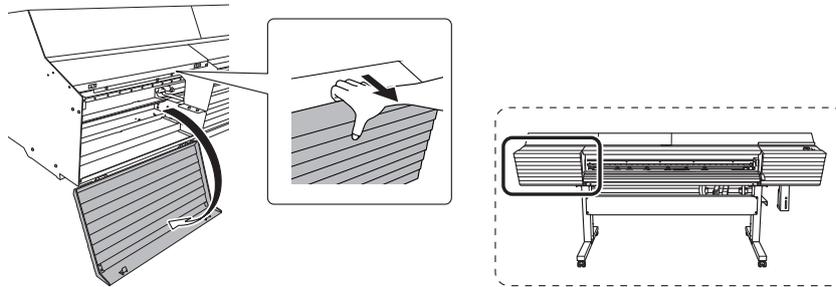


9. 클리닝 완료 후 우측 커버를 닫으세요.

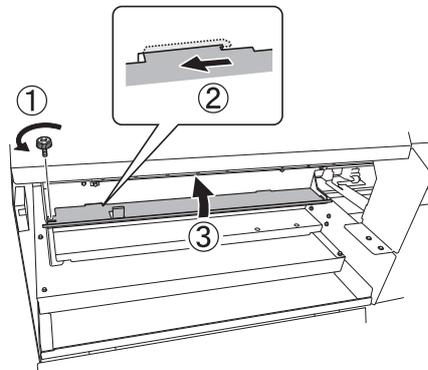
2. 프린트헤드 클리닝.

순서

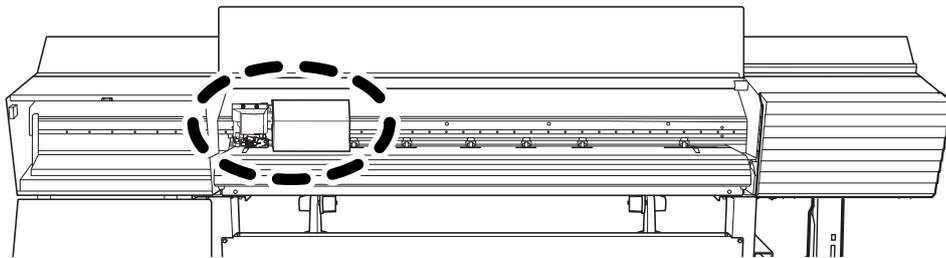
1. 전면 커버를 여세요.
2. 좌측 커버를 여세요.



3. 커팅 레일을 제거합니다.

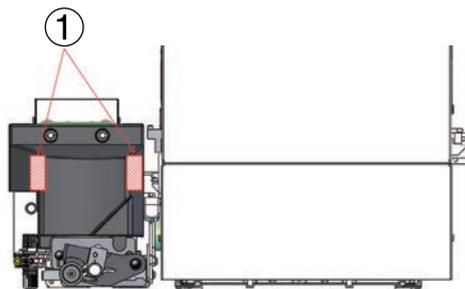


4. 프린트헤드 캐리지를 커팅 레일이 있었던 위치로 옮깁니다.



프린트헤드 캐리지를 손으로 움직입니다.

CAUTION 프린트헤드 캐리지를 손으로 움직일 때, 지정된 위치를 잡으세요. 지정된 이외의 위치를 잡고 움직이면 커버가 변형되어 손상될 수 있습니다.



①: 손으로 잡는 위치

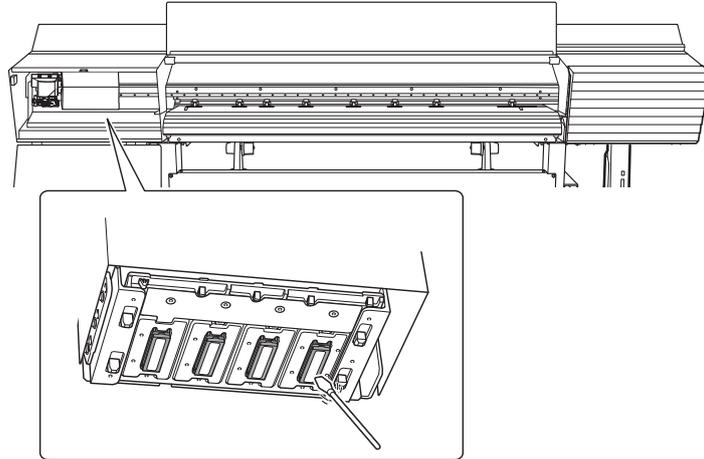
5. 클리닝 스틱에 클리닝 액을 적십니다.

IMPORTANT

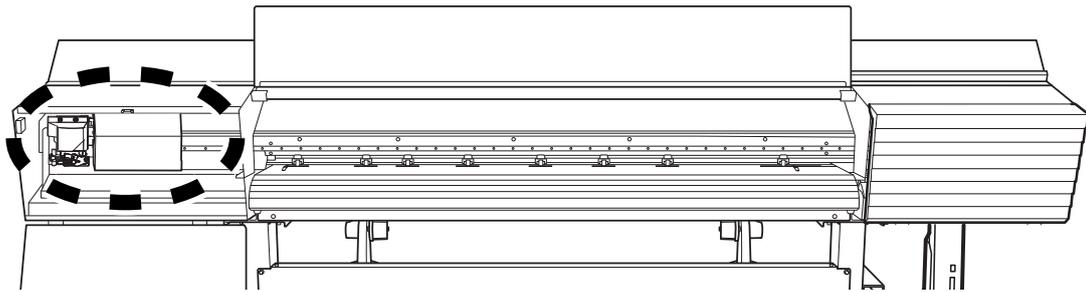
내장 클리닝 스틱 중 하나를 사용하세요.

6. 다음 그림에 표시된 곳을 클리닝 하세요.

특히 보풀을 깨끗이 닦아 내세요.

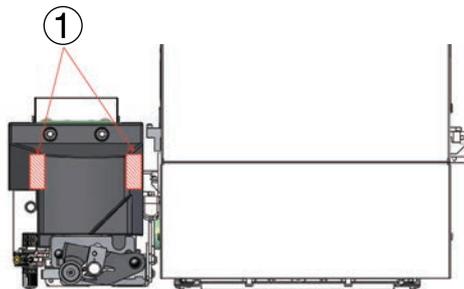


7. 클리닝 완료 후, 프린트헤드 캐리지를 플레이트 위로 옮기세요.



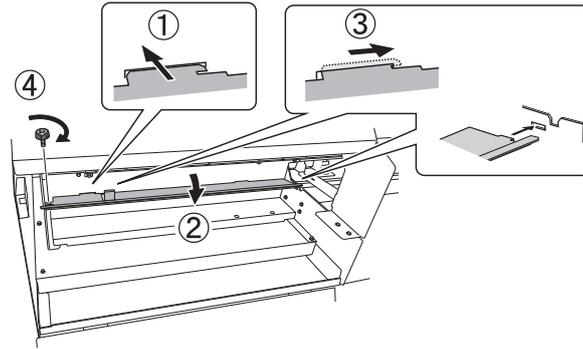
프린트헤드 캐리지는 손으로 이동합니다.

CAUTION 프린트헤드 캐리지를 손으로 움직일 때, 지정된 위치를 잡으세요. 지정된 이외의 위치를 잡고 움직이면 커버가 변형되어 손상될 수 있습니다.

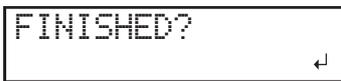


① : 손으로 잡는 위치

8. 커팅 레일을 부착합니다.

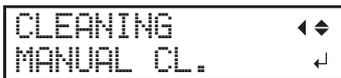


- 9. 좌측 커버를 닫으세요.
- 10. 전면 커버를 닫으세요.
- 11. [ENTER] 를 누르세요.



다음과 같은 화면이 나타나고 클리닝을 시작합니다. 전체 과정의 남은 시간이 대략적으로 화면에 표시됩니다. (예를 들어, 아래 보기에서 "01:45" = "1분 45초"를 나타냅니다.)

클리닝이 끝나면 다음 화면이 다시 뜹니다.



- 12. [FUNCTION] 을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

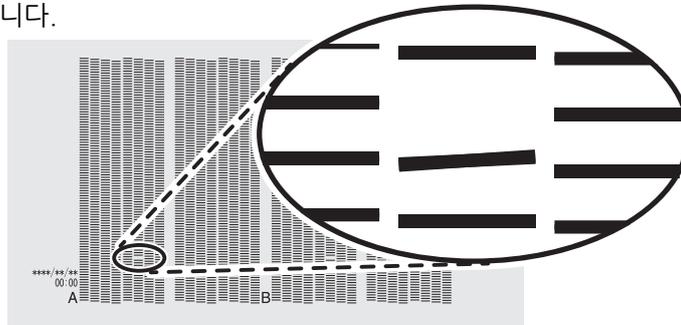
3. 인쇄 테스트로 결과 확인.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
▶ P. 30「미디어 셋업」
2. [FUNCTION] 을 누르세요.
3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴을 인쇄합니다.
5. 테스트 패턴에 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는지 확인하세요.
블록이 빠진 곳이 있으면 도트 빠짐이 있다는 것입니다. 블록이 무너지거나 기울어진 것은 도트 오류를 나타냅니다.



6. 전면 커버가 열려 있으면 닫으세요.
도트 빠짐이나 도트 오류가 없으면, 작업을 종료합니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

도트 빠짐이나 도트 오류가 있으면, 노멀 클리닝과 같은 클리닝을 하세요.

관련 링크

- P. 228 "인쇄 테스트 및 노멀 클리닝"
- P. 231 "미디어 클리닝 방법"
- P. 233 "파워 클리닝 방법"

매뉴얼 클리닝에 관련된 소모품과 부품

클리닝 스틱, 클리닝 액, 프린트 헤드는 소모품 또는 소모성 부품입니다.

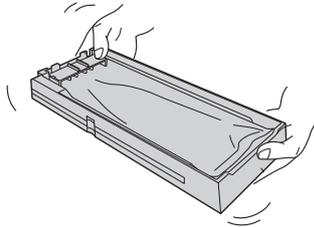
- 매뉴얼 클리닝에 사용된 클리닝 스틱과 클리닝 액을 모두 사용하면, Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지㈜(www.rolanddg.kr)에 문의하세요.
- 프린트헤드는 마모성 부품입니다. 정기적으로 교체해야 하며, 교체 빈도는 사용에 따라 다릅니다. Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지㈜(www.rolanddg.kr)에 문의하세요.

컬러가 균일하지 않을 때

파우치 트레이를 흔들어 잉크 섞기

잉크 파우치에 잉크 성분이 침전되면 컬러가 균일하지 않을 수 있습니다. (인쇄된 컬러의 불균일)

컬러가 균일하지 않으면 파우치 트레이를 제거한 다음 50번(약 20초 동안) 흔들어 주세요. 잉크가 잘 섞이도록 트레이의 양쪽 끝에서 약 5cm (2인치) 정도 파우치 트레이를 수평으로 흔들어 주세요.



- 잉크 파우치를 제거하지 마세요. 파우치 트레이 전체를 흔들어 주세요. 잉크 파우치를 제거하면 잉크가 흘러 나올 수 있습니다.
- 흔들기 전에 잉크 파우치 입구 주변 잉크를 닦아 냅니다. 잉크를 닦아내지 않으면 파우치 트레이를 흔들 때 잉크가 흘날릴 수 있습니다.
- 잉크를 다 섞은 후, 파우치 트레이를 즉시 다시 넣으세요. 잉크 카트리지를 재장착 하는 데 시간이 걸리면 잉크 경로에 악영향을 줄 수 있습니다.

파우치 트레이를 흔들어 잉크를 섞은 후에도 컬러 불균일 문제가 해결되지 않으면, "댐퍼 클리닝"이나 "슈퍼 클리닝"을 하세요.

컬러 불균일 문제가 남아 있는 컬러	클리닝 방법	페이지
White	댐퍼 클리닝 방법	P. 245
Cyan, magenta, yellow, black, light cyan, light magenta, light black, orange	슈퍼 클리닝 방법	P. 247

3. 고급 유지보수

화이트 잉크에서 컬러 불균일 문제가 발생할 때	245
댐퍼 클리닝 방법	245
심각한 도트 빠짐과 도트 오류 조치 방법	247
슈퍼 클리닝 방법.....	247
인쇄에 사용되는 프린트헤드 일부 제한하기	252
비상 조치) 프린트헤드 표면 클리닝	254

화이트 잉크에서 컬러 불균일 문제가 발생할 때

댐퍼 클리닝 방법

파우치 트레이를 흔들어 잉크를 섞은 후에도 화이트 잉크의 컬러가 균일하지 않으면 "댐퍼 클리닝"을 하세요. 컬러 불균일 문제란, 같은 세팅으로 동일한 데이터를 인쇄하는 경우에도 인쇄된 컬러가 균일하지 않은 현상(예를 들어, 컬러 밀도가 일정하지 않는)을 나타냅니다.

댐퍼 클리닝은 잉크를 휘저어 인쇄 컬러를 안정화 시키는 방법입니다.

IMPORTANT

- 댐퍼 클리닝은 많은 양의 잉크를 소모하며 지나치게 자주 사용하면 프린트 헤드에 손상을 줄 수 있습니다. 필요 이상으로 하지 마세요.
- 댐퍼 클리닝을 할 때 LcLmLkW 잉크를 새 잉크 파우치로 교체하세요. 클리닝 하는 동안 잉크가 소모되면, "클리닝 에러"가 발생하고 클리닝이 멈춥니다
 - ▶ P. 303 「클리닝 에러」
- 제거한 잉크 파우치는 댐퍼 클리닝 (인쇄와 같은) 외의 작업에서도 사용할 수 있습니다.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



3. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [ENTER] 를 누르세요.

다음 화면이 뜹니다. LED가 깜박이는 잉크 슬롯이 잉크 교체 대상입니다.

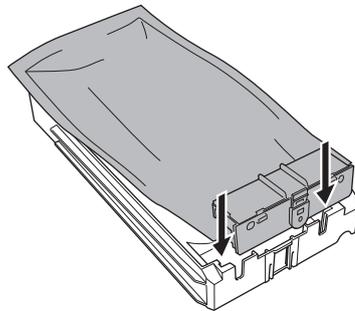


6. LcLmLkW 잉크를 새 잉크 파우치로 교체하세요.

IMPORTANT

LcLmLkW 잉크만 새 잉크 파우치로 교체합니다. 다른 컬러 잉크는 교체할 필요가 없습니다.

- ▶ P. 56 「잉크 파우치 교체」



7. [ENTER] 를 누르세요.

다음과 같은 화면이 나타나고 클리닝을 시작합니다. 전체 과정의 남은 시간이 대략적으로 화면에 표시됩니다. (예를 들어, 아래 보기에서 "01:45" = "1분 45초"를 나타냅니다.)

MEMO

클리닝 중 "EMPTY DRAIN BOTTLE" 메시지가 뜹니다.

EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵



1. 페잉크통을 제거하고 배출액을 버리세요.
2. 비운 페잉크통을 기기에 다시 빠르게 장착하세요.
3. [ENTER] 를 누르세요.

IMPORTANT

페잉크통을 제거하면, 배출액 몇 방울이 기기에서 흘러 나올 수 있습니다. 손이나 바닥이 오염되지 않도록 유의하세요.

⚠ CAUTION [EMPTY DRAIN BOTTLE] 메시지가 화면에 뜨면, 배출액을 버려야 합니다.
[EMPTY DRAIN BOTTLE]이 표시될 때 배출액을 버리지 않으면 클리닝 동안 배출액이 넘치게 됩니다.

⚠ CAUTION 페잉크통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때까지 기다리
세요. 배출액을 버린 후 즉시 페잉크통을 장비에 부착하세요.
해당 절차를 무시하면, 배출액이 튜브에서 흘러 나와 손이나 바닥이 더러워질 수 있습니다.

⚠ WARNING 배출액이나 잉크를 화기 근처에 두지 마세요.
화재의 원인이 될 수 있습니다.

⚠ CAUTION 배출액을 임시로 보관하려면, 기본으로 포함된 페잉크통이나 금속캔 또는 폴리에틸렌
탱크와 같은 내구성 있는 밀폐 용기에 담아 단단히 밀봉하세요.
누출이나 증기 유출시 화재나 악취, 신체적 문제를 유발할 수 있습니다.

IMPORTANT

각 지역별 법률에 따라 배출액을 적절하게 폐기하세요.

배출액은 인화성의 독성 성분을 포함하고 있습니다. 배출액을 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 폐기하지 마세요. 또한 하
수도나 강, 하천에 폐기하지 마세요. 환경에 악영향을 줄 수 있습니다.

클리닝이 끝나면, 다음 화면이 뜹니다.

8. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀하세요.

INK CONTROL ◀◆
DAMPER CL. ↵

화이트 잉크의 컬러 불균일 문제가 "댐퍼 클리닝"으로 해결되지 않으면, "슈퍼 클리닝"을 하세요.

관련 링크

- P. 247 "슈퍼 클리닝 방법"

심각한 도트 빠짐과 도트 오류 조치 방법

슈퍼 클리닝 방법

다음의 경우, “슈퍼 클리닝”을 하세요.

- 클리닝 기능 (노멀, 미디엄, 파워)을 사용한 클리닝이나 매뉴얼 클리닝을 후에도 도트 빠짐과 같은 잉크 배출 문제가 해결되지 않는 경우.
- 댄퍼 클리닝을 한 후에도 컬러가 균일하지 않은 경우.
P. 245 「댄퍼 클리닝 방법」
- 파우치 트레이를 흔들어 잉크를 섞은 white 이외의 컬러 - cyan, magenta, yellow, black, light cyan, light magenta, light black, orange -가 균일하지 않은 경우.

IMPORTANT

슈퍼 클리닝 중에는 많은 양의 잉크가 배출됩니다. 다른 클리닝 기능 (노멀, 미디엄, 파워, 매뉴얼, 댄퍼 클리닝)으로 클리닝을 한 후에도 도트 빠짐, 도트 오류, 컬러 불균일과 같은 잉크 배출 문제를 해결할 수 없는 경우에만 이 작업을 수행하세요.

관련 링크

- P. 228 "인쇄 테스트 및 노멀 클리닝"
- P. 231 "미디엄 클리닝 방법"
- P. 233 "파워 클리닝 방법"
- P. 235 "매뉴얼 클리닝"

1. 인쇄 테스트하기.

순서

1. 미디어를 장착하세요.

▶ P. 30 「미디어 셋업」

2. [FUNCTION] 을 누르세요.

3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

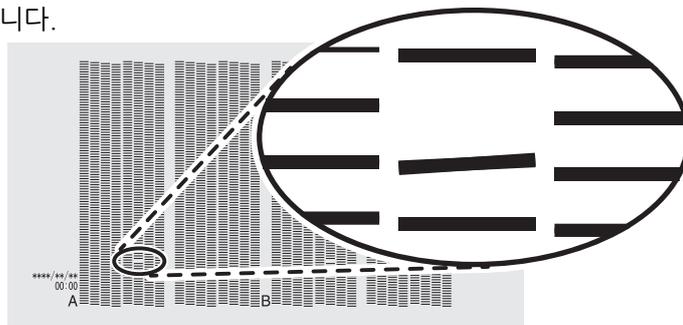


4. [ENTER] 를 누르세요.

테스트 패턴을 인쇄합니다.

5. 테스트 패턴에 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는지 확인하세요.

블록이 빠진 곳이 있으면 도트 빠짐이 있다는 것입니다. 블록이 무너지거나 기울어진 것은 도트 오류를 나타냅니다.



6. 전면 커버가 열려 있으면 닫으세요.

인쇄 테스트가 끝나면 다음 화면이 뜹니다. 이 지점에서 미디어를 제거하세요



2. 슈퍼 클리닝 메뉴 시작하기.

순서

1. [MENU] 를 누르세요.
2. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



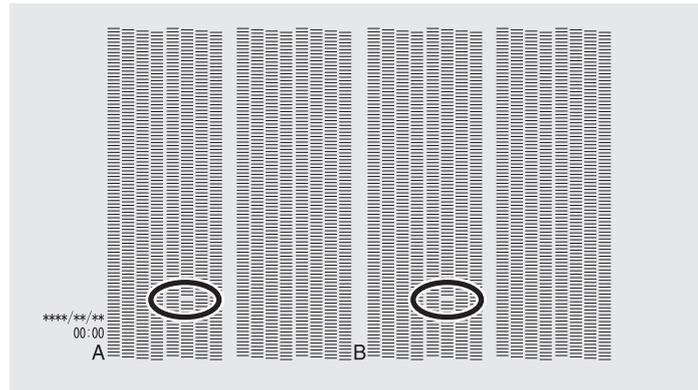
3. [▶] 을 한 번 누른 후, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [▶] 을 누르세요.
6. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는 그룹을 확인하세요.
"A"부터 "B"가 A그룹입니다. "B"부터 오른쪽 까지가 B그룹입니다.



MEMO

인쇄 결과 해독이 어려우면

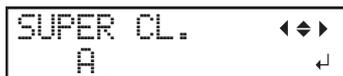
밝은 곳에서 보는 각도를 바꿔서 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

7. 클리닝할 프린트헤드 그룹을 선택하세요

- (1) [◀] 나 [▶] 를 눌러 청소하지 않을 프린트헤드 그룹을 선택하세요.



- (2) 그룹 디스플레이를 제거하려면 [▲] 나 [▼] 을 누르세요.



- (3) 스텝 1과 스텝 2를 반복하여 클리닝이 필요한 프린트헤드 그룹만 표시합니다.
디스플레이된 그룹만 클리닝 합니다. A와 B가 표시되면 둘 다 클리닝 합니다.

8. [ENTER] 를 눌러 입력하세요.

9. 다음 화면이 뜨면, 폐잉크통을 제거하고 배출액을 버리세요.

EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵



⚠ CAUTION

페잉크통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때까지 기다리세요. 배출액을 버린 후 즉시 페잉크통을 장비에 부착하세요. 해당 절차를 무시하면, 배출액이 튜브에서 흘러 나와 손이나 바닥이 더러워질 수 있습니다.

IMPORTANT

페잉크통을 제거하면, 배출액 몇 방울이 기기에서 흘러 나올 수 있습니다. 손이나 바닥이 오염되지 않도록 유의하세요.

10. 비운 페잉크통을 기기에 다시 빠르게 장착하세요.

11. [ENTER] 를 누르세요.

EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵

⚠ WARNING

배출액이나 잉크를 화기 근처에 두지 마세요. 화재의 원인이 될 수 있습니다.

⚠ CAUTION

배출액을 임시로 보관하려면, 기본으로 포함된 페잉크통이나 금속캔 또는 폴리에틸렌 탱크와 같은 내구성 있는 밀폐 용기에 담아 단단히 밀봉하세요. 누출이나 증기 유출시 화재나 악취, 신체적 문제를 유발할 수 있습니다.

IMPORTANT

각 지역별 법률에 따라 배출액을 적절하게 폐기하세요.

배출액은 인화성의 독성 성분을 포함하고 있습니다. 배출액을 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 폐기하지 마세요. 또한 하수도나 강, 하천에 폐기하지 마세요. 환경에 악영향을 줄 수 있습니다.

다음과 같은 화면이 나타나고 클리닝을 시작합니다. 전체 과정의 남은 시간이 대략적으로 화면에 표시됩니다. (예를 들어, 아래 보기에서 "01:45" = "1분 45초"를 나타냅니다.)

끝나면, 다음 화면이 다시 뜹니다.

SUPER CL. ◀▶
AB ↵

12. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀하세요.

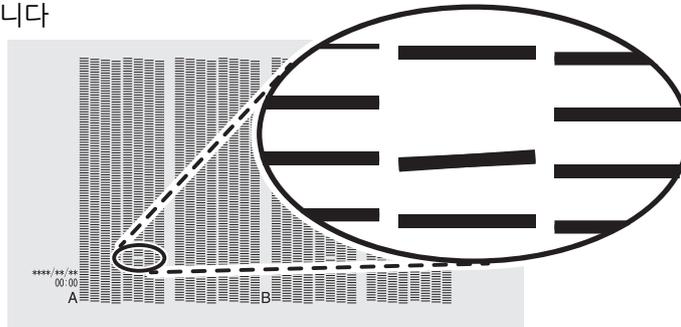
3. 인쇄 테스트하여 결과 확인하기.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
▶ P. 30 「미디어 셋업」
2. [FUNCTION] 을 누르세요.
3. [▼] 다음 [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.
5. 테스트 패턴에 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는지 확인하세요.
블록이 빠진 곳이 있으면 도트 빠짐이 있다는 것입니다. 블록이 무너지거나 기울어진 것은 도트 오류를 나타냅니다



6. 전면 커버가 열려 있으면 닫으세요.
도트 빠짐이나 도트 오류가 없으면, 작업을 종료합니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

도트 빠짐이나 도트 오류가 있으면, 미디어를 클리닝을 하세요.

슈퍼 클리닝을 몇 번 해도 결과가 같으면, Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지털(주) (www.rolanddg.kr)에 문의하세요.

인쇄에 사용하는 프린트헤드 일부 제한하기

슈퍼 클리닝을 해도 도트 빠짐이나 도트 오류가 개선되지 않으면, 인쇄에 사용되는 프린트헤드 일부를 제한할 수 있습니다. (즉, 잉크 배출 문제의 원인인 프린트헤드의 사용을 방해하는 것입니다.) 이를 "노즐 마스크"라고 하며 인쇄 속도가 감소하는 동안, 도트 빠짐이나 도트 오류의 영향이 감소됩니다.

먼저 테스트 패턴을 인쇄한 다음 테스트 결과를 보고 사용할 노즐 그룹을 선택합니다. 그 후, Versa-Works를 사용하여 인쇄에 사용할 노즐 그룹을 선택하세요.

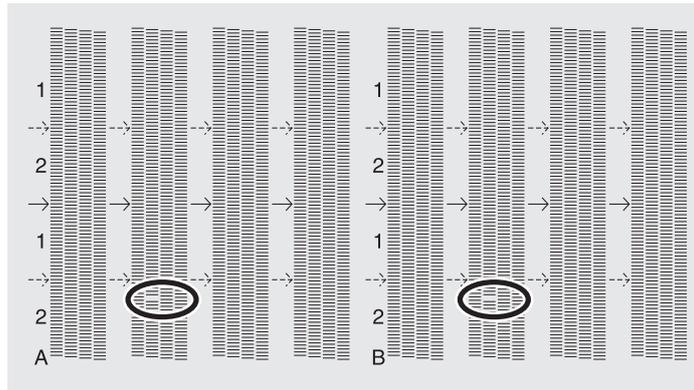
1. 노즐 마스크 인쇄 테스트를 하세요.

순서

1. 미디어를 장착하세요.
2. [FUNCTION] 을 누르세요.
3. [▼] 을 한 번 누른 후, [▶] 을 두 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴 인쇄를 시작합니다.
5. 인쇄 테스트 결과를 보고 도트 빠짐이나 도트 오류가 있는 노즐 그룹을 확인하세요. e printin test, "1"이나 "2"는 노즐 그룹입니다. 다음은 노즐 그룹 2에 도트 빠짐이 있는 예시입니다.



MEMO

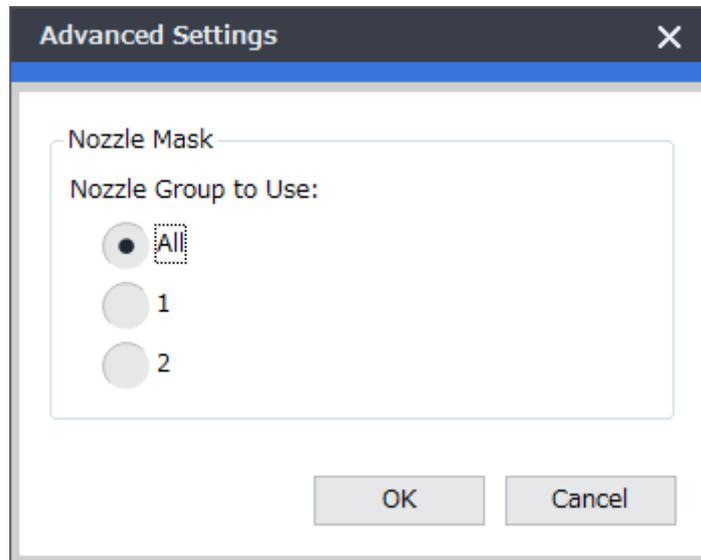
인쇄 결과 해독이 어려우면

밝은 곳에서 보는 각도를 바꿔서 확인하세요. 빛의 반사를 이용하면 보일 수 있습니다.

2. 인쇄에 사용되는 프린트헤드 제한하기

순서

1. VersaWorks를 시작합니다.
2. [Printer] - [Printer Settings]을 클릭하세요.
[Printer Settings] 대화상자가 뜹니다.
3. [Printer List]에서 프린트헤드를 제한할 프린터를 선택합니다.
4. [Advanced] 를 클릭하세요.
[Advanced] 대화상자가 뜹니다.
5. 인쇄 테스트 결과를 보고 인쇄에 사용할 노즐 그룹을 선택하세요.



6. [OK] 를 누릅니다.
[Printer Settings] 대화상자를 닫으세요.
7. [OK] 를 누릅니다.
[Printer Settings] 대화상자를 닫으세요.
설정이 변경된 프린터의 이미지 위에  아이콘이 표시됩니다.

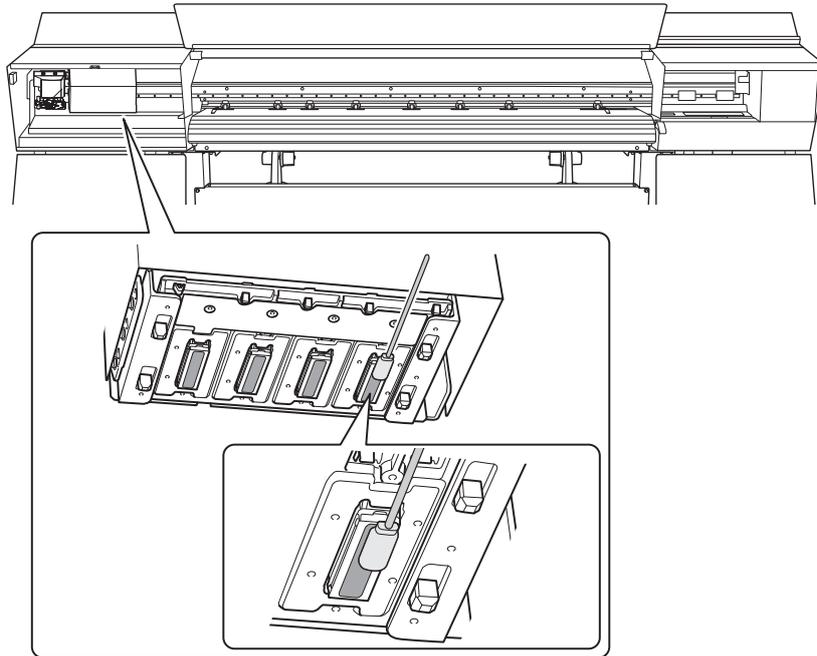
응급 조치) 프린트헤드 표면 클리닝

클리닝을 몇 번 한 후에도 도트 빠짐이나 도트 편차가 나아지지 않으면, 응급 조치로 프린트헤드 표면을 클리닝 할 수 있습니다. 프린트헤드 표면(노즐 표면)은 매우 섬세한 메커니즘이므로 신중하고 조심스럽게 작업을 해야 합니다.

이 작업은 응급 조치입니다. 증상에 따라 결함이 없는 부품이 손상될 수 있어, 증상이 악화될 수 있습니다. 문의 점은 Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지털 (http://www.rolanddg.kr)에 문의하세요.

순서

1. 다량의 클리닝액을 클리닝 스틱에 적십니다.
2. 프린트헤드 표면(노즐 표면)에 클리닝 스틱을 아주 조심스럽게 댁니다.
프린트헤드 표면(노즐 표면)에 클리닝액이 스며 들도록 프린트헤드에 클리닝 스틱을 부드럽게 대세요.
절대로 표면에 스틱을 문지르거나 강하게 누르지 마세요.



4. 소모품 교체하기

유지보수용 부품 교체하기	256
와이퍼 및 트레이 패드 교체하기.....	256
와이퍼 트레이 클리닝.....	259
블레이드/분리용 칼날 교체하기	262
블레이드 교체하기	262
분리용 칼날 교체하기.....	269

유지보수용 부품 교체하기

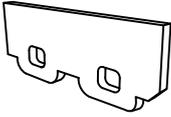
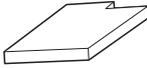
와이퍼 및 트레이 패드 교체하기

와이퍼와 트레이 패드는 프린트헤드 클리닝에 사용되는 부품입니다.
다음 화면이 뜨면, 와이퍼를 교체할 시기입니다.

```
TIME FOR
WIPER REPLACE ↵
```

와이퍼나 트레이 패드 구입에 대한 정보는 Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지(주) (www.rolanddg.kr)에 문의하세요.

CAUTION 설명서에 명시된 대로 작업을 하고, 명시되지 않은 부분은 절대 만지지 마세요.
기기를 갑자기 움직이면 부상의 위험이 있습니다.

필요 품목		
		
와이퍼	트레이 패드	핀셋

순서

1. [ENTER] 를 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
TIME FOR
WIPER REPLACE ↵
```

2. 미디어를 제거하세요.
3. [MENU] 를 누르세요.
4. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU ◀▶
SUB MENU ▶
```

5. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SUB MENU ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

6. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

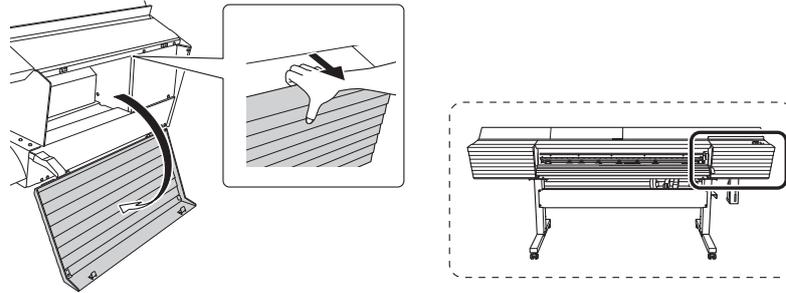
```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE WIPER ↵
```

7. [ENTER] 를 누르세요.

커팅 캐리지가 와이퍼 교체가 가능한 위치로 이동하고, 다음 화면이 뜹니다.

```
OPEN COVER R
```

8. 우측 커버를 여세요.



준비가 완료되면 다음 화면이 뜹니다.

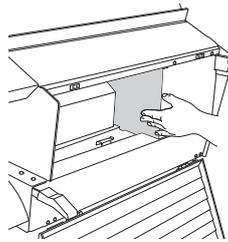


IMPORTANT

이 단계에서 [ENTER]키를 누르지 마세요. 와이퍼와 클리닝 패드를 교체한 후 [ENTER]키를 누르세요. 이 단계에서 [ENTER]키를 누르면, 화면에 설명된 대로 우측 커버를 닫고 다음과 같이 화면이 바뀔 때까지 기다린 후, [ENTER] 키를 다시 누릅니다.



9. 정전기 방지를 위해 그림에 표시된 곳을 터치하세요.



10. 와이퍼를 교체합니다.

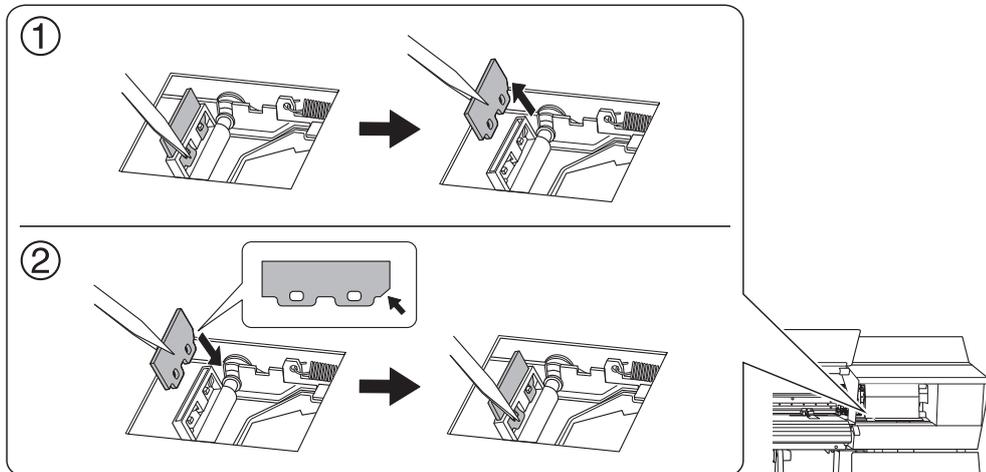
(1) 기존 와이퍼를 분리하세요.

핀셋을 사용하여 와이퍼를 풀고 위로 당깁니다. 핀셋을 사용하여 와이퍼의 구멍에 있는 후크를 누르면 와이퍼를 쉽게 분리할 수 있습니다.

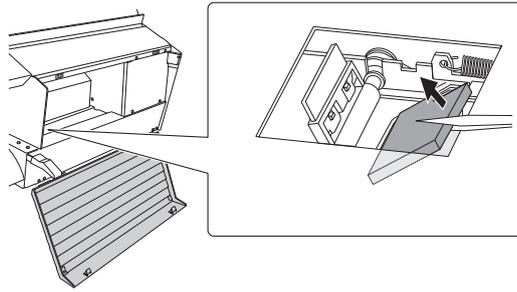
(2) 새로운 와이퍼를 부착하세요.

와이퍼의 경사진 끝 부분을 기기 뒤쪽으로 놓습니다. 와이퍼를 잘못된 방향으로 설치하면, 클리닝이 올바르게 실행되지 않습니다.

와이퍼를 고리에 부착하세요. 그렇지 않으면 도트 빠짐 등의 문제가 생길 수 있습니다.



11. 트레이 패드를 교체하세요.



IMPORTANT

트레이 패드를 와이퍼 트레이의 모양에 맞게 놓습니다. 트레이 패드를 잘못 놓으면 와이퍼 청소가 제대로 되지 않을 수 있습니다.

12. [ENTER] 를 누르세요.

13. 다음 화면이 뜨면, 우측 커버를 닫으세요.

```
CLOSE COVER R
```

다음 화면이 다시 뜨면, 와이퍼 교체가 완료된 것입니다.

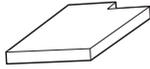
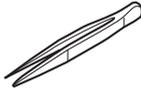
```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE WIPER ↵
```

14. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀하세요.

와이퍼 트레이 클리닝

와이퍼 트레이에 배출액이 모입니다. 와이퍼 트레이를 정기적으로 청소하세요.
다음 메시지가 뜨면, 와이퍼 트레이를 청소한 후 트레이 패드를 교체하세요.

CAUTION Be sure to perform operation as specific by the instructions and never touch any area not specific in the instructions
Otherwise sudden movement of the machine may cause injury.

필요 품목	
	
트레이 패드	핀셋

순서

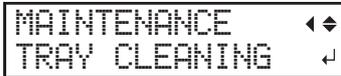
1. [ENTER] 를 누르세요.
2. [MENU] 를 누르세요.
3. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 를 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

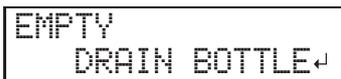


5. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



6. [ENTER] 를 누르세요.

7. 다음 화면이 뜨면 페잉크통을 제거하고 배출액을 버리세요.



IMPORTANT

페잉크통을 제거하면, 배출액 몇 방울이 기기에서 흘러 나올 수 있습니다. 손이나 바닥이 오염되지 않도록 유의하세요.

CAUTION 페잉크통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 뜰 때까지 기다리세요. 배출액을 버린 후 즉시 페잉크통을 기기에 부착하세요.
이 과정을 따르지 않으면 배출액이 튜브에서 흘러나와 손이나 바닥을 더럽힐 수 있습니다.

WARNING 배출액이나 잉크를 화기 근처에 두지 마세요.

화재의 원인이 될 수 있습니다.

CAUTION

배출액을 임시로 보관하려면, 기본으로 포함된 폐잉크통이나 금속캔 또는 폴리에틸렌 탱크와 같은 내구성 있는 밀폐 용기에 담아 단단히 밀봉하세요. 누출이나 증기 유출시 화재나 악취, 신체적 문제를 유발할 수 있습니다.

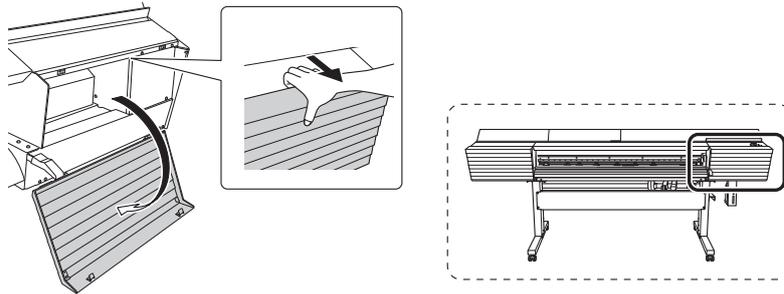
IMPORTANT

각 지역의 법규에 따라 배출액을 적절하게 폐기하세요.

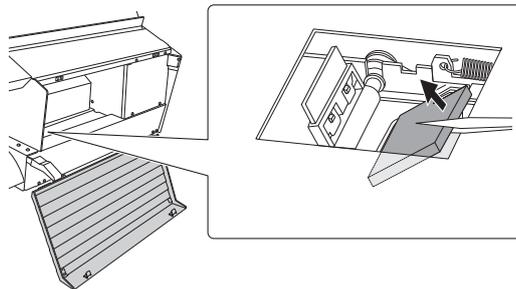
배출액은 인화성의 독성 성분을 포함하고 있습니다. 배출액을 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 폐기하지 마세요. 또한 하수도나 강, 하천에 폐기하지 마세요. 환경에 악영향을 줄 수 있습니다.

8. 비운 폐잉크통을 기기에 다시 빠르게 장착하세요.

9. 우측 커버를 여세요.



10. 트레이 패드를 교체하세요.



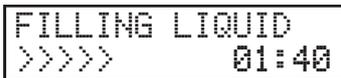
IMPORTANT

Place the tray pad with an orientation that matches the shape of the wiper tray. If you place the tray pad with the incorrect orientation, it will not be possible to clean the wiper correctly.

11. 우측 커버를 닫으세요.

12. [ENTER] 를 누르세요.

다음과 같은 화면이 나타나면, 기기에 TR2 클리닝액이 채워집니다. 남은 시간이 (대략적으로) 표시됩니다. (다음 화면은 예시입니다. "01:45" = "1분 45 초")



충전 중에 TR2 클리닝액이 부족하면 다음 화면이 나타납니다. TR2 클리닝액 파우치를 교체하세요. 와이퍼 클리닝액 파우치를 교체하면, 디스플레이가 원래의 화면으로 돌아갑니다.

▶ P. 58 「TR2 클리닝액 파우치 교체하기」



다음 화면이 다시 뜨면, 와이퍼 트레이 클리닝이 완료된 것입니다.

MAINTENANCE	◀◆
TRAY CLEANING	↵

13. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀하세요.

블레이드/분리 칼날 교체하기

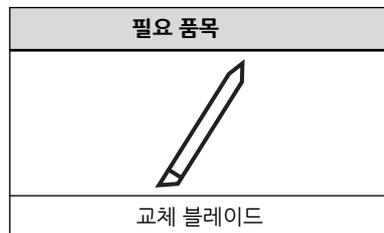
블레이드 교체하기

1. 블레이드 교체하기

블레이드가 무뎠거나, 블레이드 끝이 깨지거나, 커팅 품질이 떨어지면, 블레이드를 새 것으로 교체하세요.

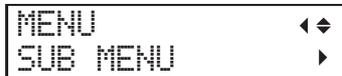
CAUTION 설명서에 명시된 대로 작업을 하고, 명시되지 않은 부분은 절대 만지지 마세요. 기기를 갑자기 움직이면 부상의 위험이 있습니다.

CAUTION 부블레이드 끝을 만지지 마세요. 부상의 위험이 있습니다.

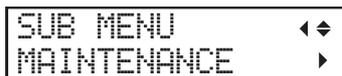


순서

1. 미디어를 제거하세요.
2. [MENU] 를 누르세요.
3. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

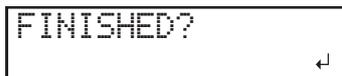


6. [ENTER] 를 누르세요.
커팅 캐리지가 블레이드 교체가 가능한 위치로 이동합니다.

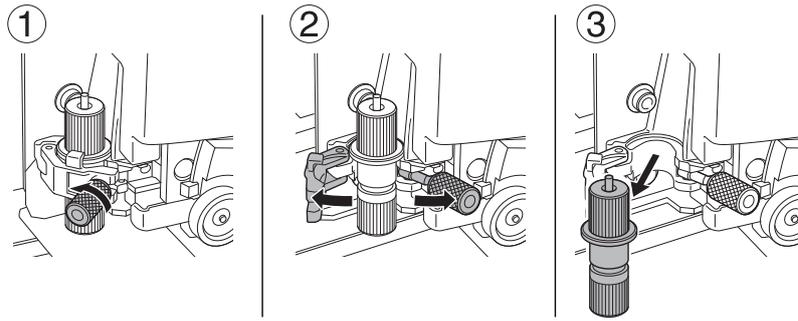
7. 다음 화면이 뜨면, 전면 커버를 여세요.



준비가 완료되면 다음 화면이 뜹니다.



8. 블레이드 홀더를 분리하세요.

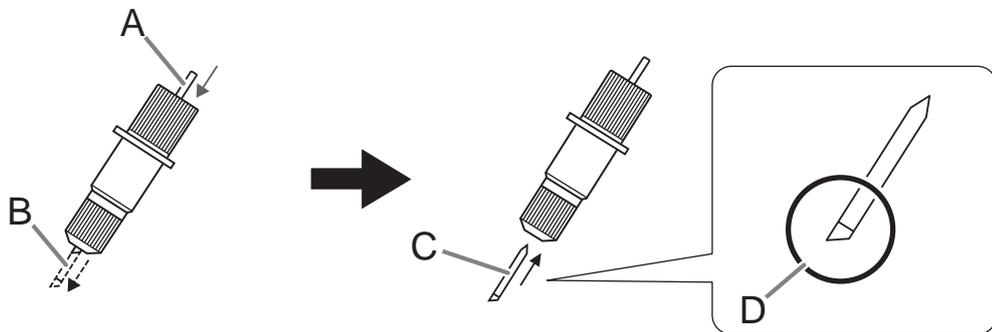


9. 블레이드를 교체합니다.

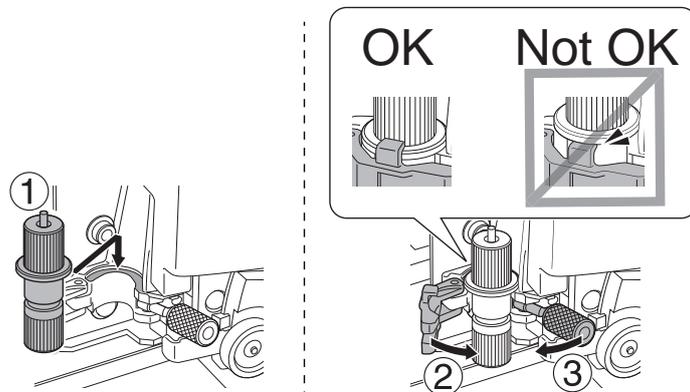
(1) 핀 (A) 을 눌러 기존 블레이드 (B) 를 밀어냅니다.

(2) 새 블레이드 (C)를 넣으세요.

블레이드 끝이 (D) 에 똑바로 향하도록 하세요.

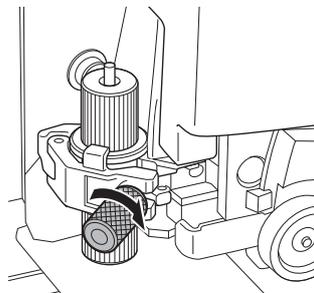


10. 커팅 캐리지에 커팅 툴을 설치하세요.



11. 나사를 조이세요.

블레이드 홀더를 위쪽으로 잡아 당겨 풀리지 않게 하세요.



12. 전면 커버를 닫으세요.

13. [ENTER] 를 누르세요.

다음 화면이 뜨면, 블레이드 교체가 완료된 것입니다.

```
MAINTENANCE  ◀◆
REPLACE KNIFE  ↵
```

14. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀하세요.

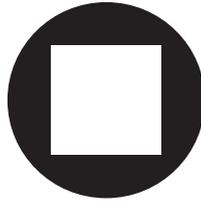
2. 새 블레이드에 맞게 조정하기.

순서

1. 전면 커버를 닫으세요.
2. [◀] 또는 [▶], [▲], [▼] t를 눌러 커팅 테스트를 위치로 커팅 캐리지를 이동하세요.
커팅 테스트 위치를 자유롭게 설정할 수 있습니다.
3. [FUNCTION] 을 누르세요.
4. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FUNCTION	◀◆
CUT CONFIG	▶
5. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

CUT CONFIG	◀◆
TEST CUT	↵
6. [ENTER] 를 누르세요.
테스트 패턴을 커팅합니다.
7. 테스트 패턴 커팅이 완료되면, [▼] 을 누르세요.
8. 커팅 테스트 결과를 확인하세요.



체크 항목	결과	설정 항목	조정
모양을 확인하세요.	커팅 모양이 틀어집니다.	속도	감소
원을 벗겨냅니다.	사각형까지 벗겨집니다.	강도	증가
	커팅이 안된 영역이 몇 개 있습니다.	속도	감소
사각형을 벗깁니다.	블레이드 흔적이 후지에 희미하게 남습니다.	강도	유지
	블레이드 흔적이 불분명합니다.		증가
	블레이드 흔적이 너무 깊어서 후지에 깊게 파입니다.		감소
벗겨낸 사각형 모양을 확인하세요.	 모서리가 둥글지 않고 "뿔"도 없습니다.	오프셋	유지
	 모서리가 둥글니다.		증가
	 모서리에 "뿔"이 있습니다.		감소

9. [▲] 나 [▼] 을 눌러 설정할 커팅 조건을 선택하세요.

디스플레이 화면 (커팅 조건)	세팅 내용	기본 세팅
CUT CONFIG FORCE	블레이드 강도(압력)을 세팅합니다.	50 gf
CUT CONFIG SPEED	커팅 속도를 세팅합니다.	30 cm/s
CUT CONFIG OFFSET	블레이드 오프셋을 세팅합니다. 블레이드 오프셋 값을 입력합니다. 내장 블레이드의 오프셋 값은 0.250mm (9.8mil)입니다.	0.250mm
CUT CONFIG UP-SPEED	커팅 중에 블레이드의 속도를 설정합니다 (커팅 라인 하나를 커팅한 후 다음 커팅 라인으로 이동시 블레이드가 이동하는 속도). 피딩 중 미디어가 느슨해지거나 미디어 표면이 블레이드로 손상되면, 속도를 줄이세요.	30 cm/s

10. [▶] 을 누르면 다음 화면이 뜹니다.

FORCE	50gf	▶ 50gf
SPEED	30 cm/s	▶ 30 cm/s
OFFSET	0.250mm	▶ 0.250mm
UP-SPEED	20 cm/s	▶ 20 cm/s

11. [▲] 나 [▼] 을 눌러 값을 선택하세요.

12. [ENTER] 를 눌러 입력합니다.

13. [◀] 을 눌러 스텝 9로 돌아갑니다.

스텝 9와 10을 반복하여 커팅 조건을 조정하세요.

14. [FUNCTION] 을 눌러 원래 화면으로 복귀합니다.

3. 커팅 깊이 정도 정확하게 조정하기

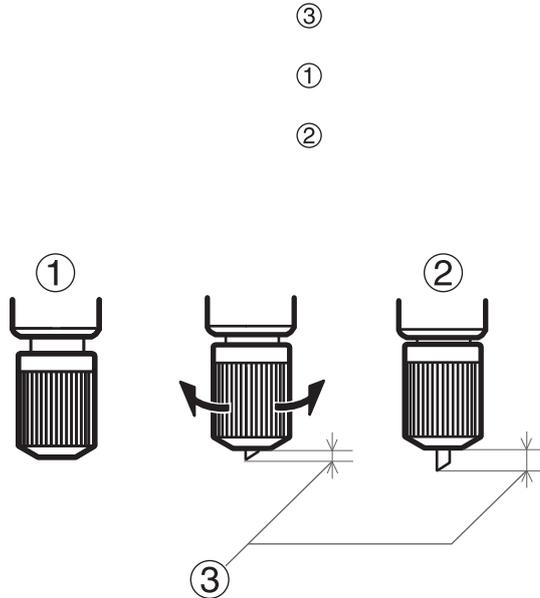
후지가 얇은 미디어 커팅시와 같이 커팅 깊이 정도를 정확하고 미세하게 조정하려면 블레이드 연장량을 조정하면 좋은 결과를 낼 수 있습니다. 블레이드 홀더의 캡 부분을 돌려 블레이드 연장량을 조정하세요. 각 눈금은 0.1mm (3.9mil)에 해당하며 캡을 한 바퀴 돌리면 0.5mm (19.7mil) 조정이 가능합니다. 블레이드 연장량을 너무 작게 하면 블레이드 홀더 캡의 끝이 닿아 인쇄면이 오염되거나 손상될 수 있습니다. 잉크 점착성이 좋지 않은 미디어를 사용할 때는 특히 주의해야 합니다.

블레이드 연장량(

)은 최소 0mm (

) 최대 2.5mm (98.4mil) (

) 입니다.



• 블레이드 연장량의 대략적 계산법 (스티커를 만들 때)

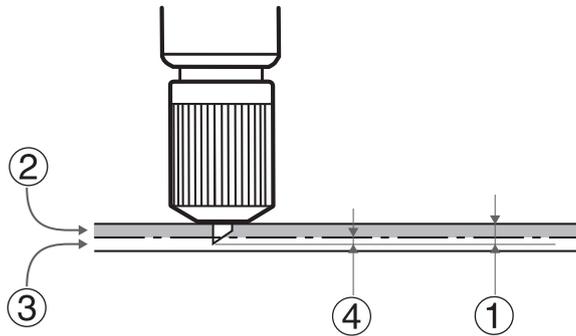
블레이드 연장량 (

) 을 미디어 부분의 두께 와 후지 두께 (

) 의 절반 (

) 의 합계로 설정하세요 (

).



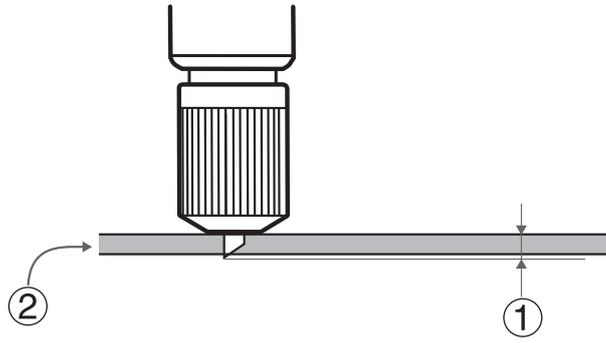
• 블레이드 연장량의 대략적 계산법 (천공 라인 커팅시)

커터가 미디어를 관통할 때 (

) 블레이드가 약간 연장되도록 블레이드 연장량 (

), 을 설정하세요.

천공 라인 커팅시 출력 설정에 대한 정보는 VersaWorks 설명서를 참고하세요.



IMPORTANT

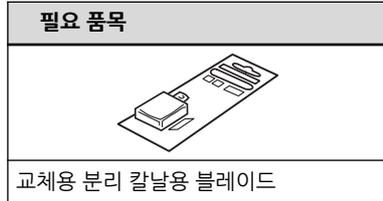
블레이드를 너무 멀리 밀어 내면 블레이드와 보호대가 손상되어 품질 저하가 빨라지므로, 유의하세요.

분리 칼날 교체하기

분리 칼날이 무뎠다면, 기본 포함된 교체용 칼로 교체하세요.

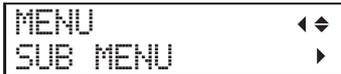
CAUTION 설명서에 명시된 대로 작업을 하고, 명시되지 않은 부분은 절대 만지지 마세요.
기기를 갑자기 움직이면 부상의 위험이 있습니다.

CAUTION 분리 칼날 끝을 만지지 마세요.
부상의 위험이 있습니다.



순서

1. 미디어를 제거하세요.
2. [MENU] 를 누르세요.
3. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



6. [ENTER] 를 누르세요.
커팅 캐리지가 블레이드 교체가 가능한 위치로 이동합니다.

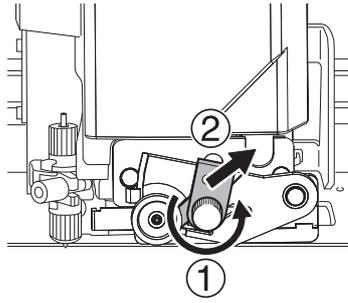
7. 다음 화면이 뜨면, 전면 커버를 여세요.



준비가 완료되면 다음 화면이 뜹니다.

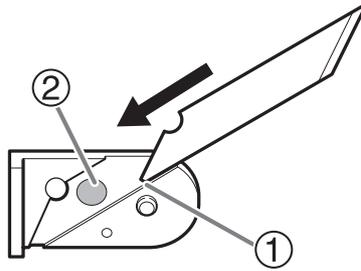


8. 분리 칼날을 제거하세요.
 - (1) 빠져 나올 때까지 나사를 푸세요.
 - (2) 나사 부분을 잡고 천천히 화살표 방향으로 당기세요.
이 작업을 할 때 작업자 쪽으로 다시 잡아 당기지 마세요.

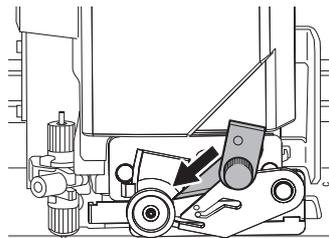


9. 새 칼을 설치하세요.

칼을 밀어 홈 (①) 에 맞추세요. 자석 (②) 이 있어 칼이 제 위치에 고정됩니다.

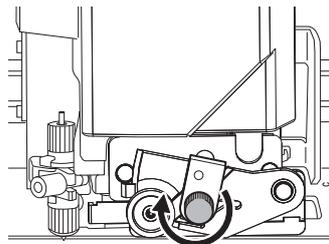


10. 천천히 홈에 칼을 넣으세요.



11. 나사를 푸세요.

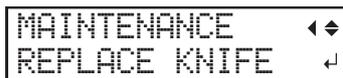
이 때 칼이 제 위치에서 벗어나지 않도록 주의하세요.



12. 전면 커버를 닫으세요.

13. [ENTER] 를 누르세요.

다음 화면이 다시 뜨면, 블레이드 교체가 완료된 것입니다.



14. [MENU] 를 눌러 원래 화면으로 복귀하세요.

5장 트러블 슈팅 방법

1. 출력 품질 문제

인쇄 결과가 거칠거나 가로 줄무늬가 있는 경우.....	273
프린트헤드 때문에 도트 빠짐이 생긴 경우?.....	273
프린트헤드 높이가 적절한가요?.....	273
피딩 보정을 했나요?.....	273
잉크 랜딩 위치 보정(MEDIA GAP ADJ.)을 했나요?.....	273
프린터를 평평하고 안정적인 곳에 설치했나요?.....	273
미디어 히팅 시스템이 적절한 온도로 되어 있나요?.....	273
실내 온도가 너무 낮나요?.....	274
프린트 모드가 적절한가요?.....	274
미디어가 올바르게 장착 되었나요?.....	274
[프리셋] 메뉴 아이템을 바르게 세팅했나요?.....	274
인쇄시 미디어가 오염된 경우.....	275
프린트헤드가 미디어에 닿나요?.....	275
프린트헤드가 더러운가요?.....	275
핀치 롤러나 미디어 클램프가 더러운가요?.....	275
컬러가 불안정하거나 균일하지 않은 경우.....	276
파우치 트레이가 흔들려서 잉크가 섞였나요?.....	276
미디어에 주름이 있나요?.....	276
인쇄 중간에 인쇄 중지가 있었나요?.....	276
프린터를 평평하고 안정적인 곳에 설치했나요?.....	276
미디어가 올바르게 장착 되었나요?.....	276
운영 패러미터를 적절한 값으로 세팅했나요?.....	276
[프리셋] 메뉴 아이템을 바르게 세팅했나요.....	277
커팅이 맞지 않거나 비뚤어 졌습니까?.....	278
미디어가 올바르게 장착 되었나요?.....	278
커팅 조건 세팅이 바르게 되었나요?.....	278
출력 길이가 너무 긴가요?.....	278
미디어 확장이나 수축이 너무 심한가요?.....	278
[CALIBRATION] 메뉴 아이템 ([CUTTING MENU] 하위) 세팅이 올바른가요?.....	278
핀치 롤러가 올바른 위치에 있나요?.....	278
인쇄와 커팅이 맞지 않습니다.....	279
인쇄와 커팅간 정렬 오류를 수정했습니까?.....	279

인쇄 결과가 거칠거나 가로 밴딩이 있습니다

프린트헤드 문제로 도트 빠짐 현상이 있습니까?

인쇄 테스트 해서 도트 빠짐이나 도트 오류가 없는지 확인하세요. 도트 빠짐이나 도트 오류가 있으면 헤드 클리닝을 하세요.

관련 링크

- P. 62 "인쇄 테스트와 노멀 클리닝"
- P. 231 "노멀 클리닝이 효과가 없을 경우"

프린트헤드 높이가 적당합니까?

[HEAD HEIGHT]가 "HIGH"나 "MIDDLE"로 되어 있으면 인쇄 품질이 "LOW" 보다 거칠어 집니다. 두꺼운 미디어를 사용하는 경우와 같이 필요할 때를 제외하고는 "LOW"로 유지하세요.

관련 링크

- P. 144 "미디어 두께에 따라 프린트헤드 높이 조정하기"

피딩 보정을 했나요?

피딩된 미디어의 상당량에서 정렬 오류가 발생하면 인쇄 결과가 거칠어 보이거나 가로 밴딩이 생길 수 있습니다. 사용중인 미디어 종류에 맞게 RIP 소프트웨어 설정을 하거나 프린터에서 보정을 설정하세요.

관련 링크

- P. 142 "가로 밴딩 줄이기 (피딩 보정 기능)"

잉크 랜딩 위치의 보정(MEDIA GAP ADJ.)을 했습니까?

미디어 두께에 따라 가장 적절한 보정값이 다릅니다. 미디어에 맞게 보정값을 설정하세요. [SIMPLE SETTING]으로 조정해도 인쇄가 향상되지 않을 경우, 추가 보정이 필요하므로 [DETAIL SETTING]을 사용하여 조정하세요.

관련 링크

- P. 139 "잉크 랜딩 위치 정렬 오류 조정하기."
- P. 140 "잉크 랜딩 위치 정렬 오류 정확하게 조정하기"

프린터를 평평하고 안정된 장소에 설치했습니까?

기기가 기울거나, 흔들리거나, 진동이 발생할 수 있는 위치에는 절대로 기기를 설치하지 마세요. 또한 프린트헤드가 대기 중에 노출되지 않도록 하세요. 이러한 경우 도트 빠짐이나 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.

미디어 히팅 시스템이 적절한 온도로 되어 있습니까?

잉크 뭉침이나 얼룩이 생기면 온도를 올리세요. 그러나 온도가 너무 높으면 미디어 품질이 저하되거나 구김이 생기기 쉽습니다.

관련 링크

- P. 153 "프린트 히터 온도 세팅하기"
- P. 154 "드라이어 온도 세팅하기"

실내 온도가 너무 낮습니까?

주변 온도가 20°C (68°F)보다 낮을 경우 미디어 히팅 시스템이 충분히 예열되지 않을 수 있습니다. 또한, 미디어 히팅 시스템이 설정 온도에 도달해도 미디어가 완전히 식어 버리면 효과가 충분히 나타나지 않을 수 있습니다. 인쇄하기 전에 미디어를 실온에 두세요.

인쇄 모드가 적절합니까?

미디어 히팅 시스템이 고온에 설정되어 있어도 인쇄 결과가 좋지 않을 경우, 고품질 인쇄 모드를 시도해 보세요. 미디어에 따라 고품질 인쇄 모드를 사용할 때 얼룩이 생길 수 있으며, RIP 소프트웨어 설정(예: 컬러 프로파일 선택)에 따라 인쇄 결과가 크게 다를 수 있습니다. 사용하는 미디어에 맞는 세팅을 선택하세요.

미디어가 올바르게 장착 되었나요?

미디어가 올바르게 장착되지 않거나 미디어 피딩이 원활하지 않으면 인쇄에 좋지 않은 영향을 줄 수 있습니다. 미디어를 바르게 장착하세요.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

[PRESET] 메뉴 세팅이 적절합니까?

[PRESET] 메뉴로 선택한 설정이 미디어 종류에 적합하지 않으면, 인쇄에 좋지 않은 영향을 줄 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 가장 적합한 설정을 선택하세요.

관련 링크

- P. 190 "프리셋 사용하기"
-

인쇄 중에 미디어가 오염되었습니다

프린트헤드가 미디어에 닿습니까?

프린트헤드의 높이가 너무 낮은 것이 원인일 수 있습니다. 아니면, 미디어가 올바르게 장착되지 않거나 셋업이 잘 안되면, 주름이 생기거나, 풀리거나, 인쇄 헤드에 닿을 수 있습니다.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"
- P. 144 "미디어 두께에 따라 프린트헤드 높이 조정하기"

프린트헤드가 더럽습니까?

다음의 경우 인쇄 중 미디어에 잉크가 떨어질 수 있습니다.

- 프린트헤드 주변에 섬유 먼지(보풀)가 쌓인 경우
- 미디어와 마찰 때문에 잉크가 헤드로 이동한 경우

이러한 경우 프린트헤드를 수동으로 클리닝 하세요. 정기적으로 헤드 클리닝을 하세요.

- 습도가 너무 낮은 경우

습도가 35 ~ 80% RH (응축 없음)인 환경에서 기기를 사용하세요.

관련 링크

- P. 235 "매뉴얼 클리닝"

핀치 롤러나 미디어 클램프가 더럽습니까?

정기적으로 청소하세요.

관련 링크

- P. 223 "장비 클리닝"

컬러가 불안정하거나 고르지 않습니다.

파우치 트레이를 흔들어서 잉크를 섞었습니까?

컬러가 고르지 않으면 파우치 트레이를 빼서 부드럽게 흔드세요.

파우치 트레이를 흔든 후에도 white 잉크에서 컬러 불균일 문제가 해결되지 않으면, “댐퍼 클리닝”을 하세요.

파우치 트레이를 흔든 후에도 white 잉크 이외 잉크(LcLmLk 잉크나 CMYK 잉크)에서 컬러 불균일 문제가 해결되지 않으면 슈퍼 클리닝을 하세요.

관련 링크

- P. 243 "파우치 트레이를 흔들어 잉크 섞기"
- P. 245 "댐퍼 클리닝 방법"
- P. 247 "슈퍼 클리닝 방법"

미디어에 주름이 있습니까?

미디어가 주름지거나 플레이트에서 느슨해지면, 컬러가 고르지 않거나 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

인쇄 도중에 인쇄 중지가 있었습니까?

인쇄가 일시 중지되면 인쇄를 다시 시작할 때 연결 부분의 컬러가 다를 수 있습니다. 일시 중지를 피하세요. 강 폭 인쇄 전에 잉크 파우치에 남은 잉크량을 확인하세요. 컴퓨터에서 데이터가 빨리 전송되지 않으면 인쇄가 일시 중지 될 수도 있습니다. 인쇄를 하는 동안에는 컴퓨터로 다른 작업을 하지 않는 것이 좋습니다.

프린터를 평평하고 안정된 위치에 설치했습니까?

기기가 기울거나, 흔들리거나, 진동이 발생할 수 있는 위치에는 절대로 기기를 설치하지 마세요. 또한 프린트헤드가 대기 중에 노출되지 않도록 하세요. 이러한 경우 도트 빠짐이나 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.

미디어가 올바르게 장착 되었나요?

미디어가 올바르게 장착되지 않거나 미디어 피딩이 원활하지 않으면 인쇄에 좋지 않은 영향을 줄 수 있습니다. 미디어를 바르게 장착하세요.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

운영 패러미터를 적절한 값으로 설정했습니까?

[FULL WIDTH S]와 [PERIODIC CL.]와 같은 메뉴 설정에 따라 컬러가 고르지 않을 수 있습니다. 설정이 변경된 경우 기본값으로 복원해 보세요.

관련 링크

- P. 195 "폭이 좁은 미디어 출력 속도 높이기"
- P. 150 "미디어 오염이나 도트 빠짐, 도트 오류 방지하기"

[PRESET] 메뉴 세팅이 적절합니까?

[PRESET] 메뉴로 선택한 설정이 미디어 종류에 적합하지 않으면, 인쇄에 좋지 않은 영향을 줄 수 있습니다. 사용중인 미디어에 가장 적합한 설정을 선택하세요.

관련 링크

- P. 190 "프리셋 사용하기"
-

커팅 정렬이 맞지 않거나 왜곡이 있습니다

미디어가 올바르게 장착 되었나요?

미디어가 올바르게 장착되지 않거나 미디어 피딩이 원활하지 않으면 인쇄에 좋지 않은 영향을 줄 수 있습니다. 미디어를 바르게 장착하세요.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

커팅 조건 세팅이 적절합니까?

커팅 속도가 너무 빠르거나 블레이드 강도가 너무 세면 정렬 오류나 비뚤어 질 수 있습니다. 커팅 조건을 변경해 보세요. 미디어의 후지 접착력이 강한 경우, 커팅 직후 후지가 바로 붙어 버립니다. 그러나, 커팅 테스트에서 미디어를 벗겨낸 후 후지에 블레이드 흔적이 적절하다고 판단되면 미디어가 제대로 커팅된 것입니다. 블레이드 강도가 너무 높지 않게 하세요.

관련 링크

- P. 163 "커팅 설정 정확하게 조정하기"

출력 길이나 너무 긴가요?

특히 인쇄 직후 커팅하는 경우, 페이지 길이가 길수록 (즉, 인쇄 후 돌아오는 미디어 거리가 길수록) 오정렬이 발생할 가능성이 커집니다. 각 페이지 사이즈를 최소한으로 유지하는 것이 좋습니다.

팽창이나 수축이 큰 미디어를 사용 중입니까?

인쇄 직후 커팅할 때, 미디어가 팽창하거나 수축하면 오정렬이 발생합니다. 이 경우, 크롭마크 인쇄를 한 다음, 기준점을 설정하고 포인트를 맞춰서 커팅하세요. 미디어의 팽창과 수축을 조정할 수 있습니다.

관련 링크

- P. 111 "크롭마크 커팅 전 준비"

[CALIBRATION] 메뉴 ([CUTTING MENU] 하위) 세팅이 바르게 되었습니까?

인쇄 직후 커팅하는 경우, [CUTTING MENU]로 이동하여 [CALIBRATION] 값을 "0.00"으로 설정하세요.

관련 링크

- P. 166 "커팅하는 동안 거리 보정하기"

핀치 롤러가 적절한 위치에 있습니까?

그릿 롤러 위에 핀치 롤러를 놓으세요. 핀치 롤러가 올바른 위치에 있지 않으면, 미디어 오정렬이 발생할 수 있습니다.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

인쇄와 커팅이 맞지 않습니다

인쇄와 커팅간 정렬 오류를 보정했습니까?

미디어 두께나 헤드 높이 때문에 인쇄와 커팅 위치 간에 오정렬이 발생할 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 맞게 인쇄와 커팅 간에 오정렬을 보정을 하세요

관련 링크

- P. 169 "인쇄 후 커팅시 세팅 정확하게 조정하기"

2. 크롭 마크 커팅 문제

크롭 마크가 자동으로 감지가 안 됩니다	281
미디어가 주름지거나 휘었나요?	281
미디어 사이즈가 너무 큰가요?	281
빛이 잘 반사되는 미디어를 사용하나요?	281
투명 미디어를 사용 중입니까?	281
인쇄와 커팅의 정렬 오류	282
인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류를 보정했나요?	282

크롭마크가 자동으로 감지가 안 됩니다

미디어가 주름지거나 휘었나요?

미디어가 주름지거나 휘어서 크롭마크 감지가 안 될 수 있습니다. 주름지거나 뒤틀린 용지는 사용하지 마세요. 크롭마크가 자동으로 감지가 안 되면, 매뉴얼 얼라인먼트를 하세요.

관련 링크

- P. 174 "크롭마크 커팅 위치 수동으로 정렬하기"
- P. 187 "미디어에 따른 크롭마크 인식 센서 레벨 조정하기"

미디어 사이즈가 너무 큼니까?

미디어가 너무 크면 에러가 크게 발생하여, 크롭마크 감지가 안 될 수 있습니다. 장폭 미디어를 사용하는 경우, 가능한 한 짧은 크기로 데이터를 분리하여 출력하는 것이 좋습니다. 크롭마크가 자동 감지가 안 되면, 매뉴얼 얼라인먼트를 하세요.

관련 링크

- P. 174 "크롭마크 커팅 위치 수동으로 정렬하기"

빛이 잘 반사되는 미디어를 사용하나요?

빛이 잘 반사되는 미디어에서는 크롭마크 인식을 못할 수 있습니다. [CROPSSENS CALIB.] (크롭마크 읽기 센서의 보정 기능)을 하세요. 커팅 라인을 여전히 인식할 수 없으면, 사용하는 미디어를 변경하세요.

관련 링크

- P. 184 "크롭마크 인식 센서 보정하기."

투명 미디어를 사용 중입니까?

투명 미디어에서는 크롭마크 인식을 못할 수 있습니다. 사용 중인 미디어를 변경하세요.

인쇄와 커팅이 맞지 않습니다

인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류를 보정했나요?

용지 구성에 따라 크롭마크를 사용할 때도 인쇄 위치와 커팅 위치가 잘 맞지 않을 수 있습니다. 사용중인 미디어에 따라 인쇄와 커팅 간에 오정렬을 보정하세요.

관련 링크

- P. 176 "인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 보정하기 (인쇄와 크롭마크 커팅의 동시 테스트)"
 - P. 179 "인쇄와 크롭마크 커팅간 정렬 오류 보정하기 (인쇄/크롭마크 커팅 별도 테스트)"
-

3. 미디어 피딩 문제

미디어가 주름지거나 수축됩니다	284
미디어가 일직선으로 안정되게 장착되었나요?	284
장착한 미디어를 잠시 그대로 두었나요?	284
미디어 클램프를 부착했나요?	284
프린트 히터가 뜨거울 때 미디어를 장착했나요?	284
미디어 히팅 시스템 온도가 너무 높은가요?	284
실내 온도가 너무 낮은가요?	284
실내 습도가 너무 높은가요?	284
미디어가 찢겨 있습니까?	284
미디어 피딩이 일직선으로 되지 않습니다	285
미디어가 일직선으로 안정되게 장착되었나요?	285
미디어 피딩이 매끄럽지 않습니다	286
미디어에 닿는 물체가 있습니까?	286
미디어가 너무 두껍습니까?	286
그릿 롤러가 더럽습니까?	286
용지 걸림이 발생했습니다!	287
에러 메시지가 뜬니까?	287
미디어가 휘어 있거나 구겨졌나요?	287
프린트헤드 높이가 너무 낮습니까?	287
그릿 롤러가 더럽습니까?	287
미디어 클램프를 장착했습니까?	287
미디어를 일직선으로 안정되게 장착했습니까?	287
미디어에 닿는 물체가 있습니까?	287
미디어가 너무 두껍습니까?	288

미디어가 주름지거나 수축됩니다.

미디어가 일직선으로 안정되게 장착되었나요?

용지가 일직선이 아니거나 왼쪽과 오른쪽에 불균일하게 힘을 가하면 피딩이 매끄럽지 않습니다. 미디어를 다시 장착하세요.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

장착한 미디어를 잠시 그대로 두었나요?

히팅이 길어지면 미디어가 구겨지거나 주름질 수 있습니다. 인쇄가 끝나면 보조 전원을 끄고 미디어를 제거하세요.

미디어 클램프를 부착했나요?

인쇄할 때 미디어 클램프를 부착하세요.

프린트 히터가 뜨거울 때 미디어를 장착했나요?

프린트 히터를 예열한 후에 미디어를 장착하면 미디어 온도가 갑자기 상승하여 인쇄 중에 미디어가 구겨지거나 주름질 수 있습니다. 미디어를 장착하기 전에 보조 전원을 끄고 플레이트의 열을 식히세요.

관련 링크

- P. 152 "잉크 건조 방법 조정하기"

미디어 히팅 시스템 온도가 너무 높습니까?

온도를 미디어 종류에 맞는 값으로 설정하세요.

- P. 152 "잉크 건조 방법 조정하기"

실내 온도가 너무 낮습니까?

주변 온도가 20°C (68°F)보다 낮을 경우 미디어 히팅 시스템이 충분히 예열되지 않을 수 있습니다. 또한, 미디어 히팅 시스템이 설정 온도에 도달해도 미디어가 완전히 식어 버리면 효과가 충분히 나타나지 않을 수 있습니다. 인쇄하기 전에 미디어를 실온에 두세요.

실내 습도가 너무 높습니까?

습도가 35 ~ 80% RH (응축 없음)인 환경에서 기기를 사용하세요.
미디어가 처져 있습니까? 처진 미디어를 사용하면 주름질 수 있습니다.

미디어가 처져 있습니까?

처진 미디어를 사용하면 주름질 수 있습니다.

미디어 피딩이 일직선으로 되지 않습니다

미디어가 일직선으로 안정되게 장착되었나요?

용지가 일직선이 아니거나 왼쪽과 오른쪽에 불균일하게 힘을 가하면 피딩이 매끄럽지 않습니다.
미디어를 다시 장착하세요.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
 - P. 40 "시트 미디어 셋업"
-

미디어 피딩이 일직선으로 되지 않습니다

미디어에 닿는 물체가 있습니까?

미디어에 닿는 것이 없는지 확인하세요. 피딩이 매끄럽지 않아도 출력에 영향을 줄 수 있습니다.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
 - P. 40 "시트 미디어 셋업"
-

미디어가 너무 두껍습니까?

미디어가 너무 두꺼우면 피딩이 안정적이지 않으며 프린트 헤드가 굽혀서, 오작동을 일으킬 수 있습니다. 이러한 미디어는 사용하지 마세요.

그릿 롤러가 더럽습니까?

그릿 롤러에 미디어 조각 같은 이물질이 쌓이지 않았는지 확인하세요.

관련 링크

- P. 223 "장비 클리닝"
-

용지 걸림이 발생했습니다!

에러 메시지가 뜨니까?

미디어 잼 때문에 오류 메시지가 뜨면 즉시 문제를 해결하세요. 프린트헤드가 손상될 수 있습니다.

관련 링크

- P. 302 "모터 에러: 파워를 끄세요"

미디어가 휘어 있거나 구겨졌나요?

미디어는 잘 휘거나 구겨질 수 있습니다. 다음을 참고하여 문제를 해결하세요.

관련 링크

- P. 284 "미디어가 주름지거나 수축됩니다"

프린트헤드 높이가 너무 낮습니까?

프린트헤드를 위로 올려 보세요. 먼저 높이를 "MIDDLE"으로 설정하고 그래도 여전히 미디어가 걸리면 "HIGH"로 변경하세요. 미디어가 휘거나 조금 주름질 수 있으므로 이를 고려하여 프린트 헤드의 높이를 조정하세요.

관련 링크

- P. 144 "미디어 두께에 따라 프린트헤드 높이 조정하기"

그릿 롤러가 더럽습니까?

그릿 롤러에 미디어 조각 같은 이물질이 쌓이지 않았는지 확인하세요.

관련 링크

- P. 223 "장비 클리닝"

미디어 클램프를 장착했습니까?

인쇄할 때 미디어 클램프를 반드시 부착하세요.

미디어가 일직선으로 안정되게 장착되었나요?

용지가 일직선이 아니거나 왼쪽과 오른쪽에 불균일하게 힘을 가하면 피딩이 매끄럽지 않습니다. 미디어를 다시 장착하세요.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

미디어에 닿는 물체가 있습니까?

미디어에 닿는 것이 없는지 확인하세요. 피딩이 매끄럽지 않아도 출력에 영향을 줄 수 있습니다.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"

용지 걸림이 발생했습니다!

- P. 40 "시트 미디어 셋업"
-

미디어가 너무 두껍습니까?

미디어가 너무 두꺼우면 피딩이 안정적이지 않으며 프린트 헤드가 굽혀서, 오작동을 일으킬 수 있습니다. 이런 미디어는 사용하지 마세요.

4. 기기 문제

프린트헤드가 움직이지 않습니다	290
가장 먼저 할 점	290
헤드가 여전히 움직이지 않는 경우	290
프린터 장비가 가동이 안됩니다	291
전원 스위치가 켜져 있습니까?.....	291
[SETUP] 볼이 들어왔습니까?.....	291
커버가 열려 있습니까?.....	291
톱 메뉴가 디스플레이 되었습니까?.....	291
[PAUSE] 볼이 들어 왔습니까?.....	291
스크린에 메시지가 뜬니까?.....	291
케이블이 연결되어 있습니까?.....	291
LAN 라우팅이 적절합니까?.....	292
LAN 세팅이 올바르게 되었습니까?.....	292
RIP 소프트웨어가 비정상적으로 종료 되었습니까?.....	292
잉크가 다 떨어졌습니까?	292
미디어 히팅 시스템이 예열되지 않습니다	293
미디어가 장착되었습니까?	293
실내 온도가 너무 낮습니까?	293
미디어를 분리할 수 없습니다.....	294
분리 칼날이 설치되어 있습니까?.....	294
컷레일이 장착되어 있습니까?.....	294
전용 애플리케이션에서 프린터 작동이 안됩니다	295
프린터 조작 패널을 사용 중입니까?	295
프린터 쪽의 블루투스가 켜져 있습니까?	295
애플리케이션이 다른 프린터에 연결되어 있습니까?	295
프린터 측 블루투스 통신이 정상입니까?	295
프린터와 모바일 단말기 간에 거리가 너무 먼가요?	295
프린터와 모바일 단말기 간에 장애가 있습니까?	296
모바일 단말기의 블루투스가 켜져 있습니까?	296
불안정한 블루투스 통신 문제를 일으키는 무선 LAN 장치나 기타 장치가 근처에 있습니까?	296

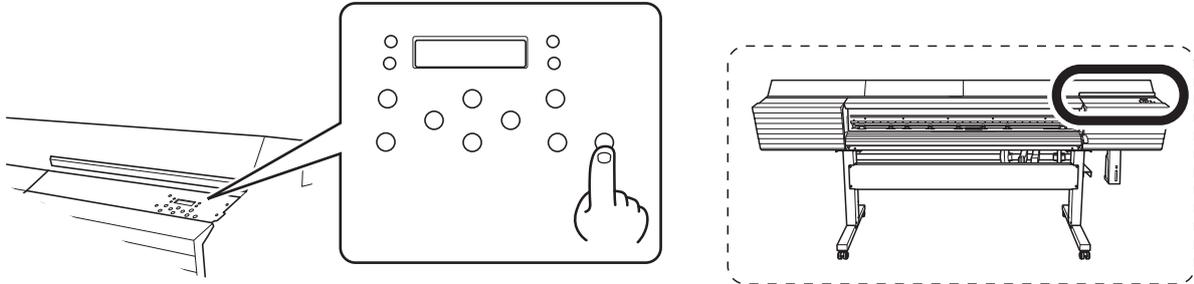
프린트헤드가 움직이지 않습니다

프린트 헤드 캐리지가 플레이트에서 멈추면 헤드가 마르지 않도록 즉시 조치하세요.

가장 먼저 할 점

보조 전원을 껐다가 다시 켜세요. 용지가 걸리면 용지도 제거하세요.

프린트 헤드가 홈 위치 (우측 커버 안쪽)로 이동하면 작업이 성공적으로 끝났음을 의미합니다.



헤드가 여전히 움직이지 않으면

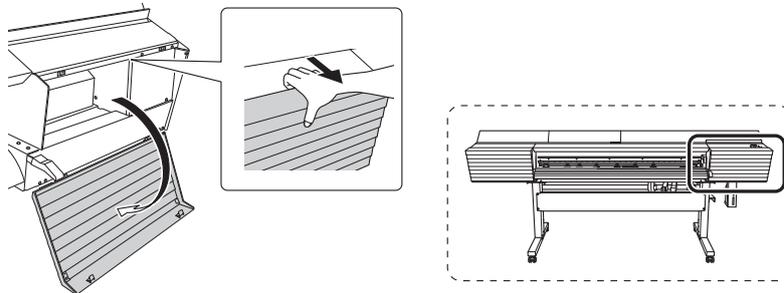
주 전원을 꺼 본 후, 주 전원을 다시 켜고 보조 전원을 켜세요.

헤드가 여전히 움직이지 않으면

헤드가 여전히 움직이지 않으면, 다음의 긴급 대응 조치를 한 후 Roland DG Corporation의 공인 판매처에 연락하세요.

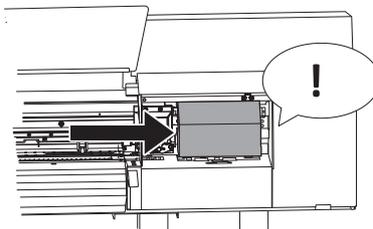
순서

1. 주 전원을 끈 다음 전면 커버를 여세요.
2. 우측 커버를 여세요.



3. 손으로 프린트헤드 캐리지를 홈 위치로 부드럽게 옮기세요.

딸깍 소리가 들리는 곳에서 멈추면 프린트헤드 캐리지가 제자리에 고정된 것입니다.



4. 프린트헤드 캐리지가 왼쪽으로 이동하지 않도록 오른쪽에서 가볍게 미세요.

프린트헤드 캐리지가 왼쪽으로 이동하면, 왼쪽에서 가볍게 밀어서 천천히 움직여 제자리에 고정 되도록 합니다.

프린터 장비가 가동이 안됩니다

전원이 켜져 있습니까?

프린터 주 전원을 켜 후 보조 전원 스위치를 누르고 보조 전원 스위치에 불이 들어오는지 확인하세요.

관련 링크

- P. 26 "전원 켜기"

[SETUP]에 불이 들어옵니까?

[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 출력이 안됩니다. 미디어를 장착한 후 로딩 레버를 내리고 나서 press [ENTER]를 누르세요.

관련 링크

- P. 74 "스텝 2: 출력 시작하기"

커버가 열려 있습니까

전면, 좌측, 우측 커버를 닫으세요.

톱 메뉴가 뜨니까?

톱 메뉴

W1100mm

톱 메뉴가 뜨지 않으면, 컴퓨터에서 데이터를 보내도 출력이 시작되지 않습니다. 톱 메뉴로 가려면 [MENU]를 누르세요.

관련 링크

- P. 74 "스텝 2: 출력 시작하기"

[PAUSE]에 불이 들어옵니까?

[PAUSE]에 불이 들어오면, 작동이 중지됩니다. 다시 시작하려면, [PAUSE]를 누르세요. [PAUSE]가 꺼지고 출력이 다시 시작됩니다.

관련 링크

- P. 52 "출력 중지하기와 취소하기"

스크린에 메시지가 뜨니까?

관련 링크

- P. 298 "메시지"
- P. 300 "에러 메시지"

케이블이 연결되어 있습니까?

케이블을 단단히 연결하세요.

LAN 라우팅이 적절합니까?

네트워크 라우팅이 적절한지 확인하세요. 컴퓨터와 기기를 동일한 허브에 연결하거나 케이블을 사용하여 직접 연결해 보세요. 이렇게 해서 출력이 되면, 네트워크 자체에 문제가 있음을 의미합니다.

LAN 세팅이 올바르게 되었습니까?

케이블 연결이 안정적이고 네트워크 자체에 문제가 없는 경우, IP 주소와 기타 설정이 올바른지 확인하세요. 기기와 컴퓨터 둘 다의 설정이 모두 적절해야 합니다. IP 주소가 네트워크에 있는 다른 장치의 IP 주소와 충돌하지 않는지, RIP 소프트웨어의 포트 설정이 기기에서 설정된 IP 주소를 지정하는지, 설정에 입력 오류가 없는지, 그리고 그러한 다른 문제가 없는지 확인해서 설정을 다시 하세요.

관련 링크

- P. 214 "시스템 정보 보기"

RIP 소프트웨어가 비정상적으로 종료 되었습니까?

RIP 소프트웨어가 올바르게 실행되고 있는지 확인한 다음 보조 전원 스위치를 껐다 다시 켜세요.

잉크가 다 떨어졌습니까?



다음과 같은 화면이 표시되면 출력 데이터를 받을 수 없습니다. 잉크 파우치를 새 것으로 교체하면 에러를 해결할 수 있습니다. 기기에 아직 출력되지 않은 데이터가 남아 있으면 출력이 다시 시작됩니다. 컴퓨터에 보내지 않은 데이터가 있으면, 데이터를 다시 보내면 출력이 재개됩니다.

관련 링크

- P. 56 "잉크 파우치 교체하기"

미디어 히팅 시스템이 예열되지 않습니다

미디어가 장착되어 있습니까?

[SETUP]이 꺼져 있으면 (초기 설정), 미디어 히팅 시스템이 설정 온도까지 올라가지 않습니다. 미디어를 장착하고 기기가 워밍업 할 때까지 기다리십시오.

관련 링크

- P. 152 "잉크 건조 방법 조정하기"

실내 온도가 너무 낮습니까?

주변 온도가 20°C (68°F)보다 낮을 경우 미디어 히팅 시스템이 충분히 예열되지 않을 수 있습니다. 또한, 미디어 히팅 시스템이 설정 온도에 도달해도 미디어가 완전히 식어 버리면 효과가 충분히 나타나지 않을 수 있습니다. 인쇄하기 전에 미디어를 실온에 두세요.

미디어를 분리할 수 없습니다

분리 칼날이 설치되어 있습니까?

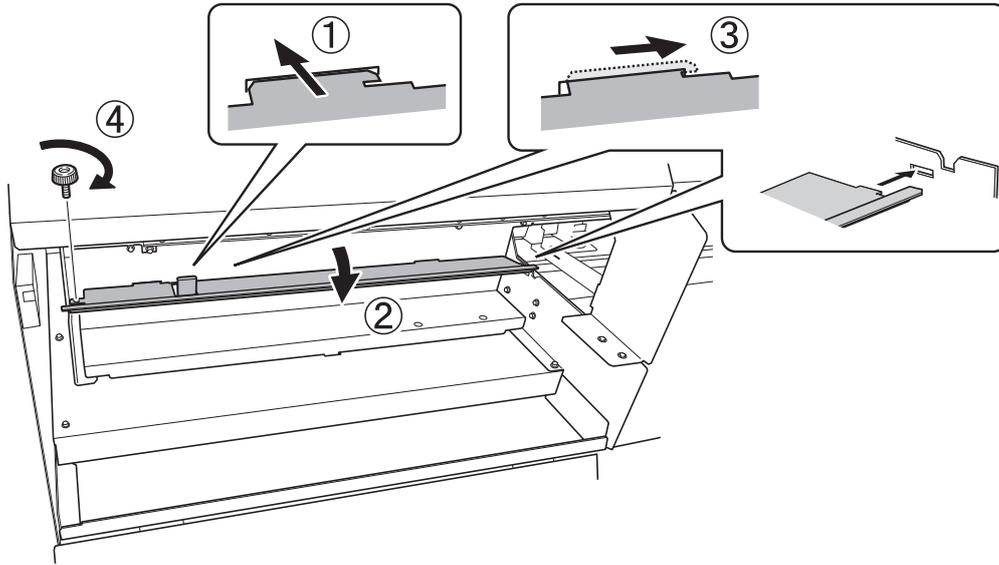
분리 칼날이 설치되어 있지 않으면 미디어를 분리할 수 없습니다.

관련 링크

- P. 269 "분리 칼날 교체하기"

컷 레일이 설치되어 있습니까?

컷 레일이 설치되어 있지 않으면 미디어를 분리할 수 없습니다. 컷 레일이 설치되어 있지 않으면, 좌측 커버를 제거한 후 다음 그림과 같이 컷 레일을 설치하세요. 컷 레일을 설치 한 후에는 반드시 좌측 커버를 부착하세요.



전용 애플리케이션에서 프린터 작동이 안됩니다

관련 링크

- P. 200 "애플리케이션 사용시 유의점"

프린터 조작 패널을 사용 중입니까?

프린터의 조작 패널을 사용할 때는 전용 모바일 애플리케이션 (이하 "애플리케이션"이라고 함)에서 작업을 할 수 없습니다. 조작 패널에서 작업을 중지한 후, 조작 패널의 [MENU]를 누릅니다.

관련 링크

- P. 199 "애플리케이션 사용하기"

프린터 쪽의 블루투스가 켜져 있습니까?

프린터의 블루투스는 기본 설정에서 꺼져 있습니다. 애플리케이션을 사용하는 경우 프린터의 조작 패널을 사용하여 Bluetooth를 켜세요.

관련 링크

- P. 213 "블루투스 켜기"

애플리케이션이 다른 프린터에 연결되어 있습니까?

애플리케이션이 설치된 모바일 단말기에서 프린터 한 대만 연결할 수 있습니다. 여러 프린터를 작동하려면, 애플리케이션을 사용하여 연결할 프린터를 선택하세요.

프린터 측 블루투스 통신이 정상입니까?

화면에 프린터의 Bluetooth 통신 상태가 표시됩니다.

- ENABLE: 프린터의 Bluetooth 켜지고, 프린터가 연결이 설정될 때까지 대기 중입니다. 사용중인 애플리케이션에서 이 컴퓨터를 작동할 수 없으면, 연결 환경에 문제가 있는 것입니다. 다른 문제의 원인을 확인하세요.
- ENABLE*: 프린터의 Bluetooth가 켜지고, 프린터가 애플리케이션에 연결되었습니다.
- DISABLE: 프린터의 블루투스가 꺼집니다.
- ERROR: 프린터 블루투스 통신에 에러가 발생했습니다. Roland DG Corporation의 공인 판매처에서 구매하세요.

그러나 위의 화면이 표시되면 애플리케이션에서 작업을 할 수 없습니다.

관련 링크

- P. 199 "애플리케이션 사용하기"
- P. 214 "시스템 정보 보기"

프린터와 모바일 단말기 간에 거리가 너무 먼가요?

블루투스 통신의 유효한 범위는 약 10m입니다. 프린터와 애플리케이션이 설치된 모바일 단말기를 최대한 가깝게 두세요.

프린터와 모바일 단말기 간에 장애가 있습니까?

프린터와 모바일 단말기 간에 장애물(사람이나 금속, 벽과 같은)이 있으면 블루투스 통신이 불안정 할 수 있습니다. 프린터와 모바일 단말기 사이에 장애물이 없는 위치에서 애플리케이션을 사용하세요.

모바일 단말기의 블루투스가 켜져 있습니까?

모바일 단말기의 블루투스 상태를 확인하세요. 모바일 단말기의 사용 방법은 사용 설명서를 참조하세요.

불안정한 블루투스 통신 문제를 일으키는 무선 LAN 장치나 기타 장치가 근처에 있습니까?

다음의 경우 블루투스 통신 상태가 불안정할 수 있습니다 :

- 무선 LAN이 해당 위치에 있습니다.
- 장비 근처에 전자 레인지가 사용 중입니다.
- 다른 전자기파가 해당 위치에서 생성됩니다.

5. 조작 패널상의 메시지

Messages	298
1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■	298
CLOSE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)	298
SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY	298
CLOSE SLOT COVER	298
END OF THE SHEET	298
EMPTY DRAIN BOTTLE	298
INSTALL DRAIN BOTTLE	298
NOW HEATING... NOW PROCESSING	298
TIME FOR MAINTENANCE	298
TIME FOR WIPER REPLACE	299
SET CL-LIQUID FOR WIPER	299
CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER	299
TIME FOR TRAY CLEANING	299
HEAD PROTECTION ACTIVATED	299
Error Messages	300
ALIGN POINT POSITION INVALID	300
OPTION DRYER IS NOT CONNECTED	300
TEMPERATURE IS TOO LOW **°C	300
TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C	300
CROPMARK ERROR NOT FOUND	300
CAN'T PRINT CROP CONTINUE?	300
SHEET TOO SMALL CONTINUE?	301
DATA ERROR CANCELING...	301
SHEET SET ERROR SET AGAIN	301
SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT	301
PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL	301
PINCHROLL ERROR INVALID LEFT(RIGHT)POS	301
WRONG CARTRIDGE	302
CANCELED FOR PUMP PROTECTION	302
AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF	302
SET HEAD HEIGHT TO ****	302
MOTOR ERROR: TURN POWER OFF	302
SERVICE CALL ****	302
CLEANING ERROR	303

메세지

정확한 작동을 유도하기 위해 기기의 디스플레이에 나타나는 주요 메시지입니다. 에러를 의미하는 것은 아닙니다. 프롬프트에 따라 적절한 조치를 취하세요.

1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■

잉크량이 조금밖에 남지 않았습니다.

숫자가 깜박이는 곳의 잉크 파우치를 새 파우치로 교체하세요.

CLOSE COVER (FRONT COVER/COVER L/COVER R)

전면이나 좌측, 우측 커버가 열렸습니다. 안전을 위해 커버가 열리면 캐리지 작동이 제한됩니다. 전면이나 좌측, 우측 커버를 닫으세요.

SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY

용지가 장착되지 않은 상태에서 인쇄 테스트를 시도한 경우 이 메시지가 뜹니다.

미디어를 장착하세요.

CLOSE SLOT COVER

출력을 시작할 때 잉크 슬롯 커버가 열려 있으면 이 메시지가 뜹니다.

잉크 슬롯 커버를 닫으세요.

END OF THE SHEET

작동 중에 미디어의 마지막 끝이 감지되었습니다.

조작 패널의 아무 키나 누르면 메시지가 취소됩니다. 새 미디어를 장착하세요.

EMPTY DRAIN BOTTLE

일정량의 배출액이 페잉크통에 모이면 이 메시지가 뜹니다.

페잉크통의 배출액을 버리세요.

관련 링크

- P. 226 "배출액 폐기 메시지가 뜨면"

INSTALL DRAIN BOTTLE

페잉크통이 제대로 장착되었는지 확인하세요.

페잉크통을 장착한 후 [ENTER]를 누르세요.

관련 링크

- P. 225 "배출액 폐기하기"

NOW HEATING... NOW PROCESSING..

미디어 히팅 시스템이 설정 온도에 도달하지 않았습니다.

설정 온도에 도달 할 때까지 기다리세요. [HEATER]가 켜지면 인쇄를 시작합니다. 표시되는 동안 [PAUSE]를 1초 이상 누르면, 출력을 멈출 수 있습니다. [PAUSE]를 누르면 프리셋 온도에 도달할 때 까지 대기하지 않고, 즉시 인쇄를 시작합니다.

TIME FOR MAINTENANCE

매뉴얼 클리닝을 할 시기입니다.

메시지를 확인한 후 [ENTER]를 누르고 매뉴얼 클리닝을 하세요.

관련 링크

- P. 235 "매뉴얼 클리닝"

TIME FOR WIPER REPLACE

와이퍼를 교체할 시기입니다.

메시지를 확인한 후 [ENTER]를 누르고 와이퍼를 교체 하세요.

관련 링크

- P. 256 "와이퍼와 트레이 패드 교체하기"

SET CL-LIQUID FOR WIPER

TR2 클리닝액 파우치가 설치되지 않았습니다.

빨리 TR2 클리닝액 파우치를 넣으세요.

관련 링크

- P. 58 "TR2 클리닝액 파우치 교체하기"

CHANGE CL-LIQUID FOR WIPER

TR2 클리닝액 파우치가 비었습니다.

빨리 TR2 클리닝액 파우치를 새것으로 교체하세요.

관련 링크

- P. 58 "TR2 클리닝액 파우치 교체하기"

TIME FOR TRAY CLEANING

와이퍼 트레이를 청소할 시기입니다.

메시지를 확인한 후 [ENTER]를 누르세요. 와이퍼 트레이를 청소한 후 트레이 패드를 교체 하세요.

관련 링크

- P. 256 "와이퍼와 트레이 패드 교체하기"
- P. 259 "와이퍼 트레이 클리닝"

HEAD PROTECTION ACTIVATED

사용중인 잉크가 Roland DG Corporation에서 지정한 제품이 아닙니다

메시지를 지우려면 [ENTER]를 누르세요. 최상의 성능을 위해, Roland DG Corporation에서 지정한 잉크를 사용하는 것이 좋습니다. 잉크 구입은 Roland DG Corporation의 공인 판매처에 문의하세요.

에러 메시지

이 섹션에서는 기기 화면에 나타나는 에러 메시지와 해당 문제의 해결 방법을 설명합니다. 여기에 설명된 조치로 문제가 해결이 안 되거나 여기에 설명되어 있지 않은 에러 메시지가 나타나면, Roland DG Corporation의 공인 판매처에 문의하세요.

ALIGN POINT POSITION INVALID

설정이 안 되는 위치에 얼라인먼트 포인트를 세팅하려고 했습니다.

얼라인먼트 포인트를 기준점과의 사이 각도가 너무 크지 않도록 설정이 안 됩니다. 각도가 최소가 되도록 미디어를 올바르게 다시 장착한 후, 얼라인먼트 포인트가 크롭마크에 맞도록 기준점을 설정하세요.

관련 링크

- P. 110 "크롭마크 커팅하기"

OPTION DRYER IS NOT CONNECTED

프린터에 연결된 보조 건조 장치가 없는데 [OPTION DRYER]가 "ENABLE"로 설정된 경우, 보조 전원과 주 전원을 끈 후 보조 건조 장치를 프린터에 연결하세요.

TEMPERATURE IS TOO LOW **°C

기기가 설치된 곳의 온도가 기기 작동이 가능한 주변 온도보다 낮습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 끕니다. 표시된 온도가 설치 위치의 현재 주변 온도입니다. 설치된 장소의 온도가 작동 가능한 온도 (20 - 32°C [68 - 90°F])로 되도록 하고 기기를 실온에 둔 다음, 다음 전원을 켜세요.

TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C

기기가 설치된 곳의 온도가 기기 작동이 가능한 주변 온도보다 높습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 끕니다. 표시된 온도가 설치 위치의 현재 주변 온도입니다. 설치된 장소의 온도가 작동 가능한 온도 (20 - 32°C [68 - 90°F])로 되도록 하고 기기를 실온에 둔 다음, 다음 전원을 켜세요.

CROPMARK ERROR NOT FOUND

크롭 마크의 자동 감지가 안 됩니다.

미디어를 올바른 위치에 장착하고 크롭마크 감지를 다시 실행해 보세요. 크롭마크 자동 감지를 반복해도 에러가 다시 발생하면 수동으로 크롭마크 감지를 실행 하세요. 크롭마크가 수동으로도 감지가 안 되는 경우, [CROP SENSOR ADJ.] (크롭마크를 읽는 센서의 보정 기능)을 사용하여 보정을 해 보세요. 미디어에 따라 크롭마크가 자동으로 감지가 안 될 수도 있습니다.

관련 링크

- P. 110 "크롭마크로 커팅하기"
- P. 174 "크롭마크 커팅 위치 수동으로 정렬하기"
- P. 184 "크롭마크 인식 센서 보정하기"
- P. 281 "크롭 마크가 자동으로 감지가 안 됩니다"

CAN'T PRINT CROP CONTINUE?

1. 크롭마크를 포함한 데이터 사이즈가 장착한 미디어의 인쇄 영역보다 큽니다.
2. 출력할 데이터 사이즈가 너무 작습니다.

1. 이 문제를 해결하지 출력을 계속 하려면 [ENTER]를 누르세요. 이 때, 크롭마크와 인쇄 영역을 벗어난 부분은 출력이 안 됩니다. 출력을 멈추려면 컴퓨터에서 데이터 전송을 중지한 다음 로딩 레버를 올립니다. 미디어를 더 큰 사이즈로 교체하는 등, 인쇄 영역을 넓힌 다음 데이터를 다시 보내세요.
2. 데이터의 가로 방향(스캔 방향) 크기가 최소 65mm (2.6 인치) 이상이 되어야 합니다. 이 문제를 해결하지 않고 출력을 계속하려면 [ENTER]를 누릅니다. 이 때 크롭마크가 인쇄 되지 않고 데이터가 출력됩니다. 출력을 멈추려면 컴퓨터에서 데이터 전송을 중지한 다음 로딩 레버를 올리세요. 데이터 크기를 변경한 다음, 데이터를 다시 보냅니다. 미디어 피딩 방향의 데이터 사이즈는 제한이 없습니다.

SHEET TOO SMALL CONTINUE?

데이터 사이즈가 장착한 미디어의 인쇄 영역보다 큼니다.

이 문제를 해결하지 않고 출력을 계속 하려면 [ENTER]를 누르세요. 이 때, 인쇄 영역을 벗어난 부분은 출력이 안 됩니다. 출력을 멈추려면 컴퓨터에서 데이터 전송을 중지한 다음 로딩 레버를 올립니다. 미디어를 더 큰 사이즈로 교체하는 등, 인쇄 영역을 넓힌 다음 데이터를 다시 보내세요.

DATA ERROR CANCELING...

전송 받은 데이터에 문제가 있어 출력이 중지 되었습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 데이터 취소가 완료되면 메시지가 취소됩니다. 연결 케이블이나 컴퓨터에 문제가 있는지, 또는 프린터 데이터에 결함이 있는지 확인하세요 (출력할 수 없는 컬러가 지정된 경우 등). 문제나 결함을 해결한 후 데이터를 다시 전송하세요.

SHEET SET ERROR SET AGAIN

1. 로딩 레버를 내리지 않고 [ENTER]를 눌렀습니다.
2. [EDGE DETECTION]을 "ENABLE"로 설정 했지만 투명 용지가 장착되어 있습니다.
 1. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER] 키를 누르세요.
 2. 로딩 레버를 올리고 [EDGE DETECTION] 메뉴를 "DISABLE"로 설정한 다음 미디어를 재장착 하세요.

RELATED LINKS

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"
- P. 146 "투명 미디어 사용시"

SOME MID.PINCHS NOT SET RIGHT

중간 핀치 롤러를 놓는 것을 깜박하고, 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]를 눌렀습니다.

셋업을 완료하려면 추가 조치가 필요합니다. 미디어 폭 이내의 모든 그릿 롤러 위에 중간 핀치 롤러를 놓습니다. 그런 다음 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]를 누르세요. 중간 핀치 롤러를 바르게 놓지 않으면 미디어 이동이 불안정 해져 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다.

[ENTER]를 누르면 메시지가 사라지고 작동을 계속합니다.

PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL

이 메시지는 초기화 도중이나 미디어를 장착한 후 로딩 레버가 올라가 있을 때 나타납니다.

아무 키나 눌러 에러를 취소하세요. 또는 잠깐 대기하면 자동으로 에러가 취소됩니다. 출력을 진행하는 동안 로딩 레버를 움직이지 마세요.

PINCHROLL ERROR INVALID LEFT(RIGHT)POS

왼쪽 (오른쪽) 핀치 롤러가 미디어를 고정할 수 없는 위치에 있습니다.

로딩 레버를 올리고 핀치 롤러를 정위치로 옮기세요.

관련 링크

- P. 30 "롤 미디어 셋업"
- P. 40 "시트 미디어 셋업"

WRONG CARTRIDGE

사용하면 안 되는 잉크 파우치를 설치했습니까?

에러를 해결하기 위해 파우치 트레이를 제거하세요. 지정된 잉크 파우치 종류를 사용하세요.

CANCELED FOR PUMP PROTECTION

클리닝 (보조 전원이 꺼진 상태에서 노멀, 미디엄, 파워, 댐퍼, 수퍼, 자동 클리닝)을 하는 동안 또는 기기의 첫 번째 잉크 충전 과정 중에 잉크가 없는 상태가 10분 이상 지속되면 프린터가 비상 정지했습니다.

작동을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 끄세요. 전원을 끈 후 Roland DG Corporation 공인 판매처에 연락하세요.

AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF

프린트헤드가 마르는 것을 방지하기 위해 홈 위치로 강제로 이동합니다.

작동을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 끄고, 다시 켜세요.

SET HEAD HEIGHT TO ****

프린트헤드의 높이가 RIP 소프트웨어에서 지정한 높이보다 낮습니까?

이 경고는 프린트헤드 높이가 RIP 소프트웨어에서 지정한 미디어 두께에 비해 너무 낮다는 것을 나타냅니다. 프린트헤드가 높이 조절 레버를 조작할 수 있는 위치로 이동합니다. 표시된 높이로 조정 후 [ENTER]를 누릅니다.

관련 링크

- P. 144 "Adjusting Print Head Height to Match Media Thickness"

MOTOR ERROR: TURN POWER OFF

1. 모터 에러가 발생합니다.
2. 미디어가 걸렸습니다.
3. 미디어를 과도한 힘으로 당겼습니까?

1. 작업을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 끄세요. 그다음, 에러의 원인을 제거한 후 즉시, 보조 전원을 켭니다. 에러가 해결되지 않은 채 기기가 멈추면, 프린트헤드가 마르거나 손상될 수 있습니다. 이 에러는 미디어 장착 오류, 용지 걸림 또는 미디어를 과도하게 잡아 당기는 것과 같은 요인으로 발생할 수 있습니다.
2. 걸린 용지를 조심스럽게 제거하세요. 프린트헤드가 손상될 수도 있습니다. 헤드 클리닝을 한 다음 인쇄 테스트를 하고 결과를 확인하세요.
3. 미디어에 과도한 텐션이 가해져서 이 상태에서 복구하려면 추가 조치가 필요합니다. 먼저 로딩 레버를 올리고 미디어를 조정하여 다소 느슨하게 한 후, 보조 전원을 켜세요.

SERVICE CALL ****

복구할 수 없는 에러가 발생했거나 특정 부품 교체를 서비스 기술자가 해야 합니다.

표시된 숫자를 기록한 다음 보조 전원을 끕니다. 전원을 끄고 Roland DG Corporation의 공인 판매처에 디스플레이에 표시된 번호를 알려주세요.

CLEANING ERROR

다음과 같은 이유로 프린터가 비상 정지했습니다.

- “댐퍼 클리닝” 중에 잉크가 떨어졌습니다.
- “댐퍼 클리닝” 중에 파우치 트레이가 빠졌습니다.
- 기기의 첫 번째 잉크 충전 중에 파우치 트레이가 빠졌습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 스위치를 1초 이상 누르고 있으면 보조 전원이 꺼지고 그 후, 보조 전원을 다시 켜세요. 그런 다음 처음부터 “댐퍼 클리닝”이나 잉크 충전을 다시 하세요. 그러나 프린터가 “댐퍼 클리닝” 중에 중단된 경우에는 먼저 “SUPER CL” 메뉴를 실행한 다음, “댐퍼 클리닝”를 다시 하세요.

관련 링크

- P. 247 “슈퍼 클리닝 방법”
-

6장 부록

1. 장비 이동시 운영 방법

장비 이동 준비하기	306
스텝 1: 미디어와 블레이드 홀더 제거하기.....	306
스텝 2: 스텝 2: 잉크 써클레이션 (White 잉크 사용시에만 해당)	308
스텝 3: 와이퍼 트레이 클리닝액 배출하기.....	309
스텝 4: 리테이너를 사용하여 프린트헤드 제자리에 고정하기.....	311
스텝 5: 장비 재설치하기	312

장비 이동 준비하기

장비를 이동하기 전에 배출액을 버리고 프린트 헤드를 제자리에 고정하세요. 이러한 준비를 먼저 하지 않고 장비를 옮기려고 하면 잉크가 흘러 나오거나 프린트헤드가 손상되어 내부 부품이 손상 될 수 있습니다.

IMPORTANT

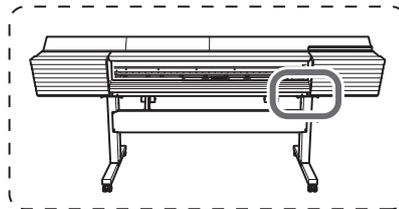
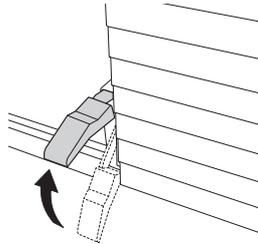
- 장비 이동 준비가 끝나면, 장비를 즉시 옮기고 재배치 한 후 가능한 한 빨리 장비를 켜세요. 전원을 켜지 않고 장비를 그대로 두면, 침전된 잉크가 응고되어 프린트헤드가 막히는 등의 문제가 발생합니다.
- 장비를 이동할 때는 온도 5 ~ 40 ° C (41 ~ 104 ° F)와 습도 20 ~ 80 % (응축 없음)의 환경에서 보관하세요. 그렇지 않으면 고장이 발생할 수 있습니다.
- 장비를 움직일 때 수평을 유지하고 (비스듬히 기울이지 않고) 다른 물체에 충격을 받지 않도록 주의하세요.
- 프린터를 재설치 한 후 자격 인증을 받은 기술자가 미디어 홀더 조절기를 조정해야 합니다. 이 작업은 Roland DG 자격 인증을 받은 기술자가 해야 합니다. Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지썬에 문의하세요.

스텝 1: 미디어와 블레이드 홀더 제거하기

순서

1. 미디어를 제거하세요.

장착된 미디어가 있으면, 제거하세요.
장착된 미디어가 없으면, 로딩 레버를 올리세요.

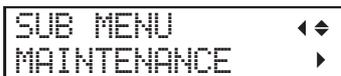


2. [MENU] 를 누르세요.

3. [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



4. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.



5. [▶] 을 한 번 누른 다음, [▼] 을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다



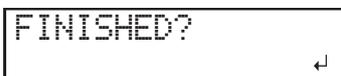
6. [ENTER] 를 누르세요.

커팅 캐리지가 블레이드 교체가 가능한 위치로 이동합니다.

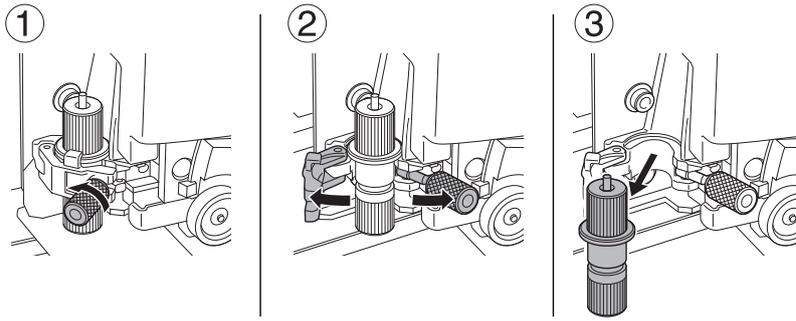
7. 다음 화면이 뜨면, 전면 커버를 여세요.



준비가 완료되면 다음 화면이 뜹니다.



8. 블레이드 홀더를 분리하세요.



스텝 2: 잉크 써클레이션 (White 잉크 사용 시에만 해당)

8 컬러(CMYKLcLmLkOr)나 4 컬러(CMYK) 사용 시 이 작업이 필요합니다.
 스텝 3 (“와이퍼 트레이 클리닝액 배출하기”)로 진행하세요.

순서

1. [MENU].
2. [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀◆
SUB MENU  ▶
```

3. [▶]을 한 번 누른 다음, [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SUB MENU  ◀◆
INK CONTROL ▶
```

4. [▶]을 한 번 누른 다음, [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
CIRCULATE INK ↵
```

5. [ENTER]를 누르세요.

다음 화면이 뜨고 잉크 순환을 시작합니다. 남은 시간이 (대략적으로) 표시됩니다.
 (다음 화면은 예시입니다. "01:45" = "1분 45 초")

```
CIRCULATING INK
>>          01:45
```

잉크 순환을 시작하는 타이밍에 따라, 다음 화면이 뜨고 클리닝을 시작합니다. 클리닝이 끝나면 잉크 순환을 시작하므로 잉크 순환이 끝날 때까지 기다리세요. (다음 화면은 예시입니다. "01:45" = "1분 45 초")

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

완료되면 다음 화면이 다시 뜹니다.

```
INK CONTROL  ◀◆
CIRCULATE INK ↵
```

스텝 3: 와이퍼 트레이 클리닝액 배출하기

순서

1. [MENU].
2. [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MENU      ◀▶
SUB MENU  ▶
```

3. [▶]을 한 번 누른 다음, [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
SUB MENU  ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

4. [▶]을 한 번 누른 다음, [▼]을 몇 번 누르면 다음 화면이 뜹니다.

```
MAINTENANCE ◀▶
DRAIN TRAY  ↵
```

5. [ENTER]를 누르세요.

6. 다음 화면이 뜨면 페잉크통을 제거하고 배출액을 버리세요.

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

IMPORTANT

페잉크통을 제거하면, 배출액 몇 방울이 기기에서 흘러 나올 수 있습니다. 손이나 바닥이 오염되지 않도록 유의하세요.

CAUTION 페잉크통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 뜰 때까지 기다리세요. 배출액을 버린 후 즉시 페잉크통을 기기에 부착하세요. 이 과정을 따르지 않으면 배출액이 튜브에서 흘러나와 손이나 바닥을 더럽힐 수 있습니다.

WARNING 배출액이나 잉크를 화기 근처에 두지 마세요. 화재의 원인이 될 수 있습니다.

CAUTION 배출액을 임시로 보관하려면, 기본으로 포함된 페잉크통이나 금속캔 또는 폴리에틸렌 탱크와 같은 내구성 있는 밀폐 용기에 담아 단단히 밀봉하세요. 누출이나 증기 유출시 화재나 악취, 신체적 문제를 유발할 수 있습니다.

IMPORTANT

각 지역의 법규에 따라 배출액을 적절하게 폐기하세요.

배출액은 인화성의 독성 성분을 포함하고 있습니다. 배출액을 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 폐기하지 마세요. 또한 하수도나 강, 하천에 폐기하지 마세요. 환경에 악영향을 줄 수 있습니다.

7. 비운 페잉크통을 기기에 다시 빠르게 장착하세요.
8. [ENTER]를 누르세요.
잠시 후 보조 전원이 꺼집니다.
9. 주 전원 스위치를 끕니다.
10. 페잉크통을 제거하고 배출액을 버리세요.

IMPORTANT

페잉크통을 제거하면, 배출액 몇 방울이 기기에서 흘러 나올 수 있습니다. 손이나 바닥이 오염되지 않도록 유의하세요.

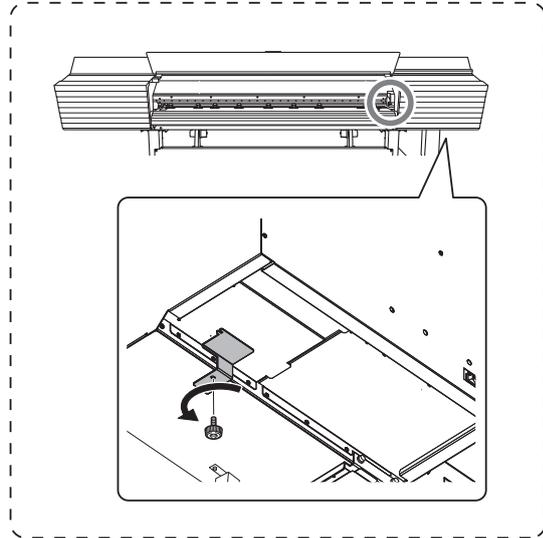
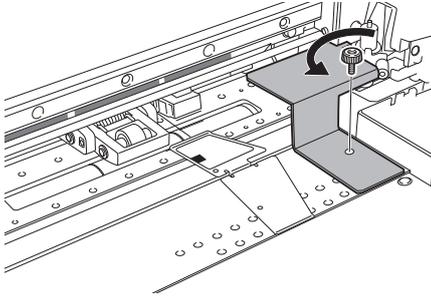
- WARNING** 배출액이나 잉크를 화기 근처에 두지 마세요.
화재의 원인이 될 수 있습니다.
- CAUTION** 배출액을 임시로 보관하려면, 기본으로 포함된 폐잉크통이나 금속캔 또는 폴리에틸렌 탱크와 같은 내구성 있는 밀폐 용기에 담아 단단히 밀봉하세요.
누출이나 증기 유출시 화재나 약취, 신체적 문제를 유발할 수 있습니다.

11. 비운 폐잉크 통을 다시 장착하세요.

스텝 4: 리테이너를 사용하여 프린트헤드 고정하기

순서

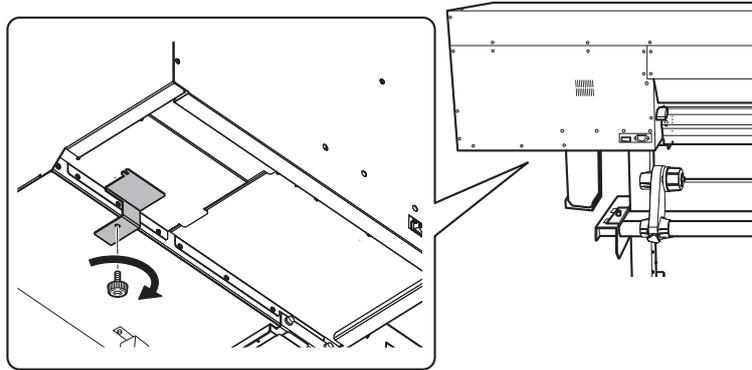
1. 설치 중에 장비 바닥에 부착되어 있는 리테이너를 사용하세요.



미디어 재설치 하기

순서

1. 준비가 끝나면 가능한 한 지체없이 장비를 옮기세요.
2. 프린터를 즉시 다시 설치한 다음, 프린트헤드를 고정하는 리테이너를 제거하세요.
보관 시에는 그림에 표시된 위치에 리테이너를 장착 하세요.



3. 주 전원 스위치를 켭니다.

IMPORTANT

프린트 헤드가 손상되지 않으려면, 가능한 한 지체없이 장비를 옮기고 이후 가능한 한 빨리 주 전원을 켜세요. 장비를 다시 설치하려면 셋업 가이드 절차를 따르세요.

4. 다음과 같은 화면이 나타나면, 기기에 TR2 클리닝액이 채워집니다. 남은 시간이 (대략적으로) 표시됩니다. (다음 그림은 예시입니다. "01:45" = "1분 45 초")

```
FILLING LIQUID
>>>> 01:40
```

MEMO

클리닝액 파우치가 비어 있거나 장착이 안 되어 있으면, 다음 화면이 뜹니다. 클리닝액 파우치를 설치하고 [ENTER] 키를 누르세요.

```
SET CL-LIQUID
FOR WIPER
```

TR2 클리닝액이 기기에 들어가면, 다음 화면이 뜨고 전원이 켜집니다.

```
SETUP SHEET
```

MEMO

프린터를 재설치 한 후 자격 인증을 받은 기술자가 미디어 홀더 조절기를 조정해야 합니다. 이 작업은 Roland DG 자격 인증을 받은 기술자가 해야 합니다. Roland DG Corporation의 한국 지사인 한국롤랜드디지(주)에 문의하세요.

관련 링크

- P. 58 "TR2 클리닝액 파우치 교체하기"

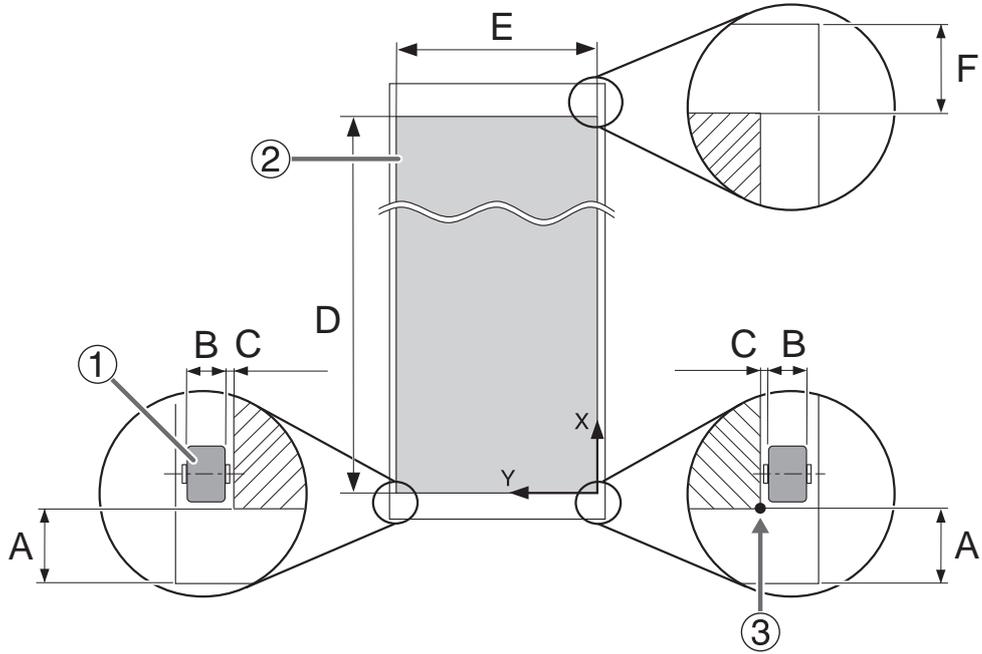
2. 주요 사양

인쇄/커팅 영역.....	314
최대 영역	314
크롭마크 사용시 최대 인쇄 영역.....	315
연속 인쇄 중 미디어 분리 위치.....	316
블레이드에 대하여	317

인쇄/커팅 영역

최대 영역

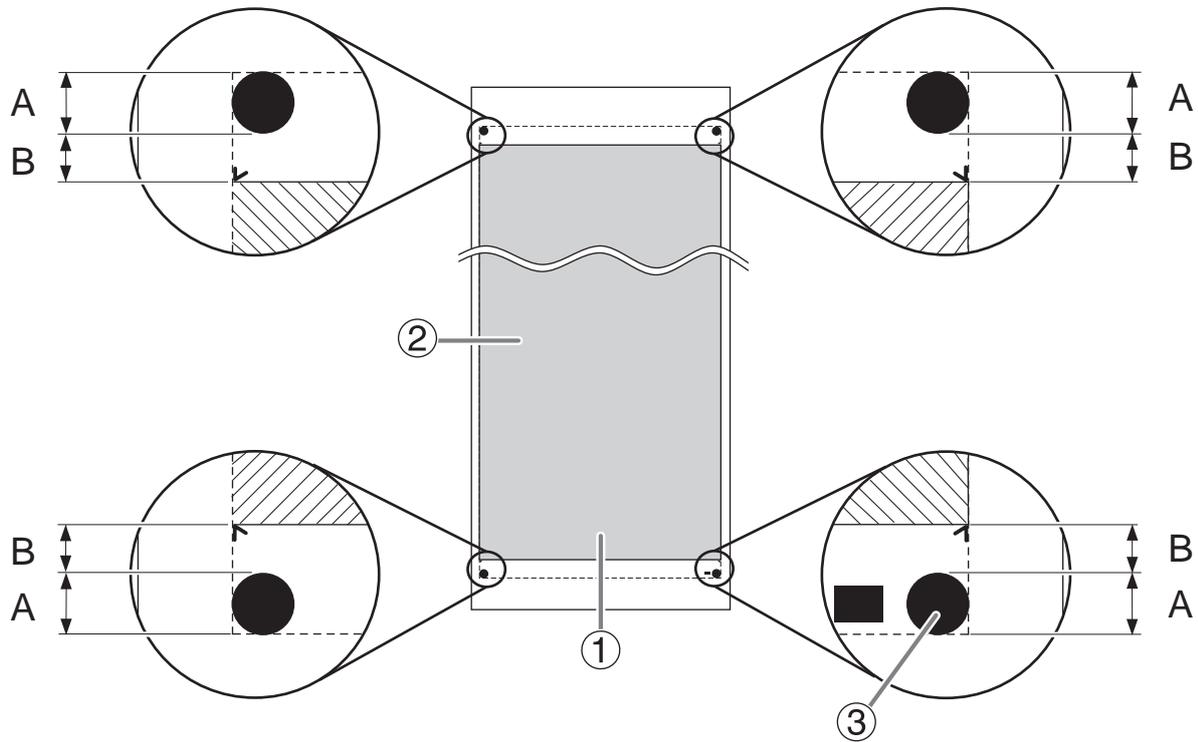
수평면(캐리지가 움직이는 방향)에서 인쇄나 커팅 영역은 핀치 롤러 위치에 의해 결정됩니다.



①	핀치 롤러
②	인쇄나 커팅 영역
③	인쇄나 커팅 좌표 원점
A	75 mm (3 in.)
B	10 mm (0.4 in.)
C	1.5 mm (0.06 in.)
D	최대 . 24,998 mm (984.2 in.)
E	64-인치 모델: 최대. 1,600 mm (63 in.) (54-인치 모델) 최대. 1,346 mm (53 in.)
F	105 mm (4.13 in.)

크롭 마크 사용시 최대 인쇄 영역

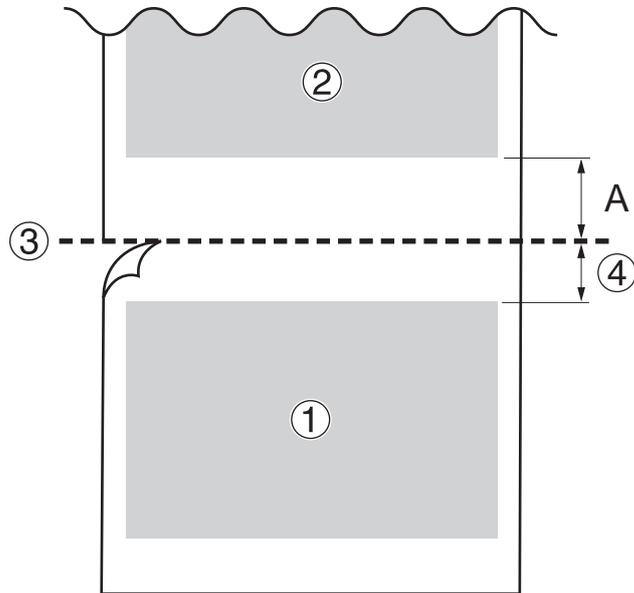
크롭마크 사용 시 최대 인쇄 영역은 크롭마크를 사용하지 않을 때의 최대 인쇄 영역보다 크롭마크 사용량 만큼 감소합니다.



①	최대 인쇄 영역
②	인쇄 영역
③	크롭마크
A	12.5 mm (0.5 in.)
B	10 mm (0.4 in.)

연속 인쇄 중 미디어 분리 위치

컴퓨터에서 미디어 분리 명령을 보내면, 미디어의 분리 위치는 다음 그림과 같습니다.



①	첫 페이지
②	두번째 페이지
③	분리 위치
④	여백 (RIP 소프트웨어 값)
A	75 mm (3 in.)

블레이드에 대하여

동일한 블레이드를 사용할 때라도 미디어와 작동 환경에 따라 블레이드의 커팅 조건과 서비스 생명이 다를 수 있습니다. 블레이드 유형에 따라 서비스 생명이 다릅니다. 다음의 대략적 가이드를 참고하세요.

블레이드	미디어	블레이드 강도	블레이드 오프셋 양 (블레이드 끝 보정량)	블레이드 수명 (일반안내)*1
ZEC-U1005	일반 사인 비닐	50 to 150 gf	0.25 mm (0.01 in.)	8,000 mm (26,246.7 ft.)
ZEC-U5025	일반 사인 비닐	30 to 100 gf	0.25 mm (0.01 in.)	4,000 mm (13,123.4 ft.)
	형광 비닐	120 to 200 gf	0.25 mm (0.01 in.)	4,000 mm (13,123.4 ft.)
	형광 비닐	100 to 200 gf	0.25 mm (0.01 in.)	4,000 mm (13,123.4 ft.)

*1 동일한 미디어 종류를 사용해도 “블레이드 수명”에 대한 값은 예상치입니다.

블레이드 강도를 이 표에 표시된 값보다 50 ~ 60 gf 더 높은 값으로 올려도 커팅되지 않은 부분이 남아 있으면, 블레이드를 교체하세요.

3. 메모

This product is using GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL) software. You have the right to acquire, modify, and distribute the source code for this GPL/LGPL software. You can obtain the GPL/LGPL source code used in this product by downloading it from the following website. See the following URL for details on the basic method for acquiring the source code.

URL:<https://www.rolanddg.com/gpl/>

Copyright(c)2012 - 2013,Murata Manufacturing Co.,Ltd. Allrights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms,with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

-Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT HOLDER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

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

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

Copyright © 2019 Roland DG Corporation

FA01325

R1-190305