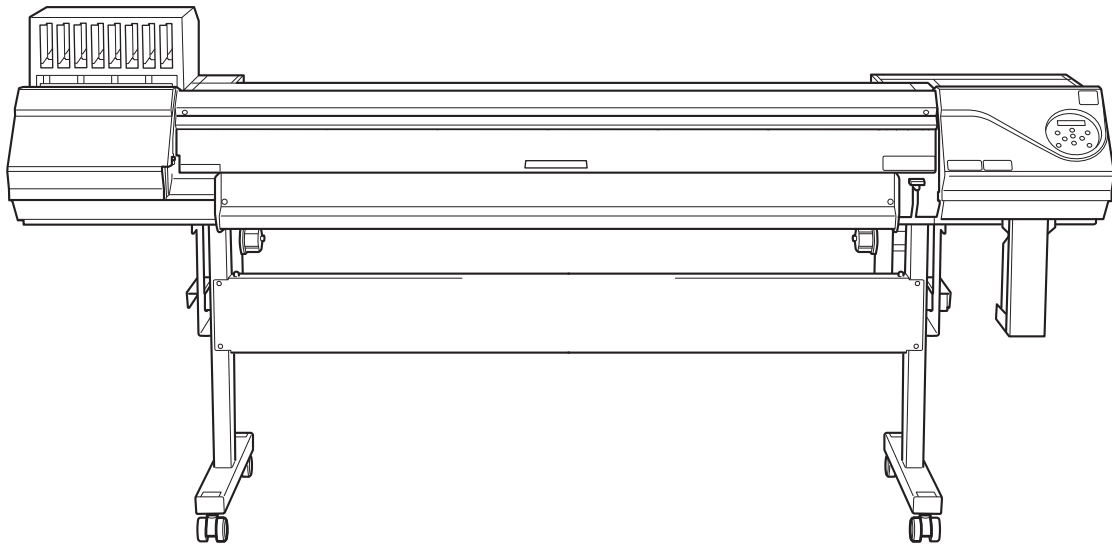


VersaUV LEC2-640 LEC2-330

사용자 설명서



본 제품을 구매해 주셔서 감사합니다.

- 본 제품의 성능을 완전히 이해하고, 안전하고 정확하게 사용하기 위해 이 매뉴얼을 완전히 숙지하시고 안전한 곳에 보관해 주십시오.
- 이 매뉴얼의 전체나 일부를 허가 없이 복사하거나 양도하는 행위는 금지되어 있습니다.
- 이 매뉴얼의 내용과 제품의 설명은 별도의 통보 없이 변경될 수 있습니다.
- 매뉴얼과 제품은 최대한의 준비 작업과 테스트 작업을 거쳤습니다. 오타나 에러가 있다면 Roland DG Corp.에 알려 주십시오.
- Roland DG Corp.은 본 제품의 일부에 기능 결함이 발생하는 것과 상관없이, 본 제품을 사용함으로써 직간접적으로 발생하는 모든 손해에 대해 책임을 지지 않습니다.
- Roland DG Corp.은 본 제품을 사용하여 만든 모든 결과물에 직간접적으로 발생하는 손실이나 손해에 대한 책임을 지지 않습니다.

FA02069
R1-210305

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

Copyright © 2021 Roland DG Corporation

목차

기본적인 사용 방법 7

기본 정보	8
각부의 명칭 및 기능	9
프린터 본체	9
조작 패널	14
디스플레이	15
사용 가능한 미디어에 대하여	16
미디어의 유형	16
사용 가능한 미디어의 조건	17
메뉴 목록	18
메인 메뉴	18
Function 메뉴	21
언어와 단위 메뉴	22
기본 작동	23
전원 공급 작동	24
전원 켜기	24
전원 끄기	25
전원 공급 시 주의 사항	26
절전 모드(절전 기능)	27
미디어 Setup	28
롤 미디어 Setup	28
시트 미디어 Setup	38
미디어 재단(시트컷)	45
설치 후 먼저 수행 할 작업	46
잉크 분사 위치의 오정렬을 정확하게 조정(헤드 정렬)	46
출력 전 확인	48
LAN (로컬 영역 네트워크) 설정	48
잉크의 침전 방지	48
출력 일시 중지 및 취소	49
출력 일시 중지 및 다시 시작	49
출력 취소	49
잉크 카트리지 교체	50
잉크 부족 경고	50
잉크의 침전 방지	50

출력 방법 51

인쇄 방법	52
인쇄 전 준비 사항	53
일일 작업의 워크플로우	53
인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝	55
인쇄 출력	57
Step 1: 인쇄를 위한 일괄 설정	57
Step 2: 출력 시작	65
커팅 방법	67
커팅 출력 전 준비 사항	68
Step 1: 과도한 힘으로 미디어 당겨짐 방지	68
Step 2: 커팅 정렬	69
커팅 출력	71
Step 1: 커팅을 위한 일괄 설정	71
Step 2: 출력 시작	76

인쇄와 커팅 방법	77
인쇄와 커팅 출력 전 준비	78
Step 1: 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝	78
Step 2: 커팅 정렬	80
인쇄와 커팅 출력	82
Step 1: 인쇄와 커팅을 위한 일괄 설정	82
Step 2: 출력 시작	94
Crop Mark 커팅 방법	96
Crop Mark 커팅 전 준비 사항	97
Crop Mark 커팅 이란?	97
Step 1: 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝	98
Step 2: 커팅 정렬	100
Crop Mark 커팅	102
Step 1: Crop Mark 커팅을 위한 일괄 설정	102
Step 2: Crop Mark를 포함하여 출력 시작	114
Step 3: 커팅 출력을 위한 준비	116
Step 4: 커팅 출력 시작	119

품질 최적화와 효율성 120

출력 품질 최적화	121
보정 기능 사용하기	122
헤드 정렬	122
미세 헤드 정렬	124
가로 밴딩 줄이기(급지 보정 기능)	126
미디어 특성에 맞도록 설정 구성	128
미디어 두께에 맞게 프린트 헤드 높이 조정	128
투명 미디어 사용	130
쉽게 구겨지거나 부드럽게 움직이지 않는 미디어 사용	131
커팅 설정을 정확하게 조정하기	132
커팅 조건 미세 조정	132
정확한 커팅 깊이 조정	134
인쇄 표면 커팅 시 조정	136
커팅 중 거리 보정	141
모서리를 깨끗하게 커팅하기(Over Cut)	142
RIP 설정보다 기기의 커팅 설정 우선	143
인쇄와 커팅 설정을 정확하게 조정	144
인쇄와 커팅의 오정렬 보정	144
커팅 중 인쇄와 커팅의 오정렬 보정	148
Crop Mark 커팅 설정을 정확하게 조정	150
Crop Mark를 사용하여 수동으로 커팅 위치 정렬	150
Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정(Crop Mark가 있는 인쇄와 커팅에 대한 동시 테스트)	152
Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정(Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)	156
Crop Mark 인식을 위한 센서 보정	162
미디어에 따라 Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 조정	165
Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 재설정	166
인쇄 중 청소로 인한 취소 방지 기능	167
인쇄 중 청소	167
작업 효율성 최적화	170
사전 설정(Preset) 사용	171
현재 설정을 사전 설정(Preset)에 저장	171
사전 설정(Preset) 불러오기	173
출력 시작 위치 조정	174
기준점(Base Point) 설정	174

출력 시간 줄이기	176
소속 미디어 인쇄 시 속도 향상	176
미디어 테이크업 장치 사용	177
미디어 테이크업 장치에 대하여	177
기타 유용한 기능	178
가로로 인쇄 테스트 수행하기	178
내부 직경이 2인치인 지관용 미디어 플랜지 사용	179
운영 관리 최적화	180
적절하고 효율적인 운영 관리	181
현재 날짜/시간 설정 및 유지 관리에 사용	181
남은 미디어 양 표시	182
미디어를 교체할 때마다 남은 양에 대한 설정 확인	183
미디어 잔량 인쇄	184
인쇄 중 잉크 부족 시 선택 사항 확인	185
유효 기간 초과 잉크 알림	186
잉크 수명 확인	187
절전 모드 활성화 간격 설정(절전 기능)	188
절전 모드 비활성화(절전 기능)	189
프린터의 기본 설정 관리	190
메뉴 언어 및 측정 단위 설정	190
시스템 정보 보기	191
모든 설정을 공장 기본값으로 되돌리기	192

유지 보수 193

소개	194
취급 및 사용에 대한 중요 참고 사항	195
프린터	195
잉크 카트리지	195
기본 유지 보수 지식	196
유지보수의 종류와 시기	196
자동 유지 보수 기능 및 참고 사항	197
프린터를 장기간 사용하지 않을 때의 조치	198
정기 유지 보수	199
기기 청소	200
미디어 이동 경로 청소	200
커팅 캐리지 롤러 청소	201
배출된 페잉크의 처리	202
페잉크 폐기 시 주의사항	202
배출된 페잉크 처리 메시지가 표시되는 경우	203
매일 수행해야 하는 유지 보수	204
잉크 카트리지 유지 보수	204
인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝	205
수동 헤드 클리닝	207
일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우	216
미디엄 헤드 클리닝 방법	216
파워풀 클리닝 방법	218
수동 헤드 클리닝	219
수동 헤드 클리닝이 필요한 경우	219
수동 헤드 클리닝 방법	220
수동 클리닝 관련 소모품 및 부품	230
한 달에 한 번 이상 수행해야 하는 청소	231
UV-LED Lamp 청소가 필요한 경우	231
UV-LED Lamp 청소 방법	232
고급 유지 보수	237

흰색 잉크가 불균일하게 인쇄 되는 경우	238
잉크 순환(써클레이팅) 방법	238
Light Choke 클리닝 방법	239
흰색 잉크 이외의 잉크가 불균일하게 인쇄 되는 경우	241
Light Choke 클리닝 방법	241
심각한 노즐 막힘, 노즐 변형 및 불균일한 색상 인쇄	243
Ink Renewal 방법	243
프린트 헤드를 부분적으로 제한하여 사용	245
비상조치) 프린트 헤드 표면 청소	247
소모품 교체	248
유지 보수를 위한 부품 교체	249
와이퍼 교체	249
펠트 와이퍼 교체	253
블레이드 / 시트컷 나이프 교체	256
블레이드 교체	256
시트컷 나이프 교체	263
소모품 및 제품 문의	265
직접 구매 및 교체할 수 있는 품목	265
교체 전 문의가 필요한 품목	265

문제 해결 방법 266

출력 품질 문제	267
인쇄 결과가 거칠거나 가로 줄무늬가 나타나는 경우	268
프린트 헤드에서 노즐 막힘이 발생 하나요?	268
프린트 헤드 높이가 적절한가요?	268
피드 보정을 수행했습니까?	268
잉크 분사 위치 보정인 "MEDIA GAP ADJ."를 수행했습니까?	268
프린터가 평평하고 안정적인 위치에 설치되어 있습니까?	268
인쇄 모드가 적합한가요?	268
미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?	269
적절한 "PRESET(사전 설정)"이 선택 되었습니까?	269
인쇄할 때 미디어가 오염되는 경우	270
프린트 헤드가 미디어와 접촉합니까?	270
프린트 헤드가 주변이 지지분한가요?	270
핀치 롤러 또는 미디어 클램프가 지지분한가요?	270
색상이 불안정하거나 고르지 않은 경우	271
잉크 카트리지를 설치하기 전에 흔들었습니까?	271
미디어가 구겨져 있습니까?	271
인쇄 도중 일시 중지되었습니까?	271
인쇄 도중에 헤드 클리닝이 수행되었습니까?	271
프린터가 평평하고 안정적인 위치에 설치되어 있습니까?	271
미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?	271
작동 매개변수가 적절한 값으로 설정되어 있습니까?	272
적절한 "PRESET(사전 설정)"이 선택 되었습니까?	272
UV-LED Lamp의 조사량이 지지분합니까?	272
커팅이 잘못 정렬되거나 비뚤어지는 경우	273
미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?	273
커팅 조건 설정이 적절합니까?	273
출력 길이가 너무 길지 않습니까?	273
팽창과 수축이 큰 미디어를 사용하고 있습니까?	273
"CALIBRATION"("CUTTING MENU"의 하위 메뉴)이 올바릅니까?	273
핀치 롤러가 올바른 위치에 배치되어 있습니까?	274
인쇄와 커팅이 잘못 정렬되는 경우	275
인쇄와 커팅을 보정했습니까?	275
Crop Mark 커팅 문제	276

Crop Mark 자동 감지가 실패하는 경우	277
미디어가 구겨지거나 휘어 있습니까?	277
미디어 크기가 많이 큰가요?	277
빛을 반사하는 미디어를 사용하고 있습니까?	277
투명 미디어를 사용하고 있습니까?	277
인쇄와 커팅이 잘못 정렬되는 경우	278
Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬을 수정했습니까?	278
미디어 피드 문제	279
미디어 주름 또는 수축	280
미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까?	280
미디어 클램프가 부착되어 있습니까?	280
사용하는 장소의 습도가 많이 높습니까?	280
미디어가 평평하지 못하게 늘어났습니까?	280
미디어 공급이 똑바르지 않은 경우	281
미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까?	281
미디어 공급이 원활하지 않은 경우	282
미디어의 이동 경로상에서 무언가와 접촉하고 있습니까?	282
미디어가 많이 두꺼운가요?	282
그리트 롤러가 지저분한가요?	282
미디어 잼이 발생하는 경우	283
오류 메시지가 표시됩니까?	283
미디어가 구겨지거나 휘어 있습니까?	283
프린트 헤드의 높이가 너무 낮게 설정되어 있습니까?	283
그리트 롤러가 지저분한가요?	283
미디어 클램프가 부착되어 있습니까?	283
미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까?	283
미디어의 이동 경로상에서 무언가와 접촉하고 있습니까?	283
미디어가 많이 두꺼운가요?	284
기기 문제	285
프린트 헤드가 움직이지 않는 경우	286
먼저 해야 할 일	286
프린트 헤드가 여전히 움직이지 않는 경우	286
프린터가 작동되지 않는 경우	288
전원이 켜져 있습니까?	288
[SETUP]이 켜져 있습니까?	288
열려있는 커버가 있습니까?	288
대기 화면이 표시됩니까?	288
[PAUSE]가 켜져 있습니까?	288
화면에 메시지가 표시됩니까?	288
케이블이 연결되어 있습니까?	288
LAN 라우팅이 적절합니까?	289
LAN 설정이 올바릅니까?	289
RIP이 비정상적으로 종료되었습니까?	289
잉크가 부족합니까?	289
미디어를 재단(시트컷)하지 못하는 경우	290
시트컷 나이프가 설치되어 있습니까?	290
컷레일이 설치되어 있습니까?	290
미디어 Setup을 할 수 없는 경우	291
수동 헤드 클리닝을 수행했습니까?	291
조작 패널의 메시지	292
메시지	293
"1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■"	293
"CLOSE THE COVER"	293
"SHEET NOT LOADED SETUP SHEET"	293
"END OF THE SHEET"	293
"EMPTY DRAIN BOTTLE"	293

"LIMIT OVER EMPTY DRAIN BOTTLE"	293
"INSTALL DRAIN BOTTLE"	293
"TIME FOR FELT REPLACE"	293
"HEAD PROTECTION ACTIVATED"	294
"REMOVE MEDIA CLAMPS"	294
"TIME FOR MAINTENANCE"	294
"MAINTENANCE REQUIRED"	294
"TIME FOR WIPER REPLACE"	294
오류 메시지	295
"ALIGN POINT POSITION INVALID"	295
"INK SHELF LIFE EXPIRE"	295
"CROPMARK ERROR NOT FOUND"	295
"CAN'T PRINT CROP CONTINUE?"	295
"TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C"	296
"SERVICE CALL *****"	296
"SHEET TOO SMALL CONTINUE?"	296
"SHEET SET ERROR SET AGAIN"	296
"TEMPERATURE IS TOO LOW **°C"	296
"DATA ERROR CANCELING..."	297
"PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL"	297
"PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT(LEFT) POS"	297
"PINCHROLL ERROR 2ND FROM RIGHT"	297
"WRONG CARTRIDGE 12345678"	297
"AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF"	297
"SET HEAD HEIGHT TO *****"	297
"CANCELED FOR PUMP PROTECTION"	297
"MOTOR ERROR TURN POWER OFF"	298

부록 299

기기 이동 시 조치사항	300
기기 이동 준비	301
Step 1: 미디어 및 블레이드 홀더 제거	301
Step 2: 잉크 순환(써클레이팅 : 흰색 잉크를 사용하는 경우)	303
Step 3: 와이퍼 아래에 모인 잉크 제거	304
Step 4: 페잉크 폐기	306
Step 5: 리테이너를 사용하여 프린트 헤드를 고정	307
Step 6: 기기 재설치	308
주요 사양	309
인쇄 / 커팅 영역	310
최대 영역	310
Crop Mark 사용 시 최대 인쇄 영역	311
연속 인쇄 중 미디어 시트컷 위치	312
블레이드에 대하여	313
Memo	314
이 설명서에 대하여	315
소프트웨어	316

기본적인 사용 방법

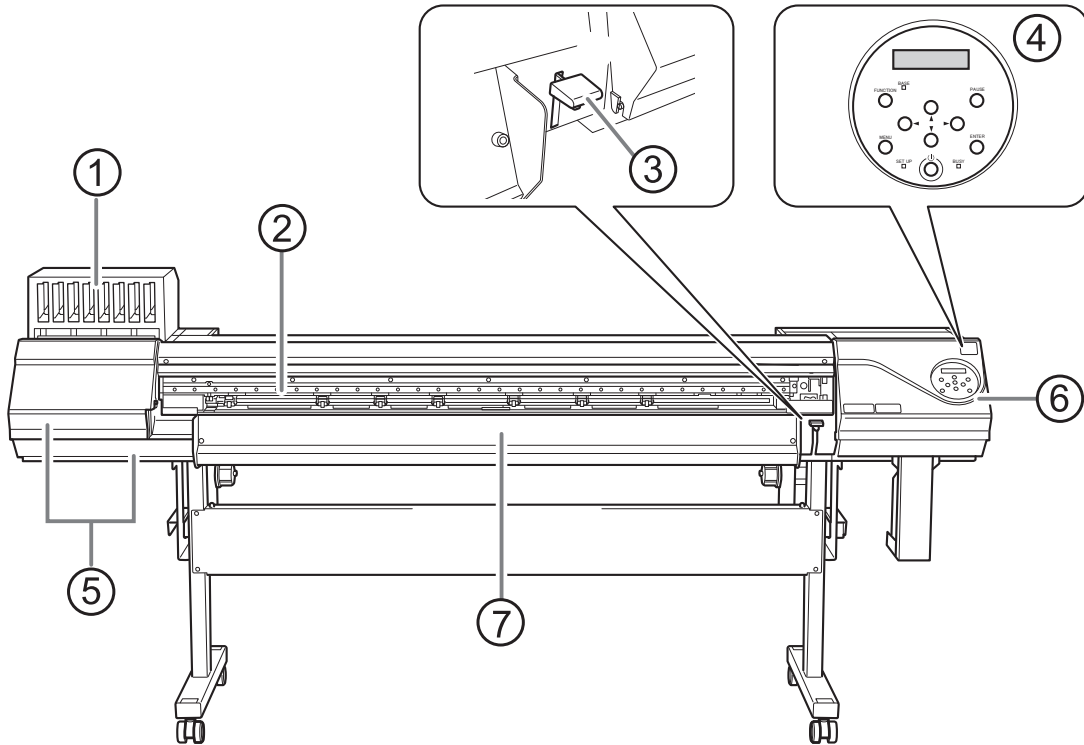
기본 정보

각 부의 명칭 및 기능	9
프린터 본체	9
조작 패널	14
디스플레이	15
사용 가능한 미디어에 대하여	16
미디어의 유형	16
사용 가능한 미디어의 조건	17
메뉴 목록	18
메인 메뉴	18
Function 메뉴	21
언어와 단위 메뉴	22

각 부의 명칭 및 기능

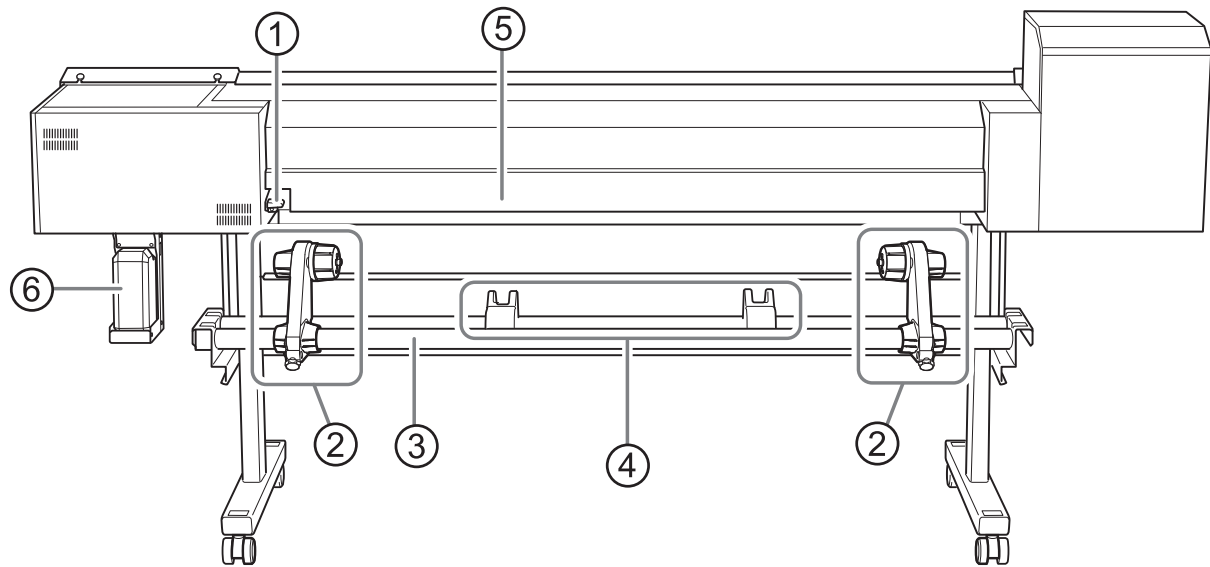
프린터 본체

전면



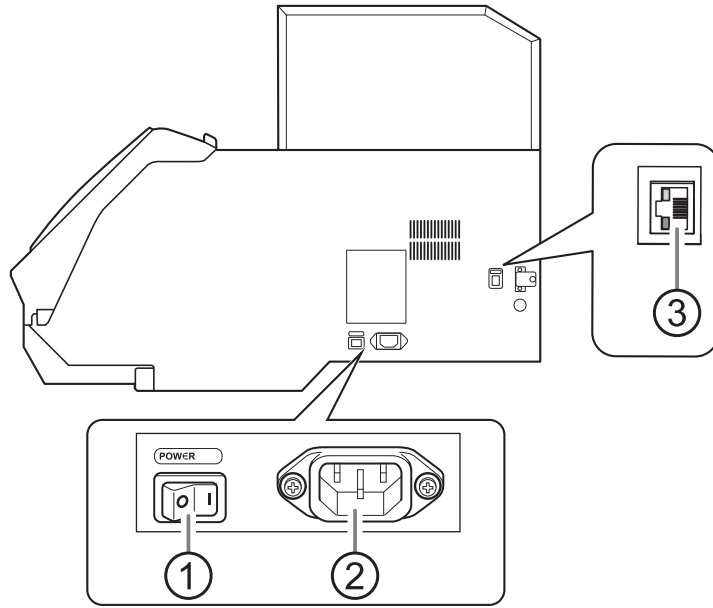
No.	이름	기능 개요
①	카트리지 슬롯	잉크 카트리지 설치 위치
②	전면커버	미디어를 장착 하거나 기타 상황에 엽니다. 다른 모든 상황에서 는 전면 커버를 닫아 두십시오.
③	로딩 레버(전면)	미디어를 장착할 때 이 레버를 조작합니다.
④	조작 패널	기기를 작동하는데 사용되는 버튼이 있는 패널입니다. ▶ P. 14 "조작 패널"
⑤	왼쪽 커버(위) 와 왼쪽 커버(아래)	유지 보수를 수행할 때 엽니다.
⑥	오른쪽 커버	유지 보수를 수행할 때 엽니다.
⑦	전면 UV 실드	UV 램프의 빛을 차단합니다.

후면



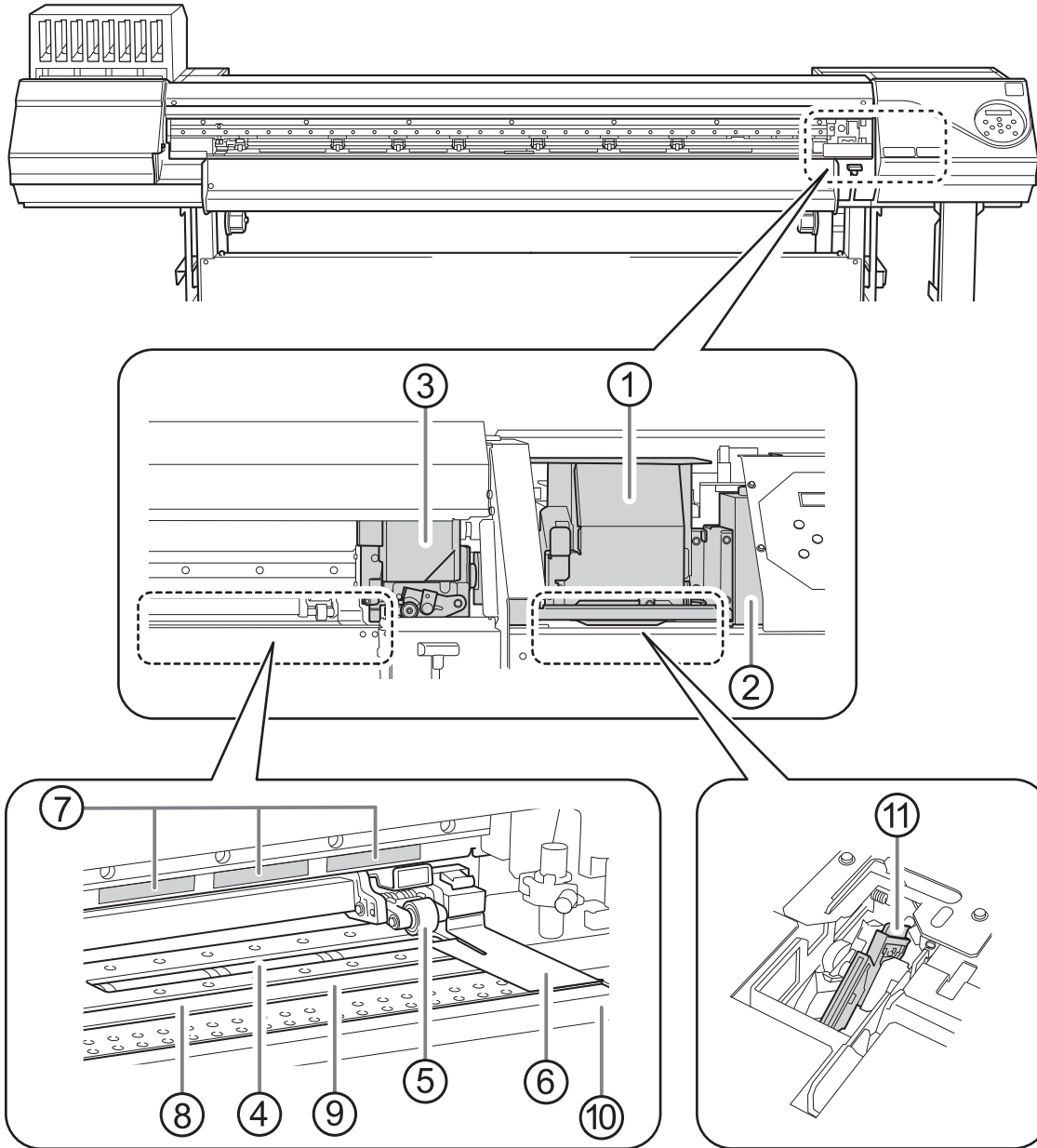
No	이름	기능 개요
①	로딩 레버(후면)	미디어를 장착할 때 이 레버를 조작합니다.
②	미디어 홀더	미디어를 장착할 때 사용합니다.
③	샤프트	
④	미디어 스테이	
⑤	후면 UV 실드	UV 램프의 빛을 차단합니다. 미디어를 장착하기 어려운 경우 UV 실드를 열고 미디어 장착이 끝나면 닫으십시오. UV 실드가 열린 상태에서는 인쇄가 불가능합니다.
⑥	폐 잉크 통	배출된 폐 잉크는 이 통에 저장됩니다. 배출된 폐 잉크가 통에서 넘치기 전에 오류가 표시되고 인쇄가 불가능합니다.

측면



No.	이름	기능 개요
①	메인 전원 스위치	메인 전원을 켜고 끕니다.
②	전원코드 연결부	전원 코드를 연결 하는 곳 입니다.
③	이더넷 연결부	이더넷 케이블을 연결 하는 곳 입니다.

전면 커버 내부/프린트 헤드 영역



No	이름	기능 개요
①	프린트 헤드 캐리지	프린트 헤드가 장착되어 있습니다.
②	LED-UV Lamp	잉크를 경화시키는데 필요한 UV 광선을 조사 합니다.
③	캐팅 캐리지	커터 블레이드와 시트컷 나이프가 장착 되어있습니다.
④	그리트 롤러	미디어를 공급 할 때 사용되는 롤러 입니다.
⑤	핀치 롤러 (왼쪽 핀치 롤러, 오른쪽 핀치 롤러, 중간 핀치 롤러)	로딩 레버가 내려갔을 때 미디어를 고정합니다. 이 롤러의 위치에 따라 왼쪽 핀치 롤러, 오른쪽 핀치 롤러 및 중간 핀치 롤러라고 합니다. 파란색 스티커는 좌우 핀치 롤러에 부착되어 있습니다.
⑥	미디어 클램프	미디어 가장자리가 느슨해지지 않도록 고정 할 때 사용 됩니다. 또한 미디어의 가장자리 절단면의 보풀이 프린트 헤드에 닿지 않도록 방지합니다.

No	이름	기능 개요
⑦	그리트 패턴	그리트 롤러가 배치될 위치를 나타냅니다. 미디어를 장착 할 때 핀치 롤러를 이 패턴이 표시된 범위 내에 배치해야 합니다.
⑧	블레이드 프로텍터	이것은 커팅 시 커터 블레이드가 이동하는 경로입니다. 블레이드의 팁을 보호합니다.
⑨	플레튼	미디어가 이동하는 경로입니다. 미디어가 느슨해지지 않도록 하는 흡입 팬이 내장되어 있습니다.
⑩	에이프런	피드되는 미디어를 매끄럽게 전달합니다.
⑪	와이퍼	자동 청헤드 클리닝과 같은 상황에서 프린트 헤드를 청소합니다.

작동 중 커버가 열리는 경우

출력 동작 중에 전면 커버, 왼쪽 커버, 오른쪽 커버 또는 후면 UV 쉴드(이하 이 항목들을 모두 "커버"라고 함)가 열리면 기기가 비상 정지됩니다. 비상 정지가 발생하면 커버를 닫으라는 메시지가 화면에 나타납니다. 화면에 표시된 지침에 따라 커버를 닫습니다.

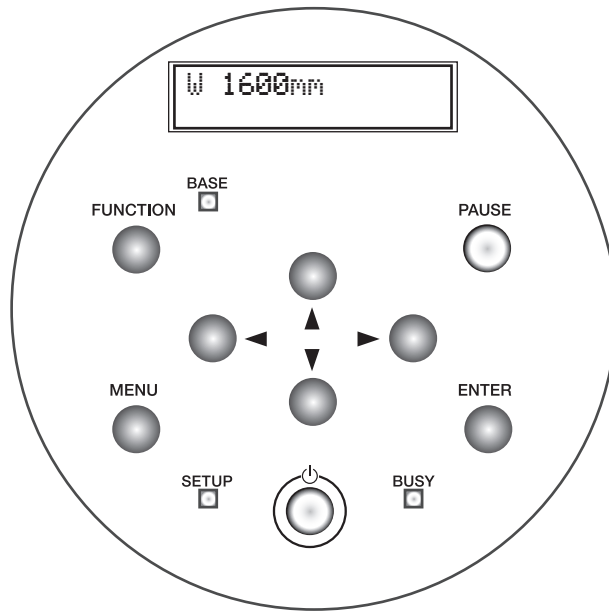
커버를 닫으면 작업을 계속할 수 있습니다.

커버를 닫아도 작업을 계속할 수 없으면 복구할 수 없는 오류가 발생한 것일 수 있습니다.

관련된 링크

- P. 295 "오류 메시지"

조작 패널



파트	이름	상세	이 설명서의 표기법
	디스플레이	다양한 설정 메뉴 및 기타 정보를 표시합니다.	
	서브전원 스위치	프린터를 켜고 끕니다. (프린터를 끄려면 스위치를 1초 이상 누르고 있습니다.) 기기가 절전 모드에 있으면 표시등이 천천히 깜박입니다.	
	ENTER 키	설정 값 활성화와 같은 작업에 사용됩니다.	[ENTER]
	MENU 키	다양한 설정 메뉴로 들어갑니다.	[MENU]
	FUNCTION 키	프린트 헤드 클리닝, 인쇄 테스트 등을 위한 설정 메뉴에 들어갈 때 누릅니다.	[FUNCTION]
	PAUSE 키	인쇄 작업을 일시 중지합니다. 작동이 일시 중지되면 램프가 켜집니다.	[PAUSE]
	Cursor 키	메뉴 항목에 대한 설정을 선택하고 미디어를 이동하는 등의 기타 작업에 사용됩니다.	[◀][▼][▲][▶]
	BUSY 램프	이 램프는 인쇄 및 기타 작업 중에 켜집니다.	[BUSY]
	SETUP 램프	미디어가 올바르게 장착되면 켜집니다.	[SETUP]
	BASE POINT 램프	Base Point(출력 시작 위치)가 설정되면 점등됩니다.	[BASE]

디스플레이



①	커서		변경할 설정을 표시합니다. 커서 키로 이동할 수 있습니다.
②	방향 표시	◀ ▶ ▲ ▼	방향을 나타내는 커서 키를 눌러 설정을 선택하고 화면을 전환할 수 있습니다.
	ENTER 표시	↵	[ENTER]를 눌러 선택한 설정을 지정하거나 처리를 실행합니다.
③	현재 값		현재 값(변경 전)이 표시됩니다.
④	설정 값		설정하려는 설정을 선택합니다(변경 후).

사용 가능한 미디어에 대하여

미디어의 유형

설명서에서 인쇄에 사용되는 용지를 "미디어"라고 합니다. 이 기기에서 사용되는 두 가지 주요 미디어 유형은 다음과 같습니다.

- 롤 미디어 : 종이 지관에 감겨있는 미디어
- 시트 미디어 : 규격 사이즈 미디어처럼 종이 지관에 감겨있지 않은 미디어

용도에 따라 다양한 미디어 종류의 롤 미디어 및 시트 미디어를 선택할 수 있습니다. 각 미디어에 대한 자세한 정보는 미디어 공급 업체에 문의하십시오.

사용 가능한 미디어의 조건

이 기기는 모든 종류의 미디어에 인쇄할 수 없습니다. 미디어를 선택할 때 만족스러운 인쇄 결과를 얻을 수 있도록 미리 테스트를 수행하십시오.

Size

	64-inch 모델	30-inch 모델
폭 *1	210 to 1,625 mm (8.3 to 64 in.)	182 to 762 mm (7.2 to 30 in.)
커팅 가능한 미디어 두께*1	0.08 ~ 0.22mm(3.2 ~ 8.6mil, 미디어 재질에 따라 다름)	
최대 미디어 두께(이형지 포함)*1	인쇄 만 수행하는 경우: 1.0mm(39.4mil) 커팅 수행 시: 0.4mm(15mil)	
최대 롤 외경	210 mm (8.2 in.)	
종이 지관 내경	76.2 mm (3 in.) or 50.8 mm (2 in.) *2	

* 1. 롤 및 시트 미디어 모두에 적용됩니다.

* 2. 2인치 미디어를 사용하려면 옵션 미디어 플랜지가 필요합니다. 옵션 품목에 대한 정보는 공인 **Roland DG Corporation** 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트(<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.

최대 롤 무게

- 64-inch 모델 : 40 kg
- 30-inch 모델 : 25 kg

MEMO

Take-up을 사용하는 경우 이 사양은 Take-up의 조건에 따라 다릅니다.

기타 조건

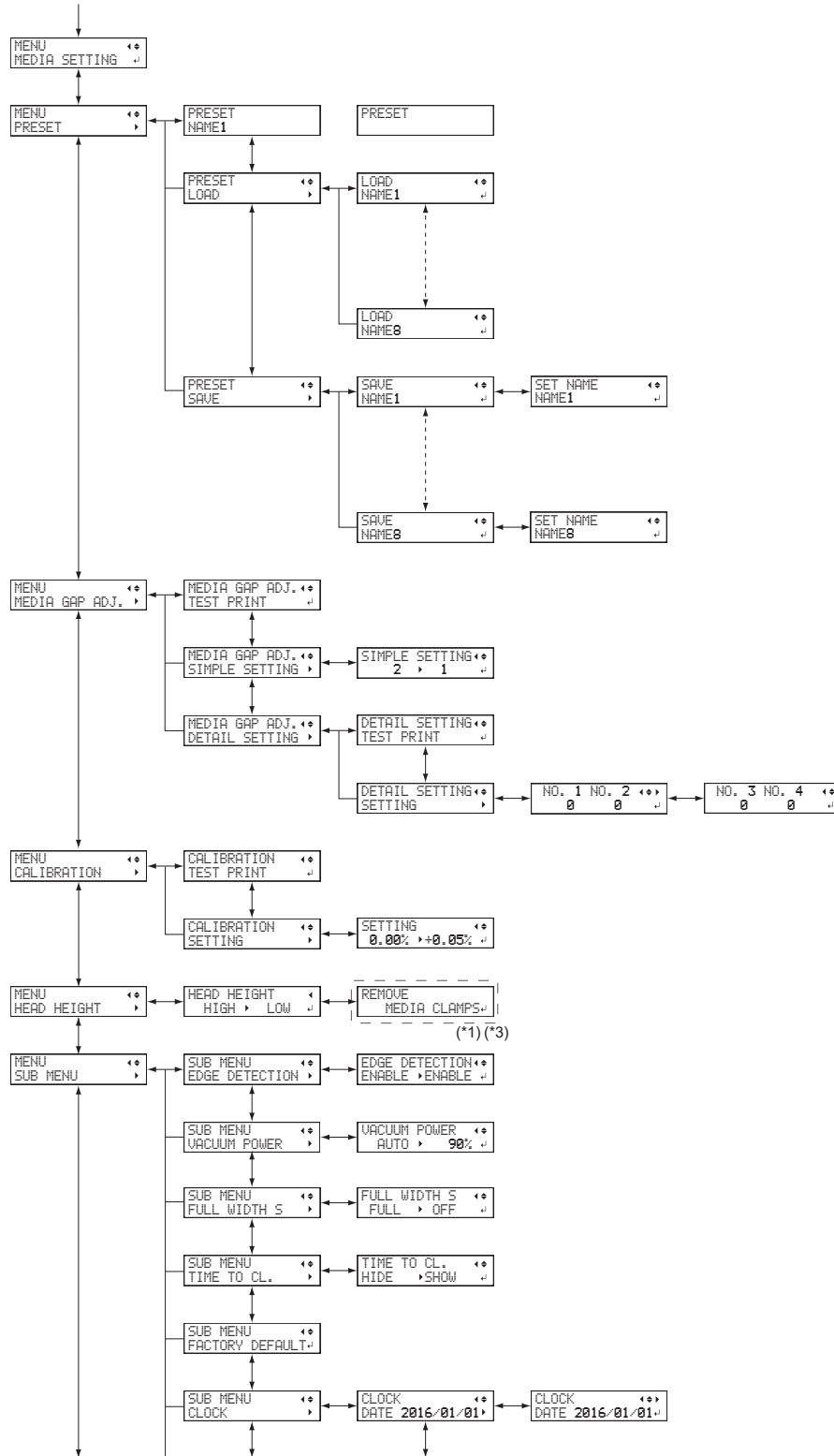
다음과 같은 미디어는 사용할 수 없습니다.

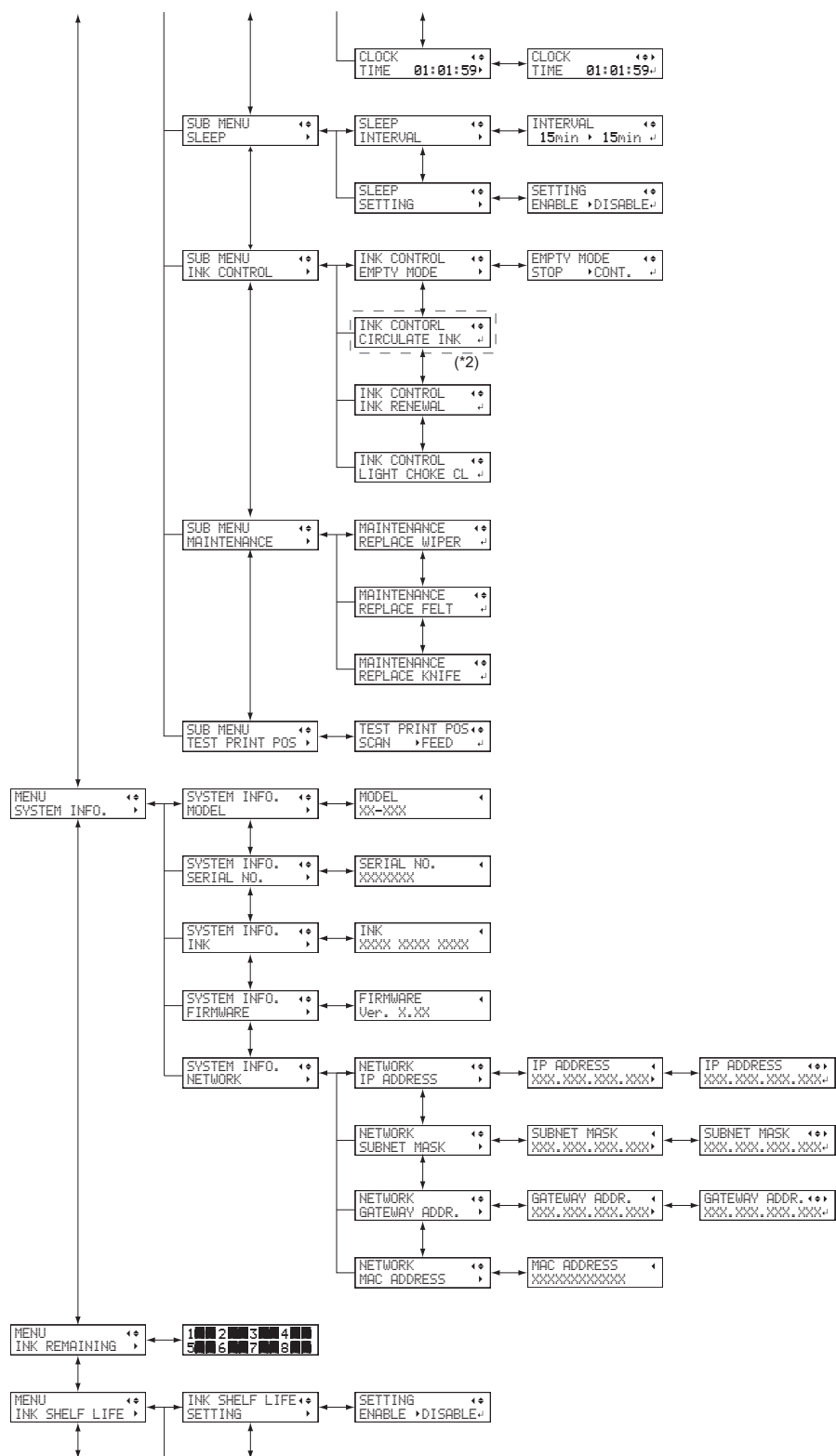
- 미디어의 끝이 종이 지관에 단단하게 부착된 미디어
- 심하게 휘거나 다시 말리는 설질이 있는 미디어
- 종이 지관이 휘거나 찌그러진 미디어
- 장착 시 자체 무게로 인해 구부러지는 미디어
- 처진 롤 미디어
- 고르지 않게 말려진 미디어

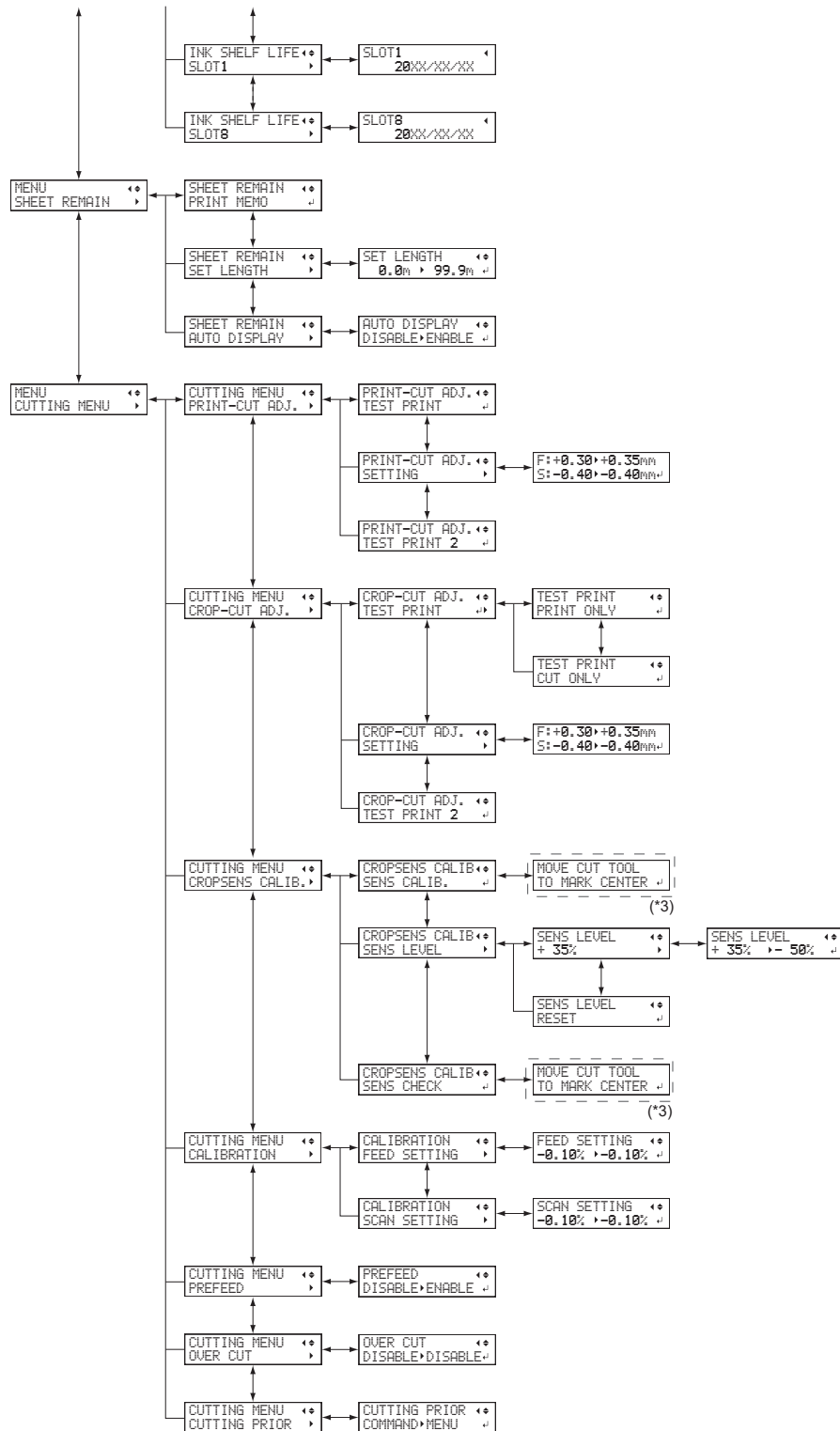
메뉴 목록

메인 메뉴

[MENU]를 누릅니다.







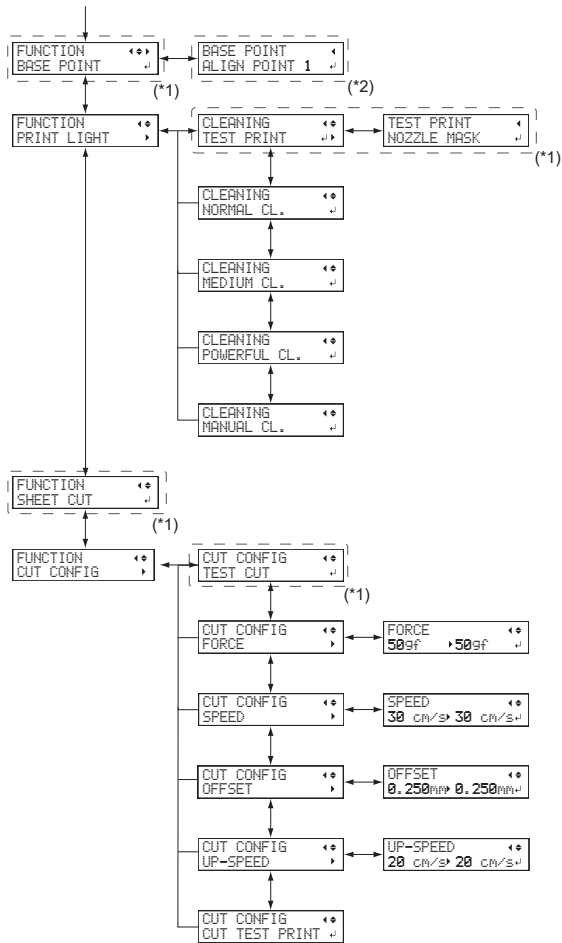
(*1) 헤드 높이가 "SpLOW"로 설정된 경우에만 표시됩니다.

(*2) 잉크 종류에 흰색이 포함된 경우 표시됩니다.

(*3) 미디어가 장착된 후 미디어 너비가 표시될 때 표시됩니다.

Function 메뉴

[FUNCTION]을 누릅니다.

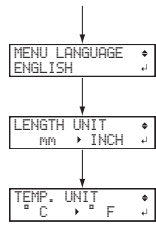


(*1) 미디어가 장착된 후 미디어 너비가 표시될 때 표시됩니다.

(*2) Base Point가 설정되지 않은 경우 표시되지 않습니다.

언어와 단위 메뉴

[MENU]를 누른 상태에서 보조 전원을 켭니다.



기본 작동

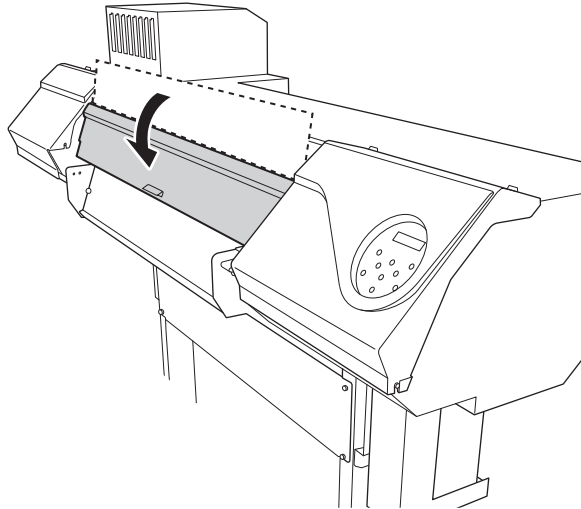
전원 공급 작동	24
전원 켜기	24
전원 끄기	25
전원 공급 시 주의 사항	26
절전 모드(절전 기능)	27
미디어 Setup	28
롤 미디어 Setup	28
시트 미디어 Setup	38
미디어 재단(시트컷)	45
설치 후 먼저 수행 할 작업	46
잉크 분사 위치의 오정렬을 정확하게 조정(헤드 정렬)	46
출력 전 확인	48
LAN (로컬 영역 네트워크) 설정	48
잉크의 침전 방지	48
출력 일시 중지 및 취소	49
출력 일시 중지 및 다시 시작	49
출력 취소	49
잉크 카트리지 교체	50
잉크 부족 경고	50
잉크의 침전 방지	50

전원 공급 작동

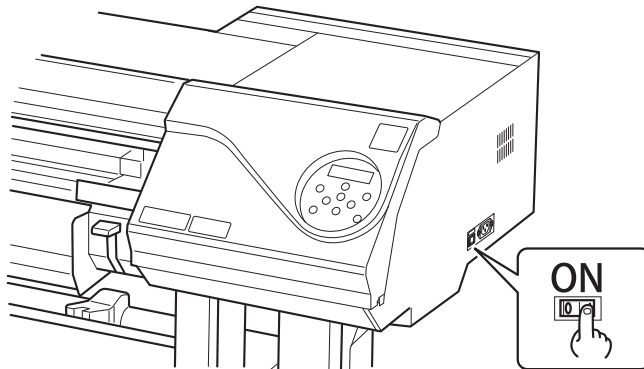
전원 켜기

절차

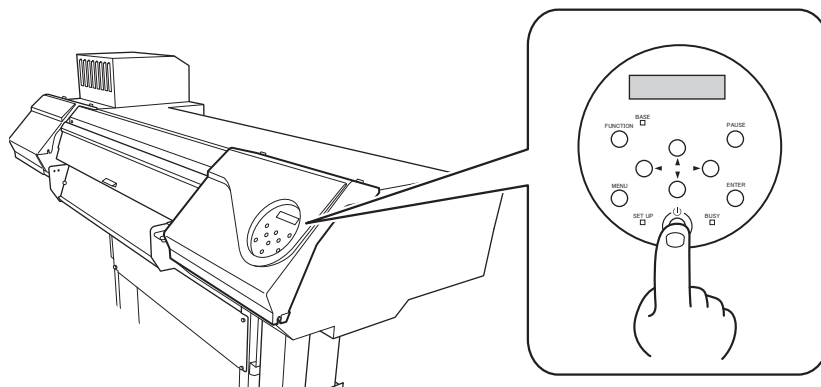
1. 전면 커버를 닫습니다.



2. 메인 전원 스위치를 켭니다.



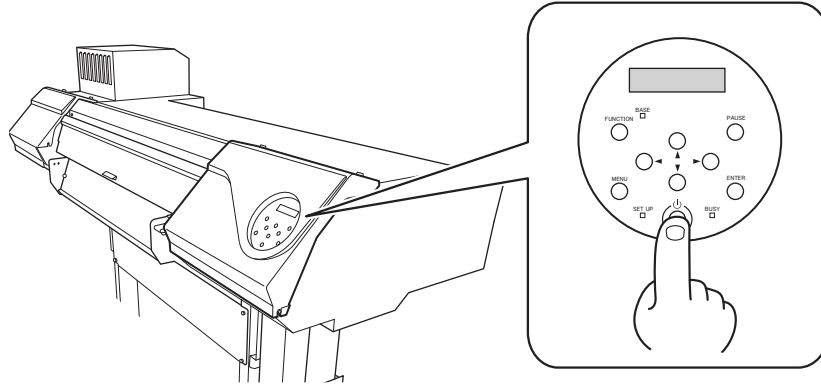
3. 서브 전원 버튼을 누릅니다.



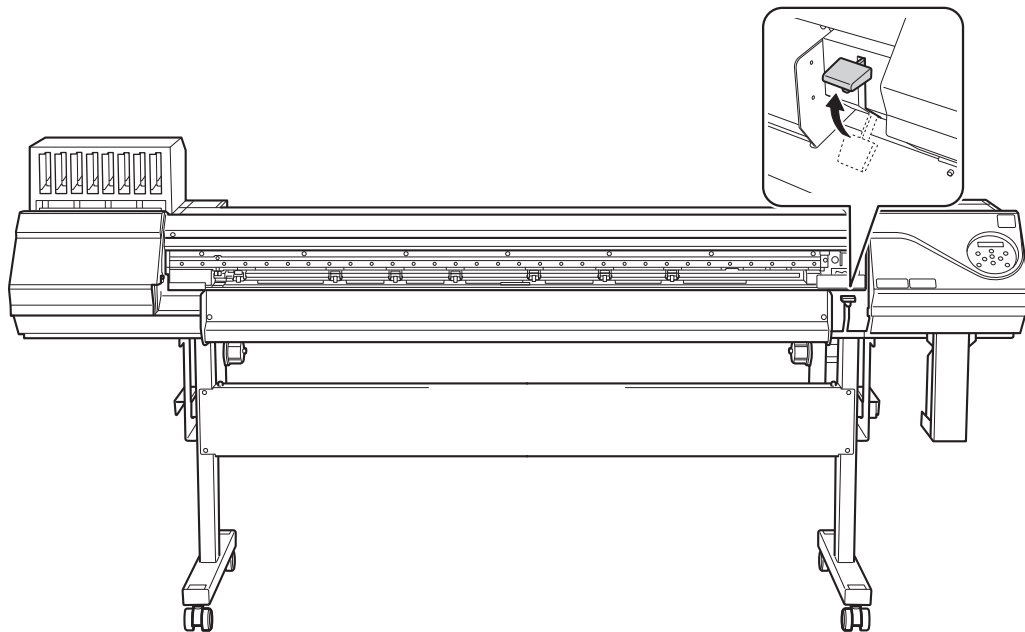
전원 끄기

절차

1. 인쇄가 완료될 때마다 보조 전원을 끕니다.
서브 전원 스위치를 1초 이상 누르고 있습니다.



2. 로딩 레버를 올리고 미디어를 제거합니다.
기기를 사용하지 않을 때는 서브 전원이 켜져 있더라도 로딩 레버를 올리십시오.



전원 공급 시 주의 사항

IMPORTANT

항상 메인 전원을 켜두십시오.

절대로 메인 전원을 끄지 마십시오. 메인 전원을 끄면 주기적으로 자동 유지 보수를 수행할 수 없습니다. 자동 유지 관리를 수행하지 않으면 프린트 헤드 고장과 같은 기기 고장의 원인이 될 수 있습니다.

작동 중에는 절대로 메인 전원을 끄거나 전원 코드를 갑자기 뽑지 마십시오.

작동 중에 메인 전원을 끄거나 전원 코드를 갑자기 뽑으면 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다. 서브 전원을 먼저 끄십시오. 메인 전원이 실수로 꺼진 경우 즉시 메인 전원과 서브 전원을 다시 켜십시오.

절전 모드(절전 기능)

이 기기에는 작동하지 않고 일정 시간이 지나면 저전력 "절전 모드"로 전환되는 절전 기능이 작동됩니다. 기기가 절전 모드로 전환되는 시간의 공장 기본값은 30분입니다. 기기가 절전 모드에 있을 때 서브 전원 스위치가 천천히 깜박입니다. 조작 패널을 사용하거나 컴퓨터에서 인쇄 데이터 전송과 같은 작업을 수행하면 기기가 정상 모드로 복원됩니다.

이 절전 모드 설정은 변경할 수 있습니다. 단, 절전 모드의 활성화 시간을 30분 이하로 설정하여 전력 소모를 줄이고 과열 등의 문제를 방지할 것을 권장합니다.

관련된 링크

- P.188 "절전 모드 활성화 간격 설정(절전 기능)"
-

미디어 Setup

롤 미디어 Setup

프린터에 롤 미디어를 장착합니다. 미디어 장착을 마치면 [SETUP]이 켜집니다. 이 작업을 "미디어 Setup"이라고 합니다.

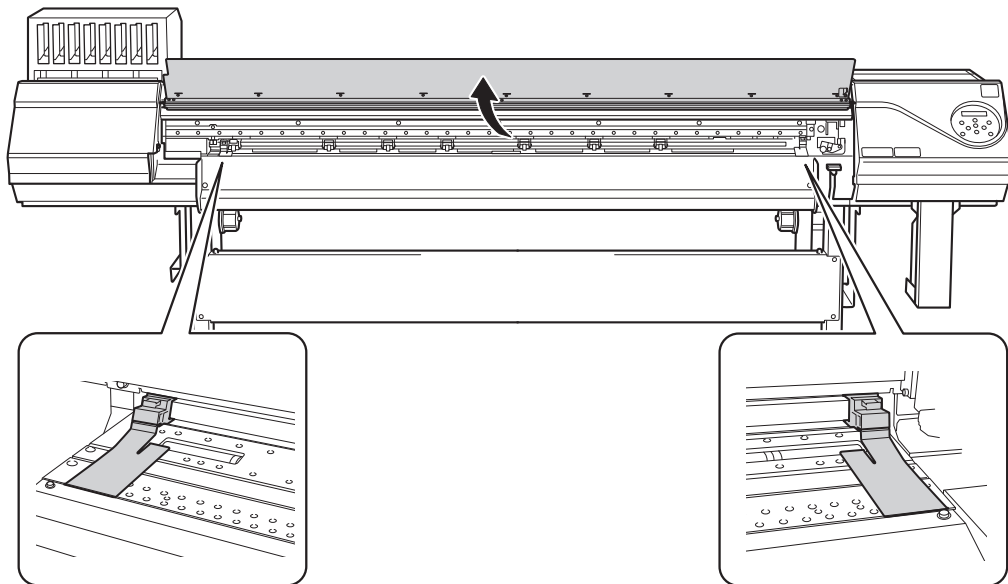
- ⚠ **주의** 롤 미디어를 올바르게 장착하십시오.
 그렇지 않으면 미디어가 떨어져 부상을 입을 수 있습니다.
- ⚠ **주의** 롤 미디어는 약 40kg(30인치 모델: 25kg).
 부상을 방지하려면 롤 미디어를 조심해서 다루십시오.
- ⚠ **주의** 무게가 40kg(30인치 모델: 25kg)을 초과하는 미디어를 넣지 마십시오.
 기기가 무게를 견디지 못하고 넘어지거나 미디어가 떨어질 수 있습니다.

1. 미디어 홀더에 미디어를 설치합니다.

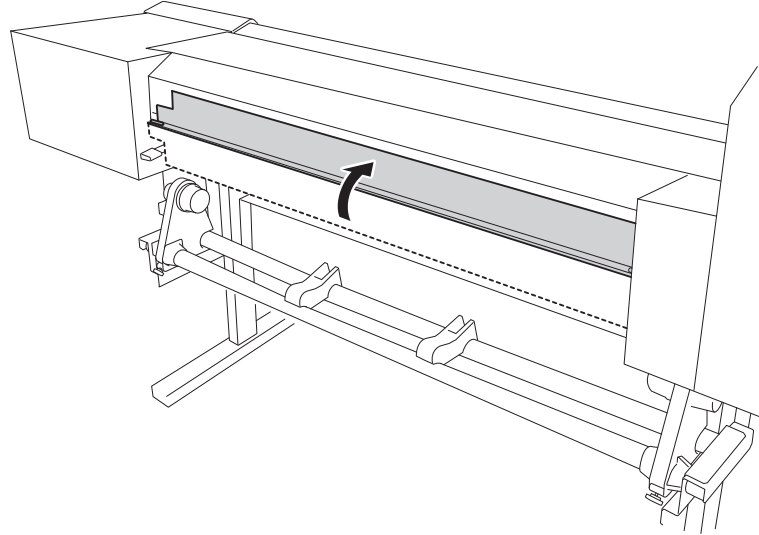
이 기기의 미디어 홀더는 내경이 3인치인 종이 지관에 감겨있는 미디어에만 사용하도록 설계되었습니다. 2인치 미디어를 사용하려면 옵션 미디어 플랜지가 필요합니다. 옵션 품목에 대한 정보는 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트(<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.

절차

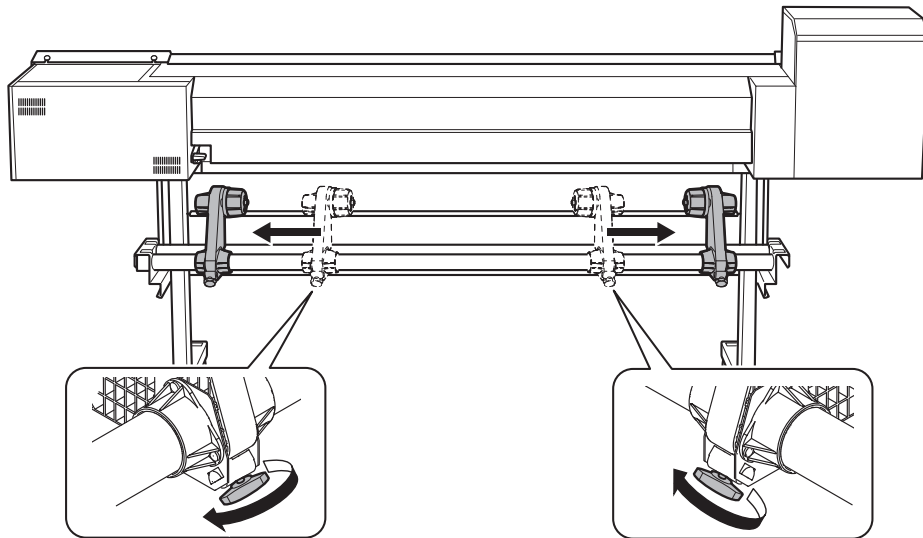
1. 전면 커버를 엽니다.
2. 프린트 헤드 높이가 "LOW" 또는 "HIGH"인 경우 미디어 클램프를 각각 왼쪽 및 오른쪽 가장자리에 있는 그리드 롤러의 외측으로 이동합니다.



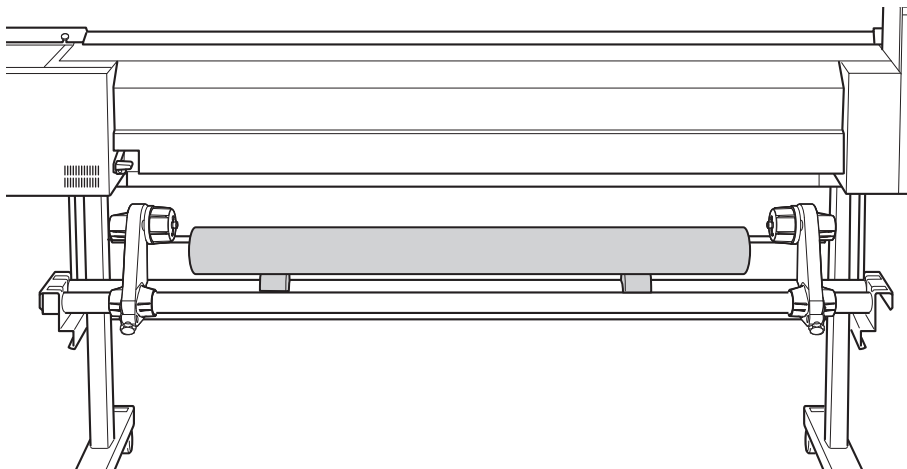
3. 프린트 헤드 높이가 "SpLOW"인 경우 미디어 클램프를 제거합니다.
Setup을 수행하려면 미디어 클램프를 제거해야 합니다.
4. 후면 UV 셔드를 엽니다.



5. 미디어 홀더의 고정 나사를 풀고 각각 왼쪽과 오른쪽 끝으로 당깁니다.

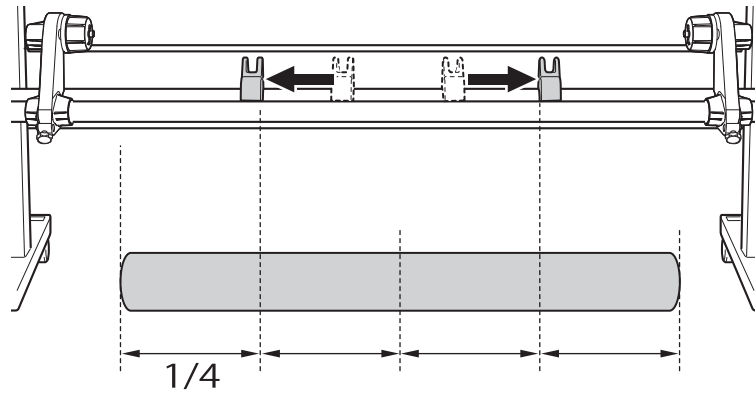


6. 미디어 스테이에 미디어를 놓습니다.



Point

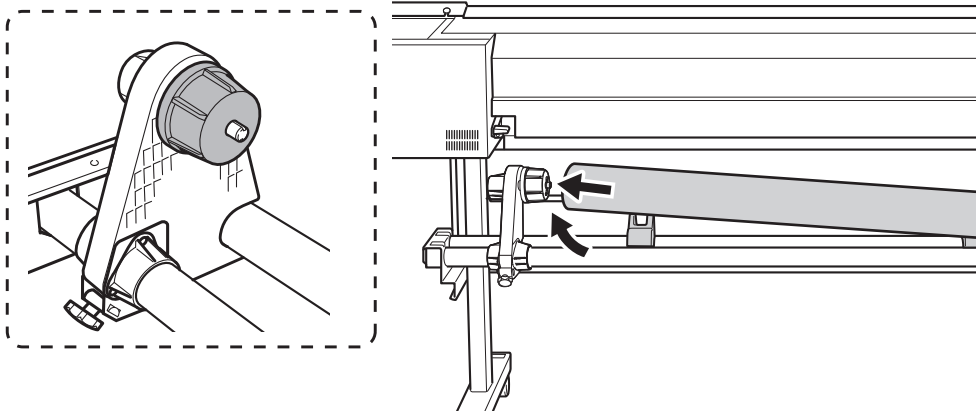
미디어 스테이를 미디어 양쪽 끝에서 미디어 길이의 1/4인 위치에 놓습니다.



IMPORTANT

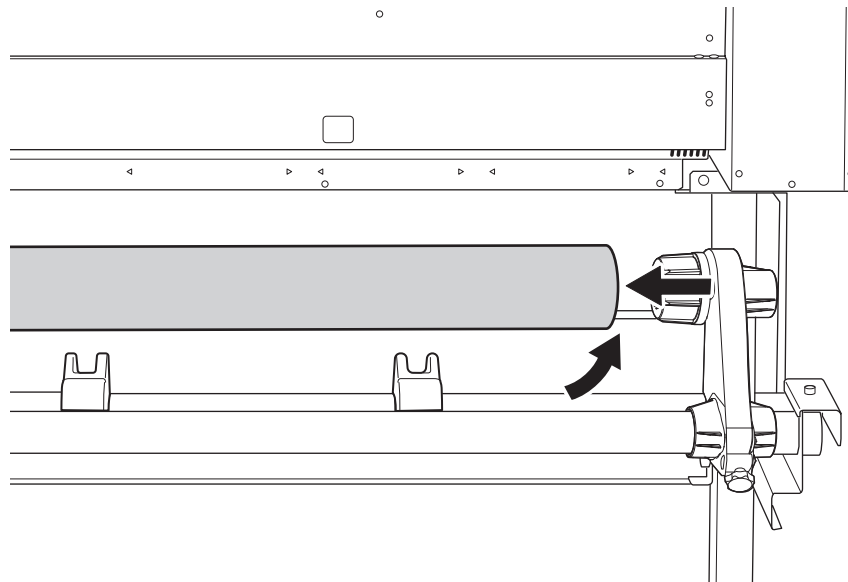
미디어를 장기간 장착해 두지 마십시오. 미디어가 변형될 수 있습니다.

7. 미디어의 종이 지관을 왼쪽 미디어 홀더의 엔드 캡에 끼웁니다.



8. 오른쪽 미디어 홀더를 움직여서 엔드 캡을 미디어의 지관에 맞춥니다.

미디어가 쉽게 움직이지 않도록 미디어 지관을 미디어 홀더에 단단히 고정하십시오.



IMPORTANT

왼쪽 미디어 홀더를 올바르게 배치합니다.

왼쪽 미디어 홀더의 위치가 올바르지 않으면 미디어가 제대로 공급되지 않아 인쇄 결과에 부정적인 영향을 줄 수 있습니다. 다음 절차에 따라 적절한 위치를 결정하십시오.

미디어 홀더를 제자리에 고정하지 마십시오.

다음 절차에서는 제자리에 고정하기 전에 미디어 홀더의 위치를 조정합니다.

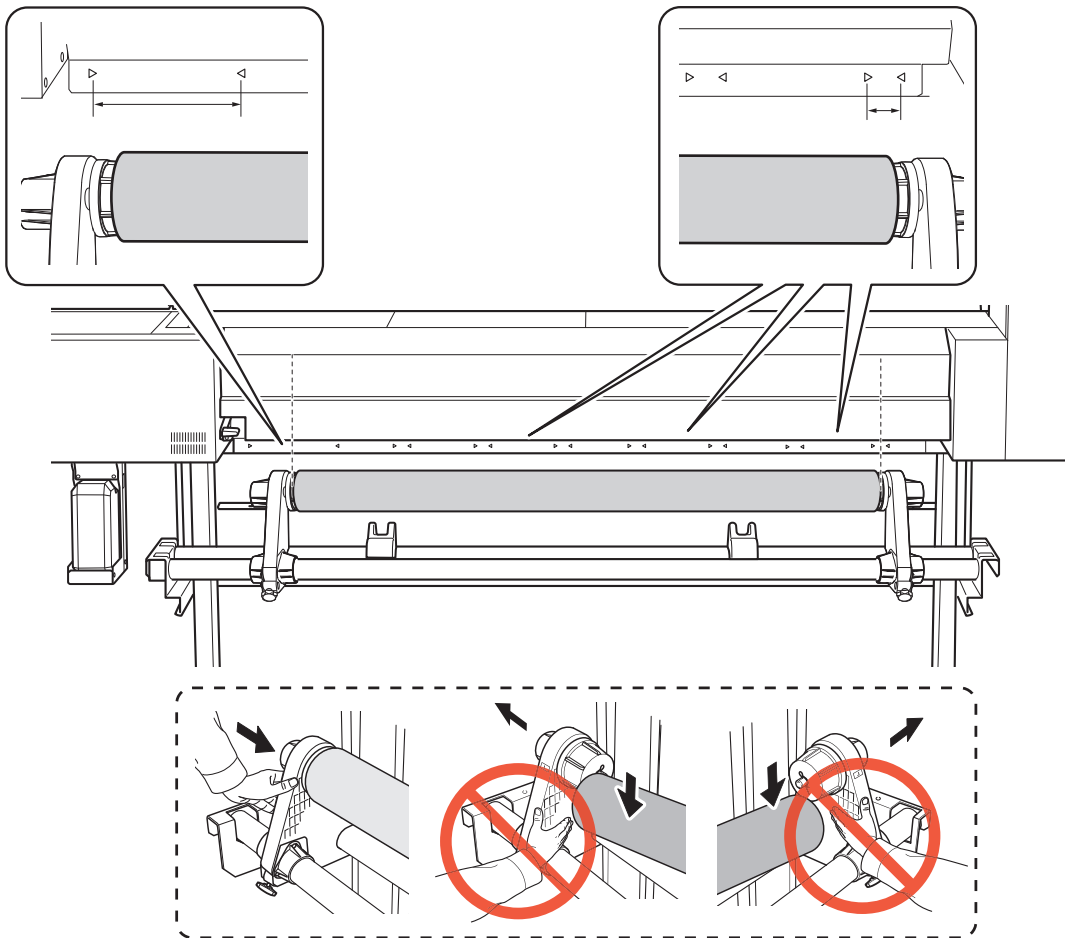
2. 미디어의 위치를 결정합니다.

절차

1. 참조로 사용된 그리트 패턴을 사용하여 미디어의 왼쪽 및 오른쪽 위치를 결정합니다.

위치를 결정할 때 다음 사항에 유의하십시오.

- 미디어 홀더를 바깥쪽에서 잡고 미디어를 이동합니다.
- 미디어의 왼쪽 가장자리가 왼쪽 가장자리의 그리트 패턴 범위 내에 있도록 위치되도록 하십시오.
- 미디어의 오른쪽 가장자리가 그그리트 패턴 중 하나의 범위 내에 있도록 배치되었는지 확인합니다.



⚠ 주의

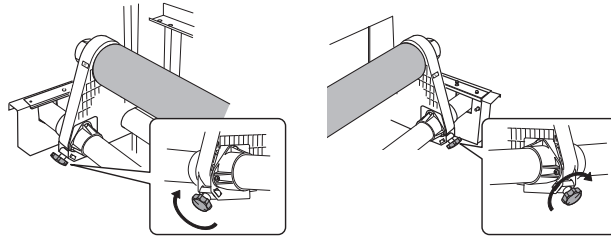
지시된 것 이외의 장소를 잡지 마십시오. 미디어를 직접 잡고 이동하지 마십시오.
그렇지 않으면 미디어가 미디어 홀더에서 떨어져 부상을 입을 수 있습니다.

IMPORTANT

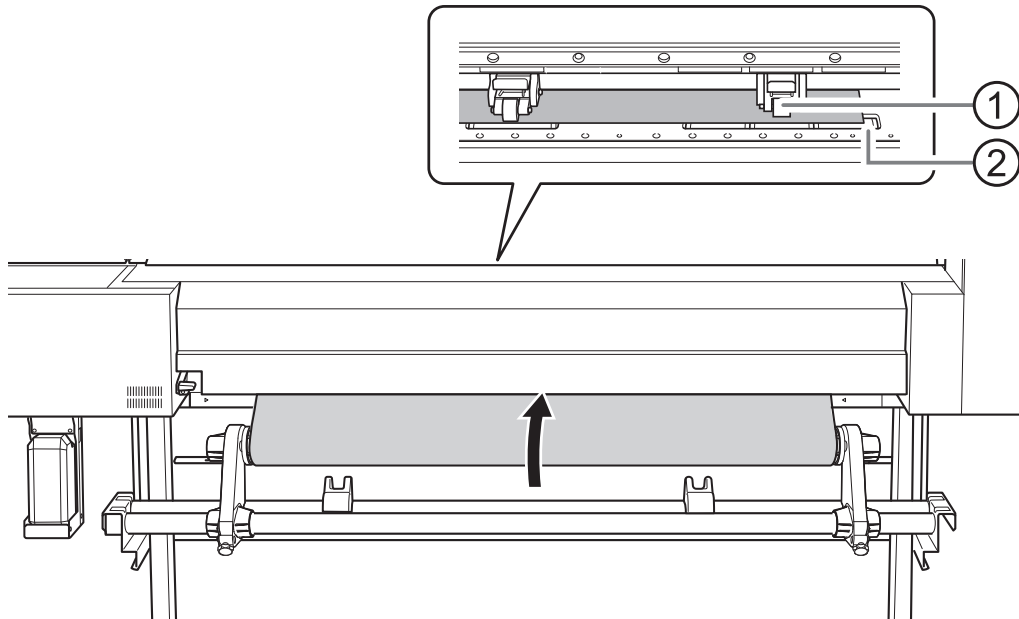
이 때 미디어의 좌우 위치를 결정합니다.

이 절차가 완료된 후 핀치 롤러로 미디어를 고정할 때 왼쪽과 오른쪽 위치가 올바른 위치에 맞지 않아 이 절차를 다시 수행하려면 이 단계로 돌아가야 합니다. 위치를 강제로 재조정하기 위해 미디어를 그대로 고정해 버리면 인쇄 중에 미디어가 기울어져 인쇄 결과에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

2. 고정 나사를 조여 미디어 홀더를 고정합니다.



3. 미디어의 앞쪽 가장자리를 핀치 롤러(①)와 그리트 롤러(②) 사이로 통과시키십시오.



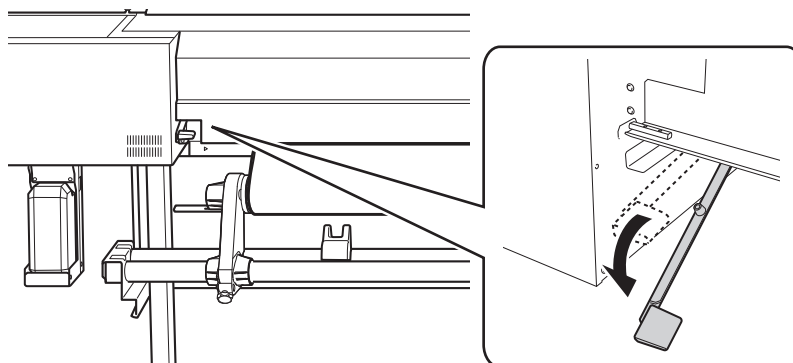
Point

미디어 흡입이 너무 약하거나 너무 강하여 미디어를 제대로 장착 할 수 없는 경우 [PAUSE]를 누릅니다. [PAUSE]를 누를 때마다 흡입력이 3단계로 전환됩니다.

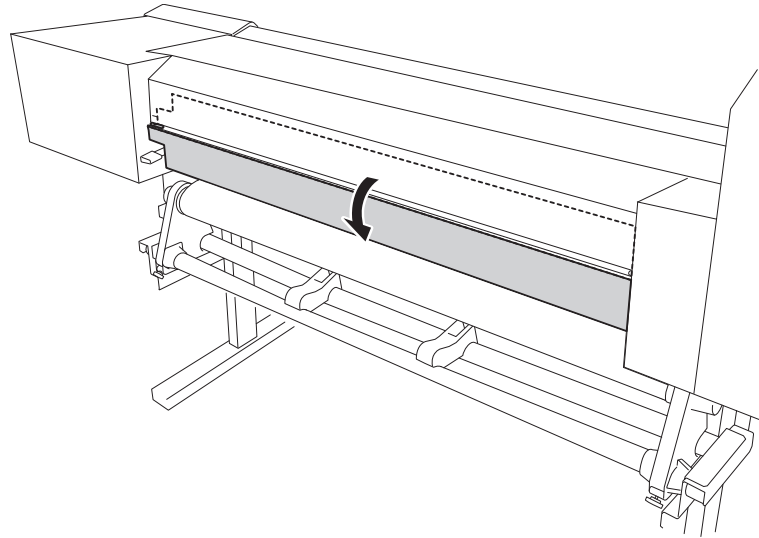
4. 로딩 레버(후면)를 내립니다.

미디어가 제자리에 고정됩니다.

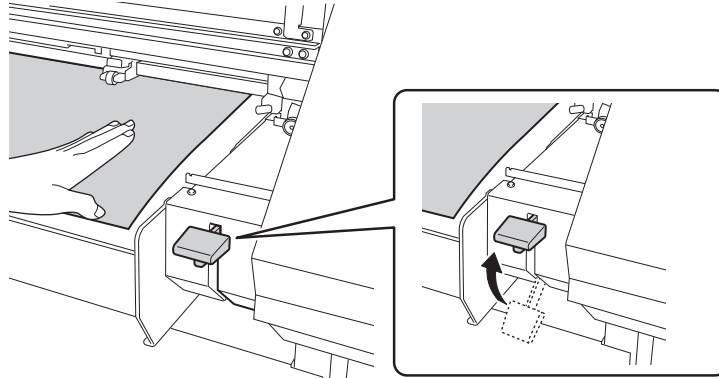
이때 "PRESS ENTER KEY TO SET UP" 메시지가 화면에 표시되지만 지금 [ENTER]를 누르지 않고 다음 단계로 진행합니다.



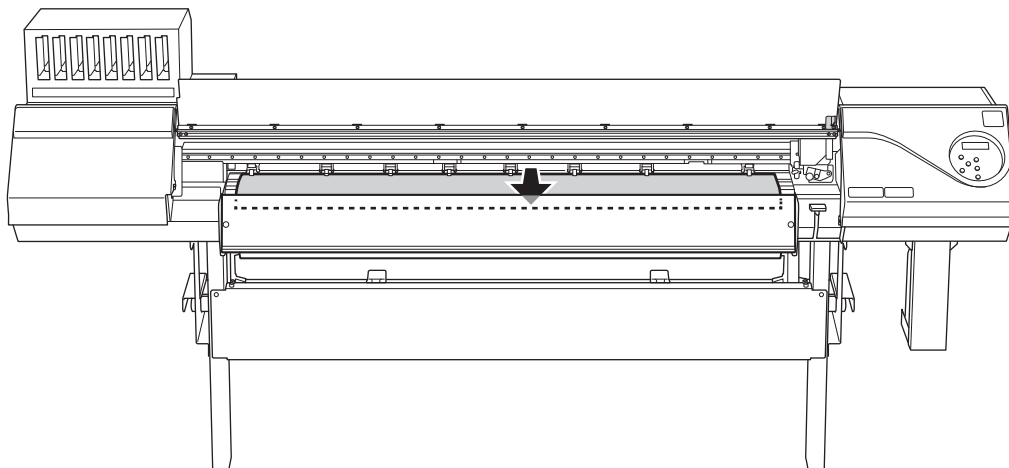
5. 후면 UV 쉴드를 닫습니다.



6. (프린터 앞쪽으로 이동합니다.) 미디어를 부드럽게 잡고 로딩 레버(앞면)를 올립니다. 미디어 고정이 해제됩니다.



7. 에이프런 위로 미디어를 당겨 빼냅니다.

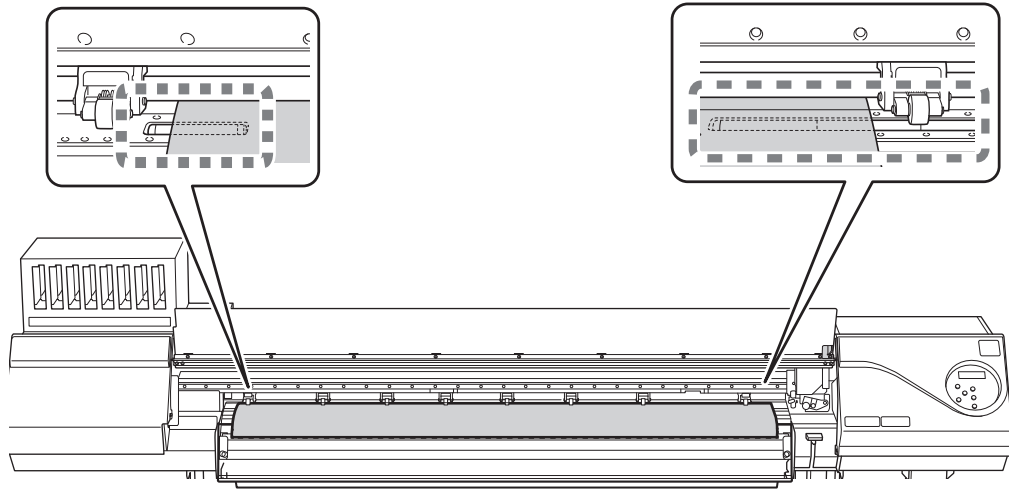


3. Setup을 마칩니다.

절차

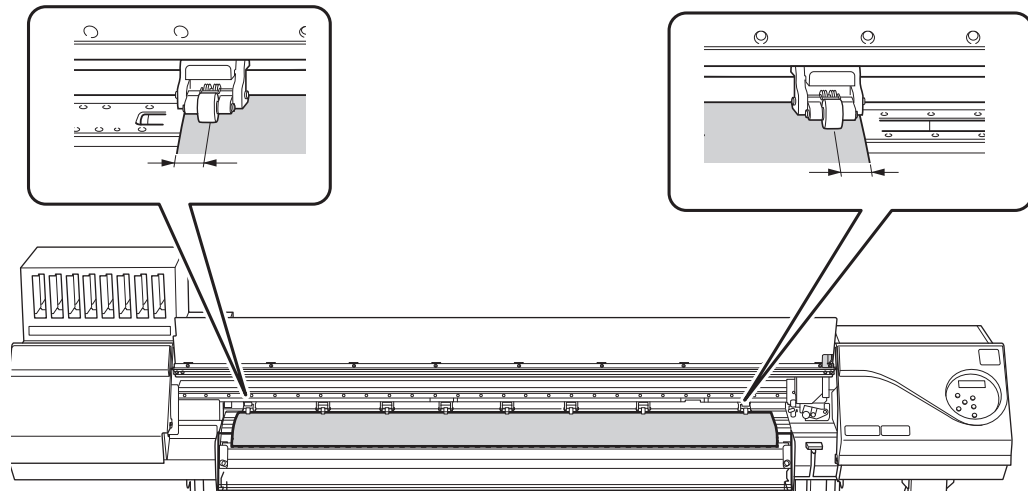
1. 미디어의 양쪽 가장 자리가 그리트 롤러 위에 있는지 확인합니다.

미디어의 오른쪽 가장자리가 오른쪽 끝에 정렬된 3개의 그그리트 롤러에 놓이도록 하십시오.



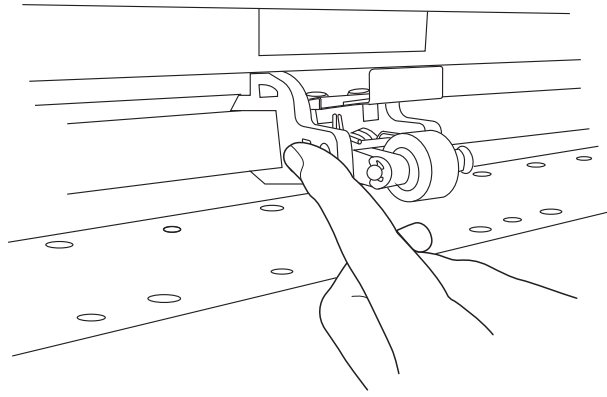
2. 왼쪽 및 오른쪽 핀치 롤러를 움직여 미디어의 양쪽 가장자리에 놓습니다.

미디어의 각 가장자리에서 약 15mm떨어진 곳에 배치합니다.



Point

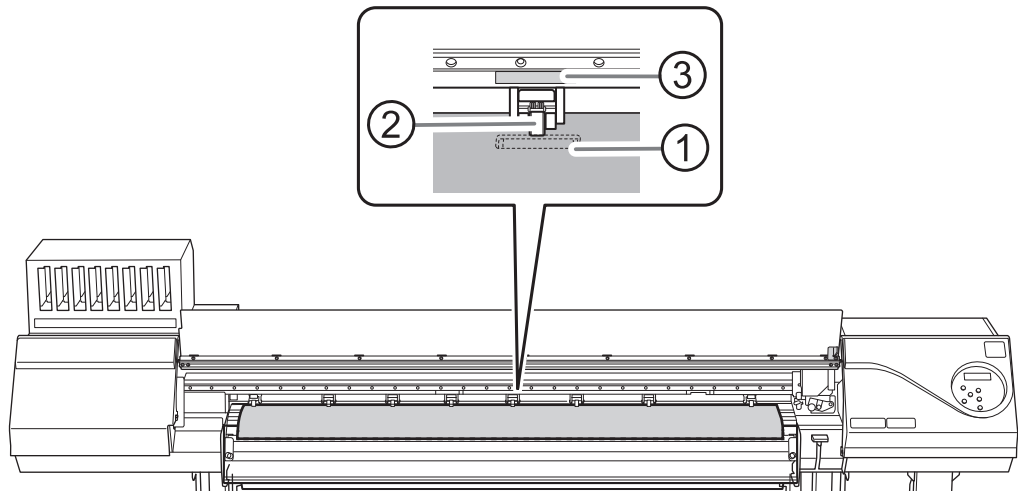
- 반드시 좌우 핀치 롤러를 사용하십시오. 중간 핀치 롤러와 좌/우측 핀치 롤러는 미디어를 고정하는 힘이 다릅니다. 중간 핀치 롤러를 사용하여 미디어를 고정하면 미디어 피드가 불안정 할 수 있습니다.
- 미디어를 제자리에 고정하기 전에 미디어의 위치를 다시 조정하려면 2-1단계부터 절차를 다시 수행하십시오. 강제로 위치를 재조정하기 위해 그대로 미디어를 고정하면 인쇄 중에 미디어가 비뚤어지거나 느슨해져서 인쇄 품질에 영향을 미칠 수 있습니다.
- 핀치 롤러를 이동하려면 레일 가까이에서 아래로 누르십시오.



3. 중간 핀치 롤러(②)를 미디어(①)로 덮인 나머지 그리트 롤러 위로 이동합니다.
그리트 롤러가 있는 곳에는 그리트 패턴(③)이 있습니다.

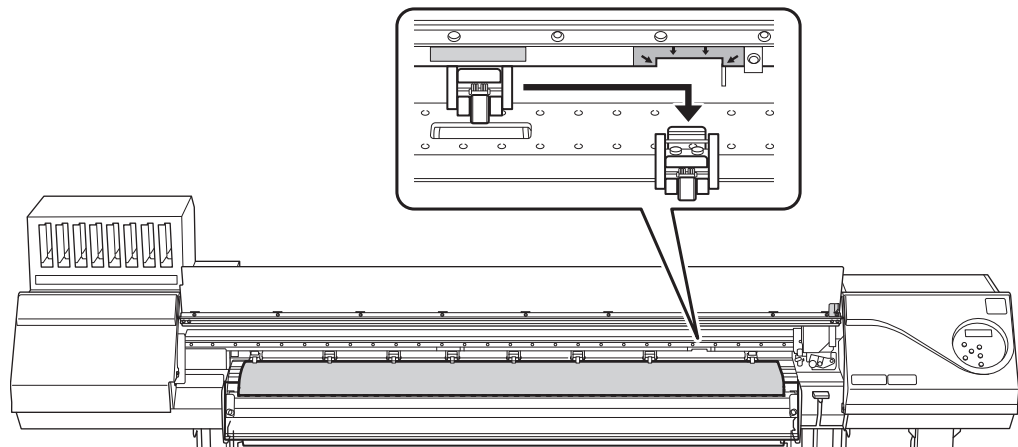
MEMO

용지 너비 내의 모든 그리트 패턴 위에 중간 핀치 롤러를 놓습니다. 중간 핀치 롤러를 배치하는 것을 잊은 경우 인쇄 중에 미디어가 비뚤어지거나 느슨해져서 인쇄 품질에 영향을 미칠 수 있습니다.

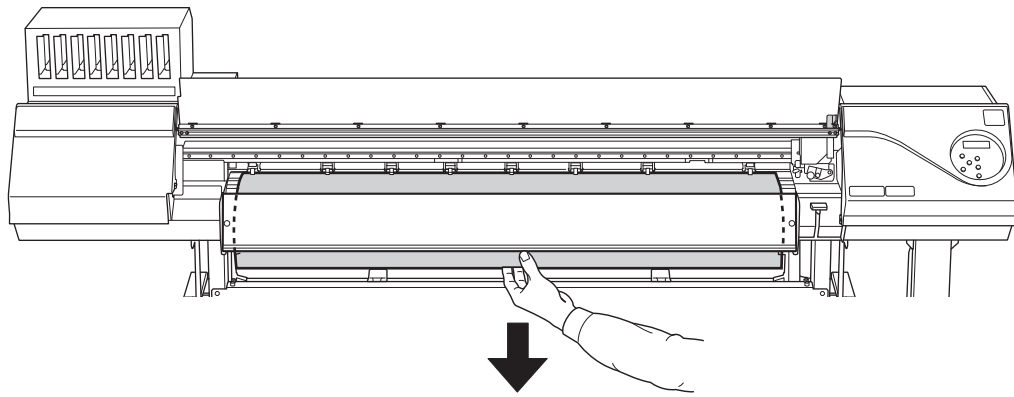


MEMO

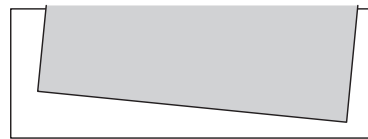
- 사용 중인 미디어의 너비에 따라 중간 핀치 롤러가 남을 수 있습니다. 나머지 중간 핀치 롤러를 제거해야 합니다.



4. 미디어의 중앙을 잡고 똑바로 잡아당기고 미디어의 모든 부분을 팽팽하게 잡아 당겨 빼냅니다.

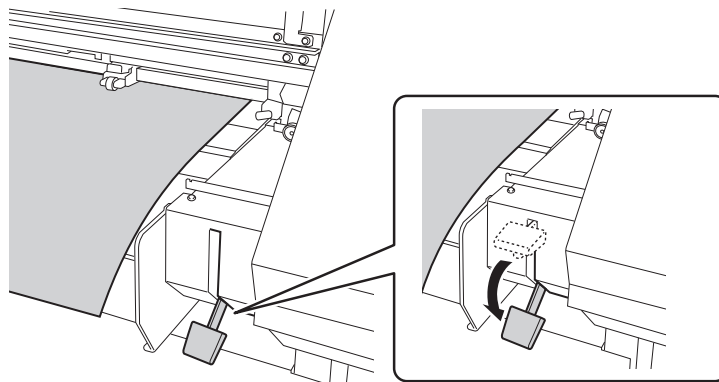


Good

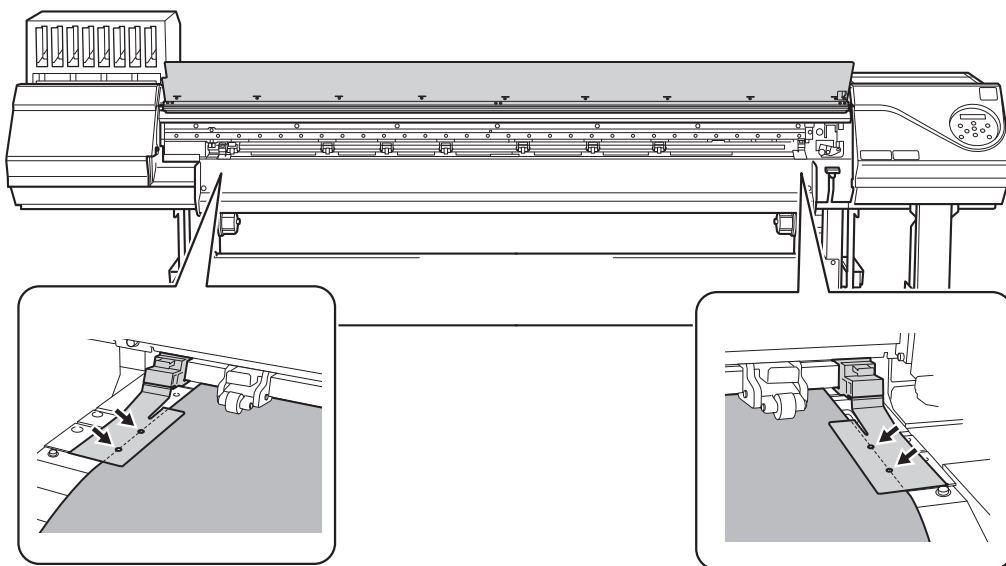


Not good

5. 로딩 레버(전면)를 내립니다.
미디어가 고정됩니다.



6. 미디어 가장자리를 미디어 클램프 구멍의 중심(왼쪽 및 오른쪽)에 맞춥니다.



7. 전면 커버를 닫습니다.
"PRESS ENTER KEY TO SET UP"이 화면에 표시됩니다.

8. [ENTER]를 누릅니다.

[ENTER]를 누르면 커팅 캐리지가 이동하여 미디어 너비를 감지합니다. 이 작업을 초기화라고 합니다. 초기화가 끝나면 조작 패널의 [SETUP]이 켜지고 인쇄 가능한 너비가 화면에 표시됩니다.

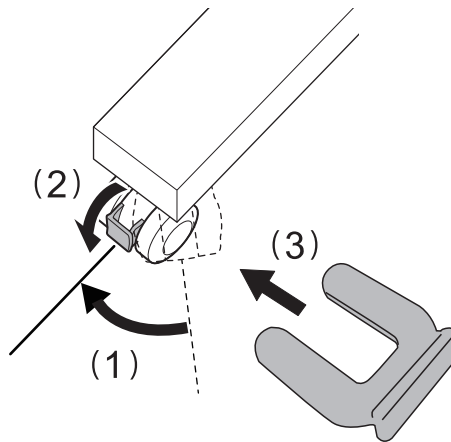
IMPORTANT

롤 미디어를 사용하지 않을 때는 제거하십시오.

기기에 장착된 롤 미디어를 장기간 방치하지 마십시오. 미디어를 사용하지 않을 때는 반드시 빼서 보관하십시오. 롤 미디어를 기기에 장기간 올려 놓으면 미디어가 늘어져 인쇄 품질이 저하되고 모터 오류가 발생할 수 있습니다.

9. 미디어를 장착하기 위해 기기를 이동한 경우 미디어를 장착한 후 기기를 원래 위치로 되돌리고 바퀴를 제자리에 고정하십시오.

- (1) 바퀴의 방향이 앞쪽을 향하도록 합니다.
- (2) 바퀴를 잠급니다.
- (3) 바퀴 홀더를 사용하여 바퀴를 제자리에 고정합니다.



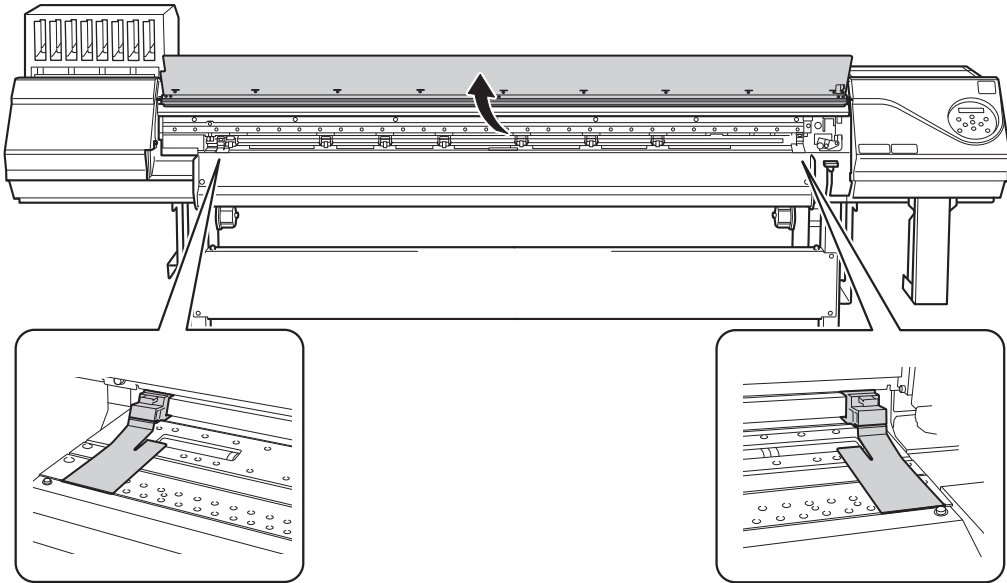
시트 미디어 Setup

프린터에 시트(날장) 미디어를 장착합니다. 미디어 장착을 마치면 [SETUP]이 켜집니다. 이 작업을 "미디어 Setup"이라고 합니다.

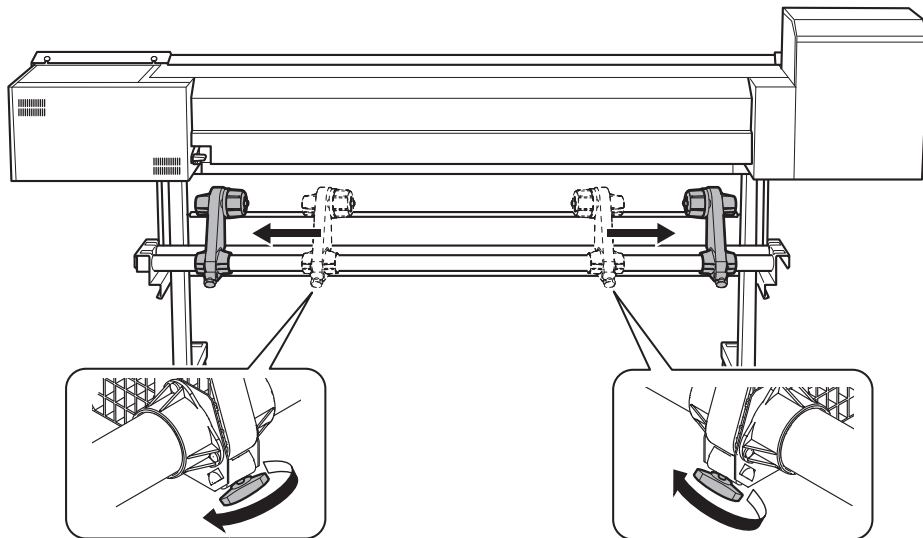
1. 미디어(시트 미디어) 위치 결정

절차

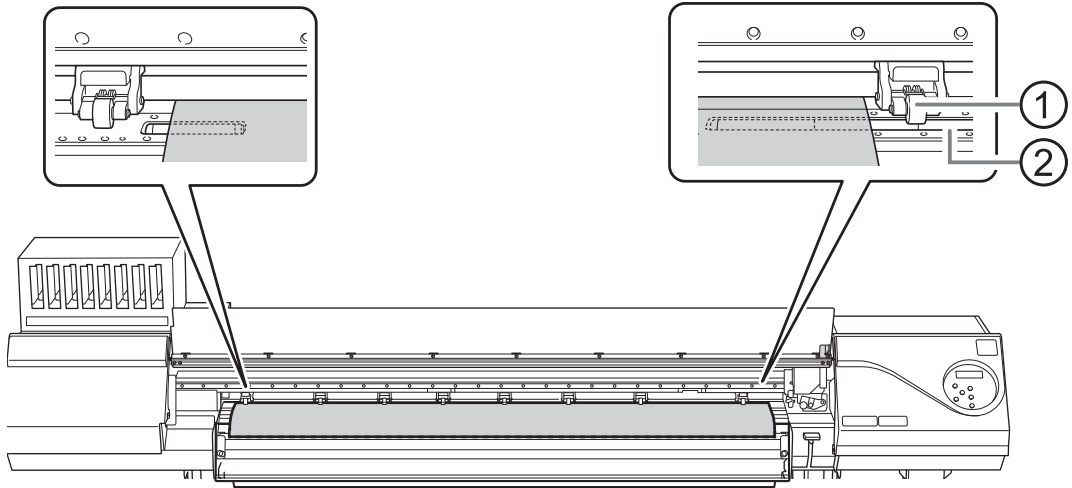
1. 전면 커버를 엽니다.
2. 프린트 헤드 높이가 "LOW" 또는 "HIGH"인 경우 미디어 클램프를 각각 왼쪽 및 오른쪽 가장자리에 있는 그리트 롤러의 외측으로 이동합니다.



3. 프린트 헤드 높이가 "SpLOW"인 경우 미디어 클램프를 제거합니다.
설정을 수행하려면 미디어 클램프를 제거해야 합니다.
4. 미디어 홀더의 고정 나사를 풀고 각각 왼쪽과 오른쪽 끝으로 당깁니다.



5. 펀치 롤러와 그리트 롤러의 사이에 미디어의 앞쪽 가장자리를 통과시킵니다.



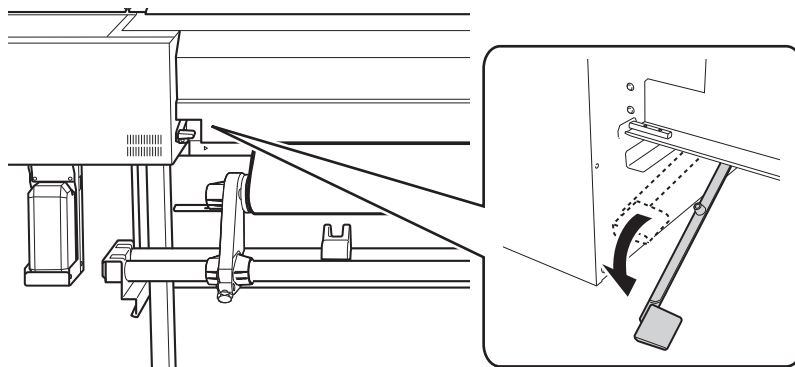
Point

미디어 흡입이 너무 약하거나 너무 강하여 미디어를 제대로 장착 할 수 없는 경우 [PAUSE]를 누릅니다. [PAUSE]를 누를 때마다 흡입력이 3단계로 전환됩니다.

6. 로딩 레버(후면)를 내립니다.

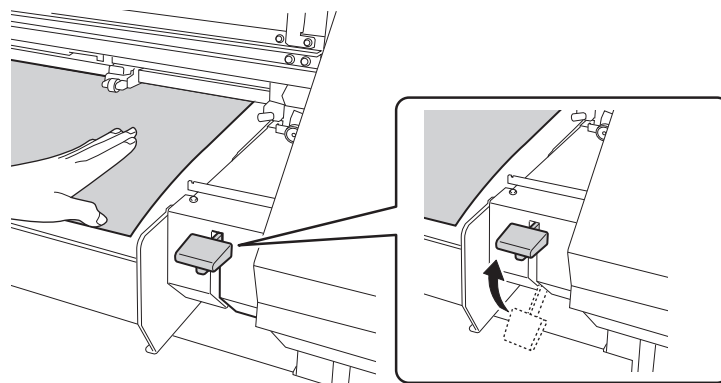
미디어가 제자리에 고정됩니다.

이때 "PRESS ENTER KEY TO SET UP" 메시지가 화면에 표시되지만 지금 [ENTER]를 누르지 않고 다음 단계로 진행합니다.

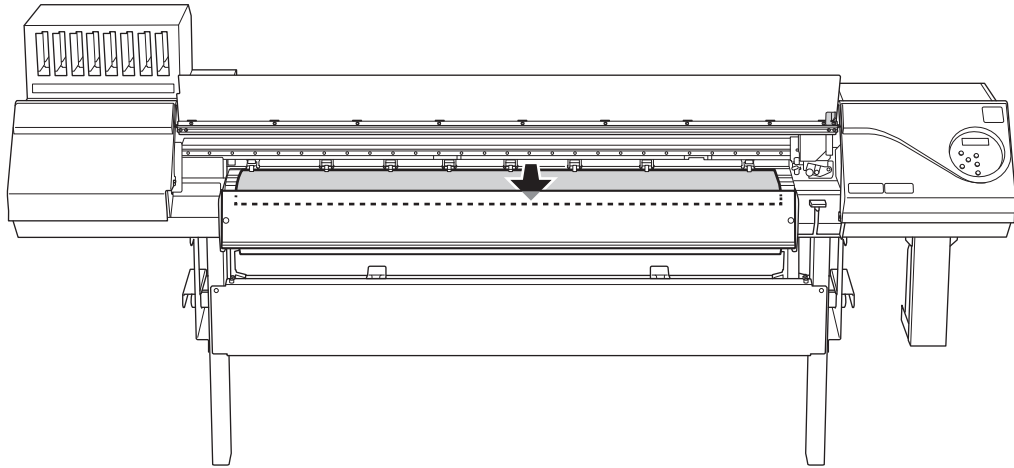


7. (프린터 앞쪽으로 이동합니다.) 미디어를 부드럽게 잡고 로딩 레버(앞면)를 올립니다.

미디어 고정이 해제됩니다.



8. 에이프런 위로 미디어를 당겨 빼냅니다.

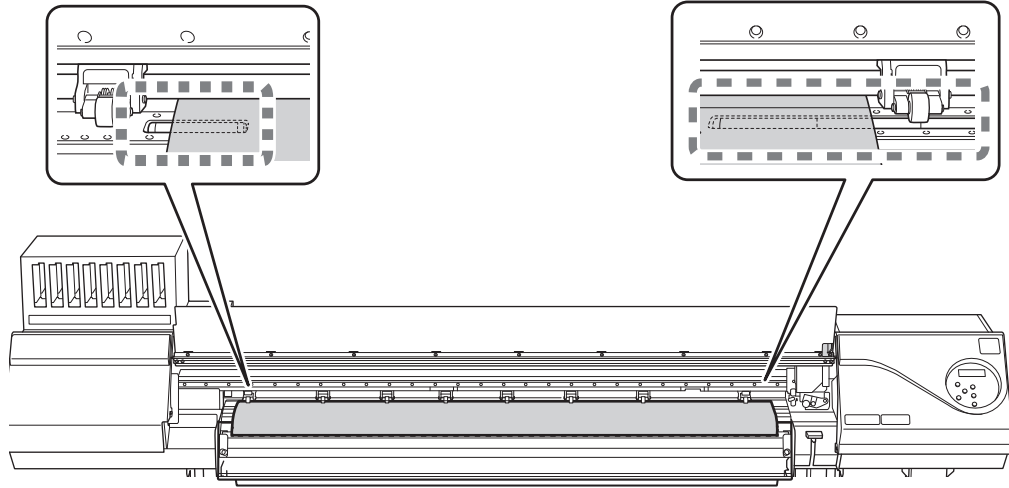


2. Setup 완료(시트 미디어)

절차

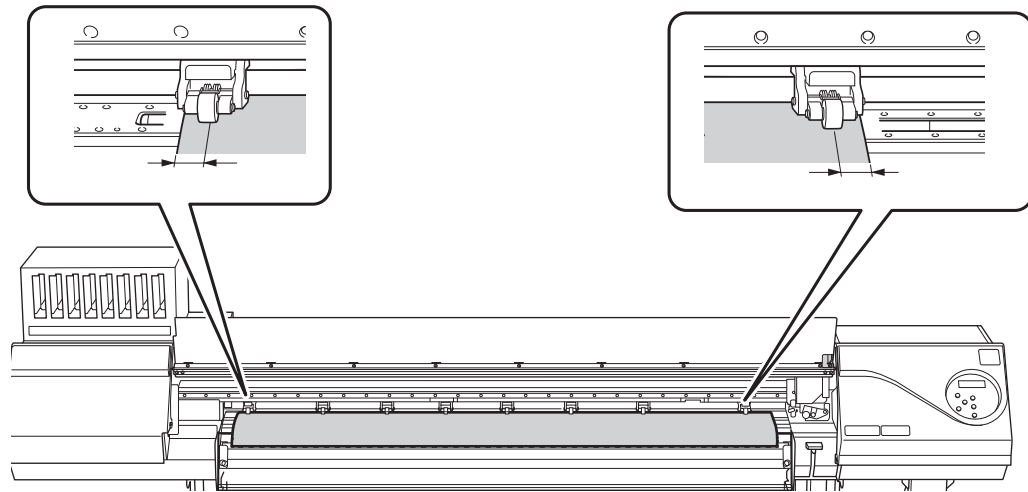
1. 미디어의 양쪽 가장자리가 그리트 롤러 위에 있는지 확인합니다.

미디어의 오른쪽 가장자리가 오른쪽 끝에 정렬된 3개의 그리트 롤러에 놓이도록 하십시오.



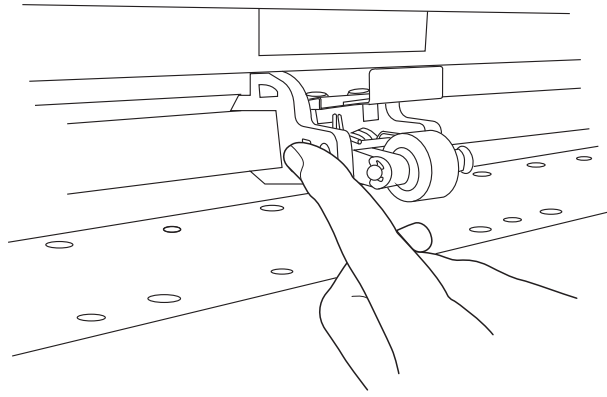
2. 왼쪽 및 오른쪽 핀치 롤러를 움직여 미디어의 양쪽 가장자리에 놓습니다.

미디어의 각 가장자리에서 약 15mm 떨어진 곳에 배치합니다.



Point

- 반드시 좌우 핀치 롤러를 사용하십시오. 중간 핀치 롤러와 좌/우측 핀치 롤러는 미디어를 고정하는 힘이 다릅니다. 중간 핀치 롤러를 사용하여 미디어를 고정하면 미디어 피드가 불안정 할 수 있습니다.
- 핀치 롤러를 이동하려면 레일 가까이에서 아래로 누르십시오.

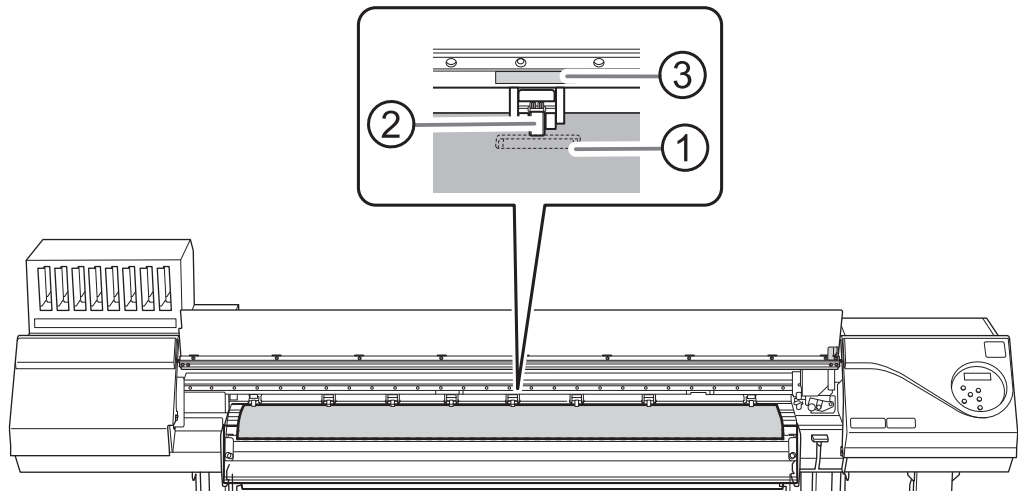


3. 중간 핀치 롤러를 미디어로 덮인 나머지 그리트 롤러 위로 이동합니다.

그리트 롤러가 있는 곳에는 그리트 패턴이 있습니다.

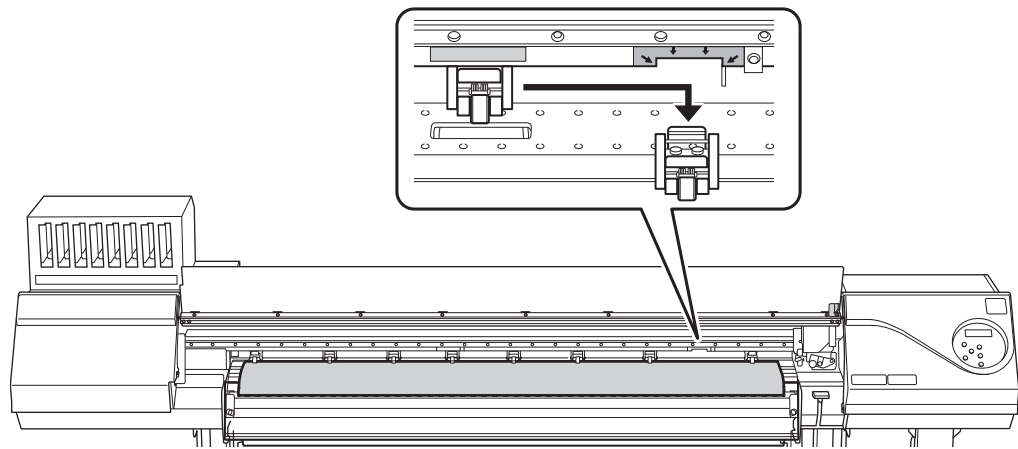
MEMO

용지 너비 내의 모든 그리트 패턴 위에 중간 핀치 롤러를 배치합니다. 중간 핀치 롤러를 배치하는 것을 잊은 경우 인쇄 중에 미디어가 비뚤어지거나 느슨해져서 인쇄 품질에 영향을 미칠 수 있습니다.



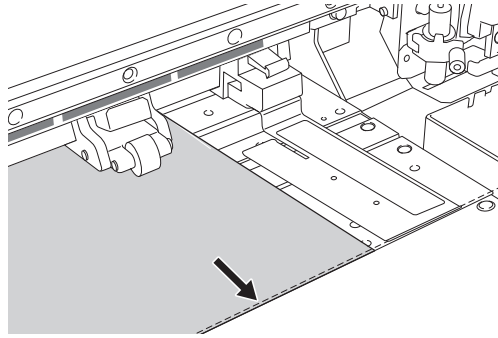
MEMO

- 사용 중인 미디어의 너비에 따라 중간 핀치 롤러가 남을 수 있습니다. 나머지 중간 핀치 롤러를 제거해야 합니다.

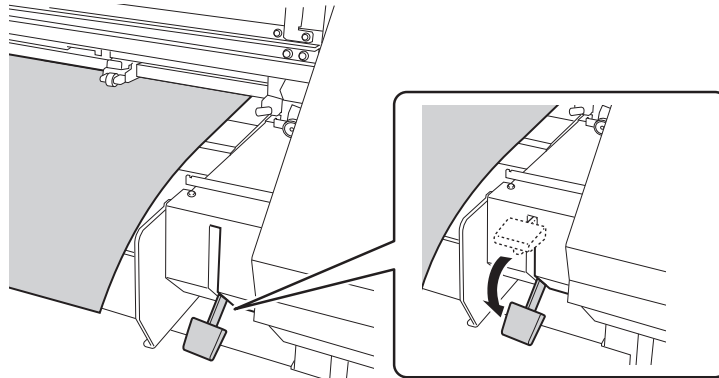


4. 미디어를 끈게 펴십시오.

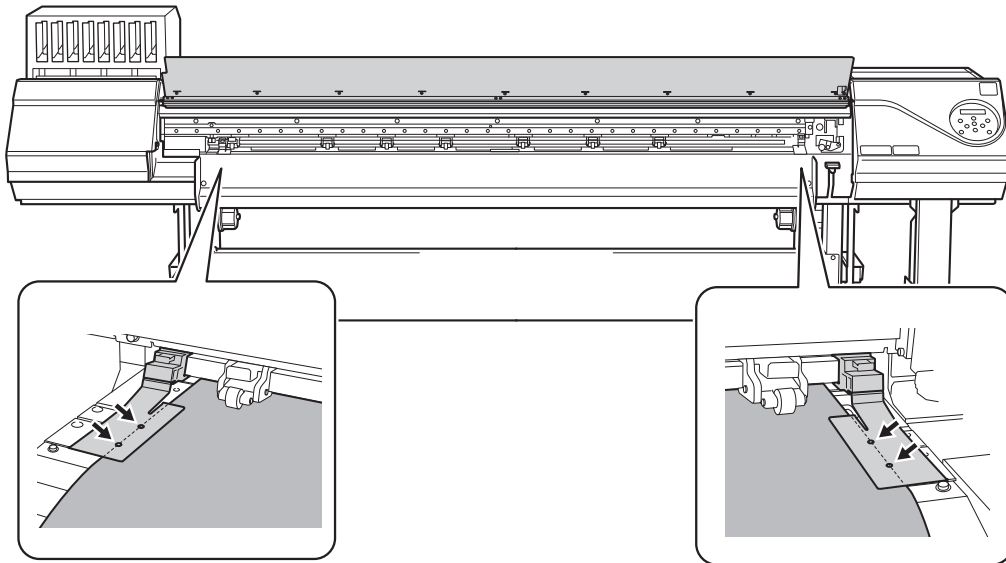
다음 그림과 같이 화살표로 표시된 선에 미디어를 맞춥니다.



- 5. 로딩 레버(전면)를 내립니다.**
미디어가 제자리에 고정됩니다.



- 6. 미디어 가장자리를 미디어 클램프 구멍의 중심(왼쪽 및 오른쪽)에 맞춥니다.**

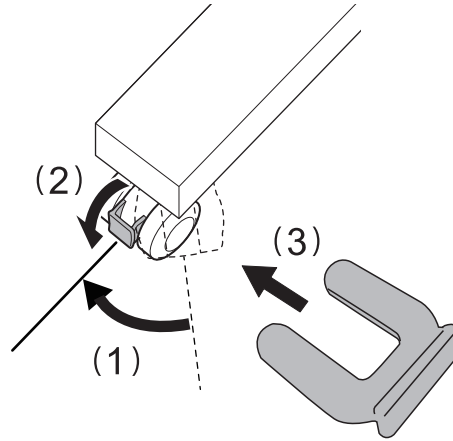


- 7. 전면 커버를 닫습니다.**
"PRESS ENTER KEY TO SET UP"이 화면에 표시됩니다.

- 8. [ENTER]를 누릅니다.**
[ENTER]를 누르면 커팅 캐리지가 이동하여 미디어의 너비를 감지합니다. 이 작업을 초기화라고 합니다. 초기화가 끝나면 조작 패널의 [SETUP]이 켜지고 인쇄 가능한 너비가 화면에 표시됩니다.

- 9. 미디어를 장착하기 위해 기기를 이동한 경우 미디어를 장착한 후 기기를 원래 위치로 되돌리고 바퀴를 제자리에 고정하십시오.**
- (1) 바퀴가 앞쪽을 향하도록 방향을 조정합니다.
 - (2) 바퀴를 잠급니다.

(3) 바퀴 홀더를 사용하여 바퀴를 제자리에 고정합니다.



미디어 재단(시트컷)

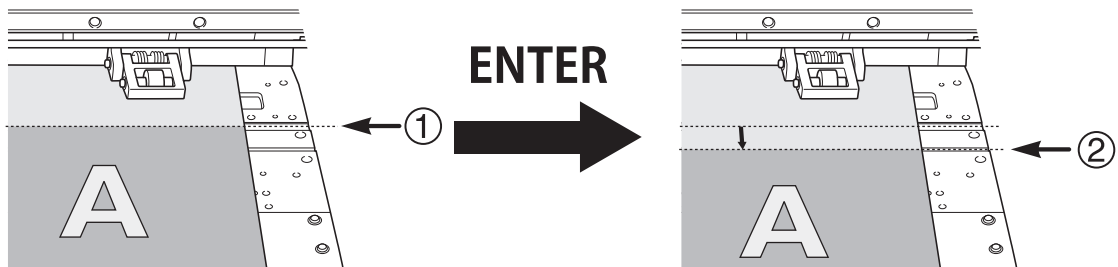
절차

1. 미디어 클램프가 기기에 부착되어 있는 경우 제거합니다.
2. 전면 커버를 닫습니다.
3. [SETUP]이 켜져 있는지 확인합니다.
4. [FUNCTION]을 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



6. [ENTER]를 누릅니다.

[ENTER]를 누르기 전 블레이드 프로텍터의 위치에서 미디어가 시트컷 라인의 위치로 이동하여 시트컷 됩니다.



MEMO

출력이 완료된 후 자동 미디어 시트컷을 위해 RIP에서 설정을 구성할 수 있습니다. 설정을 구성하는 방법에 대한 정보는 사용 중인 RIP의 설명서를 참조하십시오.

IMPORTANT

시트컷

- 시트컷을 수행할 때 [▲]를 사용하여 미디어를 뒤로 당기지 마십시오. 미디어 끝단에서 시트컷 위치까지의 거리가 짧으면 시트컷이 원활하지 않을 수 있습니다.

미디어 구성에 주의

- 일부 미디어의 경우 시트컷이 불가능합니다.
- 일부 유형의 미디어는 시트컷 후 플래튼에 남아 있을 수 있습니다. 미디어가 플래튼에 남아 있으면 손으로 다시 옮깁니다.

설치 후 먼저 수행 할 작업

잉크 분사 위치의 오정렬을 정확하게 조정(헤드 정렬)

잉크 분사 위치의 오정렬을 조정합니다.
이 조정은 다음과 같은 경우에 수행되어야 합니다.

- 이 기기를 처음 사용하는 경우
- 사용할 미디어를 변경할 때
- 프린트 헤드 높이를 변경한 경우
- "MEDIA GAP ADJ SIMPLE SETTING"으로 개선되지 않는 경우

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



3. [▶]를 누르고 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



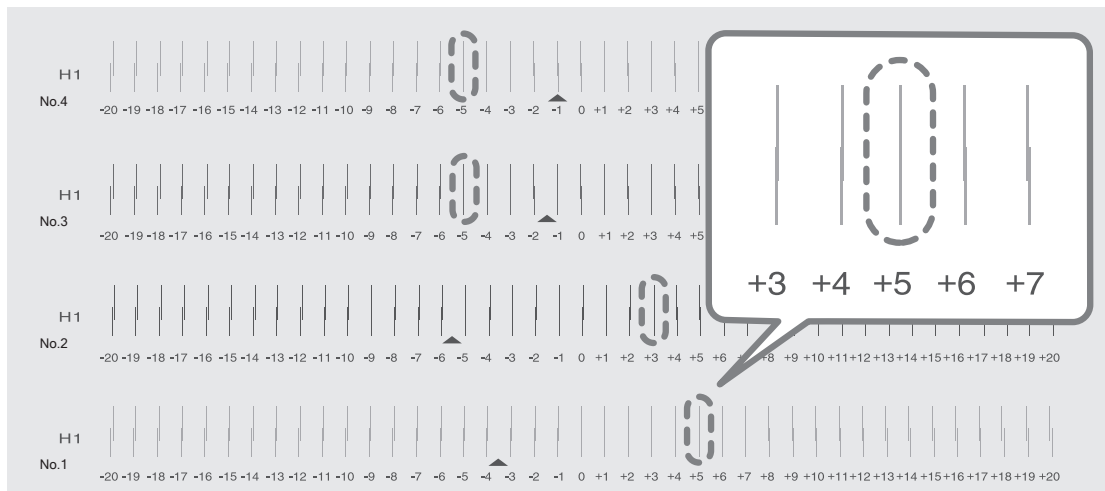
5. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴이 인쇄됩니다.

6. 인쇄가 끝나면 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



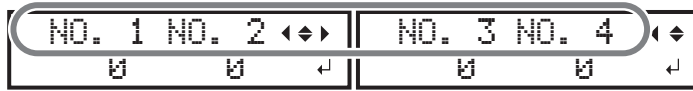
7. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 "MEDIA GAP ADJ. No.1"에서 "MEDIA GAP ADJ. No.4"까지 수정 값을 입력합니다.

두 선 사이의 정렬 불량량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 NO1에 "+5"를 선택합니다. 두 개의 연속되는 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택합니다.(보정 값은 "0.5" 단위로 설정가능.)



8. 보정값을 "No.1"에서 "No.4"로 설정합니다.

- (1) [◀] 또는 [▶]를 눌러 "No.1"에서 "No.4"까지 값을 선택합니다.
- (2) [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정값을 선택합니다.



- (3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER] 키를 누릅니다.
아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

**9. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.****10. [ENTER]를 누릅니다.**

테스트 패턴이 인쇄됩니다.

11. 테스트 패턴을 확인하여 수정이 성공했는지 확인하십시오.

모든 보정 값에 대해 "▲"로 표시된 두 개의 수직선(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 최소화되었는지 확인합니다. 다른 수직선 세트에 대해 오정렬이 더 작으면 보정 값을 다시 설정하십시오.

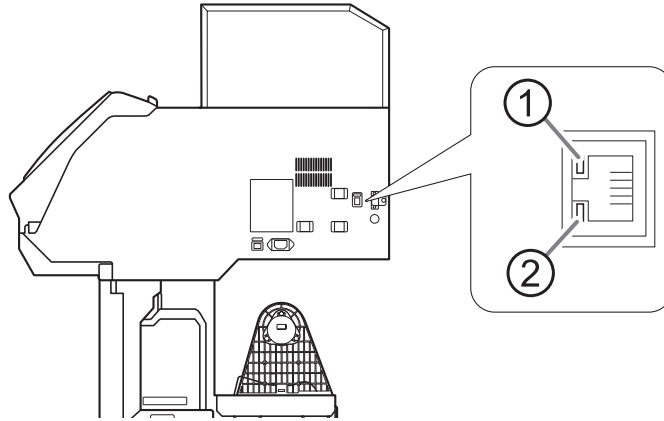
12. 수정이 성공적으로 수행되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.**관련된 링크**

- P.122 "보정 기능 사용하기"

출력 전 확인

LAN (로컬 영역 네트워크) 설정

LAN(Local Area Network)을 통해 통신을 수행할 수 있는지 확인하십시오.
프린터 측면에 있는 LAN 커넥터의 상태 LED가 녹색으로 켜지면 LAN이 활성화된 것입니다.



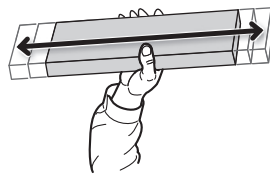
①	동작 LED	네트워크에서 데이터를 수신하는 동안 노란색으로 깜박입니다.
②	상태 LED	통신 기능의 상태를 나타냅니다. 녹색불이 들어오면 통신이 가능합니다.

잉크의 침전 방지

잉크의 성분이 침전되어 정상적인 색상으로 인쇄가 불가능합니다. 잉크가 잘 섞이도록 잉크 카트리지의 각 끝에서 약 5cm의 간격으로 잉크 카트리지를 수평으로 흔들니다.

- 화이트 잉크 카트리지를 제거하고 50회(약 20초) 흔들고 이 카트리지를 다시 삽입합니다.
- 화이트 이외의 색상 잉크 카트리지는 매번 작동하기 전에 흔들 필요가 없지만 새 잉크 카트리지를 설치할 때는 흔들어야 합니다.

화이트 잉크의 성분은 침전되는 경향이 있습니다. 매일, 하루의 작업을 시작하기 전에 이 카트리지를 흔들어 주십시오. 이 단계를 수행하지 않고 잉크를 그대로 두면 침전된 물질이 굳어 오작동 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.



IMPORTANT

- 잉크 카트리지를 흔들기 전에 토출구 주위의 잉크를 닦아내십시오. 잉크를 닦지 않으면 잉크 카트리지를 흔들 때 잉크가 될 수 있습니다.
- 잉크 흔들기가 끝나면 즉시 잉크 카트리지를 다시 장착하십시오. 잉크 카트리지를 다시 장착하는 데 시간이 걸리면 잉크 이동 경로에 부정적인 영향을 미칩니다.
- 프린터를 사용하지 않더라도 일주일에 한 번 화이트 잉크 카트리지를 50회(약 20초) 흔들니다.

출력 일시 중지 및 취소

완료되기 전에 출력을 일시 중지하고 취소할 수도 있습니다.

출력 일시 중지 및 다시 시작

IMPORTANT

인쇄를 다시 시작하면 인쇄가 일시 중지되었던 위치에 가로 밴딩이 나타날 수 있습니다.

절차

1. 인쇄가 완료되기 전에 [PAUSE]를 누르십시오.
인쇄 작업을 일시 중지합니다.
2. [PAUSE]를 다시 누릅니다.
인쇄 작업이 다시 시작됩니다.

출력 취소

절차

1. 인쇄가 완료되기 전에 [PAUSE]를 누르십시오.
인쇄 작업을 일시 중지합니다.
2. 컴퓨터에서 출력 데이터 전송을 중지합니다.
3. 아래와 같은 화면이 나타나면 [PAUSE]를 1초 이상 누릅니다.

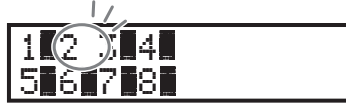
TO CANCEL, HOLD
DOWN PAUSE KEY

인쇄 작업을 취소합니다.

잉크 카트리지 교체

잉크 부족 경고

잉크가 떨어지면 인쇄가 일시 중지되고 경고음이 울립니다. 빈 카트리지를 빼내고 새 카트리지를 삽입하면 인쇄가 재개됩니다.



잉크가 떨어지면 다 쓴 색상의 숫자가 깜박입니다.

점등	잉크가 아직 남아 있음을 나타냅니다.
점멸	잉크가 떨어졌음을 나타냅니다.

관련된 링크

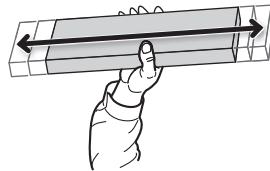
- P.50 "잉크 카트리지 교체"

잉크의 침전 방지

잉크의 성분이 침전되어 정상적인 색상으로 인쇄가 불가능합니다. 잉크가 잘 섞이도록 잉크 카트리지의 각 끝에서 약 5cm의 간격으로 잉크 카트리지를 수평으로 흔듭니다.

- 화이트 잉크 카트리지를 제거하고 50회(약 20초) 흔들고 이 카트리지를 다시 삽입합니다.
- 화이트 이외의 색상 잉크 카트리지에는 매번 작동하기 전에 흔들 필요가 없지만 새 잉크 카트리지를 설치할 때는 흔들어야 합니다.

화이트 잉크의 성분은 침전되는 경향이 있습니다. 매일, 하루의 작업을 시작하기 전에 이 카트리지를 흔들어 주십시오. 이 단계를 수행하지 않고 잉크를 그대로 두면 침전된 물질이 굳어 오작동 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.



IMPORTANT

- 잉크 카트리지를 흔들기 전에 토출구 주위의 잉크를 닦아내십시오. 잉크를 닦지 않으면 잉크 카트리지를 흔들 때 잉크가 튀 수 있습니다.
- 잉크 흔들기가 끝나면 즉시 잉크 카트리지를 다시 장착하십시오. 잉크 카트리지를 다시 장착하는 데 시간이 걸리면 잉크 이동 경로에 부정적인 영향을 미칩니다.
- 프린터를 사용하지 않더라도 일주일에 한 번 화이트 잉크 카트리지를 50회(약 20초) 흔듭니다.

출력 방법

인쇄 방법

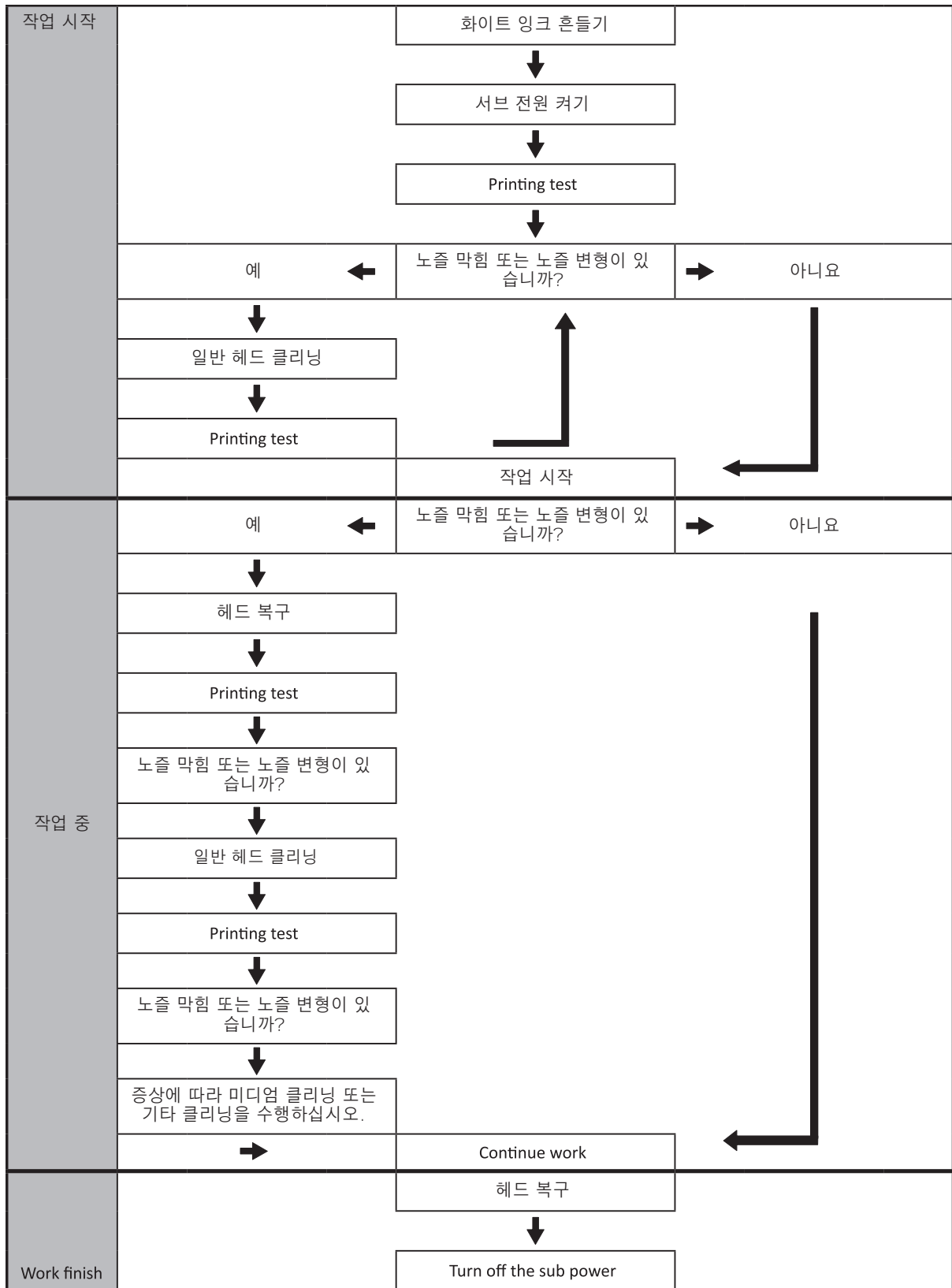
인쇄 전 준비 사항	53
일일 작업의 워크플로우	53
인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝	55
인쇄 출력	57
Step 1: 인쇄를 위한 일괄 설정	57
Step 2: 출력 시작	65

인쇄 전 준비 사항

일일 작업의 워크플로우

이 섹션에서는 일일 작업의 기본 워크플로우에 대해 설명합니다.

적절한 시기에 적절한 유지보수를 수행하면 오작동을 방지하고 기기의 성능을 최대한 활용할 수 있습니다.



인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝

1. 인쇄 테스트 수행

실제 인쇄를 하기 전에 인쇄 테스트를 수행하여 노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않는지 확인하십시오. 노즐 막힘이나 노즐 변형 발생하면 프린트 헤드 클리닝(일반 헤드 클리닝)을 수행합니다.

MEMO

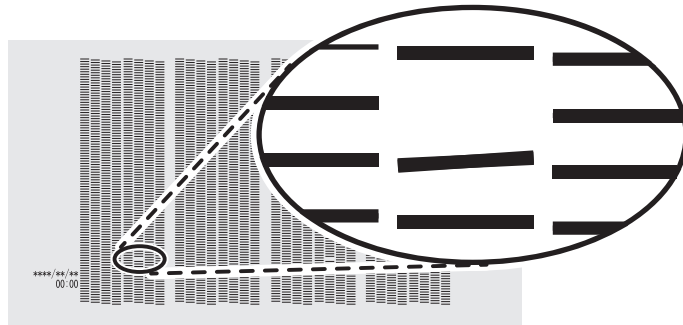
- 커팅만 수행하는 경우에는 이 작업이 필요하지 않습니다.
- 인쇄 테스트를 연속적으로 수행할 때 첫 번째 테스트와 비교하여 두 번째 및 이후 테스트의 인쇄 위치를 "FEED"(세로 인쇄) 또는 "SCAN"(가로 인쇄)로 설정 할 수 있습니다.

절차

1. 미디어를 장착합니다.
▶ P. 28 "미디어 Setup"
2. [FUNCTION]를 누릅니다.
3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.
5. 테스트 패턴에 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인하십시오.
누락된 블록은 노즐 막힘을 나타내고 접혀 있거나 기울어진 블록은 노즐 변형을 나타냅니다.



6. 전면 커버가 열려있으면 닫으십시오.
노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않으면 이 작업은 종료됩니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

관련된 링크

- P.178 "가로로 인쇄 테스트 수행하기"

2. 일반 헤드 클리닝 수행

절차

1. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

2. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 클리닝이 시작됩니다. 절차에 대한 (대략적인) 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

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

3. [▲]를 누릅니다.

```
CLEANING      ◀◆
TEST PRINT    ↵▶
```

4. [ENTER]를 누릅니다.

인쇄 테스트를 다시 수행하여 노즐 막힘 및 노즐 변형이 해결되었는지 확인합니다.

5. 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 해결되었는지 확인하십시오.

문제가 지속되면 일반 헤드 클리닝을 다시 수행해 보십시오. 오래 사용한 프린터의 경우 일반 헤드 클리닝을 2~3회 수행한 후에도 노즐 막힘 현상이 해결되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법을 사용하여 청소하십시오.

관련된 링크

- P.216 "일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우"

Step 1: 인쇄를 위한 일괄 설정

미디어 크기 및 유형에 따라 최적의 출력을 보장하기 위해 기기에서 다양한 설정을 구성할 수 있습니다. 그러나 이러한 설정을 한 번에 하나씩 구성하는 것은 어려운 작업입니다. "MEDIA SETTING" 메뉴를 사용하여 필요한 항목의 절대 최소값을 일괄로 구성할 수 있습니다. 설정 내용을 PRESET으로 저장할 수 있습니다.

여기에서 설정한 모든 항목을 개별적으로도 설정할 수도 있습니다.

1. "MEDIA SETTING" 메뉴 시작

절차

1. 미디어를 장착합니다.

▶ P. 28 "미디어 Setup"

미디어가 처지지 않았는지 확인합니다. 처짐이 있는 경우 보정 값과 같은 설정이 효과적으로 작동하지 않은 것입니다.

2. [MENU]를 누릅니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



일괄 설정이 완료되기 전에 취소하려면 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.64 "완료되기 전에 일괄 설정 취소"

2. 프린트 헤드 높이 조정

절차

1. [◀]를 눌러 "CHANGE"를 선택합니다.

```

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

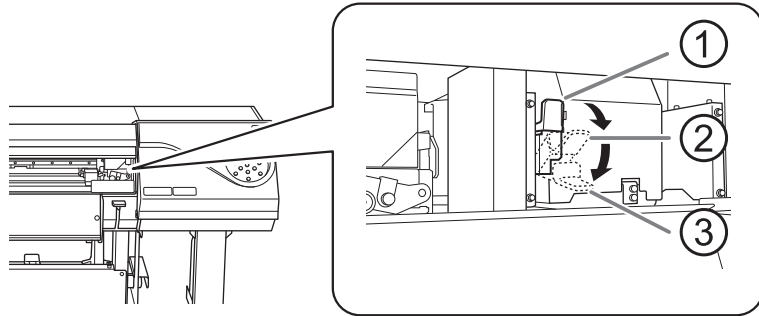
3. 다음 화면이 표시되면 전면 커버를 엽니다.

```

HEAD HEIGHT
LOW  ▶  LOW  ↵
    
```

4. 높이 조절 레버를 움직여 헤드 높이를 조절합니다.

높이 조절 레버의 위치를 변경하면 디스플레이 화면이 변경되고 부저가 동시에 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	"HIGH"	<pre> HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵ </pre>
②	"LOW"	<pre> HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵ </pre>
③	"SpLOW"	<pre> HEAD HEIGHT LOW ▶ SpLOW ↵ </pre>

IMPORTANT

높이 조절 레버를 "SpLOW"로 옮겼으면 미디어 클램프를 제거하십시오.

MEMO

- 일반적으로 높이 조절 레버를 "LOW"로 움직입니다. 인쇄 중 구겨지거나 플래튼에서 느슨해진 미디어의 경우 높이 조절 레버를 "HIGH"로 이동하세요.
- 미디어와 프린트 헤드 사이의 거리가 멀어지면 인쇄 품질이 저하됩니다. 높이 조절 레버를 불필요하게 "HIGH"로 움직이지 마십시오.

5. 전면 커버를 닫습니다.

3. 미디어 이송 방향의 위치 조정(피드 조정/가로 줄무늬 감소)

미디어의 두께에 따라 미디어의 이동거리가 미세하게 변하는 경우 인쇄 시 가로밴딩이 생기기 쉬우므로 미디어에 맞게 미리 보정을 수행 하십시오.

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```

CALIBRATION  ◀▶
[SET]  NEXT  ↵
  
```

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

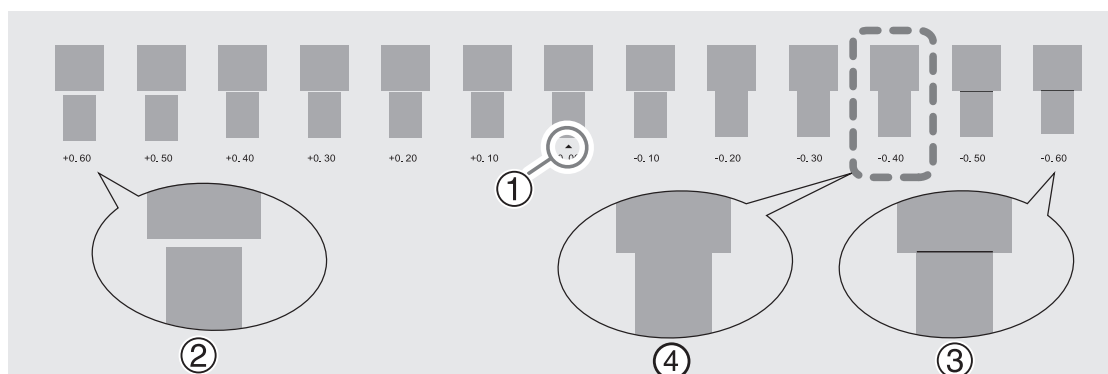
3. [ENTER]를 누릅니다.

```

INPUT
ADJ. VALUES ↵
  
```

4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

현재 보정값(①)은 "▲"로 표시된 그림의 값입니다. 위/아래 사각형의 간격(②)과 겹침(③)이 가장 작게(④) 되도록 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-0.40"을 선택합니다. 두 개의 연속되는 번호 중에서 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 지정하십시오.



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.

```

CALIBRATION  ◆
0.00% ▶-0.40% ↵
  
```

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

7. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```

REDO ADJ.?  ◀▶
[YES]  DONE  ↵
  
```

8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"로 표시된 그림(즉, 현재 보정 값)에 대해 간격과 오버랩이 가장 작은지 확인합니다. 다른 그림에 대해 간격과 겹침이 더 작으면 "5"단계로 돌아가서 다시 설정을 수행합니다.

보정값을 변경할 필요가 없다면 다시 [ENTER]를 누르세요.

9. [▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.?  <>
YES  [DONE]  ↵
```

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

4. 잉크 분사 위치의 오정렬을 조정

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

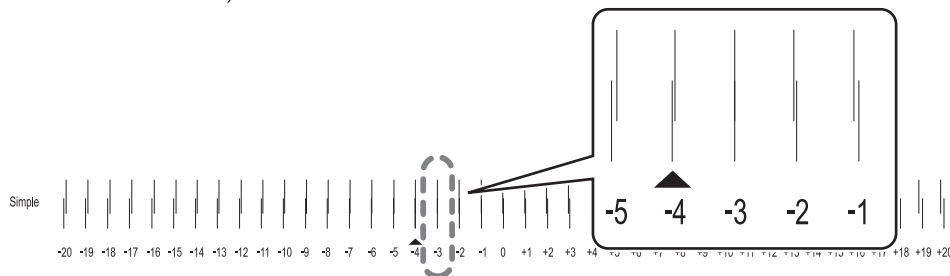
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.

```
INPUT
ADJ. VALUES ↵
```

4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

두 선 사이의 정렬 불량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-3"을 선택합니다. 두 개의 연속된 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택하십시오.(보정 값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있습니다.)



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.

```
MEDIA GAP ADJ. ◆
-4 ▶ -3 ↵
```

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

7. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.? ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"로 표시된 그림(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 가장 작은지 확인합니다. 오정렬이 더 잘맞는 수치가 있다면 "5" 단계로 돌아가서 설정을 다시 수행하십시오. 보정값을 변경할 필요가 없다면 다시 [ENTER]를 누릅니다.

9. [▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.? ◀▶
YES  [DONE] ↵
```

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

11. [▶]를 눌러 "NEXT"을 선택합니다.

```
CUT CONFIG  <>
SET [NEXT]  ↵
```

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

5. 설정을 사전 설정으로 저장

절차

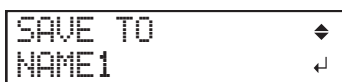
1. [◀]를 눌러 "SAVE"을 선택합니다.



2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 STEP 6의 화면이 표시되고 지금까지 선택한 설정은 "PRESET"으로 저장되지 않고 기기의 현재 설정 값으로 유지됩니다.

3. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "PRESET"을 저장할 대상을 선택하세요.
이름은 "NAME1"에서 "NAME8"까지 선택할 수 있습니다.



4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

5. 이름을 설정합니다.

- (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 문자를 선택합니다.
- (2) [▶]를 누르면 다음 문자로 이동합니다.
- (3) 같은 방법으로 다음 문자를 설정합니다.
최대 15자까지 입력할 수 있습니다.



6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.



7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

이것으로 "MEDIA SETTING" 메뉴의 작동이 완료됩니다.

완료되기 전에 일괄 설정 취소

절차

1. 설정 중 [MENU]를 누릅니다.
2. [◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.



A screenshot of a menu screen. The top line reads "QUIT SETTING" with left and right arrow icons to its right. The bottom line reads "[YES] NO" with a down arrow icon to its right.

3. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.



A screenshot of a menu screen. The top line reads "MENU" with left and right arrow icons to its right. The bottom line reads "MEDIA SETTING" with a down arrow icon to its right.

STEP 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때 표시되었던 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 설정이 완료되기 전에 취소해도 지금까지 설정한 값이 저장됩니다.

Step 2: 출력 시작

⚠ 경고

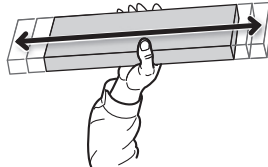
출력이 진행되는 동안 프린트 헤드 캐리지를 만지지 마십시오.

프린트 헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 움직이는 캐리지에 충돌하면 부상을 입을 수 있습니다.

절차

1. 매일 작업을 시작하기 전에 화이트 잉크 카트리지만 제거하여 50회(약 20초) 흔든 다음 다시 장착합니다.

잉크가 잘 섞이도록 잉크 카트리지의 각 끝에서 약 5cm(2인치)의 간격으로 잉크 카트리지를 수평으로 흔듭니다.



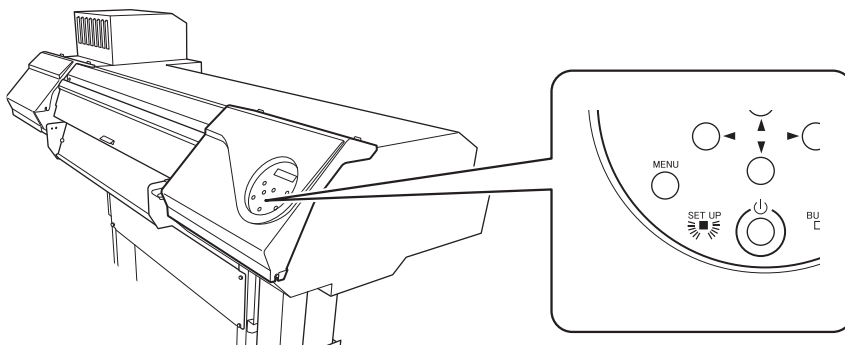
IMPORTANT

화이트 잉크의 성분은 침전되는 경향이 있습니다. 잉크의 성분이 침전되어 정상적인 컬러로 인쇄가 불가능합니다. 이 단계를 수행하지 않고 잉크를 그대로 두면 침전된 성분이 굳어 오작동 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.

2. 전면 커버를 닫습니다.

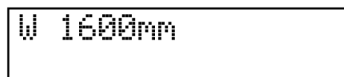
3. [SETUP]이 점등되어 있는지 확인하십시오.

[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않은 것입니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]를 누르십시오.



4. 아래의 화면(메인 화면)이 표시되는지 확인하십시오.

메인 화면이 표시되지 않으면 [MENU]를 누르십시오.



5. 컴퓨터에서 출력 데이터를 보냅니다.

출력 데이터를 만드는 방법에 대한 정보는 RIP 설명서를 참조하십시오.

MEMO

출력 데이터를 보낼 때 화면에 "CLEANING..."이 표시될 수 있습니다. 출력 전에 수행되는 준비 작업으로 화면에 표시된 시간이 경과한 후 출력이 시작됩니다.

IMPORTANT

아래 상황에서는 출력이 불가능합니다.

- 커버(전면, 좌/우, 후면 UV실드)가 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]이 점등되어있지 않으면 컴퓨터의 데이터가 수신되지 않습니다.

- 메인화면에 있지 않을 때는 컴퓨터의 데이터를 수신할 수 없습니다.

반드시 지켜야 할 점

- 출력이 진행되는 동안 커버(전면, 좌/우, 후면 UV 실드)를 열면 인쇄가 중단됩니다.
- 헤드 높이를 "HIGH" 또는 "LOW"로 설정하여 인쇄를 수행하는 경우 미디어 클램프로 미디어 가장자리를 고정합니다. 그렇지 않으면 미디어 가장자리가 휘어 프린트 헤드에 걸릴 수 있습니다.
- 헤드 높이가 "SpLOW"로 설정되면 미디어 클램프를 제거하십시오.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마십시오. 그렇게 하면 미디어 공급에 방해거나 미디어가 프린트 헤드와 마찰되어 미디어 잼이 발생하거나 헤드가 손상될 수 있습니다.

기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

- 기기를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려두십시오.
- 기기에 미디어를 장착한 상태로 두면 미디어가 손상되어 인쇄에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

커팅 방법

커팅 출력 전 준비 사항	68
Step 1: 과도한 힘으로 미디어 당겨짐 방지	68
Step 2: 커팅 정렬	69
커팅 출력	71
Step 1: 커팅을 위한 일괄 설정	71
Step 2: 출력 시작	76

커팅 출력 전 준비 사항

Step 1: 과도한 힘으로 미디어 당겨짐 방지

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

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

3. [▶]를 한 번 누르고, [▲]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

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

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "ENABLE"을 선택합니다.

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

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

기본 설정 : "DISABLE"

Step 2: 커팅 정렬

고품질 커팅을 위해 실제 커팅을 수행하기 전 미디어 커팅 품질을 확인하기 위해 커팅 테스트를 수행하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 칼날의 압력을 조정하십시오.

절차

1. 전면 커버를 닫습니다.
2. 다음 화면이 표시된 상태에서 [◀]를 누릅니다.
커팅 캐리지가 플래튼 위로 나옵니다.

```
W 1600mm
```

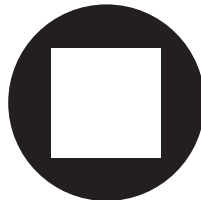
3. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 수행하려는 위치로 커팅 캐리지를 이동합니다.
커팅 테스트 위치를 자유롭게 설정할 수 있습니다.
4. [FUNCTION]을 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

6. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

7. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴이 커팅됩니다.
8. 커팅된 모양을 벗겨내어 커팅 품질을 확인합니다.



- 두 가지 모양이 따로따로 벗겨지는 경우
블레이드 압력이 적당하기 때문에 설정을 변경하지 않아도 됩니다.
- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅된 경우
블레이드 압력을 설정을 변경하기 위해 다음 단계로 진행하십시오.

9. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
FORCE       ▶
```

10. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
FORCE  ◀◆
50gf  ▶50gf ↵
```

11. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.
 - 두 가지 모양이 함께 벗겨지는 경우
블레이드 압력을 높입니다.

• 이형지도 커팅되는 경우

블레이드 압력을 줄입니다.

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

13. [◀], [▲]를 차례로 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



14. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴이 커팅 됩니다.

15. 조정이 성공했는지 확인합니다.

"CUT SETTING" 메뉴에서는 블레이드 압력 외에 다른 커팅 조건에 대한 설정도 할 수 있습니다. 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.132 "커팅 조건 미세 조정"
-

Step 1: 커팅을 위한 일괄 설정

미디어 크기 및 유형에 따라 최적의 출력을 보장하기 위해 기기에서 다양한 설정을 구성할 수 있습니다. 그러나 이러한 설정을 한 번에 하나씩 구성하는 것은 어려운 작업입니다. "MEDIA SETTING" 메뉴를 사용하여 필요한 항목의 절대 최소값을 일괄로 구성할 수 있습니다. 설정 내용을 PRESET으로 저장할 수 있습니다.

여기에서 설정한 모든 항목을 개별적으로도 설정할 수도 있습니다.

1. "MEDIA SETTING" 메뉴 시작

절차

1. 미디어를 장착합니다.

▶ P. 28 "미디어 Setup"

미디어가 늘어지지 않았는지 확인합니다. 늘어짐이 있는 경우 보정 값과 같은 설정이 효과적으로 작동하지 않습니다.

2. [MENU]를 누릅니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



일괄 설정이 완료되기 전에 취소하려면 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.75 "완료되기 전에 일괄 설정 취소"

2. 블레이드 압력 설정

고품질 커팅을 위해 커팅 테스트를 수행하여 미디어의 커팅 품질을 확인하고 블레이드 압력을 조정하십시오.

절차

1. [▶]를 눌러 "NEXT"을 선택합니다.

```
HEAD HGT LOW  <>
CHANGE [NEXT]  ↵
```

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
3. [▶]를 눌러 "NEXT"를 선택합니다.

```
CALIBRATION  <>
SET [NEXT]   ↵
```

4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
5. [▶]를 눌러 "NEXT"를 선택합니다.

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

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
CUT CONFIG  <>
[SET] NEXT  ↵
```

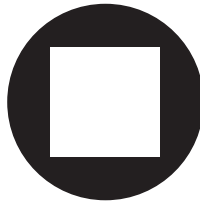
8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
9. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
CUT FORCE  <>
[SET] NEXT ↵
```

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
테스트 패턴이 커팅됩니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

11. 두 개의 커팅 모양(원과 사각형)을 벗겨냅니다.



12. 두 모양이 어떻게 벗겨지는지 확인하십시오.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅되는 경우
[◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
CONTINUE ADJ.? <>
[EYES] DONE    ↵
```

- 2개의 모양이 따로 따로 벗겨지는 경우

[▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

```
CONTINUE ADJ.?◀▶
YES [DONE] ↵
```

13. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택한 경우 다음 절차를 진행합니다.
- "DONE"를 선택한 경우 "3. 설정을 PRESET으로 저장(P. 74)" 단계로 진행합니다.

14. [▲] 또는 [▼]를 눌러 블레이드 압력을 조정합니다.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지면 → 블레이드의 압력을 높입니다.
- 이형지도 커팅된 경우 → 블레이드의 압력을 줄이십시오.

```
CUT FORCE ◆
50gf ▶ 60gf ↵
```

15. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 커팅됩니다. 결과를 확인하십시오.

16. 두 모양이 어떻게 벗겨지는지 확인하십시오.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅되는 경우

[◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
CONTINUE ADJ.?◀▶
[YES] DONE ↵
```

- 2개의 모양이 따로따로 벗겨지는 경우

[▶]를 눌러 "DONE"를 선택합니다.

```
CONTINUE ADJ.?◀▶
YES [DONE] ↵
```

17. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택하면 테스트 패턴이 다시 커팅됩니다. 12단계로 돌아가서 다시 설정하십시오.
- "DONE"를 선택한 경우 "3. 설정을 PRESET으로 저장합니다.(P. 74)" 단계로 진행합니다.

3. 설정을 PRESET으로 저장

절차

1. [▶]를 눌러 "NEXT"를 선택합니다.

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
3. [▶]를 눌러 "NEXT"를 선택합니다.

```
CROP-CUT ADJ. ◀▶
SET [NEXT] ↵
```

4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
5. [◀]를 눌러 "SAVE"를 선택합니다.

```
PRESET ◀▶
[SAVE] NEXT ↵
```

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 10단계의 화면이 표시되고 지금까지 선택한 설정은 PRESET으로 저장되지 않습니다. 현재의 설정 값으로 유지됩니다.

7. [▲] 또는 [▼]를 눌러 PRESET을 저장할 대상을 선택하세요.
이름은 "NAME1"에서 "NAME8"까지 선택할 수 있습니다.

```
SAVE TO ◀▶
NAME1 ↵
```

8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
9. 이름을 설정합니다.
 - (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 문자를 선택합니다.
 - (2) [▶]를 누르면 다음 문자로 이동합니다.
 - (3) 같은 방법으로 다음 문자를 설정합니다.
최대 15자까지 입력할 수 있습니다.

```
SET NAME ◀▶
↵
```

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

```
COMPLETED
```

11. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.
이것으로 "MEDIA SETTING" 메뉴의 작동이 완료됩니다.

완료되기 전에 일괄 설정 취소

절차

1. 설정 중 [MENU]를 누르세요.
2. [◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

3. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
MENU          ◀◆
MEDIA SETTING ↵
```

STEP 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때 표시되었던 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 설정이 완료되기 전에 취소해도 지금까지 설정한 값은 저장됩니다.

Step 2: 출력 시작

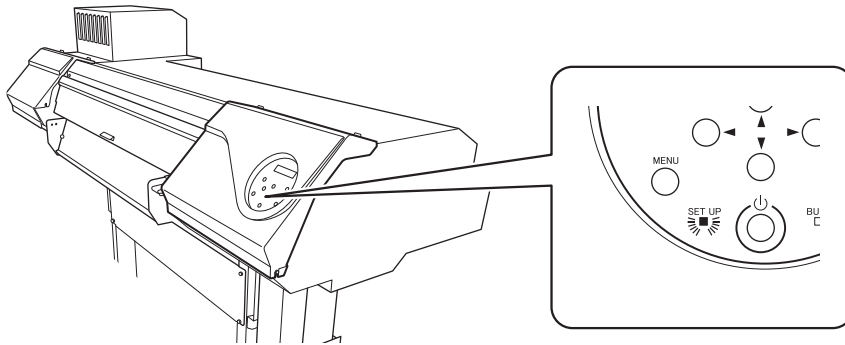
⚠ 경고

출력되는 동안 프린트 헤드 캐리지를 만지지 마십시오.

프린트 헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 움직이는 캐리지에 충돌하면 부상을 입을 수 있습니다.

절차

1. 전면 커버를 닫습니다.
2. [SETUP]이 점등되어 있는지 확인하십시오.
[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않은 것입니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]를 누르십시오.



3. 아래의 화면(메인 화면)이 표시되는지 확인하십시오.
메인 화면이 표시되지 않으면 [MENU]를 누르십시오.

W 1600mm

4. 컴퓨터에서 출력 데이터를 보냅니다.
출력 데이터를 만드는 방법에 대한 정보는 RIP 설명서를 참조하십시오.

IMPORTANT

다음과 같은 상황에서는 출력이 불가능합니다.

- 커버(전면, 좌/우, 후면 UV실드)가 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]이 점등되어 있지 않으면 컴퓨터의 데이터가 수신되지 않습니다.
- 메인화면에 있지 않을 때는 컴퓨터의 데이터를 수신할 수 없습니다.

반드시 지켜야 할 점

- 출력이 진행되는 동안 커버(전면, 좌/우, 후면 UV 실드)를 열면 인쇄가 중단됩니다.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마십시오. 그렇게 하면 미디어 공급에 방해거나 미디어가 프린트 헤드와 마찰되어 미디어 잼이 발생하거나 헤드가 손상될 수 있습니다.

기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

- 기기를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려두십시오.
- 기기에 미디어를 장착한 상태로 두면 미디어가 손상되어 인쇄에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

인쇄와 커팅 방법

인쇄와 커팅 출력 전 준비	78
Step 1: 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝	78
Step 2: 커팅 정렬	80
인쇄와 커팅 출력	82
Step 1: 인쇄와 커팅을 위한 일괄 설정	82
Step 2: 출력 시작	94

인쇄와 커팅 출력 전 준비

Step 1: 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝

1. 인쇄 테스트 수행

실제 인쇄를 하기 전에 인쇄 테스트를 수행하여 노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않는지 확인하십시오. 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 발생하면 프린트 헤드 청소(일반 헤드 클리닝)를 수행합니다.

MEMO

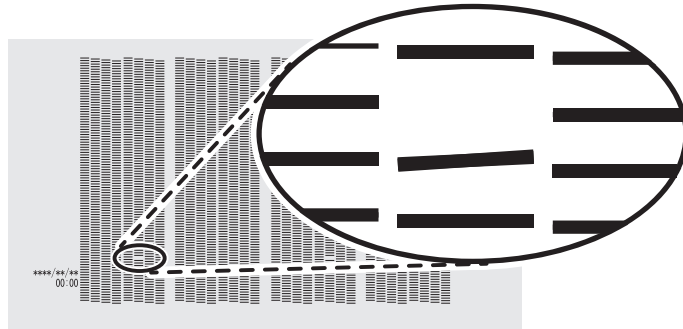
- 커팅만 수행하는 경우에는 이 작업이 필요하지 않습니다.
- 인쇄 테스트를 연속적으로 수행할 때 첫 번째 테스트와 비교하여 두 번째 및 이후 테스트의 인쇄 위치를 "FEED"(세로인쇄) 또는 "SCAN"(가로 인쇄)로 설정 할 수 있습니다.

절차

1. 미디어를 장착합니다.
▶ P. 28 "미디어 Setup"
2. [FUNCTION]를 누릅니다.
3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.
5. 테스트 패턴에 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인하십시오.
누락된 블록은 노즐 막힘을 나타내고 접혀 있거나 기울어진 블록은 노즐 변형을 나타냅니다.



6. 전면 커버가 열려있으면 닫으십시오.
노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않으면 이 작업은 종료됩니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

관련된 링크

- P. 178 "가로로 인쇄 테스트 수행하기"

2. 일반 헤드 클리닝을 수행합니다.

절차

1. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

2. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다. 절차의(대략적인) 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

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

3. [▲]를 누릅니다.

```
CLEANING      ◀◆
TEST PRINT    ↵▶
```

4. [ENTER]를 누릅니다.

인쇄 테스트를 다시 수행하여 노즐 막힘 및 노즐 변형이 해결되었는지 확인합니다.

5. 노즐 막힘 및 노즐 변형이 해결되었는지 확인합니다.

문제가 지속되면 일반 헤드 클리닝을 다시 수행해 보십시오. 프린터를 장기간 사용한 경우 일반 청소를 2~3회 수행한 후에도 노즐 막힘 현상이 해결되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법을 사용하여 청소하십시오.

관련된 링크

- P. 216 "일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우"

Step 2: 커팅 정렬

고품질 커팅을 위해 실제 커팅을 수행하기 전에 미디어 커팅 품질을 확인하기 위해 커팅 테스트를 수행하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 블레이드 압력을 조정하십시오.

절차

1. 전면 커버를 닫습니다.
2. 다음 화면이 표시된 상태에서 [◀]를 누릅니다.
커팅 캐리지가 플래튼 위로 나옵니다.

```
W 1600mm
```

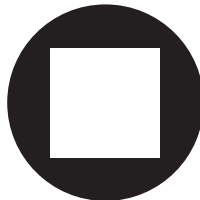
3. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 수행하려는 위치로 커팅 캐리지를 이동합니다.
커팅 테스트 위치를 자유롭게 설정할 수 있습니다.
4. [FUNCTION]을 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

6. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

7. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴이 커팅됩니다.
8. 커팅된 모양을 벗겨내어 커팅 품질을 확인합니다.



- 두 가지 모양이 따로따로 벗겨지는 경우
블레이드 압력이 적당하기 때문에 설정을 변경하지 않아도 됩니다.
- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅된 경우
블레이드 압력을 설정을 변경하기 위해 다음 단계로 진행하십시오.

9. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
FORCE       ▶
```

10. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
FORCE  ◀◆
50gf  ▶50gf  ↵
```

11. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.
 - 두 가지 모양이 함께 벗겨지는 경우
블레이드 압력을 높입니다.

- 이형지도 커팅된 경우

블레이드 압력을 줄입니다.

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

13. [◀], [▲]를 차례로 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



14. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴이 커팅됩니다.

15. 정렬이 성공했는지 확인합니다.

"CUT SETTING" 메뉴에서는 블레이드 압력 외에 다른 커팅 조건에 대한 설정도 할 수 있습니다. 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.132 "커팅 조건 미세 조정"
-

인쇄와 커팅 출력

Step 1: 인쇄와 커팅을 위한 일괄 설정

여기에서 설정한 모든 항목을 개별적으로 설정할 수도 있습니다.

1. "MEDIA SETTING" 메뉴 시작

절차

1. 미디어를 장착합니다.

▶ P. 28 "미디어 Setup"

미디어가 늘어지지 않았는지 확인합니다. 늘어짐이 있는 경우 보정 값과 같은 설정이 효과적으로 작동하지 않습니다.

2. [MENU]를 누릅니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



일괄 설정이 완료되기 전에 취소하려면 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.93 "완료되기 전에 일괄 설정 취소"

2. 프린트 헤드 높이를 조정합니다.

절차

1. [◀]를 눌러 "CHANGE"를 선택합니다.

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

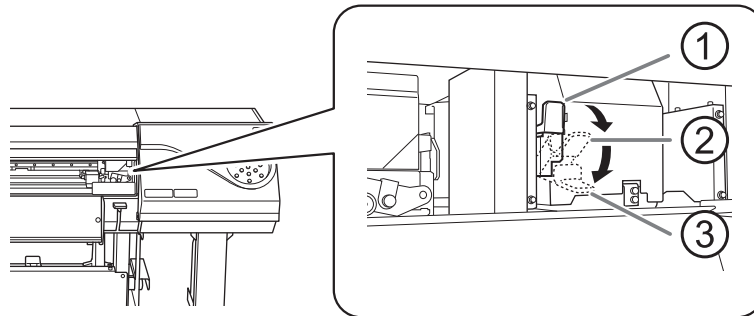
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

3. 다음 화면이 표시되면 전면 커버를 엽니다.

```
HEAD HEIGHT
LOW ▶ LOW  ↵
```

4. 높이 조절 레버를 움직여 헤드 높이를 조절합니다.

높이 조절 레버의 위치를 변경하면 디스플레이 화면이 변경되며 동시에 부저가 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	"HIGH"	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵</pre>
②	"LOW"	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵</pre>
③	"SpLOW"	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ SpLOW ↵</pre>

IMPORTANT

높이 조절 레버를 "SpLOW"로 옮겼으면 미디어 클램프를 제거하십시오.

MEMO

- 일반적으로 높이 조절 레버를 "LOW"로 사용합니다. 인쇄 중 플래튼에서 구겨지거나 느슨해지는 미디어의 경우 높이 조절 레버를 "HIGH"로 이동하세요.
- 미디어와 프린트 헤드 사이의 거리가 멀어지면 인쇄 품질이 저하됩니다. 높이 조절 레버를 불필요하게 "HIGH"로 움직이지 마십시오.

5. 전면 커버를 닫습니다.

3. 미디어 이송 방향의 위치 조정(피드 조정/가로 줄무늬 감소)

미디어의 두께에 따라 미디어의 이동거리가 미세하게 변하는 경우 인쇄 시 가로밴딩이 생기기 쉬우므로 미디어에 맞게 미리 보정을 수행 하십시오.

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.



2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

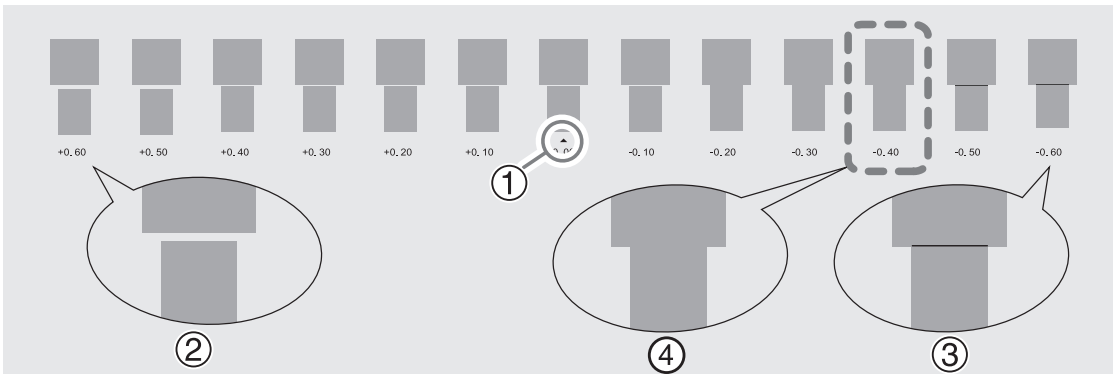
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

현재 보정값(①)은 "▲"로 표시된 그림의 값입니다. 위/아래 사각형의 간격(②)과 겹침(③)이 가장 작게(④) 되도록 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-0.40"을 선택합니다. 두 개의 연속되는 번호 중에서 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 지정하십시오.



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.



6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

7. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.



8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"로 표시된 그림(즉, 현재 보정 값)에 대해 간격과 오버랩이 가장 작은지 확인합니다. 다른 그림에 대해 간격과 겹침이 더 작으면 "5"단계로 돌아가서 다시 설정을 수행합니다.

보정값을 변경할 필요가 없다면 다시 [ENTER]를 누르세요.

9. [▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

4. 잉크 분사 위치의 오정렬을 조정

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

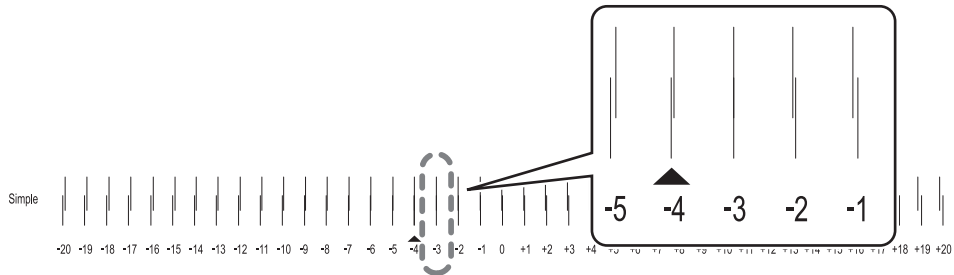
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.

```
INPUT
ADJ. VALUES ↵
```

4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

두 선 사이의 정렬 불량량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-3"을 선택합니다. 두 개의 연속된 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택하십시오.(보정 값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있습니다.)



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.

```
MEDIA GAP ADJ. ◆
-4 ▶ -3 ↵
```

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

7. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.? ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"로 표시된 그림(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 가장 작은지 확인합니다. 오정렬이 더 잘맞는 수치가 있다면 "5" 단계로 돌아가서 설정을 다시 수행하십시오.

9. 보정값을 변경할 필요가 없다면 다시 [ENTER]를 누릅니다.

10. [▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.? ◀▶
YES  [DONE] ↵
```

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

11. [▶]를 눌러 "NEXT"을 선택합니다.

```
CUT CONFIG  <>
SET [NEXT]  ↵
```

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

5. 블레이드 압력 설정

고품질 커팅을 위해 커팅 테스트를 수행하여 미디어의 커팅 품질을 확인하고 블레이드 압력을 조정하십시오.

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

3. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

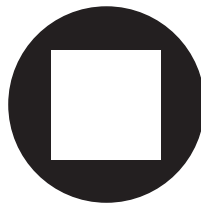
```
CUT FORCE    ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 커팅됩니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

5. 두 개의 커팅 모양(원과 사각형)을 벗겨냅니다.



6. 두 모양이 어떻게 벗겨지는지 확인하십시오.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅되는 경우

[◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

- 2개의 모양이 따로 따로 벗겨지는 경우

[▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택한 경우 다음 절차를 진행합니다.

- "DONE"를 선택한 경우 "6. 인쇄와 커팅의 오정렬 보정(P. 90)" 단계로 진행합니다.

8. [▲] 또는 [▼]를 눌러 블레이드 압력을 조정합니다.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지면 → 블레이드의 압력을 높입니다.

- 이형지도 커팅된 경우 → 블레이드의 압력을 줄이십시오.

```
CUT FORCE
50gf ▶ 60gf ↵
```

9. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 커팅됩니다. 결과를 확인하십시오.

10. 두 모양이 어떻게 벗겨지는지 확인하십시오.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅되는 경우

[◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

- 2개의 모양이 따로따로 벗겨지는 경우

[▶]를 눌러 "DONE"를 선택합니다.

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

11. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택하면 테스트 패턴이 다시 커팅됩니다. 8단계로 돌아가서 다시 설정하십시오.
- "DONE"를 선택한 경우 "6. 인쇄와 커팅의 오정렬 보정(P. 90)" 단계로 진행합니다.

6. 인쇄와 커팅의 오정렬 보정

미디어의 두께나 헤드 높이로 인해 인쇄 위치와 커팅 위치 사이에 미세한 어긋남이 발생할 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 맞게 보정하는 것이 좋습니다.

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴(P&C1)이 인쇄되고 커팅됩니다. 테스트 패턴은 미디어의 각 가장자리에 인쇄됩니다. "NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

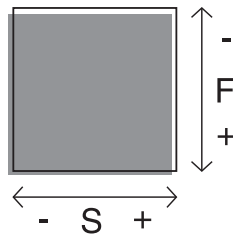
MEMO

미디어가 기울어지면 가장자리의 위치가 잘못 정렬됩니다. 각 모서리에 테스트 패턴을 인쇄하여 용지가 기울어져 정렬이 잘못되지 않도록 조정할 수도 있습니다.

3. 테스트 패턴(P&C1)을 확인합니다.

인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(바깥쪽 테두리)가 일치하는지 확인하세요. 인쇄 위치와 커팅 위치가 어긋나는 증상은 다음 그림과 같습니다.

"F"는 미디어의 급지 방향(Feed 방향)을 나타내고 "S"는 프린트 헤드의 이동 방향(Scan 방향)을 나타냅니다.



4. 오정렬을 보정할지 여부를 결정합니다.

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하지 않습니다.

[◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 정렬됩니다.

[▶]를 눌러 "DONE"를 선택합니다.

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

5. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택하면 보정값을 설정하기 위한 테스트 패턴(P&C2)이 인쇄되고 커팅됩니다. 다음 단계를 진행합니다.

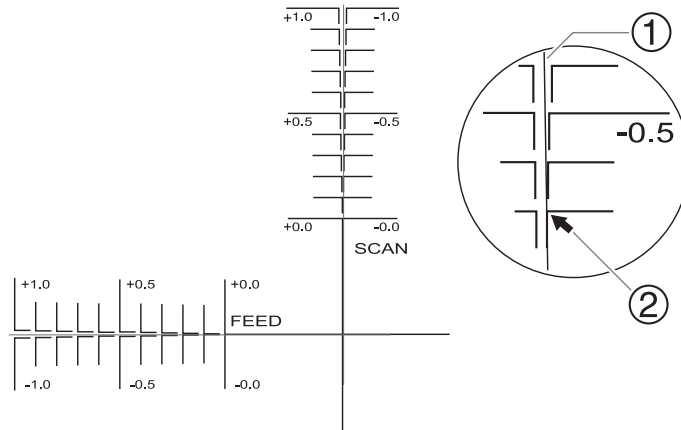
- "DONE"을 선택한 경우 8단계로 진행합니다.

6. [ENTER]를 누릅니다.

```
INPUT
ADJ. VALUES ↵
```

7. 테스트 패턴(P&C2) 조건에서 보정값을 확인합니다.

커팅 라인(①)이 보정값 눈금(②)과 교차하는 지점이 보정값입니다. 다음 그림에서 보정 값은 "-0.3"입니다.
 용지 공급 방향(Feed 방향)과 프린트 헤드 이동 방향(Scan 방향)을 확인합니다.



8. Feed 방향 "F" 및 Scan 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

(1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 Feed 방향 "F"에 대한 보정 값을 설정합니다.



(2) [◀] 또는 [▶]를 눌러 Scan 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.



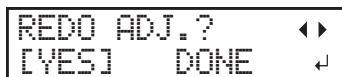
(3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(P&C1)이 인쇄되고 다시 커팅됩니다. 테스트 패턴의 상태를 확인하여 인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하는지 확인하십시오.

9. 오정렬을 보정할지 여부를 결정합니다.

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하지 않는 경우.

[◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.



- 커팅 위치와 인쇄 위치가 정렬됩니다.

[▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.



10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- [YES]를 선택하면 테스트 패턴(P&C1)이 인쇄되고 다시 커팅됩니다. 8단계로 돌아가서 설정을 다시 수행하십시오.
- "DONE"을 선택한 경우 다음 절차를 진행합니다.

11. [▶]를 눌러 "NEXT"을 선택합니다.



12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

7. 설정을 PRESET으로 저장

절차

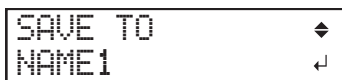
1. [◀]를 눌러 "SAVE"을 선택합니다.



2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 6단계의 화면이 표시되고 지금까지 선택한 설정은 PRESET으로 저장되지 않습니다. 현재의 설정 값으로 유지됩니다.

3. [▲] 또는 [▼]를 눌러 PRESET을 저장할 대상을 선택하세요.
이름은 "NAME1"에서 "NAME8"까지 선택할 수 있습니다.



4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

5. 이름을 설정합니다.

- (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 문자를 선택합니다.
- (2) [▶]를 누르면 다음 문자로 이동합니다.
- (3) 같은 방법으로 다음 문자를 설정합니다.

최대 15자까지 입력할 수 있습니다.



6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.



7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

이것으로 "MEDIA SETTING" 메뉴의 작동이 완료됩니다.

완료되기 전에 일괄 설정 취소

절차

1. 설정 중 [MENU]를 누르세요.
2. [◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

3. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
MENU          ◀◆
MEDIA SETTING ↵
```

STEP 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때 표시되었던 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 설정이 완료되기 전에 취소해도 지금까지 설정한 값은 저장됩니다.

Step 2: 출력 시작

⚠ 경고

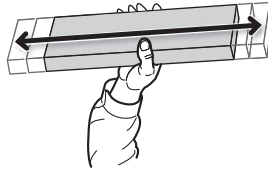
출력되는 동안 프린트 헤드 캐리지를 만지지 마십시오.

프린트 헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 움직이는 캐리지에 충돌하면 부상을 입을 수 있습니다.

절차

1. 매일 작업을 시작하기 전에 화이트 잉크 카트리지만 제거하여 50회(약 20초) 흔든 다음 다시 장착합니다.

잉크가 잘 섞이도록 잉크 카트리지의 각 끝에서 약 5cm(2인치)의 간격으로 잉크 카트리지를 수평으로 흔듭니다.



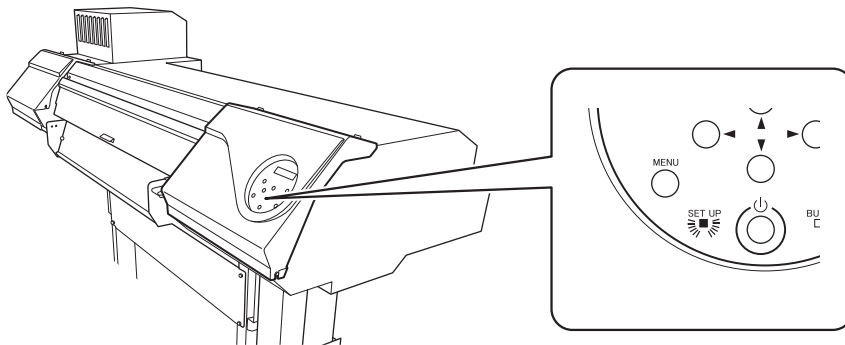
IMPORTANT

화이트 잉크의 성분은 침전되는 경향이 있습니다. 잉크의 성분이 침전되어 정상적인 컬러로 인쇄가 불가능합니다. 이 단계를 수행하지 않고 잉크를 그대로 두면 침전된 성분이 굳어 오작동 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.

2. 전면 커버를 닫습니다.

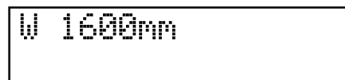
3. [SETUP]이 점등되어 있는지 확인하십시오.

[SETUP]에 불이 들어오지 않으면 설정이 완료되지 않은 것입니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]를 누르십시오.



4. 아래의 화면(메인 화면)이 표시되는지 확인하십시오.

메인 화면이 표시되지 않으면 [MENU]를 누르십시오.



5. 컴퓨터에서 출력 데이터를 보냅니다.

출력 데이터를 만드는 방법에 대한 정보는 RIP 설명서를 참조하십시오.

MEMO

출력 데이터를 보낼 때 화면에 "CLEANING..."이 표시될 수 있습니다. 출력 전에 수행되는 준비 작업으로 화면에 표시된 시간이 경과한 후 출력이 시작됩니다.

IMPORTANT

아래 상황에서는 출력이 불가능합니다.

- 커버(전면, 좌/우, 후면 UV섀드)가 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]이 점등되어 있지 않으면 컴퓨터의 데이터가 수신되지 않습니다.

- 메인화면에 있지 않을 때는 컴퓨터의 데이터를 수신할 수 없습니다.

반드시 지켜야 할 점

- 출력이 진행되는 동안 커버(전면, 좌/우, 후면 UV 실드)를 열면 인쇄가 중단됩니다.
- 헤드 높이를 "HIGH" 또는 "LOW"로 설정하여 인쇄를 수행하는 경우 미디어 클램프로 미디어 가장자리를 고정합니다. 그렇지 않으면 미디어 가장자리가 휘어 프린트 헤드에 걸릴 수 있습니다.
- 헤드 높이가 "SpLOW"로 설정되면 미디어 클램프를 제거하십시오.
- 출력 중에 미디어를 만지지 마십시오. 그렇게 하면 미디어 공급에 방해거나 미디어가 프린트 헤드와 마찰되어 미디어 잼이 발생하거나 헤드가 손상될 수 있습니다.

기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

- 기기를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려두십시오.
- 기기에 미디어를 장착한 상태로 두면 미디어가 손상되어 인쇄에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

Crop Mark 커팅 방법

Crop Mark 커팅 전 준비 사항	97
Crop Mark 커팅이란?	97
Step 1: 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝	98
Step 2: 커팅 정렬	100
Crop Mark 커팅	102
Step 1: Crop Mark 커팅을 위한 일괄 설정	102
Step 2: Crop Mark를 포함하여 출력 시작	114
Step 3: 커팅 출력을 위한 준비	116
Step 4: 커팅 출력 시작	119

Crop Mark 커팅 전 준비 사항

Crop Mark 커팅 이란?

인쇄된 용지를 제거하고 커팅하기 위해 다시 장착하는 경우(예: 인쇄 후 라미네이팅과 같이 후작업을 한 후 커팅을 위해 미디어를 다시 장착하는 경우) 인쇄 및 커팅 위치를 정렬해야 합니다. Crop Mark 표시와 함께 데이터를 인쇄하면 커팅을 위해 미디어를 다시 장착할 때 Crop Mark를 사용하여 위치를 정렬할 수 있습니다. 이 설명서에서는 이 인쇄 방법을 "Crop Mark 커팅"이라고 합니다.

"Crop Mark"는 위치를 정렬하는 데 사용되는 표시입니다. "Alignment Mark"라고도 합니다.

Step 1: 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝

1. 인쇄 테스트 수행

실제 인쇄를 하기 전에 인쇄 테스트를 수행하여 노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않는지 확인하십시오. 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 발생하면 프린트 헤드 청소(일반 헤드 클리닝)를 수행합니다.

MEMO

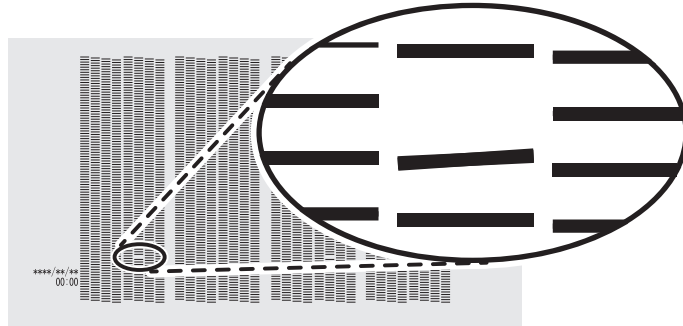
- 커팅만 수행하는 경우에는 이 작업이 필요하지 않습니다.
- 인쇄 테스트를 연속적으로 수행할 때 첫 번째 테스트와 비교하여 두 번째 및 이후 테스트의 인쇄 위치를 "FEED"(세로인쇄) 또는 "SCAN"(가로 인쇄)로 설정 할 수 있습니다.

절차

1. 미디어를 장착합니다.
▶ P. 28 "미디어 Setup"
2. [FUNCTION]를 누릅니다.
3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.
5. 테스트 패턴에 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인하십시오.
누락된 블록은 노즐 막힘을 나타내고 접혀 있거나 기울어진 블록은 노즐 변형을 나타냅니다.



6. 전면 커버가 열려있으면 닫으십시오.
노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않으면 이 작업은 종료됩니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

관련된 링크

- P.178 "가로로 인쇄 테스트 수행하기"

2. 일반 헤드 클리닝 수행

절차

1. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

2. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 클리닝이 시작됩니다. 절차에 대한 (대략적인) 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

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

3. [▲]를 누릅니다.

```
CLEANING      ◀◆
TEST PRINT    ↵▶
```

4. [ENTER]를 누릅니다.

인쇄 테스트를 다시 수행하여 노즐 막힘 및 노즐 변형이 해결되었는지 확인합니다.

5. 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 해결되었는지 확인하십시오.

문제가 지속되면 일반 헤드 클리닝을 다시 수행해 보십시오. 오래 사용한 프린터의 경우 일반 헤드 클리닝을 2~3회 수행한 후에도 노즐 막힘 현상이 해결되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법을 사용하여 청소하십시오.

관련된 링크

- P.216 "일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우"

Step 2: 커팅 정렬

고품질 커팅을 위해 실제 커팅을 수행하기 전 미디어 커팅 품질을 확인하기 위해 커팅 테스트를 수행하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 칼날의 압력을 조정하십시오.

절차

1. 전면 커버를 닫습니다.
2. 다음 화면이 표시된 상태에서 [◀]를 누릅니다.
커팅 캐리지가 플래튼 위로 나옵니다.

```
W 1600mm
```

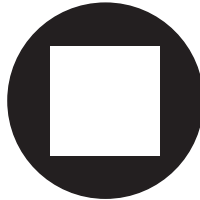
3. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 수행하려는 위치로 커팅 캐리지를 이동합니다.
커팅 테스트 위치를 자유롭게 설정할 수 있습니다.
4. [FUNCTION]을 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

6. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

7. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴이 커팅됩니다.
8. 커팅된 모양을 벗겨내어 커팅 품질을 확인합니다.



- 두 가지 모양이 따로따로 벗겨지는 경우
블레이드 압력이 적당하기 때문에 설정을 변경하지 않아도 됩니다.
- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅된 경우
블레이드 압력을 설정을 변경하기 위해 다음 단계로 진행하십시오.

9. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
FORCE       ▶
```

10. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
FORCE  ◀◆
50gf  ▶50gf  ↵
```

11. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.
 - 두 가지 모양이 함께 벗겨지는 경우
블레이드 압력을 높입니다.

- 이형지도 커팅되는 경우

블레이드 압력을 줄입니다.

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

13. [◀], [▲]를 차례로 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

14. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴이 커팅 됩니다.

15. 조정이 성공했는지 확인합니다.

"CUT SETTING" 메뉴에서는 블레이드 압력 외에 다른 커팅 조건에 대한 설정도 할 수 있습니다. 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.132 "커팅 조건 미세 조정"
-

Crop Mark 커팅

Step 1: Crop Mark 커팅을 위한 일괄 설정

미디어 크기 및 유형에 따라 최적의 출력을 보장하기 위해 기기에서 다양한 설정을 구성할 수 있습니다. 그러나 이러한 설정을 한 번에 하나씩 구성하는 것은 어려운 작업입니다. "MEDIA SETTING" 메뉴를 사용하여 필요한 항목의 절대 최소값을 일괄로 구성할 수 있습니다. 설정 내용을 PRESET으로 저장할 수 있습니다.

여기에서 설정한 모든 항목을 개별적으로도 설정할 수도 있습니다.

1. "MEDIA SETTING" 메뉴 시작

절차

1. 미디어를 장착합니다.

▶ P. 28 "미디어 Setup"

미디어가 늘어지지 않았는지 확인합니다. 늘어짐이 있는 경우 보정 값과 같은 설정이 효과적으로 작동하지 않습니다.

2. [MENU]를 누릅니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



일괄 설정이 완료되기 전에 취소하려면 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.113 "완료되기 전에 일괄 설정 취소"

2. 프린트 헤드 높이 조정

절차

1. [◀]를 눌러 "CHANGE"를 선택합니다.

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

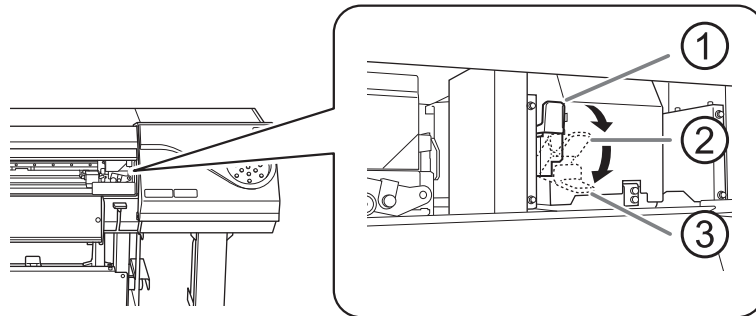
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

3. 다음 화면이 표시되면 전면 커버를 엽니다.

```
HEAD HEIGHT
LOW  ▶  LOW  ↵
```

4. 높이 조절 레버를 움직여 헤드 높이를 조절합니다.

높이 조절 레버의 위치를 변경하면 디스플레이 화면이 변경되고 부저가 동시에 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	"HIGH"	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵</pre>
②	"LOW"	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵</pre>
③	"SpLOW"	<pre>HEAD HEIGHT LOW ▶ SpLOW ↵</pre>

IMPORTANT

높이 조절 레버를 "SpLOW"로 옮겼으면 미디어 클램프를 제거하십시오.

MEMO

- 일반적으로 높이 조절 레버를 "LOW"로 움직입니다. 인쇄 중 구겨지거나 플래튼에서 느슨해진 미디어의 경우 높이 조절 레버를 "HIGH"로 이동하세요.
- 미디어와 프린트 헤드 사이의 거리가 멀어지면 인쇄 품질이 저하됩니다. 높이 조절 레버를 불필요하게 "HIGH"로 움직이지 마십시오.

5. 전면 커버를 닫습니다.

3. 미디어 이송 방향의 위치 조정(피드 조정/가로 줄무늬 감)

미디어의 두께에 따라 미디어의 이동거리가 미세하게 변하는 경우 인쇄 시 가로밴딩이 생기기 쉬우므로 미디어에 맞게 미리 보정을 수행 하십시오.

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.



2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

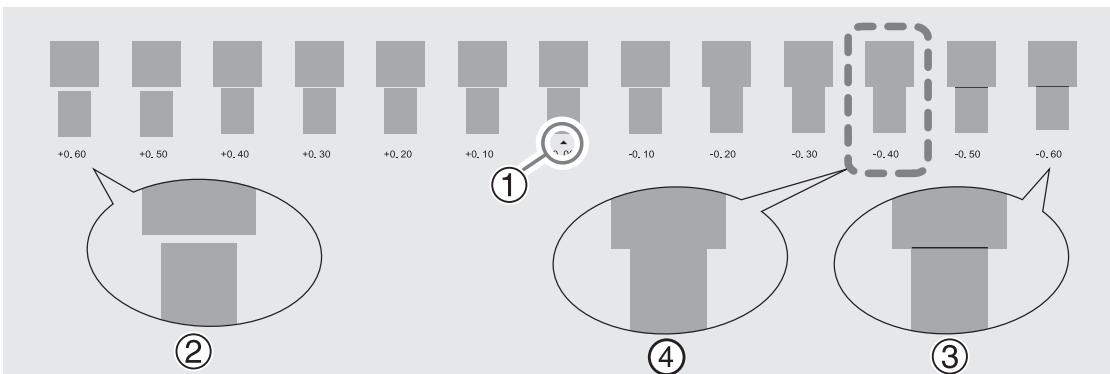
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.



4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

현재 보정값(①)은 "▲"로 표시된 그림의 값입니다. 위/아래 사각형의 간격(②)과 겹침(③)이 가장 작게(④) 되도록 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-0.40"을 선택합니다. 두 개의 연속되는 번호 중에서 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 지정하십시오.



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.



6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

7. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.



8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"로 표시된 그림(즉, 현재 보정 값)에 대해 간격과 오버랩이 가장 작은지 확인합니다. 다른 그림에 대해 간격과 겹침이 더 작으면 "5"단계로 돌아가서 다시 설정을 수행합니다.

보정값을 변경할 필요가 없다면 다시 [ENTER]를 누르세요.

9. [▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.?  <>
YES  [DONE]  ↵
```

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

4. 잉크 분사 위치의 오정렬을

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

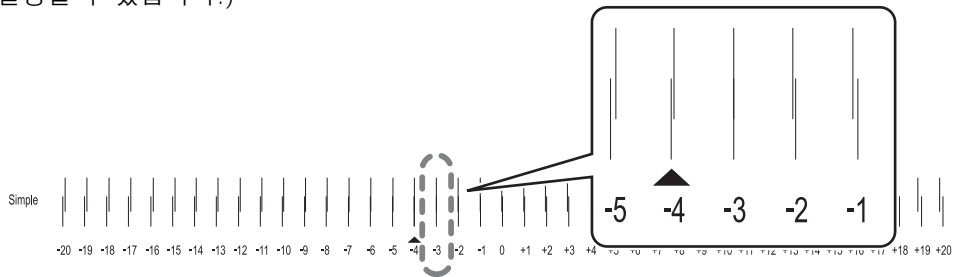
"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

3. [ENTER]를 누릅니다.

```
INPUT
ADJ. VALUES ↵
```

4. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

두 선 사이의 정렬 불량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-3"을 선택합니다. 두 개의 연속된 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택하십시오.(보정 값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있습니다.)



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.

```
MEDIA GAP ADJ. ◆
-4 ▶ -3 ↵
```

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

7. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.? ◀▶
[YES]  DONE  ↵
```

8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 인쇄됩니다. "▲"로 표시된 그림(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 가장 작은지 확인합니다. 오정렬이 더 잘맞는 수치가 있다면 "5" 단계로 돌아가서 설정을 다시 수행하십시오. 보정값을 변경할 필요가 없다면 다시 [ENTER]를 누릅니다.

9. [▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

```
REDO ADJ.? ◀▶
YES  [DONE] ↵
```

10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

11. [▶]를 눌러 "NEXT"을 선택합니다.

```
CUT CONFIG  <>
SET [NEXT]  ↵
```

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

5. 블레이드 압력 설정

고품질 커팅을 위해 커팅 테스트를 수행하여 미디어의 커팅 품질을 확인하고 블레이드 압력을 조정하십시오.

절차

1. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

```
CUT CONFIG  ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

3. [◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

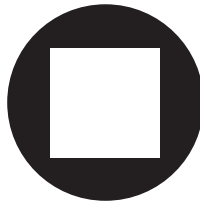
```
CUT FORCE    ◀▶
[SET] NEXT  ↵
```

4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 커팅됩니다.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 현재 메뉴를 건너뛰고 다음 메뉴로 넘어갈 수 있습니다.

5. 두 개의 커팅 모양(원과 사각형)을 벗겨냅니다.



6. 두 모양이 어떻게 벗겨지는지 확인하십시오.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅되는 경우

[◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

- 2개의 모양이 따로 따로 벗겨지는 경우

[▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택한 경우 다음 절차를 진행합니다.

- "DONE"를 선택한 경우 "6. 인쇄와 커팅의 오정렬 보정(P. 90)" 단계로 진행합니다.

8. [▲] 또는 [▼]를 눌러 블레이드 압력을 조정합니다.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지면 → 블레이드의 압력을 높입니다.

- 이형지도 커팅된 경우 → 블레이드의 압력을 줄이십시오.

```
CUT FORCE
50gf ▶ 60gf ↵
```

9. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

테스트 패턴이 다시 커팅됩니다. 결과를 확인하십시오.

10. 두 모양이 어떻게 벗겨지는지 확인하십시오.

- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅되는 경우

[◀]를 눌러 "SET"을 선택합니다.

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

- 2개의 모양이 따로따로 벗겨지는 경우

[▶]를 눌러 "DONE"를 선택합니다.

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

11. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택하면 테스트 패턴이 다시 커팅됩니다. 8단계로 돌아가서 다시 설정하십시오.
- "DONE"를 선택한 경우 "6. 인쇄와 커팅의 오정렬 보정(P. 110)" 단계로 진행합니다.

6. 인쇄와 커팅의 오정렬

미디어의 두께나 헤드 높이로 인해 인쇄 위치와 커팅 위치 사이에 미세한 어긋남이 발생할 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 맞게 보정하는 것이 좋습니다.

절차

1. [▶]를 눌러 "NEXT"를 선택합니다.

```
PRINT-CUT ADJ. <>
SET [NEXT] ↵
```

2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

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

Crop Mark를 인쇄하지 않으려면 "NEXT"를 선택하십시오. Crop Mark를 인쇄하려면 "SET"을 선택합니다.

```
CROP-CUT ADJ. <>
[SET] NEXT ↵
```

4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

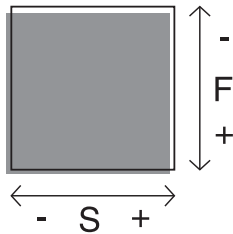
"SET"을 선택하면 테스트 패턴(C&C1)이 인쇄되고 커팅됩니다. 다음 단계를 진행합니다.

"NEXT"를 선택한 경우 "7. 설정을 PRESET으로 저장(P. 112)" 단계로 진행합니다.

5. 테스트 패턴(C&C1) 상태를 확인합니다.

인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(바깥쪽 테두리)가 일치하는지 확인하세요. 인쇄 위치와 커팅 위치가 어긋나는 증상은 다음 그림과 같습니다.

"F"는 미디어의 급지 방향(Feed 방향)을 나타내고 "S"는 프린트 헤드의 이동 방향(Scan 방향)을 나타냅니다.



6. 오정렬을 보정할지 여부를 결정합니다.

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하지 않습니다.

[◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 정렬됩니다.

[▶]를 눌러 "DONE"를 선택합니다.

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

7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- "YES"를 선택하면 보정값을 설정하기 위한 테스트 패턴(C&C2)이 인쇄되고 커팅됩니다. 다음 단계를 진행합니다.
- "DONE"를 선택한 경우 "7. 설정을 PRESET으로 저장(P.112)" 단계로 진행합니다.

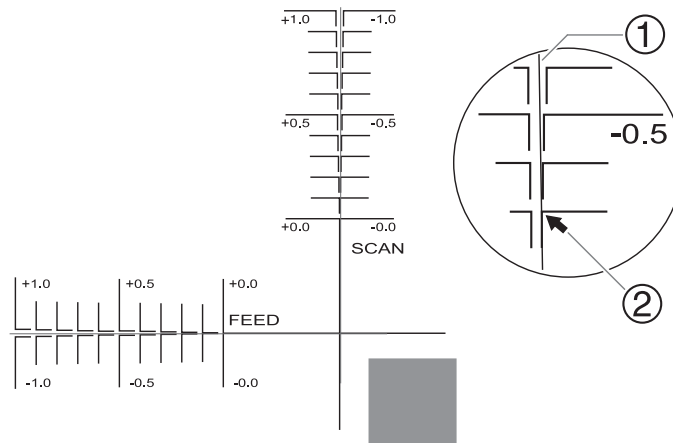
8. [ENTER]를 누릅니다.

```
INPUT
  ADJ. VALUES ↵
```

9. 테스트 패턴(C&C2) 조건에서 보정값을 확인합니다.

커팅 라인(①)이 보정값 눈금(②)과 교차하는 지점이 보정값입니다. 다음 그림에서 보정 값은 "-0.3"입니다.

용지 공급 방향(Feed 방향)과 프린트 헤드 이동 방향(Scan 방향)을 확인합니다.



10. Feed 방향 "F" 및 Scan 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

- (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 Feed 방향 "F"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

- (2) [◀] 또는 [▶]를 눌러 Scan 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.30mm ↵
```

- (3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(C&C1)이 인쇄되고 다시 커팅됩니다. 테스트 패턴의 상태를 확인하여 인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하는지 확인하십시오.

11. 오정렬을 보정할지 여부를 결정합니다.

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 일치하지 않는 경우

[◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

- 커팅 위치와 인쇄 위치가 정렬됩니다.

[▶]를 눌러 "DONE"을 선택합니다.

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

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

- [YES]를 선택하면 테스트 패턴(C&C1)이 인쇄되고 다시 커팅됩니다. 10단계로 돌아가서 설정을 다시 수행하십시오.
- "DONE"을 선택한 경우 다음 절차를 진행합니다.

7. 설정을 PRESET으로 저장

절차

1. [◀]를 눌러 "SAVE"을 선택합니다.



2. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

"NEXT"를 선택하고 [ENTER]를 누르면 6단계의 화면이 표시되고 지금까지 선택한 설정은 PRESET으로 저장되지 않습니다. 현재의 설정 값으로 유지됩니다.

3. [▲] 또는 [▼]를 눌러 PRESET을 저장할 대상을 선택하세요.
이름은 "NAME1"에서 "NAME8"까지 선택할 수 있습니다.



4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

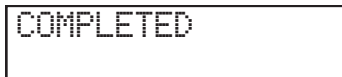
5. 이름을 설정합니다.

- (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 문자를 선택합니다.
- (2) [▶]를 누르면 다음 문자로 이동합니다.
- (3) 같은 방법으로 다음 문자를 설정합니다.

최대 15자까지 입력할 수 있습니다.



6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.



7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

이것으로 "MEDIA SETTING" 메뉴의 작동이 완료됩니다.

완료되기 전에 일괄 설정 취소

절차

1. 설정 중 [MENU]를 누르세요.
2. [◀]를 눌러 "YES"를 선택합니다.

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

3. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
MENU          ◀◆
MEDIA SETTING ↵
```

STEP 2에서 "NO"를 선택하면 [MENU]를 눌렀을 때 표시되었던 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

미디어 설정이 완료되기 전에 취소해도 지금까지 설정한 값은 저장됩니다.

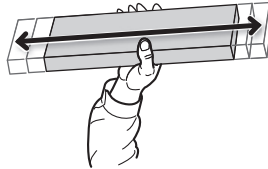
Step 2: Crop Mark를 포함하여 출력 시작

⚠ 경고

출력이 진행되는 동안 프린트 헤드 캐리지를 만지지 마십시오.
프린트 헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 움직이는 캐리지에 부딪치면 부상을 입을 수 있습니다.

절차

1. 매일 작업을 시작하기 전에 화이트 잉크 카트리지만 제거하여 50회(약 20초) 흔든 다음 다시 삽입합니다.
잉크가 잘 섞이도록 잉크 카트리지의 각 끝에서 약 5cm(2인치)의 간격으로 잉크 카트리지를 수평으로 흔듭니다.

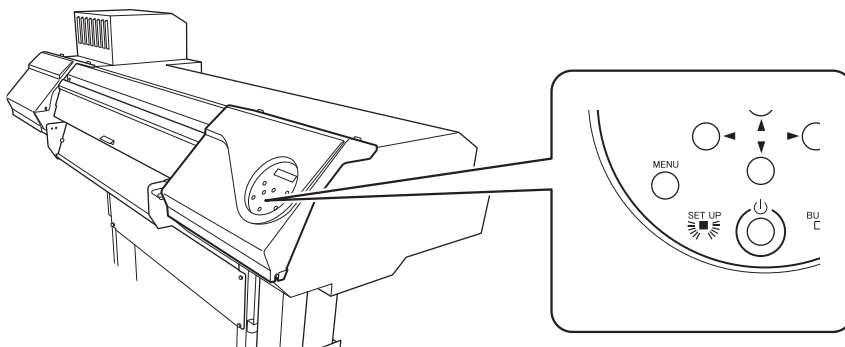


IMPORTANT

화이트 잉크의 성분은 침전되는 경향이 있습니다.

잉크의 성분이 침전되어 정상적인 컬러로 인쇄가 불가능합니다. 이 단계를 수행하지 않고 잉크를 그대로 두면 침전된 성분이 굳어 오작동 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.

2. 전면커버를 닫습니다.
3. [SETUP]이 점등되어 있는지 확인하십시오.
[SETUP]이 점등되지 않으면 설정이 완료되지 않은 것입니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER] 키를 누릅니다.



4. 아래의 화면(메인 화면)이 표시되는지 확인하십시오.
메인 화면이 표시되지 않으면 [MENU]를 누르십시오.

W 1600mm

5. 컴퓨터에서 출력 데이터를 보냅니다.
출력 데이터를 만드는 방법에 대한 정보는 RIP 소프트웨어 설명서를 참조하십시오.

MEMO

출력 데이터를 보낼 때 화면에 "CLEANING..."이 표시될 수 있습니다. 출력 전에 필요한 준비 작업입니다. 화면에 표시된 시간이 경과한 후 출력이 시작됩니다.

IMPORTANT

이러한 상황에서는 출력이 불가능합니다

- 커버(전, 좌, 우, 후면 UV실드)가 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]에 점등되어 있지 않으면 컴퓨터의 데이터가 수신되지 않습니다.

- 메인 화면에 있지 않으면 컴퓨터의 데이터를 수신할 수 없습니다.

반드시 지켜야 할 점

- 출력이 진행되는 동안 커버(전면, 좌, 우, 후면 UV 실드)를 열지 마십시오. 그렇게 하면 인쇄가 중단됩니다.
- 헤드 높이를 "HIGH" 또는 "LOW"로 설정하여 인쇄를 수행하는 경우 미디어 클램프로 미디어 가장자리를 고정합니다. 그렇지 않으면 미디어 가장자리가 휘어 프린트 헤드에 걸릴 수 있습니다.
- 헤드 높이가 "SpLOW"로 설정되면 미디어 클램프를 제거하십시오.
- 출력하는 동안 미디어를 만지지 마십시오. 그렇게 하면 미디어 공급에 방해되거나 미디어가 프린트 헤드에 닿아 미디어 찢이 발생하거나 헤드가 손상될 수 있습니다.

기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

- 기기를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려두십시오.
- 기기에 미디어를 넣은 상태로 두면 미디어가 손상되어 인쇄에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

Step 3: 커팅 출력을 위한 준비

1. 과도한 힘으로 미디어 당겨짐 방지

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
MENU      ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▲]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

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

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "ENABLE"을 선택합니다.

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

6. [ENTER]를 눌러 입력을 확인합니다.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

기본 설정 : "DISABLE"

2. 커팅 조정

고품질 커팅을 위해 실제 커팅을 수행하기 전에 미디어 커팅 품질을 확인하기 위해 커팅 테스트를 수행하는 것이 좋습니다. 커팅 품질에 따라 블레이드의 압력을 조정하십시오.

절차

1. 전면 커버를 닫습니다.
2. 다음 화면이 표시된 상태에서 [◀]를 누릅니다.
커팅 캐리지가 플래튼 위로 나옵니다.

W 1600mm

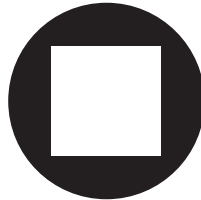
3. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 수행하려는 위치로 커팅 캐리지를 이동합니다.
커팅 테스트 위치를 자유롭게 설정할 수 있습니다.
4. [FUNCTION]를 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

6. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT   ↵
```

7. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴이 커팅됩니다.
8. 커팅된 모양을 벗겨내어 커팅 품질을 확인합니다.



- 두 가지 모양이 따로따로 벗겨지는 경우
블레이드의 압력이 적당하기 때문에 설정을 하지 않아도 됩니다.
- 두 가지 모양이 함께 벗겨지거나 이형지도 커팅되는 경우
블레이드 압력을 설정하기 위해 다음 단계로 진행하십시오.

9. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
FORCE       ▶
```

10. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
FORCE  ◀◆
50gf  ▶50gf  ↵
```

11. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.
 - 두 가지 모양이 함께 벗겨지는 경우
블레이드의 압력을 높입니다.

• 이형지도 커팅되는 경우

블레이드의 압력을 줄입니다.

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

13. [◀], [▲]를 차례로 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



14. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴이 커팅 됩니다.

15. 조정이 성공했는지 확인합니다.

"CUT SETTING" 메뉴에서는 블레이드 압력 외에 다른 커팅 조건에 대한 설정도 할 수 있습니다. 다음 페이지를 참조하십시오.

관련된 링크

- P.132 "커팅 조건 미세 조정"
-

Step 4: 커팅 출력 시작

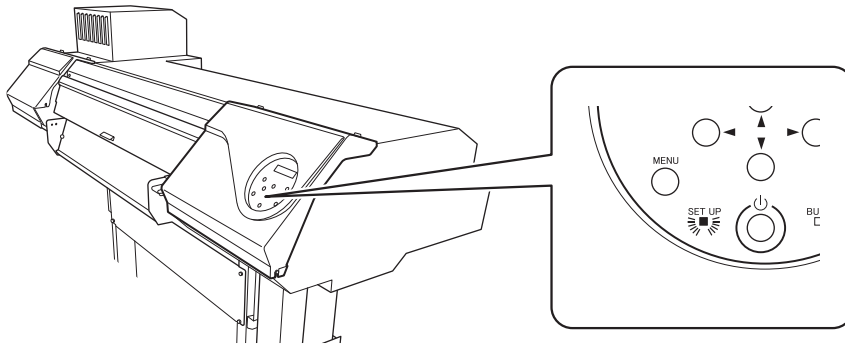
⚠ 경고

출력이 진행되는 동안 프린트 헤드 캐리지를 만지지 마십시오.

프린트 헤드 캐리지는 고속으로 움직입니다. 움직이는 캐리지에 무딯치면 부상을 입을 수 있습니다.

절차

1. 전면 커버를 닫습니다.
2. [SETUP]이 점등되어 있는지 확인하십시오.
[SETUP]이 점등되어 있지 않으면 설정이 완료되지 않은 것입니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER] 키를 누릅니다.



3. 아래의 화면(메인 화면)이 표시되는지 확인하십시오.
메인 화면이 표시되지 않으면 [MENU]를 누르십시오.

W 1600mm

4. 컴퓨터에서 출력 데이터를 보냅니다.
출력 데이터를 만드는 방법에 대한 정보는 RIP 소프트웨어 설명서를 참조하십시오.

IMPORTANT

이러한 상황에서는 출력이 불가능합니다.

- 커버(전, 좌, 우, 후면 UV실드)가 열려 있으면 기기가 작동하지 않습니다.
- [SETUP]이 점등되어 있지 않으면 컴퓨터의 데이터가 수신되지 않습니다.
- 메인 화면에 있지 않으면 컴퓨터의 데이터를 수신할 수 없습니다.

반드시 지켜야 할 점

- 출력이 진행되는 동안 커버(전면, 좌, 우, 후면 UV 실드)를 열지 마십시오. 그렇게 하면 인쇄가 중단됩니다.
- 출력하는 동안 미디어를 만지지 마십시오. 그렇게 하면 미디어 공급에 방해되거나 미디어가 프린트 헤드에 마찰되어 미디어 찢음이 발생하거나 헤드가 손상될 수 있습니다.

기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

- 기기를 사용하지 않을 때는 로딩 레버를 올려두십시오.
- 기기에 미디어를 넣은 상태로 두면 미디어가 손상되어 인쇄에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. 기기를 사용하지 않을 때는 미디어를 제거하고 적절한 환경에 보관하십시오.

품질 최적화와 효율성

출력 품질 최적화

보정 기능 사용하기	122
헤드 정렬	122
미세 헤드 정렬	124
가로 밴딩 줄이기(급지 보정 기능)	126
미디어 특성에 맞도록 설정 구성	128
미디어 두께에 맞게 프린트 헤드 높이 조정	128
투명 미디어 사용	130
쉽게 구겨지거나 부드럽게 움직이지 않는 미디어 사용	131
커팅 설정을 정확하게 조정하기	132
커팅 조건 미세 조정	132
정확한 커팅 깊이 조정	134
인쇄 표면 커팅 시 조정	136
커팅 중 거리 보정	141
모서리를 깨끗하게 커팅하기(Over Cut)	142
RIP 설정보다 기기의 커팅 설정 우선	143
인쇄와 커팅 설정을 정확하게 조정	144
인쇄와 커팅의 오정렬 보정	144
커팅 중 인쇄와 커팅의 오정렬 보정	148
Crop Mark 커팅 설정을 정확하게 조정	150
Crop Mark를 사용하여 수동으로 커팅 위치 정렬	150
Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정 (Crop Mark가 있는 인쇄와 커팅에 대한 동시 테스트)	152
Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정 (Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)	156
Crop Mark 인식을 위한 센서 보정	162
미디어에 따라 Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 조정	165
Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 재설정	166
인쇄 중 청소로 인한 취소 방지 기능	167
인쇄 중 청소	167

보정 기능 사용하기



출력 품질을 최적화하려면 일부 보정 기능을 사용하는 것이 효과적입니다.

헤드 정렬

프린트 헤드에서 분사되는 잉크의 랜딩 위치를 조정합니다. 랜딩 위치는 프린트 헤드 높이와 미디어 두께에 따라 달라지므로 사용 중인 미디어에 맞게 수정하는 것이 좋습니다.

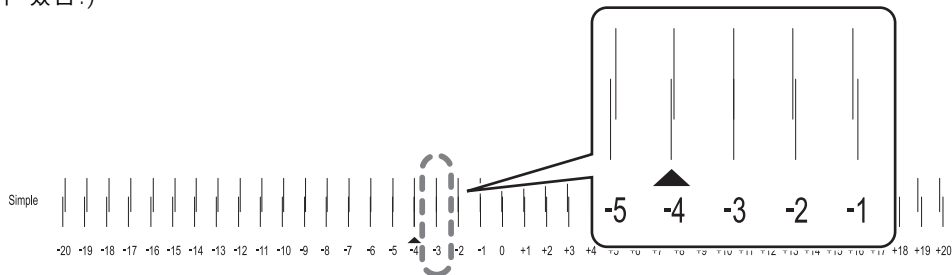
먼저 테스트 패턴을 인쇄하고 수정 값을 결정하여 입력합니다. 보정값을 입력하고 테스트 패턴을 다시 인쇄하여 보정 결과를 확인합니다.


절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

3. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

4. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.
5. 인쇄가 끝나면 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.
두 선 사이의 정렬 불량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-3"을 선택합니다. 두 개의 연속 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택하십시오. (보정 값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있음.)



7. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.
8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
9. [◀] 또는 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

10. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.
11. 테스트 패턴을 확인하여 정렬이 성공했는지 확인하십시오.

"▲"로 표시된 2개의 수직선(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 최소화되었는지 확인합니다. 다른 수직선 세트가 오정렬이 더 작으면 보정 값을 다시 설정하십시오.

- 12.** 수정이 성공적으로 수행되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

미세 헤드 정렬

프린트 헤드에서 분사되는 잉크의 랜딩 위치를 조정합니다. "MEDIA GAP ADJ SIMPLE SETTING"보다 더 정확하게 조정할 수 있습니다. 랜딩 위치는 프린트 헤드 높이와 미디어 두께에 따라 달라지므로 사용 중인 미디어에 맞게 수정하는 것이 좋습니다.

먼저 테스트 패턴을 인쇄하고 수정 값을 결정하여 입력합니다. 보정값을 입력하고 테스트 패턴을 다시 인쇄하여 보정 결과를 확인합니다.

이 조정은 다음과 같은 경우에 수행되어야 합니다.

- 이 기기를 처음 사용하는 경우
- 사용할 미디어를 변경할 때
- 프린트 헤드 높이를 변경한 경우
- "MEDIA GAP ADJ SIMPLE SETTING"으로 인쇄가 개선되지 않는 경우

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. [▶]를 누른 다음 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

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

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

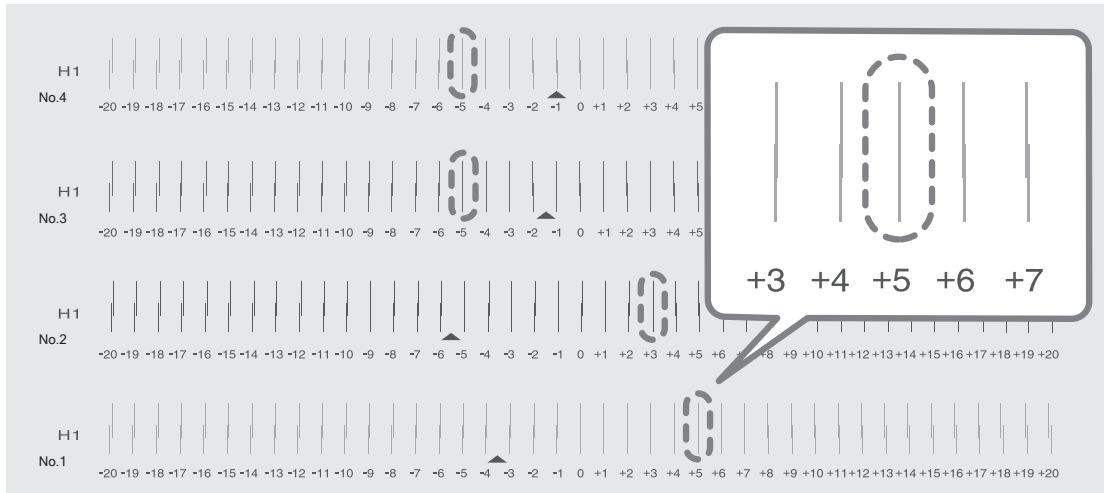
5. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

6. 인쇄가 끝나면 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
NO. 1 NO. 2 ◀◆▶
  0      0 ↵
```

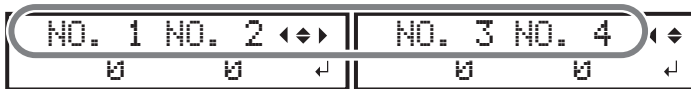
7. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 "MEDIA GAP ADJ. No.1"에서 "MEDIA GAP ADJ. No.4"까지 수정 값을 결정합니다.

두 선 사이의 정렬 불량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 No.1은 "+5"로 선택합니다. 두 개의 연속된 숫자 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택합니다.(보정값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있음)

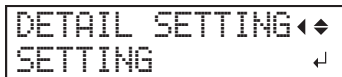


8. 보정값을 "No.1"에서 "No.4"까지 설정합니다.

- (1) [◀] 또는 [▶]를 눌러 "No.1"에서 "No.4"까지 값을 선택합니다.
- (2) [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정값을 선택합니다.



- (3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER] 키를 누릅니다.
아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.



9. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



10. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

11. 테스트 패턴을 확인하여 정렬이 성공했는지 확인하십시오.

모든 보정 값에 대해 "▲"로 표시된 두 개의 수직선(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 최소화되었는지 확인합니다. 다른 수직선 세트 중 오정렬이 더 작으면 보정 값이 있다면 다시 설정하십시오.

12. 수정이 성공적으로 수행되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

관련된 링크

- P.122 "헤드 정렬"

가로 밴딩 줄이기(급지 보정 기능)

인쇄된 표면의 띠 모양의 "줄무늬"가 눈에 덜 띄도록 수정합니다.

띠 모양의 "줄무늬"는 "가로 밴드" 또는 "밴딩"이라고 합니다. 가로 밴딩은 미디어의 두께에 따라 미디어를 공급할 때 발생하는 이동 거리의 미세한 변화로 인해 발생합니다. 사용 중인 미디어에 맞게 수정하는 것이 좋습니다.

먼저 테스트 패턴을 인쇄하고 수정 값을 결정하고 입력합니다. 보정값을 입력하고 테스트 패턴을 다시 인쇄하여 보정 결과를 확인합니다. 테스트 패턴을 인쇄하고 보정값을 입력하는 과정을 여러 번 반복하여 최적의 보정값을 찾습니다.

절차

1. 롤 미디어를 사용하는 경우 미디어가 늘어지지 않았는지 확인하십시오.
2. [MENU]를 누릅니다.
3. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



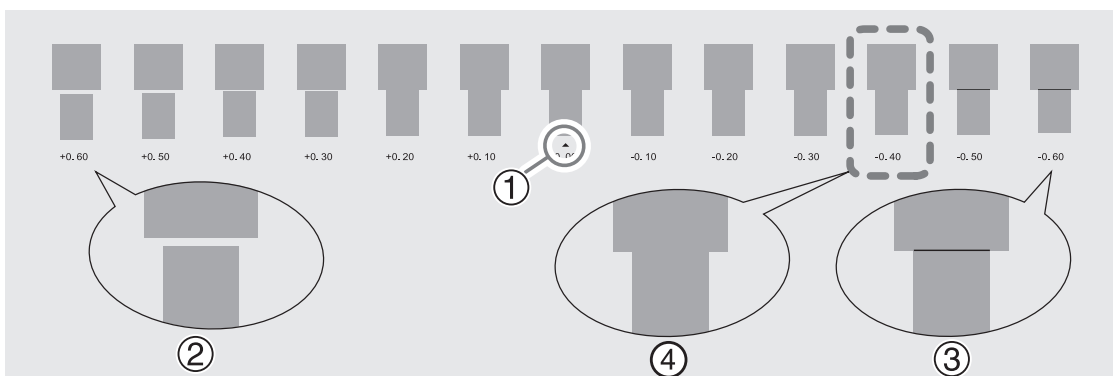
5. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

6. 인쇄가 끝나면 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



7. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

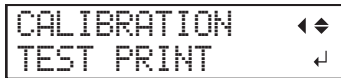
현재 보정값(①)은 "▲"로 표시된 그림과 같습니다. 위/아래 사각형의 간격(②)과 겹치는 부분(③)이 가장 작게(④) 되도록 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-0.40"을 선택합니다. 두 개의 연속 번호 중에서 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 지정하십시오.



8. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.



9. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
10. [◀] 또는 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



11. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.
12. 테스트 패턴을 확인하여 정렬이 성공했는지 확인하십시오.
"▲"로 표시된 그림(즉, 현재 보정 값)에 대해 간격과 겹치는 부분이 가장 작은지 확인합니다. 다른 그림의 간격과 겹침이 더 작으면 보정 값을 다시 설정합니다.
13. 수정이 성공적으로 수행되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

- 기본 설정 : 0.00%
- 사용 중인 RIP 소프트웨어에 따라 RIP 소프트웨어에서 이 설정을 구성할 수도 있습니다.(예: 미디어 유형 선택)
RIP 소프트웨어에서 설정한 경우 RIP 소프트웨어 설정이 사용되며 프린터 설정은 무시됩니다.

미디어 특성에 맞도록 설정 구성

미디어 두께에 맞게 프린트 헤드 높이 조정

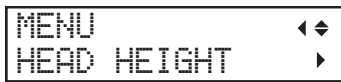
구겨지거나 플래튼에서 느슨해진 미디어가 프린트 헤드에 닿지 않도록 프린트 헤드 높이를 조정합니다.

일반적인 두께의 미디어의 경우 "LOW" 또는 "HIGH" 중에서 프린트 헤드 높이를 선택합니다. 일반적으로 높이 조절 레버를 "LOW"로 이동합니다. 인쇄 중 플래튼에서 구겨지거나 느슨해진 미디어의 경우 높이 조절 레버를 "HIGH"으로 이동합니다. 미디어와 프린트 헤드 사이의 거리가 멀어지면 인쇄 품질이 저하됩니다. 높이 조절 레버를 불필요하게 "HIGH"로 움직이지 마십시오.

두께가 0.2mm(0.008인치) 이하인 매우 얇은 용지에 인쇄할 때 "SpLOW"를 사용하십시오. 이때는 미디어 클램프를 제거하십시오.

절차

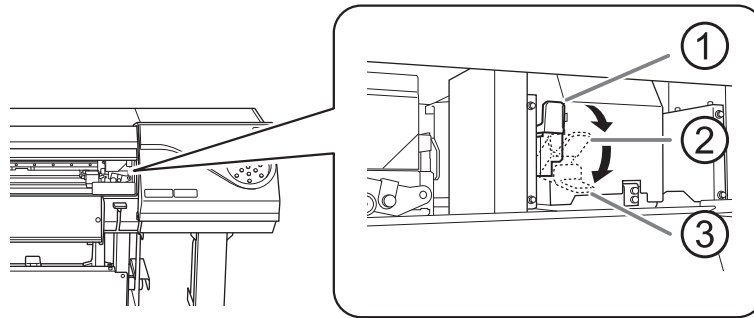
1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



3. [▶]를 누릅니다. "NOW PROCESSING.."이 표시된 후 아래와 같은 화면이 나타납니다.



4. 전면 커버를 엽니다.
5. 높이 조절 레버를 움직여 헤드 높이를 조절합니다.
높이 조절 레버의 위치를 변경하면 디스플레이 화면이 변경되고 부저가 동시에 울립니다.



	위치	디스플레이 화면
①	"HIGH"	<pre> HEAD HEIGHT LOW ▶ HIGH ↵ </pre>
②	"LOW"	<pre> HEAD HEIGHT LOW ▶ LOW ↵ </pre>
③	"SpLOW"	<pre> HEAD HEIGHT LOW ▶ SpLOW ↵ </pre>

IMPORTANT

높이 조절 레버를 "SpLOW"로 옮겼으면 미디어 클램프를 제거하십시오.

MEMO

- 일반적으로 높이 조절 레버를 "LOW"로 움직입니다. 인쇄 중 플래튼에서 구겨지거나 느슨해진 용지의 경우 높이 조절 레버를 "HIGH"으로 이동합니다.
- 미디어와 프린트 헤드 사이의 거리가 멀어지면 인쇄 품질이 저하됩니다. 높이 조절 레버를 불필요하게 "HIGH"로 설정하지 마십시오.

6. 전면 커버를 닫습니다.

7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

- 기본 설정 : "LOW"
- 프린트 헤드 높이를 올린 후 인쇄 품질이 저하되면 다음 페이지를 참조하여 품질을 최적화해 보십시오.

관련된 링크

- P.122 "헤드 정렬"
 - P.124 "미세 헤드 정렬"
-

투명 미디어 사용

미디어의 앞부분 및 뒷부분 가장자리 감지를 비활성화하여 투명 미디어를 설정할 수 있습니다.

일반적으로 미디어의 앞 가장자리와 뒷 가장자리를 감지하면 미디어가 있는지 확인할 수 있으며 미디어를 설정할 준비가 된 것입니다. 그러나 투명 미디어는 감지할 수 없으므로 설정이 불가능합니다.

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



3. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "DISABLE"을 선택합니다.
6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

- 기본 설정 : "ENABLE"
- "DISABLE"로 설정하면 미디어가 소진되어도 인쇄 작업이 중지되지 않습니다. 인쇄 중 미디어가 떨어지면 즉시 [PAUSE]를 눌러 인쇄를 중지하십시오. 그렇지 않으면 플래튼이나 기타 부품이 잉크로 오염되거나 잉크가 내부로 들어가 기기를 손상시킬 수 있습니다.

쉽게 구겨지거나 부드럽게 움직이지 않는 미디어 사용

플래튼은 흡입을 사용하여 미디어를 잡고 안정적으로 유지합니다. 흡입력은 미디어의 특성과 상태에 따라 조정할 수 있습니다.

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



3. [▶]를 한 번 누른 후 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.

0~100%	미디어가 약하고 부드럽게 움직일 수 없는 경우 이 값을 줄이면(흡입력 감소) 문제가 해결될 수 있습니다.
"AUTO"(기본 설정)	흡입력은 미디어 너비에 맞는 최적의 수준으로 자동 조정됩니다.

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

- 사용 중인 RIP 소프트웨어에 따라 RIP 소프트웨어에서도 이 설정을 지정할 수 있습니다. RIP 소프트웨어에서 설정한 경우 기기의 설정은 무시됩니다.

커팅 설정을 정확하게 조정하기

커팅 조건 미세 조정

블레이드의 압력, 이동속도, 블레이드 오프셋 등의 항목을 미디어의 성질과 커팅 할 형태에 맞게 정확하게 설정할 수 있습니다. 먼저 커팅 테스트를 수행하고 설정 값을 결정하고 입력합니다. 설정 값을 입력한 후 커팅 테스트를 다시 수행하여 결과를 확인하십시오. 커팅 테스트를 수행하고 설정하는 과정을 여러 번 반복하여 최적의 설정 값을 찾습니다.

절차

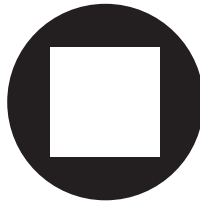
1. 전면 커버를 닫습니다.
2. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 수행하려는 위치로 커팅 캐리지를 이동합니다.
커팅 테스트 위치를 자유롭게 설정할 수 있습니다.
3. [FUNCTION]를 누릅니다.
4. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

5. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ↵
```

6. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴이 커팅됩니다.
7. 테스트 패턴의 커팅이 끝나면 [▼]를 누르세요.
8. 커팅 테스트 결과를 확인하십시오.



체크 항목	결과	설정 항목	조정
모양 확인	커팅된 모양이 왜곡된 경우	"SPEED"	줄입니다.
원을 벗겨냅니다.	사각형도 벗겨지는 경우	"FORCE"	높입니다.
	일부 커팅되지 않은 영역이 남아 있는 경우	"SPEED"	줄입니다.
사각형을 벗겨냅니다.	이형지에 희미한 블레이드 자국을 남기는 경우	"FORCE"	변경 불필요
	블레이드의 자국이 불명확한 경우		높입니다.
	블레이드 자국이 너무 깊어 이형지까지 커팅되는 경우		줄입니다.

체크 항목	결과	설정 항목	조정	
떼어낸 사각형의 모양을 확인하세요.		모서리가 둥글지 않고 뾰족한 부분이 없는 경우	"OFFSET"	변경 불필요
		모서리가 둥근 경우		높입니다.
		모서리가 뾰족한 경우		줄입니다.

9. [▲] 또는 [▼]를 눌러 설정하려는 커팅 조건을 선택합니다.

디스플레이 화면(커팅 조건)	세부 설정	기본 설정
CUT CONFIG FORCE	블레이드의 압력을 설정합니다.	50 gf
CUT CONFIG SPEED	커팅 속도를 설정합니다.	30 cm/s
CUT CONFIG OFFSET	블레이드 오프셋을 설정합니다. 블레이드에 표시된 오프셋 값을 입력합니다. 표시된 블레이드의 오프셋 값은 0.250mm(9.8mil)입니다.	0.250 mm
CUT CONFIG UP-SPEED	커팅 중 블레이드의 상승 속도(하나의 커팅 라인을 커팅한 후 다음 커팅 라인으로 이동할 때 블레이드가 이동하는 속도)를 설정합니다. 무부하 급지 중 미디어가 느슨해지고 블레이드가 미디어 표면을 손상시키면 속도를 줄이십시오.	30 cm/s

10. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

11. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

13. [◀]를 눌러 9단계로 돌아갑니다.

9단계와 10단계를 반복하여 커팅 조건을 조정합니다.

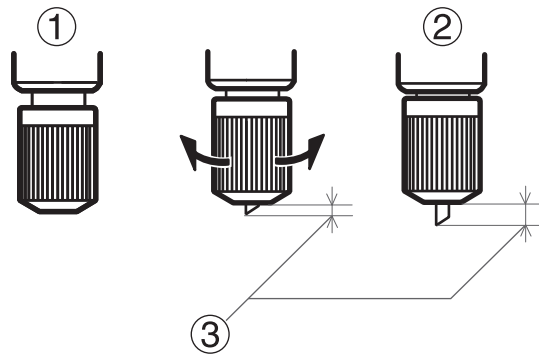
14. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

정확한 커팅 깊이 조정

얇은 이형지로 미디어를 커팅 할 때와 같이 인입량을 정확하고 미세하게 조정하고 싶을 때 블레이드의 길이를 조정하면 좋은 결과를 얻을 수 있습니다. 블레이드 홀더의 캡 부분을 돌려 블레이드의 길이를 조절합니다. 각 표시 눈금은 0.1mm(3.9mil)에 해당하며 캡을 완전히 한 바퀴 돌려 0.5mm(19.7mil)로 조정할 수 있습니다.

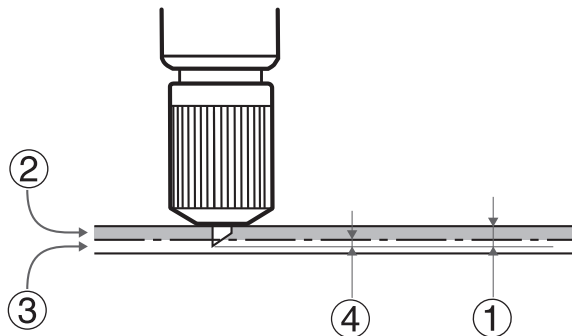
블레이드 길이를 너무 짧게 하면 블레이드 홀더 캡의 끝 부분이 인쇄된 표면에 닿아 더러워지거나 손상될 수 있습니다. 잉크 접착력이 좋지 않은 미디어를 사용할 때는 특히 주의해야 합니다.

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



블레이드 길이의 대략적인 추정(스티커 제작 시)

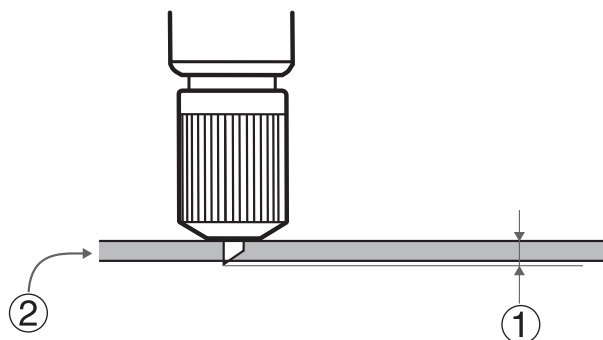
블레이드의 길이(①)는 미디어 부분의 두께(②)와 이형지 두께(③)의 절반(④)을 합한 양으로 설정합니다.



블레이드 길이의 대략적인 추정(천공 커팅 시)

블레이드가 미디어(②)를 뚫을 때 블레이드가 약간 더 길도록 블레이드의 길이(①)를 설정합니다.

천공 커팅을 위한 출력 설정에 대한 정보는 VersaWorks 설명서를 참조하십시오.



IMPORTANT

블레이드를 너무 길게 설정하면 블레이드와 블레이드 프로텍터가 손상되고 열화 속도가 빨라지므로 주의하십시오.

인쇄 표면 커팅 시 조정

경화된 잉크는 두껍습니다. 따라서 인쇄면을 커팅하는 것과 인쇄되지 않은 부분을 커팅하는 것은 커팅 조건이 다릅니다. 인쇄면을 커팅할 때 이 "CUT TEST PRINT" 기능을 사용하여 커팅 조건을 조정하십시오.

* 이 조정은 추정치일 뿐입니다. 정확도는 보장되지 않습니다.

1. 커팅 및 인쇄 테스트의 시작 위치 설정

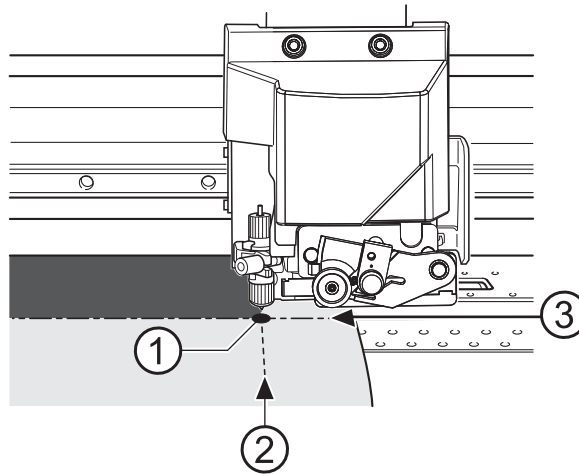
절차

1. 미디어를 장착합니다.

P. 28 "미디어 Setup"

2. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 캐리지를 이동합니다.

원하는 위치에서 커팅 및 인쇄 테스트를 수행할 수 있습니다. 블레이드의 중심을 인쇄 시작 위치에 맞춥니다.



- ① : 인쇄 시작 위치
- ② : 스캔 방향 시작 위치
- ③ : 피드 방향 시작 위치

3. [FUNCTION]을 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [ENTER]를 누릅니다.

기준점(Base Point)이 설정됩니다.

2. 커팅 및 인쇄 테스트를 수행한 후 첫 번째 테스트에 사용된 미디어에 커팅 테스트 수행

절차

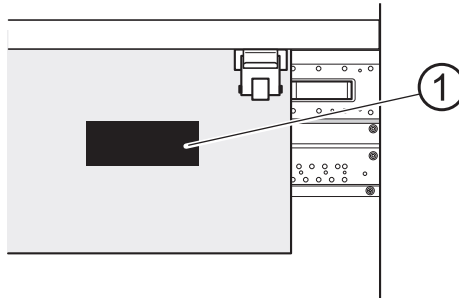
1. [FUNCTION]를 누릅니다.
2. [▲] 또는 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵
```

3. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
CUT CONFIG ◀◆
CUT TEST PRINT ↵
```

4. [ENTER]를 누릅니다.
그림과 같이 인쇄됩니다.

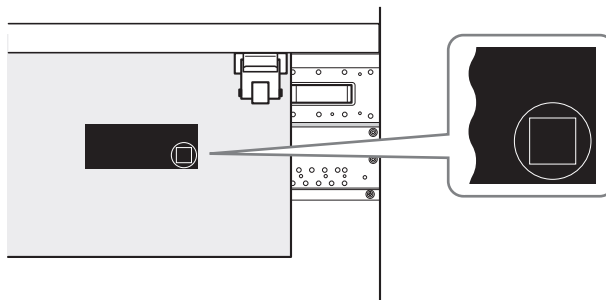


① : 커팅 및 인쇄 테스트

5. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵
```

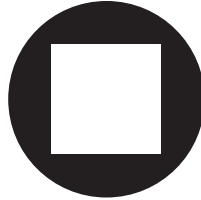
6. [ENTER]를 누릅니다.
커팅 테스트가 수행됩니다.




3. 커팅 테스트 결과를 확인하고 커팅 조건을 조정

절차

1. 전면 커버를 엽니다.
2. 커팅 테스트 결과를 확인하십시오.



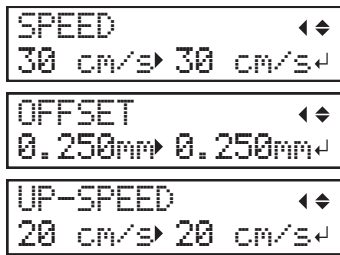
체크 항목	결과	설정 항목	조정
모양 확인	커팅된 모양이 왜곡된 경우	"SPEED"	줄입니다.
원을 벗겨냅니다.	사각형도 벗겨지는 경우	"FORCE"	높입니다.
	일부 커팅되지 않은 영역이 남아 있는 경우	"SPEED"	줄입니다.
사각형을 벗겨냅니다.	이형지에 희미한 블레이드 자국을 남기는 경우	"FORCE"	변경 불필요
	블레이드의 자국이 불명확한 경우		높입니다.
	블레이드 자국이 너무 깊어 이형지까지 커팅되는 경우		줄입니다.
떼어낸 사각형의 모양을 확인하세요.	 모서리가 둥글지 않고 뾰족한 부분이 없는 경우	"OFFSET"	변경 불필요
	 모서리가 둥근 경우		높입니다.
	 모서리가 뾰족한 경우		줄입니다.

3. [▲] 또는 [▼]를 눌러 설정하려는 커팅 조건을 선택합니다.

디스플레이 화면(커팅 조건)	세부 설정	기본 설정
CUT CONFIG FORCE	블레이드의 압력을 설정합니다.	50 gf
CUT CONFIG SPEED	커팅 속도를 설정합니다.	30 cm/s
CUT CONFIG OFFSET	블레이드 오프셋을 설정합니다. 블레이드에 표시된 오프셋 값을 입력합니다. 표시된 블레이드의 오프셋 값은 0.250mm(9.8mil)입니다.	0.250 mm
CUT CONFIG UP-SPEED	커팅 중 블레이드의 상승 속도(하나의 커팅 라인을 커팅한 후 다음 커팅 라인으로 이동할 때 블레이드가 이동하는 속도)를 설정합니다. 무부하 급지 중 미디어가 느슨해지고 블레이드가 미디어 표면을 손상시키면 속도를 줄이십시오.	30 cm/s

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



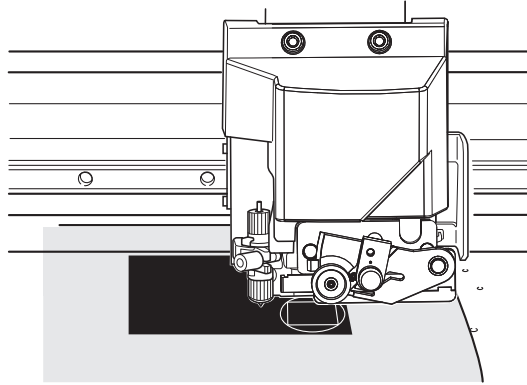


5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.
6. [ENTER]를 누릅니다.
7. 전면 커버를 닫습니다.

4. 조정 결과 확인

절차

1. [FUNCTION]를 누릅니다.
2. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 캐리지를 이동합니다.
커팅 및 인쇄 테스트에 사용된 미디어에서 커팅 테스트를 수행할 수 있는 위치에 블레이드의 중심을 맞춥니다.



3. [FUNCTION]을 누릅니다.
4. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```

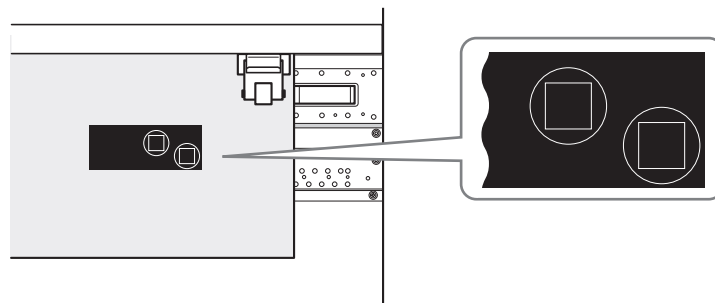
FUNCTION  ◀◆
CUT CONFIG ▶
    
```

5. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```

CUT CONFIG  ◀◆
TEST CUT    ◀
    
```

6. [ENTER]를 누릅니다.
커팅 테스트가 수행됩니다.



7. 전면 커버를 엽니다.
8. 커팅 테스트 결과를 다시 확인하십시오.

커팅 중 거리 보정

커팅 시 커팅 라인의 길이를 정확하게 정렬하고 싶을 때 이 보정을 수행합니다. 이 설정은 커팅 전용, 인쇄 및 커팅 또는 Crop Mark 커팅에서도 적용됩니다.

미디어의 이동거리는 미디어의 두께에 따라 미묘하게 변화합니다. 즉, 커팅 시 라인의 길이가 데이터의 길이 설정과 다를 수 있습니다.

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

MENU ◀◆
 CUTTING MENU ▶
3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

CUTTING MENU ◀◆
 CALIBRATION ▶
4. [▶]를 두 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

FEED SETTING ◀◆
 0.00% ▶ 0.00% ◀
5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.
미디어 피드 방향의 수정 값을 설정합니다.

FEED SETTING ◀◆
 0.00% ▶ -0.10% ◀
6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누릅니다.
7. [◀], [▼]를 차례로 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

CALIBRATION ◀◆
 SCAN SETTING ▶
8. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

SCAN SETTING ◀◆
 0.00% ▶ 0.00% ◀
9. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.
커팅 캐리지 이동 방향의 수정 값을 설정합니다.
10. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
11. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

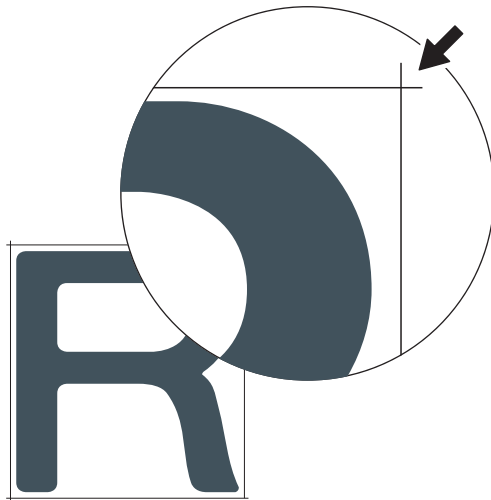
기본 설정

- "FEED SETTING": 0.00%
- "SCAN SETTING": 0.00%

모서리를 깨끗하게 커팅하기(Over Cut)

커팅 라인의 테두리 모서리를 약간 더 길게 자르면 모서리를 깨끗하게 커팅할 수 있습니다.

이것은 라미네이트 또는 두꺼운 미디어 또는 비탄력 미디어를 사용할 때 효과적입니다. 스티커를 떼기 쉽게 해주는 효과도 있습니다.



절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

MENU ◀◆
 CUTTING MENU ▶
3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

CUTTING MENU ◀◆
 OVER CUT ▶
4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

OVER CUT ◀◆
 DISABLE▶DISABLE↵
5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "ENABLE"을 선택합니다.
6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

기본 설정 : "DISABLE"

RIP 설정보다 기기의 커팅 설정 우선

이 설정은 RIP 소프트웨어 설정보다 기기에 설정된 커팅 조건의 우선 순위를 지정하는 데 사용됩니다. 또한 RIP 소프트웨어에서 커팅 조건을 설정할 수 있으며 일반적으로 RIP 소프트웨어 설정이 우선합니다.

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
MENU ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

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

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUTTING PRIOR ◀◆
COMMAND▶COMMAND↵
```

5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "MENU"를 선택합니다.

RIP 소프트웨어 설정보다 기기에 설정된 커팅 조건을 우선시합니다. "COMMAND"로 설정하면 RIP 소프트웨어 설정이 우선됩니다.

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

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

MEMO

기본 설정 : "COMMAND"

인쇄와 커팅 설정을 정확하게 조정

인쇄와 커팅의 오정렬 보정

인쇄 후 바로 커팅하여 출력물의 위치를 정하고 약간 어긋난 커팅을 할 때 수행하는 보정 방법입니다.

정렬 표시를 인쇄하고 인쇄된 표시를 감지한 다음 불일치를 수정합니다. 미디어의 두께나 헤드 높이에 따라 인쇄 위치와 커팅 위치가 미세하게 어긋날 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 맞게 수정하는 것이 좋습니다.

1. 잉크 랜딩 위치의 오정렬 조정

절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

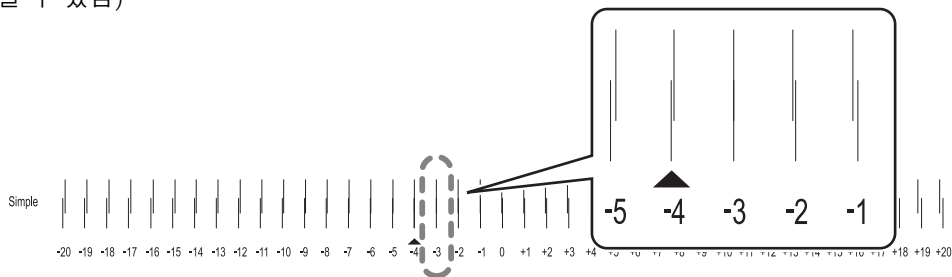
4. [ENTER]를 누릅니다.
테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.

5. 인쇄가 끝나면 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SIMPLE SETTING ◀◆
  0 ▶ 0 ↵
```

6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

두 선 사이의 정렬 불량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-3"을 선택합니다. 두 개의 연속 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택합니다.(보정 값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있음)



7. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.
 8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
 9. [◀] 또는 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.
- ```
MEDIA GAP ADJ. ◀◆
TEST PRINT ↵
```
10. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

**11. 테스트 패턴을 확인하여 수정이 성공했는지 확인합니다.**

"▲"로 표시된 2개의 수직선(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 최소화되었는지 확인합니다. 다른 수직선 세트 중 오정렬이 더 작은 수직선이 있다면 보정 값을 다시 설정합니다.

**12. 보정이 성공적으로 수행되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.**

## 2. 인쇄 및 커팅의 오정렬 수정

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 2번 누른 후 [▶]를 1번 누르면 아래와 같은 화면이 나옵니다.

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

3. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(P&C1)이 인쇄되고 커팅됩니다. 테스트 패턴은 미디어의 각 가장자리에 인쇄됩니다.

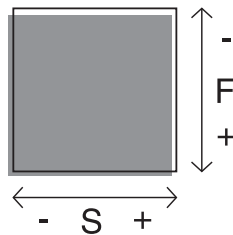
### MEMO

미디어가 기울어지면 가장자리의 위치가 잘못 정렬됩니다. 또한 각 가장자리에 테스트 패턴을 인쇄하여 미디어가 기울어져 정렬 불량을 조정할 수도 있습니다.

4. 테스트 패턴(P&C1)을 확인합니다.

인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(바깥쪽 테두리)가 일치하는지 확인합니다. 인쇄 위치와 커팅 위치가 어긋나는 예는 다음 그림과 같습니다.

"F"는 미디어의 Feed 방향(급지 방향)을 나타내고 "S"는 프린트 헤드의 Scan 방향(스캔 방향)을 나타냅니다.



인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하면 수정할 필요가 없습니다.

인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하지 않으면 다음 절차를 진행합니다.

5. [▼]를 두 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
TEST PRINT2 ↵
```

6. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(P&C2)이 인쇄되고 커팅됩니다.

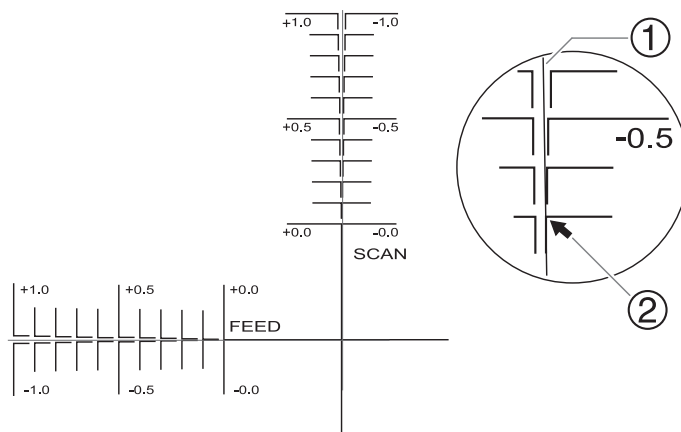
7. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
PRINT-CUT ADJ. ◀▶
SETTING ▶
```

8. 테스트 패턴(P&C2) 조건에서 보정값을 확인합니다.

커팅 라인(①)이 보정값 눈금(②)과 교차하는 지점이 보정값입니다. 다음 그림에서 보정 값은 "-0.3"입니다.

미디어 공급 방향(Feed 방향)과 프린트 헤드 이동 방향(Scan 방향)을 확인합니다.



9. [▶]를 누릅니다.

10. 피드 방향 "F" 및 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

(1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 피드 방향 "F"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

(2) [◀] 또는 [▶]를 눌러 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.30mm ◀
```

(3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER]를 누릅니다.

11. [MENU]를 누르고 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

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

12. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(P&C1)이 인쇄되고 커팅됩니다. 인쇄 라인과 커팅 라인이 일치하면 조정이 완료된 것입니다. 추가 조정이 필요한 경우 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 10단계로 돌아가 조정을 미세 조정합니다.

**MEMO**

기본 설정

- "F"(미디어 공급 방향 보정 값): 0.00mm
- "S"(커팅 캐리지 이동 방향 보정 값): 0.00mm

## 커팅 중 인쇄와 커팅의 오정렬 보정

이 방법은 인쇄 및 커팅 위치의 오정렬을 수정하기 위해 커팅 작업을 일시 중지합니다. 여기서 설정한 보정값은 인쇄 및 커팅 위치의 기본값으로 적용됩니다.

인쇄 위치와 커팅 위치가 어긋난 경우 일반적으로 테스트 패턴을 확인하면서 위치를 조정합니다.

### 절차

1. 커팅 중에 [PAUSE]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

커팅 작업이 일시 중지됩니다.

2. [FUNCTION]을 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
FUNCTION ◀
CUT CONFIG ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

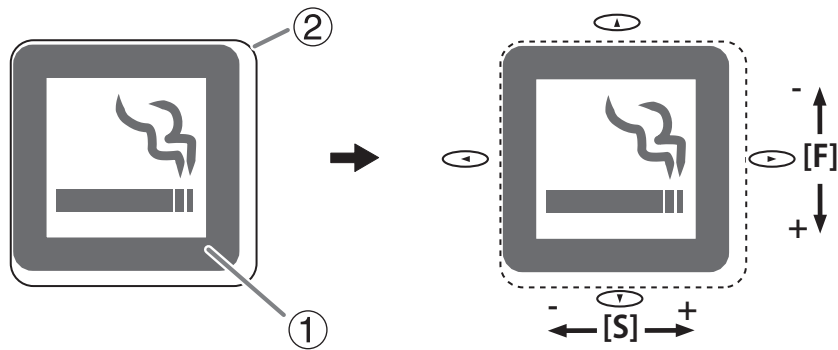
```
CUT CONFIG ◀◆
PRINT-CUT ADJ. ↵
```

4. [▶]를 누릅니다.

5. 보정 값을 결정합니다.

### MEMO

인쇄 위치(①)와 관련하여 커팅 위치(②)의 오정렬을 수정하도록 값을 결정합니다. 다음 그림의 경우 이송 방향 "F"는 "-"의 방향으로 정렬되지 않고 스캔 방향 "S"는 "+"의 방향으로 정렬되지 않습니다. 따라서 이송 방향 "F"에 대한 보정 값을 "+" 값으로 설정하고 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 "-" 값으로 설정하십시오. 값을 결정할 때 실제 오정렬량을 측정하십시오.



6. 이송 방향 "F" 및 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

- (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 이송 방향 "F"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

- (2) [◀] 또는 [▶]를 눌러 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.30mm+
```

(3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER]를 누릅니다.

7. [PAUSE]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

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

8. 커팅작업을 다시 시작하려면 [PAUSE]를 다시 누르십시오.

커팅 작업을 취소하려면 [PAUSE]를 1초 이상 누르십시오.

**MEMO**

기본 설정

- "F"(미디어 공급 방향 보정 값): 0.00mm
- "S"(커팅 캐리지 이동 방향 보정 값): 0.00mm

**관련된 링크**

---

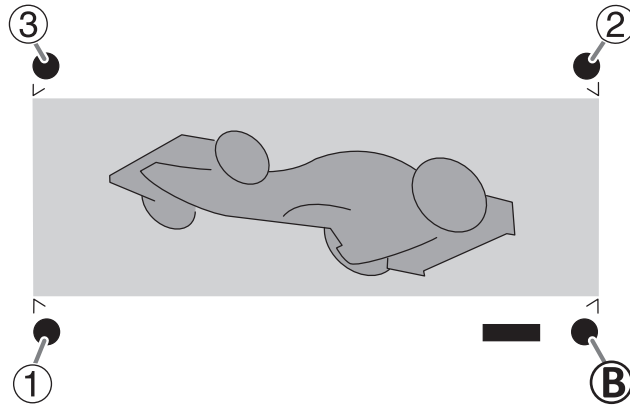
- P.49 "출력 일시 중지 및 취소"
  - P.144 "인쇄와 커팅 설정을 정확하게 조정"
-

# Crop Mark 커팅 설정을 정확하게 조정

## Crop Mark를 사용하여 수동으로 커팅 위치 정렬

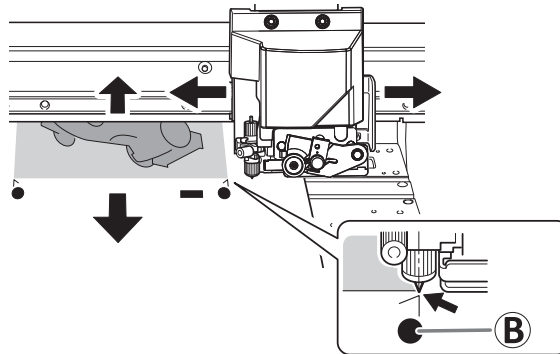
미디어 종류에 따라 커팅 라인을 자동으로 감지하지 못할 수 있습니다. Crop Mark가 자동으로 감지되지 않으면 수동으로 정렬을 수행하십시오.

다음 그림은 기준점 "B"를 수동으로 설정하고 점(①②③)을 정렬하는 방법을 설명하기 위해 예시로 제공됩니다. 정렬점의 숫자는 다음 그림과 같이 기준점의 위치를 기준으로 결정됩니다. 기준점을 지정하지 않으면 정렬점을 설정할 수 없습니다. 기준점에 대한 설정을 다시 실행하면 설정된 모든 정렬점이 지워집니다.



### 절차

1. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 블레이드의 중심을 "Base Point "B" 위치로 이동합니다.



2. [FUNCTION]을 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

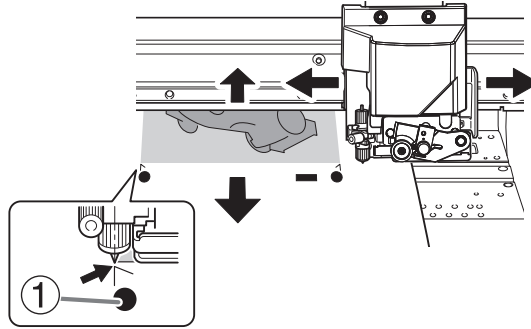


3. [ENTER]를 누릅니다.

[BASE POINT]가 설정됩니다. 문자 "B"가 디스플레이에 표시됩니다.



4. [◀], [▶], [▲], [▼] 버튼을 눌러 블레이드의 중심을 "Align Point 1(①)" 위치로 이동합니다.



5. [FUNCTION]을 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```

BASE POINT ◀◆
ALIGN POINT 1 ↵

```

6. [ENTER]를 누릅니다.

[ALIGN POINT]가 설정됩니다. 문자 "B1"이 디스플레이에 표시됩니다.

```

W1100mm
B1

```

7. 4~6단계를 반복하여 필요에 따라 "Align Point 2" 및 "Align Point 3"을 설정합니다.  
 설정하고 있는 Align Point의 번호는 자동으로 결정됩니다.



## Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정 (Crop Mark가 있는 인쇄와 커팅에 대한 동시 테스트)

미디어의 구성에 따라 Crop Mark를 사용하는 경우에도 인쇄 및 커팅 위치가 잘못 정렬될 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 대해 잘못 정렬된 인쇄 및 커팅을 수정합니다.

Crop Mark가 있는 커팅에서는 인쇄 후 미디어를 제거한 후 커팅이 수행됩니다. 그러나 이 방법을 사용하면 미디어를 제거하지 않고도 인쇄 및 커팅 위치를 동시에 수정할 수 있습니다.

### 1. 잉크 랜딩 위치 오정렬 조정

#### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



3. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



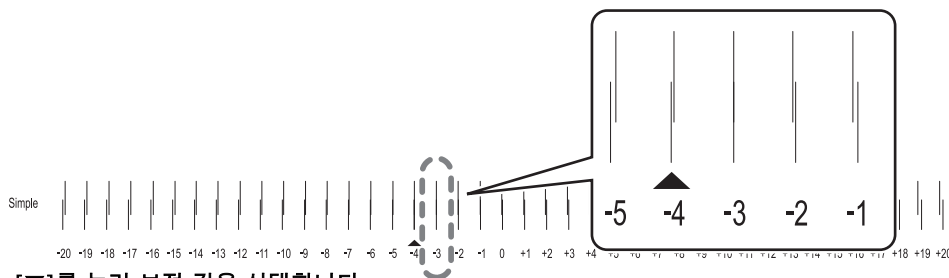
4. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.

5. 인쇄가 끝나면 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

두 선 사이의 정렬 불량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-3"을 선택합니다. 두 개의 연속 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택합니다.(보정 값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있음)



7. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.
8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누릅니다.
9. [◀] 또는 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



10. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.

**11. 테스트 패턴을 확인하여 수정이 성공했는지 확인하십시오.**

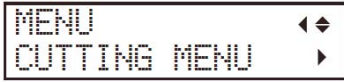
"▲"로 표시된 2개의 수직선(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 최소화되었는지 확인합니다. 다른 수직선 세트 중 오정렬이 더 작은 수직선이 있다면 보정 값을 다시 설정합니다.

**12. 수정이 성공적으로 수행되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.**

## 2. Crop Mark로 인쇄 및 커팅의 오정렬을 동시에 수정

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.



3. [▶]를 누르고 [▼][▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



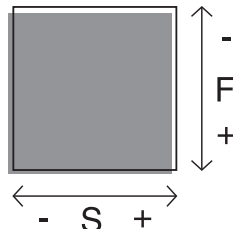
4. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(C&C1)이 인쇄되고 커팅됩니다. 하나의 테스트 패턴이 미디어에 인쇄됩니다.

5. 테스트 패턴(C&C1) 상태를 확인합니다.

인쇄 위치(음영 부분)와 커팅 위치(바깥쪽 테두리)가 일치하는지 확인합니다. 인쇄 위치와 커팅 위치가 어긋나는 예시는 다음 그림과 같습니다.

"F"는 용지의 급지 방향(Feed 방향)을 나타내고 "S"는 프린트 헤드의 이동 방향(Scan 방향)을 나타냅니다.



인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하면 수정할 필요가 없습니다.

인쇄 위치와 커팅 위치가 일치하지 않으면 다음 절차를 진행합니다.

6. [▼]를 두 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



7. [ENTER]를 누릅니다.

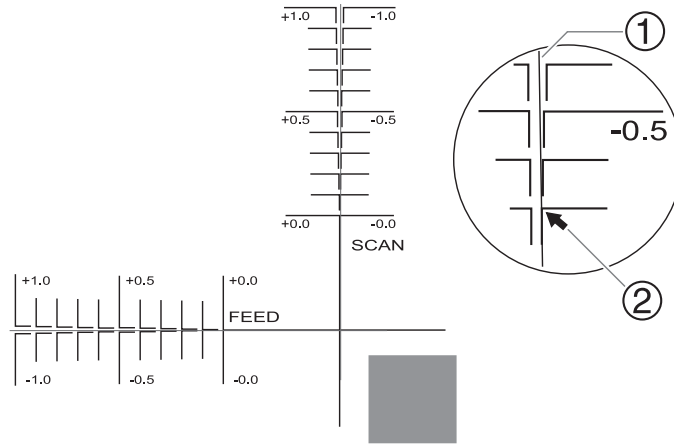
테스트 패턴(C&C2)이 인쇄되고 커팅됩니다.

8. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.



9. 테스트 패턴(C&C2) 조건에서 보정값을 확인합니다.

절단선(①)이 보정값 눈금(②)과 교차하는 지점이 보정값입니다. 다음 그림에서 보정 값은 "-0.3"입니다. 미디어 공급 방향(Feed 방향)과 프린트 헤드 이동 방향(Scan 방향)을 확인합니다.



10. [▶]를 누릅니다.

11. 피드 방향 "F" 및 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

(1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 공급 방향 "F"에 대한 보정 값을 설정합니다.



(2) [◀] 또는 [▶]를 눌러 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.



(3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER]를 누릅니다.

12. [MENU]를 누르고 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



13. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴(C&C1)이 인쇄되고 커팅됩니다. 인쇄 라인과 커팅 라인이 일치하면 조정이 완료된 것입니다. 추가 조정이 필요한 경우 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 11단계로 돌아가 미세 조정합니다.

**MEMO**

- 기본 설정
  - "F"(미디어 공급 방향 보정 값): 0.00mm
  - "S"(커팅 캐리지 이동 방향 보정 값): 0.00mm
- 라미네이팅으로 인한 미디어의 상태 변화와 커팅 전 미디어의 장착 위치에 따라 커팅 위치가 어긋날 수 있습니다. 이러한 경우 다음 페이지를 참조하십시오.

**관련된 링크**

- P.156 "Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정(Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)"

## Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정 (Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)

커팅 전후의 미디어 장착 위치의 어긋남 및 라미네이팅으로 인한 미디어 두께 변화로 인해 Crop Mark를 사용하더라도 인쇄 및 커팅 위치가 어긋날 수 있습니다. 사용 중인 미디어와 그 상태에 맞게 인쇄 및 커팅이 잘못 정렬된 경우 수정하십시오.

이 테스트에서는 실제 작업과 동일한 조건을 만들 수 있도록 Crop Mark만 인쇄하고 미디어를 제거하고 다시 장착한 다음 미디어를 커팅 합니다.

### 1. 잉크 랜딩 위치의 오정렬 조정

#### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀▶
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

3. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

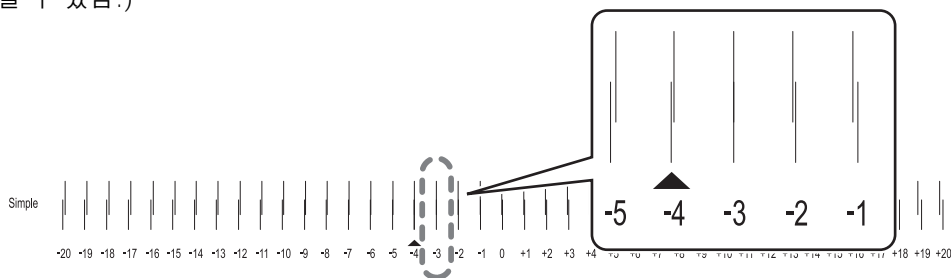
4. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

5. 인쇄가 끝나면 [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SIMPLE SETTING ◀▶
0 ▶ 0 ↵
```

6. 인쇄된 테스트 패턴을 보고 수정 값을 결정합니다.

두 선 사이의 정렬 불량이 가장 적은 값을 선택합니다. 다음 그림의 경우 "-3"을 선택합니다. 두 개의 연속 번호 중 하나를 선택할 수 없는 경우 그 사이에 있는 값을 선택합니다.(보정 값은 "0.5" 단위로 설정할 수 있음.)



7. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 선택합니다.
8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
9. [◀] 또는 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.




```
MENU ◀▶
MEDIA GAP ADJ. ▶
```

10. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

- 11.** 테스트 패턴을 확인하여 수정이 성공했는지 확인하십시오.  
"▲"로 표시된 2개의 수직선(즉, 현재 보정 값)에 대해 오정렬이 최소화되었는지 확인합니다. 다른 수직선 세트 중 오정렬이 더 작은 수직선이 있다면 보정 값을 다시 설정합니다.
- 12.** 수정이 성공적으로 수행되면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

## 2. Crop Mark만 인쇄

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.  
A rectangular LCD screen with a black background and white text. The top line reads 'MENU' and the bottom line reads 'CUTTING MENU'. To the right of 'MENU' is a double-headed arrow symbol (◀▶), and to the right of 'CUTTING MENU' is a right-pointing arrow symbol (▶).
3. [▶]를 누르고 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  
A rectangular LCD screen with a black background and white text. The top line reads 'CUTTING MENU' and the bottom line reads 'CROP-CUT ADJ.'. To the right of 'CUTTING MENU' is a double-headed arrow symbol (◀▶), and to the right of 'CROP-CUT ADJ.' is a right-pointing arrow symbol (▶).
4. [▶]를 두 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.  
A rectangular LCD screen with a black background and white text. The top line reads 'TEST PRINT' and the bottom line reads 'PRINT ONLY'. To the right of 'TEST PRINT' is a double-headed arrow symbol (◀▶), and to the right of 'PRINT ONLY' is a right-pointing arrow symbol (▶).
5. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.  
Crop Mark는 하나만 인쇄됩니다.
6. 인쇄가 끝나면 [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.
7. 모든 미디어를 제거합니다.  
Crop Mark에서 미디어의 뒷쪽 끝 가장자리까지의 여백이 충분한지 확인합니다.  
P. 310 "최대 영역"
8. Crop Mark가 있는 일반 커팅의 커팅 출력을 하기 전에 라미네이팅과 같은 작업을 완료 합니다.

### 관련된 링크

- P.45 "미디어 재단(시트컷)"

## 3. 커팅 테스트 수행(Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)

## 절차

1. 라미네이팅과 같은 커팅 전 작업이 완료된 미디어를 장착합니다.

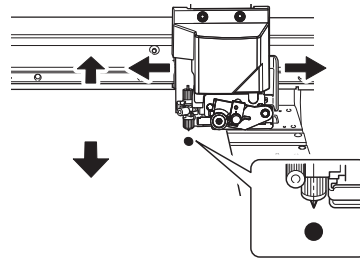
2. 다음 화면이 표시된 상태에서 [◀]를 누릅니다.

커팅 캐리지가 플래튼 위로 나옵니다.

W 1600mm

3. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 블레이드 중앙을 Crop Mark 위로 이동합니다.

블레이드의 중심은 Crop Mark 위에 있어야 하며 Crop Mark의 중심에 정렬될 필요는 없습니다.



4. 위치를 결정하면 [FUNCTION]을 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

FUNCTION ◀◆▶  
BASE POINT ↵

5. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누릅니다.

화면에 인쇄 가능한 너비와 함께 문자 "B"가 표시되면(아래 그림과 같이) 설정이 완료된 것입니다.

W1100mm  
B

6. [MENU]를 누릅니다.

7. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

MENU ◀◆▶  
CUTTING MENU ▶

8. [▶]를 누르고 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

CUTTING MENU ◀◆▶  
CROP-CUT ADJ. ▶

9. [▶]를 두 번 누르고 [▼]를 한 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

TEST PRINT ◀◆▶  
CUT ONLY ↵

10. [ENTER]를 누릅니다.

커팅 테스트가 시작됩니다.



## 4. 보정 값 설정(Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)

### 절차

1. [◀], [▼][▶]를 차례로 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

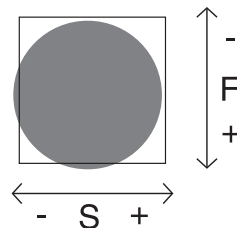
```
F: +0.30 ▶ +0.35mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

2. 커팅 테스트 결과를 확인하여 수정 값을 결정합니다.

Crop Mark(음영 부분)와 커팅 위치(바깥쪽 테두리)가 일치하는지 확인합니다. 인쇄 위치와 커팅 위치가 어긋나는 예는 다음 그림과 같습니다.

테스트 인쇄된 Crop Mark가 커팅 라인 내부에 있으면 수정할 필요가 없습니다.

테스트 인쇄된 Crop Mark가 커팅 라인을 넘어가는 경우 정렬이 필요합니다.



"F"는 미디어의 급지 방향(Feed 방향)을 나타내고 "S"는 프린트 헤드의 이동 방향(Scan 방향)을 나타냅니다. ("F", "S", "+", "-" 및 화살표는 실제 테스트 패턴에서 표시되지 않습니다.)

### MEMO

커팅 위치의 오정렬을 수정하도록 값을 입력합니다. 위 그림의 경우 급지 방향 "F"는 "-" 방향으로 정렬되지 않고 스캔 방향 "S"는 "+" 방향으로 정렬되지 않았습니다. 따라서 급지 방향 "F"에 대한 보정 값을 "+" 값으로 설정하고 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 "-" 값으로 설정합니다. 값을 결정할 때 실제 오정렬량을 측정하십시오.

3. 급지 방향 "F" 및 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

- (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 급지 방향 "F"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.40mm ↵
```

- (2) [◀] 또는 [▶]를 눌러 스캔 방향 "S"에 대한 보정 값을 설정합니다.

```
F: +0.30 ▶ -0.10mm
S: -0.40 ▶ -0.30mm ↵
```

- (3) 보정값 설정이 끝나면 [ENTER]를 누릅니다.

4. "2. Crop Mark만 인쇄(P.158)", "3. 커팅 테스트 수행(Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)(P.159)" 단계를 다시 수행하여 보정이 제대로 되었는지 확인합니다.

- 테스트 인쇄된 Crop Mark가 커팅 라인 안쪽에 있으면 보정이 완료된 것입니다.
- 테스트 인쇄된 Crop Mark가 커팅 라인을 넘어가는 경우 보정을 다시 실행하십시오.

5. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

### MEMO

- 기본 설정
  - "F"(미디어 공급 방향 보정 값): 0.00mm
  - "S"(커팅 캐리지 이동 방향 보정 값): 0.00mm

- 또한 미디어를 제거하지 않고 동시에 인쇄 및 커팅 위치를 수정할 수 있습니다. 다음 페이지를 참조하십시오.

### 관련된 링크

---

- P.152 "Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정(Crop Mark가 있는 인쇄와 커팅에 대한 동시 테스트)"
-

## Crop Mark 인식을 위한 센서 보정

반사되거나 색상이 있는 미디어는 특성에 따라 기기가 Crop Mark를 읽지 못할 수 있습니다. 이런 경우 Crop Mark를 읽을 수 있도록 센서를 보정하십시오.

### 1. Crop Mark 인식 개선을 위한 센서 보정

#### 절차

1. 기기가 Crop Mark를 읽지 못하는 미디어를 장착합니다.  
기기가 Crop Mark를 읽지 못하는 경우 이미 인쇄된 그 미디어를 사용하십시오.
2. [MENU]를 누릅니다.

3. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
MENU ◀◆
CUTTING MENU ▶
```

4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 두 번 누르면 아래 화면이 표시됩니다.

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

5. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

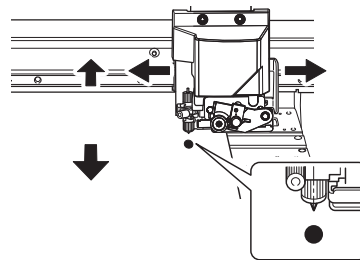
```
CROPSSENS CALIB ◀◆
SENS CALIB. ↵
```

6. [ENTER]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

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

7. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 블레이드의 중앙을 Crop Mark 위로 이동합니다.

블레이드의 중심은 Crop Mark 위에 있기만 하면되며 Crop Mark의 중심과 정렬될 필요는 없습니다.



8. [ENTER]를 누릅니다.

보정에 성공하면 다음 메시지가 나타납니다. 다음 단계를 진행합니다.

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

보정에 실패하면 다음 메시지가 나타납니다. 원인을 해결하고 보정을 다시 하십시오.

| 메시지                           | 원인                                                                                                                  | 원인 해결                                                                                    |
|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| CALIB. FAILED<br>(TOO BRIGHT) | <ul style="list-style-type: none"> <li>프린터가 설치된 장소나 프린터 주변의 조명이 너무 밝은 경우</li> <li>미디어에서 반사되는 빛이 너무 강한 경우</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>조명의 밝기를 조정합니다.</li> <li>미디어 종류를 변경합니다.</li> </ul> |
| CALIB. FAILED<br>(TOO DARK)   | <ul style="list-style-type: none"> <li>미디어 반사가 너무 약합니다.</li> </ul>                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>미디어 종류를 변경합니다.</li> </ul>                         |
| CALIB. FAILED<br>TRY AGAIN    | <ul style="list-style-type: none"> <li>어떤 이유로 보정에 실패한 경우</li> </ul>                                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>보정을 다시 실행합니다.</li> </ul>                          |

보정을 여러 번 반복한 후에도 동일한 메시지가 나타나면 Roland DG Corporation 공인 대리점에 문의하십시오.

**9. 조작 패널의 키 중 하나를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.**

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

## 2. Crop Mark를 읽을 수 있는지 확인

### 절차

1. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

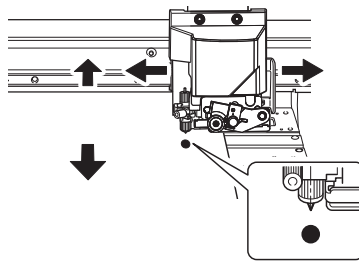
```
CROPSENS CALIB◀◆
SENS CHECK ↵
```

2. [ENTER]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
MOVE CUT TOOL
TO MARK CENTER↵
```

3. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 블레이드 중앙을 Crop Mark 위로 이동합니다.

블레이드의 중심은 Crop Mark 위에 있기만 하면되며 Crop Mark의 중심과 정렬될 필요는 없습니다.



4. [ENTER]를 누릅니다.

Crop Mark를 읽을 수 있는지 확인합니다.

읽기에 성공하면 다음 메시지가 나타납니다. 다음 단계를 진행합니다.

```
CHECK SUCCESS
MARK FOUND
```

읽기에 실패하면 다음 메시지가 나타납니다.

```
CHECK FAILED
MARK NOT FOUND
```

Crop Mark는 이 기기와 호환되는 PIR 소프트웨어 에서 출력된 Crop Mark가 아니기 때문에 감지되지 않을 수 있습니다. 드로잉 소프트웨어를 사용하여 그린 Crop Mark도 감지할 수 없습니다.

이 기기와 호환되는 RIP 소프트웨어를 사용하여 Crop Mark를 출력하고 처음부터 보정을 다시 실행합니다.

호환 RIP 소프트웨어에서 출력된 Crop Mark에도 감지에 실패한 경우 센서 보정 단계에서 보정을 다시 수행합니다.

5. 조작 패널의 키 중 하나를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CROPSENS CALIB◀◆
SENS CHECK ↵
```

6. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

## 미디어에 따라 Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 조정

Crop Mark 인식 센서가 보정되면 보정값이 저장됩니다. 다른 미디어를 사용할 경우 보정값이 일치하지 않을 수 있으므로 Crop Mark 인식 센서의 레벨을 조정하십시오.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.
 

MENU ◀◆  
 CUTTING MENU ▶
3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 두 번 누르면 아래 화면이 표시됩니다.
 

CUTTING MENU ◀◆  
 CROPSSENS CALIB. ▶
4. [▶]를 누르고 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.
 

CROPSSENS CALIB ◀◆  
 SENS LEVEL ▶
5. [▶]를 두 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.
 

SENS LEVEL ◀◆  
 +20% ▶+20% ▶
6. [▲] 또는 [▼]를 눌러 보정 값을 설정합니다.
7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
8. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.





### MEMO

기본 설정 : 0 %

## Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 재설정

Crop Mark 인식 센서가 보정되면 보정값이 저장됩니다. 다른 미디어를 사용할 경우 보정 값이 일치하지 않을 수 있으므로 Crop Mark 인식 센서 레벨을 초기 설정으로 재설정하십시오.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▲]를 누르면 아래와 같은 화면이 나타납니다.  
A monochrome LCD screen showing 'MENU' on the top line and 'CUTTING MENU' on the bottom line. A double-headed arrow is to the right of 'MENU' and a right-pointing arrow is to the right of 'CUTTING MENU'.
3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 두 번 누르면 아래 화면이 표시됩니다.  
A monochrome LCD screen showing 'CUTTING MENU' on the top line and 'CROPSENS CALIB.' on the bottom line. A double-headed arrow is to the right of 'CUTTING MENU' and a right-pointing arrow is to the right of 'CROPSENS CALIB.'.
4. [▶]를 누르고 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  
A monochrome LCD screen showing 'CROPSENS CALIB.' on the top line and 'SENS LEVEL' on the bottom line. A double-headed arrow is to the right of 'CROPSENS CALIB.' and a right-pointing arrow is to the right of 'SENS LEVEL'.
5. [▶]를 누르고 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  
A monochrome LCD screen showing 'SENS LEVEL' on the top line and 'RESET' on the bottom line. A double-headed arrow is to the right of 'SENS LEVEL' and a right-pointing arrow is to the right of 'RESET'.
6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

# 인쇄 중 청소로 인한 취소 방지 기능

## 인쇄 중 청소

이 기기는 인쇄 시간을 계산하고 누적 인쇄 시간이 지정된 시간에 도달하면 자동 헤드 청소가 수행됩니다. 청소가 완료되면 누적 인쇄 시간이 재설정됩니다. 이 청소는 인쇄 중에 수행되므로 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다.

인쇄 중 청소를 피하려면 먼저 청소가 수행될 때까지의 시간을 확보하십시오. 그런 다음 RIP 소프트웨어를 사용하여 인쇄에 필요한 시간을 확인합니다. 인쇄에 필요한 시간이 청소까지 소요되는 시간보다 긴 경우에는 인쇄 전에 일반 헤드 클리닝을 수행하십시오. 이렇게 하면 누적 인쇄 시간이 재설정됩니다. 또는 인쇄 품질을 변경하여 인쇄에 필요한 시간을 줄이십시오. 이 방법 중 하나를 사용하여 인쇄가 진행되는 동안 청소가 수행되는 것을 방지할 수 있습니다.

### 1. 누적 인쇄 시간 확인

#### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
TIME TO CL. ▶
```

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
TIME TO CL. ◀◆
SHOW ▶HIDE ↵
```

5. "▲" 또는 "▼"를 눌러 "SHOW"를 선택합니다.
6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. 미디어를 장착 하고 아래와 같은 화면을 표시합니다.

청소가 수행될 때까지의 시간은 "CL." 뒤에 화면에 표시됩니다.

```
W1600mm
CL.: 60min
```

#### MEMO

기본 설정 : "HIDE"

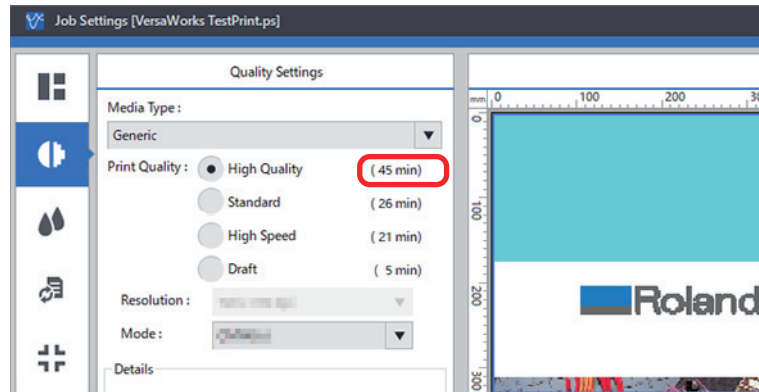


## 2. 인쇄에 필요한 시간 확인

RIP 소프트웨어를 사용하여 인쇄에 필요한 시간을 확인합니다. VersaWorks 사용 시 확인 방법은 다음과 같습니다.

### 절차

1. [작업 설정] 창을 표시합니다.
2. 인쇄에 필요한 시간을 확인합니다.



### 관련된 링크

- VersaWorks manual (<https://downloadcenter.rolanddg.com/VersaWorks6>)

### 3. 일반 헤드 클리닝 수행

청소까지의 시간과 인쇄에 필요한 시간을 확인하고 필요하면 일반 청소를 하십시오.

#### 절차

1. [FUNCTION]을 누릅니다.
2. [▼]를 누르고 [▶][▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵
```

3. [ENTER]누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다. 절차의(대략적인) 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵
```

4. [▲]을 누릅니다.

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ↵▶
```

5. [ENTER]를 누릅니다.

노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않는지 확인하십시오.

# 작업 효율성 최적화

---

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| 사전 설정(Preset) 사용 .....           | 171 |
| 현재 설정을 사전 설정(Preset)에 저장 .....   | 171 |
| 사전 설정(Preset) 불러오기 .....         | 173 |
| 출력 시작 위치 조정 .....                | 174 |
| 기준점(Base Point) 설정 .....         | 174 |
| 출력 시간 줄이기 .....                  | 176 |
| 소폭 미디어 인쇄 시 속도 향상 .....          | 176 |
| 미디어 테이크업 장치 사용 .....             | 177 |
| 미디어 테이크업 장치에 대하여 .....           | 177 |
| 기타 유용한 기능 .....                  | 178 |
| 가로로 인쇄 테스트 수행하기 .....            | 178 |
| 내부 직경이 2인치인 지관용 미디어 플랜지 사용 ..... | 179 |

# 사전 설정(Preset) 사용

## 현재 설정을 사전 설정(Preset)에 저장

"PRESET" 메뉴를 사용하면 다양한 설정을 쉽게 변경하여 미디어에 최적화할 수 있습니다.

최대 8가지 유형의 사전 설정(Preset)을 저장할 수 있습니다. 각각에 이름을 지정할 수도 있습니다. 미디어 이름을 사용하면 좀더 효율적으로 사용할 수 있습니다. 미디어를 변경할 때마다 각 메뉴 항목을 변경하는 것은 번거로울 수 있기 때문에 자주 사용하는 미디어 유형에 최적화된 메뉴 항목 설정을 사전 설정(Preset)으로 저장하는 것이 유용할 수 있습니다. 다음에 미디어를 사용할 때 저장한 사전 설정(Preset)을 로드하기만 하면 메뉴 항목 설정을 미디어에 대한 최적의 값으로 변경할 수 있습니다.

### 절차

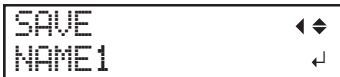
1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 두 번 누르면 아래 화면이 표시됩니다.



4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



5. Preset 번호를 결정합니다.
  - (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 "NAME1"에서 "NAME8"까지의 옵션 중 하나를 선택합니다.
  - (2) 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.  
현재 메뉴 설정이 저장되고 아래와 같은 화면이 나타납니다.



6. Preset 이름을 설정합니다.
  - (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 문자를 선택합니다.
  - (2) 입력할 문자를 선택했으면 [▶]를 누릅니다.  
입력할 수 있는 문자는 "A" ~ "Z", "0" ~ "9" 와 "-" 입니다.
  - (3) [▲] 또는 [▼]를 눌러 다음 문자를 선택합니다.  
같은 방법으로 다음 문자를 선택합니다. 공백을 포함하여 최대 15자까지 입력할 수 있습니다.



- (4) 완료되면 [ENTER]를 눌러 입력을 확인합니다.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

Preset에 저장할 수 있는 메뉴 항목은 다음과 같습니다.

| 메뉴 아이템                         | 참조 페이지        |
|--------------------------------|---------------|
| "MEDIA GAP ADJ SIMPLE SETTING" | P.122 "헤드 정렬" |

| 메뉴 아이템                                | 참조 페이지                                                                                                                                             |
|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "MEDIA GAP ADJ DETAIL SETTING"        | ➤ P. 124 "미세 헤드 정렬"                                                                                                                                |
| "CALIBRATION"                         | ➤ P. 126 "가로 밴딩 줄이기(급지 보정 기능)"                                                                                                                     |
| "EDGE DETECTION"                      | ➤ P. 130 "투명 미디어 사용"                                                                                                                               |
| "VACUUM POWER"                        | ➤ P. 131 "쉽게 구겨지거나 부드럽게 움직이지 않는 미디어 사용"                                                                                                            |
| "FULL WIDTH S"                        | ➤ P. 176 "소폭 미디어 인쇄 시 속도 향상"                                                                                                                       |
| "FORCE""SPEED""OFFSET""UP-SPEED"      | ➤ P. 132 "커팅 조건 미세 조정"                                                                                                                             |
| "CALIBRATION" (in the [CUTTING MENU]) | ➤ P. 141 "커팅 중 거리 보정"                                                                                                                              |
| "PRINT-CUT ADJ."                      | ➤ P. 144 "인쇄와 커팅의 오정렬 보정"                                                                                                                          |
| "CROP-CUT ADJ."                       | ➤ P. 152 "Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정 (Crop Mark가 있는 인쇄와 커팅에 대한 동시 테스트)"<br>➤ P. 156 "Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정 (Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)" |
| "CROSENS CALIB."                      | ➤ P. 165 "미디어에 따라 Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 조정"                                                                                                       |

## 사전 설정(Preset) 불러오기

8가지 사전 설정 중 저장된 사전 설정(Preset)을 불러온 후 미디어 Setup을 합니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
MENU ◀◆
PRESET ▶
```

3. [▶]를 누르고 [▼][▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
LOAD ◀◆
NAME1 ↵
```

4. 불러올 사전 설정(Preset)을 선택합니다.

- (1) [▲] 또는 [▼]를 눌러 불러오려는 사전 설정(Preset)의 이름을 선택합니다.
- (2) [ENTER]를 눌러 입력을 확인합니다.

미디어 설정이 완료되면 아래와 같은 화면이 나타납니다. [ENTER]를 다시 눌러 입력을 확인합니다.

```
PRESS ENTER KEY
 TO SET UP↵
```

5. [ENTER]를 누릅니다.

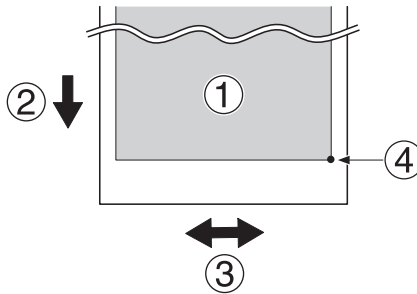
# 출력 시작 위치 조정

## 기준점(Base Point) 설정

장착된 미디어에서 인쇄할 영역(출력 영역)을 결정하기 위해 기준점(Base Point)를 설정합니다.

기준점(Base Point)(④)은 출력 영역(①)의 오른쪽 가장자리를 나타냅니다. (② : 용지 공급 방향, ③ : 프린트 헤드 캐리지 이동 방향) 기준점(Base Point)을 설정하지 않고 인쇄할 수 있지만 출력 영역을 설정하면 미디어를 낭비하지 않고 사용할 수 있을 뿐만 아니라 원하는 위치에 인쇄할 수 있습니다.

각 페이지마다 이 설정을 지정합니다. 한 페이지의 인쇄가 끝나면 기준점이 기본값으로 돌아갑니다.



### MEMO

- 왼쪽 및 오른쪽 위치는 테스트 패턴의 기본값으로 복원되지 않습니다.
- 미디어 테이크업 장치(옵션)를 사용하는 경우 미디어 설정이 완료된 후 [▲]를 누르지 마십시오. [▲]를 누르면 모터를 보호하기 위해 기기가 비상 정지됩니다.

### 절차

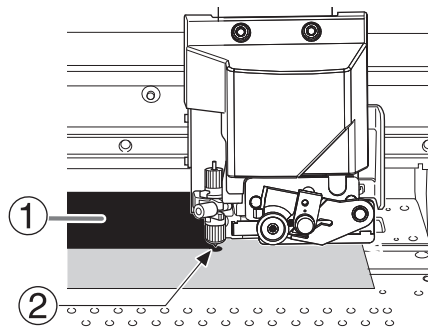
1. 다음 화면이 표시된 상태에서 [◀]를 누릅니다.

커팅 캐리지가 플래튼 위로 나옵니다.



2. [◀], [▶], [▲], [▼] 버튼을 눌러 블레이드의 중심을 기준점으로 설정하고자 하는 위치로 이동합니다.

커팅 캐리지만 움직입니다.



- ① : 출력영역
- ② : Base point(출력 영역의 오른쪽 가장자리)

3. 위치가 결정되면 [FUNCTION]을 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

5. 디스플레이에 인쇄 가능한 너비와 함께 문자 "B"가 표시되면(아래 그림과 같이) 설정이 완료된 것입니다.



W1100mm  
B



# Reducing Output Time

## 소폭 미디어 인쇄 시 속도 향상

이것은 헤드 움직임의 폭을 최소로 줄여서 출력 시간을 단축시킵니다. 미디어 또는 출력 데이터의 너비가 좁은 경우에 효과적입니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
FULL WIDTH S ▶
```

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ FULL ↵
```

5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "SHEET" 또는 "OFF"을 선택합니다.

```
FULL WIDTH S ◀◆
FULL ▶ OFF ↵
```

|               |                                                                                                                                    |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "SHEET"       | "SHEET"는 프린트 헤드의 움직임 범위를 미디어 너비와 일치시킵니다.                                                                                           |
| "OFF"         | "OFF"는 출력 데이터 크기와 프린트 헤드 이동 범위를 일치시킵니다. 이동은 필요한 최소한의 양으로 제한되며, 가장 빠른 출력을 기대할 수 있습니다. 그러나 미디어 이동 속도가 일정하지 않기 때문에 색상이 고르지 않을 수 있습니다. |
| "FULL"(기본 설정) | "FULL"은 미디어 피드 속도를 항상 일정하게 하여 가장 안정적으로 인쇄됩니다.                                                                                      |

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

# 미디어 테이크업 장치 사용

## 미디어 테이크업 장치에 대하여

- 미디어 테이크업 장치(이하 "테이크업")는 옵션 품목입니다.
- 테이크업의 조립, 설치, 작동 방법은 테이크업 사용 설명서를 참조합니다.





# 기타 유용한 기능

## 가로로 인쇄 테스트 수행하기

인쇄 테스트를 연속적으로 수행할 때 첫 번째 테스트와 비교하여 두 번째 및 이후 테스트의 인쇄 위치로 "FEED"(세로 인쇄) 또는 "SCAN"(가로 인쇄)을 선택할 수 있습니다.

옵션인 테이크업을 사용하는 경우 이 설정에 관계없이 "FEED" 방향으로 인쇄 테스트가 인쇄됩니다.

### 절차

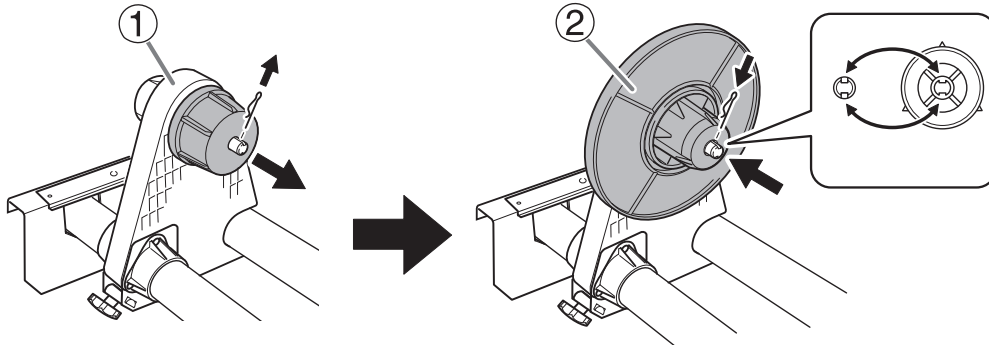
1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  
A terminal screen showing 'MENU' on the first line and 'SUB MENU' on the second line. 'MENU' has left and right arrow symbols, and 'SUB MENU' has a right arrow symbol.
3. [▶]를 누르고 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  
A terminal screen showing 'SUB MENU' on the first line and 'TEST PRINT POS' on the second line. 'SUB MENU' has left and right arrow symbols, and 'TEST PRINT POS' has a right arrow symbol.
4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.  
A terminal screen showing 'TEST PRINT POS' on the first line and 'SCAN' on the second line. 'TEST PRINT POS' has left and right arrow symbols, and 'SCAN' has a right arrow symbol and a left arrow symbol.
5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "SCAN"을 선택합니다.  
A terminal screen showing 'TEST PRINT POS' on the first line and 'FEED' on the second line. 'TEST PRINT POS' has left and right arrow symbols, and 'FEED' has a right arrow symbol and a left arrow symbol.
6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
7. [ENTER]를 누르면 원래 화면으로 돌아갑니다.

### MEMO

기본 설정 : "FEED"

## 내부 직경이 2인치인 지관용 미디어 플랜지 사용

내경이 2인치인 지관용 미디어 플랜지는 옵션 품목입니다. 구매에 대한 정보는 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트(<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.



- ① : 엔드 캡을 고정하는 핀을 제거합니다. 핀을 제거하기 어려운 경우 펜치와 같은 공구를 사용하십시오.
- ② : 2인치 미디어용 미디어 플랜지의 오목한 부분을 돌출부에 맞추고 미디어 플랜지를 부착한 후 핀을 삽입합니다.

# 운영 관리 최적화

---

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| 적절하고 효율적인 운영 관리 .....             | 181 |
| 현재 날짜/시간 설정 및 유지 관리에 사용 .....     | 181 |
| 남은 미디어 양 표시 .....                 | 182 |
| 미디어를 교체할 때마다 남은 양에 대한 설정 확인 ..... | 183 |
| 미디어 잔량 인쇄 .....                   | 184 |
| 인쇄 중 잉크 부족 시 선택 사항 확인 .....       | 185 |
| 유효 기간 초과 잉크 알림 .....              | 186 |
| 잉크 수명 확인 .....                    | 187 |
| 절전 모드 활성화 간격 설정(절전 기능) .....      | 188 |
| 절전 모드 비활성화(절전 기능) .....           | 189 |
| 프린터의 기본 설정 관리 .....               | 190 |
| 메뉴 언어 및 측정 단위 설정 .....            | 190 |
| 시스템 정보 보기 .....                   | 191 |
| 모든 설정을 공장 기본값으로 되돌리기 .....        | 192 |

# 적절하고 효율적인 운영 관리

## 현재 날짜/시간 설정 및 유지 관리에 사용

현재 날짜/시간을 설정합니다. 이를 설정하면 인쇄 테스트를 수행할 때 날짜와 시간이 테스트 패턴과 함께 인쇄됩니다.

### 절차

1. [MENU]누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀▶
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀▶
CLOCK ▶
```

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CLOCK ◀▶
DATE 2016/01/01▶
```

- (1) [▶]를 누릅니다.
- (2) [▲] 또는 [▼]를 눌러 연도를 설정합니다.
- (3) [▶]를 누릅니다.
- (4) [▲] 또는 [▼]를 눌러 월을 설정합니다.
- (5) [▶]를 누릅니다.
- (6) [▲] 또는 [▼] 버튼을 눌러 요일을 설정합니다.

5. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

6. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CLOCK ◀▶
TIME 01:01:59▶
```

- (1) [▶]를 누릅니다.
- (2) [▲] 또는 [▼]를 눌러 시간을 설정합니다.
- (3) [▶]를 누릅니다.
- (4) [▲] 또는 [▼]를 눌러 분을 설정합니다.
- (5) [▶]를 누릅니다.
- (6) [▲] 또는 [▼] 버튼을 눌러 초를 설정합니다.

7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

8. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.



## 미디어를 교체할 때마다 남은 양에 대한 설정 확인

미디어를 교체할 때마다 남은 미디어의 양을 표시하도록 기기를 설정합니다.

이 메뉴 항목을 "ENABLE"로 설정하면 미디어를 교체할 때 설정을 다시 실행하는 것을 잊지 않도록 할 수 있습니다. 그러나 "EDGE DETECTION" 메뉴 항목도 "ENABLE"로 설정해야 합니다.

P.130 "투명 미디어 사용"

"EDGE DETECTION"을 "DISABLE"로 설정하면 "SET LENGTH"가 자동으로 표시되지 않습니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SHEET REMAIN ▶
```

3. [▶]를 누르고 [▲]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SHEET REMAIN ◀◆
AUTO DISPLAY ▶
```

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE▶DISABLE↵
```

5. [▲] 또는 [▼]를 눌러 "ENABLE"을 선택합니다.

```
AUTO DISPLAY ◀◆
DISABLE▶ENABLE↵
```

6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

"ENABLE"을 선택하면 "EDGE DETECTION" 메뉴 항목을 "ENABLE"로 설정해야 합니다.

7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

### MEMO

기본 설정 : "DISABLE"

### 관련된 링크

- P.130 "투명 미디어 사용"



## 미디어 잔량 인쇄

이것은 메인화면에 표시되는 남은 미디어의 양을 인쇄합니다.

현재 사용 중인 미디어의 남은 길이를 기록하고 싶을 때 사용합니다. 미디어를 교체하기 전 남은 미디어의 양을 인쇄하면 인쇄된 기록을 참조하고 값을 사용하여 다음에 미디어를 사용할 때 남은 미디어의 양을 설정할 수 있습니다.

단, 인쇄를 계속하면 남은 미디어의 양이 인쇄되는 부분부터 다음 인쇄 작업이 시작됩니다. 인쇄를 계속하려면 다음 인쇄 작업을 시작하기 전에 미디어를 시트컷 하십시오.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



MENU ◀◆  
SHEET REMAIN ▶

3. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



SHEET REMAIN ◀◆  
PRINT MEMO ↵

4. [ENTER]를 누릅니다.  
인쇄 시작.
5. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

## 인쇄 중 잉크 부족 시 선택 사항 확인

이 메뉴를 사용하면 인쇄 중 잉크 카트리지가 비었을 때 수행할 작업을 결정할 수 있습니다. 인쇄 품질은 선택한 작업의 영향을 받습니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 누릅니다.
4. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶
```

5. [▶]를 두 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
EMPTY MODE ◀◆
STOP ▶CONT. ↵
```

6. [▲] 또는 [▼]를 눌러 항목을 선택합니다.

| "EMPTY MODE"  | 설명                                                                                                                    |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "STOP"(기본 설정) | 잉크 카트리지가 모두 소모되면 인쇄가 즉시 일시 중지됩니다. 인쇄가 일시 중지되어 색상이 고르지 않을 수 있습니다. 균일하지 않은 색상을 방지하려면 인쇄를 시작하기 전에 잉크가 충분히 남아 있는지 확인하십시오. |
| "CONT"        | 잉크 카트리지가 모두 소모되면 부저가 울립니다. 이 기기가 수신한 모든 데이터가 인쇄될 때까지 인쇄가 계속됩니다. 이 경우 [PAUSE]를 누르고 인쇄를 일시 중지할 수도 있습니다.                 |

7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
8. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

## 유효 기간 초과 잉크 알림

이 메뉴 항목을 사용하여 잉크의 유효 기간이 초과되었을 때 화면에 경고 메시지("INK SHELF LIFE EXPIRE")가 표시되도록 기기를 설정합니다.

이 메시지는 잉크가 만료된 후 서브 전원을 처음 켤 때 표시됩니다. 메시지가 표시됨과 동시에 부저가 울립니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



3. [▶]를 두 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



4. [▲] 또는 [▼]를 눌러 항목을 선택합니다.

| "SETTING"        | 설명                                     |
|------------------|----------------------------------------|
| "ENABLE" (기본 설정) | 사용자에게 부저와 메시지로 잉크의 유효 기간이 초과되었음을 알립니다. |
| "DISABLE"        | 사용자는 잉크의 유효 기간이 초과되었다는 알림을 받지 않습니다.    |

5. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
6. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

### MEMO

유효 기간이 지난 잉크를 계속 사용하면 다음과 같은 문제 및 오작동이 발생할 수 있습니다. 이 항목을 "ENABLE"로 설정하는 것이 좋습니다.

- 잉크 카트리지에서 잉크가 새어 나옵니다.
- 잉크 점도가 높아져 헤드에서 잉크 분사 문제가 발생합니다.(인쇄 품질이 저하될 수 있음)
- 잉크가 굳어 프린터가 오작동 할 수 있습니다.

## 잉크 수명 확인

디스플레이를 사용하여 슬롯 1~8에 있는 잉크의 수명을 확인할 수 있습니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
INK SHELF LIFE ▶
```

3. [▶]를 누르고 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
INK SHELF LIFE ◀◆
SLOT1 ▶
```

4. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.  
잉크의 유통 기한을 확인할 수 있습니다.

```
SLOT1 ◀
2019/11/30
```

5. [◀]를 누릅니다.
6. 3단계와 4단계에 따라 다른 슬롯에 있는 잉크의 유효 기간을 확인합니다.
7. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

### MEMO

잉크 카트리지 IC 칩이 파손된 경우 유효 기간 항목(만료 년, 월, 일)을 인식할 수 없습니다.

### 관련된 링크

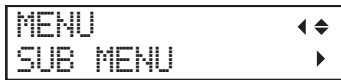
- P.186 "유효 기간 초과 잉크 알림"

## 절전 모드 활성화 간격 설정(절전 기능)

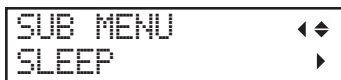
이 설정은 인쇄 데이터가 수신되지 않고 일정 시간 동안 아무런 작업도 수행되지 않을 때 기기가 절전 모드가 될 때까지 소요되는 시간을 설정하는 데 사용됩니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



3. [▶]를 누릅니다.
4. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



5. [▶]를 두 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.



6. [▲] 또는 [▼]를 눌러 시간을 설정합니다.
7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
8. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

### MEMO

- 기본 설정 : 30분
- "SLEEP SETTING"을 "DISABLE"로 설정하면 기기가 절전 모드로 전환되지 않으므로 이 설정은 무시됩니다.

### 관련된 링크

- P.189 "절전 모드 비활성화(절전 기능)"

## 절전 모드 비활성화(절전 기능)

이 설정은 인쇄 데이터가 수신되지 않고 일정 시간 동안 아무 작업도 수행되지 않을 때 절전 모드가 실행되지 않도록 기기를 설정하는 데 사용됩니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 누릅니다.
4. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
SLEEP ▶
```

5. [▶]를 누른 다음 [▼]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SLEEP ◀◆
SETTING ▶
```

6. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
SETTING ◀◆
ENABLE ▶DISABLE↵
```

7. [▲] 또는 [▼]를 눌러 항목을 선택합니다.

| "SETTING"       | 설명                        |
|-----------------|---------------------------|
| "ENABLE"(기본 설정) | 일정 시간이 지나면 절전 모드가 활성화됩니다. |
| "DISABLE"       | 절전 모드가 활성화되지 않았습니다.       |

8. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
9. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

### 관련된 링크




- P.188 "절전 모드 활성화 간격 설정(절전 기능)"

# 프린터의 기본 설정 관리

## 메뉴 언어 및 측정 단위 설정

이 기능은 조작 패널의 디스플레이에 표시되는 언어와 측정 단위를 설정합니다.

### 절차

1. [MENU]를 누른 상태에서 보조 전원을 켭니다.
2. [▲] 또는 [▼]를 눌러 표시(메뉴) 언어를 선택합니다.  
A rectangular screen showing 'MENU LANGUAGE' at the top with a diamond symbol to its right. Below it, 'JAPANESE' is displayed with a right-pointing arrow to its left and a left-pointing arrow to its right.
3. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누릅니다.
4. [▲] 또는 [▼]를 눌러 길이의 측정 단위를 선택합니다.  
A rectangular screen showing 'LENGTH UNIT' at the top with a diamond symbol to its right. Below it, 'mm' and 'INCH' are displayed with a right-pointing arrow between them and a left-pointing arrow to the right of 'INCH'.
5. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.
6. [▲] 또는 [▼]를 눌러 온도 측정 단위를 선택합니다.  
A rectangular screen showing 'TEMP. UNIT' at the top with a diamond symbol to its right. Below it, '° C' and '° F' are displayed with a right-pointing arrow between them and a left-pointing arrow to the right of '° F'.
7. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

### MEMO

기본 설정

- "MENU LANGUAGE" : ENGLISH
- "LENGTH UNIT" : mm
- "TEMP UNIT" : ° C

## 시스템 정보 보기

일련번호 및 잉크 종류와 같은 이 기기의 시스템 정보를 보는 방법입니다.

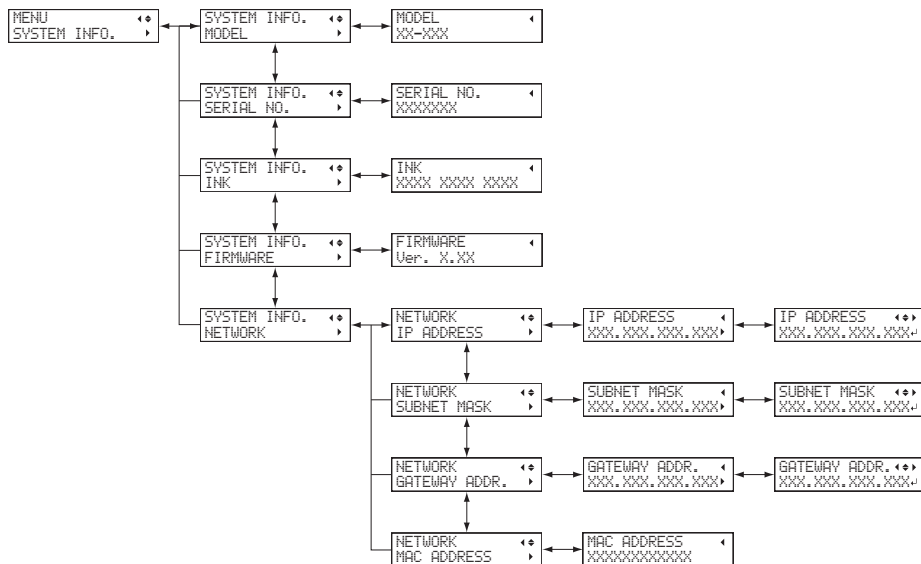
### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



다음 정보를 확인할 수 있습니다.

- "MODEL" : 모델명
- "SERIAL NO." : 일련번호
- "INK" : 잉크 타입
- "FIRMWARE" : 펌웨어 버전
- "NETWORK" : IP 주소와 같은 네트워크 설정



### MEMO

- 네트워크 설정 방법에 대한 정보는 "설치 설명서"를 참조하세요.

### 관련된 링크

- LEC2-640 설치 설명서 (<https://www.rolanddg.kr/support/technical-support-data/printcut>)



## 모든 설정을 공장 기본값으로 되돌리기

이 메뉴는 모든 설정을 공장 기본값과 동일하게 되돌립니다.

"MENU LANGUAGE", "LENGTH UNIT" 및 "TEMP UNIT"에 대한 설정은 공장 출하시 기본값으로 돌아가지 않습니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
FACTORY DEFAULT ↵
```

4. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

# 유지 보수

# 소개

---

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| 취급 및 사용에 대한 중요 참고 사항 .....   | 195 |
| 프린터 .....                    | 195 |
| 잉크 카트리지 .....                | 195 |
| 기본 유지 보수 지식 .....            | 196 |
| 유지보수의 종류와 시기 .....           | 196 |
| 자동 유지 보수 기능 및 참고 사항 .....    | 197 |
| 프린터를 장기간 사용하지 않을 때의 조치 ..... | 198 |

# 취급 및 사용에 대한 중요 참고 사항

## 프린터

- 이 기기는 정밀 장치입니다.
  - 기기에 충격이나 과도한 힘을 가하지 마십시오.
  - 커버, 잉크 카트리지 슬롯 또는 기타 기기 내부 영역에 불필요한 손이나 손가락을 넣지 마십시오.
- 적절한 위치에 설치하십시오.
  - 지정된 온도와 습도가 유지되는 장소에 기기를 설치하십시오.
  - 좋은 작동 조건을 제공하는 조용하고 안정적인 위치에 기기를 설치하십시오.
- 프린트 헤드와 UV-LED Lamp는 섬세한 장치입니다.
  - 인쇄물을 불필요하게 만지거나 인쇄된 표면을 긁지 마십시오. 이러한 항목을 주의해서 다루지 않으면 인쇄물이 손상될 수 있습니다.
  - 프린트 헤드가 마르면 손상될 수 있습니다. 기기는 자동으로 건조를 방지하지만 부적절하게 작동하면 이 기능이 작동하지 않을 수 있습니다. 이 설명서에 지정된 대로 기기를 올바르게 작동하십시오.
  - 잉크 카트리지를 제거한 상태로 기기를 방치하지 마십시오. 프린터에 남아 있는 잉크로 인해 프린트 헤드가 굳어 막힐 수 있습니다.
  - 일상적인 유지관리는 물론 상태에 따라 다양한 형태의 유지보수를 수행해야 합니다. 이 설명서를 잘 읽고 적절한 시기에 적절한 유지보수를 수행하십시오.
  - 프린트 헤드는 마모되는 부품입니다. 정기적인 교체가 필요하며 사용 빈도에 따라 교체 주기가 다릅니다.

## 잉크 카트리지

- 잉크 카트리지는 다양한 유형이 있습니다.
  - 프린터와 호환되는 유형을 사용하십시오. 또한 Roland DG Corporation의 정품만 사용하십시오.
- 절대 충격을 가하거나 분해를 시도하지 마십시오.
  - 잉크 카트리지를 떨어뜨리거나 세게 흔들지 마십시오. 충격으로 내부 파우치가 파열되어 잉크가 누출될 수 있습니다.
  - 잉크 파우치를 분해하지 마십시오.
  - 잉크를 리필하지 마십시오.
  - 잉크가 손이나 옷에 묻으면 가능한 빨리 씻어내십시오. 이렇게 묻은 잉크를 처리하지 않고 그대로 두면 제거가 어려울 수 있습니다.
- 저장
  - 잉크 카트리지에 인쇄된 만료 날짜 이전에 잉크를 사용하십시오.
  - 잉크 카트리지는 직사광선이나 강한 조명이 없는 장소에 보관하십시오.
  - 개봉하지 않은 잉크 카트리지는 5° C(41° F) 이상 35° C(95° F) 미만의 온도와 20~80%RH의 상대 습도에서 통풍이 잘 되는 장소에 보관하십시오.

# 기본 유지 보수 지식

## 유지보수의 종류와 시기

이 기기를 최적의 상태로 사용하려면 적절한 시기에 적절한 유지보수를 수행하는 것이 중요합니다.

### 정기적인 유지 보수

일상적으로 필요한 유지보수 항목입니다.

| 시기                     | 범주             | 아이템                              |
|------------------------|----------------|----------------------------------|
| 일상 업무 전                | 잉크 카트리지 유지 보수  | P.204 "잉크 카트리지 유지 보수"            |
|                        | 프린트 헤드 청소      | P.205 "인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝"       |
| 일상 업무 중 및 이후           | 프린트 헤드 청소      | P.220 "수동 헤드 클리닝 방법"             |
|                        | 기기 청소          | P.200 "기기 청소"                    |
|                        | 잉크 카트리지 교체     | P.50 "잉크 카트리지 교체"                |
| 배출된 페 잉크가 넘칠 시기가 된 경우  | 배출된 페 잉크의 처리   | P.203 "배출된 페 잉크 처리 메시지가 표시되는 경우" |
| 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 발생한 경우 | 프린트 헤드 청소      | P.205 "인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝"       |
|                        |                | P.216 "미디엄 헤드 클리닝 방법"            |
|                        |                | P.218 "파워풀 클리닝 방법"               |
|                        |                | P.220 "수동 헤드 클리닝 방법"             |
| 한달에 한번                 | UV-LED Lamp 청소 | P.232 "UV-LED Lamp 청소 방법"        |

### 고급 유지 보수

이러한 유지 보수 방법은 많은 양의 잉크를 소모합니다. 설명을 잘 읽고 적절한 시점에 작업을 수행하십시오.

| 시기                     | 범주                        | 아이템                                   |
|------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| 화이트 잉크 농도가 떨어지는 경우     | 잉크 농도 저하 해결               | P.239 "Light Choke 클리닝 방법"            |
| 수동 헤드 클리닝이 효과적이지 않는 경우 | 불균일한 색상, 노즐 막힘 및 노즐 변형 해결 | P.243 "심각한 노즐 막힘, 노즐 변형 및 불균일한 색상 인쇄" |

### 소모품 교체

소모품 교체 품목입니다. 설명을 잘 읽고 적절한 시점에 작업을 수행하십시오.

| 시기              | 범주                                                                                                           | 아이템                |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| 교체 메시지가 나타나는 경우 | 소모품 교체                                                                                                       | P.249 "와이퍼 교체"     |
|                 |                                                                                                              | P.253 "펠트 와이퍼 교체"  |
| 블레이드가 둔해지는 경우   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 와이퍼</li> <li>• 펠트 와이퍼</li> <li>• 블레이드</li> <li>• 시트컷 나이프</li> </ul> | P.256 "블레이드 교체"    |
|                 |                                                                                                              | P.263 "시트컷 나이프 교체" |

## 자동 유지 보수 기능 및 참고 사항

이 기기에는 정기적으로 유지 보수를 자동으로 수행하는 기능이 있습니다. 이 기능은 프린트 헤드가 마르는 것을 방지하기 위한 작업을 수행하므로 다음과 같습니다.

- 항상 주 전원을 켜두십시오.
- 전면 커버를 오랫동안 열어두지 않습니다.
- 메뉴에서 설정을 지정한 후 메인 메뉴로 돌아갑니다.

---

## 프린터를 장기간 사용하지 않을 때의 조치

프린터를 장기간 사용하지 않을 때는 아래의 지침을 따르십시오.

- **폐 잉크 통을 비웁니다.**

장기간 기기를 사용하지 않을 경우 폐 잉크 통을 비우십시오. 메인전원이 켜진 상태에서 기기는 주기적으로 폐 잉크가 배출되는 자동 유지 보수를 수행합니다.

다음 기간이 경과하면 폐 잉크 통이 채워집니다. 폐 잉크 통을 그대로 두면 폐 잉크가 넘칠 수 있습니다.

- "EMPTY DRAIN BOTTLE" 메시지가 표시된 후 약 2주
- 폐 잉크 통을 비운 후 약 80일

- **2주에 한 번씩 보조 전원을 켜십시오.**

2주에 한 번씩 보조 전원을 켜십시오. 전원을 켜면 기기는 프린트 헤드가 마르지 않도록 하는 등의 작업을 자동으로 수행합니다. 기기를 장기간 사용하지 않으면 프린트 헤드가 손상될 수 있으므로 이러한 자동 작업을 수행하려면 전원을 켜야 합니다.

- **기기를 일정한 온도와 상대 습도로 유지하십시오.**

기기를 사용하지 않을 때에도 5~40° C(41~104° F)의 온도와 20~80%(결로가 없을 것)의 상대 습도를 유지하십시오. 그렇지 않으면 오작동이 발생할 수 있습니다.

---

### 관련된 링크

- P.203 "배출된 페잉크 처리 메시지가 표시되는 경우"
-

# 정기 유지 보수

---

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| 기기 청소 .....                   | 200 |
| 미디어 이동 경로 청소 .....            | 200 |
| 커팅 캐리지 롤러 청소 .....            | 201 |
| 배출된 페잉크의 처리 .....             | 202 |
| 페잉크 폐기 시 주의사항 .....           | 202 |
| 배출된 페잉크 처리 메시지가 표시되는 경우 ..... | 203 |
| 매일 수행해야 하는 유지 보수 .....        | 204 |
| 잉크 카트리지 유지 보수 .....           | 204 |
| 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝 .....      | 205 |
| 수동 헤드 클리닝 .....               | 207 |
| 일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우 .....    | 216 |
| 미디엄 헤드 클리닝 방법 .....           | 216 |
| 파워풀 클리닝 방법 .....              | 218 |
| 수동 헤드 클리닝 .....               | 219 |
| 수동 헤드 클리닝이 필요한 경우 .....       | 219 |
| 수동 헤드 클리닝 방법 .....            | 220 |
| 수동 클리닝 관련 소모품 및 부품 .....      | 230 |
| 한 달에 한 번 이상 수행해야 하는 청소 .....  | 231 |
| UV-LED Lamp 청소가 필요한 경우 .....  | 231 |
| UV-LED Lamp 청소 방법 .....       | 232 |



# 기기 청소

## 미디어 이동 경로 청소

일일 청소 절차의 일부로 미디어의 이동 경로 및 기타 영역의 잉크나 이물질을 닦아내십시오. 잉크나 이물질이 미디어의 이동 경로에 오염되기 쉽고, 방치할 경우 새 미디어를 오염시키고 출력할 때 미디어 이동에 부정적인 영향을 미칩니다. 펀치 롤러, 그리트 롤러 및 플래튼은 특히 오염이 되기 쉽습니다.

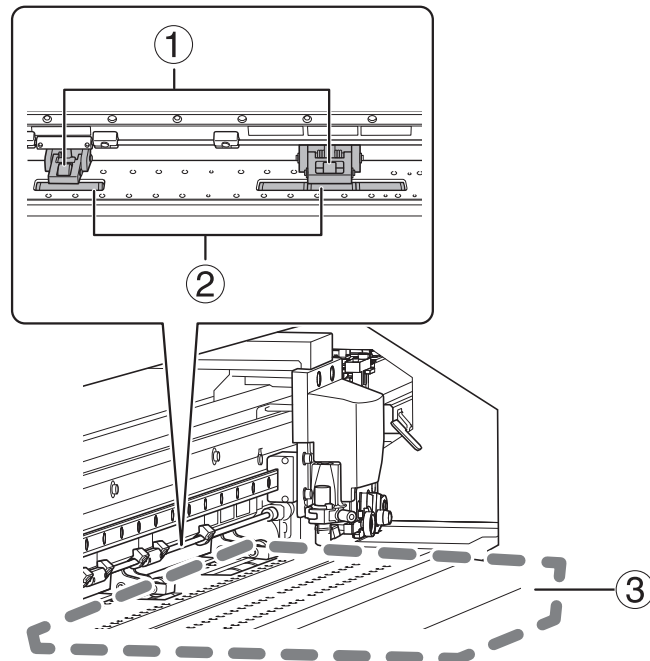
**⚠ 경고** 휘발유, 알코올, 시너 등의 용제를 사용하여 청소하지 마십시오. 화재의 원인이 됩니다.

**⚠ 주의** 청소를 시도하기 전에 보조 전원을 끄고 UV-LED Lamp가 식을 때까지 기다리십시오 (약 15분).

기기가 갑자기 움직여 부상을 입거나 뜨거운 부품에 화상을 입을 수 있습니다.

### IMPORTANT

- 이 기기는 정밀기로 먼지와 오염에 약합니다. 매일 청소를 수행하십시오.
- 기기에 기름을 바르거나 윤활유를 바르지 마십시오.



물에 희석한 중성세제를 적신 천으로 닦은 후 물기를 꼭 짜주세요.

|   |        |                                                                                                     |
|---|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ① | 펀치 롤러  | 미디어가 고정되거나 이동되는 위치이므로 잉크나 이물질이 이 위치에 오염되기 쉽습니다. 이 부분을 제대로 청소하지 않으면 미디어 표면에 이물질에 오염될 수 있습니다.         |
| ② | 그리트 롤러 | 미디어가 고정되거나 이동되는 위치이므로 이러한 위치가 오염되기 쉽습니다. 브러시를 사용하여 쌓여있는 미디어 찌꺼기 및 기타 이물질을 제거합니다. 금속 브러시를 사용하지 마십시오. |
| ③ | 플래튼    | 미디어 이동 경로와 홈에 쌓인 잉크, 때 또는 잘린 미디어를 닦아냅니다.                                                            |

## 커팅 캐리지 롤러 청소

미디어 시트컷이 수행될 때 종이 먼지가 시트컷 나이프 캐리지 롤러에 붙습니다. 주기적으로 해당 부위를 깨끗하게 닦으십시오.

**⚠ 경고**

휘발유, 알코올, 시너 등의 용제를 사용하여 청소하지 마십시오.  
화재의 원인이 됩니다.

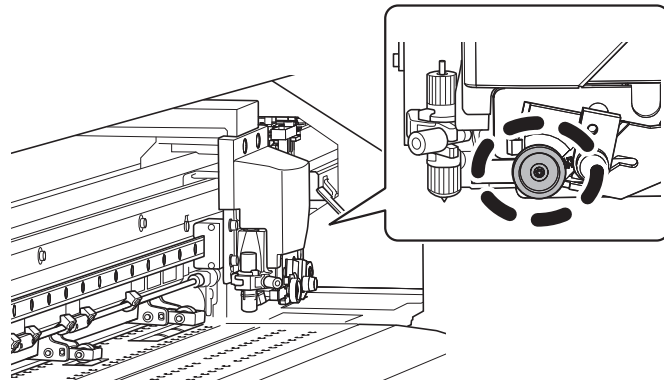
**⚠ 주의**

청소를 시도하기 전에 보조 전원을 끄고 UV-LED Lamp가 식을 때까지 기다리십시오.  
(약 15분)

기기가 갑자기 움직여 부상을 입거나 뜨거운 부품에 화상을 입을 수 있습니다.

**IMPORTANT**

- 이 기기는 정밀기기로 먼지와 오염에 약합니다. 매일 청소를 수행하십시오.
- 기기에 기름을 바르거나 윤활유를 바르지 마십시오.



물에 희석한 중성세제를 적신 천으로 닦은 후 물기를 꼭 짜주세요.

# 배출된 페잉크의 처리

## 페잉크 폐기 시 주의사항

### ⚠ 경고

배출된 페 잉크나 잉크를 화염 근처에 두지 마십시오.

화재의 원인이 됩니다.

### ⚠ 주의

배출된 페 잉크를 일시적으로 보관할 때는 제공된 페 잉크 통이나 금속캔, 폴리에틸렌 탱크 등 내구성이 강한 밀폐용기에 넣고 뚜껑을 단단히 닫으십시오.

누출 또는 증기 누출은 화재, 냄새 또는 신체적 고통을 유발할 수 있습니다.

### IMPORTANT

배출된 페 잉크는 해당 지역에서 시행 중인 법률에 따라 적절하게 폐기하십시오.

배출된 페 잉크는 가연성이며 독성 성분을 포함합니다. 배출된 페 잉크를 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 버리지 마십시오. 또한 하수도, 강, 개울에 버리지 마십시오. 그렇게 하면 환경에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

## 배출된 페잉크 처리 메시지가 표시되는 경우

일정량의 페 잉크가 이 통에 모아지고 보조전원을 켜면 아래와 같은 메시지가 나타납니다. 이 메시지가 나타나면 배출된 페 잉크를 폐기하십시오.

EMPTY  
DRAIN BOTTLE ↵

위와 같은 메시지가 표시되었음에도 불구하고 배출된 페 잉크를 버리지 않고 페 잉크 통을 계속 사용하면 페 잉크 통이 가득 차서 아래와 같은 메시지가 표시됩니다. 배출된 페 잉크는 더 이상 페 잉크 통에 저장할 수 없으므로 배출된 페 잉크는 즉시 버려야 합니다. 인쇄 중 이 메시지가 나타나면 인쇄가 중지됩니다.

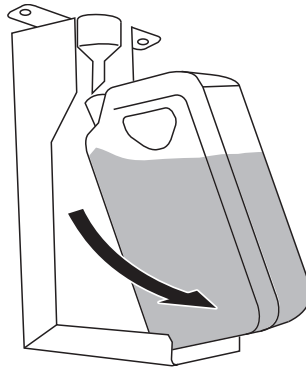
LIMIT OVER EMPTY  
DRAIN BOTTLE ↵

### IMPORTANT

"LIMIT OVER EMPTY DRAIN BOTTLE" 메시지가 화면에 나타나면 배출된 페 잉크를 버리십시오. 배출된 페 잉크를 버리지 않으면 이 메시지를 지울 수 없습니다.

### 절차

1. 페 잉크 통을 제거하고 배출된 페 잉크를 버립니다.



### IMPORTANT

페 잉크 통을 제거하면 기기에서 몇 방울의 배출된 페 잉크가 나올 수 있습니다. 이 액체가 손이나 바닥을 더럽히지 않도록 주의하십시오.

- ⚠ **경고**      배출된 페 잉크나 잉크를 화염 근처에 두지 마십시오. 화재의 원인이 됩니다.
- ⚠ **주의**      배출된 페 잉크를 일시적으로 보관할 때는 제공된 페 잉크 통이나 금속캔, 폴리에틸렌 탱크 등 내구성이 강한 밀폐용기에 넣고 뚜껑을 단단히 닫으십시오. 누출 또는 증기 누출은 화재, 냄새 또는 신체적 고통을 유발할 수 있습니다.

### IMPORTANT

배출된 페 잉크는 해당 지역에서 시행 중인 법률에 따라 적절하게 폐기하십시오. 배출된 페 잉크는 가연성이며 독성 성분을 포함합니다. 배출된 페 잉크를 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 버리지 마십시오. 또한 하수도, 강, 개울에 버리지 마십시오. 그렇게 하면 환경에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

2. 비워진 페 잉크 통을 재빨리 기기에 장착합니다.
3. [ENTER]를 누릅니다.  
디스플레이가 원래 화면으로 돌아갑니다.

# 매일 수행해야 하는 유지 보수

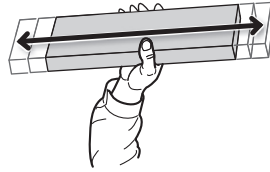
## 잉크 카트리지 유지 보수

잉크의 성분이 침전되어 정상적인 컬러로 인쇄가 불가능합니다. 잉크가 잘 섞이도록 잉크 카트리지의 각 끝에서 약 5cm(2인치)의 간격으로 잉크 카트리지를 수평으로 흔들립니다.

- 화이트 잉크 카트리지를 제거하고 50회(약 20초) 흔들 다음 이 카트리지를 다시 삽입합니다.
- 화이트 이외의 색상 잉크 카트리는 매번 작동하기 전에 흔들 필요가 없지만 새 잉크 카트리지를 설치할 때는 흔들어야 합니다.

화이트 잉크의 성분은 침전되는 경향이 있습니다.

매일, 하루의 작업을 시작하기 전에 이 카트리지를 흔들어 주십시오. 이 단계를 수행하지 않고 잉크를 그대로 두면 침전된 물질이 굳어 오작동 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.



### IMPORTANT

- 잉크 카트리지를 흔들기 전에 토출구 주위의 잉크를 닦아내십시오. 잉크를 닦지 않으면 잉크 카트리지를 흔들 때 잉크가 튈 수 있습니다.
- 잉크 흔들기가 끝나면 즉시 잉크 카트리지를 다시 장착하십시오. 잉크 카트리지를 다시 장착하는 데 시간이 오래 걸리면 잉크 이동 경로에 부정적인 영향을 미칩니다.
- 프린터를 사용하지 않더라도 일주일에 한 번 화이트 잉크 카트리지를 50회(약 20초) 흔들니다.

## 인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝

### 1. 인쇄 테스트 수행

실제 인쇄를 하기 전에 인쇄 테스트를 수행하여 노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않는지 확인하십시오. 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 발생하면 프린트 헤드 청소를 수행하십시오. (일반 헤드 클리닝)

#### MEMO

- 커팅만 수행하는 경우에는 이 작업이 필요하지 않습니다.
- 인쇄 테스트를 연속적으로 수행할 때 첫 번째 테스트와 비교하여 두 번째 및 이후 테스트의 인쇄 위치를 "FEED"(세로 인쇄) 또는 "SCAN"(가로 인쇄)을 선택할 수 있습니다.

#### 절차

##### 1. 미디어 장착

P. 28 "미디어 Setup"

##### 2. [FUNCTION]를 누릅니다.

##### 3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

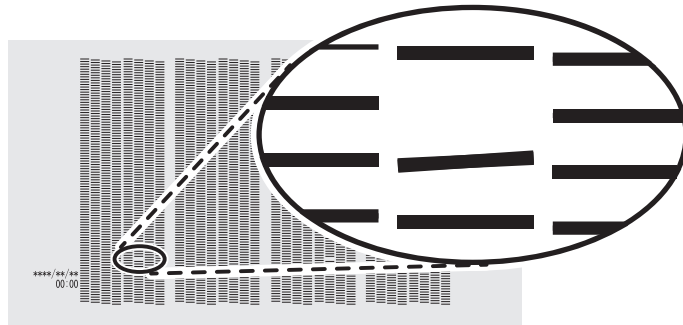


##### 4. [ENTER]누릅니다.

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

##### 5. 테스트 패턴에 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인하십시오.

누락된 블록은 노즐 막힘을 나타냅니다. 접혀 있거나 기울어진 블록은 노즐 변형을 나타냅니다.



##### 6. 전면 커버가 열려있으면 닫으십시오.

노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않으면 이 작업은 종료됩니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

#### 관련된 링크

- P. 178 "가로로 인쇄 테스트 수행하기"

## 2. 일반 헤드 클리닝 수행

### 절차

1. [▼]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵
```

2. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 클리닝이 시작됩니다. 절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
CLEANING ◀◆
NORMAL CL. ↵
```

3. [▲]를 누릅니다.

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ▶↵
```

4. [ENTER]를 누릅니다.

인쇄 테스트를 다시 수행하여 노즐 막힘 및 노즐 변형이 수정되었는지 확인합니다.

5. 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 수정되었는지 확인하십시오.

문제가 지속되면 일반 헤드 클리닝을 다시 수행해 보십시오. 프린터를 사용한지 오래된 경우 일반 헤드 클리닝을 2~3회 수행한 후에도 노즐 막힘 현상이 수정되지 않을 수 있습니다. 이 경우 다른 방법을 사용하여 청소하십시오.

### 관련된 링크

- P. 216 "일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우"

## 수동 헤드 클리닝

일일 작업이 끝난 후에는 반드시 수동 헤드 클리닝을 수행하십시오.

### 1. 프린트 헤드 클리닝

#### 절차

1. 모든 미디어를 제거합니다.
2. 미디어 클램프를 제거합니다.
3. [FUNCTION]를 누릅니다.
4. [▶]를 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

6. [ENTER]를 누릅니다.

미디어 클램프 제거 메시지가 표시되면 [ENTER]를 다시 누릅니다. "NOW PROCESSING.."이 표시된 후 아래와 같은 화면이 나타납니다.

또한 프린트 헤드가 플래튼의 왼쪽 끝으로 이동합니다.

```
FINISHED? ↵
```

#### IMPORTANT

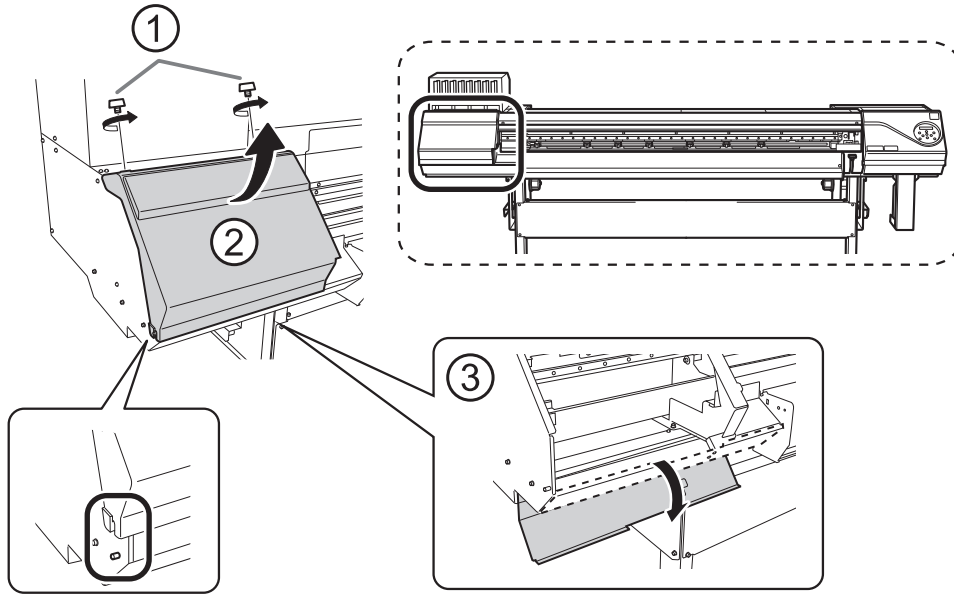
이 단계에서 [ENTER]를 누르지 마십시오. 청소가 완료되면 [ENTER]를 누릅니다. 이 단계에서 [ENTER] 키를 누르면 다음 그림과 같이 화면이 바뀔 때까지 기다렸다가 다시 [ENTER] 키를 누릅니다.

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

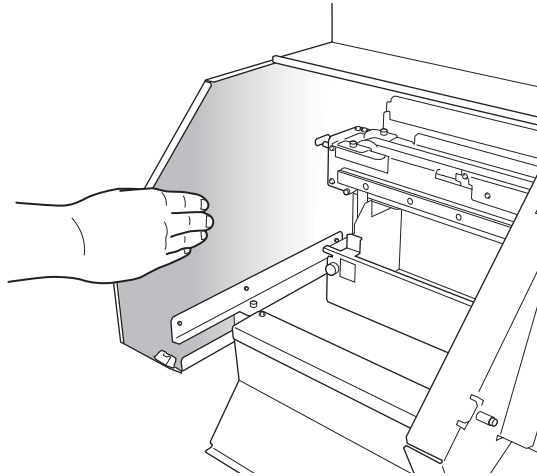
```
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

7. 전면 커버를 엽니다.
8. 왼쪽 커버(상단 및 하단)를 엽니다.

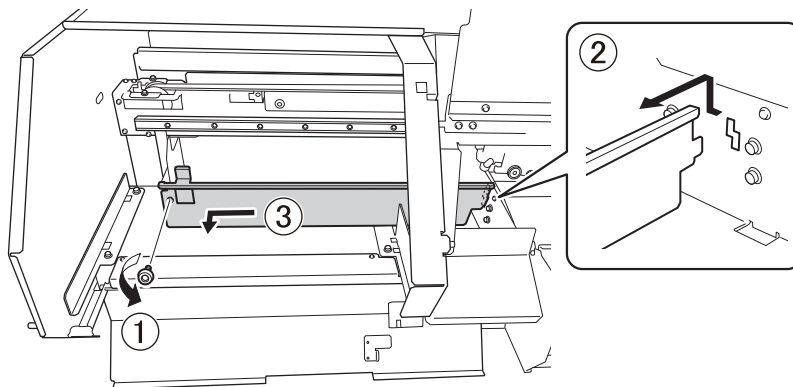




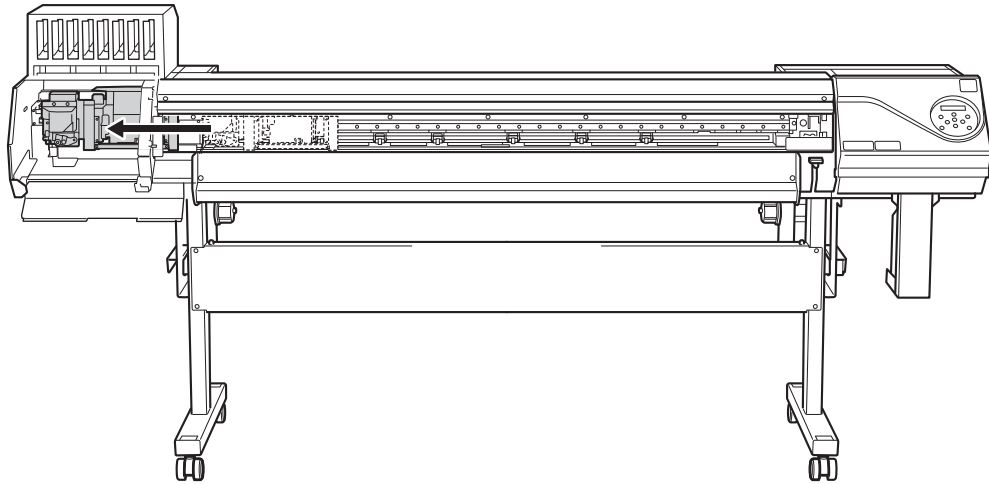
9. 그림에 표시된 위치를 터치하면 정전기가 방전됩니다.



10. 컷 레일을 제거합니다.



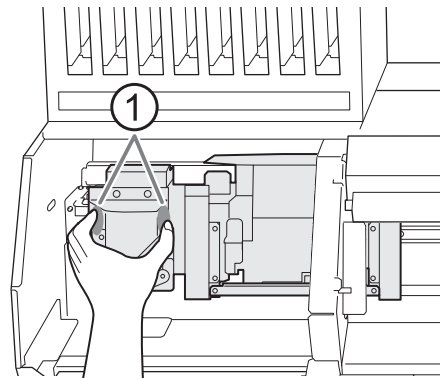
11. 프린트 헤드 캐리지를 왼쪽 끝으로 이동합니다.



프린트 헤드 캐리지를 손으로 움직입니다.

**⚠ 주의**

프린트 헤드 캐리지를 손으로 이동할 때 지정된 위치를 잡아야 합니다. 지정된 위치 이외의 위치를 잡고 이동하면 커버가 변형되거나 손상될 수 있습니다.

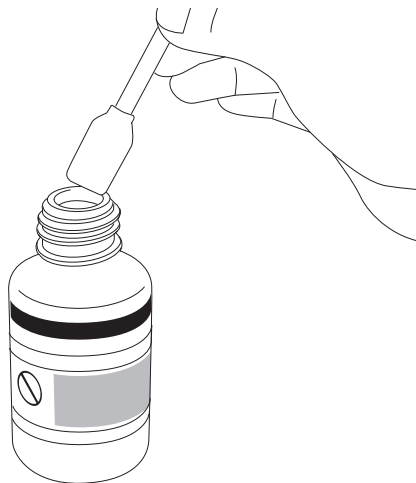


① : 손으로 잡을 위치

**12. 클리닝 스틱에 많은 양의 클리닝 액을 바르십시오.**

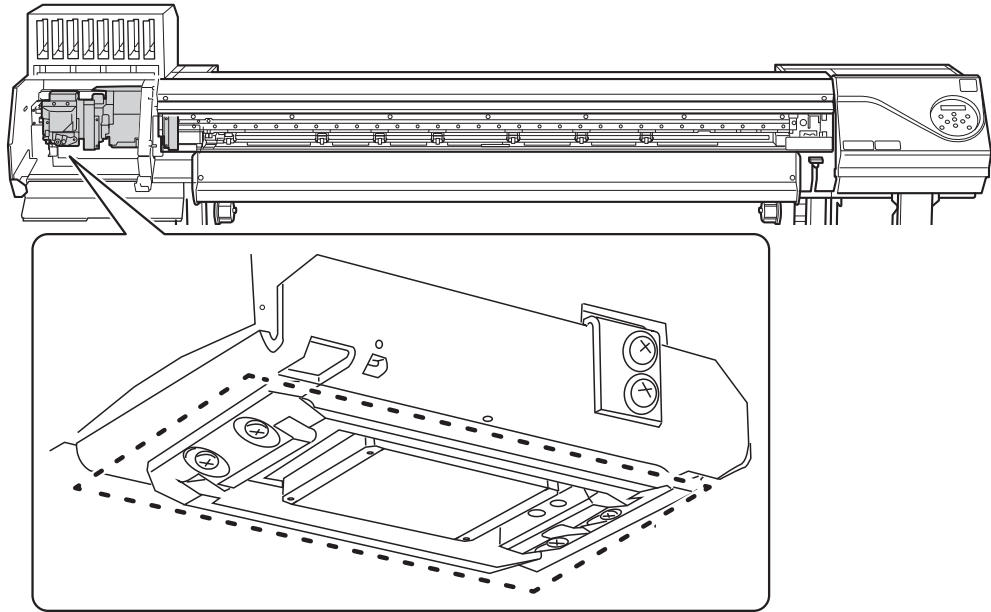
**IMPORTANT**

제공되는 클리닝 스틱 중 하나를 사용하십시오.

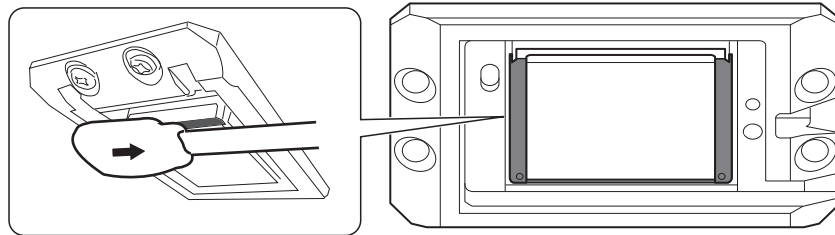


**13. 다음 그림에 표시된 위치를 청소하십시오.**

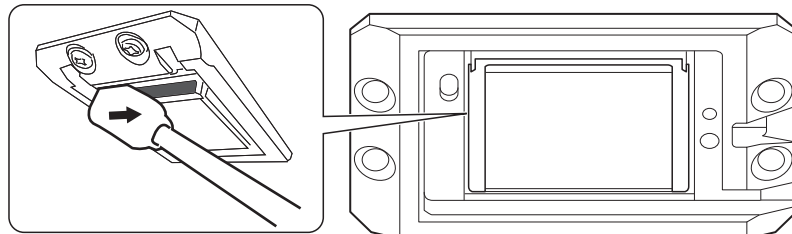
섬유질 먼지(보푸라기)를 청소할 때 특히 주의하여 청소합니다.



(1) 클리닝 스틱의 넓은 표면을 사용하여 왼쪽을 닦아내고 반대쪽 표면(더러워지지 않은)을 사용하여 오른쪽을 닦아냅니다.

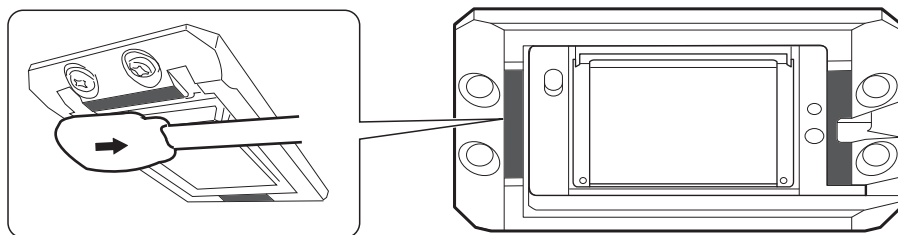


(2) 클리닝 스틱을 똑바로 세워 왼쪽을 닦아내고 반대쪽 표면을 사용하여 오른쪽을 닦아냅니다.

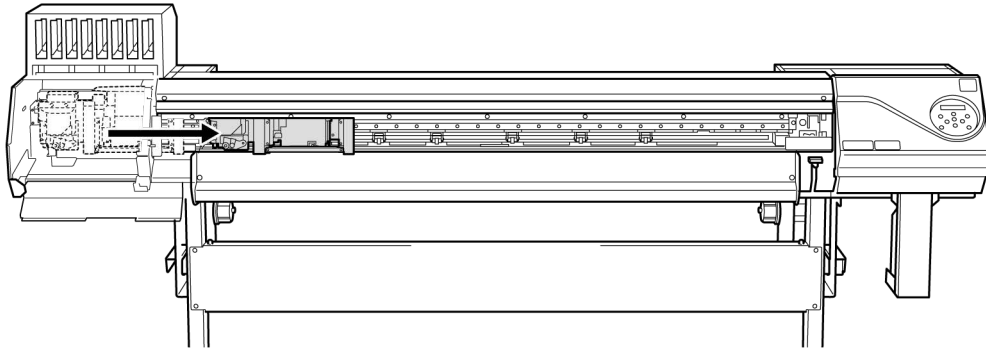


(3) 클리닝 스틱의 넓은 표면을 사용하여 그림에 표시된 부분의 먼지를 닦아냅니다.

이 영역에 잉크나 클리닝 액이 떨어질 가능성이 있는 경우 부드러운 마른 천을 사용하여 잉크나 클리닝 액을 부드럽게 닦아냅니다.



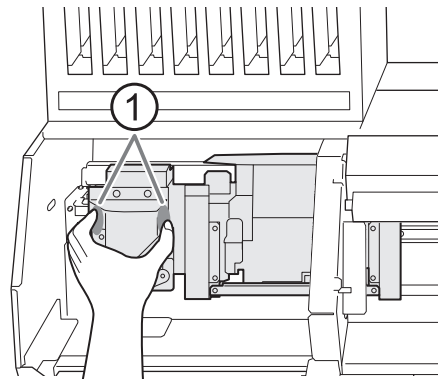
**14.** 청소가 끝나면 프린트 헤드 캐리지를 플래튼 위로 이동합니다.



프린트 헤드 캐리지를 손으로 움직입니다.

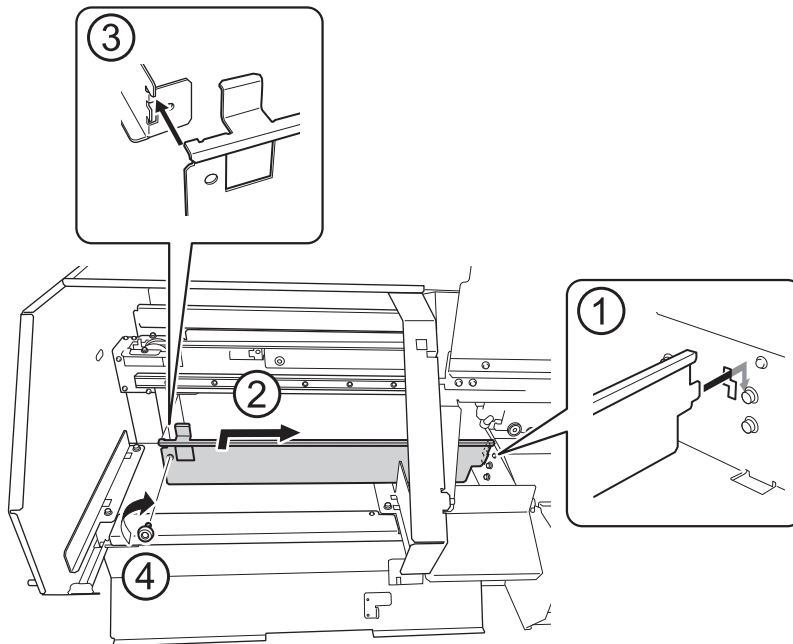
**⚠ 주의**

프린트 헤드 캐리지를 손으로 이동할 때 지정된 위치를 잡아야 합니다. 지정된 위치 이외의 위치를 잡고 이동하면 커버가 변형되거나 손상될 수 있습니다.



① : 손으로 잡을 위치

**15. 컷 레일을 장착합니다.**

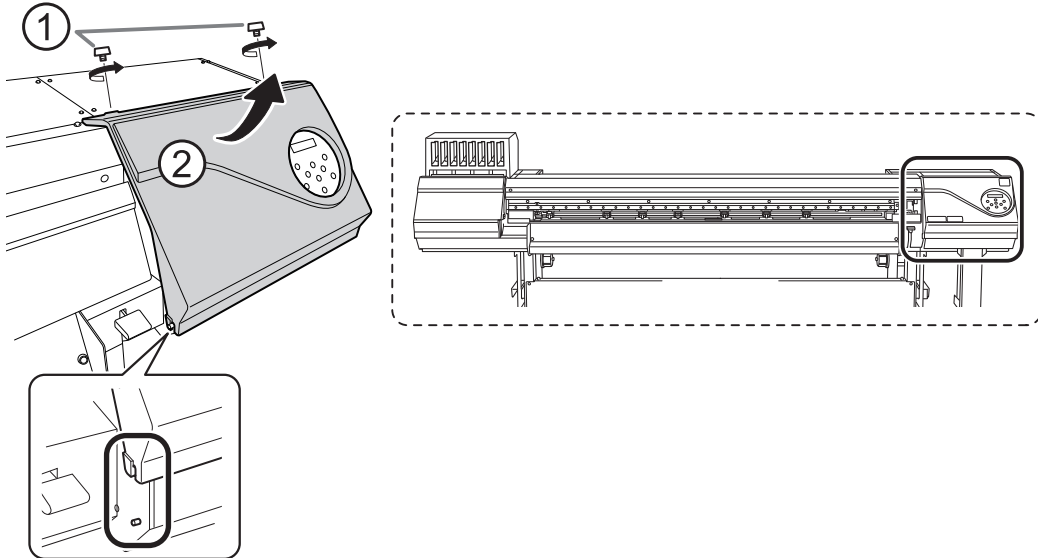


**16. 왼쪽 커버(상단 및 하단)를 닫습니다.**

## 2. 프린트 헤드 캡 청소

### 절차

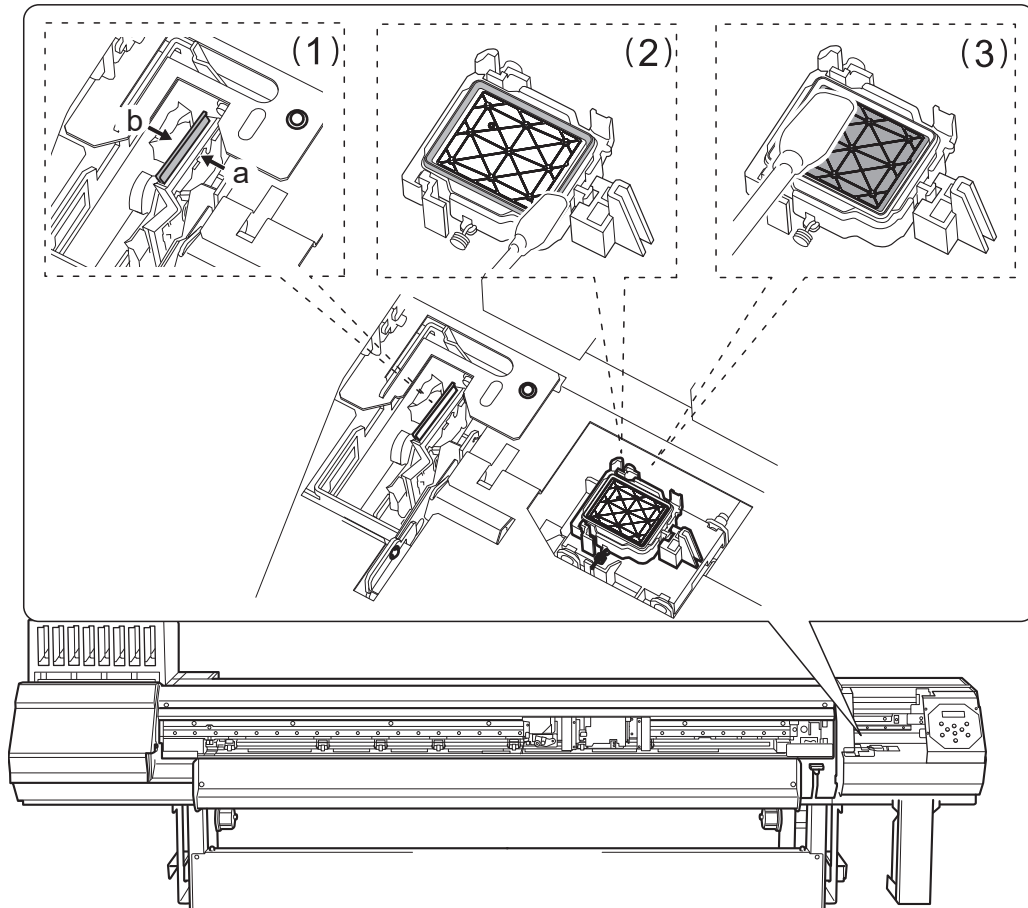
1. 오른쪽 커버를 엽니다.



2. 다음 그림에 표시된 위치를 청소하십시오.

섬유질 먼지(보푸라기)를 청소할 때 특히 주의하십시오.

- (1) 와이퍼(a)의 갈고리 부분을 클리닝 스틱으로 닦아낸 후 반대쪽(b)을 닦아냅니다.
- (2) 클리닝 스틱으로 그림의 해당 부분을 닦아냅니다.
- (3) 클리닝 스틱의 넓은 표면을 사용하여 다른 위치로 이동하고 클리닝 스틱을 해당 위치에 대고 눌러 먼지를 흡수합니다.

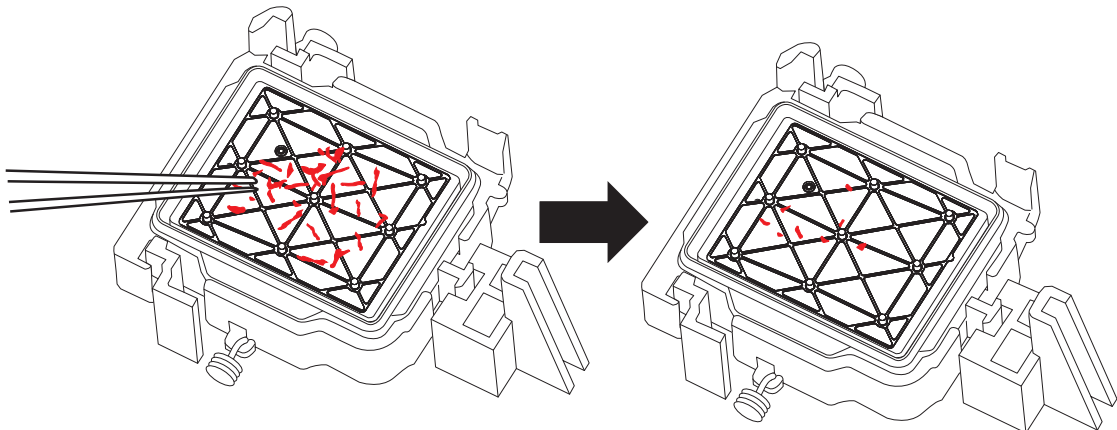


**3. 프린트 헤드 캡 위에 있는 굳어진 잉크를 제거합니다.**

핀셋을 사용하여 길이가 3mm 이상인 경화된 잉크 조각을 제거합니다.

**IMPORTANT**

제거하기 어려운 굳은 잉크 조각을 잡아당길 때 무리한 힘을 가하지 마십시오. 그렇게 하면 프린트 헤드 캡이 손상될 수 있습니다.



**4. 오른쪽 커버를 닫습니다.**

**5. 전면 커버를 닫습니다.**

**6. [ENTER]를 누릅니다.**

```
FINISHED? ↵
```

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다.  
절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

청소가 끝나면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

7. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

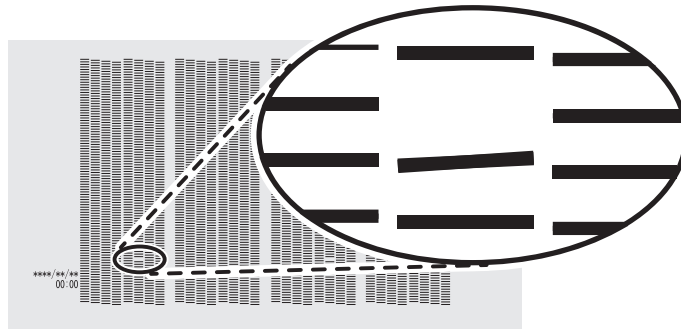
### 3. 인쇄 테스트 결과 확인

#### 절차

1. 미디어를 장착합니다.  
P. 28 "미디어 Setup"
2. [FUNCTION]을 누릅니다.
3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.
5. 테스트 패턴에 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인하십시오.  
누락된 블록은 노즐 막힘을 나타내고 접혀 있거나 기울어진 블록은 노즐 변형을 나타냅니다.



6. 전면 커버를 열었으면 닫으십시오.

노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않으면 이 작업은 종료됩니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

노즐막힘 또는 노즐 변형이 있는 경우 일반 헤드 클리닝과 같은 청소를 수행하십시오.

#### 관련된 링크

- P. 205 "인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝"
- P. 216 "미디엄 헤드 클리닝 방법"
- P. 218 "파워풀 클리닝 방법"



# 일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우

## 미디엄 헤드 클리닝 방법

프린트 헤드는 잉크를 토출하는 중요한 부품입니다. 정기적이고 적절한 유지 보수가 필요합니다. 일반 헤드 클리닝으로 노즐 막힘과 같은 문제가 해결되지 않으면 더 강력한 "미디엄 헤드 클리닝"을 수행하여 프린트 헤드의 막힘을 제거하십시오.

### IMPORTANT

미디엄 헤드 클리닝은 일반 헤드 클리닝보다 더 많은 잉크를 소모하며 너무 자주 사용하면 프린트 헤드 자체가 손상될 수 있습니다. 필요 이상으로 이 작업을 수행하지 마십시오.

### 절차

#### 1. 미디어를 장착 합니다.

P. 28 "미디어 Setup"

#### 2. [FUNCTION]을 누릅니다.

#### 3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ▶◆
```

#### 4. [ENTER]를 누릅니다.

테스트 패턴이 인쇄됩니다.

#### 5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CLEANING ◀◆
MEDIUM CL. ▶◆
```

#### 6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다. 절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
CLEANING ◀◆
MEDIUM CL. ▶◆
```

#### 7. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ▶◆
```

#### 8. [ENTER]를 누릅니다.

인쇄 테스트를 다시 수행하여 노즐 막힘 및 노즐 변형이 수정되었는지 확인합니다.

### MEMO

- 문제가 지속되면 미디엄 헤드 클리닝을 다시 수행해 보십시오.
- 미디엄 헤드 클리닝을 여러 번 수행한 후에도 노즐 막힘 및 노즐 변형과 같은 문제가 지속되면 "파워풀 클리닝"을 수행하십시오.

### 관련된 링크

- P. 205 "인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝"

- P. 218 "파워폴 클리닝 방법"
-

## 파워풀 클리닝 방법

프린트 헤드는 잉크를 토출하는 중요한 부품입니다. 정기적이고 적절한 유지 보수가 필요합니다. 미디엄 헤드 클리닝으로 노즐 막힘과 같은 문제가 해결되지 않으면 더 강력한 "파워풀 클리닝"을 수행하여 프린트 헤드의 막힘을 제거합니다.

### IMPORTANT

파워풀클리닝은 미디엄 헤드 클리닝 보다 더 많은 잉크를 소모하며 너무 자주 사용하면 프린트 헤드 자체가 손상될 수 있습니다. 필요 이상으로 이 작업을 수행하지 마십시오.

### 절차

**1. 미디어를 장착 합니다.**

P. 28 "미디어 Setup"

**2. [FUNCTION]을 누릅니다.**

**3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.**

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ▶▶
```

**4. [ENTER]를 누릅니다.**

테스트 패턴이 인쇄됩니다.

**5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.**

```
CLEANING ◀◆
POWERFUL CL. ▶
```

**6. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.**

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다. 절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
CLEANING ◀◆
POWERFUL CL. ▶
```

**7. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.**

```
CLEANING ◀◆
TEST PRINT ▶▶
```

**8. [ENTER]를 누릅니다.**

인쇄 테스트를 다시 수행하여 노즐 막힘 및 노즐 변형이 수정되었는지 확인합니다.

### MEMO

- 문제가 지속되면 파워풀 클리닝을 다시 시도하십시오.
- 파워풀 클리닝을 여러 번 수행한 후에도 노즐 막힘, 노즐 변형 등의 문제가 지속되면 "수동 헤드 클리닝"을 수행하십시오.

### 관련된 링크

- P. 216 "미디엄 헤드 클리닝 방법"
- P. 220 "수동 헤드 클리닝 방법"

# 수동 헤드 클리닝

## 수동 헤드 클리닝이 필요한 경우

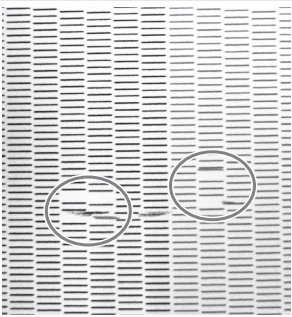
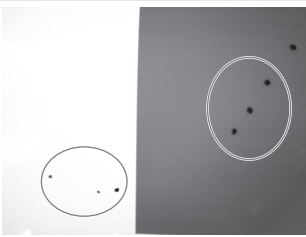
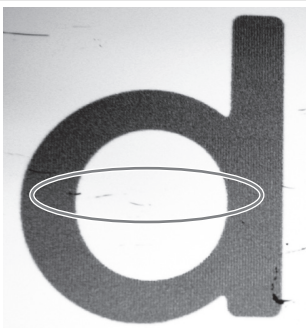
프린트 헤드는 잉크를 토출하는 중요한 부품입니다. 정기적이고 적절한 유지 보수가 필요합니다. 적절한 타이밍에 수동 헤드 클리닝을 수행하는 것이 중요합니다.

### 일상 업무가 끝난 후

매일 작업이 끝난 후에는 반드시 수동 헤드 클리닝을 수행합니다.

### 파워풀 클리닝으로도 증상이 개선되지 않는 경우

다음과 같은 증상이 발생하여 파워풀 클리닝이 효과가 없을 경우 수동 헤드 클리닝을 수행합니다.

| 노즐 막힘 /노즐 변형                                                                       | 잉크 떨어짐                                                                            | 긁힘 자국                                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| 먼지나 기타 이물질이 프린트 헤드에 정착되어 올바른 잉크 분사를 방해합니다.                                         | 먼지나 이물질에 잉크가 고이고 프린트 헤드에 달라붙어 미디어에 떨어집니다.                                         | 프린트 헤드에 쌓인 먼지가 미디어를 긁는 현상.                                                           |

### MEMO

- 와이퍼 교체도 이러한 증상을 개선하는 데 효과적일 수 있습니다.
- 프린트 헤드는 마모되는 부품으로 주기적인 교체가 필요하며, 용도에 따라 교체 주기가 다릅니다.

### 관련된 링크

- P. 249 "와이퍼 교체"

## 수동 헤드 클리닝 방법

매일 작업이 끝난 후에는 반드시 수동 헤드 클리닝을 수행하십시오. 야간에 무인 인쇄를 수행하려면 인쇄 데이터 전송하기 전에 수동 헤드 클리닝을 수행합니다.

**⚠ 주의** 인쇄가 끝난 직후에는 청소를 하지 마십시오. (인쇄 완료 후 약 15분 정도 기다리세요.) UV-LED Lamp 주변은 뜨거우므로 화상을 입을 수 있습니다.

**⚠ 경고** 반드시 지시에 따라 조작하고 지시에 명시되지 않은 부분은 절대로 만지지 마십시오. 기기가 갑자기 움직이면 부상을 입을 수 있습니다.



### IMPORTANT

#### 이 절차에 대한 중요 참고 사항

- 이 작업을 시도하기 전에 모든 미디어를 제거하십시오.
- 프린트 헤드가 마르는 것을 방지하려면 이 절차를 10분 이내에 완료하십시오. 10분 후 경고음이 울립니다.
- 제공된 클리닝 스틱 이외의 다른 도구는 절대 사용하지 않습니다. 면봉이나 기타 보풀이 발생하는 품목은 프린트 헤드를 손상시킬 수 있습니다.
- 제공되는 클리닝 액만 사용하십시오.
- 청소 세션당 하나의 클리닝 스틱을 사용하고 사용 후에는 스틱을 버리십시오. 클리닝 스틱을 재사용하면 인쇄 결과에 부정적인 영향을 미칩니다.
- 클리닝에 사용한 클리닝 스틱을 클리닝 액에 넣지 마십시오. 그렇게 하면 클리닝 액이 오염됩니다.
- 프린트 헤드 표면(노즐 표면)을 절대 문지르지 마십시오.
- 가능한 한 적은 압력을 가하면서 스펀지를 아주 부드럽게 쓰다듬어 주십시오. 절대 문지르거나 긁지 않습니다.
- 클리닝 스틱이나 클리닝 액을 다 사용한 경우 Roland DG Corporation 공식 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트 (<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.

#### 청소 중 경고음이 울리는 경우

- 작동 시작 10분 후에 경고음이 울립니다. 작업을 중지하고 모든 커버를 닫은 후 [ENTER]버튼을 누르면 수동 헤드 클리닝 모드가 종료됩니다. 그런 다음 처음부터 절차를 다시 시작하십시오.

| 필수 항목                                                                               |                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |
| 클리닝 스틱                                                                              | 클리닝 액                                                                               |

## 1. 프린트 헤드 청소

### 절차

1. 모든 미디어를 제거 합니다.
2. 미디어 클램프를 제거 합니다.
3. [FUNCTION]을 누릅니다.
4. [▶]를 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

6. [ENTER]를 누릅니다.

미디어 클램프 제거 메시지가 표시되면 [ENTER]를 다시 누릅니다. "NOW PROCESSING.."이 표시된 후 아래와 같은 화면이 나타납니다.

또한 프린트 헤드가 플래튼의 왼쪽 끝으로 이동합니다.

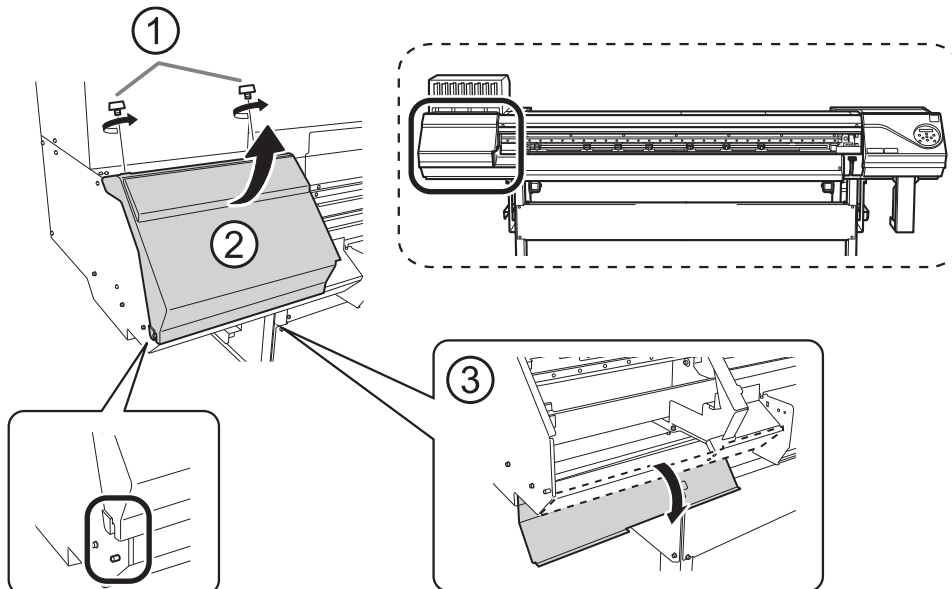
```
FINISHED?
↵
```

### IMPORTANT

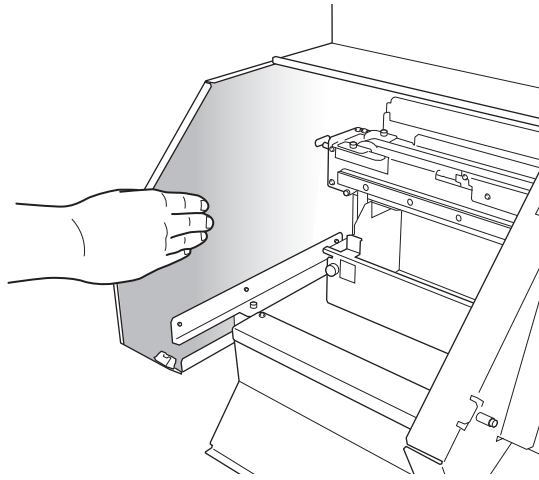
이 단계에서 [ENTER]를 누르지 마십시오. 청소가 완료되면 [ENTER]를 누릅니다. 이 단계에서 [ENTER] 키를 누르면 다음 그림과 같이 화면이 바뀔 때까지 기다렸다가 다시 [ENTER] 키를 누릅니다.

```
CLEANING...
>> 01:45
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

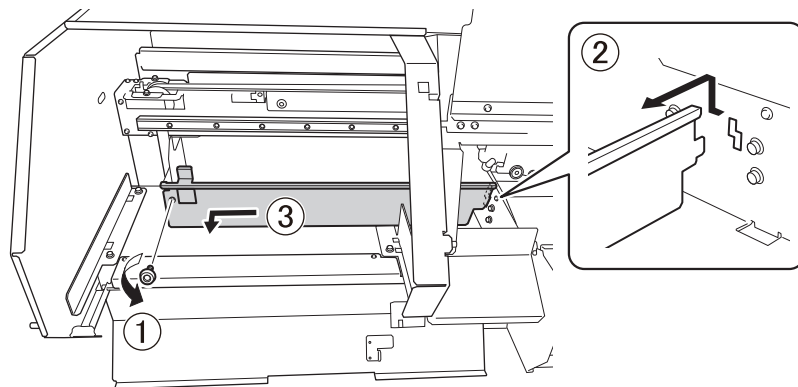
7. 전면 커버를 엽니다.
8. 왼쪽 커버(상단 및 하단)를 엽니다.



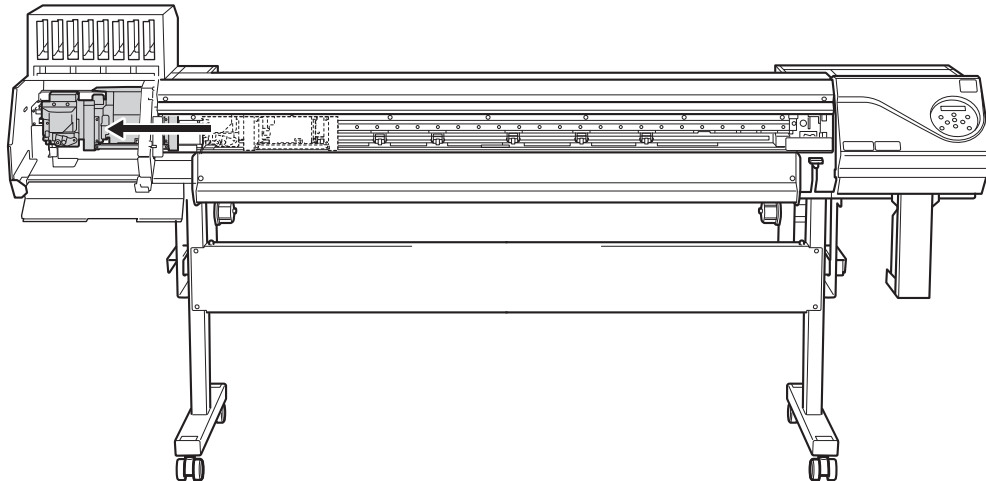
9. 그림에 표시된 위치를 터치하면 정전기가 방전됩니다.



10. 컷 레일을 제거합니다.



11. 프런트 헤드 캐리지를 왼쪽 끝으로 이동합니다.

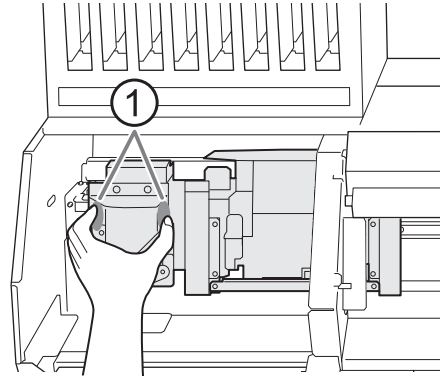


프런트 헤드 캐리지를 손으로 움직입니다.

**⚠ 주의**

프런트 헤드 캐리지를 손으로 이동할 때 지정된 위치를 잡아야 합니다.

지정된 위치 이외의 위치를 잡고 이동하면 커버가 변형되거나 손상될 수 있습니다.

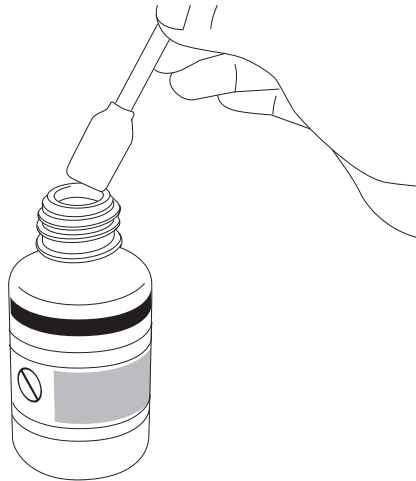


① : 손으로 잡을 위치

**12.** 클리닝 스틱에 많은 양의 클리닝 액을 바릅니다.

**IMPORTANT**

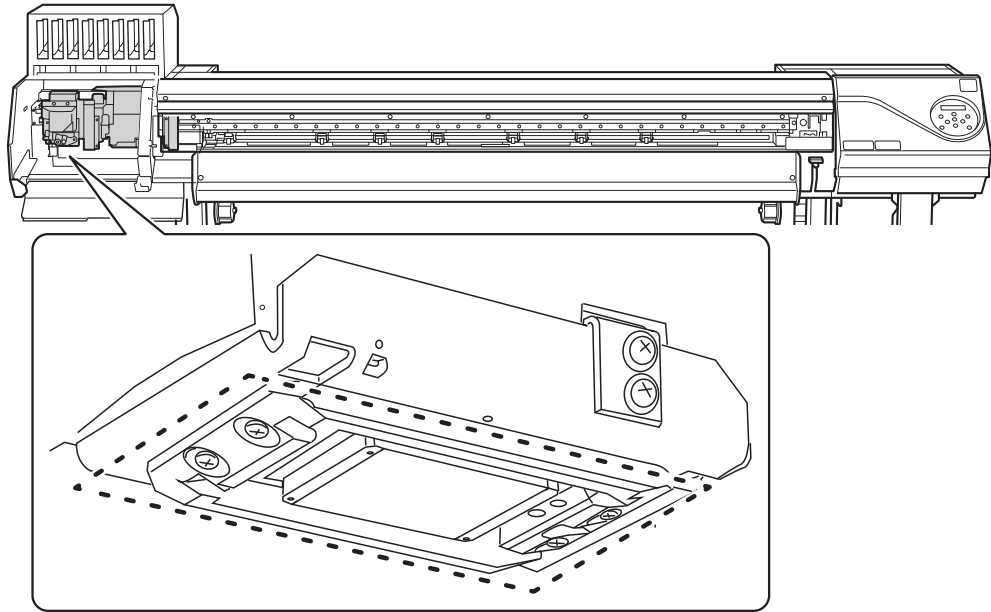
제공된 클리닝 스틱 중 하나를 사용합니다.



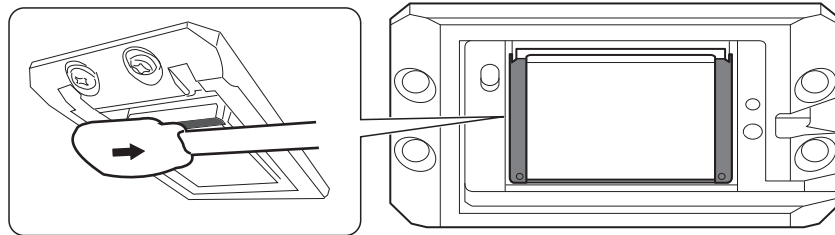
**13.** 다음 그림에 표시된 위치를 청소하십시오.

섬유질 먼지(보푸라기)를 청소할 때 특히 주의하십시오.

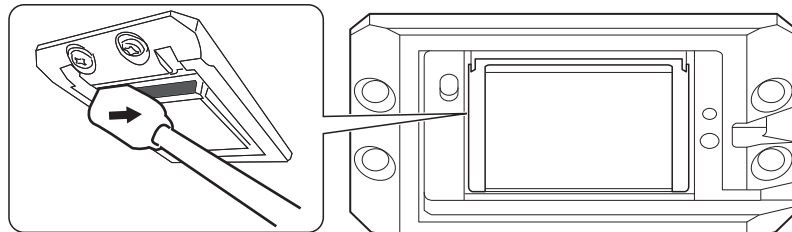




(1) 클리닝 스틱의 넓은 표면을 사용하여 왼쪽을 닦아냅니다. 그런 다음 반대쪽 표면(더러워지지 않은)을 사용하여 오른쪽을 닦아냅니다.

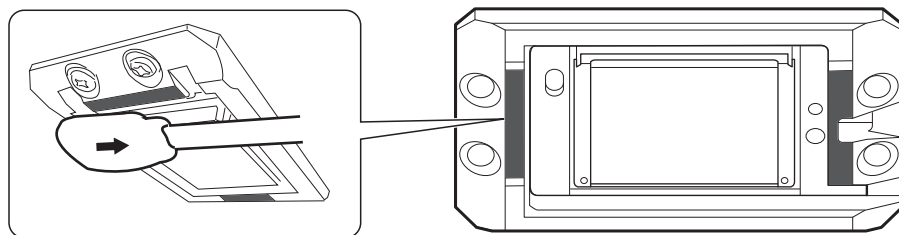


(2) 클리닝 스틱을 똑바로 세워 왼쪽을 닦아냅니다. 그런 다음 반대쪽 표면을 사용하여 오른쪽을 닦아냅니다.

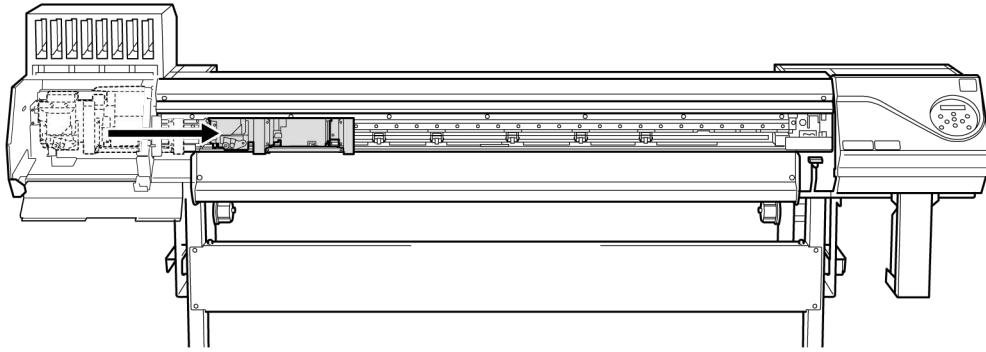


(3) 클리닝 스틱의 넓은 표면을 사용하여 그림에 표시된 부분의 이물질을 닦아냅니다.

이 영역에 잉크나 클리닝 액이 떨어질 가능성이 있는 경우 부드러운 마른 천을 사용하여 잉크나 클리닝 액을 부드럽게 닦아냅니다.



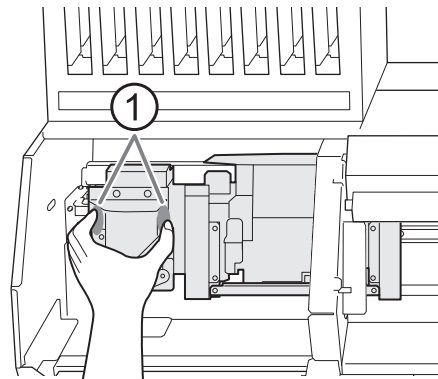
**14.** 청소가 끝나면 프린트 헤드 캐리지를 플래튼 위로 이동합니다.



프린트 헤드 캐리지를 손으로 움직입니다.

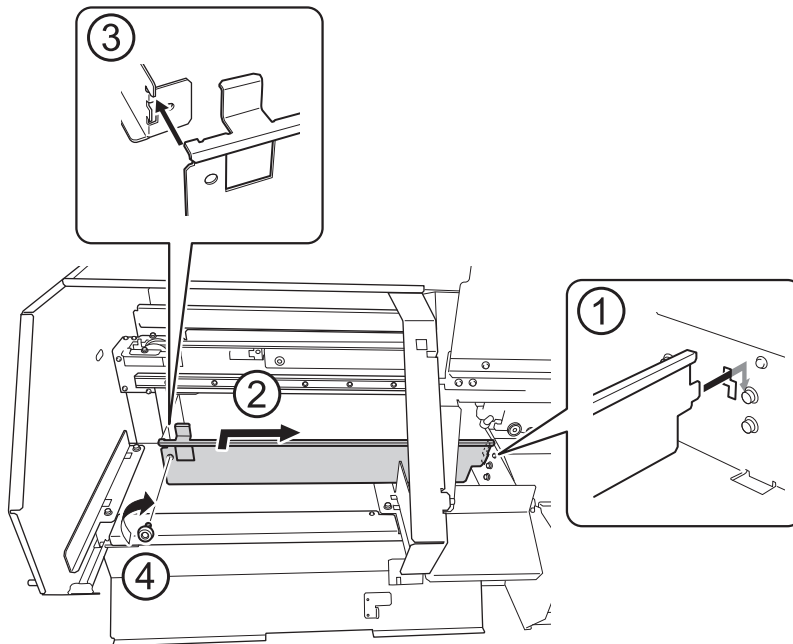
**⚠ 주의**

프린트 헤드 캐리지를 손으로 이동할 때 지정된 위치를 잡아야 합니다.  
지정된 위치 이외의 위치를 잡고 이동하면 커버가 변형되거나 손상될 수 있습니다.



① : 손으로 잡을 위치

**15. 컷 레일을 장착합니다.**

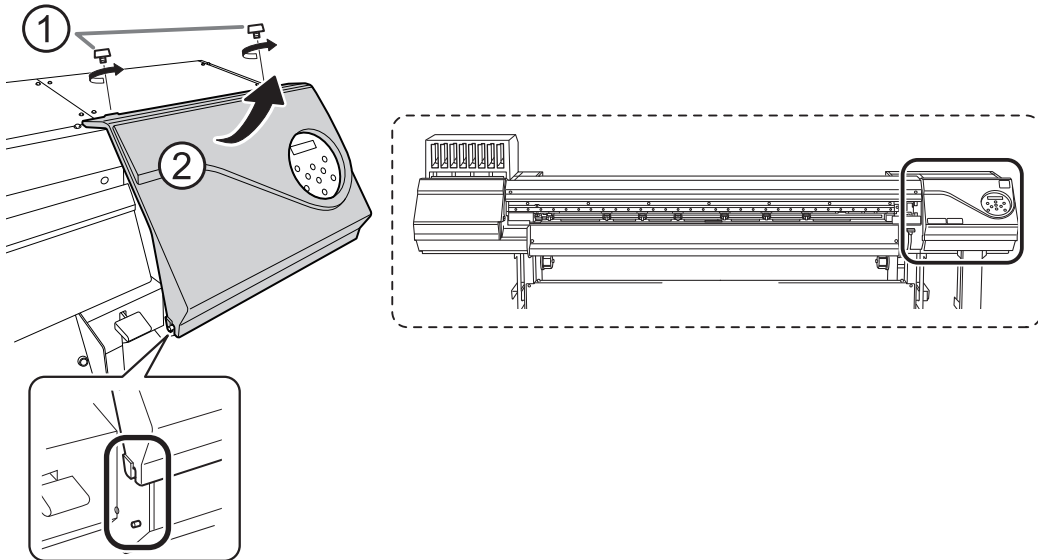


**16. 왼쪽 커버(상단 및 하단)를 닫습니다.**

## 2. 프린트 헤드 캡 청소

### 절차

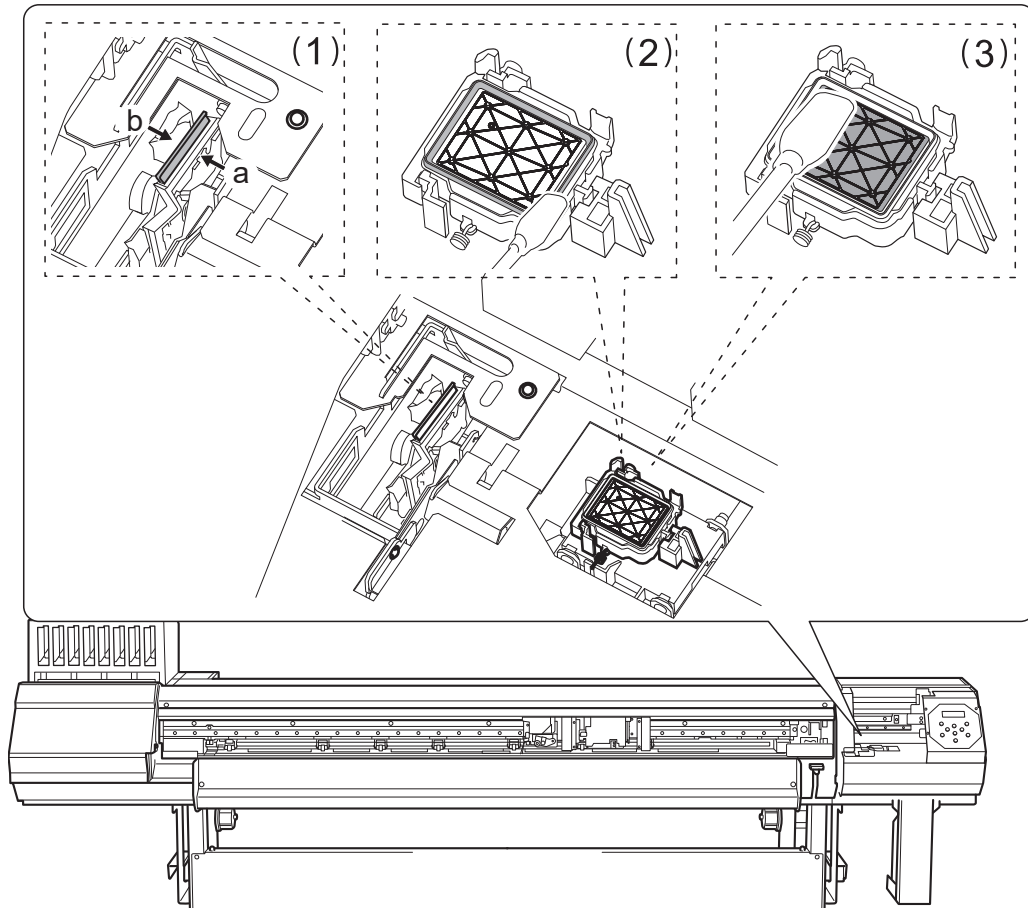
1. 오른쪽 커버를 엽니다.



2. 다음 그림에 표시된 위치를 청소하십시오.

섬유질 먼지(보푸라기)를 청소할 때 특히 주의하십시오.

- (1) 와이퍼의 갈고리 부분(a)을 클리닝 스틱으로 닦아낸 후 반대쪽(b)도 닦아냅니다.
- (2) 클리닝 스틱으로 그림의 해당 부분을 닦아냅니다.
- (3) 클리닝 스틱의 넓은 표면을 사용하여 다른 위치로 이동하고 클리닝 스틱을 해당 위치에 대고 눌러 먼지를 흡수합니다.

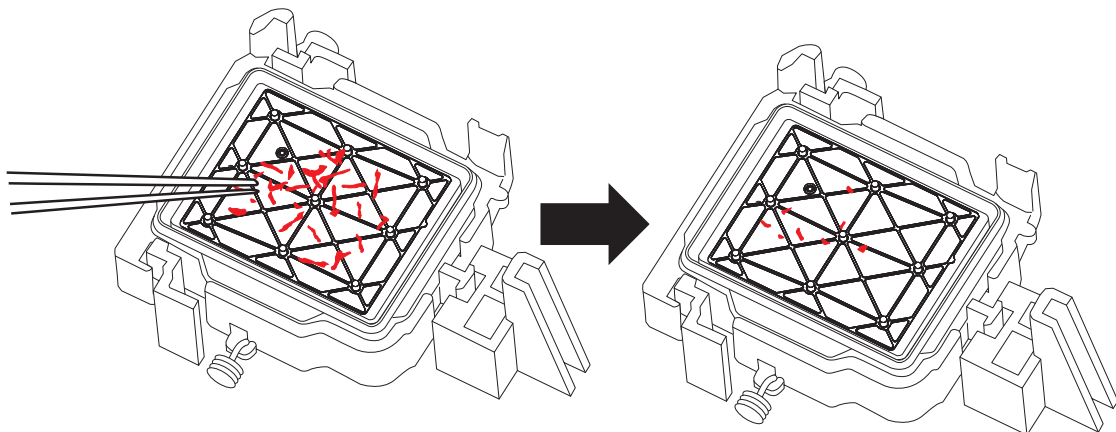


**3. 프린트 헤드 캡 위에 있는 굳은 잉크를 제거합니다.**

핀셋을 사용하여 길이가 3mm(0.12인치) 이상인 경화된 잉크 조각을 제거합니다.

**IMPORTANT**

제거하기 어려운 굳은 잉크 조각을 제거할 때 무리한 힘을 가하지 마십시오. 그렇게 하면 프린트 헤드 캡이 손상될 수 있습니다.



**4. 오른쪽 커버를 닫습니다.**

**5. 전면 커버를 닫습니다.**

**6. [ENTER]를 누릅니다.**

```
FINISHED? ↵
```

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다. 절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

청소가 끝나면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

7. [FUNCTION]을 눌러 초기 화면으로 돌아갑니다.

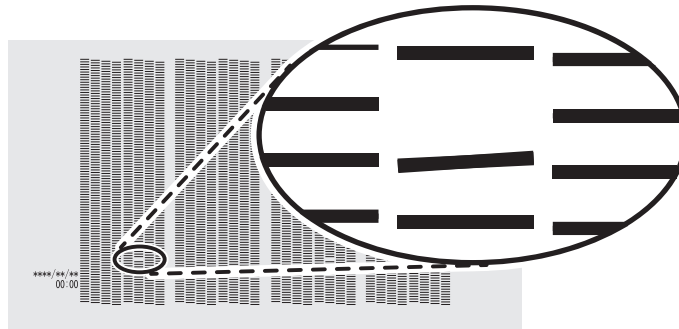
### 3. 인쇄 테스트를 수행하여 결과 확인

#### 절차

1. 미디어를 장착 합니다.  
P. 28 "미디어 Setup"
2. [FUNCTION]을 누릅니다.
3. [▼]를 누르고 [▶]를 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.
5. 테스트 패턴에 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인하십시오.  
누락된 블록은 노즐 막힘을 나타냅니다. 접혀 있거나 기울어진 블록은 노즐 변형을 나타냅니다.



6. 전면 커버를 열었으면 닫으십시오.  
노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않으면 이 작업은 종료됩니다. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는 경우 일반 헤드 클리닝과 같은 청소를 수행하십시오.

#### 관련된 링크

- P.205 "인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝"
- P.216 "미디어 헤드 클리닝 방법"
- P.218 "파워풀 클리닝 방법"

## 수동 클리닝 관련 소모품 및 부품

클리닝 스틱, 세척액, 프린트 헤드는 소모성 부품 또는 소모품입니다.

- 수동 헤드 클리닝에 사용한 클리닝 스틱과 클리닝 액을 다 사용한 경우 Roland 공인 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트(<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.
- 프린트 헤드는 마모되는 부품입니다. 정기적인 교체가 필요하며 사용 빈도에 따라 교체 주기가 다릅니다. Roland DG Corporation 공인 대리점에 문의하십시오.

# 한 달에 한 번 이상 수행해야 하는 청소

## UV-LED Lamp 청소가 필요한 경우

UV-LED Lamp는 잉크 경화에 중요한 구성 요소입니다. 정기적이고 적절한 유지 보수가 필요합니다. 적절한 타이밍에 UV-LED Lamp를 청소하는 것이 중요합니다.

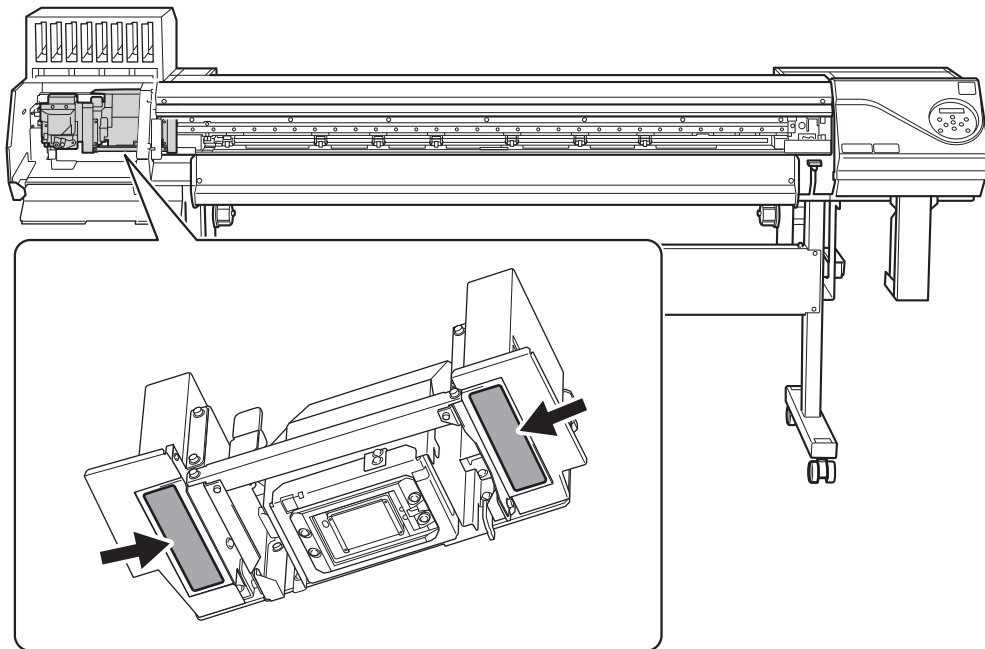
### 한 달에 한 번 이상

항상 안정적인 인쇄 상태를 유지하려면 한 달에 한 번 이상 청소를 수행하십시오.

### 잉크 미스트가 많이 흩날려 기기 내부가 더러워진 경우

프린트 헤드를 프린트 표면에서 멀리 떨어뜨려 자주 인쇄하거나 잉크가 프린트 표면에서 튀어나온 위치로 분사되는 경우 매일 이 청소를 수행하십시오. 흩날린 잉크 미스트가 경화되면 오작동의 원인이 됩니다.

**UV-LED Lamp의 베이스와 조사창이 더러울 때(아래 그림 참조).**



### Point

- UV-LED Lamp 청소가 필요한 주기는 기기의 용도에 따라 다릅니다. 사용 조건에 필요한 청소 주기에 대한 정보는 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하십시오.
- 경화된 잉크 및 완전히 청소할 수 없는 기타 먼지는 Roland DG Corporation 공인 대리점에 문의하십시오.



## UV-LED Lamp 청소 방법


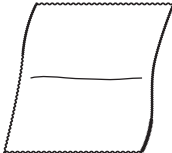
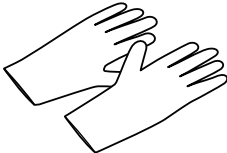
### IMPORTANT

이 절차에 대한 중요 참고 사항

- 이 작업을 시도하기 전에 모든 미디어를 제거하십시오.
- 프린트 헤드가 마르는 것을 방지하려면 이 절차를 10분 이내에 완료하십시오. 10분 후 경고음이 울립니다.
- 청소에 사용되는 천, 알코올 등은 제품에 포함되어 있지 않습니다.

청소 중 경고음이 울릴 때

- 작동 시작 후 10분 후에 경고음이 울립니다. 작업을 중지하고 모든 커버를 닫은 후 [ENTER]버튼을 누르면 수동 헤드 클리닝 모드가 종료됩니다. 그런 다음 처음부터 절차를 다시 시작하십시오.

| 필수 항목                                                                             |                                                                                   |                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| 무수 에탄올 또는 이소프로필 알코올                                                               | 천<br>(먼지가 발생하지 않는 것)                                                              | 고무 장갑                                                                             |

**⚠ 주의** 인쇄가 끝난 직후에 청소를 하지 마십시오. (인쇄 완료 후 약 15분 정도 기다립니다.) UV-LED Lamp 주변은 뜨거우므로 화상을 입을 수 있습니다.

**⚠ 주의** 무수 에탄올이나 이소프로필 알코올을 사용할 경우에는 반드시 제품의 사용상의 주의사항을 따르십시오.  
화재, 환기, 발진 등의 물품에 주의하십시오.

**⚠ 주의** 무수 에탄올 또는 이소프로필 알코올만 사용하십시오.  
무수 에탄올 또는 이소프로필 알코올 이외의 화학물질(또는 유사 물질)을 사용하면 UV-LED Lamp가 손상될 수 있습니다.

**⚠ 주의** 보풀이 없는 천을 사용하여 부품을 닦아냅니다. 금속과 같은 단단한 물질을 사용하지 마십시오.  
보풀이 발생하는 폭신한 천이나 금속과 같은 단단한 물질을 사용하면 UV-LED Lamp가 손상될 수 있습니다.

### 절차

1. 모든 미디어를 제거합니다.
2. 미디어 클램프를 제거합니다.
3. [FUNCTION]을 누릅니다.
4. [▶]를 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

6. [ENTER]를 누릅니다.

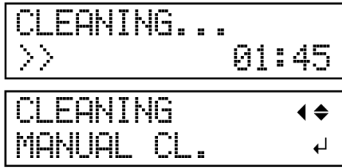
미디어 클램프 제거 메시지가 표시되면 [ENTER]를 다시 누릅니다. "NOW PROCESSING.."이 표시된 후 아래와 같은 화면이 나타납니다.

또한 프린트 헤드가 플래튼의 왼쪽 끝으로 이동합니다.

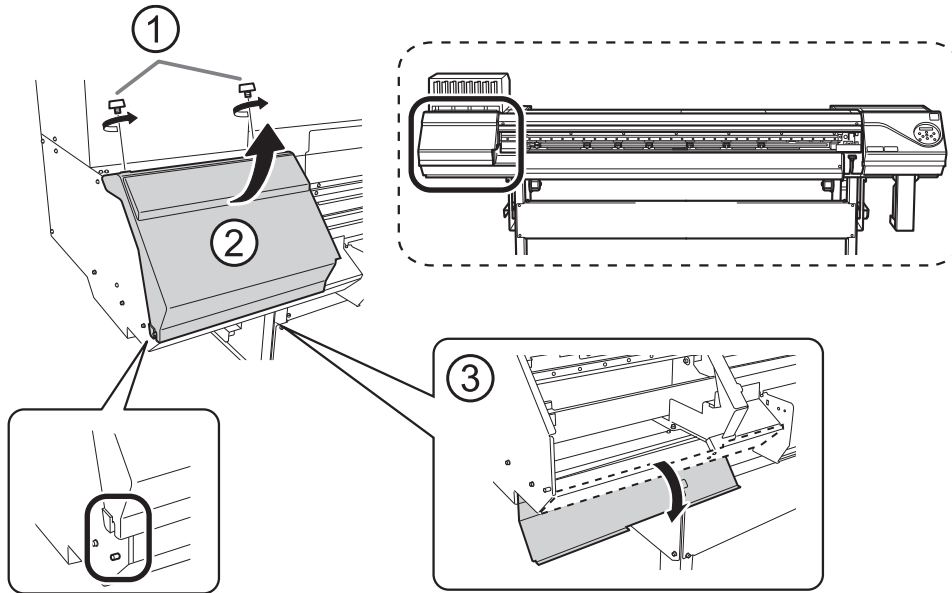
```
FINISHED? ↵
```

**IMPORTANT**

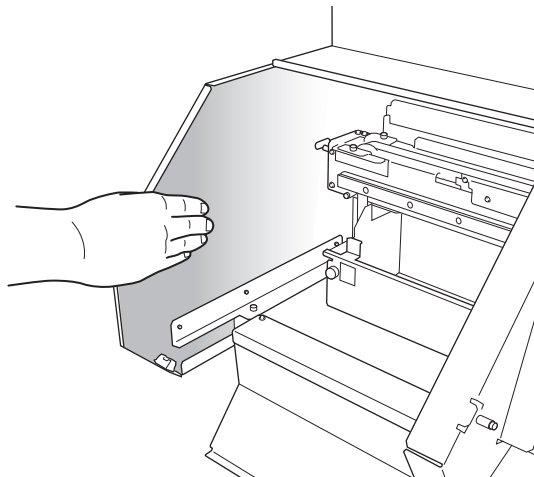
이 단계에서 [ENTER]를 누르지 마십시오. 작업이 완료되면 [ENTER]를 누릅니다. 이 단계에서 [ENTER] 키를 누르면 다음 그림과 같이 화면이 바뀔 때까지 기다렸다가 다시 [ENTER] 키를 누릅니다.



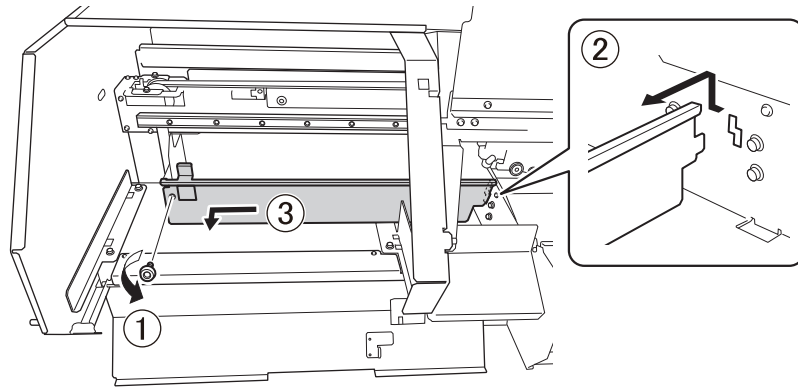
7. 전면커버를 엽니다.
8. 왼쪽 커버(상단 및 하단)를 엽니다.



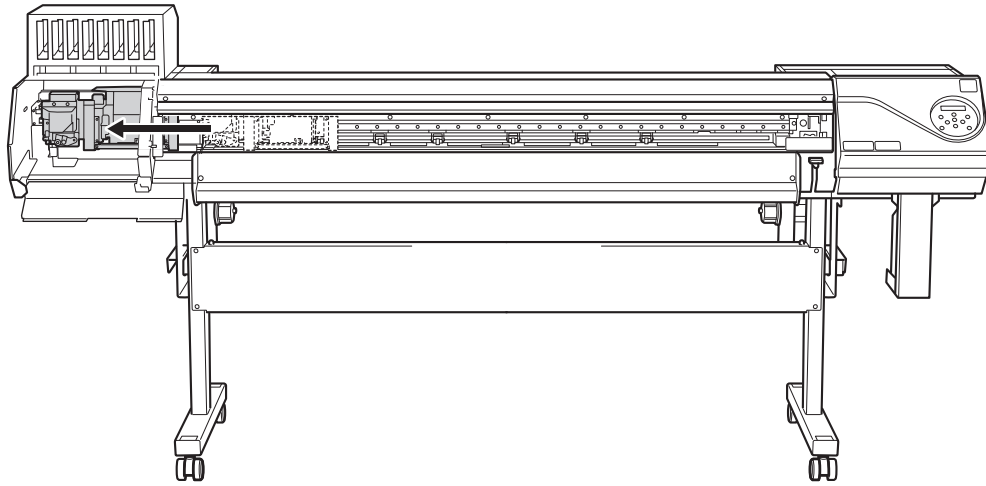
9. 그림에 표시된 위치를 터치하면 정전기가 방전됩니다.



10. 컷 레일을 제거합니다.



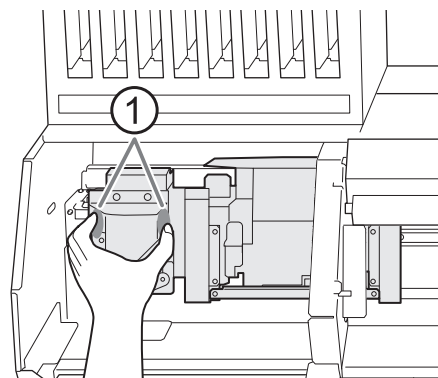
11. 프린트 헤드 캐리지를 왼쪽 끝으로 이동합니다.



프린트 헤드 캐리지를 손으로 움직입니다.

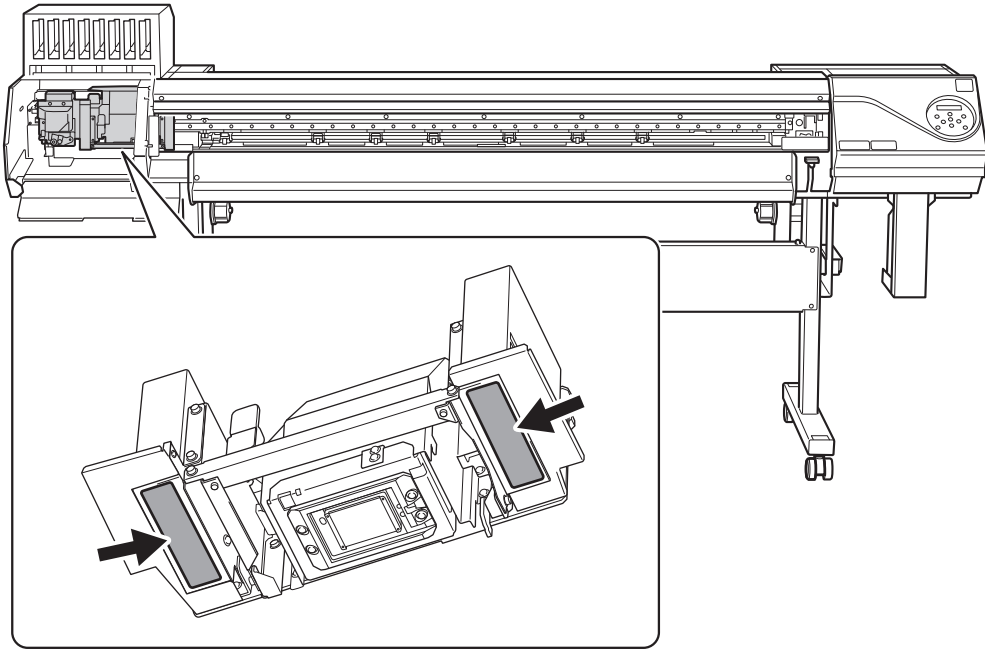
**⚠ 주의**

프린트 헤드 캐리지를 손으로 이동할 때 지정된 위치를 잡으십시오.  
지정된 위치 이외의 위치를 잡고 이동하면 커버가 변형되거나 손상될 수 있습니다.

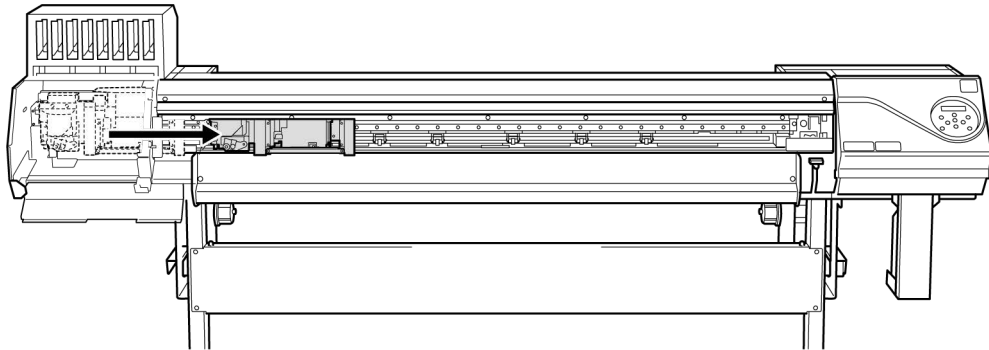


① : 손으로 잡을 위치

12. 무수 에탄올이나 이소프로필 알코올로 천을 적신 후 이 천으로 각 UV Lamp의 베이스와 조사창을 닦아냅니다.  
모든 미스트가 제거될 때까지 약 10회 이상 각 UV Lamp를 천으로 닦습니다.



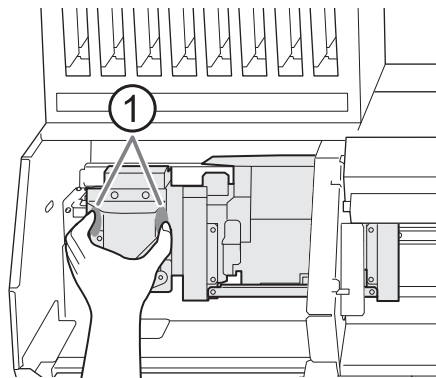
13. 청소가 끝나면 프린트 헤드 캐리지를 플래튼 위로 이동합니다.



프린트 헤드 캐리지를 손으로 움직입니다.

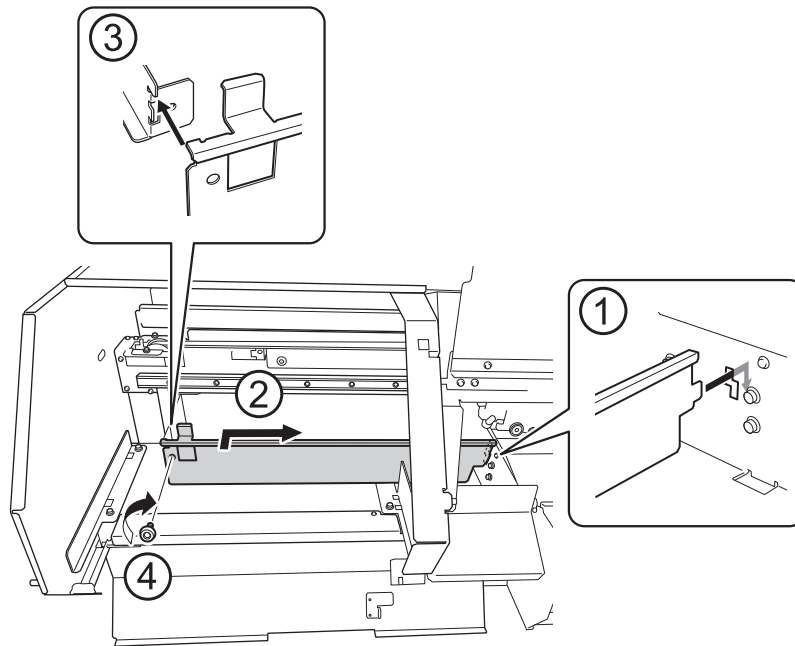
**⚠ 주의**

프린트 헤드 캐리지를 손으로 이동할 때 지정된 위치를 잡으십시오.  
지정된 위치 이외의 위치를 잡고 이동하면 커버가 변형되거나 손상될 수 있습니다.



① : 손으로 잡을 위치

14. 컷 레일을 장착합니다.



15. 왼쪽 커버(상단 및 하단)를 닫습니다.

16. 전면 커버를 닫습니다.

17. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 헤드 청소가 시작됩니다.

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

다음 화면이 다시 표시되면 UV-LED Lamp 청소가 완료된 것입니다.

```
CLEANING <◆>
MANUAL CL. ↵
```

#### 관련된 링크

- P. 231 "UV-LED Lamp 청소가 필요한 경우"

# 고급 유지 보수

---

|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| 흰색 잉크가 불균일하게 인쇄 되는 경우 .....         | 238 |
| 잉크 순환(써클레이팅) 방법 .....               | 238 |
| Light Choke 클리닝 방법 .....            | 239 |
| 흰색 잉크 이외의 잉크가 불균일하게 인쇄 되는 경우 .....  | 241 |
| Light Choke 클리닝 방법 .....            | 241 |
| 심각한 노즐 막힘, 노즐 변형 및 불균일한 색상 인쇄 ..... | 243 |
| Ink Renewal 방법 .....                | 243 |
| 프린트 헤드를 부분적으로 제한하여 사용 .....         | 245 |
| 비상조치) 프린트 헤드 표면 청소 .....            | 247 |

# 흰색 잉크가 불균일하게 인쇄 되는 경우

## 잉크 순환(써클레이팅) 방법

잉크 카트리지를 흔들어 잉크를 혼합한 후에도 흰색 잉크의 균일하지 않은 색상 문제가 해결되지 않으면 "ink circulation"을 수행하십시오. 균일하지 않은 색상은 동일한 설정으로 동일한 데이터를 인쇄하더라도 인쇄된 색상이 균일하지 않은(색 농도가 일정하지 않은 등) 나타나는 증상을 말합니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶
```

4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
INK CONTORL ◀◆
CIRCULATE INK ↵
```

5. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 잉크 순환이 시작됩니다. 절차에 대한 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다.(아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

```
CIRCULATING INK
>> 01:45
```

잉크 순환이 시작되는 타이밍에 따라 다음 화면이 표시되고 청소가 시작될 수 있습니다. 청소가 완료되면 잉크 순환이 시작되므로 잉크 순환이 완료될 때까지 기다립니다.

(아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

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

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
INK CONTORL ◀◆
CIRCULATE INK ↵
```

## Light Choke 클리닝 방법

잉크를 순환시킨 후에도 문제가 계속되면 "light choke cleaning"을 수행하십시오. light choke cleaning은 잉크를 흔들어 출력 색상을 안정화하는 데 사용할 수 있습니다.

### IMPORTANT

Light choke cleaning은 많은 잉크를 소모하며 너무 자주 사용하면 프린트 헤드 자체가 손상될 수 있습니다. 필요 이상으로 이 작업을 수행하지 마십시오.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶
```

4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
INK CONTROL ◀◆
LIGHT CHOKE CL.▶
```

5. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다. 절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

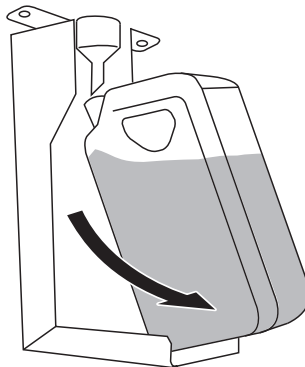
```
CLEANING...
>> 01:45
```

### MEMO

청소 중 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시되는 경우

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE▶
```

1. 폐 잉크 통을 제거하고 배출된 폐 잉크를 버립니다.
2. 비워진 폐 잉크 통을 재빨리 기기에 장착합니다.
3. [ENTER]를 누릅니다.



### IMPORTANT

폐 잉크 통을 제거하면 기기에서 몇 방울의 배출된 폐 잉크가 나올 수 있습니다. 이 폐 잉크가 손이나 바닥을 더럽히지 않도록 주의하십시오.

- ⚠ 경고** 배출된 폐 잉크나 잉크를 화염 근처에 두지 마십시오.



- 화재가 발생할 수 있습니다.
- ⚠ 주의** 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시되면 배출된 폐 잉크를 버리십시오.  
"EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때 배출된 폐 잉크를 폐기하지 않으면 청소 중에 배출된 폐 잉크가 넘칠 수 있습니다.
- ⚠ 주의** 폐 잉크 통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때까지 기다리십시오. 배출된 폐 잉크를 버린 후 즉시 폐 잉크 통을 기기에 장착하십시오. 이 절차를 따르지 않으면 배출된 폐 잉크가 튜브 밖으로 흘러 나와 손이나 바닥이 더러워질 수 있습니다.
- ⚠ 주의** 배출된 폐 잉크를 일시적으로 보관할 때는 제공된 폐 잉크 통이나 금속캔, 폴리에틸렌 탱크 등 내구성이 강한 밀폐용기에 넣고 뚜껑을 단단히 닫으십시오. 누출 또는 증기 누출은 화재, 냄새 또는 신체적 고통을 유발할 수 있습니다.

**IMPORTANT**

배출된 폐 잉크는 해당 지역에서 시행 중인 법률에 따라 적절하게 폐기하십시오.  
배출된 폐 잉크는 가연성이며 독성 성분을 포함합니다. 배출된 폐 잉크를 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 버리지 마십시오. 또한 하수도, 강, 개울에 버리지 마십시오. 그렇게 하면 환경에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

청소가 끝나면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.



**6. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.**

"light choke cleaning"로 불균일한 색상 문제가 해결되지 않으면 "ink renewal"을 수행하십시오.

**관련된 링크**

- P. 243 "Ink Renewal 방법"

# 흰색 잉크 이외의 잉크가 불균일하게 인쇄 되는 경우

## Light Choke 클리닝 방법

동일한 설정으로 동일한 데이터를 인쇄하더라도 인쇄된 색상이 불안정하거나 고르지 않은 경우(예: 색상 농도가 일관되지 않은 경우) 이 청소를 수행하십시오. 이렇게 하면 잉크를 흔들어 출력 색상을 안정화할 수 있습니다.

### IMPORTANT

Light choke cleaning은 많은 잉크를 소모하며 너무 자주 사용하면 프린트 헤드 자체가 손상될 수 있습니다. 필요 이상으로 이 작업을 수행하지 마십시오.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶
```

4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
INK CONTROL ◀◆
LIGHT CHOKE CL. ↵
```

5. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다.

절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다.(아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

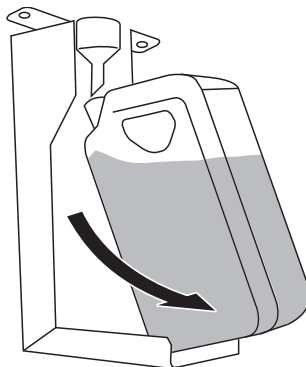
```
CLEANING...
>> 01:45
```

### MEMO

청소 중 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시되는 경우

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE ↵
```

1. 폐 잉크 통을 제거하고 배출된 폐 잉크를 버립니다.
2. 비워진 폐 잉크 통을 재빨리 기기에 장착합니다.
3. [ENTER]를 누릅니다.



### IMPORTANT

폐 잉크 통을 제거하면 기기에서 몇 방울의 배출된 폐 잉크가 나올 수 있습니다. 이 폐 잉크가 손이나 바닥을 더럽히지 않도록 주의하십시오.

- ⚠ 경고** 배출된 폐 잉크나 잉크를 화염 근처에 두지 마십시오.  
화재의 원인이 됩니다.
- ⚠ 주의** 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시되면 배출된 폐 잉크를 버리십시오.  
"EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때 배출된 폐 잉크를 폐기하지 않으면 청소 중에 배출된 폐 잉크가 넘칠 수 있습니다.
- ⚠ 주의** 폐 잉크 통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때까지 기다리십시오. 배출된 폐 잉크를 버린 후 즉시 폐 잉크 통을 기기에 장착합니다.  
이 절차를 따르지 않으면 배출된 폐 잉크가 튜브 밖으로 흘러 나와 손이나 바닥이 더러워질 수 있습니다.
- ⚠ 주의** 배출된 폐 잉크를 일시적으로 보관할 때는 제공된 폐 잉크 통이나 금속캔, 폴리에틸렌 탱크 등 내구성이 강한 밀폐용기에 넣고 뚜껑을 단단히 닫으십시오.  
누출 또는 증기 누출은 화재, 냄새 또는 신체적 고통을 유발할 수 있습니다.

**IMPORTANT**

배출된 폐 잉크는 해당 지역에서 시행 중인 법률에 따라 적절하게 폐기하십시오.  
배출된 폐 잉크는 가연성이며 독성 성분을 포함합니다. 배출된 폐 잉크를 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 버리지 마십시오. 또한 하수도, 강, 개울에 버리지 마십시오. 그렇게 하면 환경에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

청소가 끝나면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.



**6. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.**

"light choke cleaning"로 불균일한 색상 문제가 해결되지 않으면 "ink renewal"을 수행하십시오.

**관련된 링크**

- P. 243 "Ink Renewal 방법"

# 심각한 노즐 막힘, 노즐 변형 및 불균일한 색상 인쇄

## Ink Renewal 방법

클리닝 기능(일반, 미디엄, 파워풀)을 사용하여 청소하거나 수동 헤드 클리닝을 수행한 후에도 노즐 막힘과 같은 잉크 토출 문제가 해결되지 않으면 아래 절차를 수행하십시오.

### IMPORTANT

이 작업 중에 많은 양의 잉크가 배출됩니다. 다른 클리닝 기능(일반, 미디엄, 파워풀, 수동)을 사용하여 청소를 수행한 후에도 노즐 막힘, 노즐 변형, 불균일한 색상과 같은 잉크 토출 문제를 수정할 수 없는 경우에만 이 작업을 수행하십시오.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶
```

4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
INK CONTROL ◀◆
INK RENEWAL ▶
```

5. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 청소가 시작됩니다. 절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다. (아래 표시는 예시입니다. "01:45" = "1분 45초")

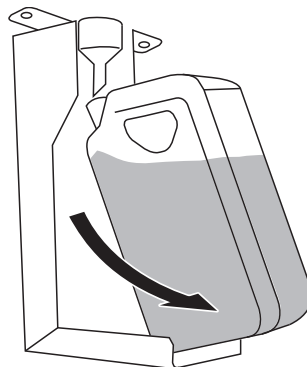
```
CLEANING...
>> 01:45
```

### MEMO

청소 중 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시되는 경우

```
EMPTY
DRAIN BOTTLE▶
```

1. 폐 잉크 통을 제거하고 배출된 폐 잉크를 버립니다.
2. 비워진 폐 잉크 통을 재빨리 기기에 장착합니다.
3. [ENTER]를 누릅니다.



### IMPORTANT

폐 잉크 통을 제거하면 기기에서 몇 방울의 배출된 폐 잉크가 나올 수 있습니다. 이 폐 잉크가 손이나 바닥을 더럽히지 않도록 주의하십시오.

- ⚠ 경고** 배출된 폐 잉크나 잉크를 화염 근처에 두지 마십시오. 화재의 원인이 됩니다.
- ⚠ 주의** 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시되면 배출된 폐 잉크를 버리십시오. "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때 배출된 폐 잉크를 폐기하지 않으면 청소 중에 배출된 폐 잉크가 넘칠 수 있습니다.
- ⚠ 주의** 폐 잉크 통을 분리하기 전에 화면에 "EMPTY DRAIN BOTTLE"이 표시될 때까지 기다리십시오. 배출된 폐 잉크를 버린 후 즉시 폐 잉크 통을 기기에 장착하십시오. 이 절차를 따르지 않으면 배출된 폐 잉크가 튜브 밖으로 흘러 나와 손이나 바닥이 더러워질 수 있습니다.
- ⚠ 주의** 배출된 폐 잉크를 일시적으로 보관할 때는 제공된 폐 잉크 통이나 금속캔, 폴리에틸렌 탱크 등 내구성이 강한 밀폐용기에 넣고 뚜껑을 단단히 닫으십시오. 누출 또는 증기 누출은 화재, 냄새 또는 신체적 고통을 유발할 수 있습니다.

**IMPORTANT**

배출된 폐 잉크는 해당 지역에서 시행 중인 법률에 따라 적절하게 폐기하십시오. 배출된 폐 잉크는 가연성이며 독성 성분을 포함합니다. 배출된 폐 잉크를 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 버리지 마십시오. 또한 하수도, 강, 개울에 버리지 마십시오. 그렇게 하면 환경에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

청소가 끝나면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.



**6. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.**

**관련된 링크**

- P. 205 "인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝"
- P. 216 "미디엄 헤드 클리닝 방법"
- P. 218 "파워풀 클리닝 방법"
- P. 219 "수동 헤드 클리닝"

## 프린트 헤드를 부분적으로 제한하여 사용

잉크를 교체한 후에도 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 개선되지 않으면 인쇄용으로 프린트 헤드를 부분적으로 제한합니다.(즉, 문제를 일으키는 프린트 헤드의 사용을 하지 않습니다.) 이 작업을 "노즐 마스크(nozzle mask)"라고 하며 인쇄 속도가 느려 지지만 노즐 막힘 또는 노즐 변형을 줄일 수 있습니다.

먼저 테스트 패턴을 인쇄하여 테스트 결과를 보고 사용할 노즐 그룹을 선택합니다. 그런 다음 VersaWorks를 사용하여 인쇄에 사용할 노즐 그룹을 선택합니다.

### 1. 노즐 마스크 인쇄 테스트 수행

#### 절차

**1. 미디어를 장착 합니다.**

P. 28 "미디어 Setup"

**2. [FUNCTION]을 누릅니다.**

**3. [▼]를 한 번 누르고 [▶]를 두 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.**

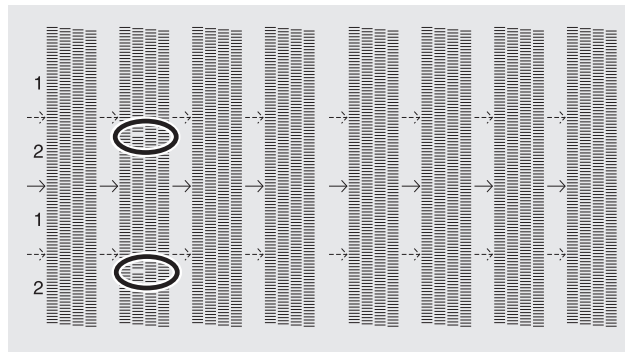


**4. [ENTER]를 누릅니다.**

테스트 패턴의 인쇄가 시작됩니다.

**5. 인쇄 테스트 결과를 통해 노즐 그룹에 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인합니다.**

"1" 또는 "2"는 노즐 그룹입니다. 다음은 노즐 그룹 2의 노즐 막힘을 보여줍니다.



#### MEMO

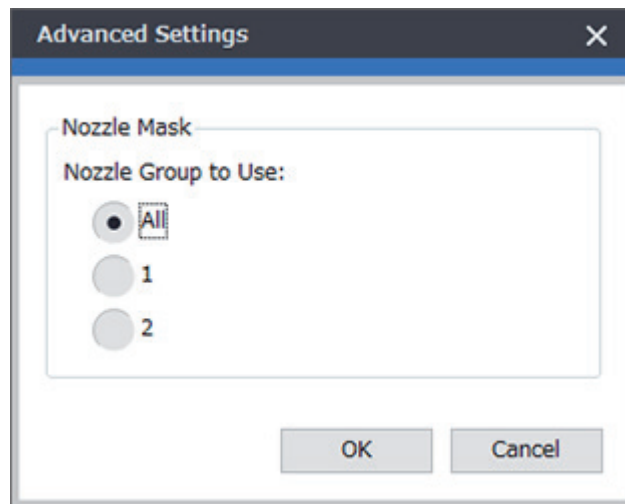
인쇄 테스트 결과를 확인하기 어려운 경우

밝은 곳에서 결과를 확인하고 각도를 바꿔서 확인합니다. 빛의 반사를 사용하여 확인 할 수도 있습니다.


## 2. 인쇄에 사용되는 프린트 헤드 제한

### 절차

1. VersaWorks를 시작합니다.
2. [프린터]>[프린터 설정]을 클릭합니다.  
[프린터 설정] 대화상자가 열립니다.
3. [프린터 목록]에서 프린트 헤드를 제한할 프린터를 선택합니다.
4. [고급(A)]을 클릭합니다.  
[고급(A)] 대화상자가 열립니다.
5. 인쇄 테스트 결과에서 인쇄에 사용할 노즐 그룹을 선택합니다.  
선택할 수 있는 노즐 그룹 번호는 사용 중인 모델과 펌웨어 버전에 따라 다릅니다. 인쇄 테스트 결과를 확인하고 적절한 그룹 번호(또는 모든 그룹 번호)를 선택합니다.



6. [OK]를 클릭합니다.  
[고급(A)] 대화 상자가 닫힙니다.
7. [OK]를 클릭합니다.  
[프린터 설정] 대화 상자가 닫힙니다.

설정이 변경된 프린터의 이미지 위에  아이콘이 표시됩니다.

### 관련된 링크

- VersaWorks 설명서(<https://webmanual.rolanddg.com/VersaWorks6>)

## 비상조치) 프린트 헤드 표면 청소

청소를 여러 번 해도 노즐 막힘이나 노즐 변형이 개선되지 않으면 비상 조치로 프린트 헤드 표면을 청소할 수 있습니다. 프린트 헤드 표면(노즐 표면)은 매우 섬세한 메커니즘이므로 주의 깊게 작업해야 합니다.

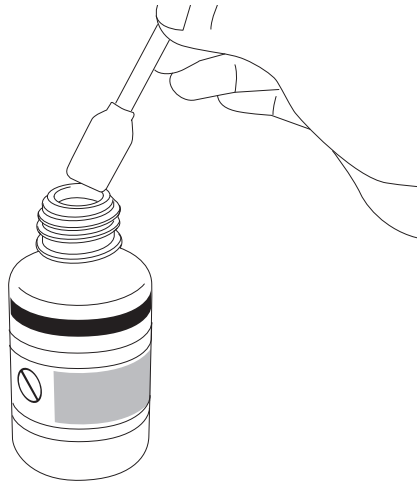
이 작업은 긴급 조치입니다. 증상에 따라 정상적인 부품에 손상을 주어 증상을 악화시킬 수 있습니다. 질문이 있는 경우 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하십시오.

### 절차

1. 클리닝 스틱에 클리닝 액을 충분히 바르십시오.

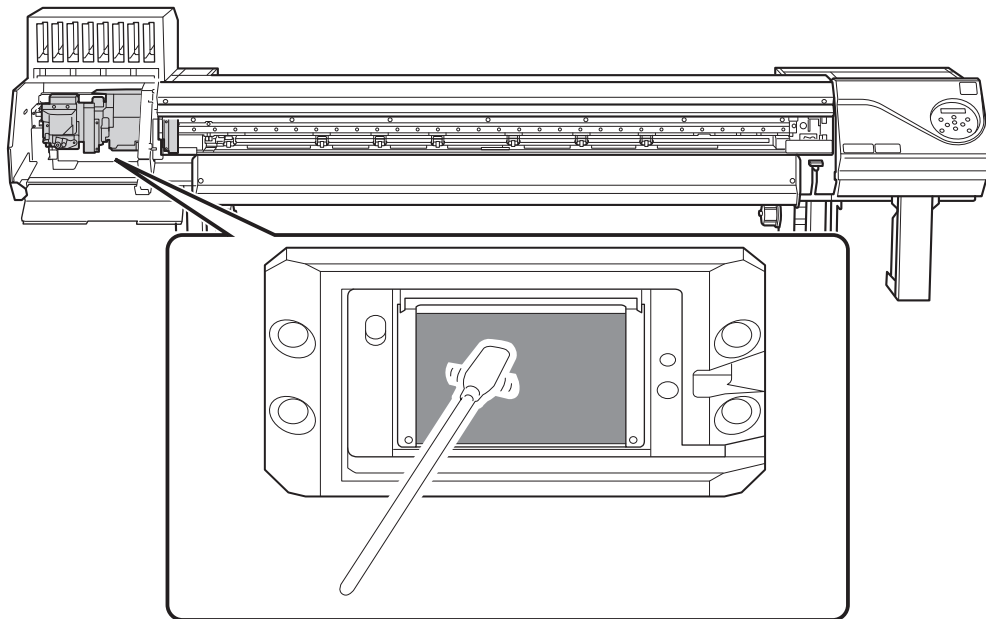
#### IMPORTANT

제공된 클리닝 스틱 중 하나를 사용합니다.



2. 클리닝 스틱을 프린트 헤드 표면(노즐 표면)에 아주 부드럽게 대십시오.

클리닝 스틱을 프린트 헤드에 아주 부드럽게 눌러 클리닝 액이 프린트 헤드 표면(노즐 표면)에 스며들도록 합니다. 스틱을 표면에 문지르거나 무리하게 누르지 마십시오.





# 소모품 교체

---

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| 유지 보수를 위한 부품 교체 .....     | 249 |
| 와이퍼 교체 .....              | 249 |
| 펠트 와이퍼 교체 .....           | 253 |
| 블레이드 / 시트컷 나이프 교체 .....   | 256 |
| 블레이드 교체 .....             | 256 |
| 시트컷 나이프 교체 .....          | 263 |
| 소모품 및 제품 문의 .....         | 265 |
| 직접 구매 및 교체할 수 있는 품목 ..... | 265 |
| 교체 전 문의가 필요한 품목 .....     | 265 |

# 유지 보수를 위한 부품 교체

## 와이퍼 교체

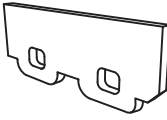
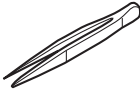


와이퍼는 프린트 헤드 클리닝 시 사용하는 구성 요소입니다.

다음 화면이 표시되면 와이퍼를 교체 할 시기입니다.

```
TIME FOR
WIPER REPLACE↵
```

와이퍼 구매에 대한 정보는 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트 (<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.

- ⚠ 주의** 반드시 지시에 따라 조작하고 지시에 명시되지 않은 부분은 만지지 마십시오. 그렇지 않으면 기기가 갑자기 움직여 부상을 입을 수 있습니다.

| 필수 항목                                                                             |                                                                                   |                                                                                    |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |  |
| 와이퍼                                                                               | 핀셋                                                                                | 클리닝 스틱                                                                             | 클리닝 액                                                                               |

### 절차

1. 다음 화면이 나타나면 [ENTER]를 누릅니다.

```
TIME FOR
WIPER REPLACE↵
```

2. 모든 미디어를 제거합니다.
3. 미디어 클램프를 제거합니다.
4. [MENU]를 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

6. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
MAINTENANCE ▶
```

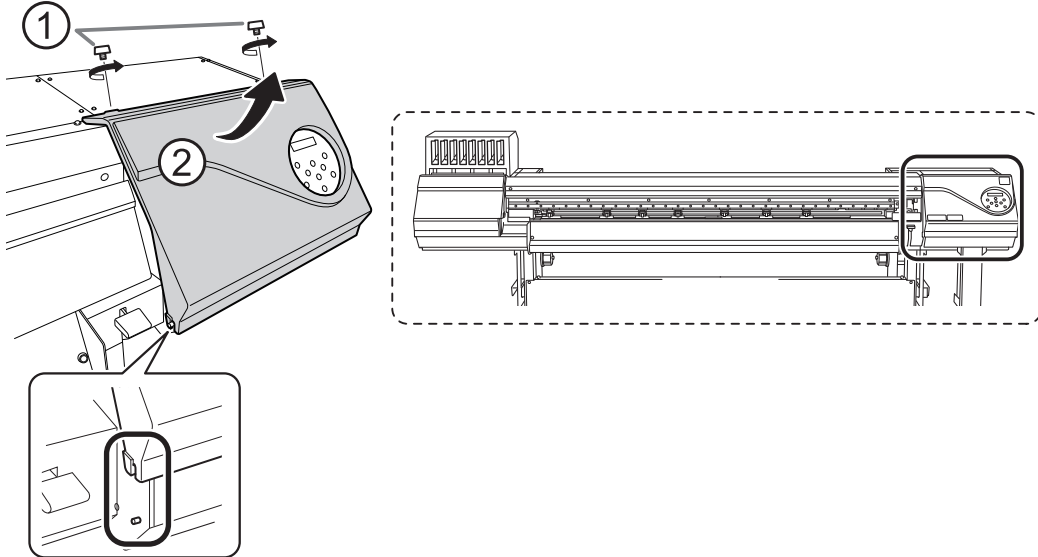
7. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE WIPER ↵
```

8. [ENTER]를 누릅니다.  
커팅 캐리지가 와이퍼 교체가 가능한 위치로 이동한 후 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
OPEN COVER R
```

9. 오른쪽 커버를 엽니다.



다음 화면이 표시되면 준비가 완료된 것입니다.

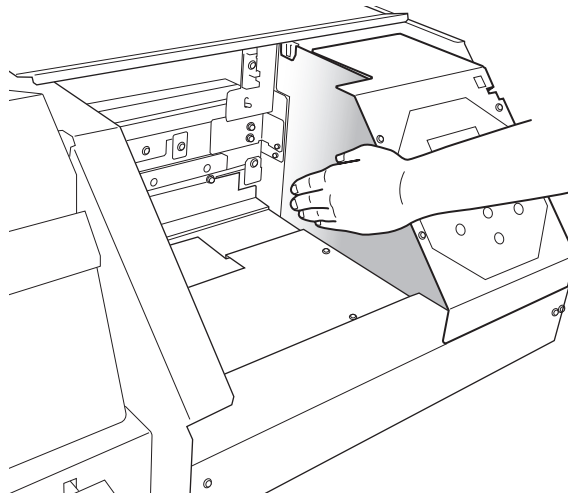
```
REPLACE WIPER
FINISHED? ↵
```

**IMPORTANT**

이 단계에서는 [ENTER]를 누르지 마십시오. 와이퍼 교체 후 [ENTER]를 누릅니다. 이 단계에서 [ENTER]를 누르면 "CLEAN WIPER FINED?" 메시지가 나타나면 [ENTER]를 다시 누릅니다. 그런 다음 화면의 지침에 따라 오른쪽 커버를 닫고 다음 화면이 표시될 때까지 기다린 후 [ENTER]를 다시 누릅니다.

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

**10.** 그림에 표시된 위치를 터치하면 정전기가 방전됩니다.



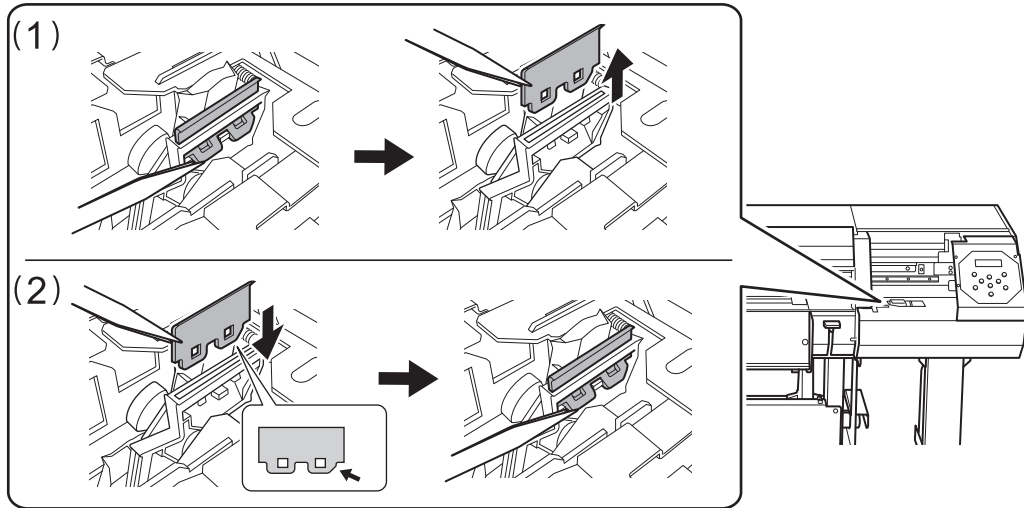
**11.** 와이퍼를 교체하십시오.

(1) 기존 와이퍼 제거

핀셋을 사용하여 와이퍼의 고리를 풀고 위로 당깁니다. 핀셋을 사용하여 와이퍼의 구멍에 있는 후크를 누르면 와이퍼를 쉽게 제거할 수 있습니다.

(2) 새 와이퍼 장착

와이퍼의 기울어진 끝을 기기 뒷면에 놓습니다. 와이퍼가 잘못된 방향으로 설치되면 청소가 올바르게 수행되지 않습니다. 후크에 와이퍼를 장착합니다. 그렇지 않으면 노즐 막힘 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.



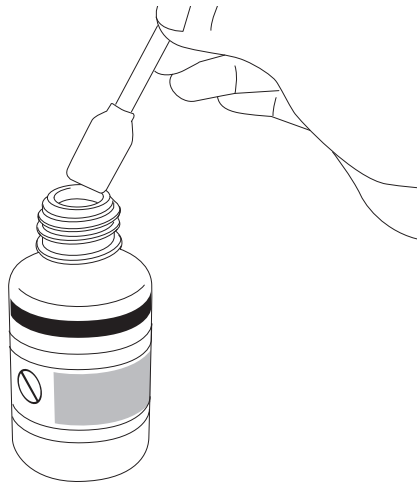
12. [ENTER]를 누릅니다.  
아래와 같은 화면이 나타납니다.

CLEAN WIPER  
FINISHED? ↵

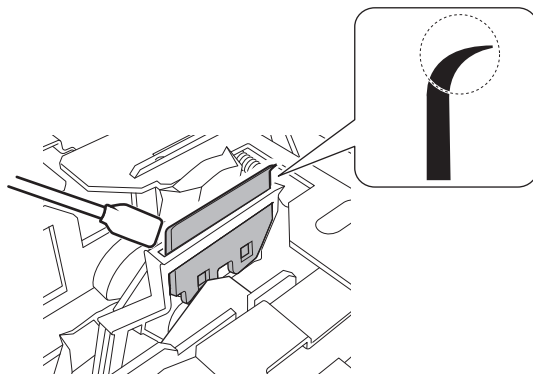
13. 클리닝 스틱에 클리닝 액을 충분히 바르십시오.

**IMPORTANT**

제공된 클리닝 스틱 중 하나를 사용하십시오.



14. 다음 그림에 표시된 위치를 청소합니다.



15. [ENTER]를 누릅니다.

16. 다음 화면이 표시되면 오른쪽 커버를 닫습니다.

```
CLOSE COVER R
```

다음 화면이 다시 표시되면 와이퍼 교체가 완료된 것입니다.

```
MAINTENANCE ◀◆
REPLACE WIPER ↵
```

17. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

## 펠트 와이퍼 교체

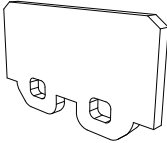
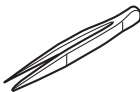
펠트 와이퍼는 프린트 헤드 클리닝에 사용되는 부품입니다.

다음 화면이 표시되면 와이퍼를 교체할 시기입니다.

```
TIME FOR
FELT REPLACE ↵
```

펠트 와이퍼 구매에 대한 정보는 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트 (<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.

**⚠ 주의** 반드시 지시에 따라 조작하고 지시에 명시되지 않은 부분은 만지지 마십시오. 그렇지 않으면 기기가 갑자기 움직여 부상을 입을 수 있습니다.

| 필수 항목                                                                             |                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |
| 펠트 와이퍼                                                                            | 핀셋                                                                                |

### 절차

1. 다음 화면이 나타나면 [ENTER]를 누릅니다.

```
TIME FOR
FELT REPLACE ↵
```

2. 모든 미디어를 제거 합니다.
3. 미디어 클램프를 제거 합니다.
4. [MENU]를 누릅니다.
5. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀▶
SUB MENU ▶
```

6. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀▶
MAINTENANCE ▶
```

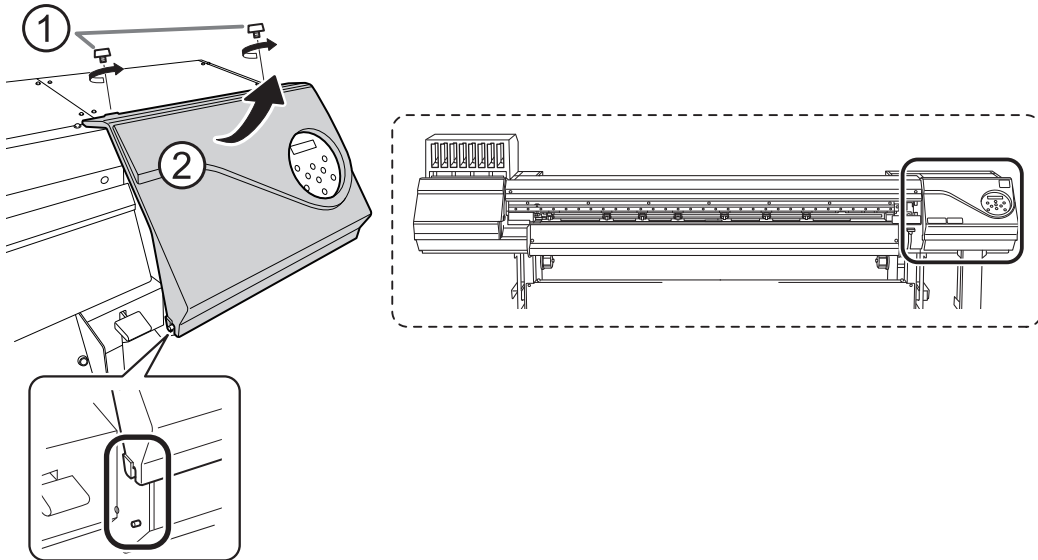
7. [▶]를 두 번 누르고 [▼]를 한 번 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE FELT ↵
```

8. [ENTER]를 누릅니다.  
커팅 캐리지가 펠트 와이퍼 교체가 가능한 위치로 이동한 후 아래와 같은 화면이 나타납니다.

```
OPEN COVER R
```

9. 오른쪽 커버를 엽니다.



다음 화면이 표시되면 준비가 완료된 것입니다.

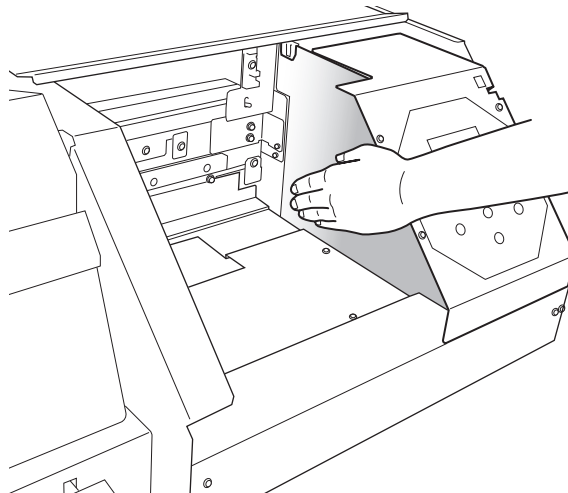


**IMPORTANT**

이 단계에서 [ENTER]를 누르지 마십시오. 펠트 와이퍼를 교체한 후 [ENTER] 키를 누릅니다. 이 단계에서 [ENTER]를 누르면 화면의 지시에 따라 오른쪽 커버를 닫고 다음 화면이 표시될 때까지 기다렸다가 다시 [ENTER]를 누릅니다.



10. 그림에 표시된 위치를 터치하면 정전기가 방전됩니다.



11. 전면 커버를 엽니다.

이렇게 하면 펠트 와이퍼의 장착 상태를 더 쉽게 확인할 수 있습니다.

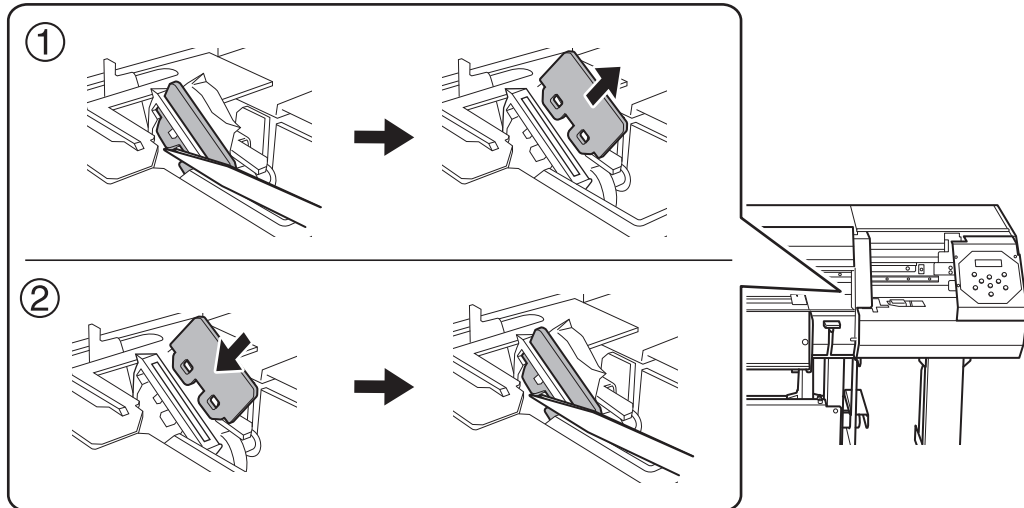
12. 펠트 와이퍼를 교체하십시오.

(1) 기존의 펠트 와이퍼 제거

핀셋을 사용하여 와이퍼의 고리를 풀고 위로 당깁니다. 펠트 와이퍼의 구멍에 핀셋을 걸면 펠트 와이퍼를 쉽게 제거할 수 있습니다.

(2) 새 펠트 와이퍼 장착

후크에 펠트 와이퍼를 장착합니다. 그렇지 않으면 노즐 막힘 또는 기타 문제가 발생할 수 있습니다.



13. 전면 커버를 닫습니다.
14. [ENTER]를 누릅니다.
15. 다음 화면이 표시되면 오른쪽 커버를 닫습니다.

CLOSE COVER R

다음 화면이 다시 표시되면 펠트 와이퍼 교체가 완료된 것입니다.

MAINTENANCE   ◀◆  
REPLACE FELT   ↵

16. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.



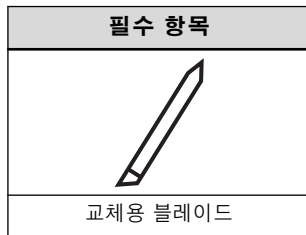
# 블레이드 / 시트컷 나이프 교체

## 블레이드 교체

블레이드가 무뎠거나 팁이 부러지거나 커팅 품질이 저하된 경우 블레이드를 새로 교체하십시오.

**⚠ 주의** 반드시 지시에 따라 조작하고 지시에 명시되지 않은 부분은 절대로 만지지 마십시오. 그렇지 않으면 기기가 갑자기 움직여 부상을 입을 수 있습니다.

**⚠ 주의** 절대로 블레이드의 팁을 손가락으로 만지지 마십시오. 부상을 입을 수 있습니다. 블레이드의 커팅 성능도 저하됩니다.



### 1. 블레이드 교체

#### 절차

1. 모든 미디어를 제거합니다.
2. [MENU]를 누릅니다.
3. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



5. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

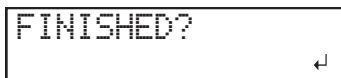


6. [ENTER]를 누릅니다.  
커팅 캐리지가 교체가 가능한 위치로 이동합니다.

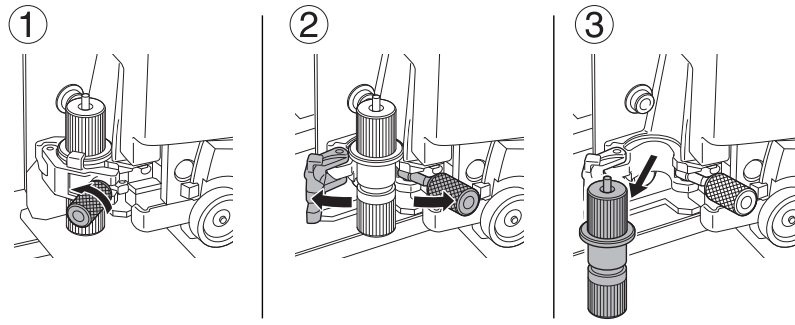
7. 다음 화면이 표시되면 전면 커버를 엽니다.



다음 화면이 표시되면 준비가 완료된 것입니다.

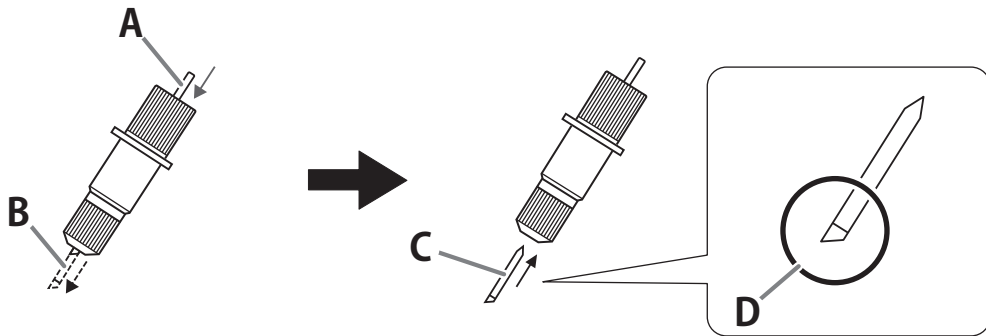


8. 블레이드 홀더를 분리합니다.

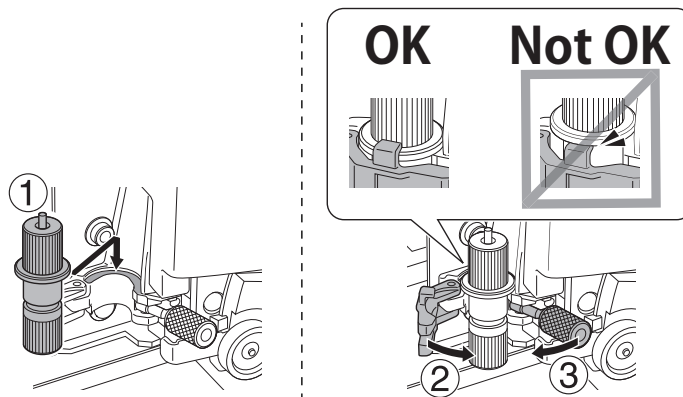


**9. 블레이드를 교체합니다.**

- (1) 판(A)을 눌러 기존 블레이드(B)를 밀어냅니다.
- (2) 새 블레이드(C)을 삽입합니다.
- 블레이드(D)의 팁을 올바르게 조정하십시오.

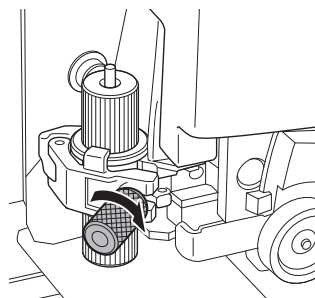


**10. 커팅 캐리지에 커팅 공구를 설치하십시오.**



**11. 나사를 조입니다.**

블레이드 홀더가 빠지지 않는지 위로 잡아당겨 확인 합니다.



**12. 전면 커버를 닫습니다.**

**13. [ENTER]를 누릅니다.**

다음 화면이 다시 표시되면 블레이드 교체가 완료된 것입니다.

```
MAINTENANCE ◀▶
REPLACE KNIFE ↵
```

14. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

## 2. 새 블레이드에 따라 설정 조정

### 절차

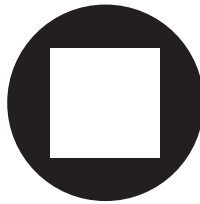
1. 미디어를 장착합니다.  
P. 28 "미디어 Setup"
2. [◀], [▶], [▲] 또는 [▼]를 눌러 커팅 테스트를 수행하려는 위치로 커팅 캐리지를 이동합니다.  
커팅 테스트 위치를 자유롭게 설정할 수 있습니다.
3. [FUNCTION]를 누릅니다.
4. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.




```
FUNCTION ◀◆
CUT CONFIG ▶
```

5. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

```
CUT CONFIG ◀◆
TEST CUT ↵
```

6. [ENTER]를 누릅니다.  
테스트 패턴이 커팅됩니다.
7. 테스트 패턴의 커팅이 끝나면 [▼]를 누릅니다.
8. 커팅 테스트 결과를 확인합니다.



| 체크 항목               | 결과                                                                                                            | 설정 항목    | 조정     |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|--------|
| 모양을 확인합니다.          | 커팅된 모양이 왜곡된 경우.                                                                                               | "SPEED"  | 줄입니다.  |
| 원을 벗겨냅니다.           | 사각형도 벗겨지는 경우.                                                                                                 | "FORCE"  | 높입니다.  |
|                     | 일부 커팅되지 않은 영역이 남은 경우.                                                                                         | "SPEED"  | 줄입니다.  |
| 사각형을 벗겨냅니다.         | 블레이드가 이형지에 희미한 흔적을 남기는 경우.                                                                                    | "FORCE"  | 조정 불필요 |
|                     | 블레이드의 흔적이 불명확한 경우.                                                                                            |          | 높입니다.  |
|                     | 블레이드 자국이 너무 깊어 이형지까지 잘린 경우.                                                                                   |          | 줄입니다.  |
| 떼어낸 사각형의 모양을 확인합니다. |  모서리가 정확하게 직각이 되도록 커팅 됩니다. | "OFFSET" | 조정 불필요 |
|                     |  모서리가 둥글게 커팅되는 경우.         |          | 높입니다.  |
|                     |  모서리가 뾰족하게 커팅되는 경우.        |          | 줄입니다.  |

9. [▲] 또는 [▼]를 눌러 설정하려는 커팅 조건을 선택합니다.

| 디스플레이(커팅 조건)        | 세부 설정                                                                                                                                        | 기본 설정    |
|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| CUT CONFIG FORCE    | 블레이드의 압력을 설정합니다.                                                                                                                             | 50 gf    |
| CUT CONFIG SPEED    | 커팅 속도를 설정합니다.                                                                                                                                | 30 cm/s  |
| CUT CONFIG OFFSET   | 블레이드 오프셋을 설정합니다. 블레이드의 케이스에 기록되어 있는 오프셋 값을 입력합니다.<br>기본 제공되는 블레이드의 오프셋 값은 0.250mm입니다.                                                        | 0.250 mm |
| CUT CONFIG UP-SPEED | 커팅 중 블레이드의 상승 속도(하나의 커팅라인을 커팅한 후 다음 커팅라인으로 이동할 때 블레이드가 이동하는 속도)를 설정합니다. 무부하 급지(커팅되지 않고 움직이는 시간) 중 미디어가 느슨해지고 블레이드가 미디어의 표면을 손상시키면 속도를 줄이십시오. | 30 cm/s  |

10. [▶]를 누르면 아래와 같은 화면이 표시됩니다.

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

11. [▲] 또는 [▼]를 눌러 값을 선택합니다.

12. 입력을 확인하려면 [ENTER]를 누르십시오.

13. [◀]를 눌러 9단계로 돌아갑니다.

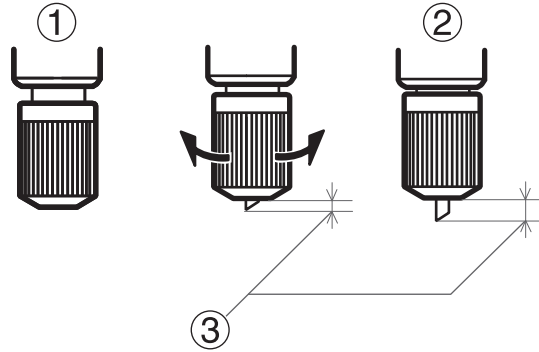
커팅 조건을 조정하려면 9단계와 10단계를 반복합니다.

14. [FUNCTION]을 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

### 3. 커팅깊이를 정확하게 조정

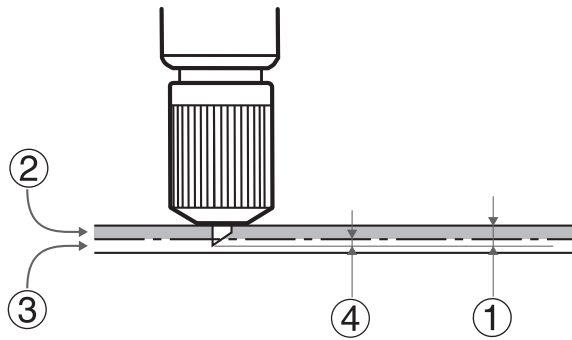
블레이드의 길이를 너무 작게 하면 블레이드 홀더 캡의 끝부분이 인쇄된 표면에 닿아 더러워지거나 손상될 수 있습니다. 잉크 접착력(혹은 건조력)이 좋지 않은 미디어를 사용할 때는 특히 주의해야 합니다.

블레이드의 길이(③)는 최소 0mm(①), 최대 2.5mm(②)입니다.



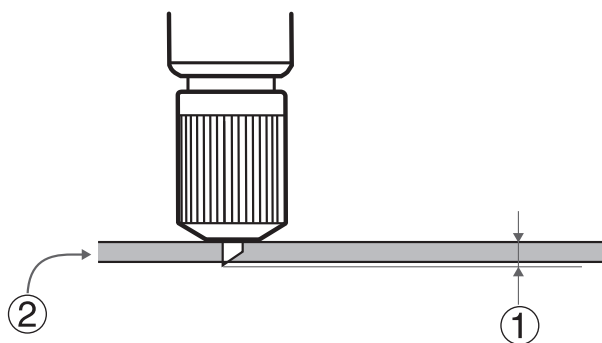
- 블레이드 길이의 대략적인 추정(스티커 제작 시)

블레이드의 길이는 미디어 부분의 두께(②)와 이형지(③) 두께의 절반(④)을 합한 양(①)으로 설정합니다.



- 블레이드 길이에 대한 대략적인 추정(천공 커팅 시)

블레이드가 미디어(②)를 뚫을 때 블레이드가 약간 더 나올 수 있도록 블레이드의 길이(①)를 설정합니다. 천공 커팅을 위한 출력 설정에 대한 정보는 VersaWorks 설명서를 참조하십시오.



**IMPORTANT**

블레이드를 너무 길게 설정하면 블레이드와 블레이드 프로텍터가 손상되고 열화 속도가 빨라지므로 주의하십시오.

**관련된 링크**

---

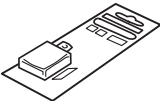
- VersaWorks 설명서(<https://downloadcenter.rolanddg.com/VersaWorks6>)
-

## 시트컷 나이프 교체

시트컷 나이프가 무뎠다면 제공된 교체용 시트컷 나이프로 교체하십시오.

- ⚠ 주의** 반드시 지시에 따라 조작하고 지시에 명시되지 않은 부분은 절대로 만지지 마십시오. 그렇지 않으면 기기가 갑자기 움직여 부상을 입을 수 있습니다.

- ⚠ 주의** 시트컷 나이프의 끝을 만지지 마십시오. 부상을 입을 수 있습니다.

| 필수 항목                                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------------------|
|  |
| 교체용 시트컷 나이프                                                                       |

### 절차

1. 모든 미디어를 제거합니다.
2. [MENU]를 누릅니다.
3. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.
 

MENU                   ◀◆  
 SUB MENU               ▶
4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.
 

SUB MENU               ◀◆  
 MAINTENANCE         ▶
5. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.
 

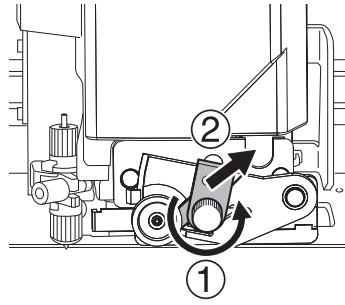
MAINTENANCE       ◀◆  
 REPLACE KNIFE     ↵
6. [ENTER]를 누릅니다.  
커팅 캐리지가 교체가 가능한 위치로 이동합니다.
7. 다음 화면이 표시되면 전면 커버를 엽니다.
 

OPEN FRONT  
                   COVER

다음 화면이 표시되면 준비가 완료된 것입니다.

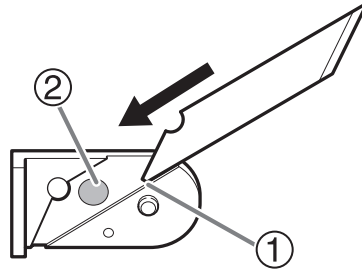
FINISHED?               ↵
8. 시트컷 나이프를 제거합니다.
  - (1) 나사가 빠질 때까지 풀니다.
  - (2) 나사 부분을 잡고 화살표 방향으로 천천히 당깁니다.  
이때 뒤로 당기지 마십시오.



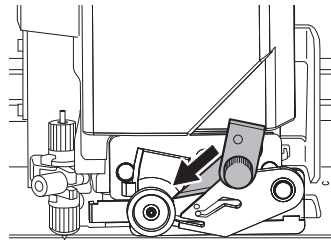


**9. 새 나이프를 설치합니다.**

나이프를 밀어 홈(①)에 맞춥니다. 나이프는 자석(②)으로 제자리에 고정됩니다.

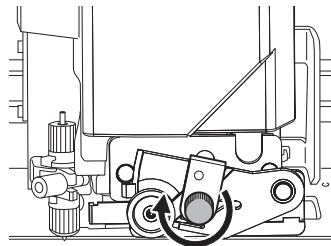


**10. 나이프를 홈에 천천히 삽입합니다.**



**11. 나사를 조입니다.**

이때 나이프가 제자리에서 미끄러지지 않도록 주의하십시오.



**12. 전면 커버를 닫습니다.**

**13. [ENTER]를 누릅니다.**

다음 화면이 다시 표시되면 나이프 교체가 완료된 것입니다.



**14. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.**

# 소모품 및 제품 문의

## 직접 구매 및 교체할 수 있는 품목

다음 소모성 부품 또는 소모품을 구입하려면 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트 (<http://www.rolanddg.kr/>)를 방문하십시오.

| 아이템     | 관련 페이지              |
|---------|---------------------|
| 와이퍼     | P. 249 "와이퍼 교체"     |
| 펠트 와이퍼  | P. 253 "펠트 와이퍼 교체"  |
| 클리닝 스틱  | P. 219 "수동 헤드 클리닝"  |
| 클리닝 액   |                     |
| 블레이드    | P. 256 "블레이드 교체"    |
| 시트컷 나이프 | P. 263 "시트컷 나이프 교체" |

## 교체 전 문의가 필요한 품목

다음 소모성 부품을 교체할 때는 **Roland DG Corporation** 공인 대리점에 문의하십시오.

| 아이템    | 관련 페이지             |
|--------|--------------------|
| 프린트 헤드 | P. 219 "수동 헤드 클리닝" |

# 문제 해결 방법

# 출력 품질 문제

|                                              |     |
|----------------------------------------------|-----|
| 인쇄 결과가 거칠거나 가로 줄무늬가 나타나는 경우                  | 268 |
| 프린트 헤드에서 노즐 막힘이 발생 하나요?                      | 268 |
| 프린트 헤드 높이가 적절한가요?                            | 268 |
| 피드 보정을 수행했습니까?                               | 268 |
| 잉크 분사 위치 보정인 "MEDIA GAP ADJ."를 수행했습니까?       | 268 |
| 프린터가 평평하고 안정적인 위치에 설치되어 있습니까?                | 268 |
| 인쇄 모드가 적합한가요?                                | 268 |
| 미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?                         | 269 |
| 적절한 "PRESET(사전 설정)"이 선택 되었습니까?               | 269 |
| 인쇄할 때 미디어가 오염되는 경우                           | 270 |
| 프린트 헤드가 미디어와 접촉합니까?                          | 270 |
| 프린트 헤드가 주변이 지지분한가요?                          | 270 |
| 핀치 롤러 또는 미디어 클램프가 지지분한가요?                    | 270 |
| 색상이 불안정하거나 고르지 않은 경우                         | 271 |
| 잉크 카트리지를 설치하기 전에 흔들었습니까?                     | 271 |
| 미디어가 구겨져 있습니까?                               | 271 |
| 인쇄 도중 일시 중지되었습니까?                            | 271 |
| 인쇄 도중에 헤드 클리닝이 수행되었습니까?                      | 271 |
| 프린터가 평평하고 안정적인 위치에 설치되어 있습니까?                | 271 |
| 미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?                         | 271 |
| 작동 매개변수가 적절한 값으로 설정되어 있습니까?                  | 272 |
| 적절한 "PRESET(사전 설정)"이 선택 되었습니까?               | 272 |
| UV-LED Lamp의 조사량이 지지분합니까?                    | 272 |
| 커팅이 잘못 정렬되거나 비뚤어지는 경우                        | 273 |
| 미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?                         | 273 |
| 커팅 조건 설정이 적절합니까?                             | 273 |
| 출력 길이가 너무 길지 않습니까?                           | 273 |
| 팽창과 수축이 큰 미디어를 사용하고 있습니까?                    | 273 |
| "CALIBRATION"("CUTTING MENU"의 하위 메뉴)이 올바릅니까? | 273 |
| 핀치 롤러가 올바른 위치에 배치되어 있습니까?                    | 274 |
| 인쇄와 커팅이 잘못 정렬되는 경우                           | 275 |
| 인쇄와 커팅을 보정했습니까?                              | 275 |

# 인쇄 결과가 거칠거나 가로 줄무늬가 나타나는 경우

## 프린트 헤드에서 노즐 막힘이 발생 하나요?

인쇄 테스트를 수행하고 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 발생하지 않는지 확인하십시오. 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는 경우 헤드 클리닝을 수행하십시오.

### 관련된 링크

- P. 55 "인쇄 테스트 및 일반 헤드 클리닝"
- P. 216 "일반 헤드 클리닝이 효과가 없는 경우"

## 프린트 헤드 높이가 적절한가요?

"HEAD HEIGHT" 메뉴 항목이 "HIGH"로 설정된 경우 인쇄는 "LOW"로 설정된 경우보다 거칠게 인쇄됩니다. 두꺼운 미디어를 사용하는 경우와 같이 필요한 경우를 제외하고 이 설정을 "LOW"로 유지하십시오.

### 관련된 링크

- P. 128 "미디어 두께에 맞게 프린트 헤드 높이 조정"

## 피드 보정을 수행했습니까?

미디어 공급량이 크게 어긋나면 인쇄가 거칠게 보이거나 가로 줄무늬가 포함될 수 있습니다. 사용 중인 미디어의 유형과 일치하도록 RIP 소프트웨어에서 설정하거나 프린터에서 수정하도록 설정하십시오.

### 관련된 링크

- P. 126 "가로 밴딩 줄이기(금지 보정 기능)"

## 잉크 분사 위치 보정인 "MEDIA GAP ADJ."를 수행했습니까?

최적의 조정 값은 미디어의 두께에 따라 다릅니다. 미디어에 적합한 조정 값을 설정하십시오. "MEDIA GAP ADJ SIMPLE SETTING"을 사용한 조정으로 인쇄 품질이 향상되지 않는 경우와 같이 추가 수정이 필요한 경우 "MEDIA GAP ADJ DETAIL SETTING"을 사용하여 수정하십시오.

### 관련된 링크

- P. 122 "헤드 정렬"
- P. 124 "미세 헤드 정렬"

## 프린터가 평평하고 안정적인 위치에 설치되어 있습니까?

기울어지거나 흔들리거나 진동이 발생할 수 있는 위치에 기기를 설치하지 마십시오. 또한 프린트 헤드가 움직이는 공기(선풍기, 에어컨 바람등)에 노출되지 않도록 하십시오. 이러한 요인으로 인해 노즐 막힘이 발생하거나 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.

## 인쇄 모드가 적합한가요?

정상적인 품질의 인쇄가 불가능한 경우 고품질 인쇄 모드를 사용해 보십시오. 미디어에 따라 고품질 인쇄 모드를 사용할 때 번짐이 발생할 수 있으며 결과는 RIP 소프트웨어 설정(예: 색상 프로파일 선택)에 따라 크게 다를 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 적합한 설정을 선택합니다.

---

## 미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?

미디어를 제대로 넣지 않거나 미디어 공급이 원활하지 않으면 인쇄에 부정적인 영향을 줄 수 있습니다. 미디어를 올바르게 장착하십시오.

### 관련된 링크

---

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

---

## 적절한 "PRESET(사전 설정)"이 선택 되었습니까?

"PRESET" 메뉴 항목에서 선택한 설정이 미디어 종류에 적합하지 않으면 인쇄에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 최적화된 설정을 선택합니다.

### 관련된 링크

---

- P. 171 "사전 설정(Preset) 사용"
-

# 인쇄할 때 미디어가 오염되는 경우

## 프린트 헤드가 미디어와 접촉합니까?

프린트 헤드의 높이가 너무 낮을 수 있습니다. 또한 미디어를 제대로 넣지 않고 설정하면 구겨지거나 헐거워져 프린트 헤드에 닿을 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"
- P. 128 "미디어 두께에 맞게 프린트 헤드 높이 조정"

## 프린트 헤드 주변이 지지분한가요?

다음은 인쇄 중에 미디어에 잉크가 떨어지는 원인이 될 수 있습니다.

- 헤드 주변에 섬유성 먼지(보푸라기)가 많이 붙어있는 경우
- 미디어에 마찰하여 헤드로 잉크가 전달되는 경우

이 경우 수동 헤드 클리닝을 수행하십시오. 주기적으로 헤드 클리닝을 수행하는 것이 좋습니다.

- 습도가 너무 낮은 경우

습도 25~80%RH(결로 없을 것)의 환경에서 기기를 사용하십시오.

### 관련된 링크

- P. 219 "수동 헤드 클리닝"

## 핀치 롤러 또는 미디어 클램프가 지지분한가요?

주기적으로 청소하십시오.

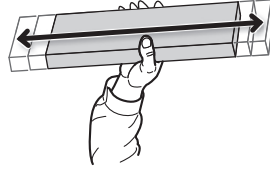
### 관련된 링크

- P. 200 "기기 청소"

# 색상이 불안정하거나 고르지 않은 경우

## 잉크 카트리지를 설치하기 전에 흔들었습니까?

새 잉크 카트리지를 설치하기 전에 50회(약 20초) 흔들니다.  
매일 작업을 시작하기 전에 화이트 잉크 카트리지를 제거하고 50회(약 20초) 흔들 후 다시 삽입합니다.



## 미디어가 구겨져 있습니까?

미디어가 구겨지고 플래튼에서 느슨해지면 색상이 고르지 않거나 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

## 인쇄 도중 일시 중지되었습니까?

인쇄가 일시 중지된 경우 인쇄 재개 시 이어지는 부분의 색상이 변경될 수 있습니다. 인쇄를 일시 중지하지 마십시오. 긴 인쇄를 수행하기 전에 잉크 잔량을 확인하십시오. 데이터가 컴퓨터에서 빠르게 전송되지 않으면 인쇄가 일시 중지될 수도 있습니다. 인쇄가 진행되는 동안에는 컴퓨터로 다른 작업을 수행하지 않는 것이 좋습니다.

## 인쇄 도중에 헤드 클리닝이 수행되었습니까?

인쇄 중 청소를 수행하면 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다. 청소까지의 시간과 인쇄하기 전의 인쇄시간을 확인합니다.

### 관련된 링크

- P. 167 "인쇄 중 청소로 인한 취소 방지 기능"

## 프린터가 평평하고 안정적인 위치에 설치되어 있습니까?

기울어지거나 흔들리거나 진동이 발생할 수 있는 위치에 기기를 설치하지 마십시오. 또한 프린트 헤드가 움직이는 공기(선풍기, 에어컨 바람등)에 노출되지 않도록 하십시오. 이러한 요인으로 인해 노즐 막힘이 발생하거나 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.

## 미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?

미디어를 제대로 넣지 않거나 미디어 공급이 원활하지 않으면 인쇄에 부정적인 영향을 줄 수 있습니다. 미디어를 올바르게 장착합니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"



---

### 작동 매개변수가 적절한 값으로 설정되어 있습니까?

"FULL WIDTH S" 메뉴 항목의 설정에 따라 색상이 고르지 않을 수 있습니다. 설정이 변경된 경우 기본값으로 복원해 보십시오.

#### 관련된 링크

- P. 176 "소폭 미디어 인쇄 시 속도 향상"
- 

### 적절한 "PRESET(사전 설정)"이 선택 되었습니까?

"PRESET" 메뉴 항목에서 선택한 설정이 미디어 종류에 적합하지 않으면 인쇄에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 최적화된 설정을 선택합니다.

#### 관련된 링크

- P. 171 "사전 설정(Preset) 사용"
- 

### UV-LED Lamp의 조사창이 지저분합니까?

조사 창이 더러우면 잉크 접착력이 떨어지고 인쇄물의 품질이 떨어질 수 있습니다. 오염의 정도를 확인하고 적절한 시간에 청소하십시오.

#### 관련된 링크

- P. 231 "한 달에 한 번 이상 수행해야 하는 청소"
-

# 커팅이 잘못 정렬되거나 비뚤어지는 경우

## 미디어가 올바르게 장착되어 있습니까?

마다어를 제대로 넣지 않거나 미디어 공급이 원활하지 않으면 인쇄에 부정적인 영향을 줄 수 있습니다. 미디어를 올바르게 장착하십시오.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

## 커팅 조건 설정이 적절합니까?

커팅 속도가 너무 빠르거나 블레이드 압력이 너무 높으면 오정렬 또는 비뚤어짐이 발생할 수 있습니다. 커팅 조건을 변경해 보십시오. 접착제가 강한 미디어를 사용하면 접착층이 커팅 직후에 다시 접착됩니다. 그러나 커팅 테스트에서 미디어의 박리와 이형지의 칼날 자국이 최적인 것으로 나타나면 미디어가 제대로 커팅되고 있는 것입니다. 블레이드의 압력을 너무 높이지 않도록 주의하십시오.

### 관련된 링크

- P. 132 "커팅 설정을 정확하게 조정하기"

## 출력 길이가 너무 길지 않습니까?

특히 인쇄 직후 커팅 작업의 경우 페이지 길이가 길수록(즉, 인쇄 후 미디어가 백 피드되는 거리가 길수록) 오정렬이 발생할 가능성이 커집니다. 각 단일 페이지의 크기를 필요한 최소로 유지하는 것이 좋습니다.

## 팽창과 수축이 큰 미디어를 사용하고 있습니까?

인쇄 후 즉시 커팅을 수행할 때 미디어가 팽창하거나 수축하면 정렬 불량 발생입니다. 이런 경우 Crop Mark를 함께 인쇄한 다음 기준점과 정렬점을 설정하고 커팅을 수행합니다. 이것은 미디어의 팽창과 수축을 수정합니다.

### 관련된 링크

- P. 97 "Crop Mark 커팅 전 준비 사항"

## "CALIBRATION"("CUTTING MENU"의 하위 메뉴)이 올바릅니까?

인쇄 후 즉시 커팅을 수행하는 경우 "CUTTING MENU"로 이동하여 "CALIBRATION" 값을 "0.00"으로 설정하십시오.

### 관련된 링크

- P. 141 "커팅 중 거리 보정"

---

## 핀치 롤러가 올바른 위치에 배치되어 있습니까?

그리트 롤러에 핀치 롤러를 배치해야 합니다. 핀치 롤러가 올바른 위치에 배치되지 않으면 미디어 정렬이 잘못될 수 있습니다.

### 관련된 링크

---

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
  - P. 38 "시트 미디어 Setup"
-

# 인쇄와 커팅이 잘못 정렬되는 경우

---

## 인쇄와 커팅을 보정했습니까?

미디어의 두께나 헤드 높이로 인해 인쇄 위치와 커팅 위치가 어긋날 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 대해 잘못 정렬된 인쇄 및 커팅을 수정합니다.

### 관련된 링크

---

- P. 144 "인쇄와 커팅의 오정렬 보정"
-

# Crop Mark 커팅 문제

---

|                                       |     |
|---------------------------------------|-----|
| Crop Mark 자동 감지가 실패하는 경우 .....        | 277 |
| 미디어가 구겨지거나 휘어 있습니까? .....             | 277 |
| 미디어 크기가 너무 큼니까? .....                 | 277 |
| 빛을 반사하는 미디어를 사용하고 있습니까? .....         | 277 |
| 투명 미디어를 사용하고 있습니까? .....              | 277 |
| 인쇄와 커팅이 잘못 정렬되는 경우 .....              | 278 |
| Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬을 수정했습니까? ..... | 278 |

# Crop Mark 자동 감지가 실패하는 경우

## 미디어가 구겨지거나 휘어 있습니까?

구겨지거나 휘어진 미디어로 인해 Crop Mark 감지가 실패할 수 있습니다. 구겨지거나 휘어진 미디어를 사용하지 마십시오.

Crop Mark가 자동으로 감지되지 않으면 수동으로 정렬을 수행할 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 150 "Crop Mark를 사용하여 수동으로 커팅 위치 정렬"
- P. 165 "미디어에 따라 Crop Mark 인식을 위한 센서 레벨 조정"

## 미디어 크기가 너무 큼니까?

미디어가 크면 오류가 발생하여 Crop Mark 감지가 실패할 수 있습니다.

긴 미디어를 사용하고자 할 경우 데이터를 최대한 짧은 크기로 분리하여 출력하는 것을 권장합니다.

Crop Mark가 자동으로 감지되지 않으면 수동으로 정렬을 수행할 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 150 "Crop Mark를 사용하여 수동으로 커팅 위치 정렬"

## 빛을 반사하는 미디어를 사용하고 있습니까?

기기는 빛을 반사할 가능성이 있는 미디어에서 Crop Mark를 읽지 못할 수 있습니다. "CROP SENS CALIB"를 사용합니다.(Crop Mark 인식을 위한 센서의 보정 기능). Crop Mark를 여전히 읽을 수 없으면 사용 중인 미디어를 변경하십시오.

### 관련된 링크

- P. 162 "Crop Mark 인식을 위한 센서 보정"

## 투명 미디어를 사용하고 있습니까?

기기는 투명 미디어에서 Crop Mark를 읽을 수 없습니다. 사용 중인 미디어를 변경하십시오.

# 인쇄와 커팅이 잘못 정렬되는 경우

---

## Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬을 수정했습니까?

미디어의 구성에 따라 Crop Mark를 사용하는 경우에도 인쇄 및 커팅 위치가 잘못 정렬될 수 있습니다. 사용 중인 미디어에 대해 잘못 정렬된 인쇄 및 커팅을 수정합니다.

### RELATED LINKS

---

- P. 152 "Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정(Crop Mark가 있는 인쇄와 커팅에 대한 동시 테스트)"
  - P. 156 "Crop Mark로 인쇄와 커팅의 오정렬 수정(Crop Mark가 있는 인쇄 / 커팅에 대한 별도의 테스트)"
-

# 미디어 피드 문제

---

|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| 미디어 주름 또는 수축 .....                  | 280 |
| 미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까? .....  | 280 |
| 미디어 클램프가 부착되어 있습니까? .....           | 280 |
| 사용하는 장소의 습도가 너무 높습니까? .....         | 280 |
| 미디어가 평평하지 못하게 늘어났습니까? .....         | 280 |
| 미디어 공급이 똑바르지 않은 경우 .....            | 281 |
| 미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까? .....  | 281 |
| 미디어 공급이 원활하지 않은 경우 .....            | 282 |
| 미디어의 이동 경로상에서 무언가와 접촉하고 있습니까? ..... | 282 |
| 미디어가 많이 두꺼운가요? .....                | 282 |
| 그리트 롤러가 지지분한가요? .....               | 282 |
| 미디어 잼이 발생하는 경우 .....                | 283 |
| 오류 메시지가 표시됩니까? .....                | 283 |
| 미디어가 구겨지거나 휘어 있습니까? .....           | 283 |
| 프린트 헤드의 높이가 너무 낮게 설정되어 있습니까? .....  | 283 |
| 그리트 롤러가 지지분한가요? .....               | 283 |
| 미디어 클램프가 부착되어 있습니까? .....           | 283 |
| 미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까? .....  | 283 |
| 미디어의 이동 경로상에서 무언가와 접촉하고 있습니까? ..... | 283 |
| 미디어가 많이 두꺼운가요? .....                | 284 |



# 미디어 주름 또는 수축

## 미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까?

미디어가 똑바르지 않거나 좌우로 고르지 않게 장력이 가해지면 급지가 원활하지 않습니다. 미디어를 다시 장착합니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

## 미디어 클램프가 부착되어 있습니까?

헤드 높이를 "HIGH" 또는 "LOW"로 설정하여 인쇄를 수행하는 경우 미디어 클램프를 부착해야 합니다.

## 사용하는 장소의 습도가 너무 높습니까?

20~80%RH(결로 없을 것)의 환경에서 사용하십시오.

## 미디어가 평평하지 못하게 늘어났습니까?

늘어난 미디어를 사용하면 구겨져 나올 수 있습니다.

# 미디어 공급이 똑바르지 않은 경우

## 미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까?

미디어가 똑바르지 않거나 좌우로 고르지 않게 장력이 가해지면 급지가 원활하지 않습니다. 미디어를 다시 장착합니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

# 미디어 공급이 원활하지 않은 경우

## 미디어의 이동 경로상에서 무언가와 접촉하고 있습니까?

미디어가 다른 것에 닿지 않도록 하십시오. 이는 피드가 매끄럽게 진행되는 경우에도 출력에 영향을 줄 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

## 미디어가 많이 두꺼운가요?

너무 두꺼운 미디어는 공급이 불안정할 뿐만 아니라 프린트 헤드가 굽혀 오작동을 일으킬 수 있습니다. 그러한 미디어는 절대 사용하지 마십시오.

## 그리트 롤러가 지지분한가요?

그리트 롤러에 미디어 스크랩과 같은 이물질이 쌓여 있지 않은지 확인하십시오.

### 관련된 링크

- P. 200 "기기 청소"

# 미디어 잼이 발생하는 경우

## 오류 메시지가 표시됩니까?

미디어 잼으로 인해 오류 메시지가 표시되면 즉시 문제를 해결하십시오. 그렇게 하면 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 298 ""MOTOR ERROR TURN POWER OFF""

## 미디어가 구겨지거나 휘어 있습니까?

여러가지 요인에 의해서 뒤틀림이나 주름을 유발할 수 있습니다. 다음을 참조하여 문제를 해결하십시오.

### 관련된 링크

- P. 280 "미디어 주름 또는 수축"

## 프린트 헤드의 높이가 너무 낮게 설정되어 있습니까?

미디어 잼이 발생하면 프린트 헤드를 "HIGH" 위치로 설정하십시오. 미디어는 불가피하게 약간 휘거나 구겨질 수 있으므로 이를 고려하여 프린트 헤드의 높이를 조정하십시오.

### 관련된 링크

- P. 128 "미디어 두께에 맞게 프린트 헤드 높이 조정"

## 그리트 롤러가 지지분한가요?

그리트 롤러에 미디어 스크랩과 같은 이물질이 쌓여 있지 않은지 확인하십시오.

### 관련된 링크

- P. 200 "기기 청소"

## 미디어 클램프가 부착되어 있습니까?

헤드 높이를 "HIGH" 또는 "LOW"로 설정하여 인쇄를 수행하는 경우 미디어 클램프를 부착해야 합니다.

## 미디어가 올바르게 장착되고 Set up 되었습니까?

미디어가 똑바르지 않거나 좌우로 고르지 않게 장력이 가해지면 급지가 원활하지 않습니다. 미디어를 다시 장착합니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

## 미디어의 이동 경로상에서 무언가와 접촉하고 있습니까?

미디어가 다른 것에 닿지 않도록 하십시오. 이는 피드가 매끄럽게 진행되는 경우에도 출력에 영향을 줄 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"

- P. 38 "시트 미디어 Setup"
- 

### 미디어가 많이 두꺼운가요?

너무 두꺼운 미디어는 공급이 불안정할 뿐만 아니라 프린트 헤드가 굽혀 오작동을 일으킬 수 있습니다. 그러한 미디어는 절대 사용하지 마십시오.

# 기기 문제

---

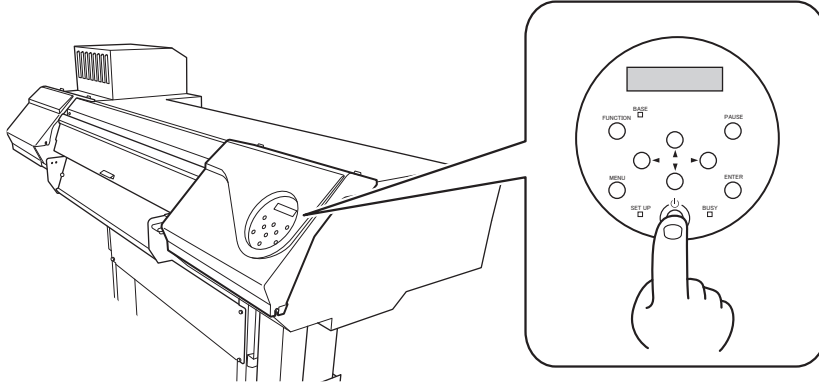
|                              |     |
|------------------------------|-----|
| 프린트 헤드가 움직이지 않는 경우 .....     | 286 |
| 먼저 해야 할 일 .....              | 286 |
| 프린트 헤드가 여전히 움직이지 않는 경우 ..... | 286 |
| 프린터가 작동되지 않는 경우 .....        | 288 |
| 전원이 켜져 있습니까? .....           | 288 |
| [SETUP]이 켜져 있습니까? .....      | 288 |
| 열려있는 커버가 있습니까? .....         | 288 |
| 대기 화면이 표시됩니까? .....          | 288 |
| [PAUSE]가 켜져 있습니까? .....      | 288 |
| 화면에 메시지가 표시됩니까? .....        | 288 |
| 케이블이 연결되어 있습니까? .....        | 288 |
| LAN 라우팅이 적절합니까? .....        | 289 |
| LAN 설정이 올바릅니까? .....         | 289 |
| RIP이 비정상적으로 종료되었습니까? .....   | 289 |
| 잉크가 부족합니까? .....             | 289 |
| 미디어를 재단(시트컷)하지 못하는 경우 .....  | 290 |
| 시트컷 나이프가 설치되어 있습니까? .....    | 290 |
| 컷레일이 설치되어 있습니까? .....        | 290 |
| 미디어 Setup을 할 수 없는 경우 .....   | 291 |
| 수동 헤드 클리닝을 수행했습니까? .....     | 291 |

# 프린트 헤드가 움직이지 않는 경우

프린트 헤드 캐리지가 플래튼 위에서 멈추면 헤드가 마르지 않도록 즉시 조치를 취하십시오.

## 먼저 해야 할 일

보조 전원을 껐다가 다시 켜십시오. 미디어 잼이 발생한 경우 미디어도 제거하십시오.  
프린트 헤드가 홈 위치(오른쪽 커버 안쪽)로 이동하면 작업이 성공적으로 종료되었음을 의미합니다.



프린트 헤드가 여전히 움직이지 않는 경우

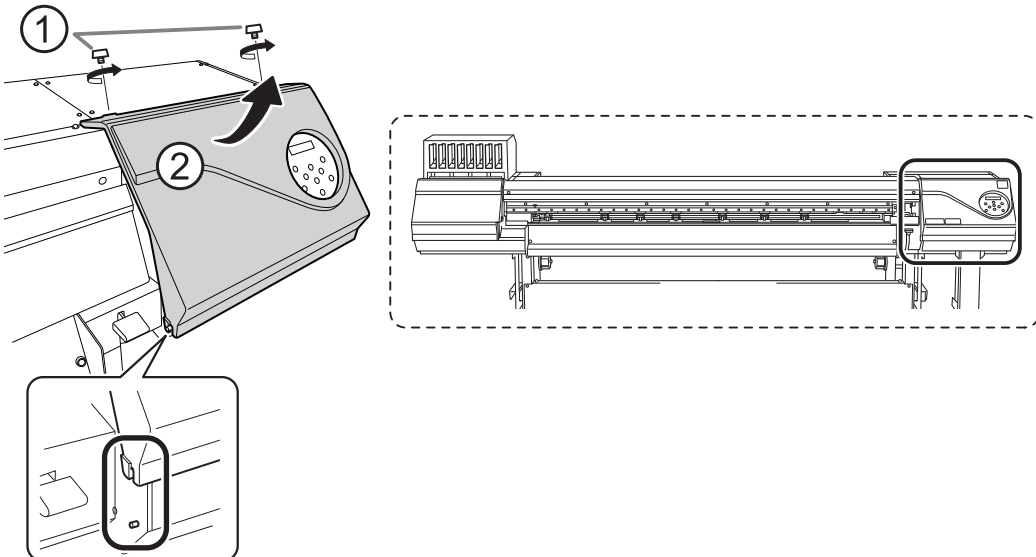
메인 전원을 껐다가 다시 켜고 보조 전원을 켜보십시오.

## 프린트 헤드가 여전히 움직이지 않는 경우

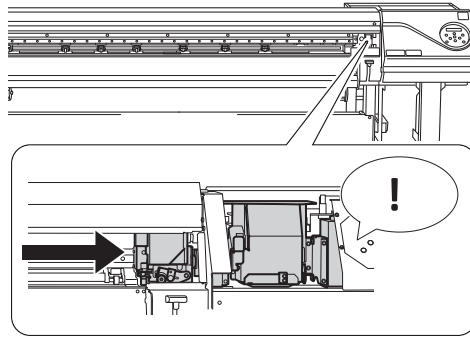
그래도 헤드가 움직이지 않으면 다음 비상 대응 조치를 취한 후 공인 Roland DG Corporation 판매점에 문의하십시오.

### 절차

1. 메인 전원을 끄고 전면 커버를 엽니다.
2. 오른쪽 커버를 엽니다.



3. 프린트 헤드 캐리지를 손으로 홈 위치로 부드럽게 이동합니다.  
딸깍 소리가 나는 곳에서 멈추면 프린트 헤드 캐리지가 제자리에 고정됩니다.



**4. 오른쪽에서 부드럽게 압력을 가하여 프린트 헤드 캐리지가 왼쪽으로 움직이지 않도록 합니다.**

프린트 헤드 캐리지가 왼쪽으로 이동하면 왼쪽에서 압력을 가하여 천천히 다시 이동하고 제자리에 고정되었는지 확인합니다.



# 프린터가 작동되지 않는 경우

## 전원이 켜져 있습니까?

프린터의 메인 전원을 켜고 보조 전원 스위치를 눌러 보조 전원 스위치가 점등되는지 확인합니다.

### 관련된 링크

- P. 24 "전원 켜기"

## [SETUP]이 켜져 있습니까?

[SETUP]이 점등되어 있지 않으면 출력이 수행되지 않습니다. 미디어를 장착한 후 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]를 누릅니다.

### 관련된 링크

- P. 65 "출력 시작"

## 열려있는 커버가 있습니까?

전면, 좌,우 커버와 후면 UV섀드를 닫습니다.

## 대기 화면이 표시됩니까?

대기 화면(메인 화면)



메인 화면이 표시되지 않으면 컴퓨터에서 데이터를 보내도 출력이 시작되지 않습니다. 최상위 메뉴로 이동하려면 [MENU]를 누릅니다.

### 관련된 링크

- P. 65 "출력 시작"

## [PAUSE]가 켜져 있습니까?

[PAUSE]가 점등되어 있으면 작동이 일시 중지됩니다. 다시 시작하려면 [PAUSE]를 누르면 [PAUSE]의 점등이 꺼지고 출력이 재개됩니다.

### 관련된 링크

- P. 49 "출력 일시 중지 및 취소"

## 화면에 메시지가 표시됩니까?

### 관련된 링크

- P. 293 "메시지"
- P. 295 "오류 메시지"

## 케이블이 연결되어 있습니까?

케이블을 단단히 연결하십시오.

**관련된 링크**

- LEC2-640 설치 설명서(<https://downloadcenter.rolanddg.com/LEC2-640>)

**LAN 라우팅이 적절합니까?**

네트워크 라우팅이 적절한지 확인하십시오. 컴퓨터와 기기를 동일한 허브에 연결하거나 케이블을 사용하여 직접 연결해 보세요. 이렇게 하여 출력이 되는 경우 네트워크 자체에 문제가 있을 수 있음을 의미합니다.

**LAN 설정이 올바릅니까?**

케이블 연결이 안전하고 네트워크 자체에 문제가 없으면 IP 주소 및 기타 설정이 적절한지 확인하십시오. 기기와 컴퓨터 모두의 설정이 적절해야 합니다. 설정을 다시 실행하여 IP 주소가 네트워크의 다른 장치에 대한 IP 주소와 충돌하지 않는지, RIP 소프트웨어의 포트 설정이 기기에 설정된 IP 주소를 지정하는지, 설정에 입력 오류가 없는지, 기타 문제가 있는지 확인합니다.

**관련된 링크**

- P. 191 "시스템 정보 보기"
- LEC2-640 설치 설명서(<https://www.rolanddg.kr/support/technical-support-data/printcut>)

**RIP이 비정상적으로 종료되었습니까?**

RIP 소프트웨어가 올바르게 실행되고 있는지 확인하고 보조 전원 스위치를 껐다가 다시 켵니다.

**관련된 링크**

- VersaWorks 설명서(<https://downloadcenter.rolanddg.com/VersaWorks6>)

**잉크가 부족합니까?**

그림과 같은 화면이 표시되면 출력 데이터를 받아들일 수 없습니다. 잉크 카트리지를 새 것으로 교체하면 오류를 해결할 수 있습니다. 아직 출력되지 않은 데이터가 기기에 남아 있으면 출력이 재개됩니다. 컴퓨터에 전송되지 않은 데이터가 있는 경우 데이터를 다시 전송하면 출력이 재개됩니다.

**관련된 링크**

- P. 50 "잉크 카트리지 교체"

# 미디어를 재단(시트컷)하지 못하는 경우

## 시트컷 나이프가 설치되어 있습니까?

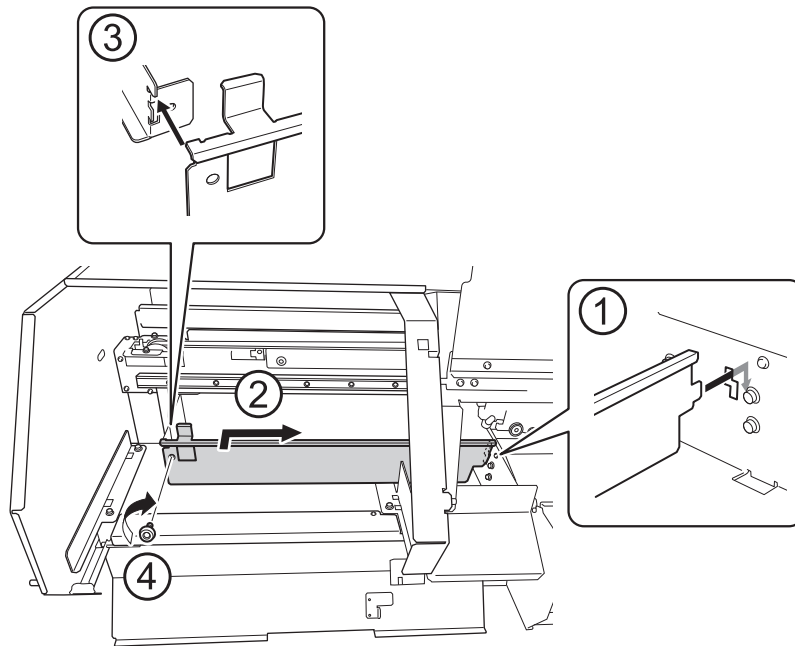
시트컷 나이프가 설치되어 있지 않으면 미디어를 재단할 수 없습니다.

### 관련된 링크

- P. 263 "시트컷 나이프 교체"

## 컷레일이 설치되어 있습니까?

컷레일을 설치하지 않으면 미디어를 재단할 수 없습니다. 컷레일이 설치되어 있지 않다면 좌측 커버를 열고 아래 그림과 같이 컷레일을 설치합니다. 컷레일 설치 후 반드시 좌측커버를 닫습니다.



# 미디어 Set up을 할 수 없는 경우

---

## 수동 헤드 클리닝을 수행했습니까?

수동 헤드 클리닝을 하지 않으면 Set up을 완료할 수 없습니다.

### 관련된 링크

---

- P. 220 "수동 헤드 클리닝 방법"
-

# 조작 패널의 메시지

|                                                 |     |
|-------------------------------------------------|-----|
| 메시지 .....                                       | 293 |
| "1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■" .....         | 293 |
| "CLOSE THE COVER" .....                         | 293 |
| "SHEET NOT LOADED SETUP SHEET" .....            | 293 |
| "END OF THE SHEET" .....                        | 293 |
| "EMPTY DRAIN BOTTLE" .....                      | 293 |
| "LIMIT OVER EMPTY DRAIN BOTTLE" .....           | 293 |
| "INSTALL DRAIN BOTTLE" .....                    | 293 |
| "TIME FOR FELT REPLACE" .....                   | 293 |
| "HEAD PROTECTION ACTIVATED" .....               | 294 |
| "REMOVE MEDIA CLAMPS" .....                     | 294 |
| "TIME FOR MAINTENANCE" .....                    | 294 |
| "MAINTENANCE REQUIRED" .....                    | 294 |
| "TIME FOR WIPER REPLACE" .....                  | 294 |
| 오류 메시지 .....                                    | 295 |
| "ALIGN POINT POSITION INVALID" .....            | 295 |
| "INK SHELF LIFE EXPIRE" .....                   | 295 |
| "CROPMARK ERROR NOT FOUND" .....                | 295 |
| "CAN'T PRINT CROP CONTINUE?" .....              | 295 |
| "TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C" .....            | 296 |
| "SERVICE CALL *****" .....                      | 296 |
| "SHEET TOO SMALL CONTINUE?" .....               | 296 |
| "SHEET SET ERROR SET AGAIN" .....               | 296 |
| "TEMPERATURE IS TOO LOW **°C" .....             | 296 |
| "DATA ERROR CANCELING..." .....                 | 297 |
| "PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL" .....         | 297 |
| "PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT(LEFT) POS" ..... | 297 |
| "PINCHROLL ERROR 2ND FROM RIGHT" .....          | 297 |
| "WRONG CARTRIDGE 12345678" .....                | 297 |
| "AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF" .....          | 297 |
| "SET HEAD HEIGHT TO *****" .....                | 297 |
| "CANCELED FOR PUMP PROTECTION" .....            | 297 |
| "MOTOR ERROR TURN POWER OFF" .....              | 298 |

# 메시지

올바른 작동을 하기 위해 기기의 디스플레이에 나타나는 주요 메시지입니다. 그들은 어떤 오류도 나타내지 않습니다. 지시를 따르고 그에 따라 조치를 취하십시오.

## "1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■"

소량의 잉크만 남습니다.

감박이는 번호로 표시된 잉크 카트리지를 새 카트리지로 교체하십시오.

## "CLOSE THE COVER"

전면, 좌측, 우측 커버 또는 전면 또는 후면 UV 쉴드가 열려 있습니다. 안전을 위해 커버가 열려 있는 동안 일부 캐리지 작동이 제한됩니다.

전면, 좌, 우 커버와 전면, 후면 UV 쉴드를 닫습니다.

## "SHEET NOT LOADED SETUP SHEET"

이 메시지는 미디어를 장착하지 않은 상태에서 인쇄 테스트를 시도했을 때 나타납니다.

미디어를 장착 합니다.

## "END OF THE SHEET"

작동 중에 미디어의 가장 끝 뒷부분 가장자리가 감지되었습니다.

메시지를 지우려면 조작 패널의 아무 키나 누르십시오. 새 미디어를 장착합니다.

## "EMPTY DRAIN BOTTLE"

일정량의 배출된 폐 잉크가 폐 잉크 통에 모이면 이 메시지가 나타납니다.

폐 잉크 통 안에 배출된 폐 잉크를 폐기하십시오.

### 관련된 링크

- P. 203 "배출된 폐잉크 처리 메시지가 표시되는 경우"

## "LIMIT OVER EMPTY DRAIN BOTTLE"

이 메시지는 폐 잉크 통에 배출된 폐 잉크의 한계에 도달했을 때 표시됩니다.

이 메시지가 표시되면 배출된 폐 잉크를 즉시 폐기하십시오.

### 관련된 링크

- P. 203 "배출된 폐잉크 처리 메시지가 표시되는 경우"

## "INSTALL DRAIN BOTTLE"

폐 잉크 통이 올바르게 설치되었는지 확인하십시오.

폐 잉크 통을 설치한 후 [ENTER] 키를 누릅니다.

### 관련된 링크

- P. 202 "배출된 폐 잉크의 처리"

## "TIME FOR FELT REPLACE"

펠트 와이퍼를 교체할 시기입니다.

## 메시지

---

메시지 확인 후 [ENTER] 키를 눌러 펠트 와이퍼를 교체합니다.

### 관련된 링크

---

- P. 253 "펠트 와이퍼 교체"
- 

## "HEAD PROTECTION ACTIVATED"

사용 중인 잉크는 Roland DG Corporation에서 지정한 제품이 아닐 수 있습니다.

메시지를 지우려면 [ENTER]를 누릅니다. 최적의 성능을 얻으려면 Roland DG Corporation에서 지정한 잉크를 사용하는 것이 좋습니다. 잉크를 구입하려면 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하십시오.

## "REMOVE MEDIA CLAMPS"

헤드 높이가 "SpLOW"로 설정되어 있거나 프린트 헤드와 접촉할 가능성이 있는 경우 이 메시지가 표시되어 미디어 클램프를 제거하라는 메시지를 표시합니다.

미디어 클램프를 제거하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

### 관련된 링크

---

- P. 58 "프린트 헤드 높이 조정"
- 

## "TIME FOR MAINTENANCE"

기기가 수동 헤드 클리닝을 수행할 것을 권장하는 메시지입니다.

사용자가 수동 헤드 클리닝을 마지막으로 수행한 후 임계값을 초과한 시간이 지난 후 인쇄를 시도했습니다. [ENTER]를 눌러 메시지를 지우고 수동 헤드 클리닝을 수행하십시오.

### 관련된 링크

---

- P. 219 "수동 헤드 클리닝"
- 

## "MAINTENANCE REQUIRED"

인쇄 데이터를 수신했지만 인쇄할 수 없습니다.

수신된 인쇄 데이터는 자동으로 취소되고 인쇄되지 않습니다. 이 상태에서 인쇄를 계속하면 프린트 헤드가 손상될 수 있으므로 수동 헤드 클리닝을 수행하십시오.

수동 헤드 클리닝을 수행하지 않으면 더 이상 인쇄를 수행할 수 없습니다. [ENTER]를 누르면 설정 상태가 해제되고 미디어 종류 선택 화면으로 전환됩니다.

### 관련된 링크

---

- P. 219 "수동 헤드 클리닝"
- 

## "TIME FOR WIPER REPLACE"

와이퍼를 교체할 시기입니다.

메시지 확인 후 [ENTER] 키를 눌러 와이퍼를 교체합니다.

### 관련된 링크

---

- P. 249 "와이퍼 교체"
-

# 오류 메시지

이 장에서는 기기의 디스플레이에 나타날 수 있는 오류 메시지와 문제 해결을 위한 조치 방법에 대해 설명합니다. 여기에 설명된 조치로 문제가 해결되지 않거나 여기에 설명되지 않은 오류 메시지가 나타나면 공인 Roland DG Corporation 판매점에 문의하십시오.

## "ALIGN POINT POSITION INVALID"

설정할 수 없는 위치에 정렬점(ALIGN POINT)을 설정하려고 했습니다.

기준점(BASE POINT)과 정렬점(ALIGN POINT) 사이의 각도가 너무 크게 정렬점을 설정할 수 없습니다. 각도가 최소화되도록 미디어를 올바르게 다시 장착하고 기준점(BASE POINT)과 정렬점(ALIGN POINT)을 Crop Mark와 일치하도록 다시 설정하십시오.

### 관련된 링크

- P. 96 "Crop Mark 커팅 방법"

## "INK SHELF LIFE EXPIRE"

잉크 카트리지 중 하나의 사용기한이 만료되었습니다.

잉크가 유효 기간을 초과한 카트리지의 번호가 점멸합니다. [ENTER]를 누르고 점멸하는 번호의 카트리지를 교체하십시오.

이 메시지는 잉크 사용 기한이 만료된 후 보조 전원을 처음 켤 때 표시되고 메시지가 표시됨과 동시에 부저가 울립니다.

잉크 카트리지를 교체하지 않고도 프린터를 계속 사용할 수 있지만 유효 기간이 지난 잉크 카트리지를 계속 사용하면 다음과 같은 문제 및 오작동이 발생할 수 있습니다.

- 잉크 카트리지에서 잉크가 새어 나옵니다.
- 잉크 점도가 높아져 잉크 분사 문제가 발생합니다.(출력 품질 저하)
- 잉크가 굳어 프린터가 오작동할 수 있습니다.

사용 기한이 만료된 잉크 카트리지를 교체하는 것이 좋습니다. 잉크 카트리지 구입에 대한 정보는 공인 Roland DG Corporation 대리점에 문의하거나 당사 웹사이트(<http://www.rolanddg.kr/>)에 방문 하십시오.

## "CROPMARK ERROR NOT FOUND"

Crop Mark의 자동 감지를 수행할 수 없습니다.

올바른 위치에 미디어를 장착하고 Crop Mark 감지를 다시 수행하십시오. 자동으로 Crop Mark 감지를 반복해도 오류가 다시 발생하면 수동 Crop Mark 감지를 수행하십시오. Crop Mark가 수동으로 감지되지 않으면 "CROPSENS CALIB(Crop Mark 인식을 위한 센서 보정)" 을 눌러 보정을 수행합니다. 미디어에 따라 Crop Mark를 자동으로 감지하지 못할 수 있습니다.

### 관련된 링크

- P. 96 "Crop Mark 커팅 방법"
- P. 150 "Crop Mark를 사용하여 수동으로 커팅 위치 정렬"
- P. 162 "Crop Mark 인식을 위한 센서 보정"
- P. 277 "Crop Mark 자동 감지가 실패하는 경우"

## "CAN'T PRINT CROP CONTINUE?"

Crop Mark를 포함한 데이터의 크기가 장착된 미디어의 인쇄 영역보다 큽니다.



이를 무시하고 출력을 계속하려면 [ENTER]를 누르십시오. 이 때 Crop Mark와 인쇄 영역을 넘어 확장된 부분은 인쇄되지 않습니다. 인쇄를 중지하려면 컴퓨터에서 데이터 전송을 중지하고 로딩 레버를 올립니다. 예를 들어 더 큰 미디어로 교체하여 인쇄 영역을 더 넓게 만들고 데이터를 다시 전송하십시오.

**출력되는 데이터의 크기가 너무 작습니다.**

데이터의 가로 방향(스캔 방향) 크기를 65mm(2.6인치) 이상으로 만드십시오. 이를 무시하고 출력을 계속하려면 [ENTER]를 누르십시오. 이때 데이터는 Crop Mark를 인쇄하지 않고 출력됩니다. 출력을 중지하려면 컴퓨터에서 데이터 전송을 중지하고 로딩 레버를 올리십시오. 데이터의 크기를 변경하여 데이터를 다시 보내십시오.

### "TEMPERATURE IS TOO HIGH \*\*° C"

기기가 설치된 위치의 온도가 기기가 작동할 수 있는 주변 온도 이상으로 상승했습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 끕니다. 표시된 온도는 설치 위치의 현재 주변 온도입니다. 설치 위치를 작동 가능한 온도(15 ~ 32° C)로 설정하고 기기를 실온이 되도록 한 다음 전원을 켜십시오.

### "SERVICE CALL \*\*\*\*"

복구할 수 없는 오류가 발생했거나 서비스 기술자가 수행해야 하는 부품 교체가 필요합니다.

표시된 숫자를 확인하고 서브 전원을 끕니다. 전원을 끄고 디스플레이에 표시된 번호를 공인 Roland DG Corporation 판매점에 알려주십시오.

### "SHEET TOO SMALL CONTINUE?"

데이터 크기가 장착된 미디어의 인쇄 영역보다 큽니다.

이를 무시하고 출력을 계속하려면 [ENTER]를 누르십시오. 이때, 인쇄영역을 넘어 확장된 부분은 인쇄되지 않습니다. 인쇄를 중지하려면 컴퓨터에서 데이터 전송을 중지하고 로딩 레버를 올립니다. 예를 들어 미디어를 더 큰 미디어로 교체하여 인쇄 영역을 더 넓게 만든 다음 데이터를 다시 전송하십시오.

### "SHEET SET ERROR SET AGAIN"

"EDGE DETECTION"이 "ENABLE"로 설정되어 있지만 투명 미디어를 장착 한 경우.

로딩 레버를 올리고 "EDGE DETECTION" 메뉴 항목을 "DISABLE"로 설정한 다음 미디어를 다시 장착합니다. 로딩 레버를 내린 후 [ENTER]를 누릅니다.

#### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"
- P. 130 "투명 미디어 사용"

### "TEMPERATURE IS TOO LOW \*\*° C"

기기가 설치된 위치의 온도가 기기가 작동할 수 있는 주변 온도 이하로 떨어졌습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 서브 전원을 끕니다. 표시된 온도는 설치 위치의 현재 주변 온도입니다. 설치 위치를 작동 가능한 온도(15 ~ 32° C)로 설정하고 기기를 실온이 되도록 한 후 전원을 켜십시오.

**"DATA ERROR CANCELING..."**

수신된 데이터에 문제가 있어 출력이 중지되었습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 데이터 취소를 완료하면 메시지가 지워집니다. 연결된 데이터 케이블이나 컴퓨터에 문제가 있는지 또는 프린트 데이터에 결함이 있는지(출력할 수 없는 색상이 지정되는 등) 확인하십시오. 문제 또는 결함이 수정되면 데이터를 다시 보내십시오.

**"PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL"**

이 메시지는 초기화 중 또는 미디어를 장착 후 로딩 레버를 올렸을 때 나타납니다.

오류를 해결하려면 아무 키나 누르십시오. 또는 잠시 기다리면 오류가 자동으로 해결됩니다. 인쇄되는 동안 로딩 레버를 움직이지 마십시오.

**"PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT(LEFT) POS"**

왼쪽(오른쪽) 핀치 롤러는 미디어를 고정하지 못하는 위치에 있습니다.

로딩 레버를 올리고 핀치 롤러를 올바른 위치로 이동합니다.

**관련된 링크**

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

**"PINCHROLL ERROR 2ND FROM RIGHT"**

중간 핀치 롤러의 위치가 올바르지 않습니다.

표시된 중간 핀치 롤러의 위치가 올바르지 않습니다. 중간 핀치 롤러를 올바른 위치로 이동합니다.

**"WRONG CARTRIDGE 12345678"**

사용할 수 없는 잉크 카트리지가 설치되어 있습니까?

잉크 카트리지를 제거하여 오류를 제거합니다. 지정된 유형의 잉크 카트리지를 사용하십시오.

**"AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF"**

프린트 헤드가 건조되는 것을 방지하기 위해 헤드 캐리지가 강제로 홈 위치로 이동했습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 껐다가 다시 켜십시오.

**"SET HEAD HEIGHT TO \*\*\*\*"**

프린트 헤드의 높이가 RIP 소프트웨어에 지정된 높이보다 낮습니까?

이 경고는 프린트 헤드 높이가 RIP 소프트웨어에 지정된 미디어 두께에 비해 너무 낮음을 나타냅니다. 높이 조절 레버를 조작할 수 있는 위치로 프린트 헤드가 이동합니다. 표시된 높이로 조정 후 [ENTER] 키를 누릅니다.

**관련된 링크**

- P. 128 "미디어 두께에 맞게 프린트 헤드 높이 조정"

**"CANCELED FOR PUMP PROTECTION"**

클리닝(일반, 미디어, 파워풀, Light Choke 또는 서브 전원이 꺼진 상태에서 자동 클리닝)이 진행 중이거나 기기의 초기 잉크 공급 절차 중에 오류가 10분 이상 계속되어 프린터가 비상 정지되었습니다.

작업을 계속할 수 없습니다. 서브 전원을 끄고 Roland DG Corporation 공인 대리점에 문의하십시오.

## "MOTOR ERROR TURN POWER OFF"

**모터 오류가 발생했습니다.**

작업을 계속할 수 없습니다. 보조 전원을 끄고 오류의 원인을 제거하고 즉시 보조 전원을 켜십시오. 오류를 수정하지 않고 기기를 그대로 두면 프린트 헤드가 건조되어 손상될 수 있습니다. 이 오류는 미디어를 잘못 장착하거나 미디어 잼 또는 과도한 힘으로 미디어를 당겨지는 등의 요인으로 인해 발생할 수 있습니다.

**미디어 잼이 발생했습니다.**

걸린 미디어를 조심스럽게 제거합니다. 프린트 헤드도 손상될 수 있습니다. 헤드 클리닝을 수행한 후 인쇄 테스트를 수행하고 결과를 확인합니다.

**미디어를 너무 세게 잡아당겼습니까?**

미디어에 과도한 텐션이 가해져 조치가 필요합니다. 먼저 로딩 레버를 올리고 미디어를 조정하여 약간의 느슨함을 만들고 서브 전원을 켭니다.

# 부록

# 기기 이동 시 조치사항

---

|                                             |     |
|---------------------------------------------|-----|
| 기기 이동 준비 .....                              | 301 |
| Step 1: 미디어 및 블레이드 홀더 제거 .....              | 301 |
| Step 2: 잉크 순환(써클레이팅 : 흰색 잉크를 사용하는 경우) ..... | 303 |
| Step 3: 와이퍼 아래에 모인 잉크 제거 .....              | 304 |
| Step 4: 페잉크 폐기 .....                        | 306 |
| Step 5: 리테이너를 사용하여 프린트 헤드를 고정 .....         | 307 |
| Step 6: 기기 재설치 .....                        | 308 |

# 기기 이동 준비

기기를 이동하기 전 배출된 폐 잉크를 처리하고 프린트 헤드를 제자리에 고정하십시오. 또한 화이트 잉크를 사용하는 경우 수동으로 순환시켜야 합니다. 이러한 조치를 수행하지 않고 기기를 이동하려고 하면 잉크 누출로 인해 내부 구성 요소가 손상되거나 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다.

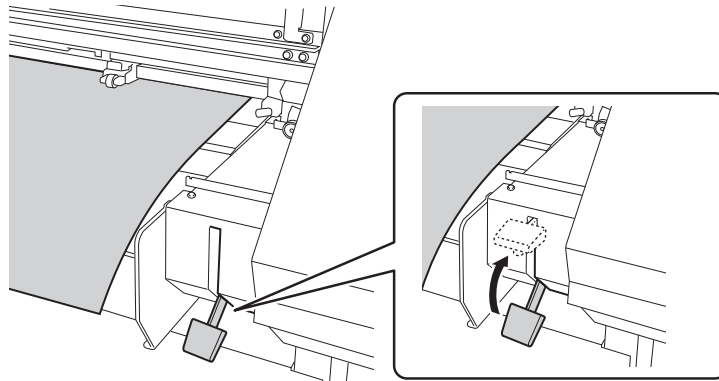
## IMPORTANT

- 기기 이동 준비가 완료되면 즉시 기기를 이동하고 이전한 후 가능한 한 빨리 켜십시오. 기기를 켜지 않고 그대로 두면 침전된 잉크가 응고되어 프린트 헤드가 막히는 등의 문제가 발생합니다.
- 기기를 이동할 때는 온도 5~40° C, 습도 20~80%RH(결로가 없을 것)에서 보관하십시오. 고장의 원인이 됩니다.
- 기기를 이동할 때는 수명을 유지하고(비스듬히 기울이지 않도록 주의) 다른 물체에 부딪히지 않도록 주의하여 다루십시오.

## Step 1: 미디어 및 블레이드 홀더 제거

### 절차

1. 모든 미디어를 제거합니다.  
미디어가 장착된 경우 제거합니다.  
미디어가 장착되지 않은 경우 로딩 레버를 올립니다.



2. 미디어 클램프를 제거합니다.
3. [MENU]를 누릅니다.
4. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  

|          |    |
|----------|----|
| MENU     | ◀◆ |
| SUB MENU | ▶  |
5. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  

|             |    |
|-------------|----|
| SUB MENU    | ◀◆ |
| MAINTENANCE | ▶  |
6. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.  

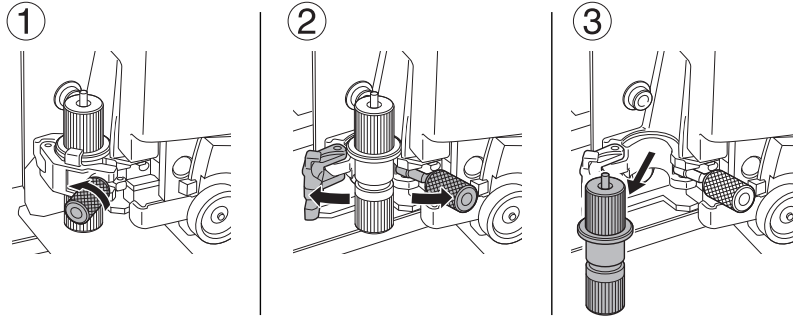
|               |    |
|---------------|----|
| MAINTENANCE   | ◀◆ |
| REPLACE KNIFE | ↵  |
7. [ENTER]를 누릅니다.  
커팅 캐리지가 교체가 가능한 위치로 이동합니다.
8. 다음 화면이 표시되면 전면 커버를 엽니다.

|                     |
|---------------------|
| OPEN FRONT<br>COVER |
|---------------------|

다음 화면이 표시되면 준비가 완료된 것입니다.



9. 블레이드 홀더를 분리합니다.



10. 커팅 캐리지 나사를 가볍게 조입니다.

11. 전면 커버를 닫습니다.

12. [ENTER]를 누릅니다.

13. [MENU]를 눌러 원래 화면으로 돌아갑니다.

## Step 2: 잉크 순환(싸클레이팅 : 흰색 잉크를 사용하는 경우)

\* 4색(CMYK) 사용시 본 작업은 필요하지 않습니다. 3단계로 이동합니다.

### 절차

1. [MENU]를 누릅니다.
2. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
MENU ◀◆
SUB MENU ▶
```

3. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
SUB MENU ◀◆
INK CONTROL ▶
```

4. [▶]를 한 번 누르고 [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.

```
INK CONTORL ◀◆
CIRCULATE INK ↵
```

5. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 잉크 순환이 시작됩니다. 절차에 대한 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다.(아래 표시는 예시입니다. "01:45"="1분 45초")

```
CIRCULATING INK
>> 01:45
```

잉크 순환이 시작되는 타이밍에 따라 다음 화면이 표시되고 클리닝이 시작될 수 있습니다. 클리닝이 완료되면 잉크 순환이 시작되므로 잉크 순환이 완료될 때까지 기다립니다.(아래 표시는 예시입니다. "01:45"="1분 45초")

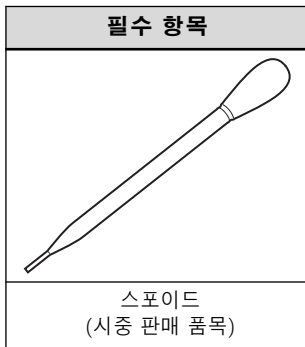
```
CLEANING...
>> 01:45
```

완료되면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
INK CONTORL ◀◆
CIRCULATE INK ↵
```



### Step 3: 와이퍼 아래에 모인 잉크 제거



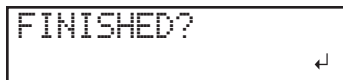
#### 절차

1. [FUNCTION]을 누릅니다.
2. [▶]를 누릅니다.
3. [▼]를 여러 번 눌러 아래와 같은 화면을 표시합니다.



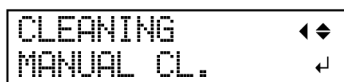
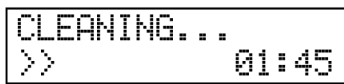
4. [ENTER]를 누릅니다.

"NOW PROCESSING.."이 표시된 후 아래와 같은 화면이 나타납니다. 또한 프린트 헤드가 플레튼의 왼쪽 끝으로 이동합니다.

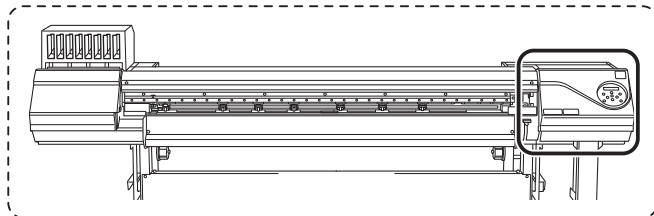
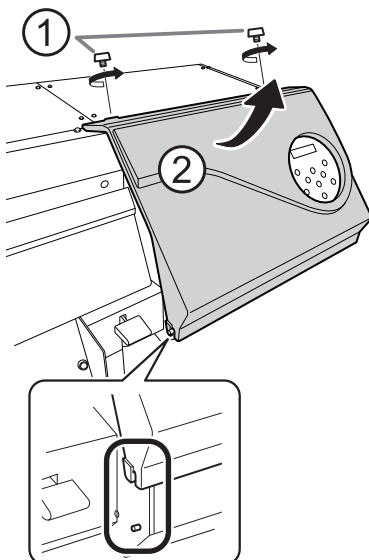


#### IMPORTANT

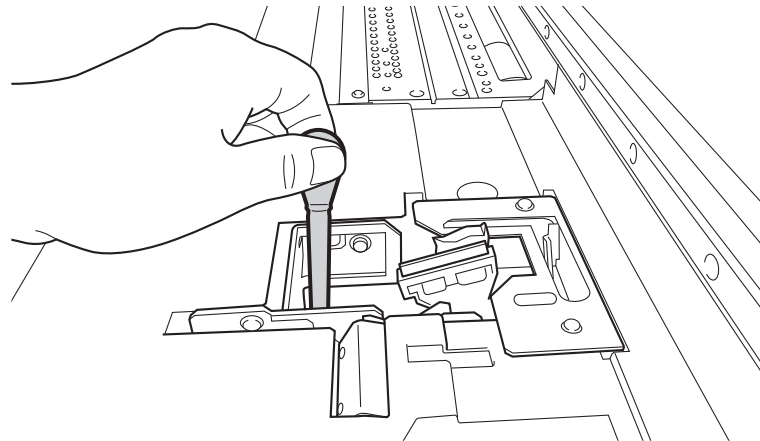
이 단계에서 [ENTER]를 누르지 마십시오. 클리닝이 완료되면 [ENTER]를 누릅니다. 이 단계에서 [ENTER] 키를 누르면 다음 그림과 같이 화면이 바뀔 때까지 기다렸다가 다시 [ENTER] 키를 누릅니다.



5. 오른쪽 커버를 엽니다.



6. 시중에서 판매하는 스포이드를 사용하여 와이퍼 아래의 용기에 모인 잉크를 흡입하십시오.



7. 오른쪽 커버를 닫습니다.

8. [ENTER]를 누릅니다.

아래와 같은 화면이 나타나고 클리닝이 시작됩니다. 절차의 대략적인 남은 시간이 화면에 표시됩니다.(아래 표시는 예시입니다. "01:45"="1분 45초")

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

클리닝이 끝나면 아래와 같은 화면이 다시 나타납니다.

```
CLEANING ◀◆
MANUAL CL. ↵
```

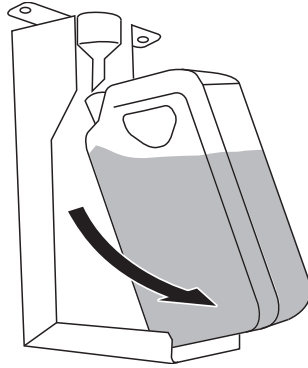
9. 폐 잉크 통을 분리합니다.

10. 스포이드로 흡입한 폐 잉크를 폐 잉크 통으로 옮기고 폐 잉크 통을 다시 거치대에 장착합니다.

## Step 4: 페잉크 폐기

### 절차

1. 페 잉크 통을 제거하고 배출된 페 잉크를 버립니다.



### IMPORTANT

페 잉크 통을 제거하면 기기에서 몇 방울의 배출된 페 잉크가 나올 수 있습니다. 이 페 잉크가 손이나 바닥을 더럽히지 않도록 주의하십시오.

#### ⚠ 경고

배출된 페 잉크나 잉크를 화염 근처에 두지 마십시오.  
화재의 원인이 됩니다.

#### ⚠ 주의

배출된 페 잉크를 일시적으로 보관할 때는 제공된 페 잉크 통이나 금속캔, 폴리에틸렌 탱크 등 내구성이 강한 밀폐용기에 넣고 뚜껑을 단단히 닫으십시오.  
누출 또는 증기 누출은 화재, 냄새 또는 신체적 고통을 유발할 수 있습니다.

### IMPORTANT

배출된 페 잉크는 해당 지역에서 시행 중인 법률에 따라 적절하게 폐기하십시오.

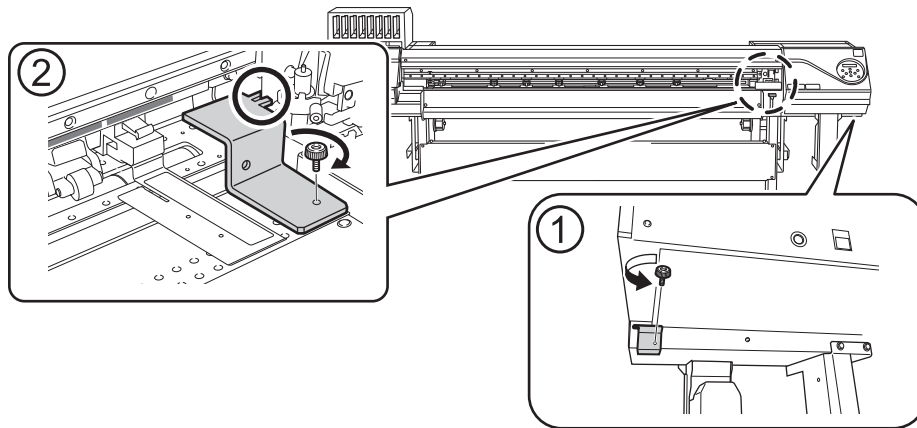
배출된 페 잉크는 가연성이며 독성 성분을 포함합니다. 배출된 페 잉크를 소각하거나 일반 쓰레기와 함께 버리지 마십시오. 또한 하수도, 강, 개울에 버리지 마십시오. 그렇게 하면 환경에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

2. 비워진 페 잉크 통을 재빨리 기기에 장착합니다.

## Step 5: 리테이너를 사용하여 프린트 헤드를 고정

### 절차

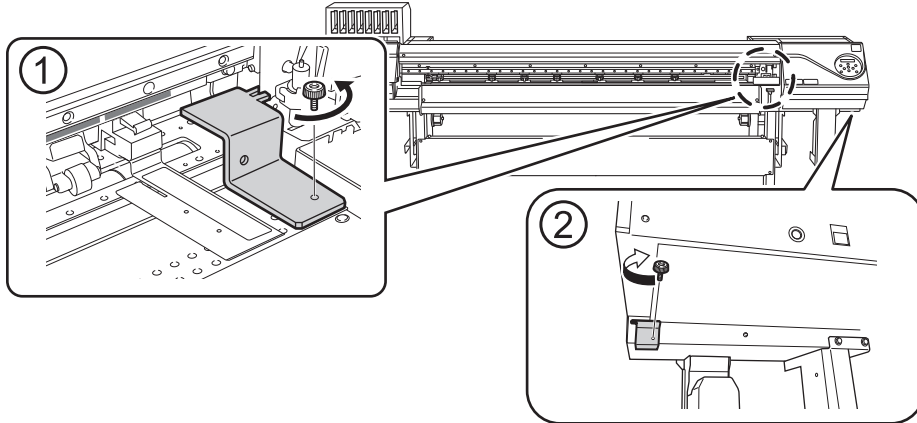
1. 보조 전원을 끕니다.
2. 메인 전원 스위치를 끕니다.
3. 리테이너를 사용하여 프린트 헤드를 고정합니다.  
설치 시 기기 바닥에 장착해 놓은 리테이너를 사용하십시오.



## Step 6: 기기 재설치

### 절차

1. 준비가 완료되면 가능한 한 지연 없이 기기를 이동하십시오.
2. 즉시 프린터를 다시 설치하고 프린트 헤드를 고정하는 리테이너를 제거합니다.  
보관을 위해 그림에 표시된 위치에 리테이너를 장착합니다.



3. 메인 전원 스위치를 켭니다.

### IMPORTANT

프린트 헤드의 손상을 방지하려면 가능한 한 지연 없이 기기를 이동하고 기기를 이동한 후 가능한 한 빨리 메인 전원을 켜십시오. 기기를 다시 설치하려면 설치 가이드의 절차를 따르십시오.

4. 서브 전원 버튼을 누릅니다.
5. 기기를 이동하기 전에 제거한 블레이드를 장착하십시오.

### 관련된 링크

- P. 28 "롤 미디어 Setup"
- P. 38 "시트 미디어 Setup"

# 주요 사양

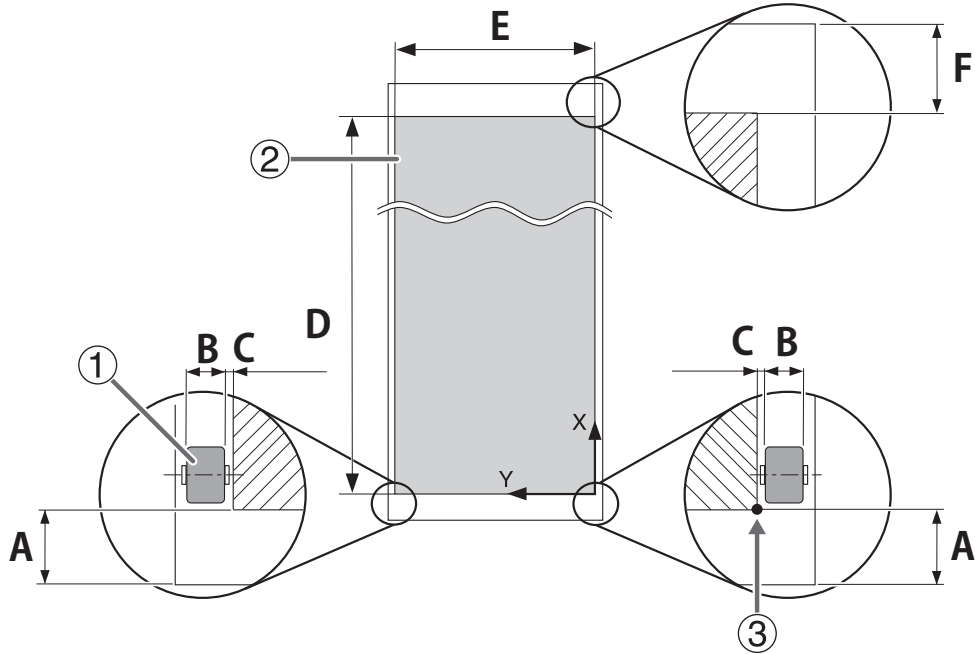
---

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| 인쇄 / 커팅 영역 .....              | 310 |
| 최대 영역 .....                   | 310 |
| Crop Mark 사용 시 최대 인쇄 영역 ..... | 311 |
| 연속 인쇄 중 미디어 시트컷 위치 .....      | 312 |
| 블레이드에 대하여 .....               | 313 |

# 인쇄 / 커팅 영역

## 최대 영역

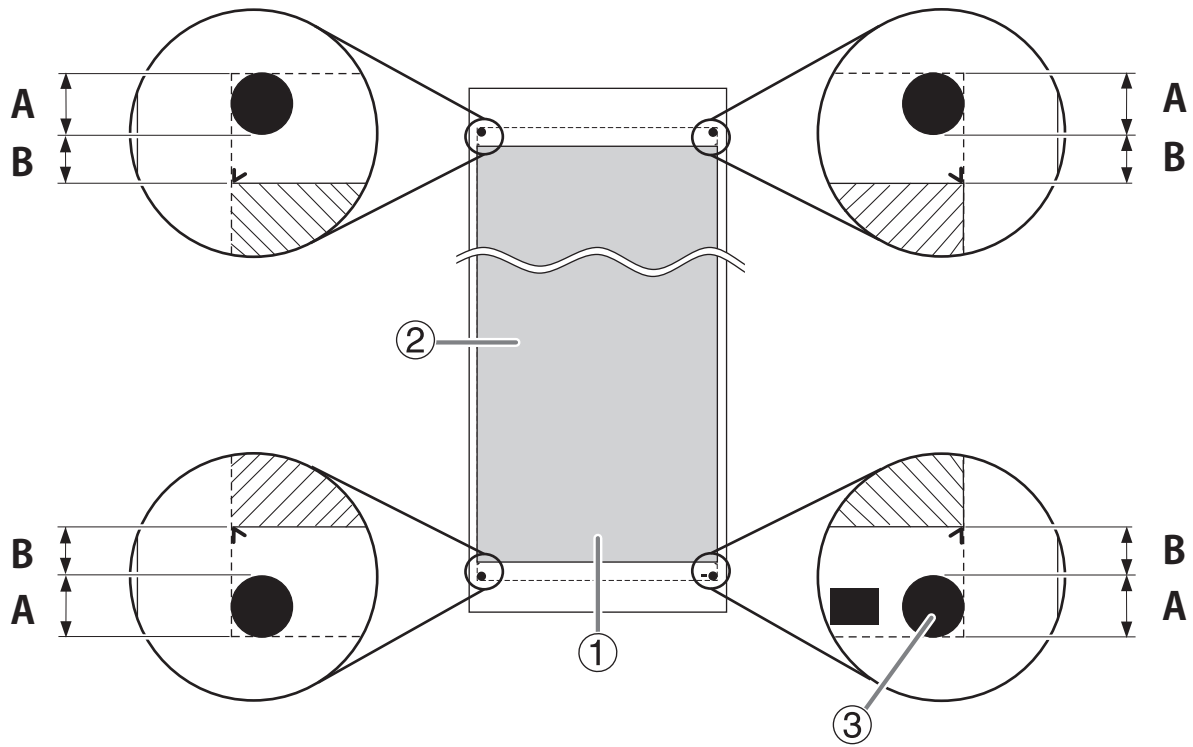
Scan(캐리지 이동 방향) 방향을 따라 인쇄 또는 커팅되는 영역은 핀치 롤러의 위치에 따라 결정됩니다.



|   |                                                  |
|---|--------------------------------------------------|
| ① | 핀치 롤러                                            |
| ② | 인쇄 또는 커팅 영역                                      |
| ③ | 인쇄 또는 커팅 좌표 원점(0,0)                              |
| A | 75mm                                             |
| B | 10mm                                             |
| C | 1.5mm                                            |
| D | 최대. 24,998mm                                     |
| E | 64inch 모델 : 최대. 1,600mm<br>30inch 모델 : 최대. 736mm |
| F | 105mm                                            |

## Crop Mark 사용 시 최대 인쇄 영역

Crop Mark를 사용할 때의 최대 인쇄 영역은 Crop Mark를 사용하지 않을 때의 최대 인쇄 영역에서 Crop Mark의 크기 만큼 줄어듭니다.

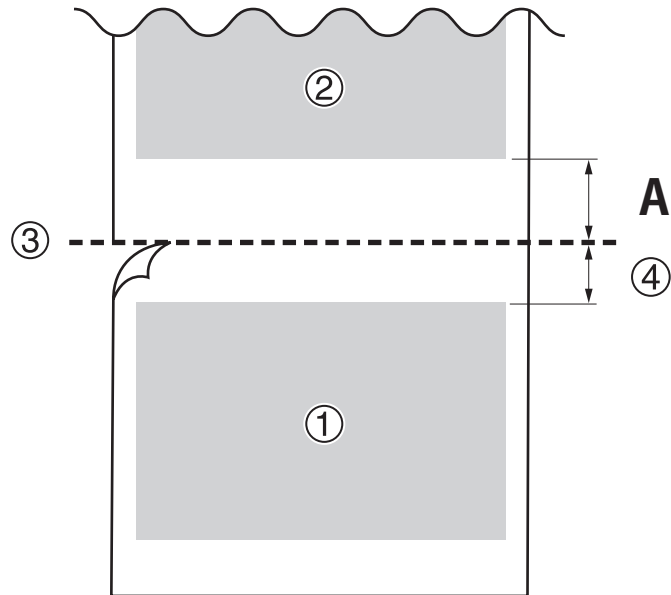


|   |           |
|---|-----------|
| ① | 최대 인쇄 영역  |
| ② | 인쇄 영역     |
| ③ | Crop mark |
| A | 12.5mm    |
| B | 10mm      |



## 연속 인쇄 중 미디어 시트컷 위치

컴퓨터에서 미디어 시트컷 명령을 보낼 때 미디어의 시트컷 위치는 아래 그림과 같습니다.



|   |                 |
|---|-----------------|
| ① | 첫번째 페이지         |
| ② | 두번째 페이지         |
| ③ | 시트컷(재단) 위치      |
| ④ | 여백(RIP 소프트웨어 값) |
| A | 75mm            |

# 블레이드에 대하여

동일한 블레이드를 사용하더라도 미디어와 사용 환경에 따라 블레이드의 커팅 조건과 수명이 달라집니다. 사용 수명도 블레이드 유형에 따라 다릅니다. 대략적인 가이드는 아래와 같습니다.

| 블레이드      | 미디어                   | 블레이드 압력     | 블레이드 오프셋 양<br>(블레이드 팁 보정량) | 블레이드 수명<br>(일반 가이드)*1 |
|-----------|-----------------------|-------------|----------------------------|-----------------------|
| ZEC U5032 | General Signage Vinyl | 30 ~ 100gf  | 0.25mm                     | 8,000mm               |
| ZEC U5025 | General Signage Vinyl | 30 ~ 100gf  | 0.25mm                     | 4,000mm               |
|           | Fluorescent Vinyl     | 120 ~ 200gf | 0.25mm                     | 4,000mm               |
|           | Fluorescent Vinyl     | 100 ~ 200gf | 0.25mm                     | 4,000mm               |

\*1 "블레이드 수명"의 값은 동일한 유형의 미디어를 사용할 때의 추정치입니다.

블레이드 압력을 이 차트에 표시된 값보다 50~60gf 더 높은 값으로 증가시켜도 커팅되지 않은 부분이 남아 있으면 블레이드를 교체하십시오.

# Memo

---

|                  |     |
|------------------|-----|
| 이 설명서에 대하여 ..... | 315 |
| 소프트웨어 .....      | 316 |

# 이 설명서에 대하여

---

이 문서는 LEC2-640/330의 사용자 매뉴얼입니다. 이 문서는 필요한 경우 모델을 구별하기 위해 다음 표기법을 사용합니다.

- LEC2-640 : 64inch 모델
- LEC2-330 : 30inch 모델

이 문서에 있는 대부분의 그림은 LEC2-640을 나타냅니다.

# 소프트웨어

본 제품은 eSOL Co., Ltd. eT-커널과 PrCONNECT에서 만든 "eT-Kernel Multi-Core Edition" eT-Kernel 및 "PrCONNECT(R)/IP 프로토콜 스택이 모두 eSOL Co., Ltd.의 등록 상표입니다.

-----  
회사 이름 및 제품 이름은 해당 소유자의 상표 또는 등록 상표입니다.