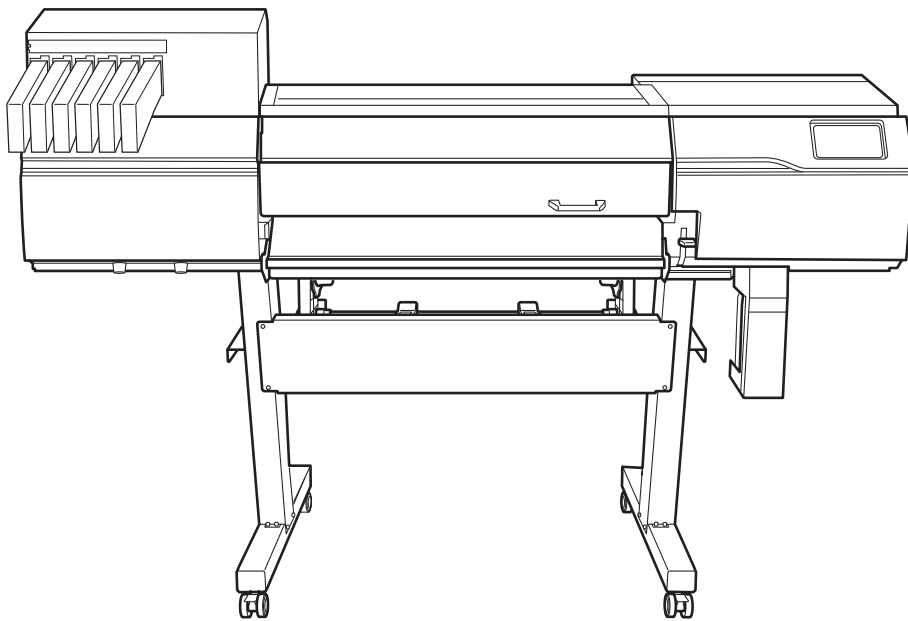


TY-300

Manual del usuario



Gracias por adquirir este producto.

- Para garantizar un uso correcto y seguro con una comprensión completa del funcionamiento de este producto, lea este manual en su totalidad.
- Queda prohibida toda copia o transferencia no autorizada, ya sea total o parcial, de este manual.
- Las especificaciones de este producto y el contenido de este manual de operación están sujetos a cambios sin previo aviso.
- El manual de operación y el producto fueron preparados y probados en la medida de lo posible. Si encuentra algún error de impresión o de otro tipo, rogamos nos lo comuniquemos.
- Roland DG Corporation no asume ninguna responsabilidad por cualquier pérdida o daño directo o indirecto que pueda producirse por el uso de este producto, independientemente de cualquier fallo en el funcionamiento del mismo.
- Roland DG Corporation no asume ninguna responsabilidad por cualquier pérdida o daño directo o indirecto que pueda ocurrir con respecto a cualquier artículo fabricado utilizando este producto.

FA04354
R2-250107

<https://www.rolanddg.com/>
Copyright © 2024 - 2025 Roland DG Corporation

Contenido

Métodos básicos de manipulación	7
Información básica	8
Nombres y funciones de las partes.....	9
Unidad de impresión	9
Panel de operaciones	14
Acerca del material utilizado	20
Tipos de materiales	20
Condiciones para los materiales utilizables	21
Botella residual	22
Extracción de la botella residual	22
Falta de inyectores	23
Prueba de falta de puntos del inyector estándar.....	23
Operaciones básicas	24
Operaciones de la fuente de alimentación	25
Conexión de la alimentación	25
Desconexión de la alimentación	26
Precauciones durante el funcionamiento de la fuente de alimentación.....	27
Modo de reposo (Función de ahorro de energía)	28
Configuración de nuevo material.....	29
Configuración del rollo de material	29
Configuración de la hoja de material	48
Configuración del material registrado.....	61
Configuración del rollo de material	61
Configuración de la hoja de material	79
Verificación antes de la salida	91
Configuración de LAN (red de área local)	91
Prevención de la sedimentación en las tintas.....	92
Pausa y cancelación de la impresión.....	93
Pausa y reanudación de la salida.....	93
Cancelación de la impresión.....	93
Separación de los materiales	94
Sustitución de la tinta	96
Advertencia de pérdida de tinta	96
Método de sustitución de tinta.....	97
Sustitución del líquido de limpieza	99
Advertencias sobre el líquido de limpieza.....	99
Método de sustitución del líquido de limpieza.....	100
Método de salida	102
Procedimiento desde el inicio del trabajo hasta la impresión	103
Comprobación del flujo de trabajo	104
Método de impresión	105
Preparativos antes de la salida de impresión.....	106
Paso 1: Realización de una prueba de falta de puntos del inyector	106
Paso 2: Método de limpieza normal.....	108
Iniciar la impresión	110
Método de corte	112
Preparativos para la salida de corte	113
Paso 1: Apagado del calentador y secador de impresión	113
Paso 2: Prevención del arrastre del material con fuerza indebida.....	114

Paso 3: Ajuste del corte	115
Iniciar la impresión	116
Método de impresión y corte	117
Preparativos para la impresión y el corte	118
Paso 1: Realización de una prueba de falta de puntos del inyector	118
Paso 2: Método de limpieza normal	119
Paso 3: Ajuste del corte	121
Paso 4: Corrija desalineación de la impresión y corte	122
Iniciar la impresión	124
Optimización de la calidad y la eficiencia	126
Optimización de la calidad de salida.....	127
Enlace con dispositivos externos	128
Ajuste de la cantidad de material que se hace avanzar al dispositivo externo	128
Prevención del avance del material automático a dispositivos externos	129
Ajuste de la velocidad de avance automático del material a dispositivos externos	130
Uso de las funciones de corrección	131
Reducción de las rayas horizontales (Corrección de avance)	131
Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta (Ajuste de separación del material)	133
Configuración de los ajustes para que coincida con las propiedades del material	135
Cambiar la altura del cabezal de impresión	135
Usar material que se arruga fácilmente/que no se mueve suavemente	137
Prevención de materiales mal alineados	138
Utilice los rodillos de arrastre centrales al tirar hacia atrás o al alimentar el material	138
Ajuste del método de secado con tinta	139
¿Qué es el sistema de calentamiento del material?	139
Ajuste de precisión de los valores de corte	146
Ajustes precisos de las condiciones de corte	146
Ajuste preciso de la cantidad de corte	148
Corregir la distancia al cortar	150
Corte para que sea posible cortar las esquinas de forma más precisa (sobrecorte)	151
Priorización de los ajustes de corte de esta máquina por encima de los ajustes de software RIP	153
Ajuste de precisión de los valores para la impresión y el corte	154
Corrija desalineación de la impresión y corte	154
Corrección de la desalineación de las posiciones de impresión y de corte durante el corte	158
Optimización de la eficiencia en el trabajo	160
Gestión de los ajustes de material	161
Cambio de los ajustes de material	161
Comprobación de los ajustes de material registrado	162
Cambiar el nombre del material	163
Duplicación de los ajustes de material	164
Eliminación de los ajustes de material	165
Ajuste de la posición de inicio de salida	166
Ajuste del punto base	166
Reducción del tiempo de salida	168
Aceleración de la salida para materiales estrechos	168
Otras funciones útiles	169
Realización de pruebas de impresión organizadas horizontalmente	169
Optimización de la gestión de operaciones	170
Gestión adecuada y eficiente de las operaciones	171
Fijar la fecha/hora actual y utilizarla para el mantenimiento	171
Comprobación del material restante	172
Mostrar/ocultar notificaciones	174
Ajuste del intervalo de activación para el modo de reposo (función de ahorro de energía)	175

Gestión de la configuración básica de la impresora.....	176
Cambiar el idioma de la pantalla	176
Cambio de las unidades de medida.....	177
Ver la información de la impresora.....	178
Ver la información de la red.....	179
Ajuste del brillo del panel de operaciones.....	180
Desactivación de los sonidos del panel de operaciones.....	181
Restablecimiento de todos los ajustes a los valores predeterminados de fábrica.....	182

Mantenimiento 183

Introducción.....	184
Notas importantes sobre la manipulación y el uso	185
Impresora	185
Cartuchos de tinta	185
Conocimientos básicos de mantenimiento.....	186
Tipos y plazos de mantenimiento.....	186
Medidas cuando la impresora no está en uso durante un período prolongado.....	188
Mantenimiento regular	189
Limpieza de la superficie del inyector	190
Métodos de limpieza de inicio.....	190
Comprobación del cabezal de impresión antes de imprimir	195
Realización de una prueba de falta de puntos del inyector	195
Limpieza de la máquina	197
Limpieza de la ruta de material	197
Limpieza del rodillo del carro de corte	198
Limpieza alrededor de los cabezales de impresión.....	199
Métodos de limpieza diaria de apagado	199
Desechar el líquido descargado	212
Precauciones para desechar el líquido descargado.....	213
Si aparece el mensaje de eliminación de líquido descargado	214
Mantenimiento avanzado	216
Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos.....	217
Método de limpieza normal.....	217
Cuando la limpieza normal no es efectiva	219
Método de limpieza media.....	219
Método de limpieza potente.....	221
Cuando se producen problemas de color desiguales con la tinta blanca.....	223
Método de circulación de tinta.....	223
Método para eliminar los problemas de color desigual con una limpieza potente.....	224
Método de limpieza ligera	225
Cómo resolver la falta de puntos, el desplazamiento de puntos y los colores desiguales	227
Método de renovación de tinta.....	227
Restricción parcial de los cabezales de impresión utilizados para la impresión.....	231
Cuando el panel de operaciones está sucio.....	233
Método de limpieza del panel de operaciones.....	233
Sustituir los consumibles.....	234
Consultas sobre partes y productos consumibles	235
Elementos que puede comprar y sustituir usted mismo.....	235
Consumibles que deben consultarse antes de la sustitución	235
Sustitución de piezas para el mantenimiento	236
Sustituir el wiper	236
Sustitución de los captops del cabezal de impresión	238
Sustitución del limpiador del wiper	240

Sustitución de la esponja de enjuague.....	242
Sustitución de la cuchilla/cuchilla de separación	244
Sustituir la cuchilla.....	244
Sustituir la cuchilla de separación.....	250

Métodos de resolución de problemas252

Problemas de calidad de salida	253
Los resultados de impresión son gruesos o contienen rayas horizontales.....	254
¿Los cabezales de impresión provocan la falta o desplazamiento de puntos?	254
¿Es adecuada la altura del cabezal de impresión?.....	255
¿Ha realizado [Corrección de avance]?	255
¿Ha corregido el [Ajuste de separación del material] (corrección de la posición del depósito de tinta)?	255
¿La impresora está instalada en un lugar nivelado y estable?	255
¿Está el sistema de calentamiento del material en una temperatura adecuada?	255
¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?	255
¿Es adecuado el modo de impresión?.....	256
¿Está cargado correctamente el material?	256
¿Son adecuados los [Ajustes de material]?	256
Los materiales se ensucian cuando se imprimen.....	257
¿Los cabezales de impresión entran en contacto con el material?	257
¿Están sucios los cabezales de impresión?	257
¿Están sucios los rodillos de arrastre o las abrazaderas del material?	257
Los colores son irregulares o desiguales	258
¿Ha agitado los cartuchos de tinta antes de instalarlos?	258
¿Los colores siguen siendo desiguales después de agitar la tinta agitando los cartuchos de tinta?	258
¿El material está arrugado?	259
¿Se ha interrumpido la impresión a mitad?.....	259
¿La impresora está instalada en un lugar nivelado y estable?	259
¿Está cargado correctamente el material?	259
¿Están los parámetros de funcionamiento ajustados a valores adecuados?	259
¿Son adecuados los [Ajustes de material]?	259
El corte está desalineado, sesgado o no es limpio.....	260
¿Está cargado correctamente el material?	260
¿Son adecuados los ajustes para las condiciones de corte?	260
¿La longitud de la salida es demasiado larga?.....	260
¿Utiliza un material que presenta una gran expansión y contracción?.....	260
¿Es correcto el ajuste de la opción de menú [Corrección de la distancia de corte] (bajo [Configuración del corte])?	260
¿Están los rodillos de arrastre colocados en los lugares adecuados?	260
¿Ha corregido la desalineación de impresión y del corte?	261
¿Está el soporte de la cuchilla instalado adecuadamente?.....	261
¿Está desgastada la hoja?	261
¿Hay alguna acumulación de trozos de material o polvo en el interior del soporte de la cuchilla?	261
Problemas con el avance del material	262
El material se arruga o encoge	263
¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?	263
¿Se ha dejado reposar el material cargado durante algún tiempo?.....	263
¿Están instaladas las abrazaderas del material?	263
¿Se cargó el material mientras el calentador de impresión y el secador estaban calientes?.....	263
¿Las temperaturas del sistema de calentamiento del material son demasiado altas?.....	263
¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?	263
¿La humedad de la habitación es demasiado alta?	264
¿Los materiales se están curvando?.....	264
La alimentación del material no es recta.....	265
¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?	265
La alimentación del material no es fluida	266

¿Algún otro objeto está entrando en contacto con los materiales?.....	266
¿El material es demasiado grueso?.....	266
¿Están sucios los rodillos de presión?.....	266
¿Se produce un atasco de materiales!.....	267
¿Se muestra un mensaje de error?.....	267
¿El material está deformado o arrugado?.....	267
¿La altura de los cabezales de impresión es demasiado baja?.....	267
¿Están sucios los rodillos de presión?.....	267
¿Están instaladas las abrazaderas del material?.....	267
¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?.....	267
¿Algún otro objeto está entrando en contacto con los materiales?.....	268
¿El material es demasiado grueso?.....	268
Problemas de la máquina.....	269
¿Por qué ha dejado de moverse el carro del cabezal de impresión?.....	270
Qué hacer en primer lugar.....	270
Si los cabezales de impresión todavía no se mueven.....	270
La unidad de impresión no funciona.....	272
¿Está conectada la alimentación?.....	272
¿Se muestra [Salida posible.] ?.....	272
¿Hay alguna tapa abierta?.....	272
¿Se muestra el mensaje [Salida actualmente pausada.] en la pantalla?.....	272
¿Se muestra un mensaje en la pantalla?.....	272
¿Están conectados los cables?.....	272
¿Es apropiado el enrutamiento LAN?.....	273
¿Son correctos los ajustes de la LAN?.....	273
¿El software RIP terminó de forma anormal?.....	273
¿Se muestra un [Error del cartucho de tinta] ?.....	273
El sistema de calentamiento del material no calienta.....	275
¿Se ha configurado el material?.....	275
¿Está [Potencia del calentador] encendido?.....	275
¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?.....	275
No puede separar el material.....	276
¿Está instalada la cuchilla de separación?.....	276
Mensajes en el panel de controles.....	277
Mensajes.....	278
[Cuando finalice la impresión, limpieza y otras operaciones, deseche el líquido descargado.]	278
[Es el momento de la limpieza diaria de apagado.]	278
[Debe realizarse el mantenimiento. Realice la limpieza diaria de apagado.]	278
[Es el momento de sustituir el wiper.]	278
[Es el momento de sustituir el captop.]	279
[Es el momento de sustituir el limpiador del wiper.]	279
[Es el momento de sustituir la esponja de enjuague.]	279
[Se ha activado el modo de protección del cabezal de impresión.]	279
[Instale el cartucho de líquido de limpieza.]	279
[Es el momento de agitar la tinta.]	280
[Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los rodillos de presión.]	280
[Instale correctamente las abrazaderas del material.]	280
[No se pudieron detectar las abrazaderas del material.]	281
[El cable LAN no está conectado.]	281
[La conexión está llevando demasiado tiempo. La configuración manual de la dirección IP mejorará la velocidad de conexión.]	281
[El material no se ha podido detectar automáticamente. Ajuste manualmente el área de impresión.]	282
[La temperatura alrededor de la máquina es demasiado baja. Ajuste la temperatura ambiente.]	283
[Alerta alta temperatura]	283
Mensajes de error.....	284
[Error del cartucho de tinta]	284

[Error de tapa abierta]	284
[Error de final del material]	284
[Error de palanca de arrastre]	285
[Error de carga del material]	285
[Error de la botella residual]	285
[Imposible rellenar el líquido de limpieza del wiper]	285
[Error del rodillo de arrastre]	285
[Desajuste de la altura del cabezal de impresión]	286
[Ancho material insuficiente]	286
[Error del motor]	286
[Error de secado del cabezal de impresión]	287
[Error de baja temperatura]	287
[Error de alta temperatura]	287
[Error de parada de la bomba]	287
[Error de limpieza (cartucho de tinta)]	287
[Error de limpieza (Botella residual)]	288
[Llamada de servicio]	288
[Error de software]	288

Apéndice 289

Operaciones durante el desplazamiento de la unidad	290
Preparación para desplazar la máquina	291
Paso 1: Extracción del material y del soporte de la cuchilla	291
Paso 2: Mezcle la tinta blanca	293
Paso 3: Circulación de tinta	293
Paso 4: Limpieza de la zona alrededor de la superficie de los inyectores y los cabezales de impresión ...	294
Paso 5: Eliminación del líquido descargado	295
Paso 6: Fijación del carro del cabezal de impresión con el retenedor	297
Paso 7: Reinstalación de la máquina	299
Especificaciones principales	301
Área de impresión/corte	302
Área máxima	302
Ubicación de la separación de material durante la impresión continua	303
Acerca de la cuchilla	304
Especificaciones	305
Nota	307
Software	308

Métodos básicos de manipulación

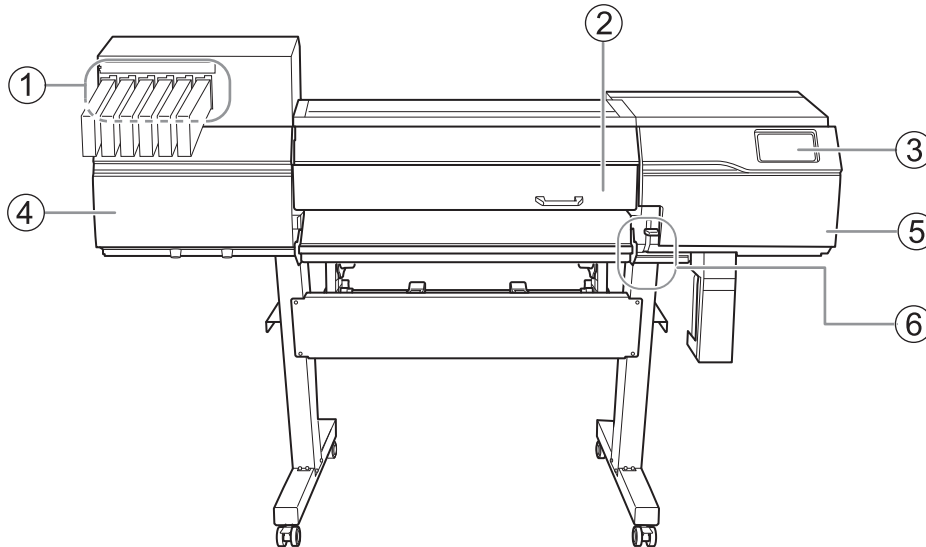
Información básica

Nombres y funciones de las partes	9
Unidad de impresión	9
Panel de operaciones	14
Acerca del material utilizado.....	20
Tipos de materiales	20
Condiciones para los materiales utilizables.....	21
Botella residual	22
Extracción de la botella residual	22
Falta de inyectores.....	23
Prueba de falta de puntos del inyector estándar	23

Nombres y funciones de las partes

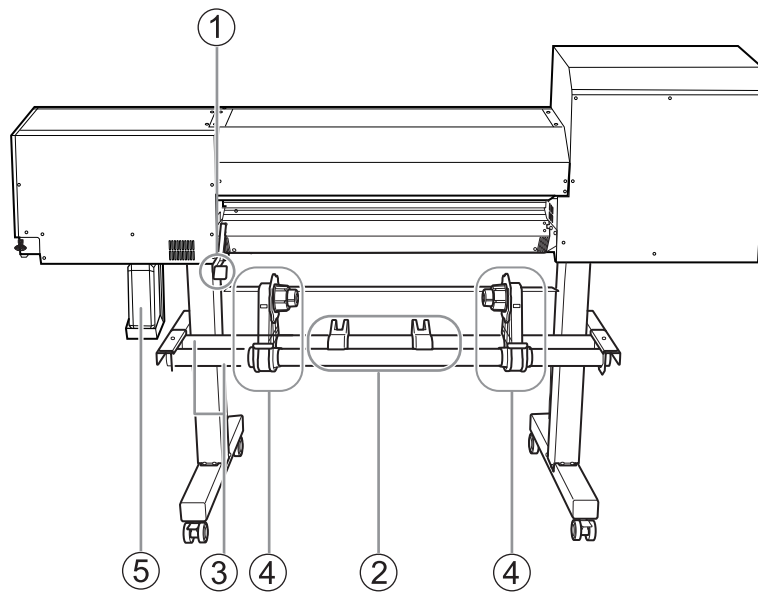
Unidad de impresión

Anterior



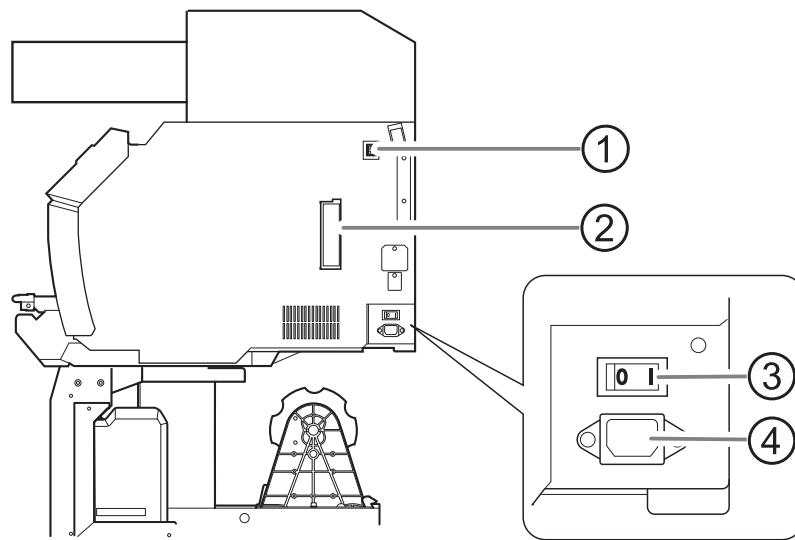
N.º	Nombre	Vista de conjunto de funciones
①	Ranuras de tinta	Estas son las ranuras en las que se insertan los cartuchos de tinta.
②	Tapa frontal	Evita el contacto con el carro del cabezal de impresión y otras piezas de movimiento rápido cuando la máquina está en funcionamiento. Esta tapa también evita que entre polvo en la máquina. Mantenga esta tapa cerrada cuando no esté cargando material o realizando tareas de mantenimiento.
③	Panel de operaciones	Se utiliza para realizar todas las operaciones de la máquina, incluidas la impresión, la configuración y el mantenimiento. P. 14 Panel de operaciones
④	Tapa izquierda	Permite acceder al interior del lado izquierdo de la máquina. Abra esta tapa cuando realice tareas de mantenimiento como la limpieza alrededor de los cabezales de impresión.
⑤	Tapa derecha	Permite acceder al interior del lado derecho de la máquina. Abra esta tapa cuando realice tareas de mantenimiento como la limpieza y la sustitución de piezas.
⑥	Palanca de carga (delantera)	Fija el material en su lugar y lo suelta. Utilice esta palanca cuando trabaje en la parte frontal de la máquina. Bajando la palanca se fija el material en su lugar correspondiente.

Atrás



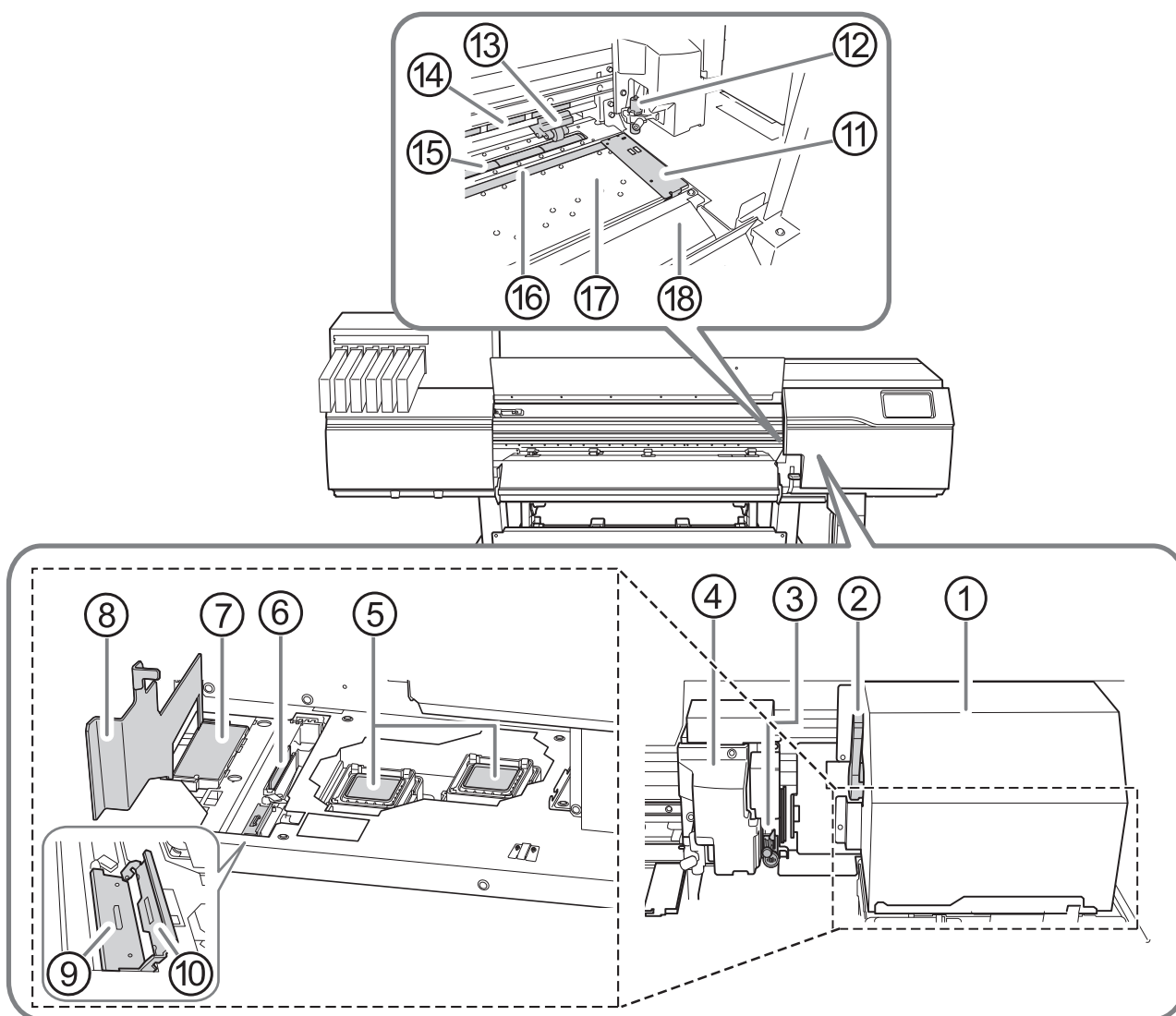
N.º	Nombre	Vista de conjunto de funciones
①	Palanca de carga (trasera)	Fija el material en su lugar y lo suelta. Utilice esta palanca cuando trabaje en la parte posterior de la máquina. Bajando la palanca se fija el material en su lugar correspondiente.
②	Sujetadores del material	Sujete temporalmente el rollo de material en su lugar. Coloque temporalmente el rollo de material en estos apoyos cuando cargue este material en los soportes de material.
③	Ejes	Permite ajustar la posición de los sujetadores y soportes del material. Los sujetadores y soportes del material se desplazan hacia la izquierda o la derecha a lo largo de estos ejes para adaptarse al ancho del material.
④	Soportes de material	Sujete el rollo de material. Coloque el tubo de papel del material en las tapas finales de los soportes del material.
⑤	Botella residual	Acumula el líquido de limpieza y la tinta descargados. La cantidad de líquido descargado se gestiona y el mensaje aparece en el momento de la eliminación del líquido descargado.

Lado



N.º	Nombre	Vista de conjunto de funciones
①	Conector Ethernet	Utilice el conector para conectar un cable Ethernet.
②	Ranura del líquido de limpieza	Es la ranura en la que se instala el cartucho del líquido de limpieza.
③	Interruptor principal de alimentación	Enciende y apaga la alimentación principal de la máquina.
④	Conector del cable de alimentación	Sirve para conectar el cable de alimentación desde el que se suministra corriente a la máquina.

Interior de la tapa frontal/Área del cabezal de impresión



N.º	Nombre	Vista de conjunto de funciones
①	Carro del cabezal de impresión*1	Transporta los cabezales de impresión incorporados.
②	Palanca de ajuste de altura	Puede ajustar la altura del cabezal de impresión.
③	Cuchilla de separación	La cuchilla utilizada para separar los materiales.
④	Carro de corte	La hoja y la cuchilla de separación están aquí dentro. Esta pieza transporta la hoja y la cuchilla de separación a izquierda y derecha.
⑤	Captops del cabezal de impresión	Evite que los cabezales de impresión se sequen. Sella los cabezales de impresión para proteger la superficie de emisión de tinta cuando los cabezales de impresión se encuentran en el lado derecho de la máquina, como por ejemplo al esperar para imprimir.
⑥	Wiper	Limpie los cabezales de impresión. Elimina la suciedad y el exceso de tinta que se han adherido a estos cabezales.
⑦	Esponja de enjuague	Absorbe la tinta expulsada*2 de los cabezales de impresión.
⑧	Tapa de enjuague	Abra esta tapa cuando sustituya la esponja de enjuague o el limpiador del wiper, o cuando realice la limpieza diaria de apagado. Manténgala cerrada excepto cuando sea necesario abrirla.

N.º	Nombre	Vista de conjunto de funciones
⑨	Limpiador del wiper	Elimina la tinta y la suciedad adheridas al wiper.
⑩	Tapa del limpiador del wiper	Abra esta tapa cuando realice la limpieza diaria de apagado o cuando sustituya el limpiador del wiper. Manténgala cerrada excepto cuando sea necesario abrirla.
⑪	Abrazadera del material	Esto sujeta los bordes izquierdo y derecho del material. Cada abrazadera sujeta el borde izquierdo o derecho del material, evitando que se suelte y que la pelusa del borde cortado del material entre en contacto con los cabezales de impresión.
⑫	Soporte de la cuchilla	Sujeta la cuchilla utilizada durante el corte.
⑬	Rodillo de arrastre (rodillo de arrastre izquierdo, rodillo de arrastre derecho y rodillo de arrastre central)	Cada rodillo de arrastre desciende/se eleva en función del funcionamiento de las palancas de carga. Al bajar una palanca de carga se bajan los rodillos de arrastre, sujetando el material. Estos rodillos de arrastre se conocen como rodillo de arrastre izquierdo, rodillo de arrastre derecho y rodillo de arrastre central según su posición.
⑭	Patrón de presión	Indica la ubicación de un rodillo de presión. Cuando cargue el material, asegúrese de colocar los rodillos de arrastre dentro de los rangos indicados por estos patrones.
⑮	Rodillo de presión	Transporta los materiales.
⑯	Protector de la cuchilla	Este es el recorrido que realiza la cuchilla durante el corte. Protege la punta de la cuchilla.
⑰	Platina	Este es el recorrido por el que pasa el material. Un ventilador de succión que evita que el material se afloje y un calentador de impresión que ayuda a fijar la tinta están incorporados.
⑱	Plataforma	Este es el recorrido por el que pasa el material. Cuenta con un secador incorporado para acelerar el secado de la tinta.

*1 En este manual, toda la parte que se mueve durante la impresión, incluido el carro de corte, se denomina carro del cabezal de impresión.

*2 La descarga de tinta de los cabezales de impresión para evitar la obstrucción

Si se abre una tapa durante el funcionamiento

Si se abre la tapa frontal, la tapa izquierda o la tapa derecha (en adelante, denominados conjuntamente como «tapa») durante una operación de salida, la máquina realiza una parada de emergencia. Cuando se produce una parada de emergencia, aparece en la pantalla un mensaje que le solicita que cierre la tapa. Cierre las tapas como se indica en las instrucciones que se muestran en la pantalla.

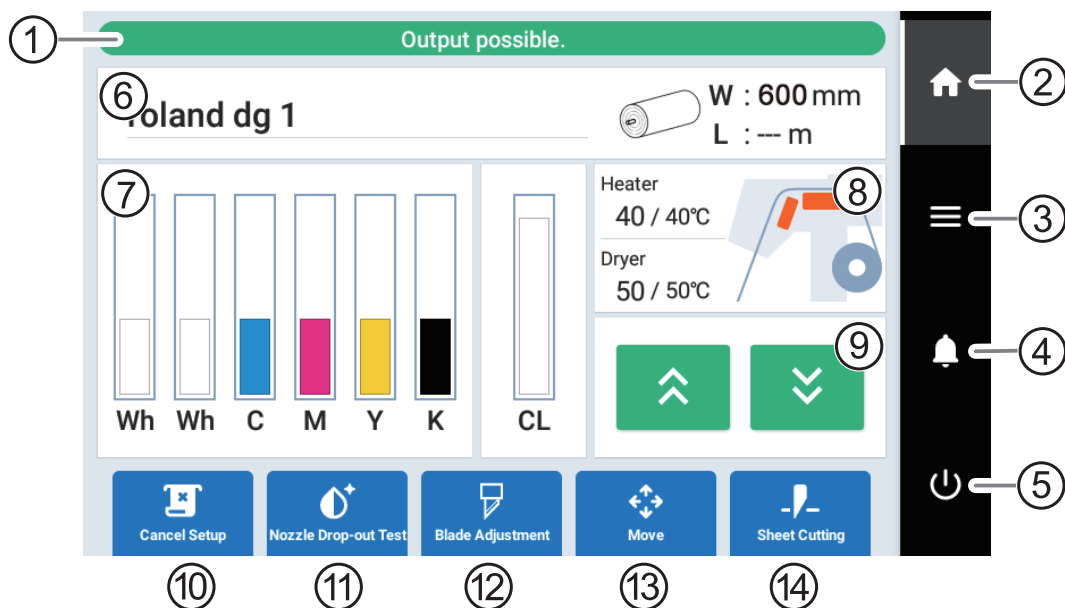
Cuando la tapa esté cerrada, podrá continuar la operación.


Si no puede continuar la operación incluso después de cerrar la tapa, es posible que se haya producido un error irrecuperable.






ENLACES RELACIONADOS

- [P. 284 Mensajes de error](#)


Panel de operaciones



N.º	Nombre	Detalles
①	Barra de estado	Muestra el estado de la impresora e indica la siguiente operación.
②	Inicio	Muestra la pantalla de inicio.
③	Menú	Muestra varios menús de configuración.
④	Notificaciones	Muestra información importante. Cuando hay notificaciones, su número aparece junto al icono.
⑤	Alimentación secundaria	Controla la alimentación del panel de operaciones.
⑥	Información de material	Muestra el nombre del material, el ancho del material (W) y el material restante (L). Esta información solo se muestra cuando se han configurado los materiales y hay materiales restantes. Pulse el ancho del soporte (W) o el material restante (L) para mostrar la pantalla [Gestión del material restante] en la que puede ajustar el material restante. P. 172 Comprobación del material restante
⑦	Cantidad de tinta/líquido de limpieza restante	Muestra la cantidad de tinta restante en cada cartucho y la cantidad de líquido de limpieza que queda en el cartucho de líquido de limpieza. Si ha llegado el momento de sustituir un cartucho de tinta o de líquido de limpieza, aparece  junto al cartucho de tinta o líquido de limpieza correspondiente. Pulse en este icono para mostrar la información detallada de la tinta/líquido de limpieza.
⑧	Temperatura del calentador	Las temperaturas del calentador y del secador de impresión se muestran como temperatura actual/temperatura establecida. Pulse en uno de estos elementos para mostrar una pantalla para: <ul style="list-style-type: none"> • Activación/desactivación de [Potencia del calentador]. • Activación/desactivación de [Calentador de impresión] y ajuste de su temperatura. • Activación/desactivación de [Secador] y ajuste de su temperatura.

N.º	Nombre	Detalles
⑨	Avance del material	<p>Para introducir el material en un dispositivo externo, pulse  para extraer una determinada cantidad de material (pulse  para extraer la misma cantidad de material). Mientras extraiga/retire el material, pulse  para abortar la operación.</p> <p>Durante la alimentación automática, pulse  para pausar o  para reanudar la operación. También puede activar/desactivar la alimentación automática, así como ajustar la cantidad a extraer/retirar y el método de alimentación automática.</p> <p>P. 128 Enlace con dispositivos externos</p>
⑩	[Configuración]/[Cancelar configuración]	<p>Inicia/cancela los ajustes de material.</p> <p>P. 29 Configuración de nuevo material P. 61 Configuración del material registrado</p>
⑪	[Limpiando]/[Prueba de falta de inyectores]	<p>Muestra el menú relacionado con la prueba de impresión y la limpieza para la comprobación de la falta de puntos del inyector.</p>
⑫	[Ajuste de la cuchilla]	<p>Establece las condiciones de corte. Solo se activa cuando se ha configurado el material.</p>
⑬	[Mover]	<p>Hace avanzar el material y mueve el carro. También puede establecer la posición a la que se desplaza como el borde derecho del área de impresión (el punto base).</p> <p>P. 166 Ajuste de la posición de inicio de salida</p>
⑭	[Corte de hoja]	<p>Activa la cuchilla de separación, lo que permite separar el material y cortar las líneas perforadas.</p> <p>El corte perforado para cada dato de impresión elimina la necesidad de separar los materiales cada vez. Si lo hace, podrá pasar los materiales a un dispositivo externo, reduciendo así el desperdicio de materiales.</p>

Lista de menús

Pulse  para mostrar la lista de operaciones.

NOTA

[Ajustes de material] solo aparece cuando el material está configurado.

Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Nivel 4	Detalles	
[Ajustes de material] ^{*1}	[Lista de configuraciones del material]			Enumera los ajustes del material que se ha configurado. Pulse en un ajuste para ir a una pantalla para cambiar este ajuste.	
	[Ajustes de impresión]	[Altura del cabezal de impresión]		Comprueba/cambia la altura del cabezal de impresión.	
		[Corrección de avance]		Ajusta la cantidad de alimentación de material durante la impresión. Se imprime un patrón de prueba y se introduce manualmente el valor de corrección después de comprobar visualmente el valor de corrección impreso.	
		[Ajuste de separación del material]		Corrige la posición del depósito de la tinta. Se imprime un patrón de prueba y se introduce manualmente el valor de corrección después de comprobar visualmente el valor de corrección impreso.	
	[Configuración del corte]	[Ajuste de la cuchilla]		Establece las condiciones de corte como [Fuerza de la cuchilla] y [Velocidad de corte].	
		[Ajuste de la posición imprimir y cortar]		Corrige la desalineación en la posición de impresión y la posición de corte durante la impresión y el corte.	
		[Corrección de la distancia de corte]		Corrige la desalineación en la longitud de la línea de corte debido a cambios en la distancia de movimiento del material.	
		[Sobrecorte]		El corte de las esquinas del borde de la línea de corte es un poco más largo, lo que permite cortar las esquinas de forma más precisa.	
	[Ajustes de material] ^{*1}	[Ajustes del calentador]	[Temperatura del calentador]	[Potencia del calentador]	Enciende y apaga el calentador y secador de impresión como un lote. Desconéctelos cuando hay que realizar el corte ya que no requiere el sistema de calentamiento del material.
				[Calentador de impresión]	Enciende y apaga el calentador de impresión y modifica la temperatura ajustada.
			[Secador]	Enciende/apaga el secador y modifica la temperatura ajustada.	
[Secar después de imprimir]			Enciende y apaga la función que desplaza el material y lo seca con el secador después de la impresión y establece el tiempo de secado.		
[Otros ajustes de material]		[Ajuste del multisensor]		Optimiza el estado del multisensor.	
		[Fuerza de succión del material]		Ajusta la fuerza de succión del material de la platina.	
		[Rango de movimiento de impresión]		Seleccione el rango de movimiento del carro durante la impresión entre [Ancho datos de impresión], [Ancho material] y [Ancho completo].	
		[Elevación/bajada automática del arrastre central]		Los rodillos de arrastre centrales suben automáticamente durante la impresión con marcha atrás o la impresión y el corte.	
[Configuración de lotes de material]		Los ajustes mínimos requeridos para las configuraciones del material se pueden configurar siguiendo las instrucciones en pantalla en el panel de operaciones.			

Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Nivel 4	Detalles
[Gestión del material]				<p>Muestra una lista de materiales registrados. Se pueden guardar hasta 50 nombres de materiales y es posible realizar las siguientes operaciones en los ajustes de los materiales.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobación de los detalles del ajuste en una lista • Cambiar los nombres de los materiales • Copiar los ajustes de material • Eliminación de los ajustes de material
[Limpiando]	[Prueba de impresión]			<p>Antes de imprimir, utilice [Prueba de falta de inyectores] para comprobar si la tinta se descarga correctamente de los cabezales de impresión. Si la falta o desplazamiento de puntos no es aceptable, realice una limpieza adecuada según la gravedad de la falta o desplazamiento de puntos. Si la descarga de tinta defectuosa no puede mejorarse, el inyector problemático puede identificarse con [Prueba de máscara de inyectores], haciendo posible dejar de usar este inyector.</p>
	[Limpieza normal]			<p>Cuando tome medidas contra la falta o desplazamiento de puntos, seleccione el inyector en [Grupo A], [Grupo B] y [Ambos] y, a continuación, realice la limpieza de los cabezales de impresión. Si el problema no se puede solucionar, realice una limpieza potente.</p> <p>[Limpieza potente] también tiene el efecto de mejorar los colores desiguales.</p> <p>Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la limpieza, realice una prueba de impresión.]. Cuando está activada, se realiza una prueba de impresión después de la limpieza.</p>
	[Limpieza media]			
	[Limpieza potente]			
	[Limpieza manual]	[Limpieza de inicio]		Limpia la superficie del inyector del cabezal de impresión antes de iniciar el funcionamiento diario.
[Limpieza diaria de apagado]		Limpia alrededor de los cabezales de impresión tras finalizar las operaciones diarias.		

Nombres y funciones de las partes

Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Nivel 4	Detalles
[Mantenimiento]	[Sustitución del wiper]			Sustituye al wiper utilizado en la limpieza de los cabezales de impresión.
	[Sustitución de la cuchilla]			Sustituya la cuchilla utilizada en el corte.
	[Sustitución de la cuchilla de separación]			Sustituya la cuchilla de separación utilizada en la separación de material.
	[Sustitución de captop]			Sustituye los captops del cabezal de impresión, que sirven para protegerlos del secado y del polvo.
	[Sustitución del limpiador del wiper]			Sustituye al limpiador del wiper utilizado para eliminar la suciedad del wiper de limpieza.
	[Sustitución de la esponja de enjuague]			Sustituye a la esponja de enjuague utilizada para absorber la tinta enjuagada.
	[Renovación de tinta]			Realice esta operación cuando la circulación de tinta y otros métodos de limpieza (normal, media, potente, diaria de apagado y ligera) no corrijan la descarga deficiente o los colores desiguales. Sin embargo, esta operación consume una gran cantidad de tinta y puede dañar los cabezales de impresión, así que no la realice más de lo necesario.
	[Limpieza ligera]			Utilice esta operación para estabilizar la salida cuando los problemas de color desigual con tinta blanca no se resuelven incluso después de agitar el cartucho de tinta para agitar la tinta o de realizar una circulación de tinta o una limpieza potente. Sin embargo, esta operación consume una gran cantidad de tinta y puede dañar los cabezales de impresión, así que no la realice más de lo necesario.
	[Circulación de tinta]			Hace circular la tinta para evitar problemas de color desigual con la tinta blanca. Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la circulación de tinta, realice una prueba de impresión.]. Cuando está activada, se realiza una prueba de impresión después de [Circulación de tinta].
[Botella residual]			Aparece un mensaje cuando el líquido descargado se ha acumulado en la botella residual. Utilice esta opción de menú para descartar este fluido.	

Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Nivel 4	Detalles
[Preferencias]	[Detección de bordes del material]			Establece si se detectan los bordes de entrada y salida del material. Cuando se utilizan materiales transparentes, cuyos bordes no se pueden detectar, se puede configurar el material sin detectar los bordes seleccionando [Deshabilitar].
	[Gestión del material restante]			Establece la cantidad de material restante que se ha configurado y muestra esta cantidad. Esta cantidad también puede imprimirse en el material.
	[Sesgo de soporte de corrección durante la configuración]			Proporciona apoyo, evitando la instalación sesgada del material mediante un sonido y el funcionamiento de un ventilador de succión automático durante la instalación.
	[Posición de la prueba de impresión]			Establece la dirección de impresión del patrón de prueba: [Avance] o [Exploración].
	[Corte de hoja perforada]			Establece las condiciones de corte de hoja perforada.
	[Temperatura del calentador en espera]			Establece la temperatura del calentador cuando no se ha configurado el material.
	[Avance previo en la salida]			Avanza previamente el material cuando sale, como durante el corte, evitando el arrastre del material con fuerza indebida.
	[Configuración de prioridad para corte]			Establece si se da prioridad a los ajustes de corte de la máquina o del software RIP.
	[Intervalo de circulación de tinta]			Esto establece la frecuencia de circulación de tinta.
	[Notificaciones activadas/desactivadas]			<p>Cuando esta opción está activada, se muestran las notificaciones en los momentos adecuados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • [Notificación de agitar de la tinta] • [Notificación de colocación del rodillo de arrastre central] • [Notificación de colocación de la abrazadera del material]
	[Tiempo de reposo]			Establece el tiempo que transcurre hasta que se activa el modo de reposo (el estado en el que funcionan las funciones de ahorro de energía).
	[Cantidad de avance del material al dispositivo externo]			Establece la alimentación de material a un dispositivo externo.
[Restablecimiento a los valores predeterminados de fábrica]			Devuelve todos los ajustes, excepto [Idioma] y [Unidades], a sus valores predeterminados de fábrica.	
[Información del sistema]	[Información de la máquina]			Muestra el [Modelo], [Número de serie], [Tipo de tinta], [Versión Firmware] y [Dirección MAC].
	[Red]			Establece [Obtener dirección IP automáticamente], [Dirección IP], [Máscara de subred] y [Puerta de enlace predeterminada] para conectar la máquina a un ordenador.
	[Unidades]			Establece [Longitud] y [Temperatura].
	[Idioma]			Establece el idioma. El idioma puede ser japonés, inglés, francés, italiano, alemán, español (Europa), español (Sudamérica) o portugués (Sudamérica).
	[Fecha/Hora]			Establece el año, el mes, el día, la hora, los minutos y los segundos actuales.
	[Brillo de la pantalla]			Establece el brillo de la pantalla del panel de operaciones.
	[Sonido de funcionamiento de la pantalla]			Activa/desactiva el sonido de funcionamiento del panel de operaciones.
	[Licencia]			Muestra la información de la licencia del panel de operaciones.

*1 Este ajuste solo aparece cuando el material está configurado.

Acerca del material utilizado

Tipos de materiales

En este manual, el papel utilizado para la salida se llama «material». A continuación, se muestran los dos tipos principales de material utilizados en esta máquina.

- Rollo de material: Materiales enrollados en un tubo de papel
- Hojas de material: El material no está enrollado en un tubo de papel, como los materiales de tamaño estándar

Se pueden seleccionar varios tipos de papel para rollos y hojas de papel de acuerdo con su finalidad. Para obtener información detallada sobre cada material, póngase en contacto con su proveedor.

Condiciones para los materiales utilizables

Esta máquina no puede imprimir en cualquier tipo de material. Al seleccionar el material, asegúrese de realizar pruebas con antelación para asegurarse de que los resultados de impresión son satisfactorios.

Tamaño

Ancho *1	182 a 762 mm
Espesor del material a cortar*1	0,08 a 0,22 mm (depende del material)
Espesor máximo del material (incluido el papel protector)*1	Cuando se imprime solamente: 1,0 mm Al realizar el corte: 0,4 mm
Diámetro exterior máximo del rollo	250 mm
Diámetro interior del tubo de papel (núcleo)	76,2 mm o 50,8 mm

*1 Se aplica tanto al rollo como a las hojas de material

Peso máximo del rollo

30 kg

Otras Condiciones

No se pueden utilizar materiales como los especificados a continuación.

- Materiales cuyo extremo esté unido al tubo de papel (núcleo)
- Materiales que estén muy deformados o que tengan una fuerte tendencia a volver a enrollarse
- Materiales que no pueden soportar el calor del sistema de calentamiento de los materiales
- Materiales cuyo tubo de papel (núcleo) está doblado o aplastado
- Materiales que se doblan bajo su propio peso cuando están cargado
- El material en un rodillo curvado
- Material enrollado de forma irregular

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 302 Área de impresión/corte](#)


Botella residual

Extracción de la botella residual

No retire la botella residual durante las operaciones de mantenimiento e impresión.

Cancele inmediatamente la operación para evitar que el líquido descargado se derrame.

Retire la botella residual de la máquina solo cuando:

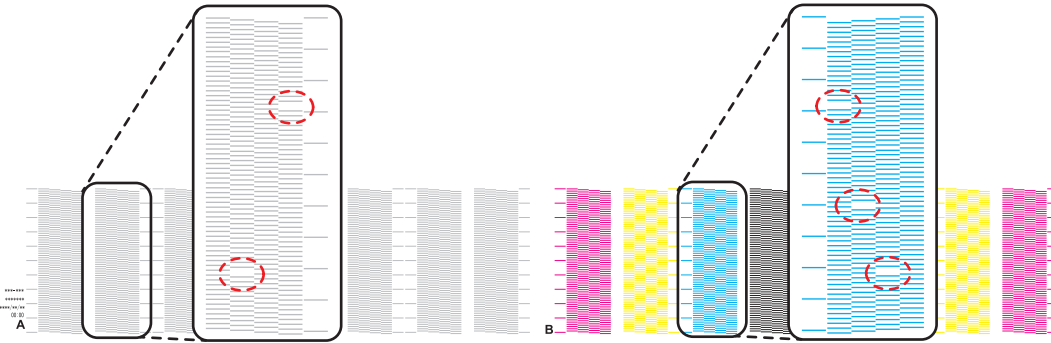
- Aparece el mensaje [**Deseche el líquido descargado.**] y está desechando el líquido descargado.
- Elimine el líquido descargado pulsando  y navegando en [**Mantenimiento**] > [**Botella residual**].

Falta de inyectores

Prueba de falta de puntos del inyector estándar

Falta de puntos

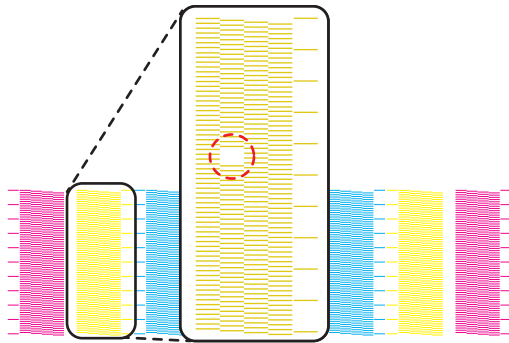
Falta de puntos en hasta 10 puntos de una fila de inyectores (zona en el marco negro siguiente)



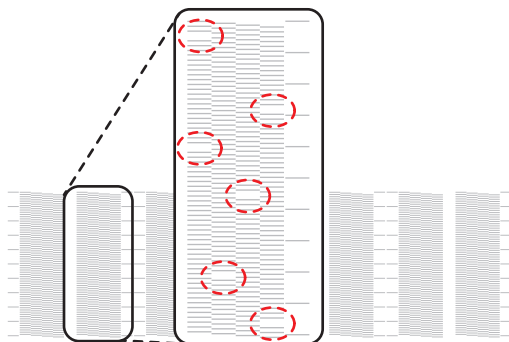
Sin embargo, dependiendo del producto, en algunos casos superar el valor estándar puede ser aceptable, y en otros casos no superarlo puede seguir siendo no aceptable.

Ejemplo

- Caso en el que no es aceptable: La falta de puntos se concentra en una zona.



- Caso en el que es aceptable: Los casos individuales de falta de puntos están muy alejados entre sí.



Lo anterior es un ejemplo. Realice una prueba de impresión para determinar si la cantidad de falta de puntos es aceptable para cada producto.

Desplazamiento de puntos

La falta de puntos tiene un ligero efecto sobre el producto. También en el caso de falta de puntos, realice una prueba de impresión para determinar si la cantidad de falta de puntos es aceptable para cada producto.

Operaciones básicas

Operaciones de la fuente de alimentación	25
Conexión de la alimentación	25
Desconexión de la alimentación	26
Precauciones durante el funcionamiento de la fuente de alimentación	27
Modo de reposo (Función de ahorro de energía)	28
Configuración de nuevo material	29
Configuración del rollo de material	29
Configuración de la hoja de material	48
Configuración del material registrado	61
Configuración del rollo de material	61
Configuración de la hoja de material	79
Verificación antes de la salida.....	91
Configuración de LAN (red de área local)	91
Prevención de la sedimentación en las tintas	92
Pausa y cancelación de la impresión	93
Pausa y reanudación de la salida	93
Cancelación de la impresión.....	93
Separación de los materiales	94
Sustitución de la tinta	96
Advertencia de pérdida de tinta	96
Método de sustitución de tinta.....	97
Sustitución del líquido de limpieza	99
Advertencias sobre el líquido de limpieza	99
Método de sustitución del líquido de limpieza	100

Operaciones de la fuente de alimentación

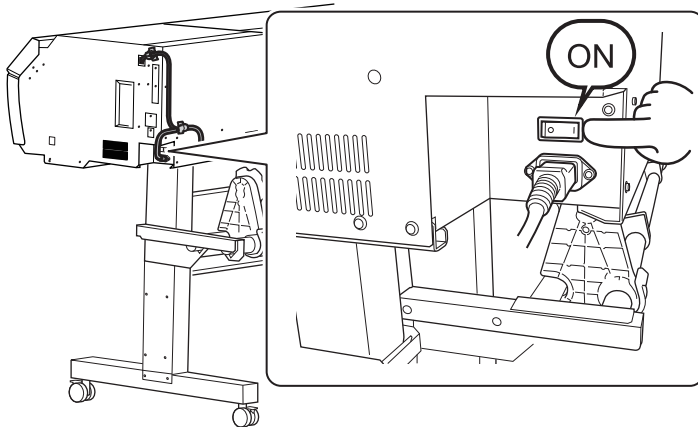
Conexión de la alimentación

⚠ ADVERTENCIA

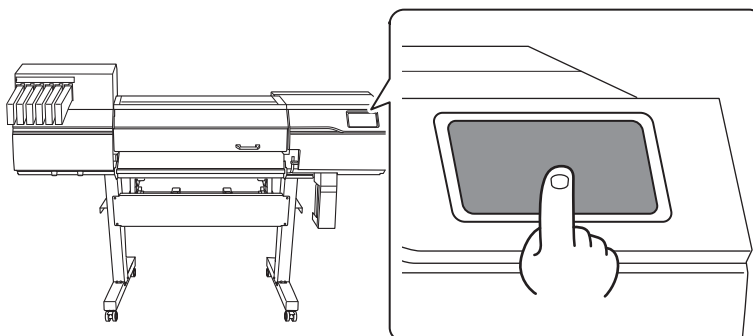
Retire el material cargado o desactive la alimentación secundaria si no tiene que imprimir.
La aplicación continua de calor en un solo lugar puede causar la liberación de gases tóxicos del material o presentar un riesgo de incendio.

Procedimiento

1. Cierre la tapa frontal.
2. Encienda el interruptor principal de alimentación.



3. Pulse el panel de operaciones.
La alimentación del panel de operaciones está conectada.



4. Cuando aparezcan las instrucciones en la pantalla, pulse de nuevo en el panel de operaciones.

Desconexión de la alimentación

⚠ ADVERTENCIA

Retire el material cargado o desactive la alimentación secundaria si no tiene que imprimir.

La aplicación continua de calor en un solo lugar puede causar la liberación de gases tóxicos del material o presentar un riesgo de incendio.

Procedimiento

1. Una vez finalizada la impresión, pulse  en el panel de operaciones.

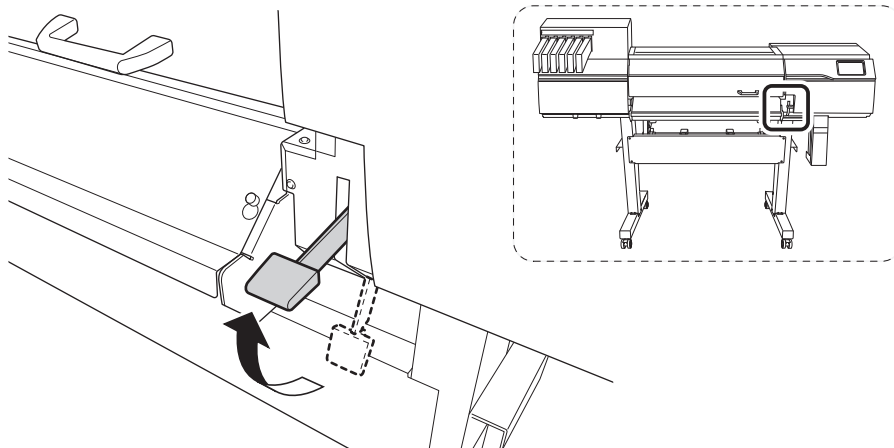
Aparece la pantalla de confirmación.

2. Pulse [Sí].

La alimentación secundaria se desconecta automáticamente.

3. Levante la palanca de carga y retire el material.

Cuando no utilice la máquina, levante la palanca de carga incluso si la alimentación secundaria está activada.



Precauciones durante el funcionamiento de la fuente de alimentación

Mantenga siempre la alimentación principal conectada.

Nunca desconecte la alimentación principal. Dejar la alimentación principal permite realizar un mantenimiento automático de forma periódica. De no realizarse el mantenimiento automático, puede producirse una avería en la máquina, como por ejemplo la avería de los cabezales de impresión.

No desconecte nunca la alimentación principal ni desenchufe repentinamente el cable de alimentación mientras se esté realizando la operación.

Desconectar la alimentación principal o desenchufar el cable de alimentación repentinamente mientras se está realizando la operación puede dañar los cabezales de impresión. Asegúrese de apagar primero la alimentación secundaria. Si se desconecta accidentalmente la alimentación principal, vuelva a conectar inmediatamente la alimentación principal y la alimentación secundaria.

Modo de reposo (Función de ahorro de energía)

Esta máquina está provista de una función de ahorro de energía que pasa a «modo de reposo» de bajo consumo cuando un intervalo fijo pasa sin operación. La máquina está preestablecida de fábrica para cambiar al modo de reposo transcurridos 30 minutos. El panel de operaciones se apaga cuando la máquina entra en modo de reposo. Si utiliza el panel de operaciones o realiza operaciones como el envío de datos de impresión desde el ordenador, la máquina vuelve a su modo normal.

Este ajuste del modo de reposo se puede cambiar. Sin embargo, se recomienda ajustar el tiempo de activación del modo de reposo a 30 minutos o menos para reducir el consumo de energía y evitar problemas como el sobrecalentamiento.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 175 Ajuste del intervalo de activación para el modo de reposo \(función de ahorro de energía\)](#)

Configuración de nuevo material

Configuración del rollo de material

Cargue el rollo de material en la impresora. Cuando la carga ha finalizado, aparece [Salida posible.] como estado. Este trabajo se conoce como «Configuración de material».

⚠ PRECAUCIÓN

Cargue el rollo de material correctamente.

De lo contrario, el material podría caerse y provocar lesiones.

⚠ PRECAUCIÓN

El rollo de material es aproximadamente 30 kg.

Para evitar lesiones, manipule el rollo de material con cuidado.

⚠ PRECAUCIÓN

Nunca cargue material que pese más de 30 kg.

La máquina puede no soportar el peso y volcarse o hacer que el material se caiga.

1. Instale el material en los soportes del mismo.

Los soportes de material de esta máquina están diseñados para ser utilizados con un tubo de papel (núcleo) con un diámetro interior de 2 o 3 pulgadas.

⚠ ADVERTENCIA

La manipulación del rollo de material es una operación que debe ser realizada por 2 o más personas, y se debe tener cuidado para evitar caídas.

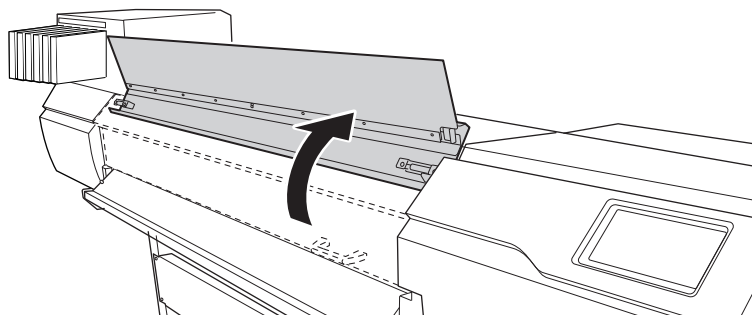
Si intenta levantar material pesado poniendo a prueba su fuerza, podría sufrir lesiones físicas. De igual modo, la caída de dichas piezas puede provocar lesiones.

Procedimiento

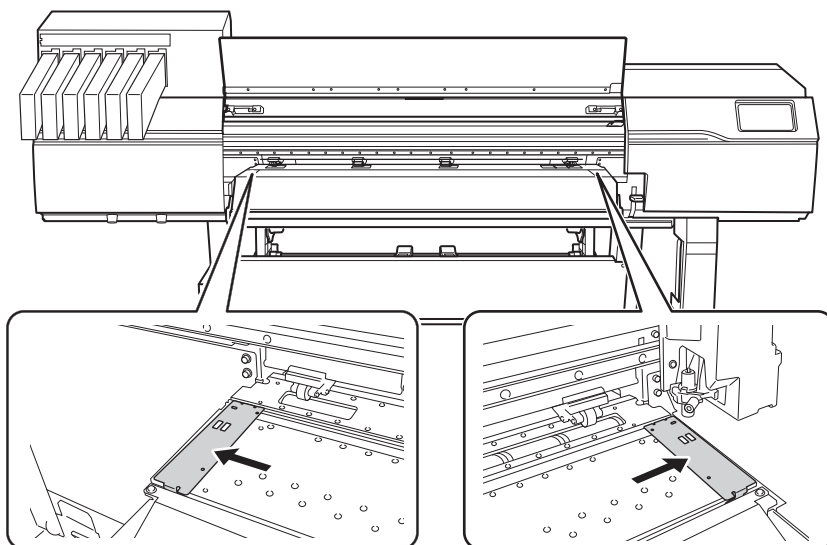
1. Pulse  en el panel de operaciones.

La alimentación secundaria está conectada.

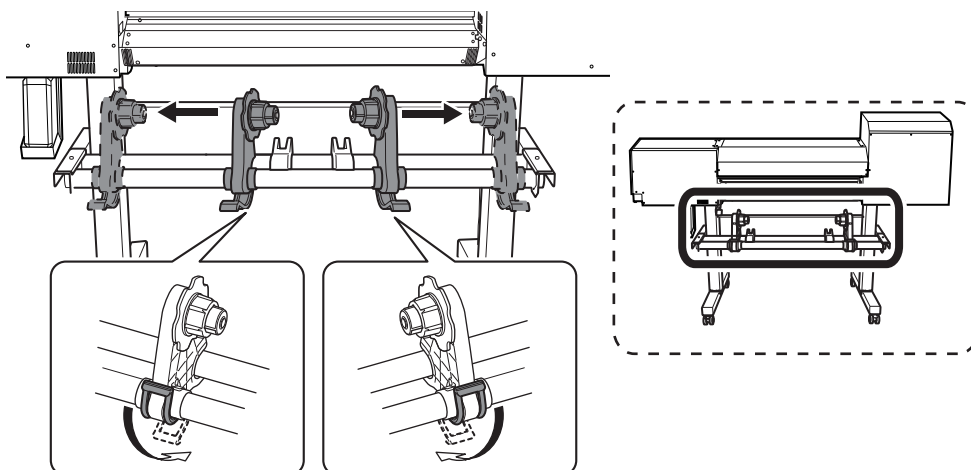
2. Abra la tapa frontal.



3. Mueva las abrazaderas del material hacia el exterior de los rodillos de presión en los bordes izquierdo y derecho respectivamente.



4. Suelte los mecanismos de bloqueo de los soportes del material y, a continuación, tire de ellos hacia los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.

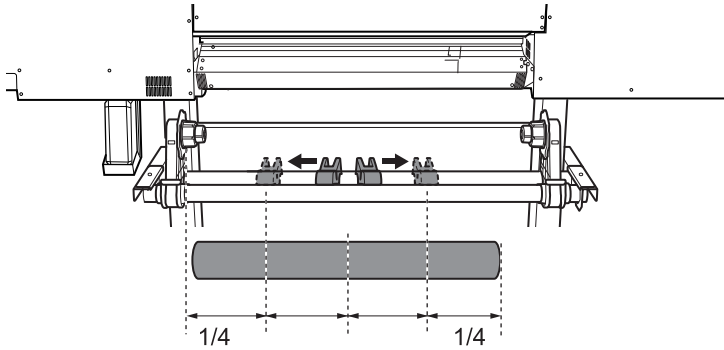


5. Coloque los materiales en la máquina.

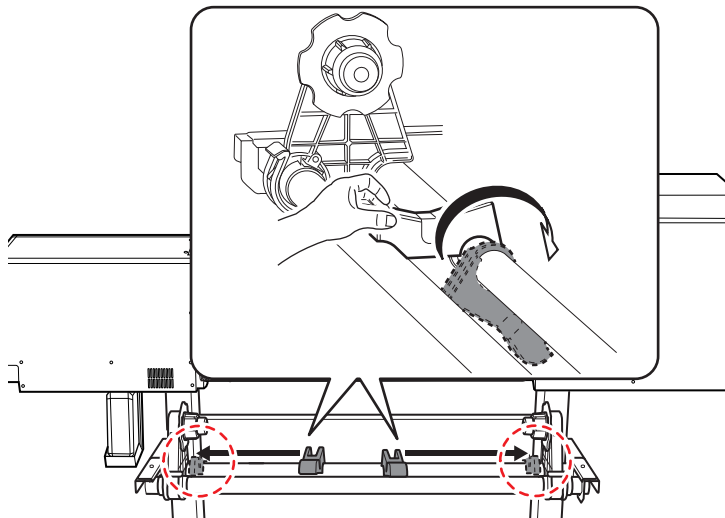
IMPORTANTE

No deje los materiales en los sujetadores ni en los tubos durante un largo período de tiempo. El material puede deformarse. Tenga precaución.

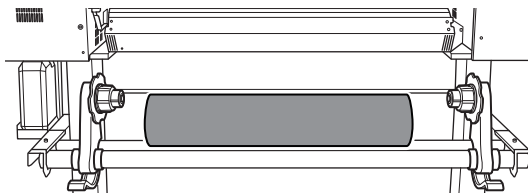
- **Materiales con un diámetro exterior de 220 mm o menos**
Coloque los sujetadores del material en posiciones que tengan 1/4 de la longitud del material desde cada extremo del mismo, luego cargue el material.



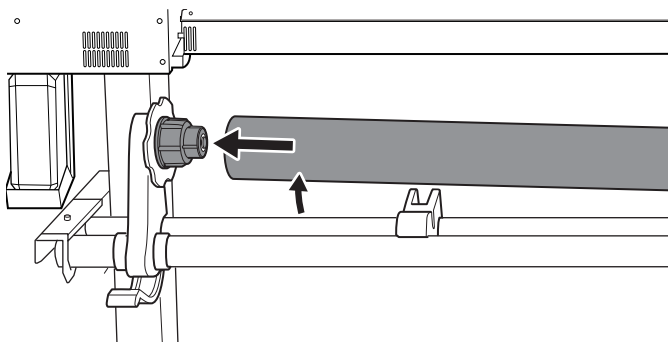
- **Materiales con un diámetro exterior superior a 220 mm**
 - a. Gire los sujetadores del material para atraerlas a los soportes de material.



- b. Coloque el material directamente entre los dos tubos.



- 6. Coloque el tubo de papel (núcleo) del material en la tapa final del soporte izquierdo de material.**



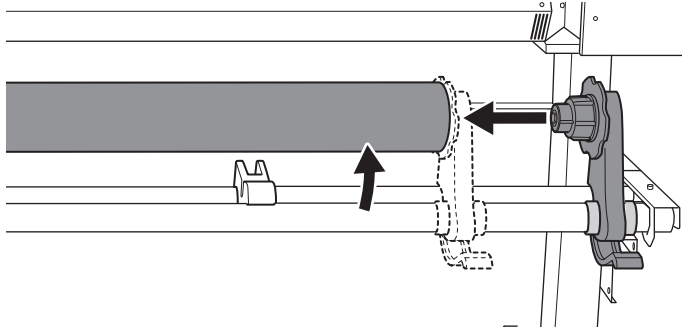
- 7. Mueva el soporte de material derecho para colocar su tapa final en el tubo de papel (núcleo) del material.**

Coloque el tubo de papel en los soportes del material de forma segura para evitar que el material se mueva fácilmente.

IMPORTANTE

No fije los soportes del material en su sitio todavía.

En el siguiente procedimiento, ajuste las posiciones de los soportes del material antes de fijarlos en su sitio. No los fije en su lugar todavía.



La siguiente operación a realizar varía en función del tipo de material y de las preferencias. Proceda como se indica a continuación.

- Para material general: **2. A: Determine las posiciones de los materiales.**(P. 33)
- Para materiales transparentes o si **[Preferencias]>[Detección de bordes del material]** está configurado como **[Deshabilitar]**: **2. B: Determine las posiciones de los materiales** (**[Detección de bordes del material]: [Deshabilitar]**).(P. 38)

2. A: Determine las posiciones de los materiales.

Esta sección describe cómo utilizar el ventilador de succión para evitar el sesgo del material. Cuando se utiliza material transparente, cuyos bordes no se pueden detectar, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está ajustado a [Deshabilitar], el ventilador de succión no se activa, por lo que el material no puede cargarse con este procedimiento. En estos casos, consulte [2. B: Determine las posiciones de los materiales \(\[Detección de bordes del material\]: \[Deshabilitar\]\)](#). (P. 38).

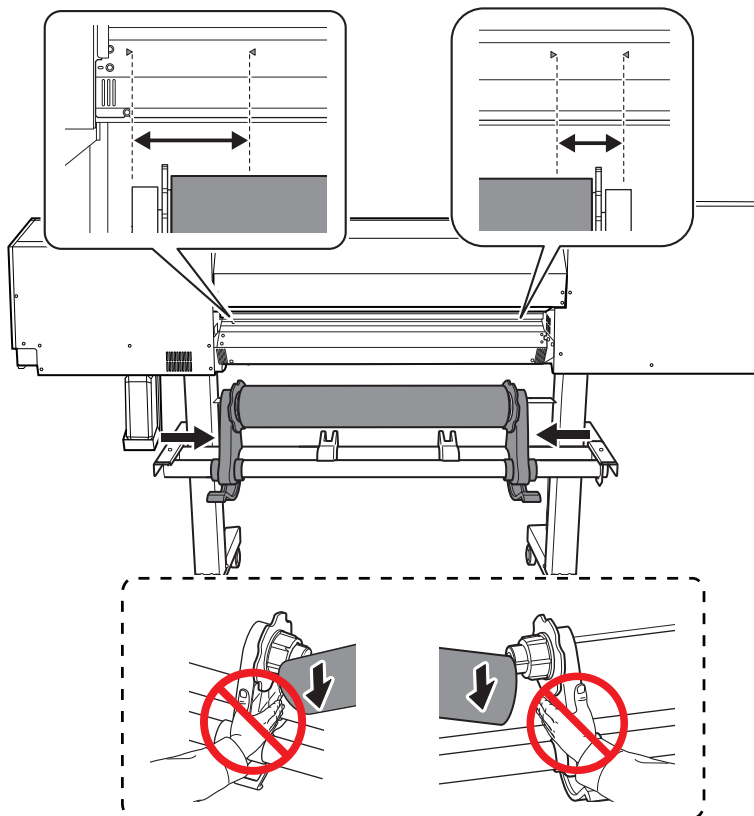
Por defecto, [Sesgo de soporte de corrección durante la configuración] está configurado como [Habilitar].

Procedimiento

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

Tenga en cuenta los siguientes puntos al determinar las posiciones.

- Sujete los soportes de los materiales desde el exterior y muévalos.
- Asegúrese de que el borde izquierdo del material esté posicionado de forma que se encuentre dentro del rango del patrón de presión del borde izquierdo.
- Asegúrese de que el borde derecho del material esté colocado de forma que se encuentre dentro del rango de uno de los patrones de presión.



⚠ ADVERTENCIA

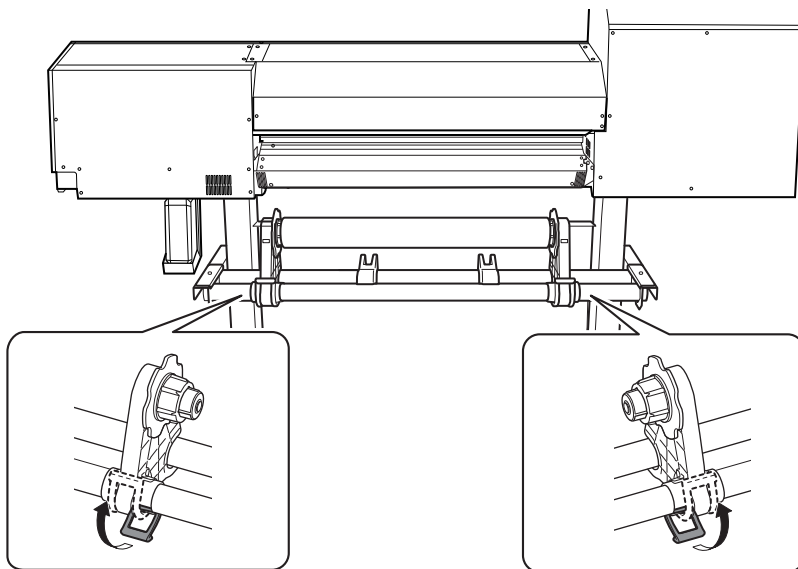
No fije lugares que no sean los indicados. No mueva el material sujetándolo directamente.
De lo contrario, el material podría caerse del soporte del material y provocar lesiones.

IMPORTANTE

Decida con firmeza las posiciones izquierda y derecha del material a este punto.

Una vez completado este procedimiento, si las posiciones de los lados izquierdo y derecho no encajan en las posiciones correctas al fijar el material con los rodillos de arrastre, tendrá que volver a este paso para volver a realizar este procedimiento. Si sólo sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión, lo que tendrá un efecto adverso en los resultados de la impresión.

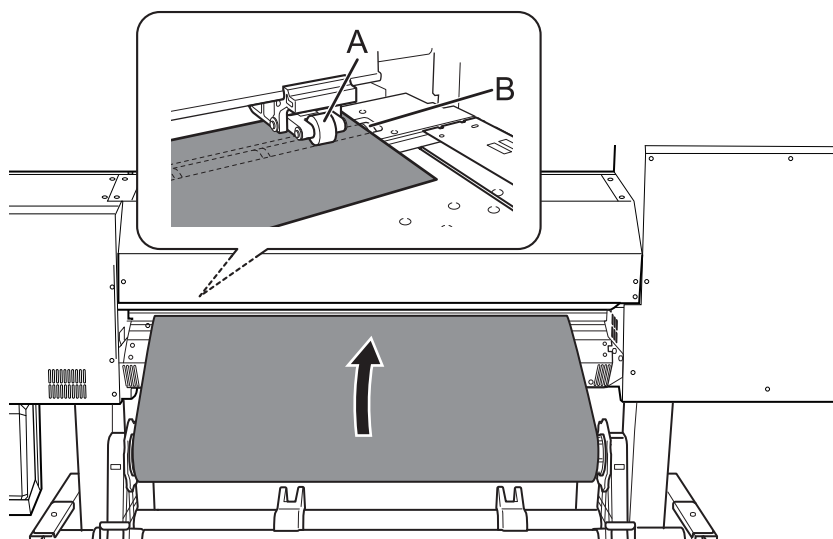
2. Fije los soportes del material.



3. Utilice el siguiente procedimiento para cargar el material.

De este modo, se evitará el sesgo del material.

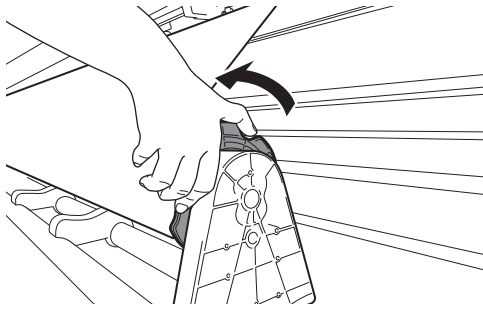
- (1) Pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).



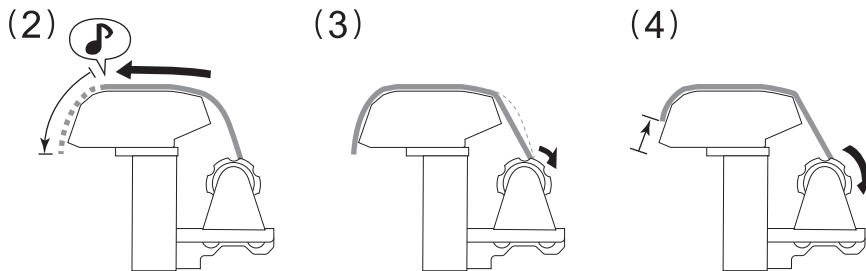
- (2) Avance el material hasta que oiga un pitido y luego avance otros 20 cm de material.

Oirá un pitido. Aproximadamente 5 segundos después, oirá dos pitidos y entonces se activará el ventilador de succión. Mientras este ventilador esté en funcionamiento, la posición del material se mantendrá aunque no se sujete manualmente.

- (3) Sujete la brida del soporte del material, girándola en la dirección de recogida para eliminar la holgura del material.



(4) Una vez que el material esté tenso, recoja otros 10 cm de material.

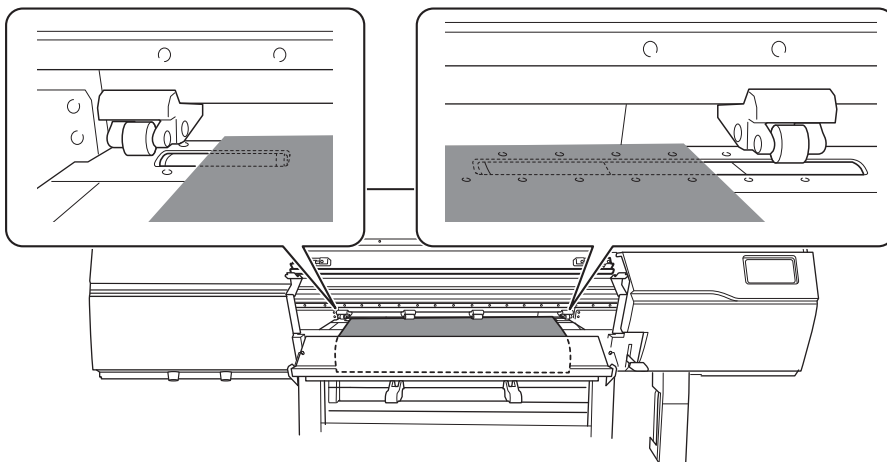


NOTA

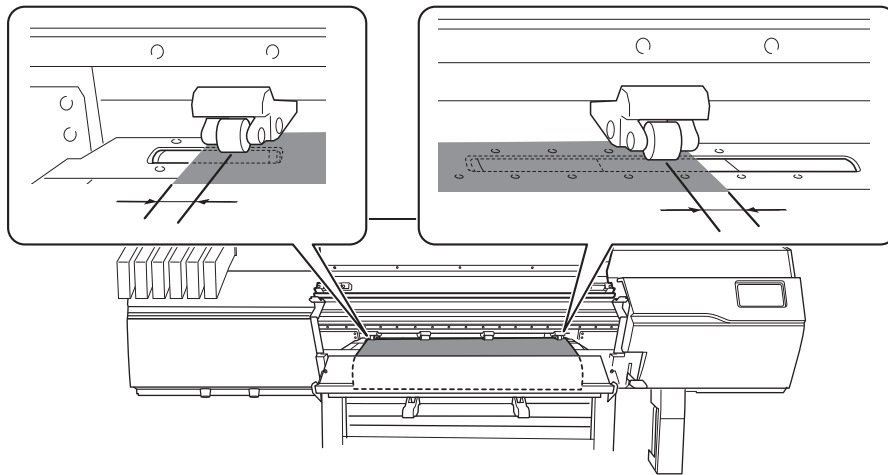
Si recoge demasiado material, oirá dos pitidos cortos y el ventilador de succión se detendrá. Recoja el material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso (1).

4. (Sitúese enfrente de la impresora.) Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión.

Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



5. Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



IMPORTANTE

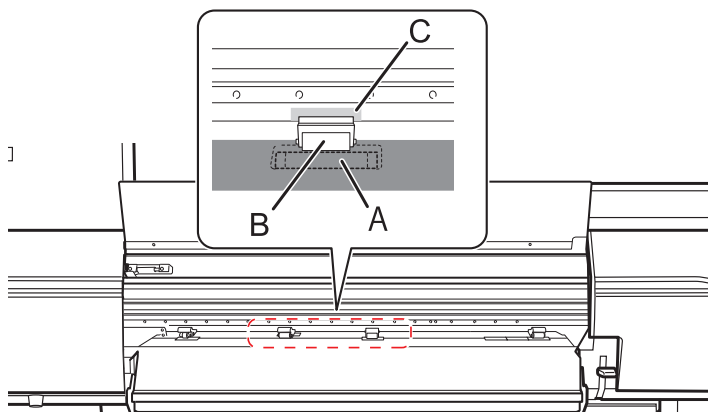
- Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.
- Si desea reajustar la posición del material, vuelva a la parte posterior de la impresora, suelte los soportes del material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 1. Si se coloca en la parte delantera de la impresora y sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que tendrá un efecto adverso en la calidad de impresión.

NOTA

Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

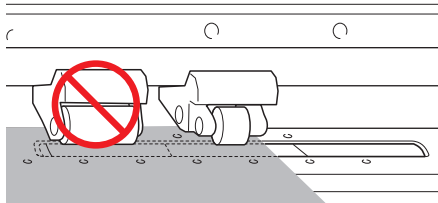
6. Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material.

Hay patrones de presión (C) dondequiera que haya rodillos de presión.

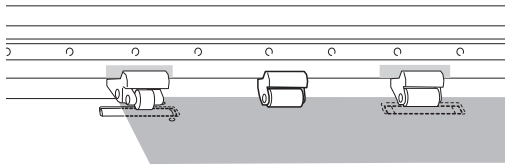


IMPORTANTE

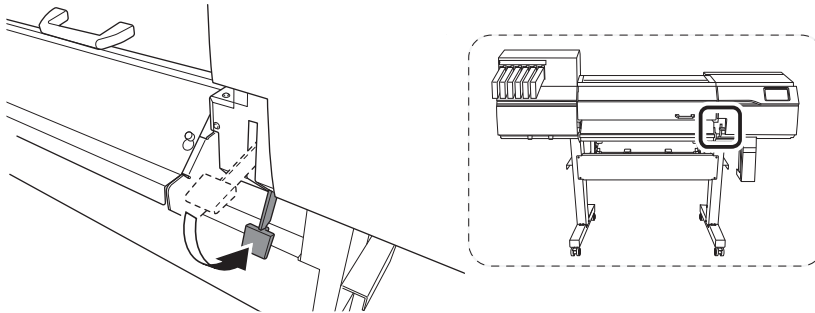
- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no desciende sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.



- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.



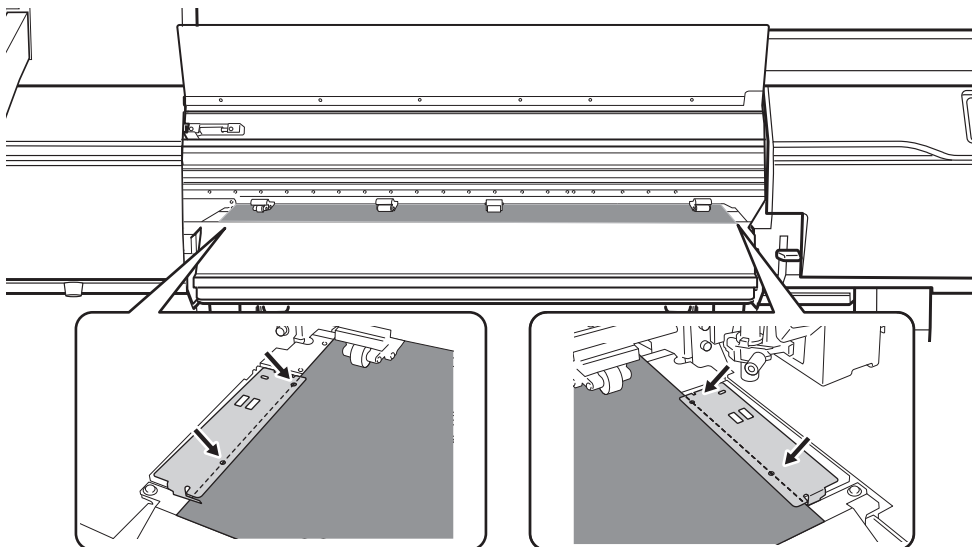
7. Baje la palanca de carga (delantera).



IMPORTANTE

Si desea reajustar la posición del material, vuelva a la parte posterior de la impresora, suelte los soportes del material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 1. Si se coloca en la parte delantera de la impresora y sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que tendrá un efecto adverso en la calidad de impresión.

8. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.



9. Cierre la tapa frontal.

2. B: Determine las posiciones de los materiales ([Detección de bordes del material]: [Deshabilitar]).

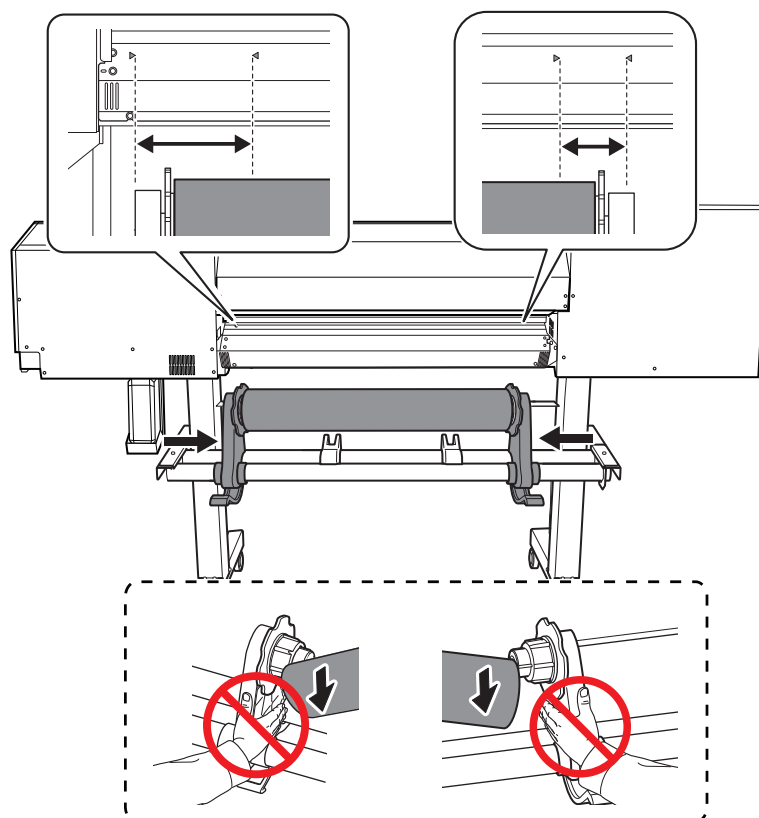
Esta sección describe cómo determinar las posiciones del material sin utilizar el ventilador de succión. Consulte esta información cuando utilice materiales transparentes, cuyos bordes no pueden detectarse, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está configurado en [Deshabilitar].

Procedimiento

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

Tenga en cuenta los siguientes puntos al determinar las posiciones.

- Sujete los soportes de los materiales desde el exterior y muévalos.
- Asegúrese de que el borde izquierdo del material esté posicionado de forma que se encuentre dentro del rango del patrón de presión del borde izquierdo.
- Asegúrese de que el borde derecho del material esté colocado de forma que se encuentre dentro del rango de uno de los patrones de presión.



⚠ ADVERTENCIA

No fije lugares que no sean los indicados. No mueva el material sujetándolo directamente. De lo contrario, el material podría caerse del soporte del material y provocar lesiones.

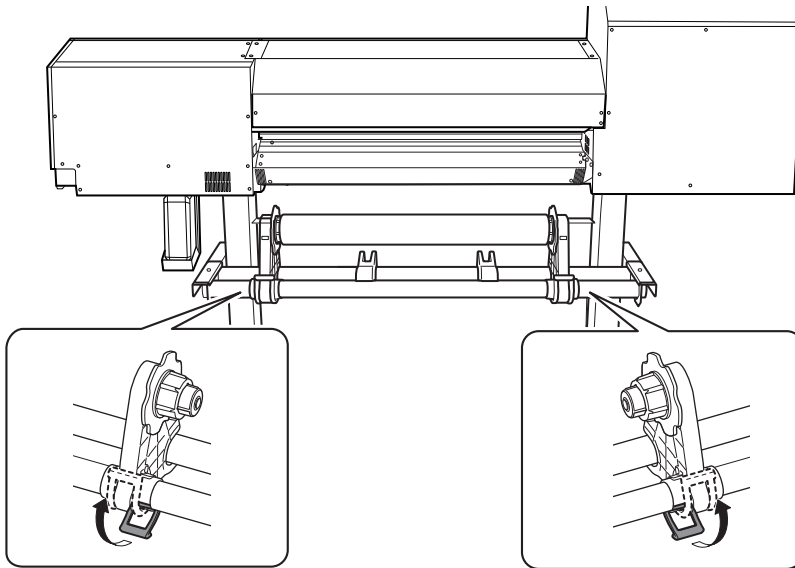
IMPORTANTE

Decida con firmeza las posiciones izquierda y derecha del material a este punto.

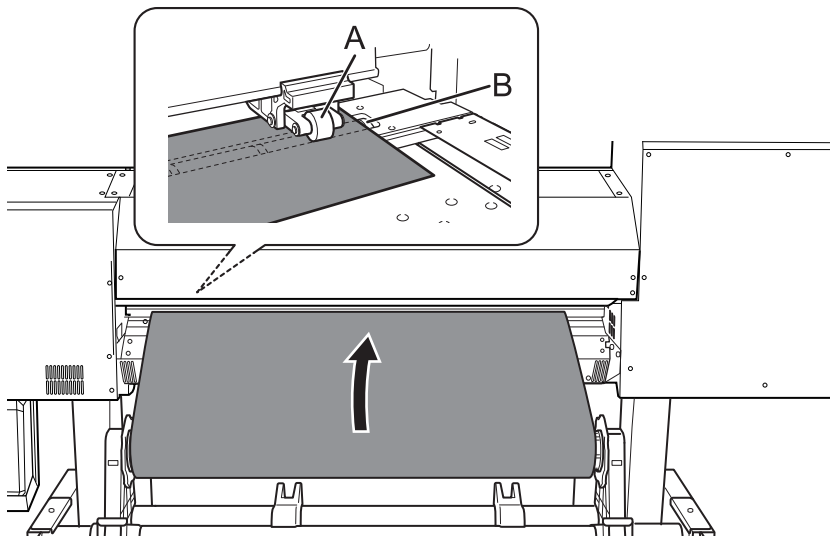
Una vez completado este procedimiento, si las posiciones de los lados izquierdo y derecho no encajan en las posiciones correctas al fijar el material con los rodillos de arrastre, tendrá que volver a este paso para volver

a realizar este procedimiento. Si sólo sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión, lo que tendrá un efecto adverso en los resultados de la impresión.

2. Fije los soportes del material.

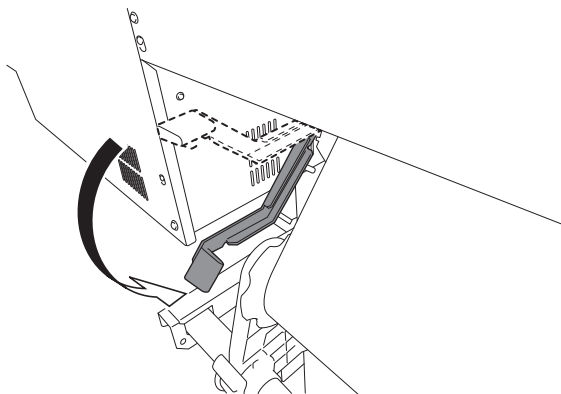


3. Pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).

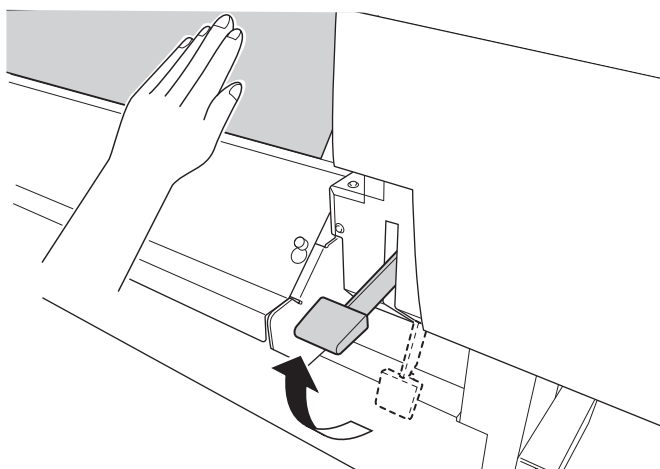


4. Baje la palanca de carga (trasera).

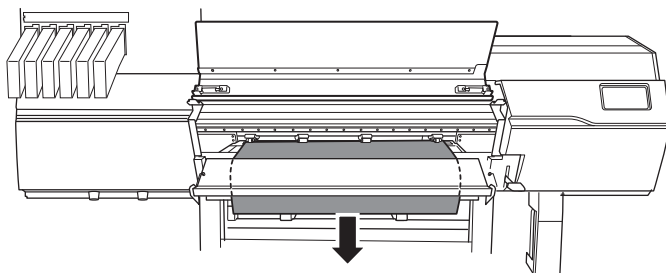
El material está fijado en su sitio.



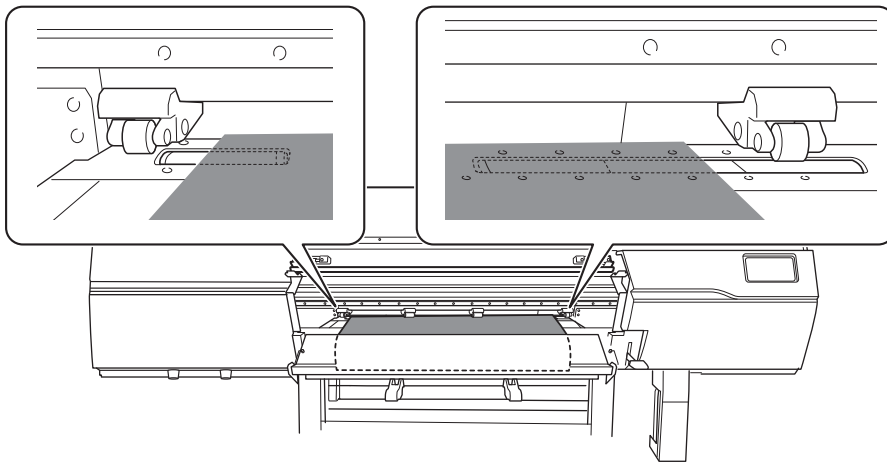
5. (Sitúese enfrente de la impresora.) Sostenga con cuidado el material y levante la palanca de carga (delantera).
Se libera el material.



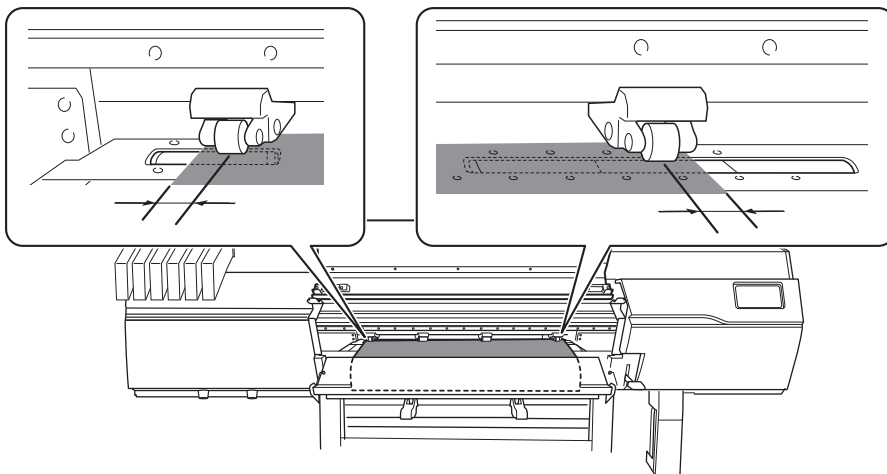
6. Saque el material por encima de la plataforma.



7. Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión.
Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



8. Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



IMPORTANTE

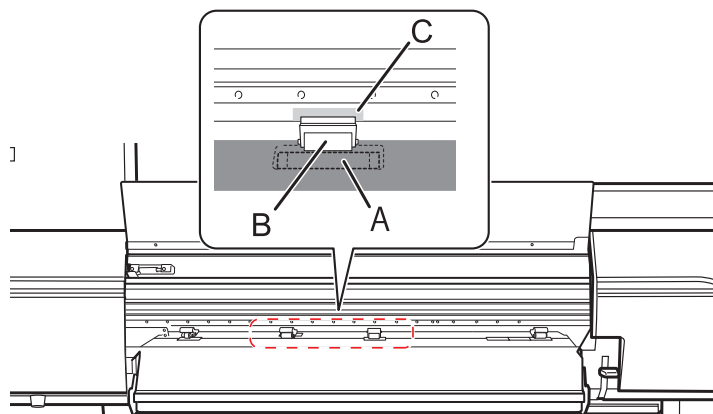
- Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.
- Si desea reajustar la posición del material, vuelva a la parte posterior de la impresora, suelte los soportes del material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 1. Si se coloca en la parte delantera de la impresora y sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que tendrá un efecto adverso en la calidad de impresión.

NOTA

Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

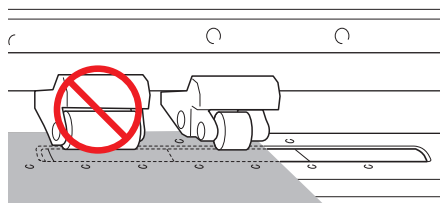
9. Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material.

Hay patrones de presión (C) dondequiera que haya rodillos de presión.

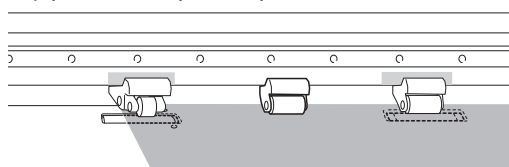


IMPORTANTE

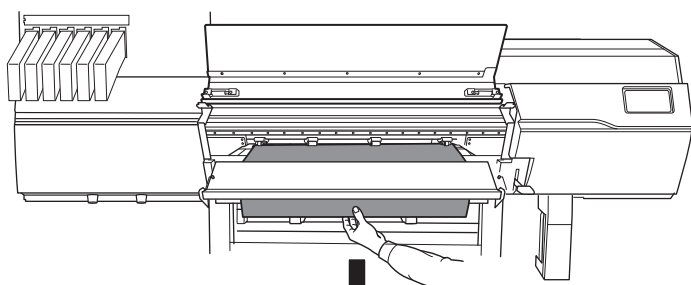
- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no descende sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.



- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.



10. Mantenga el material en el centro y tire de él, asegurándose de mantenerlo recto y de que todas las áreas del material estén tensas.

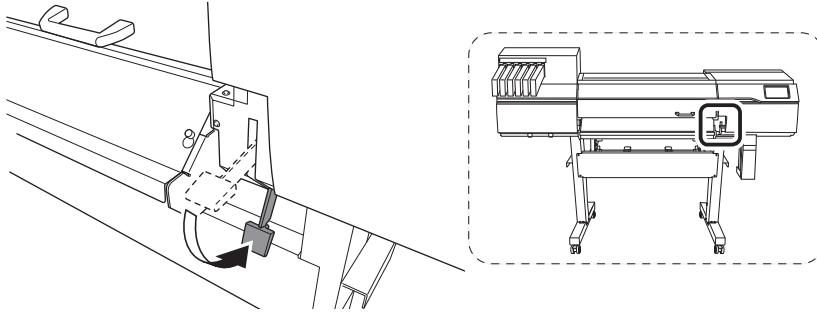


Good

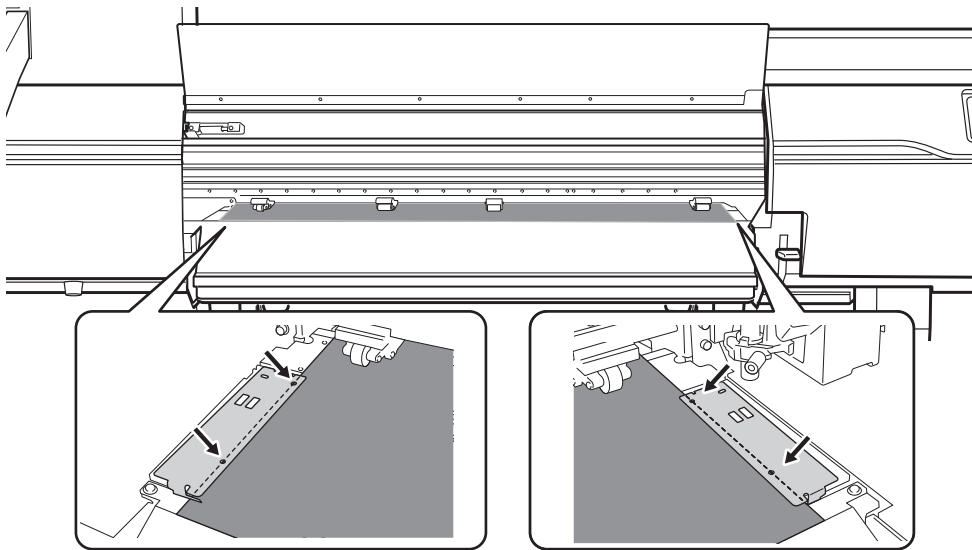


Not good

11. Baje la palanca de carga (delantera).




12. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.

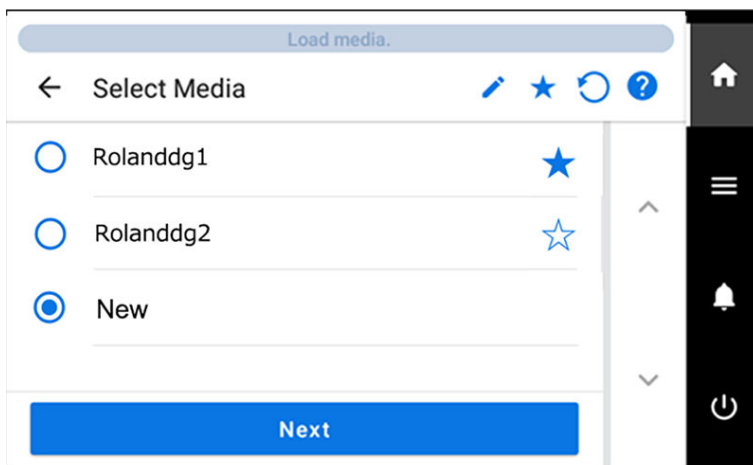


13. Cierre la tapa frontal.

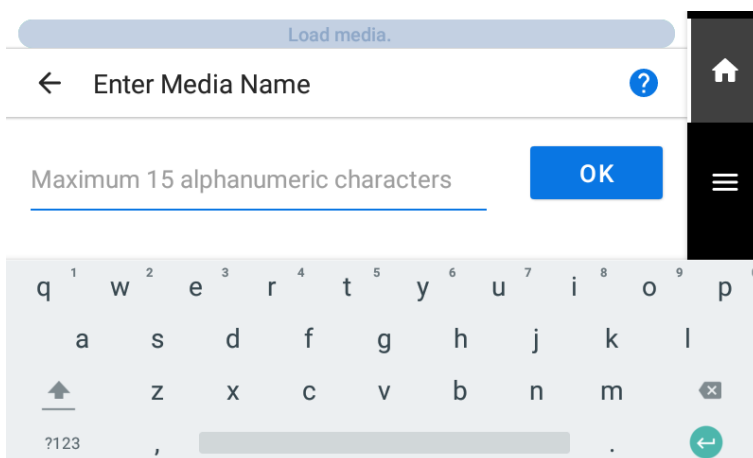
3. Registre los materiales.

Procedimiento

1. Pulse  [Configuración].
2. Seleccione [Nuevo].
3. Pulse [Siguiente].



4. Introduzca un nuevo nombre de material y pulse [Aceptar].



5. Pulse [Siguiente].
6. Pulse [Iniciar configuración].
El carro de corte se desplaza y detecta el ancho del material y las posiciones de las abrazaderas del material. Esta operación se denomina inicialización.
7. Cuando aparezca [El material no se ha podido detectar automáticamente. Ajuste manualmente el área de impresión.], use el procedimiento siguiente para configurar los ajustes.



NOTA

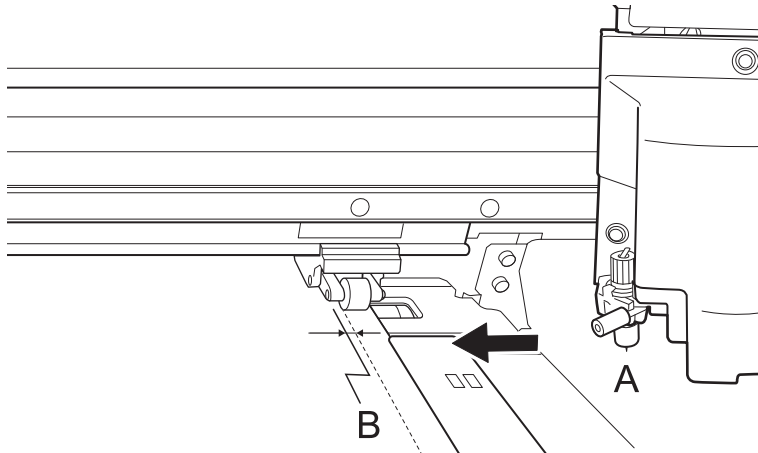
Este mensaje puede aparecer cuando se configuran un material con alta reflectancia.

(1) Pulse [Aceptar].

(2) Pulse [Cambiar].



Aparece la pantalla [Coloque el borde derecho del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].

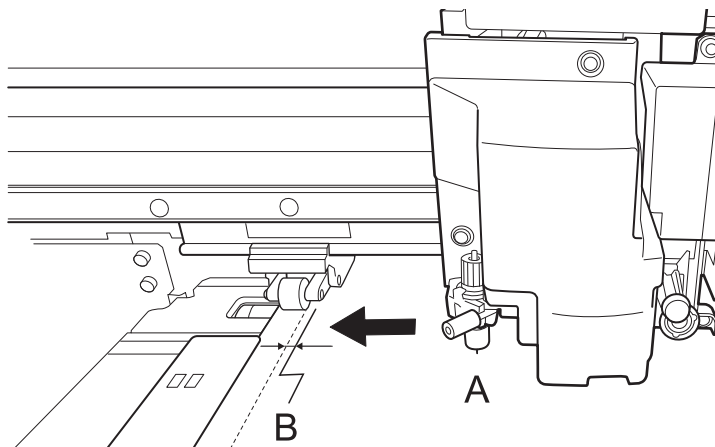
(3) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde izquierdo del rodillo de arrastre derecho.



(4) Pulse [Aceptar].

Aparece la pantalla [Coloque el borde izquierdo del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].

(5) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde derecho del rodillo de arrastre izquierdo.



(6) Pulse [Aceptar].

Las posiciones izquierda y derecha establecidas se aplican al [Área de impresión (Ancho)].


(7) Pulse [Aceptar].

4. Configure los ajustes para que coincidan con el material.

Para garantizar un rendimiento óptimo en función del tamaño y tipo de material, configure la cantidad mínima de elementos. Todos los elementos aquí configurados pueden configurarse también de forma individual.

Procedimiento

1. En la pantalla [Seleccione el tipo de salida del material], seleccione el tipo de impresión y pulse [Siguiente].
 - [Solo imprimir/Imprimir y cortar]
Proceder al paso 2.
 - [Solo cortar]
No es necesario configurar ningún ajuste.
2. Utilice la pantalla [Altura del cabezal de impresión] para ajustar la altura del cabezal de impresión.
 - Si no es necesario, pulse [Siguiente].
 - Siga el procedimiento siguiente para realizar los ajustes.
 - a. Pulse [Cambiar]
 - b. Abra la tapa frontal.
 - c. Desplace la palanca de ajuste de altura para ajustar la altura del cabezal.
 - d. Cierre la tapa frontal.
 - e. Pulse [Aceptar].
 - f. Pulse [Siguiente].Para más detalles sobre esta tarea, consulte [Cambiar la altura del cabezal de impresión\(P. 135\)](#).
3. Configure los ajustes de [Prueba de impresión] y [Ubicación de inicio de salida] en la pantalla [Prueba de falta de inyectores].
 - Si no es necesario, pulse [Siguiente].
 - Cuando realice una [Prueba de falta de inyectores], pulse [Prueba de impresión]>[Ejecutar]. Consulte [Prueba de falta de puntos del inyector estándar\(P. 23\)](#) para determinar si la falta de puntos del inyector es aceptable o no.
Cuando finalice la prueba de impresión, pulse [Siguiente].
4. Realice [Corrección de avance] y [Ajuste de separación del material].
 - (1) Realice una prueba de impresión en la pantalla [Corrección de avance].
Ajuste los valores de corrección según los resultados de la prueba de impresión. Para obtener más información, consulte [Reducción de las rayas horizontales \(Corrección de avance\)\(P. 131\)](#).
 - (2) Pulse [Guardar y continuar].
 - (3) Realice una prueba de impresión en la pantalla [Ajuste de separación del material].
Ajuste los valores de corrección según los resultados de la prueba de impresión. Para obtener más información, consulte [Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta \(Ajuste de separación del material\)\(P. 133\)](#).
 - (4) Pulse [Guardar y salir].

5. Pulse  en la pantalla de inicio para hacer avanzar el material al dispositivo externo según sea necesario.

Para obtener más información, consulte [Enlace con dispositivos externos\(P. 128\)](#).

Esto completa la configuración del material.

Configuración de la hoja de material


Cargue la hoja de material en la impresora. Cuando la carga ha finalizado, aparece [Salida posible.] como estado. Este trabajo se conoce como «Configuración de material».

1. A: Determine las posiciones de los materiales.

Cuando se utiliza material transparente, cuyos bordes no se pueden detectar, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está ajustado a [Deshabilitar], el ventilador de succión no se activa, por lo que el material no puede cargarse con este procedimiento. En estos casos, consulte [1. B: Determinación de las posiciones de los materiales \(Si \[Detección de bordes del material\]: \[Deshabilitar\]\) \(P. 53\)](#).

Por defecto, [Sesgo de soporte de corrección durante la configuración] está configurado como [Habilitar].

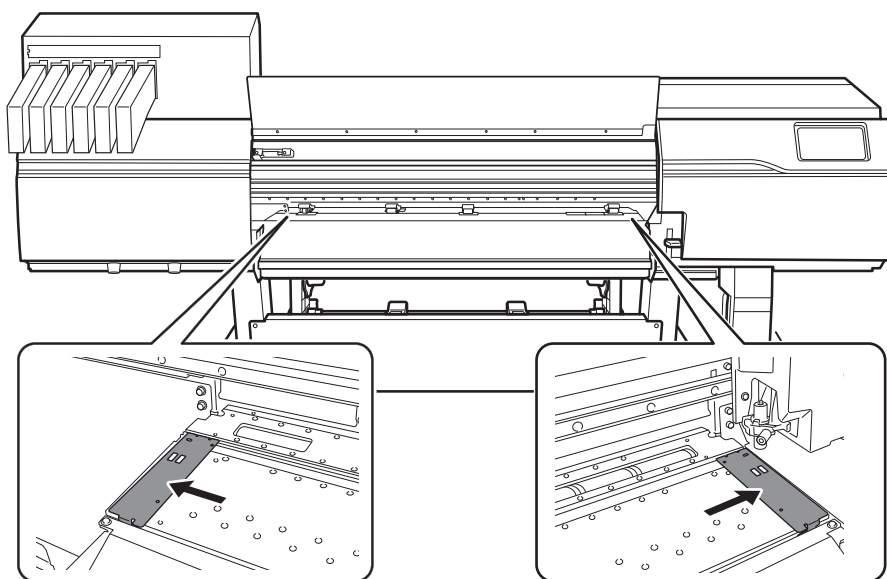
Procedimiento

1. Pulse  en el panel de operaciones.

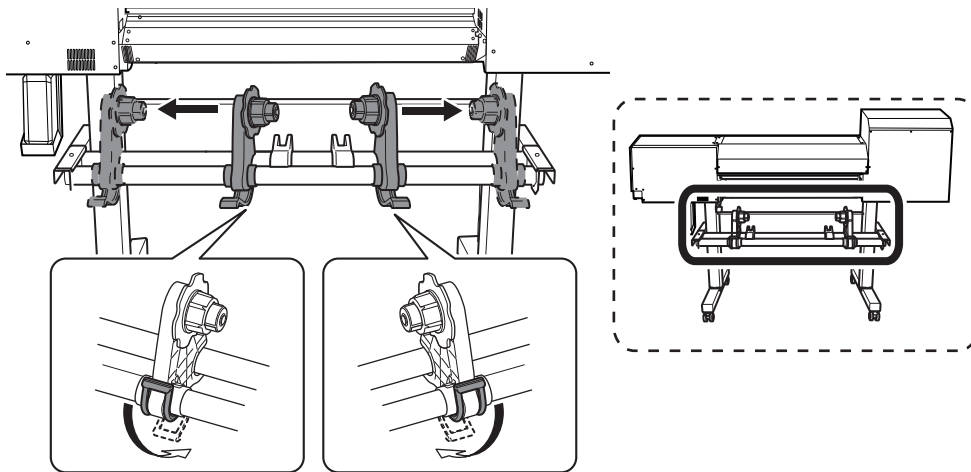
La alimentación secundaria está conectada.

2. Abra la tapa frontal.

3. Mueva las abrazaderas del material hacia el exterior de los rodillos de presión en los bordes izquierdo y derecho respectivamente.



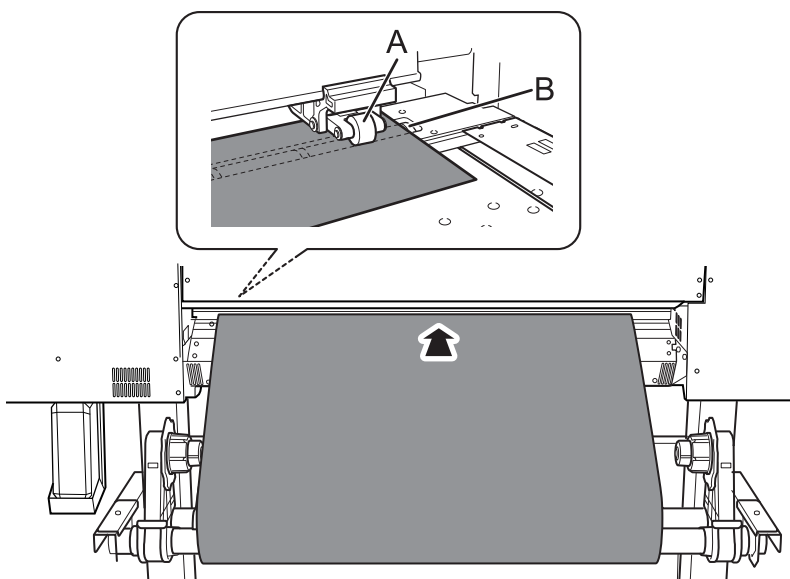
4. Suelte los mecanismos de bloqueo de los soportes del material y, a continuación, tire de ellos hacia los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.



- 5.** Desde la parte trasera de la impresora, pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).

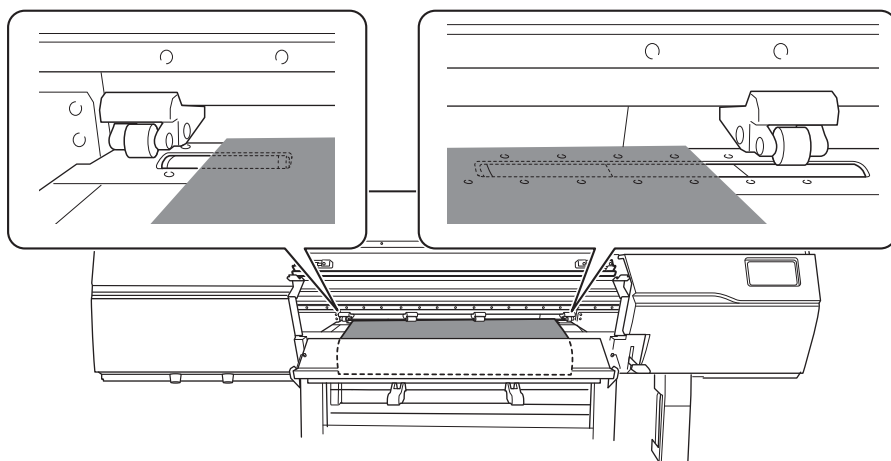
Oirá un pitido. Aproximadamente 5 segundos después, oirá dos pitidos y entonces se activará el ventilador de succión. Mientras este ventilador esté en funcionamiento, el material no se moverá hacia atrás aunque no se sujete manualmente.

Cuando cargue el material desde la parte frontal de la impresora, avance el borde delantero del material (el lado en el que se iniciará la impresión) por encima de la platina y luego tire del material hacia la parte frontal para activar el ventilador de succión.

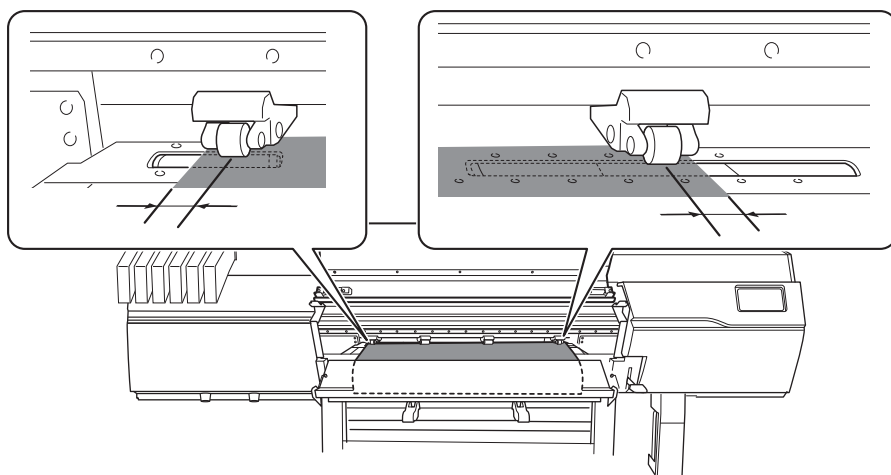


- 6.** (Sitúese enfrente de la impresora.) Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión.

Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



7. Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



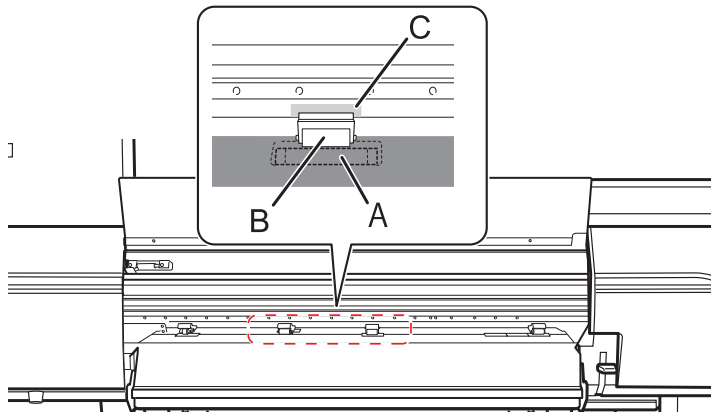
IMPORTANTE

- Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.
- Si desea reajustar la posición del material antes de fijarlo en su sitio, vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 5.

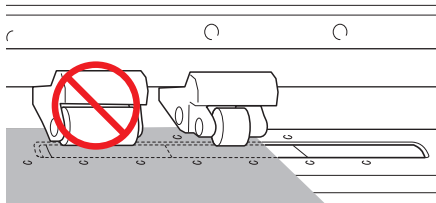
NOTA

Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

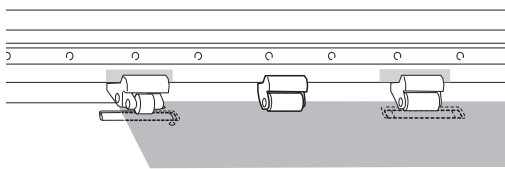
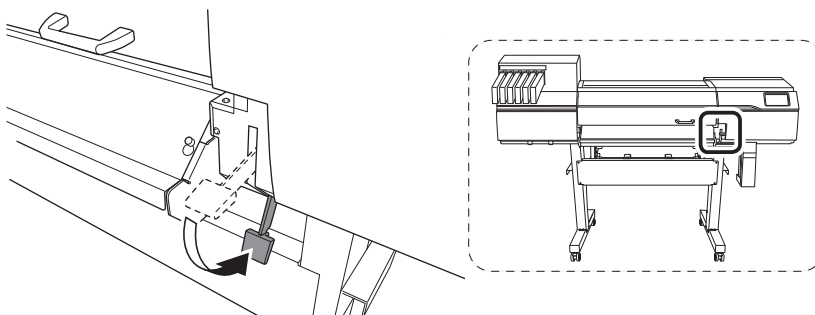
8. Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material. Hay patrones de presión (C) dondequiera que haya rodillos de presión.

**IMPORTANTE**

- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no descende sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.

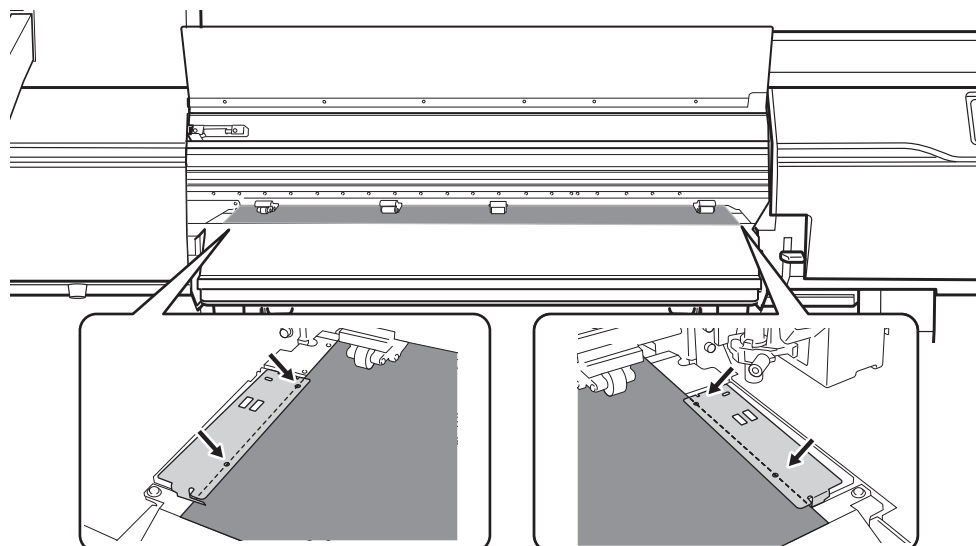


- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.

**9. Baje la palanca de carga (delantera).****IMPORTANTE**

Si desea reajustar la posición del material antes de fijarlo en su sitio, vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 5.

10. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.




11. Cierre la tapa frontal.

1. B: Determinación de las posiciones de los materiales (Si [Detección de bordes del material]: [Deshabilitar])

Utilice el siguiente procedimiento para determinar las posiciones del material cuando se utiliza material transparente, cuyos bordes no se pueden detectar, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está configurado en [Deshabilitar].

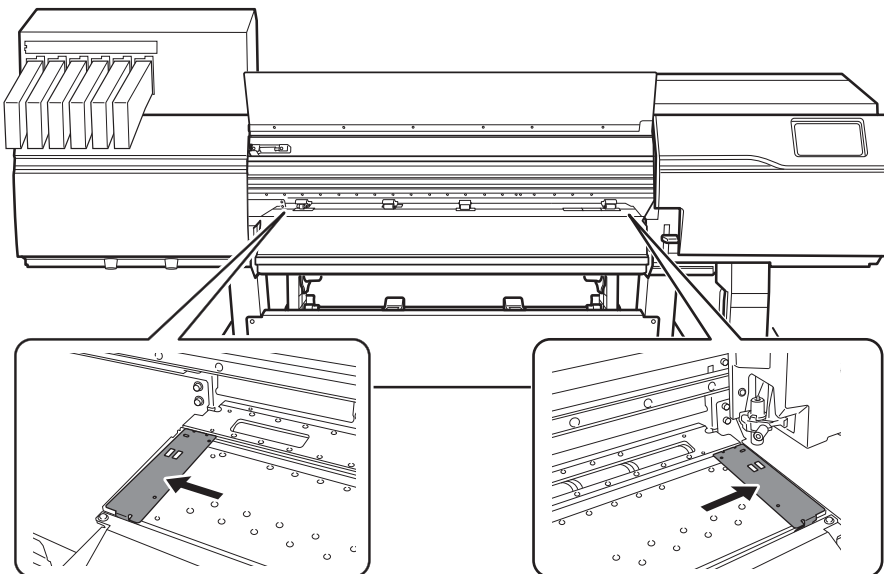
Procedimiento

1. Pulse  en el panel de operaciones.

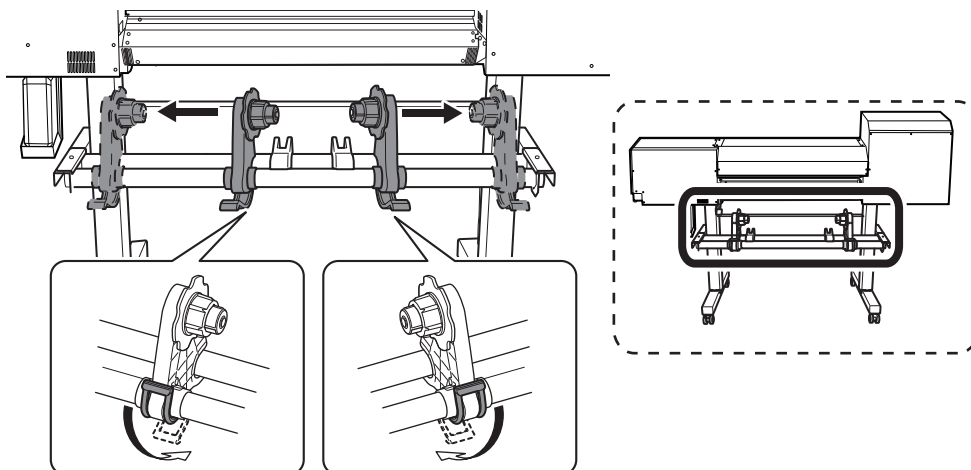
La alimentación secundaria está conectada.

2. Abra la tapa frontal.

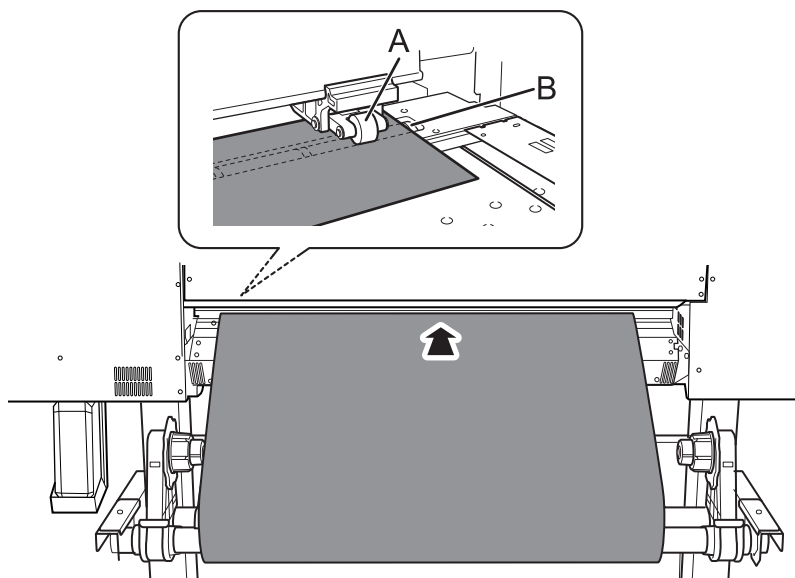
3. Mueva las abrazaderas del material hacia el exterior de los rodillos de presión en los bordes izquierdo y derecho respectivamente.



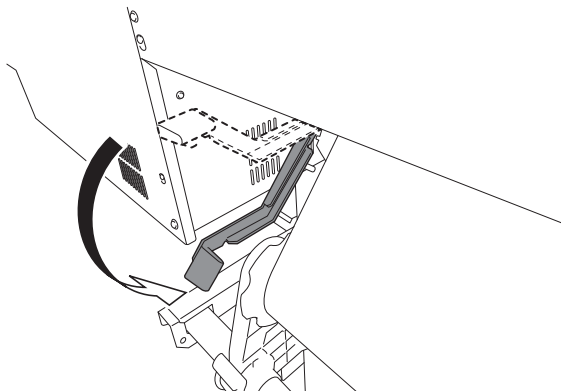
4. Suelte los mecanismos de bloqueo de los soportes del material y, a continuación, tire de ellos hacia los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.



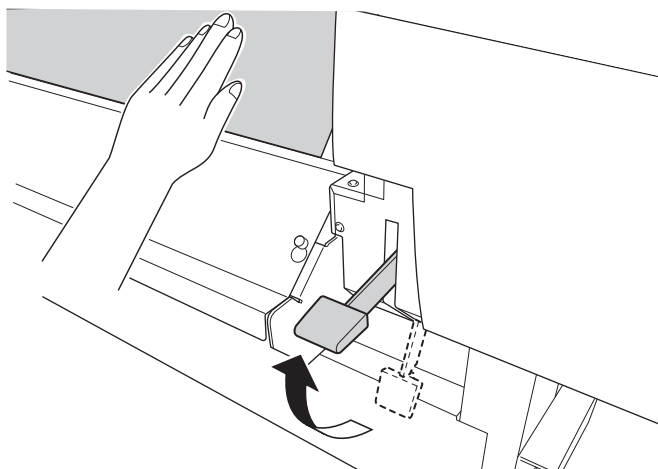
5. Pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).



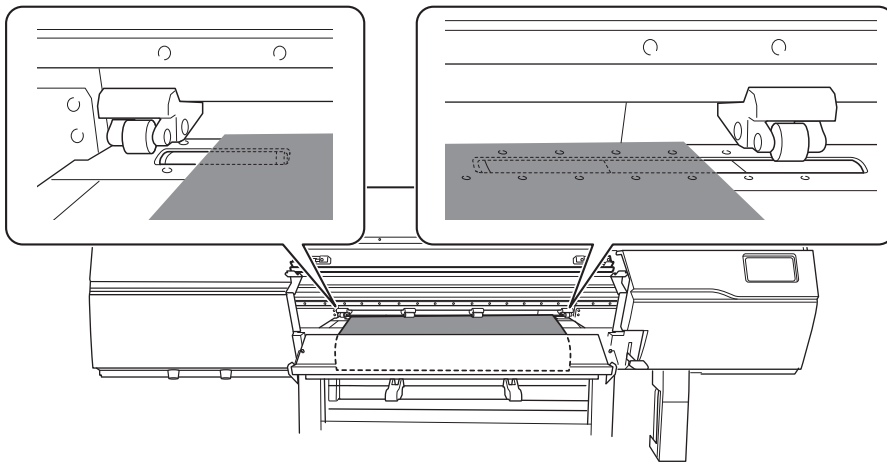
- 6. Baje la palanca de carga (trasera).**
El material está fijado en su sitio.



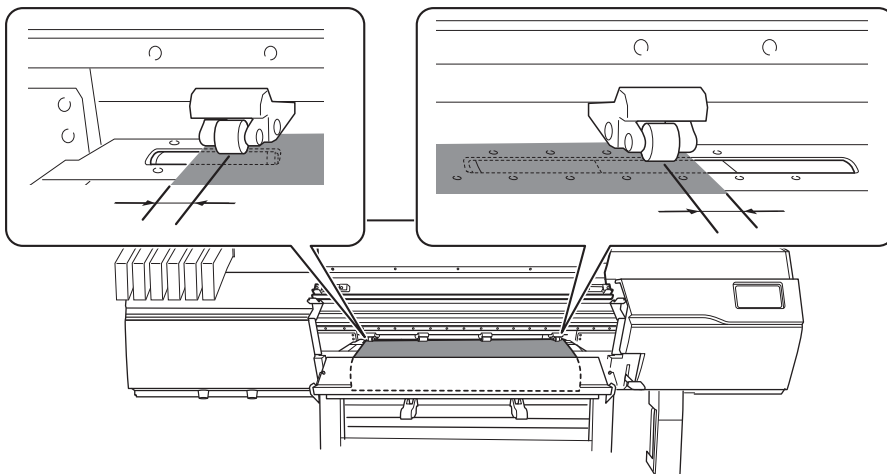
- 7. (Sitúese enfrente de la impresora.) Sostenga con cuidado el material y levante la palanca de carga (delantera).**
Se libera el material.



- 8. Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión.**
Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



9. Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



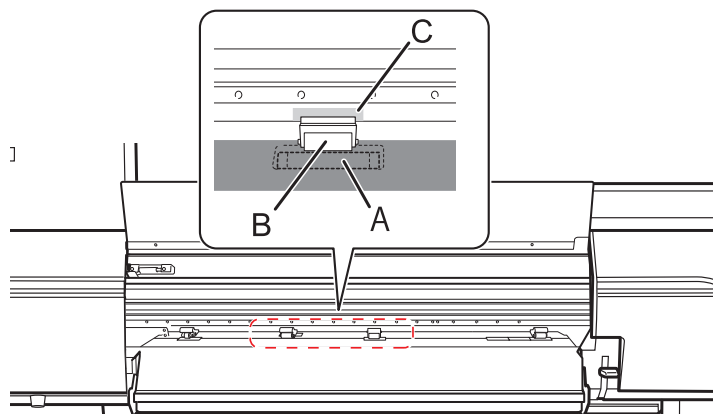
IMPORTANTE

Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.

NOTA

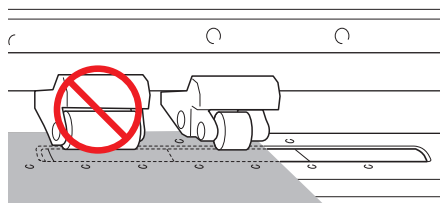
Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

10. Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material.
Hay patrones de presión (C) dondequiera que haya rodillos de presión.

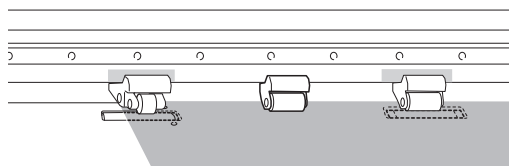


IMPORTANTE

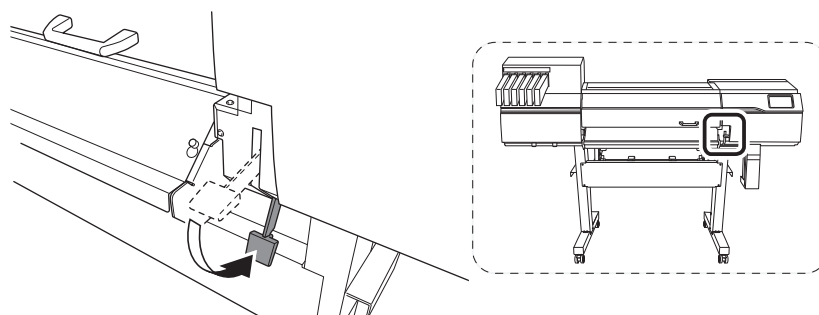
- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no descende sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.



- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.



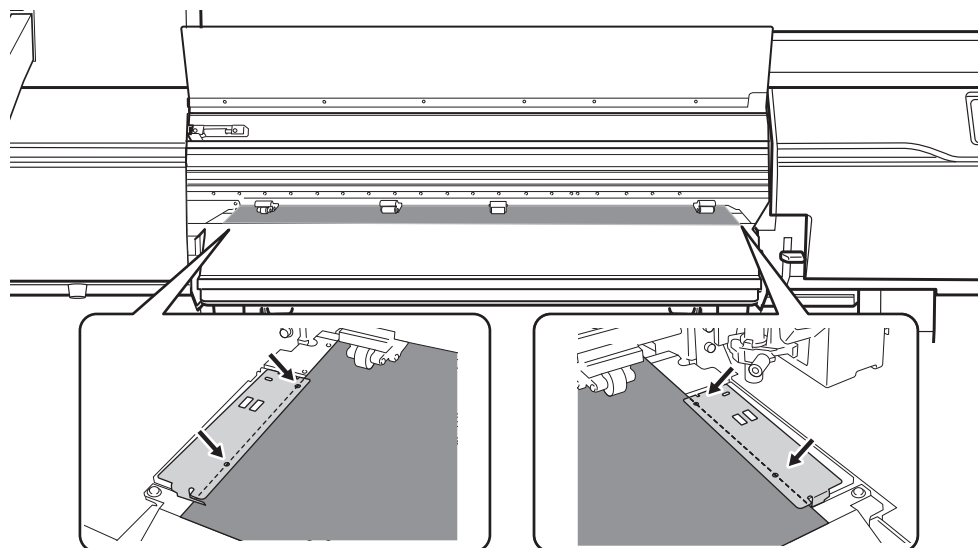
11. Baje la palanca de carga (delantera).



IMPORTANTE

Si desea reajustar la posición del material antes de fijarlo en su sitio, vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 7.


12. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.

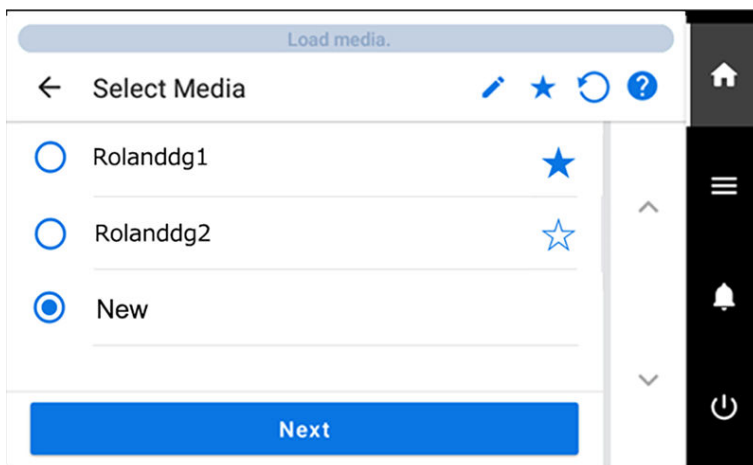


13. Cierre la tapa frontal.

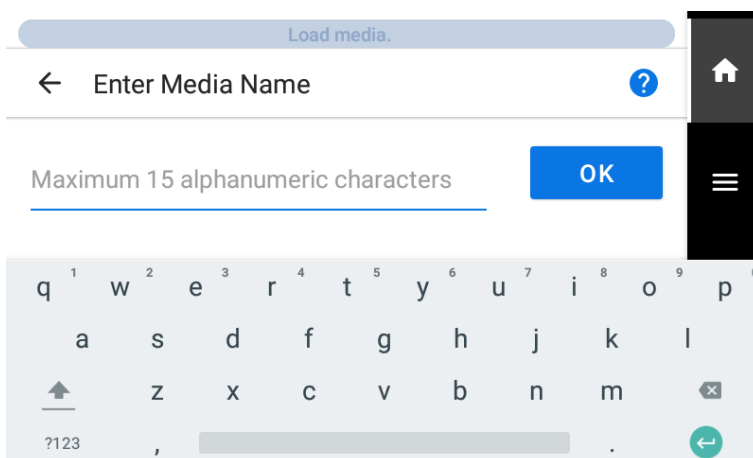
2. Registre los materiales.

Procedimiento

1. Pulse  [Configuración].
2. Seleccione [Nuevo].
3. Pulse [Siguiete].



4. Introduzca un nuevo nombre de material y pulse [Aceptar].



5. Pulse [Siguiete].
6. Pulse [Iniciar configuración].
El carro de corte se desplaza y detecta el ancho del material y las posiciones de las abrazaderas del material. Esta operación se denomina inicialización.
7. Cuando aparezca [El material no se ha podido detectar automáticamente. Ajuste manualmente el área de impresión.], use el procedimiento siguiente para configurar los ajustes.



NOTA

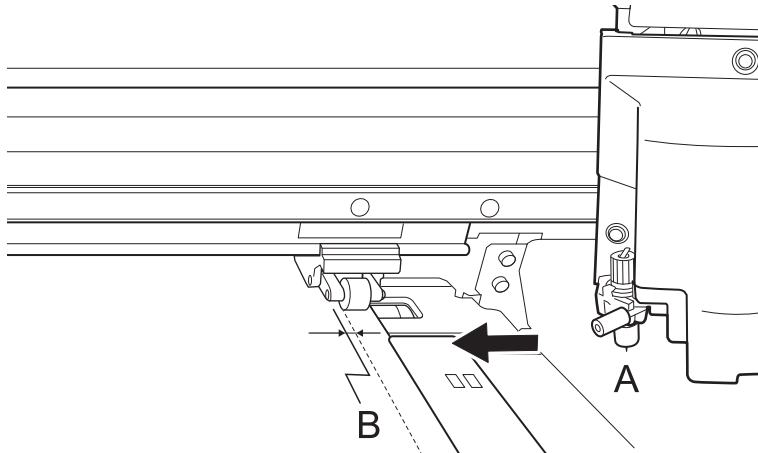
Este mensaje puede aparecer cuando se configuran un material con alta reflectancia.

(1) Pulse [Aceptar].

(2) Pulse [Cambiar].



Aparece la pantalla [Coloque el borde derecho del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].

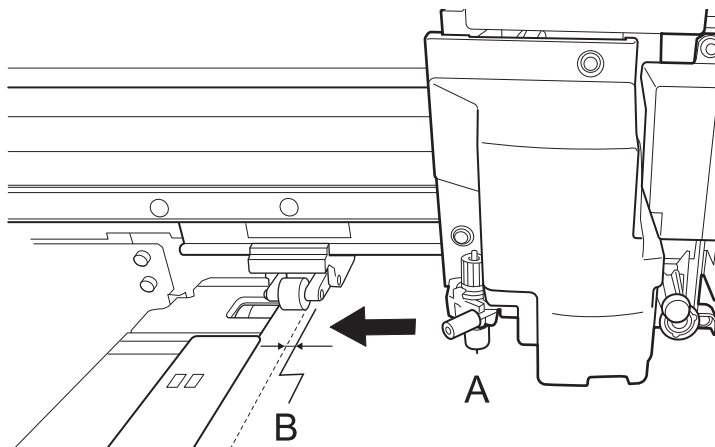
(3) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde izquierdo del rodillo de arrastre derecho.



(4) Pulse [Aceptar].

Aparece la pantalla [Coloque el borde izquierdo del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].

(5) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde derecho del rodillo de arrastre izquierdo.



(6) Pulse [Aceptar].

Las posiciones izquierda y derecha establecidas se aplican al [Área de impresión (Ancho)].

(7) Pulse [Aceptar].

3. Configure los ajustes para que coincidan con el material.

Para garantizar un rendimiento óptimo en función del tamaño y tipo de material, configure la cantidad mínima de elementos. Todos los elementos aquí configurados pueden configurarse también de forma individual.

Procedimiento

1. En la pantalla [Seleccione el tipo de salida del material], seleccione el tipo de impresión y pulse [Siguiente].
 - [Solo imprimir/Imprimir y cortar]
Proceder al paso 2.
 - [Solo cortar]
No es necesario configurar ningún ajuste.
2. Utilice la pantalla [Altura del cabezal de impresión] para ajustar la altura del cabezal de impresión.
 - Si no es necesario, pulse [Siguiente].
 - Siga el procedimiento siguiente para realizar los ajustes.
 - a. Pulse [Cambiar]
 - b. Abra la tapa frontal.
 - c. Desplace la palanca de ajuste de altura para ajustar la altura del cabezal.
 - d. Cierre la tapa frontal.
 - e. Pulse [Aceptar].
 - f. Pulse [Siguiente].Para más detalles sobre esta tarea, consulte [Cambiar la altura del cabezal de impresión\(P. 135\)](#).
3. Configure los ajustes de [Prueba de impresión] y [Ubicación de inicio de salida] en la pantalla [Prueba de falta de inyectores].
 - Si no es necesario, pulse [Siguiente].
 - Cuando realice una [Prueba de falta de inyectores], pulse [Prueba de impresión]>[Ejecutar]. Consulte [Prueba de falta de puntos del inyector estándar\(P. 23\)](#) para determinar si la falta de puntos del inyector es aceptable o no.
Cuando finalice la prueba de impresión, pulse [Siguiente].
4. Realice [Corrección de avance] y [Ajuste de separación del material].
 - (1) Realice una prueba de impresión en la pantalla [Corrección de avance].
Ajuste los valores de corrección según los resultados de la prueba de impresión. Para obtener más información, consulte [Reducción de las rayas horizontales \(Corrección de avance\)\(P. 131\)](#).
 - (2) Pulse [Guardar y continuar].
 - (3) Realice una prueba de impresión en la pantalla [Ajuste de separación del material].
Ajuste los valores de corrección según los resultados de la prueba de impresión. Para obtener más información, consulte [Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta \(Ajuste de separación del material\)\(P. 133\)](#).
 - (4) Pulse [Guardar y salir].

Esto completa la configuración del material.

Configuración del material registrado

Configuración del rollo de material

Cargue el rollo de material en la impresora. Cuando la carga ha finalizado, aparece [Salida posible.] como estado. Este trabajo se conoce como «Configuración de material».

⚠ PRECAUCIÓN

Cargue el rollo de material correctamente.

De lo contrario, el material podría caerse y provocar lesiones.

⚠ PRECAUCIÓN

El rollo de material es aproximadamente 30 kg.

Para evitar lesiones, manipule el rollo de material con cuidado.

⚠ PRECAUCIÓN

Nunca cargue material que pese más de 30 kg.

La máquina puede no soportar el peso y volcarse o hacer que el material se caiga.

1. Instale el material en los soportes del mismo.

Los soportes de material de esta máquina están diseñados para ser utilizados con un tubo de papel (núcleo) con un diámetro interior de 2 o 3 pulgadas.

⚠ ADVERTENCIA

La manipulación del rollo de material es una operación que debe ser realizada por 2 o más personas, y se debe tener cuidado para evitar caídas.

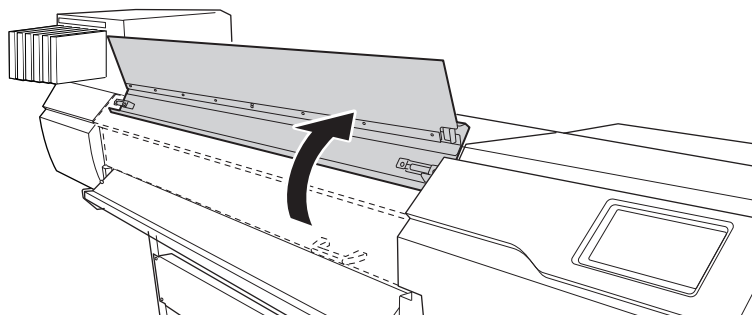
Si intenta levantar material pesado poniendo a prueba su fuerza, podría sufrir lesiones físicas. De igual modo, la caída de dichas piezas puede provocar lesiones.

Procedimiento

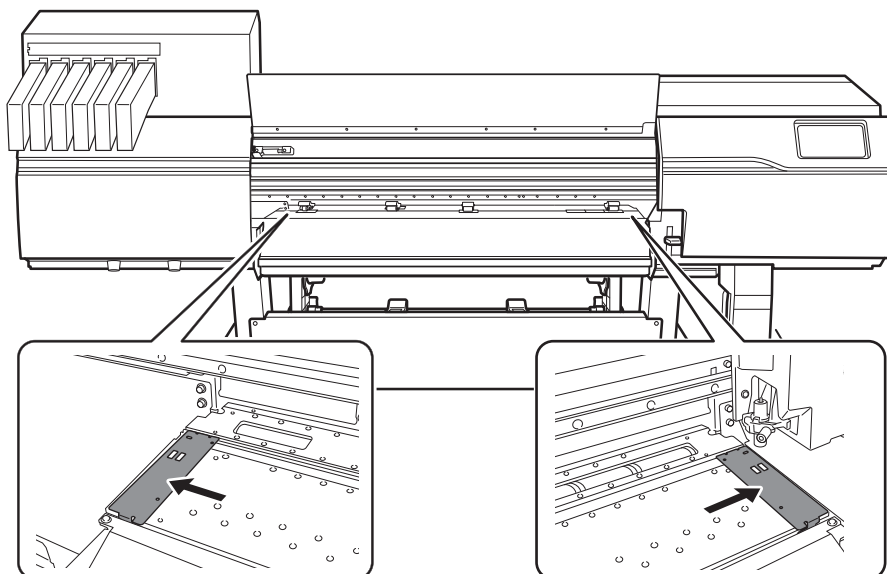
1. Pulse  en el panel de operaciones.

La alimentación secundaria está conectada.

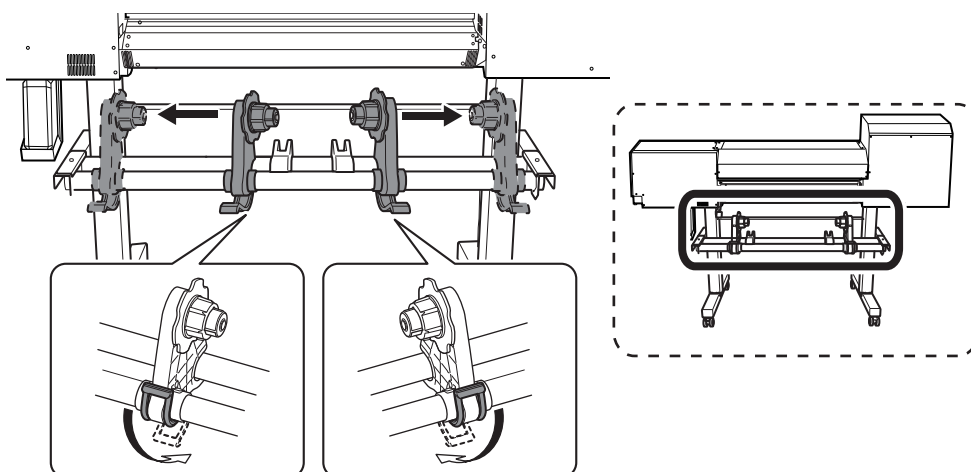
2. Abra la tapa frontal.



3. Mueva las abrazaderas del material hacia el exterior de los rodillos de presión en los bordes izquierdo y derecho respectivamente.



4. Sulte los mecanismos de bloqueo de los soportes del material y, a continuación, tire de ellos hacia los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.

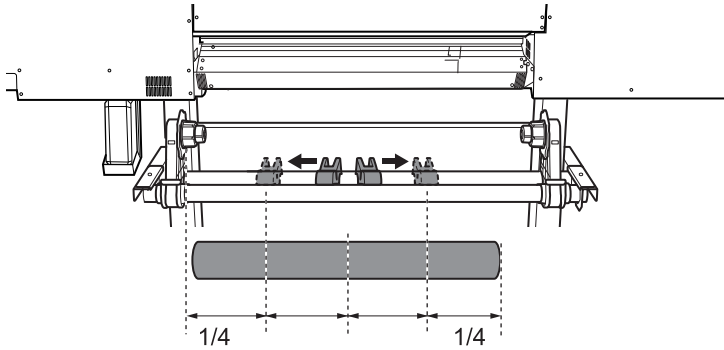


5. Coloque los materiales en la máquina.

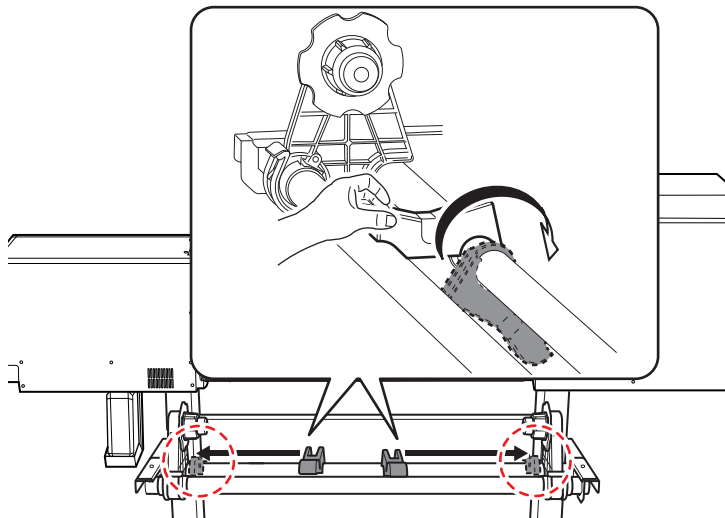
IMPORTANTE

No deje los materiales en los sujetadores ni en los tubos durante un largo período de tiempo. El material puede deformarse. Tenga precaución.

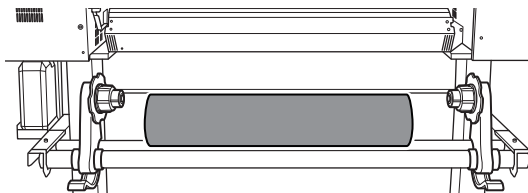
- **Materiales con un diámetro exterior de 220 mm o menos**
Coloque los sujetadores del material en posiciones que tengan 1/4 de la longitud del material desde cada extremo del mismo, luego cargue el material.



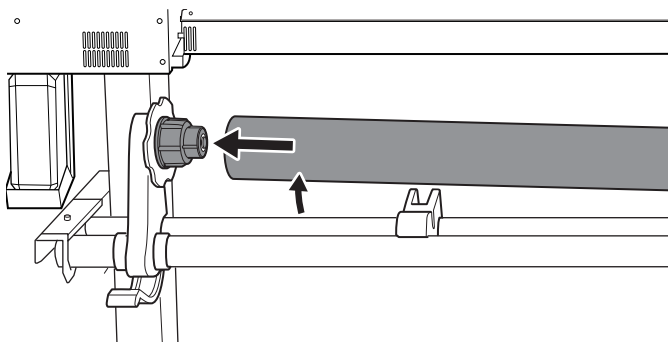
- **Materiales con un diámetro exterior superior a 220 mm**
 - a. Gire los sujetadores del material para atraerlas a los soportes de material.



- b. Coloque el material directamente entre los dos tubos.



- 6.** Coloque el tubo de papel (núcleo) del material en la tapa final del soporte izquierdo de material.



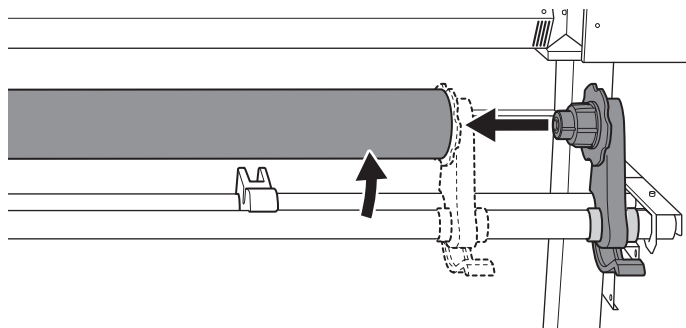
- 7.** Mueva el soporte de material derecho para colocar su tapa final en el tubo de papel (núcleo) del material.

Coloque el tubo de papel en los soportes del material de forma segura para evitar que el material se mueva fácilmente.

IMPORTANTE

No fije los soportes del material en su sitio todavía.

En el siguiente procedimiento, ajuste las posiciones de los soportes del material antes de fijarlos en su sitio. No los fije en su lugar todavía.



2. A: Determine las posiciones de los materiales.

Esta sección describe cómo utilizar el ventilador de succión para evitar el sesgo del material. Cuando se utiliza material transparente, cuyos bordes no se pueden detectar, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está ajustado a [Deshabilitar], el ventilador de succión no se activa, por lo que el material no puede cargarse con este procedimiento. En estos casos, consulte [2. B: Determine las posiciones de los materiales \(\[Detección de bordes del material\]: \[Deshabilitar\]\). \(P. 70\)](#).

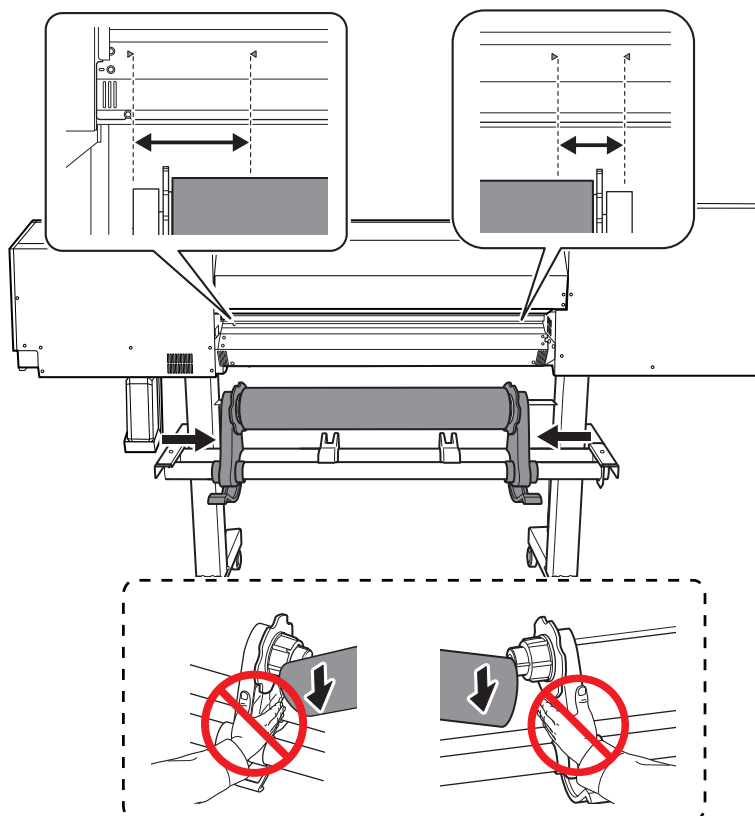
Por defecto, [Sesgo de soporte de corrección durante la configuración] está configurado como [Habilitar].

Procedimiento

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

Tenga en cuenta los siguientes puntos al determinar las posiciones.

- Sujete los soportes de los materiales desde el exterior y muévalos.
- Asegúrese de que el borde izquierdo del material esté posicionado de forma que se encuentre dentro del rango del patrón de presión del borde izquierdo.
- Asegúrese de que el borde derecho del material esté colocado de forma que se encuentre dentro del rango de uno de los patrones de presión.



⚠ ADVERTENCIA

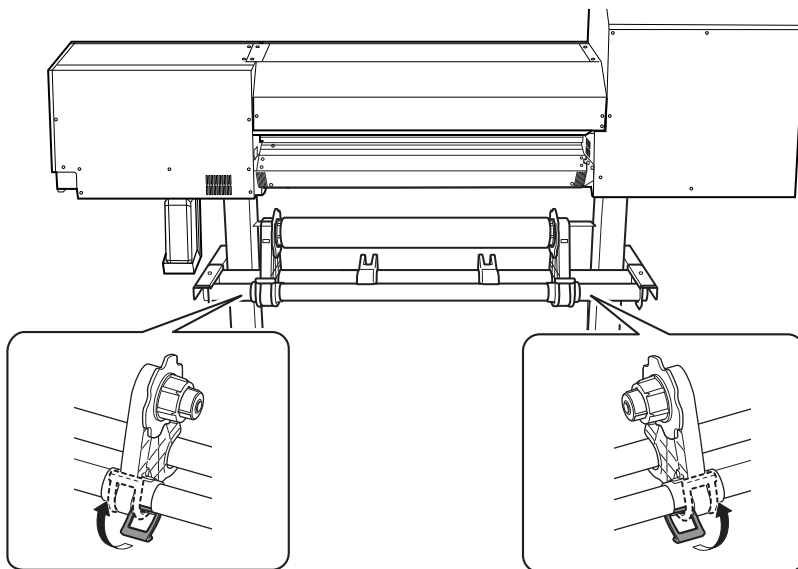
No fije lugares que no sean los indicados. No mueva el material sujetándolo directamente.
De lo contrario, el material podría caerse del soporte del material y provocar lesiones.

IMPORTANTE

Decida con firmeza las posiciones izquierda y derecha del material a este punto.

Una vez completado este procedimiento, si las posiciones de los lados izquierdo y derecho no encajan en las posiciones correctas al fijar el material con los rodillos de arrastre, tendrá que volver a este paso para volver a realizar este procedimiento. Si sólo sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión, lo que tendrá un efecto adverso en los resultados de la impresión.

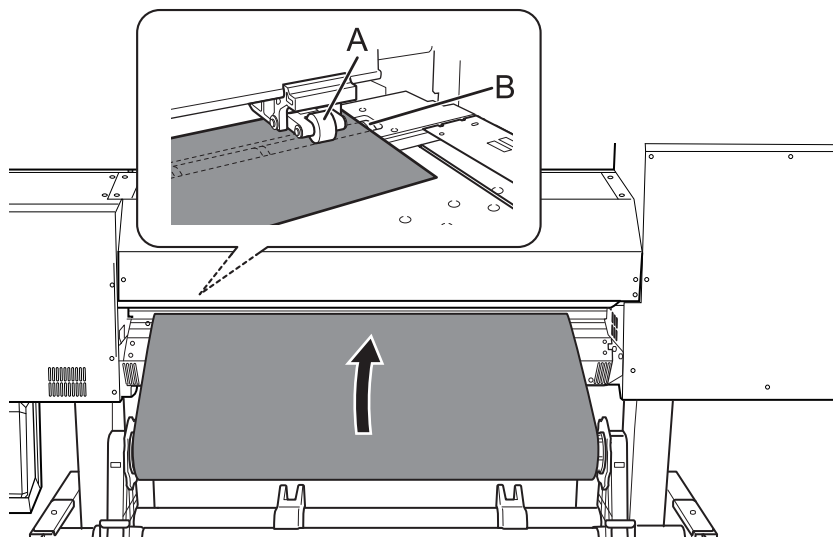
2. Fije los soportes del material.



3. Utilice el siguiente procedimiento para cargar el material.

De este modo, se evitará el sesgo del material.

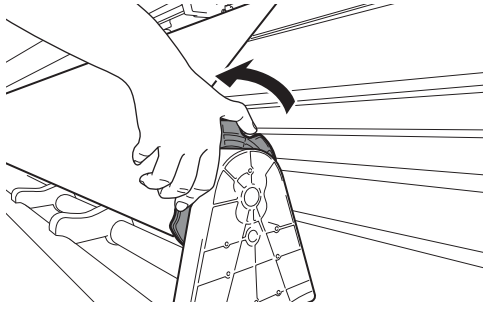
- (1) Pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).



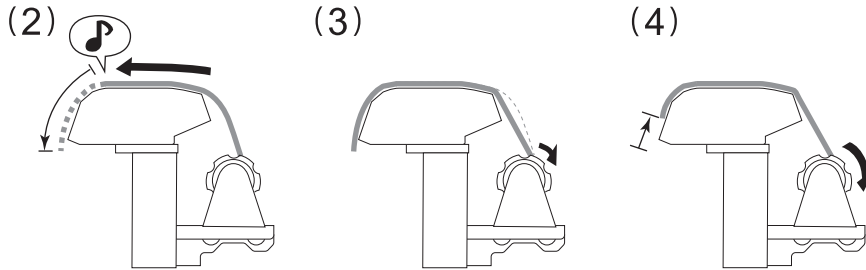
- (2) Avance el material hasta que oiga un pitido y luego avance otros 20 cm de material.

Oirá un pitido. Aproximadamente 5 segundos después, oirá dos pitidos y entonces se activará el ventilador de succión. Mientras este ventilador esté en funcionamiento, la posición del material se mantendrá aunque no se sujete manualmente.

- (3) Sujete la brida del soporte del material, girándola en la dirección de recogida para eliminar la holgura del material.



(4) Una vez que el material esté tenso, recoja otros 10 cm de material.

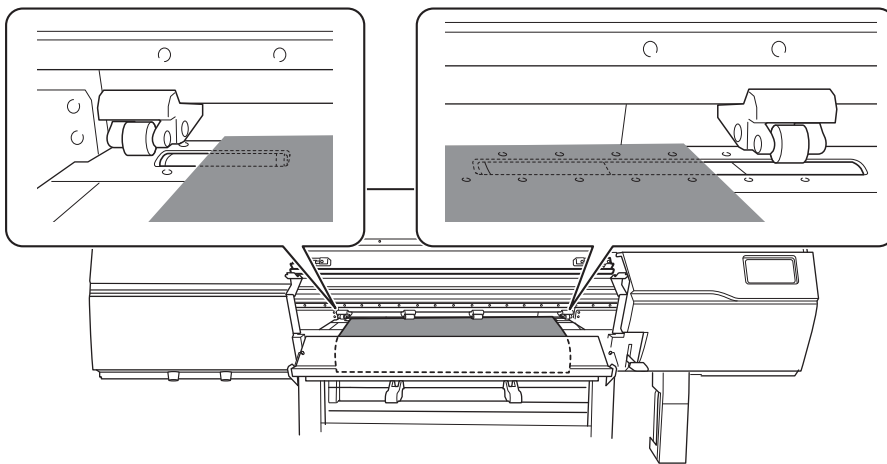


NOTA

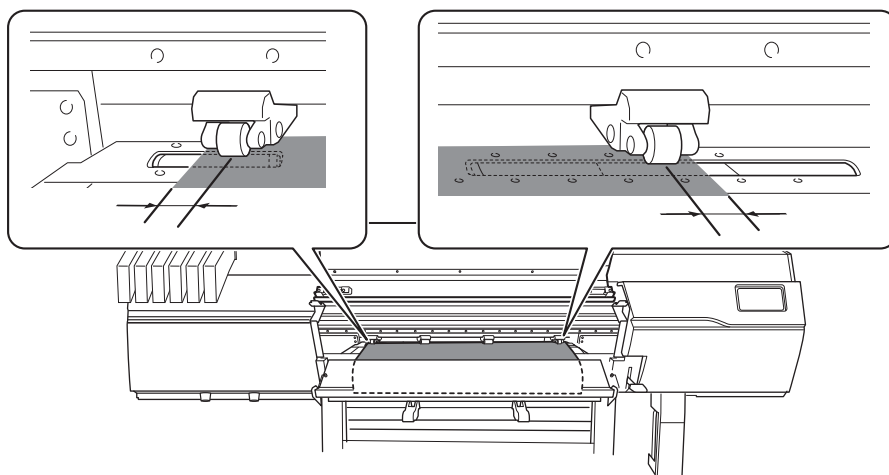
Si recoge demasiado material, oirá dos pitidos cortos y el ventilador de succión se detendrá. Recoja el material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso (1).

4. (Sitúese enfrente de la impresora.) Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión.

Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



5. Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



IMPORTANTE

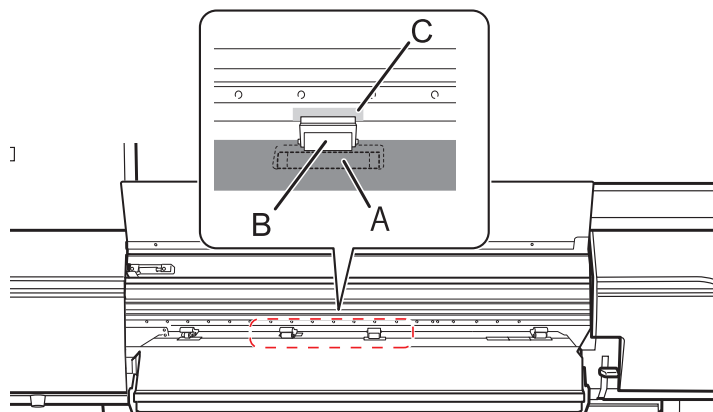
- Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.
- Si desea reajustar la posición del material, vuelva a la parte posterior de la impresora, suelte los soportes del material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 1. Si se coloca en la parte delantera de la impresora y sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que tendrá un efecto adverso en la calidad de impresión.

NOTA

Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

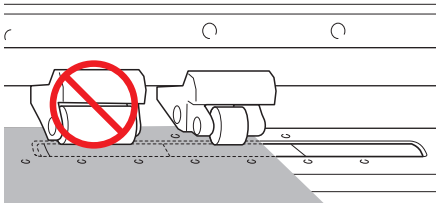
6. Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material.

Hay patrones de presión (C) dondequiera que haya rodillos de presión.

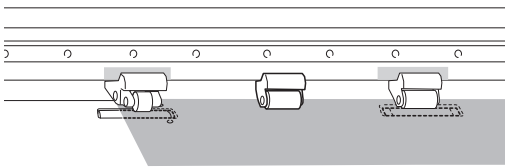


IMPORTANTE

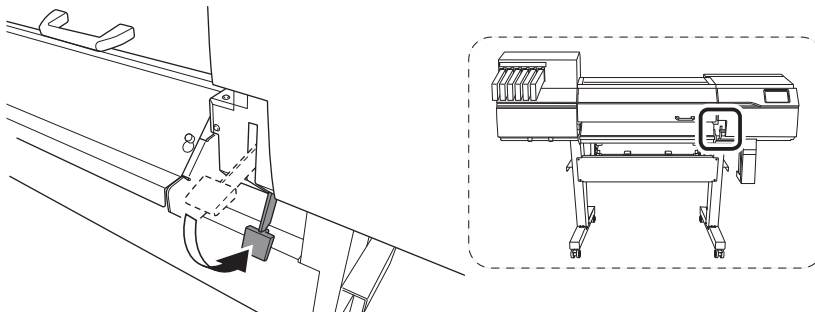
- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no desciende sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.



- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.



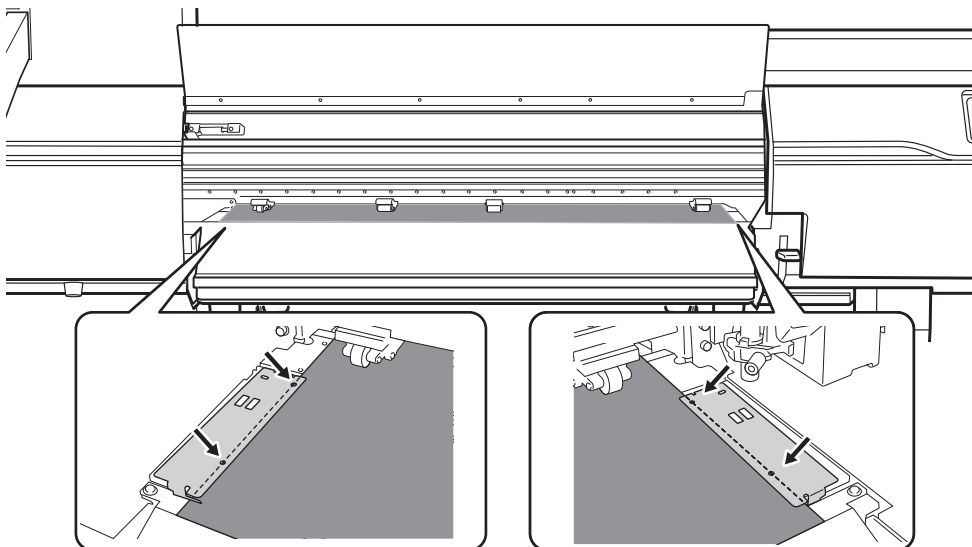
7. Baje la palanca de carga (delantera).



IMPORTANTE

Si desea reajustar la posición del material, vuelva a la parte posterior de la impresora, suelte los soportes del material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 1. Si se coloca en la parte delantera de la impresora y sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que tendrá un efecto adverso en la calidad de impresión.

8. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.



9. Cierre la tapa frontal.

2. B: Determine las posiciones de los materiales ([Detección de bordes del material]: [Deshabilitar]).

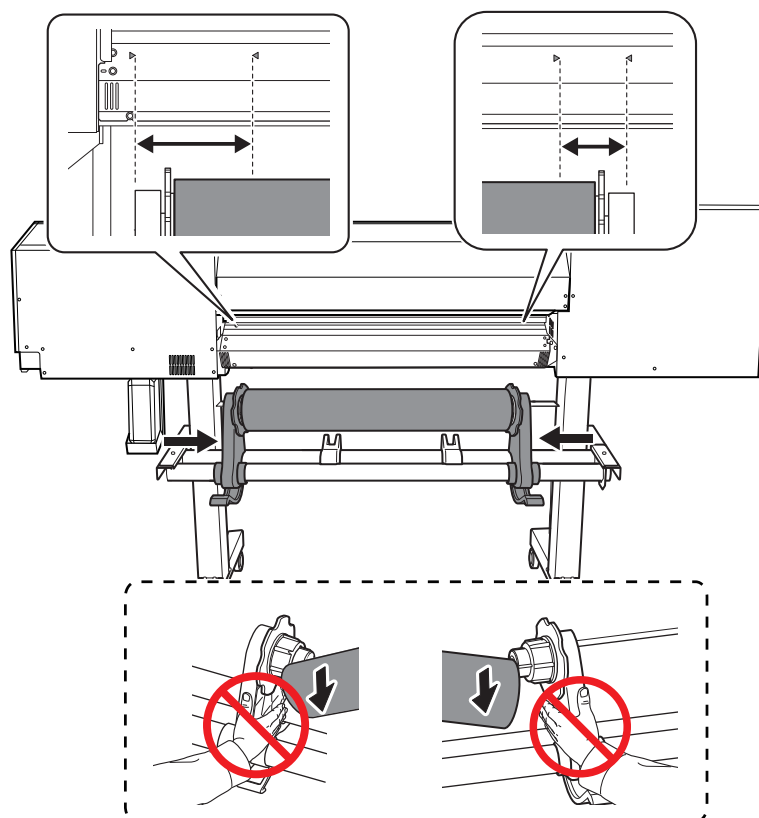
Esta sección describe cómo determinar las posiciones del material sin utilizar el ventilador de succión. Consulte esta información cuando utilice materiales transparentes, cuyos bordes no pueden detectarse, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está configurado en [Deshabilitar].

Procedimiento

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

Tenga en cuenta los siguientes puntos al determinar las posiciones.

- Sujete los soportes de los materiales desde el exterior y muévalos.
- Asegúrese de que el borde izquierdo del material esté posicionado de forma que se encuentre dentro del rango del patrón de presión del borde izquierdo.
- Asegúrese de que el borde derecho del material esté colocado de forma que se encuentre dentro del rango de uno de los patrones de presión.



⚠ ADVERTENCIA

No fije lugares que no sean los indicados. No mueva el material sujetándolo directamente. De lo contrario, el material podría caerse del soporte del material y provocar lesiones.

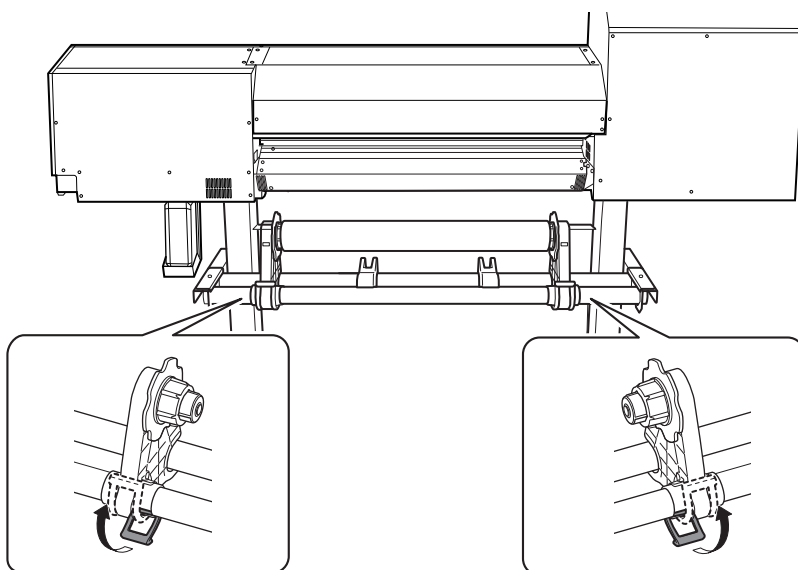
IMPORTANTE

Decida con firmeza las posiciones izquierda y derecha del material a este punto.

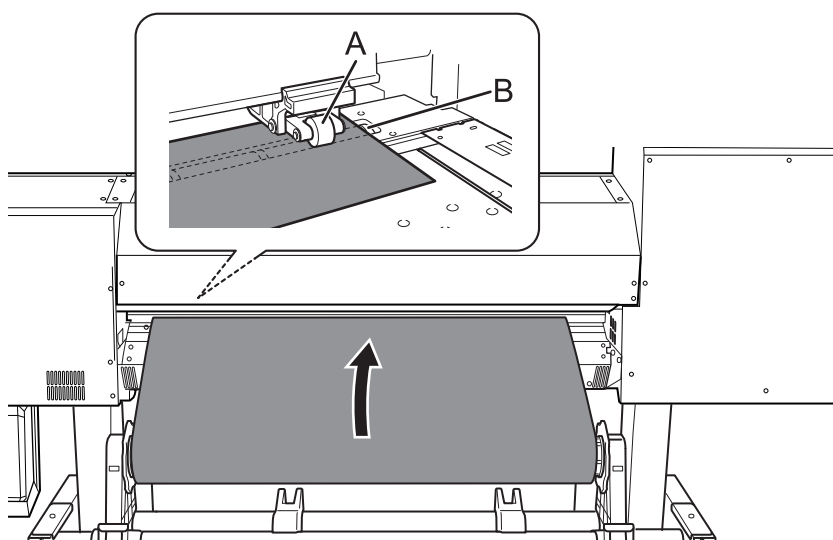
Una vez completado este procedimiento, si las posiciones de los lados izquierdo y derecho no encajan en las posiciones correctas al fijar el material con los rodillos de arrastre, tendrá que volver a este paso para volver

a realizar este procedimiento. Si sólo sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión, lo que tendrá un efecto adverso en los resultados de la impresión.

2. Fije los soportes del material.

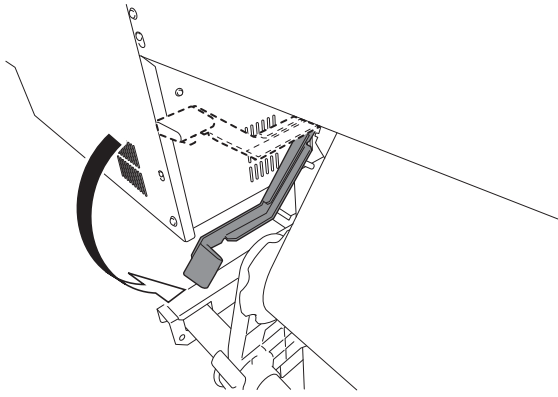


3. Pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).



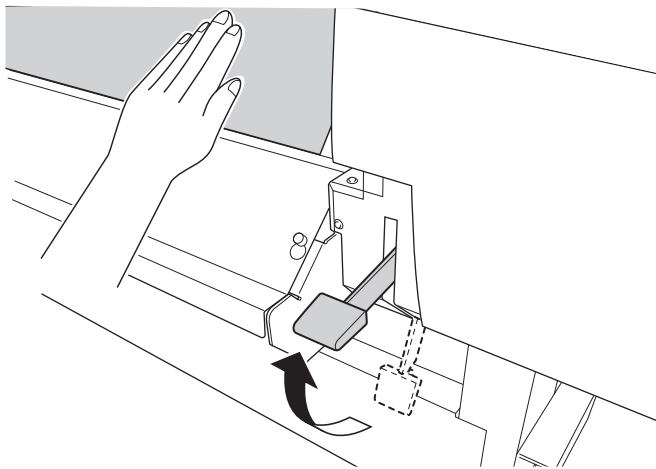
4. Baje la palanca de carga (trasera).

El material está fijado en su sitio.

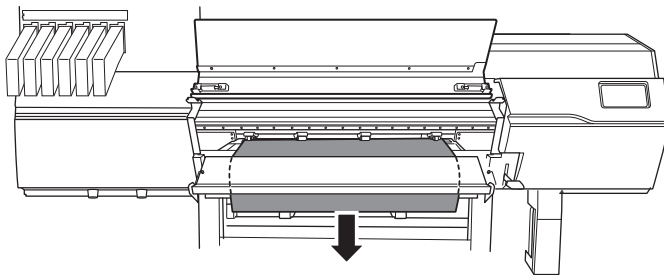


5. (Sitúese enfrente de la impresora.) Sostenga con cuidado el material y levante la palanca de carga (delantera).

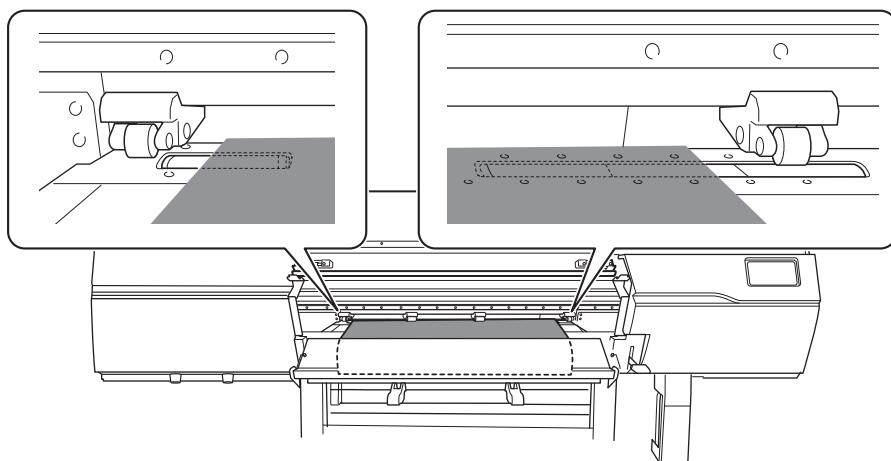
Se libera el material.



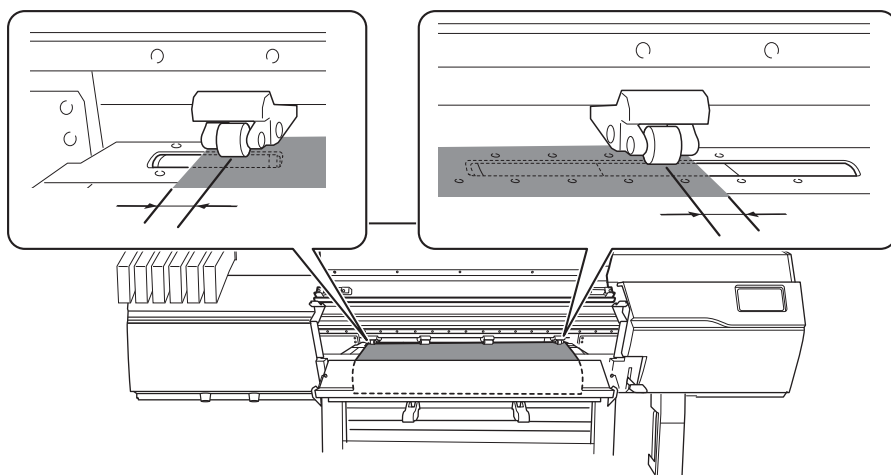
6. Saque el material por encima de la plataforma.



7. Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión. Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



8. Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



IMPORTANTE

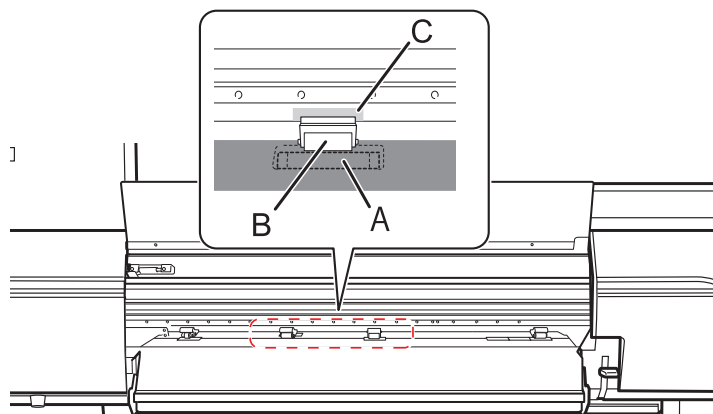
- Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.
- Si desea reajustar la posición del material, vuelva a la parte posterior de la impresora, suelte los soportes del material y vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 1. Si se coloca en la parte delantera de la impresora y sujeta el material para reajustar su posición de manera forzada, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que tendrá un efecto adverso en la calidad de impresión.

NOTA

Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

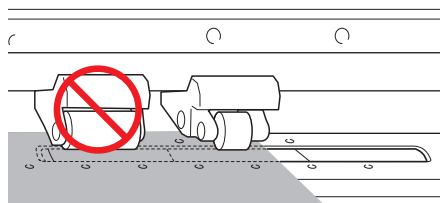
9. Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material.

Hay patrones de presión (C) dondequiera que haya rodillos de presión.

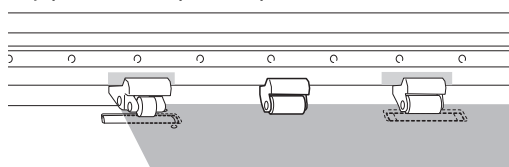


IMPORTANTE

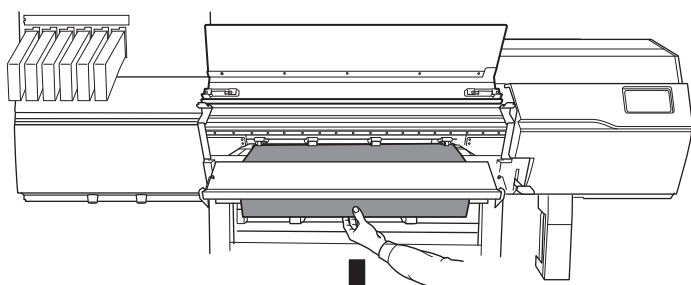
- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no descienda sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.



- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.



10. Mantenga el material en el centro y tire de él, asegurándose de mantenerlo recto y de que todas las áreas del material estén tensas.

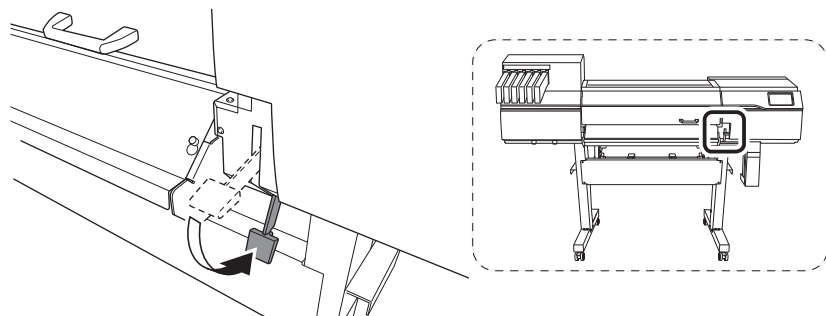


Good

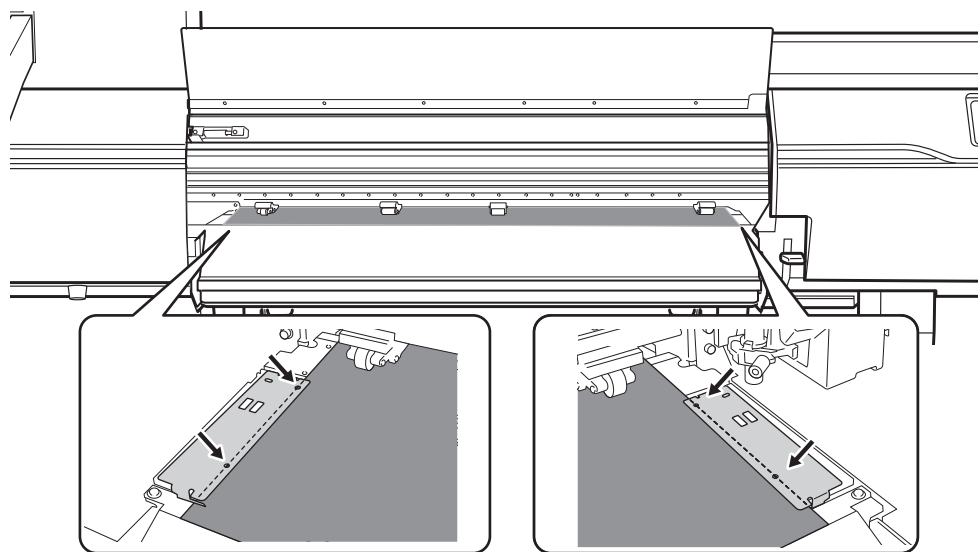


Not good

11. Baje la palanca de carga (delantera).



12. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.



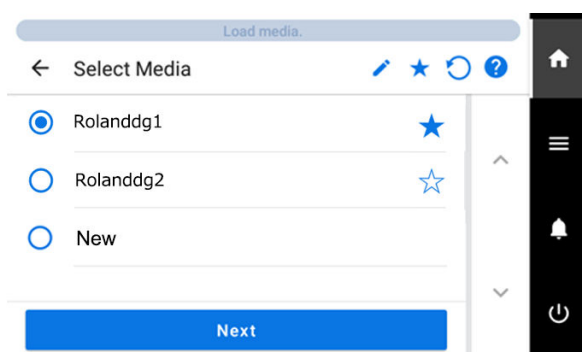
13. Cierre la tapa frontal.

3. Seleccione los materiales.

Procedimiento


1. Pulse  [Configuración].


Los materiales registrados se muestran en una lista.







2. Seleccione el nombre del material a utilizar.


NOTA

- Al pulsar  es posible buscar los materiales registrados por palabra clave.

Para restablecer la palabra clave introducida, pulse .

- Al pulsar  a la derecha del nombre del material, el símbolo cambiará a , y el material se registrará en Favoritos.

Pulse el filtro Favoritos () en la parte superior del panel de operaciones para activar el filtro () y mostrar sólo los materiales favoritos.

Pulse  para desactivar el filtro Favoritos.

Pulse  para desactivar el filtro Favoritos  y restablecer todas las palabras clave.

- La búsqueda por palabras clave y el filtro Favoritos pueden utilizarse al mismo tiempo.

3. Pulse [Siguiete].

4. Pulse [Iniciar configuración].

El carro de corte se desplaza y detecta el ancho del material y las posiciones de las abrazaderas del material. Esta operación se denomina inicialización.



5. Cuando aparezca la pantalla [Área de impresión (Ancho)], use el procedimiento siguiente para configurar los ajustes.

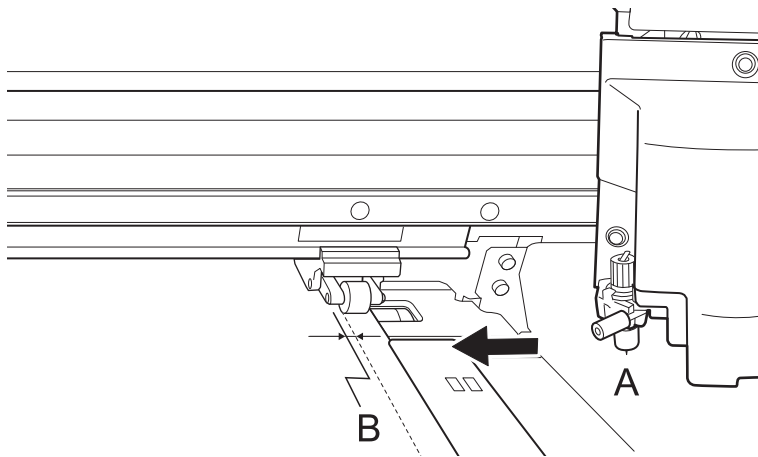
NOTA

El material seleccionado en el paso 2 es un material cuya área de impresión se ha ajustado manualmente al registrarlo como material nuevo. El área de impresión debe ajustarse manualmente cada vez, por lo que aparece la pantalla [Área de impresión (Ancho)].

- (1) Pulse [Cambiar].



Aparece la pantalla [Coloque el borde derecho del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].

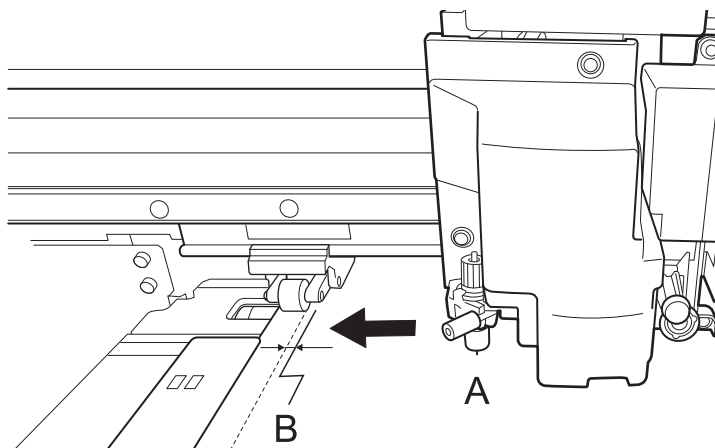
- (2) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde izquierdo del rodillo de arrastre derecho.



- (3) Pulse [Aceptar].

Aparece la pantalla [Coloque el borde izquierdo del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].


- (4) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde derecho del rodillo de arrastre izquierdo.



- (5) Pulse [Aceptar].

Las posiciones izquierda y derecha establecidas se aplican al [Área de impresión (Ancho)].

- (6) Pulse [Aceptar].

6. Pulse  en la pantalla de inicio para hacer avanzar el material al dispositivo externo según sea necesario.

Para obtener más información, consulte [Enlace con dispositivos externos\(P. 128\)](#).

Configuración de la hoja de material

Cargue la hoja de material en la impresora. Cuando la carga ha finalizado, aparece [Salida posible.] como estado. Este trabajo se conoce como «Configuración de material».

1. A: Determine las posiciones de los materiales.

Cuando se utiliza material transparente, cuyos bordes no se pueden detectar, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está ajustado a [Deshabilitar], el ventilador de succión no se activa, por lo que el material no puede cargarse con este procedimiento. En estos casos, consulte [1. B: Determine las posiciones de los materiales \(\[Detección de bordes del material\]: \[Deshabilitar\]\).\(P. 84\)](#).

Por defecto, [Sesgo de soporte de corrección durante la configuración] está configurado como [Habilitar].

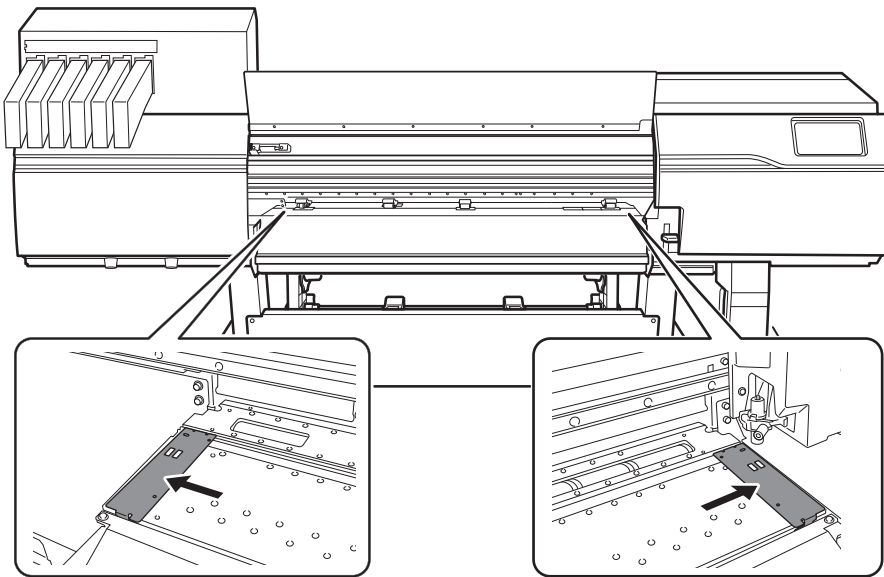
Procedimiento

1. Pulse  en el panel de operaciones.

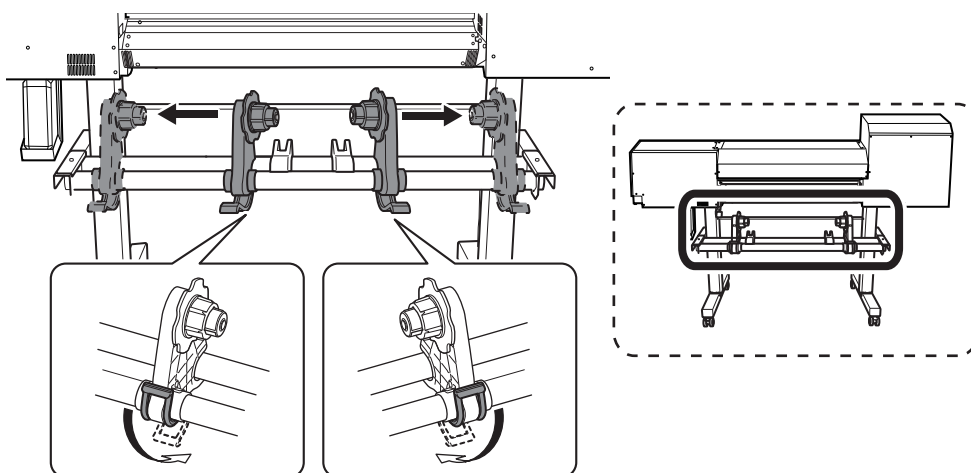
La alimentación secundaria está conectada.

2. Abra la tapa frontal.

3. Mueva las abrazaderas del material hacia el exterior de los rodillos de presión en los bordes izquierdo y derecho respectivamente.



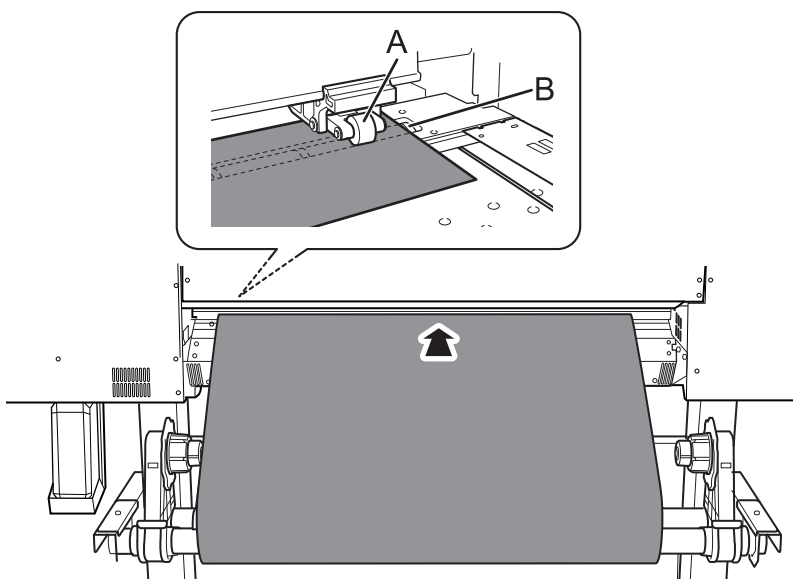
4. Suelte los mecanismos de bloqueo de los soportes del material y, a continuación, tire de ellos hacia los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.



- 5.** Desde la parte trasera de la impresora, pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).

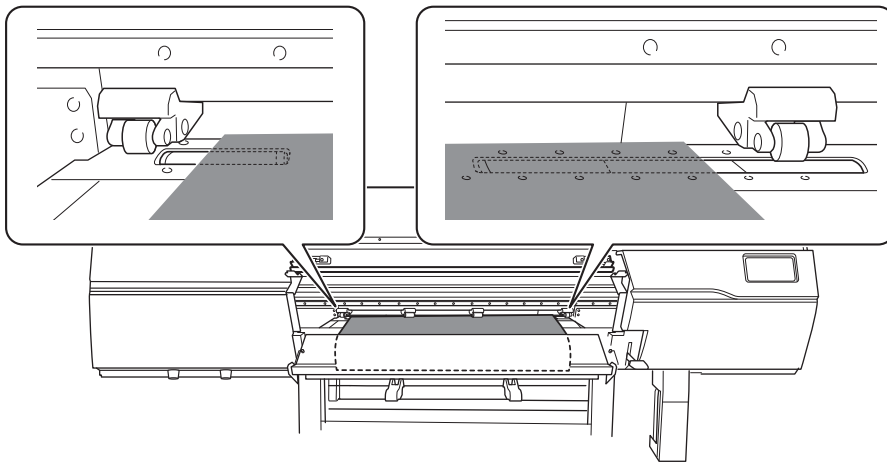
Oirá un pitido. Aproximadamente 5 segundos después, oirá dos pitidos y entonces se activará el ventilador de succión. Mientras este ventilador esté en funcionamiento, el material no se moverá hacia atrás aunque no se sujete manualmente.

Cuando cargue el material desde la parte frontal de la impresora, avance el borde delantero del material (el lado en el que se iniciará la impresión) por encima de la platina y luego tire del material hacia la parte frontal para activar el ventilador de succión.

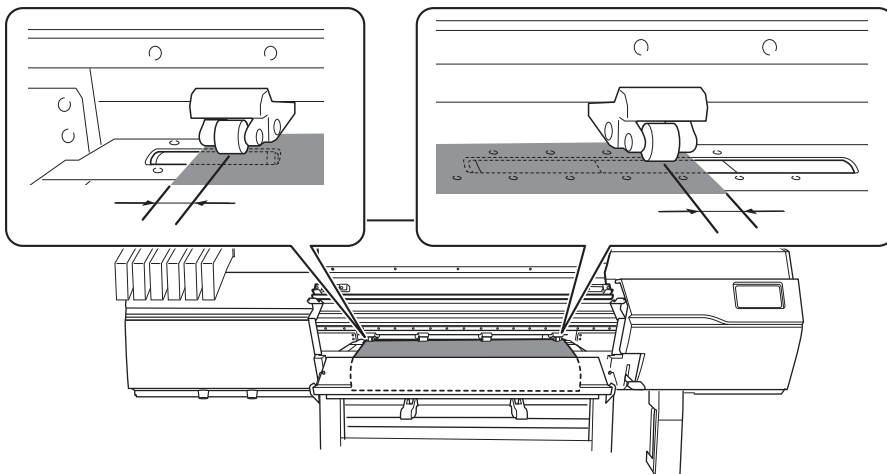


- 6.** (Sitúese enfrente de la impresora.) Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión.

Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



7. Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



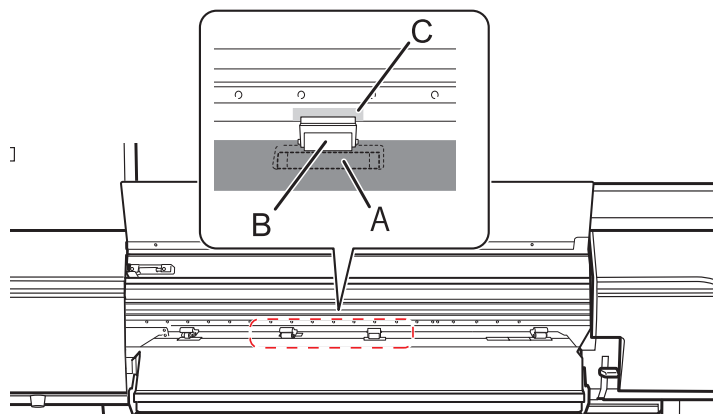
IMPORTANTE

Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.

NOTA

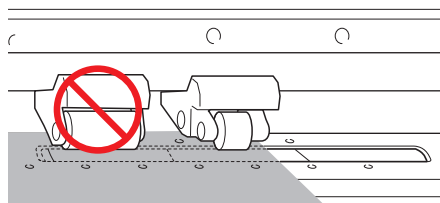
Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

8. Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material. Hay patrones de presión (C) dondequiera que haya rodillos de presión.

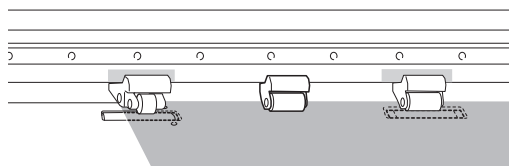


IMPORTANTE

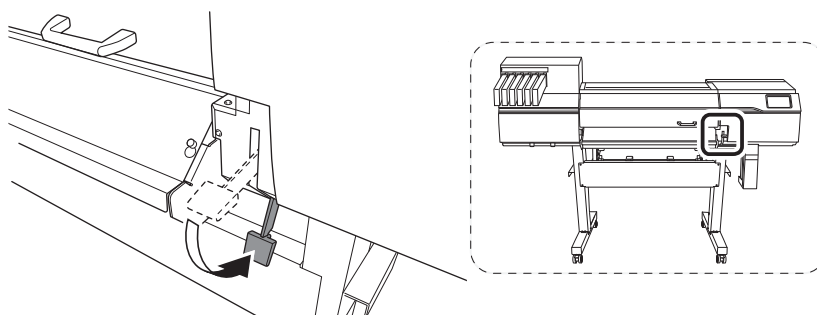
- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no descende sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.



- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.



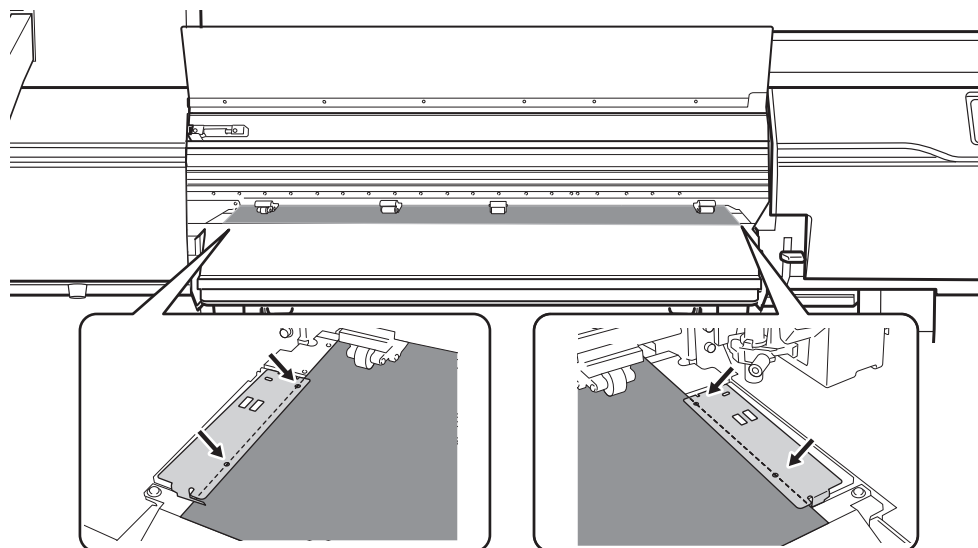
9. Baje la palanca de carga (delantera).



IMPORTANTE

Si desea reajustar la posición del material antes de fijarlo en su sitio, vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 5.

10. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.



11. Cierre la tapa frontal.

1. B: Determine las posiciones de los materiales ([Detección de bordes del material]: [Deshabilitar]).

Utilice el siguiente procedimiento para determinar las posiciones del material cuando se utiliza material transparente, cuyos bordes no se pueden detectar, y cuando [Preferencias]>[Detección de bordes del material] está configurado en [Deshabilitar].

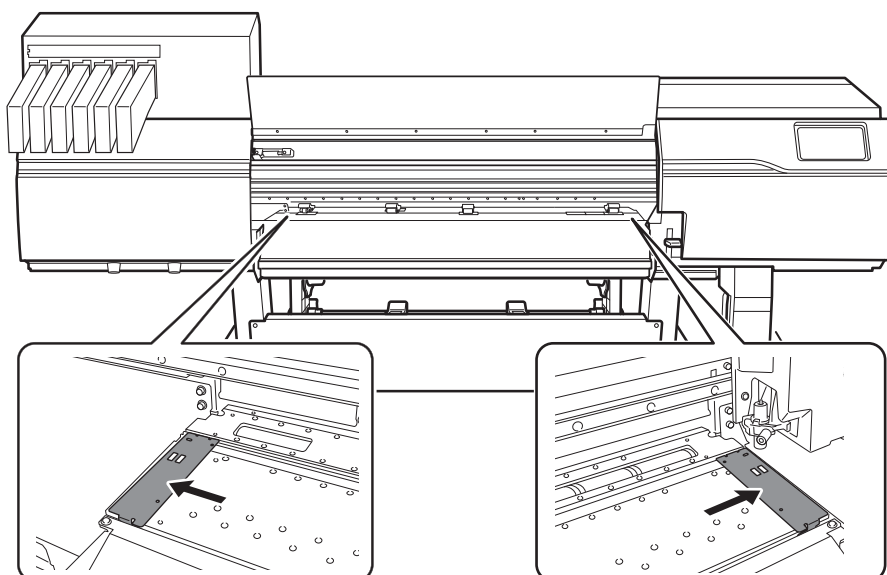
Procedimiento

1. Pulse  en el panel de operaciones.

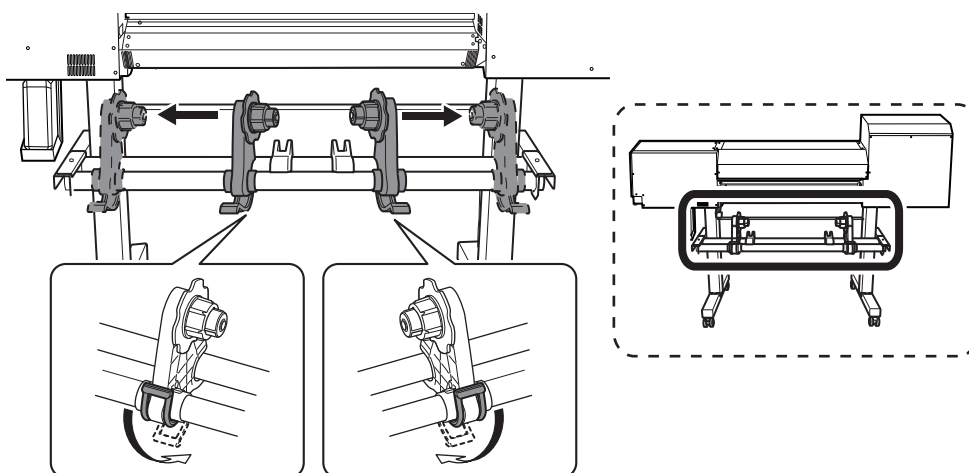
La alimentación secundaria está conectada.

2. Abra la tapa frontal.

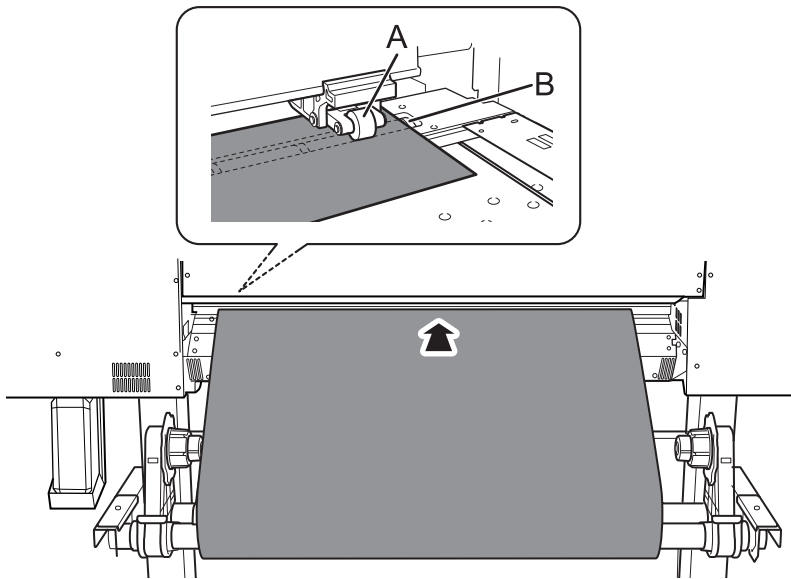
3. Mueva las abrazaderas del material hacia el exterior de los rodillos de presión en los bordes izquierdo y derecho respectivamente.



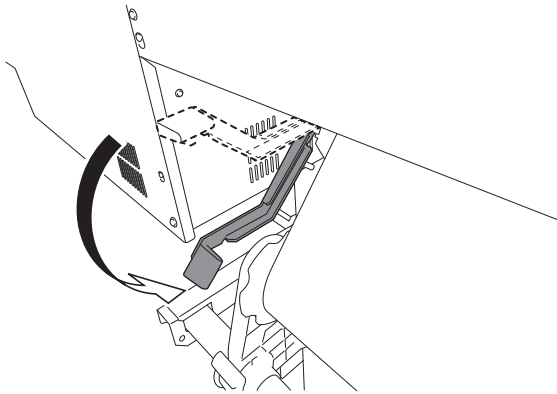
4. Suelte los mecanismos de bloqueo de los soportes del material y, a continuación, tire de ellos hacia los extremos izquierdo y derecho, respectivamente.



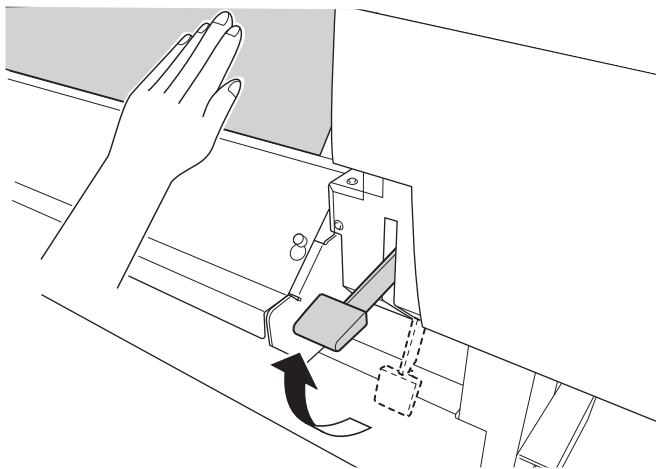
5. Pase el borde frontal del material entre los rodillos de arrastre (A) y los rodillos de presión (B).



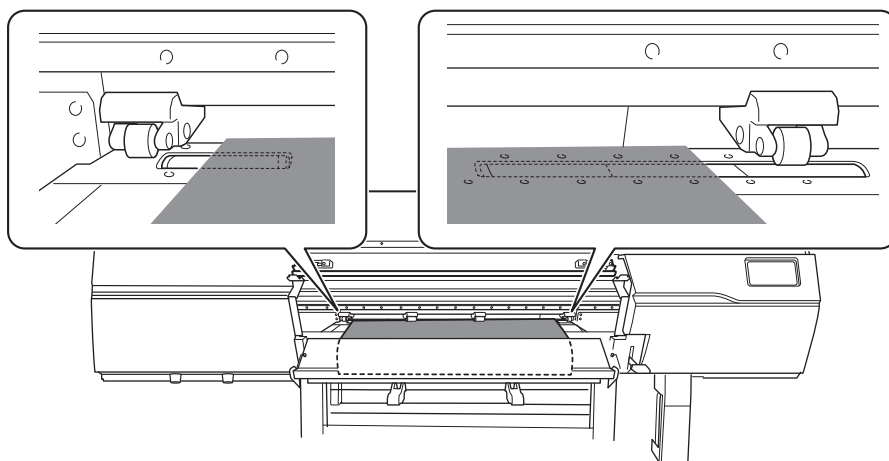
- 6. Baje la palanca de carga (trasera).**
El material está fijado en su sitio.



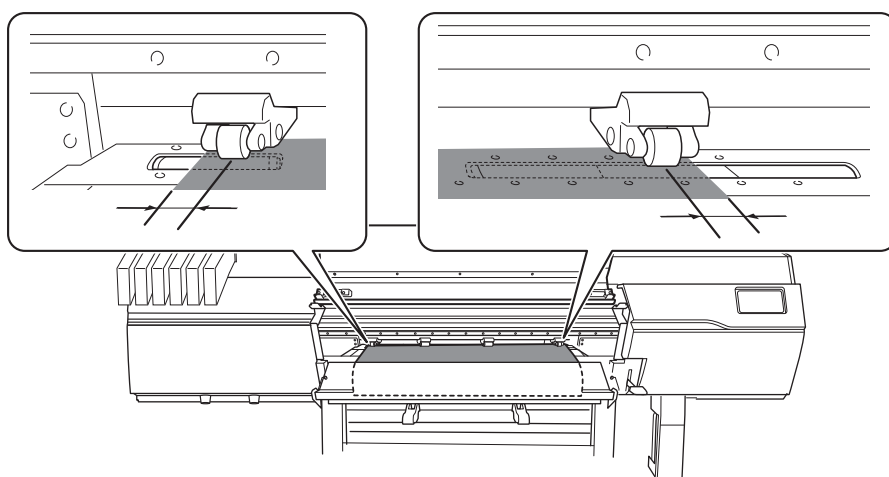
- 7. (Sitúese enfrente de la impresora.) Sostenga con cuidado el material y levante la palanca de carga (delantera).**
Se libera el material.



- 8. Asegúrese de que ambos bordes del material estén por encima de los rodillos de presión.**
Asegúrese de colocar el borde derecho del material en el rodillo de presión del extremo derecho.



- 9.** Mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, colocándolos en ambos bordes del material. Coloque cada uno de los rodillos a unos 10 mm en los bordes del medio.



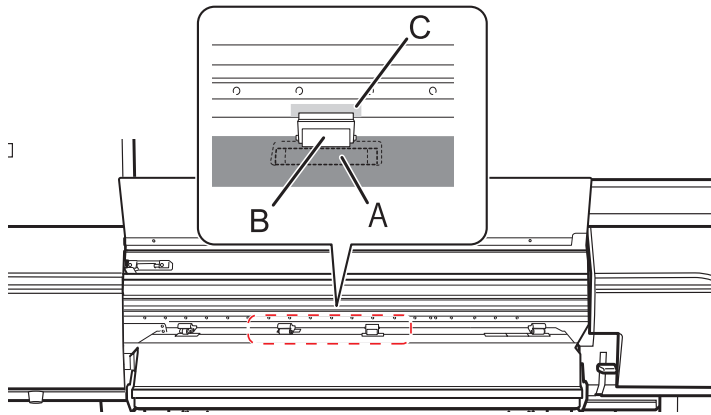
IMPORTANTE

Asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. La fuerza con la que se pinza el material varía entre los rodillos de arrastre centrales y los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si utiliza los rodillos de arrastre centrales para pinzar los bordes del material, se producirá una alimentación inestable del material.

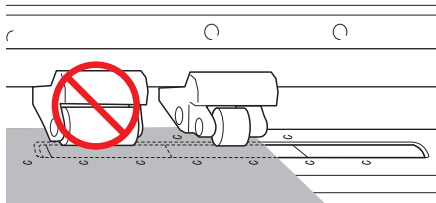
NOTA

Para mover suavemente los rodillos de arrastre, empuje hacia abajo cerca del riel.

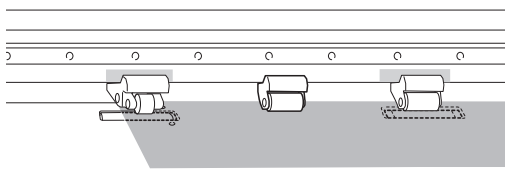
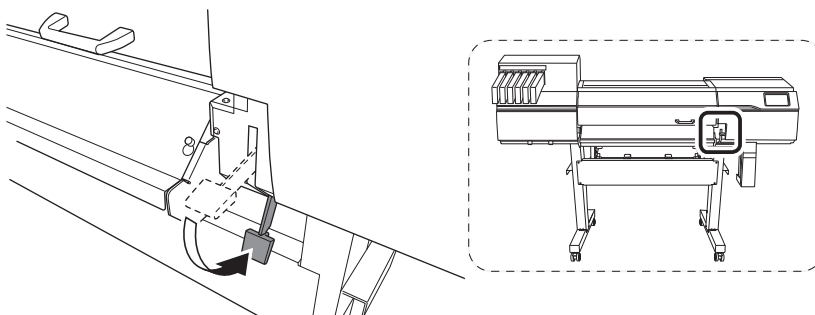
- 10.** Mueva los rodillos de arrastre centrales (B) sobre todos los rodillos de presión restantes (A) cubiertos por el material.
Hay patrones de presión (C) dondecuiera que haya rodillos de presión.

**IMPORTANTE**

- Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los patrones de presión dentro del ancho del material. Si ha olvidado colocar los rodillos de arrastre centrales, el material se torcerá durante la impresión o se soltará, lo que afectará a la calidad de impresión.
- El rodillo de arrastre central no descende sobre los tres rodillos de presión desde el extremo derecho. Coloque el rodillo de arrastre central en un rodillo de presión distinto de estos tres.

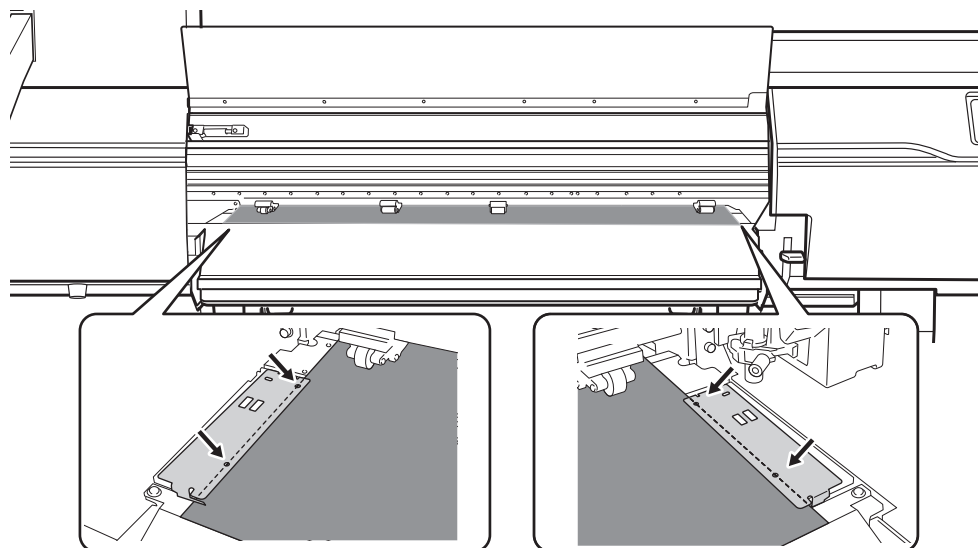


- Puede haber rodillos de arrastre centrales adicionales dependiendo del ancho del material utilizado. Mueva los rodillos de arrastre centrales adicionales a posiciones donde no haya patrones de presión. Cuando no hay patrones de presión presentes, los rodillos de arrastre centrales no se bajan.

**11. Baje la palanca de carga (delantera).****IMPORTANTE**

Si desea reajustar la posición del material antes de fijarlo en su sitio, vuelva a realizar el procedimiento desde el paso 7.

12. Alinee los bordes del material con el centro de los orificios de las abrazaderas del material izquierda y derecha.



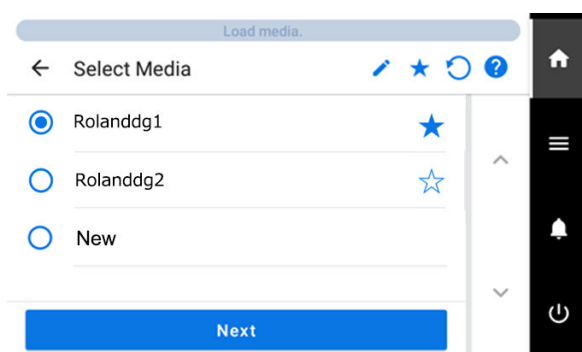
13. Cierre la tapa frontal.

2. Seleccione los materiales.

Procedimiento


1. Pulse  [Configuración].


Los materiales registrados se muestran en una lista.







2. Seleccione el nombre del material a utilizar.


NOTA

- Al pulsar  es posible buscar los materiales registrados por palabra clave.

Para restablecer la palabra clave introducida, pulse .

- Al pulsar  a la derecha del nombre del material, el símbolo cambiará a , y el material se registrará en Favoritos.

Pulse el filtro Favoritos () en la parte superior del panel de operaciones para activar el filtro () y mostrar sólo los materiales favoritos.

Pulse  para desactivar el filtro Favoritos.

Pulse  para desactivar el filtro Favoritos  y restablecer todas las palabras clave.

- La búsqueda por palabras clave y el filtro Favoritos pueden utilizarse al mismo tiempo.

3. Pulse [Siguiete].

4. Pulse [Iniciar configuración].

El carro de corte se desplaza y detecta el ancho del material y las posiciones de las abrazaderas del material. Esta operación se denomina inicialización.



5. Cuando aparezca la pantalla [Área de impresión (Ancho)], use el procedimiento siguiente para configurar los ajustes.

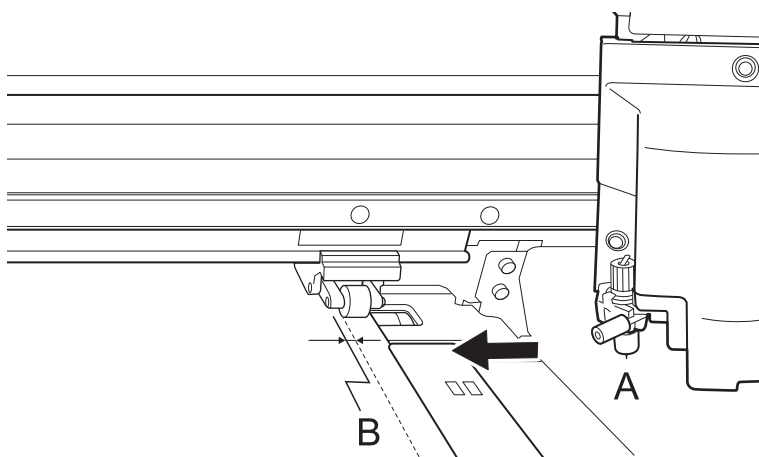
NOTA

El material seleccionado en el paso 2 es un material cuya área de impresión se ha ajustado manualmente al registrarlo como material nuevo. El área de impresión debe ajustarse manualmente cada vez, por lo que aparece la pantalla [Área de impresión (Ancho)].

- (1) Pulse [Cambiar].



Aparece la pantalla [Coloque el borde derecho del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].

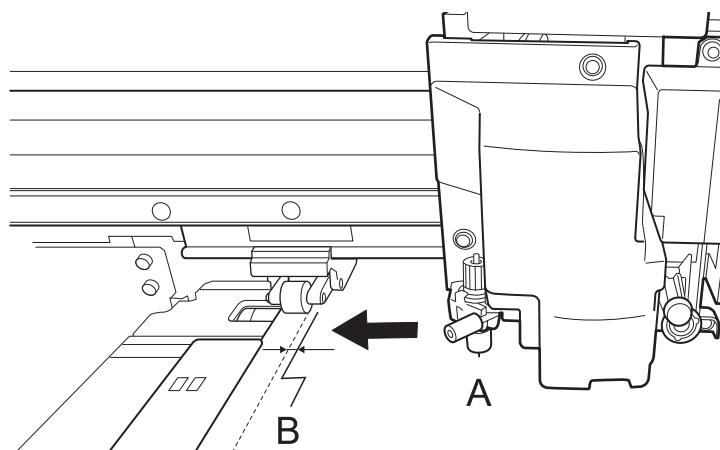
- (2) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde izquierdo del rodillo de arrastre derecho.



- (3) Pulse [Aceptar].

Aparece la pantalla [Coloque el borde izquierdo del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].

- (4) Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde derecho del rodillo de arrastre izquierdo.



- (5) Pulse [Aceptar].

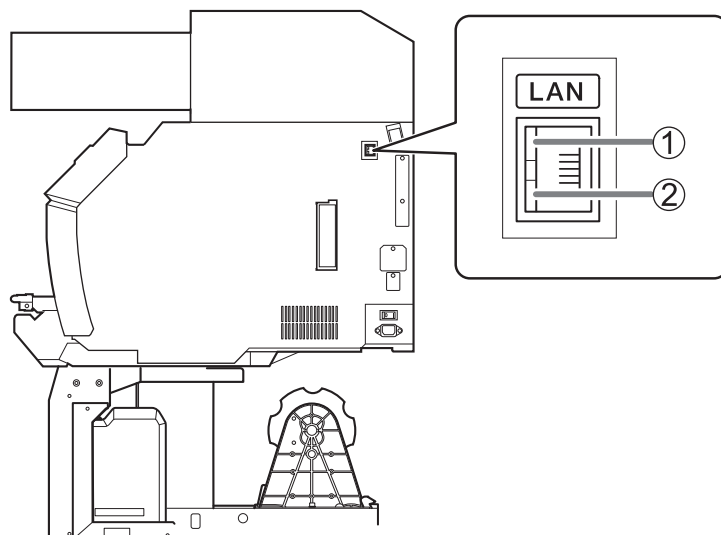
Las posiciones izquierda y derecha establecidas se aplican al [Área de impresión (Ancho)].

- (6) Pulse [Aceptar].

Verificación antes de la salida

Configuración de LAN (red de área local)

Compruebe que puede realizar la comunicación a través de la LAN (red de área local). La LAN se activa si el LED de estado del conector LAN situado en el lado de la impresora se ilumina en verde.



①	LED de actividad	Parpadea en naranja mientras se reciben datos de la red.
②	LED de estado	Indica el estado de la función de comunicación. Cuando se enciende en verde, la comunicación es posible.

Prevención de la sedimentación en las tintas

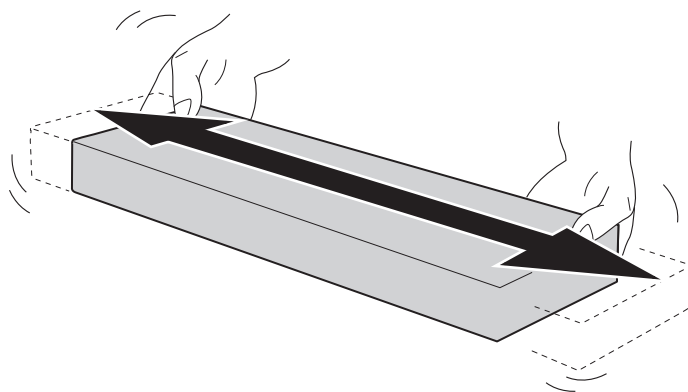
La sedimentación de los ingredientes en la tinta desactiva la impresión en color normal. Para que la tinta se mezcle bien, sujete el cartucho de tinta por los extremos y agite horizontalmente con un trazo de unos 5 cm.

Agite los cartuchos de tinta:

- Todas las tintas: Cuando se sustituye por un cartucho nuevo o un cartucho parcialmente usado.
 - Tinta blanca: 100 trazos (40 segundos)
 - Tinta CMYK: 50 trazos (20 segundos)
- Tinta blanca: Cada día (antes de iniciar las operaciones del día).

Los componentes de la tinta blanca tienen tendencia a sedimentarse. Cada día, antes de comenzar las operaciones del día, asegúrese de agitar este cartucho. El material sedimentado puede endurecerse si se deja reposar la tinta, lo que puede provocar un mal funcionamiento u otros problemas.

- Retire el cartucho de tinta blanca, agítelo 50 veces (unos 20 segundos) y vuelva a insertarlo.
- Si no se ha utilizado durante 2-3 días, por ejemplo durante un fin de semana, agite bien la tinta blanca alrededor de 100 veces antes de utilizarla.



IMPORTANTE

- Antes de agitar el cartucho de tinta, límpielo alrededor de la boca. Si no limpia la tinta, puede salpicar al agitar el cartucho de tinta.
- Cuando haya terminado de agitar la tinta, vuelva a colocar el cartucho de tinta inmediatamente. Tardar tiempo en volver a colocar el cartucho de tinta afectará negativamente al recorrido de la tinta.

Pausa y cancelación de la impresión

Puede hacer una pausa y cancelar la salida antes de que termine.

Pausa y reanudación de la salida

IMPORTANTE

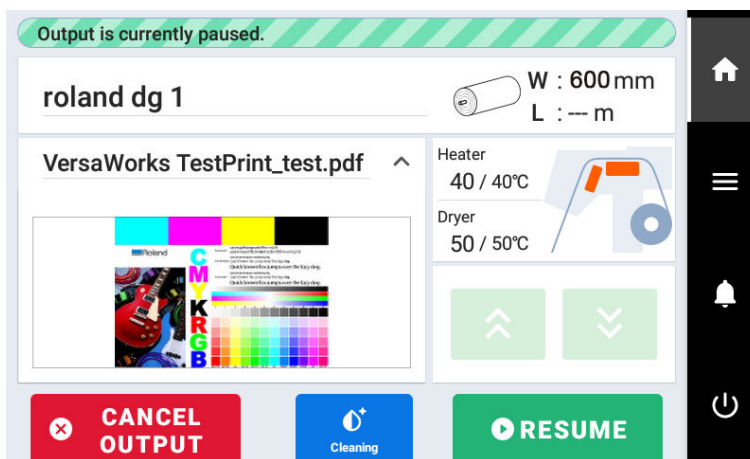
No recomendamos reanudar la impresión porque las bandas horizontales se producen en el lugar en el que se detuvo la impresión.

NOTA

Algunos elementos del menú se pueden manejar durante la impresión, pero vuelven a la pantalla de inicio antes de pausar la impresión.

Procedimiento

1. Durante la impresión, pulse [Pausa].
Esto detiene la operación de impresión.
2. Pulse [Reanudar].



La operación de impresión se reanuda.

Cancelación de la impresión

Procedimiento

1. Durante la impresión, pulse [Pausa].
Esto detiene la operación de impresión.
2. Pulse [Cancelar impresión].
Se cancela la impresión.
3. Deje de enviar los datos de salida desde el ordenador.

Separación de los materiales



Tras la impresión, utilice [Corte de hoja] o [Corte de hoja perforada] para separar los materiales.

Procedimiento

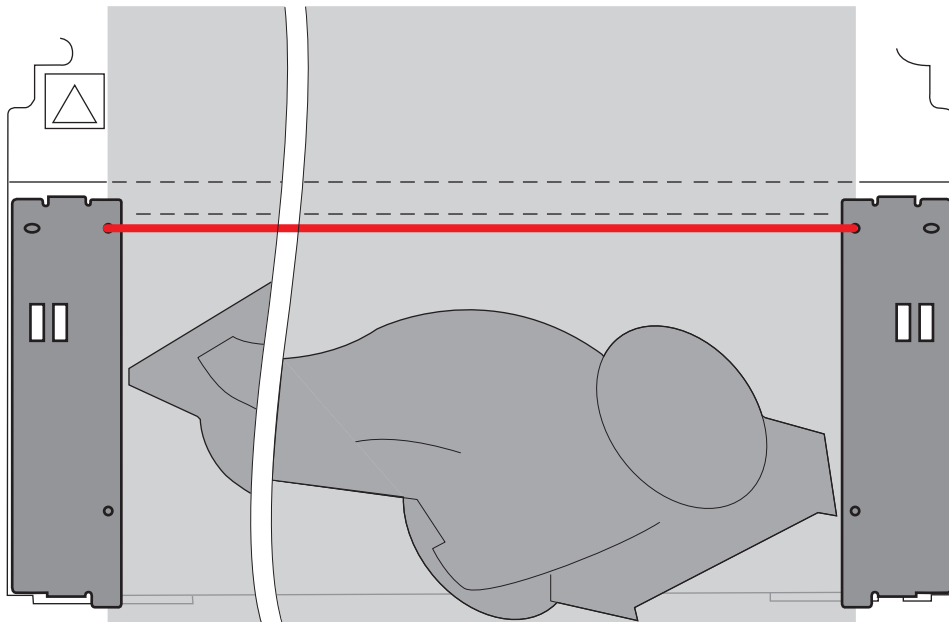
1. Cierre la tapa frontal.
2. Si es necesario, utilice el siguiente procedimiento para ajustar la posición de separación.

(1) Pulse .

(2) Pulse  [Mover].


(3) Pulse  o  para ajustar el material en la posición de separación.

El material se separa en la posición de la siguiente figura. Utilice los orificios de las abrazaderas del material como guía para esta posición.



(4) Pulse [Ajustar el punto base aquí].

Se fija la posición de separación y se vuelve a la pantalla de inicio.

3. Pulse  [Corte de hoja] en el panel de operaciones.

4. Seleccione el método de corte de la hoja.

[Corte de hoja]	Esto separa a los materiales.
[Corte de hoja perforada]	El material se perfora sin separarse.

NOTA

Si el material se separa incluso después de seleccionar **[Corte de hoja perforada]**, como cuando el material es pesado o tiene una gran cantidad floja, utilice **[Preferencias]>[Corte de hoja perforada]** para cambiar a **[Aumentar lugares sin corte]** (ajuste por defecto: **[Estándar]**).

5. Pulse [Ejecutar].

Los materiales están separados. Si se ha seleccionado **[Corte de hoja perforada]** en el paso 4, el material se perfora.

Puede configurar los ajustes en el software RIP para la separación automática de materiales una vez finalizada la salida. Para obtener información sobre cómo configurar los ajustes, consulte la documentación del software RIP que está utilizando.

IMPORTANTE**Operaciones de separación**

- Una distancia corta entre el extremo del material y el lugar de separación puede dificultar el proceso de separación.

Preste atención a la composición de los materiales

- Para algunos tipos de materiales, la separación no es posible.
- Algunos tipos de materiales pueden permanecer en la platina después de la separación. Si el material permanece en la platina, retírelo manualmente.

Sustitución de la tinta

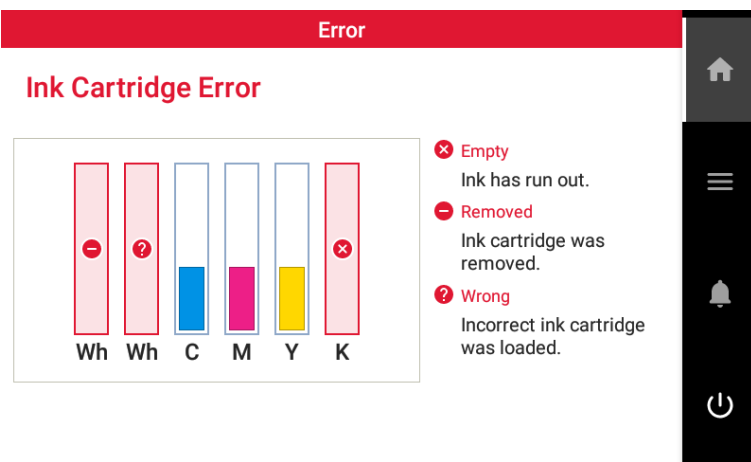
Advertencia de pérdida de tinta

Cuando un cartucho de tinta se agota, aparece [Error del cartucho de tinta].

[Vacía] se muestra para la tinta que se ha agotado. Compruebe la pantalla de visualización y, a continuación, sustituya la tinta vacía.

IMPORTANTE

- Si se agota la tinta durante la impresión, ésta se detiene.
- Si se agota la tinta durante la limpieza, ésta se cancela.



IMPORTANTE

No reutilice nunca un cartucho de tinta cuando la máquina muestre una señal que indique que no hay tinta.

Ocasionalmente, la máquina mostrará una señal que indica que no hay tinta, incluso si queda una pequeña cantidad de tinta en el cartucho. Un cartucho de tinta de este tipo se encuentra en un estado en el que es imposible extraer tinta de él, por lo que utilizarlo en tal estado puede forzar la entrada de aire en el recorrido de la tinta y provocar fallos de funcionamiento.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 97 Método de sustitución de tinta](#)

Método de sustitución de tinta

⚠ ADVERTENCIA

Nunca guarde la tinta, el líquido de limpieza ni el líquido descargado en ninguno de estos lugares.

- Cualquier lugar expuesto a llamas abiertas
- Cualquier lugar donde pueda haber altas temperaturas
- Cerca de lejía o cualquier otro agente oxidante o material explosivo
- Cualquier lugar al alcance de los niños

Podría existir peligro de incendio. Si los niños lo ingirieran accidentalmente podría suponer un riesgo para su salud.

IMPORTANTE

Precauciones al sustituir los cartuchos de tinta

- Asegúrese de sustituir cada bolsa con un artículo del mismo tipo y color.
- Nunca utilice una bolsa de tinta que ya haya sido utilizada en otra máquina, incluso si es del mismo tipo.
- Nunca mezcle diferentes tipos de artículos.
- Nunca deje la máquina sin el cartucho de tinta. Los cabezales de impresión podrían atascarse.
- No inserte ni extraiga nunca cartuchos de tinta con demasiada fuerza. La tinta puede salirse.

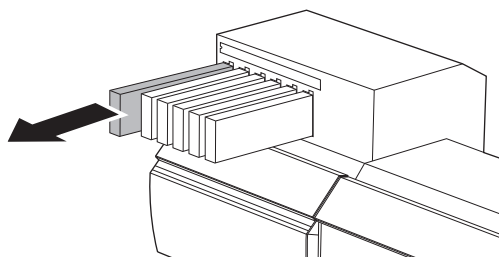
IMPORTANTE

No reutilice nunca un cartucho de tinta cuando la máquina muestre una señal que indique que no hay tinta.

Ocasionalmente, la máquina mostrará una señal que indica que no hay tinta, incluso si queda una pequeña cantidad de tinta en el cartucho. Un cartucho de tinta de este tipo se encuentra en un estado en el que es imposible extraer tinta de él, por lo que utilizarlo en tal estado puede forzar la entrada de aire en el recorrido de la tinta y provocar fallos de funcionamiento.

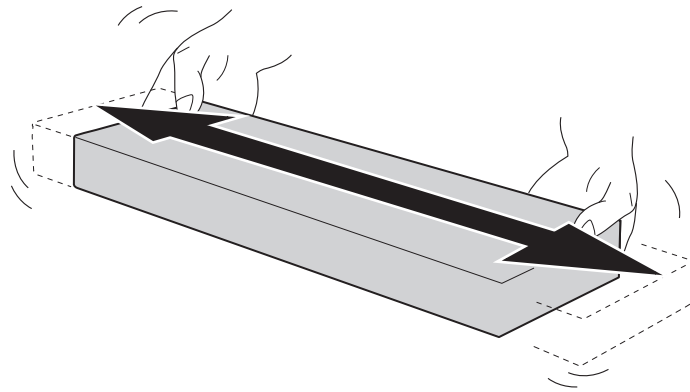
Procedimiento

1. Extraiga de la máquina el cartucho de tinta del color que desea sustituir.



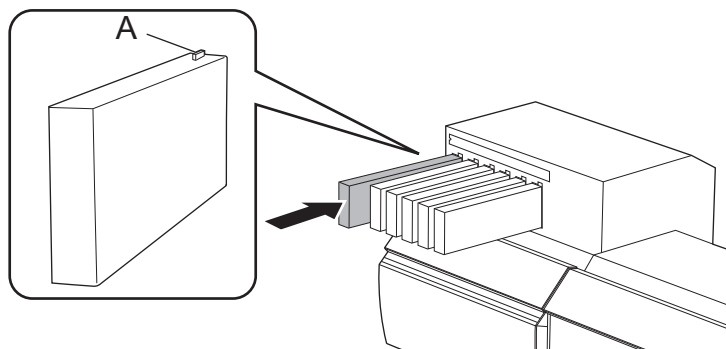
2. Agite ligeramente el cartucho de tinta nuevo.

- Tinta blanca: Agite el cartucho de tinta 100 veces (durante aproximadamente 40 segundos) horizontalmente con un trazo de unos 5 cm desde cada extremo del cartucho.
- Tinta CMYK: Agite el cartucho de tinta 50 veces (durante aproximadamente 20 segundos) horizontalmente con un trazo de unos 5 cm desde cada extremo del cartucho.



3. Coloque el cartucho de tinta en su ranura de tinta.

Oriento el cartucho de modo que su saliente (A) quede hacia arriba y, a continuación, manteniendo el cartucho nivelado, introduzca el cartucho hasta el tope.



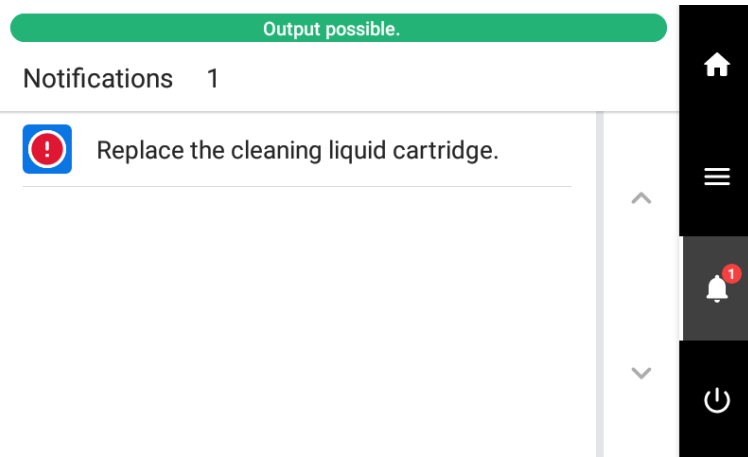
IMPORTANTE

- No inserte un cartucho de tinta vacío en la ranura de tinta. Si lo hace, puede forzar la entrada de aire en el recorrido de la tinta y provocar un mal funcionamiento de la impresora.
- Compruebe los nombres de los colores indicados en las ranuras de tinta y en los cartuchos de tinta para cargar estos cartuchos en sus posiciones correctas.

Sustitución del líquido de limpieza

Advertencias sobre el líquido de limpieza

Si se agota el líquido de limpieza, aparece [Sustituya el cartucho de líquido de limpieza.] en la pantalla. Sustituya el cartucho de líquido de limpieza.



IMPORTANTE

Precauciones al utilizar líquido de limpieza parcialmente usado

Después de instalar el líquido de limpieza parcialmente usado y volver a ajustar la cantidad de líquido de limpieza en función del mensaje, se muestra en el panel la cantidad de líquido de limpieza nuevo. Como la cantidad real de líquido de limpieza es baja, aparece de repente [Sustituya el cartucho de líquido de limpieza.]. Prepare los cartuchos de líquido de limpieza con antelación para poder sustituirlos.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 100 Método de sustitución del líquido de limpieza](#)

Método de sustitución del líquido de limpieza

⚠ ADVERTENCIA

Nunca guarde la tinta, el líquido de limpieza ni el líquido descargado en ninguno de estos lugares.

- Cualquier lugar expuesto a llamas abiertas
- Cualquier lugar donde pueda haber altas temperaturas
- Cerca de lejía o cualquier otro agente oxidante o material explosivo
- Cualquier lugar al alcance de los niños

Podría existir peligro de incendio. Si los niños lo ingirieran accidentalmente podría suponer un riesgo para su salud.

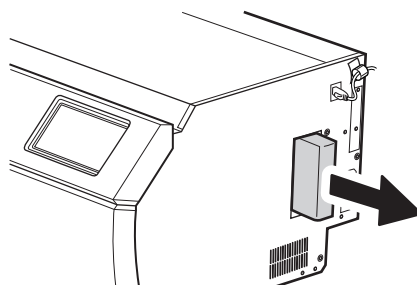
IMPORTANTE

Precauciones al sustituir el cartucho de líquido de limpieza

- No introduzca ni extraiga nunca el cartucho de líquido de limpieza con demasiada fuerza. El líquido de limpieza puede salirse.

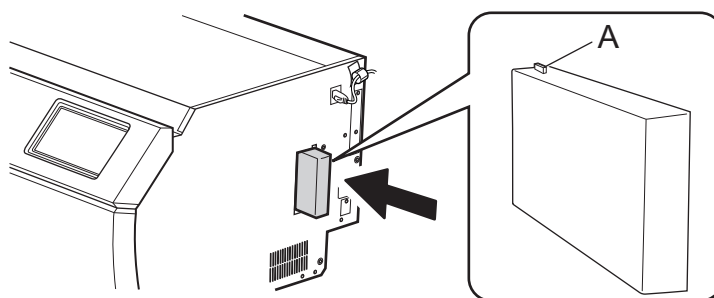
Procedimiento

1. Extraiga el cartucho de líquido de limpieza de la máquina.



2. Coloque el cartucho de líquido de limpieza en la ranura del líquido de limpieza.

Orienté el cartucho de modo que su saliente (A) apunte hacia arriba y quede cerca de la máquina y, a continuación, manteniendo el cartucho paralelo a la máquina, introduzca el cartucho hasta el tope.



3. Pulse [Sí] cuando aparezca la pantalla de confirmación de sustitución del cartucho de líquido de limpieza.

Si pulsa [Sí] para reiniciar la cantidad de líquido de limpieza restante, el cartucho de líquido de limpieza se identificará como producto nuevo.

NOTA

Si pulsa [Sí] en la pantalla de confirmación de sustitución del cartucho de líquido de limpieza, se reinicia el contador para la cantidad de líquido de limpieza restante. Si se utiliza un cartucho de líquido de limpieza que no es nuevo, ya no se mostrará en el panel la cantidad correcta de líquido de limpieza restante. Dado que

aparece [Sustituya el cartucho de líquido de limpieza.] cuando se agota el líquido de limpieza, prepare los cartuchos de líquido de limpieza con antelación para poder sustituirlos en cualquier momento.

Método de salida

Procedimiento desde el inicio del trabajo hasta la impresión

Comprobación del flujo de trabajo 104

Comprobación del flujo de trabajo

Esta sección explica el flujo de trabajo básico de las operaciones diarias.

Realizar un mantenimiento adecuado en el momento justo puede ayudar a prevenir el mal funcionamiento, así como a sacar todo el potencial de esta máquina.

Procedimiento

Al iniciar el trabajo

1. Mezcle la tinta blanca.
2. Realice la limpieza de inicio ([Limpieza de la superficie del inyector\(P. 190\)](#)).
3. Realice una prueba de falta de puntos del inyector.
Determine qué medidas tomar en función de [Prueba de falta de puntos del inyector estándar\(P. 23\)](#).
 - Si hay falta de puntos del inyector es aceptable, comience a imprimir.
 - Si la falta de puntos del inyector no es aceptable, intente resolver el problema consultando [Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos\(P. 217\)](#).

Imprimir

4. Realizar la impresión.
Si tiene problemas con la descarga de tinta blanca, intente resolver el problema consultando [Cuando se producen problemas de color desiguales con la tinta blanca\(P. 223\)](#).

Al terminar el trabajo

5. Limpie la máquina.
6. Realice la limpieza diaria de apagado ([Limpieza alrededor de los cabezales de impresión\(P. 199\)](#)).

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 92 Prevención de la sedimentación en las tintas](#)
- [P. 106 Realización de una prueba de falta de puntos del inyector](#)
- [P. 197 Limpieza de la máquina](#)

Método de impresión

- Preparativos antes de la salida de impresión 106
 - Paso 1: Realización de una prueba de falta de puntos del inyector 106
 - Paso 2: Método de limpieza normal 108
- Iniciar la impresión 110

Preparativos antes de la salida de impresión

Paso 1: Realización de una prueba de falta de puntos del inyector

Realice una prueba de falta de puntos del inyector antes de imprimir para comprobar si se ha producido alguna falta o desplazamiento de puntos. Aunque se produzcan faltas/desplazamientos de puntos en varios lugares, el producto puede no verse afectado. Consultar [Prueba de falta de puntos del inyector estándar\(P. 23\)](#) para más detalles.

Realice una prueba de impresión y lleve a cabo una limpieza si el producto se ve afectado por la falta/desplazamiento de puntos.

Cada día antes de imprimir, asegúrese de seguir los siguientes pasos.

- Agite la tinta blanca: [Prevención de la sedimentación en las tintas\(P. 92\)](#)
- Limpieza de inicio: [Métodos de limpieza de inicio\(P. 190\)](#)

NOTA

Al realizar pruebas de impresión sucesivamente, puede seleccionar **[Avance]** (impresión vertical) o **[Exploración]** (impresión horizontal) como la posición de impresión para la segunda prueba y posteriores en comparación con la primera prueba.

[P. 169 Realización de pruebas de impresión organizadas horizontalmente](#)

Procedimiento

1. Configure el material.

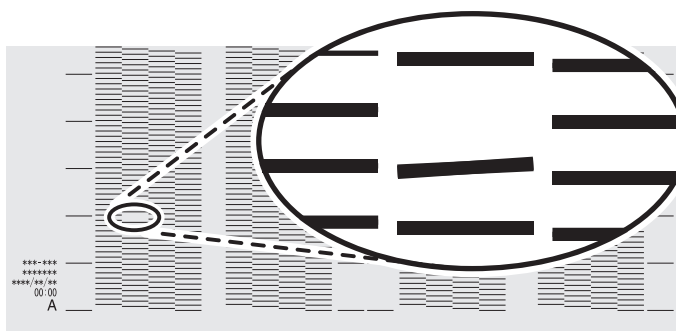
2. Pulse  [Prueba de falta de inyectores] en la pantalla de inicio.

3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].

Se inicia la impresión del patrón de prueba.

4. Compruebe si hay alguna falta o desplazamiento de puntos en el patrón de prueba.

Los bloques que faltan indican la falta de puntos. Los bloques colapsados o inclinados indican desplazamiento de puntos.



5. Si ha abierto la tapa frontal, ciérrela.

La preparación para la impresión finaliza si la falta o el desplazamiento de puntos no superan el valor estándar.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 217 Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos](#)
- [P. 23 Prueba de falta de puntos del inyector estándar](#)


Paso 2: Método de limpieza normal

NOTA

- **Pruebas de impresión después de la limpieza**

Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la limpieza, realice una prueba de impresión.] en la pantalla [Limpieza normal]. Cuando este ajuste está activado, se realiza una prueba de impresión después de la limpieza.

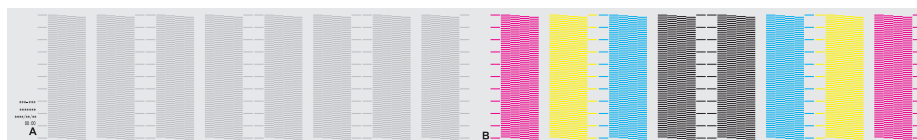
- **Abortar la limpieza**

Para abortar la limpieza o la prueba de impresión después de la limpieza, pulse  para volver a la pantalla de inicio y, a continuación, cancele la limpieza o la prueba de impresión.

Procedimiento

1. Compruebe el grupo con falta o desplazamiento de puntos viendo los resultados de la prueba de impresión.

El espacio de [A] a [B] es el grupo A. El espacio de [B] a la derecha es el grupo B.



NOTA

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

Revise los resultados en un lugar luminoso, cambiando su línea de visión. Son visibles mediante la reflexión de la luz.

2. Pulse [Limpiando]>[Limpieza normal].

3. Seleccione el grupo de cabezales de impresión que desea limpiar.

- [Grupo A]
- [Grupo B]
- [Ambos]

4. Pulse [Ejecutar].

Comenzará la limpieza. El estado se muestra como [Limpieza normal en curso.] en la parte superior del panel de operaciones.

Al terminar, volverá a la pantalla original.

5. Pulse  .

6. Realice una prueba de impresión de nuevo.

7. Compruebe si se ha resuelto la falta o el desplazamiento de puntos.

Si no se ha resuelto la falta/desplazamiento de puntos, intente realizar de nuevo la limpieza normal. Si la impresora se ha utilizado durante un largo período de tiempo, es posible que la falta/desplazamiento de puntos no se resuelva incluso después de realizar una limpieza normal dos o tres veces. Si este es el caso, limpie usando un método diferente.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 106 Realización de una prueba de falta de puntos del inyector](#)
- [P. 219 Cuando la limpieza normal no es efectiva](#)

Iniciar la impresión

⚠ ADVERTENCIA

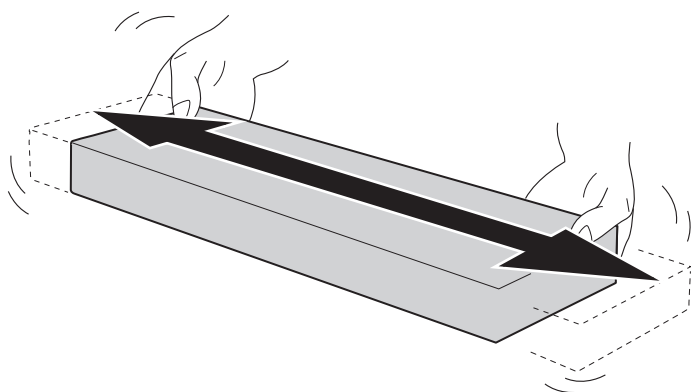
No toque nunca el carro del cabezal de impresión mientras la salida esté en curso.

El carro del cabezal de impresión se mueve a gran velocidad. El contacto con el carro en movimiento puede provocar lesiones.

IMPORTANTE

Agite la tinta blanca.

- Antes de comenzar las operaciones diarias, retire sólo el cartucho de tinta blanca, agítelo 50 trazos (unos 20 segundos) y luego vuelva a insertarlo.
- Si no se ha utilizado durante 2-3 días, por ejemplo durante un fin de semana, agite bien la tinta blanca alrededor de 100 veces antes de utilizarla.
- Los componentes de la tinta blanca tienen tendencia a sedimentarse. Cada día, antes de comenzar las operaciones del día, asegúrese de agitar este cartucho. El material sedimentado puede endurecerse si se deja reposar la tinta, lo que puede provocar un mal funcionamiento u otros problemas.



- Antes de agitar el cartucho de tinta, límpielo alrededor de la boca. Si no limpia la tinta, puede salpicar al agitar el cartucho de tinta.
- Cuando haya terminado de agitar la tinta, vuelva a colocar el cartucho de tinta inmediatamente. Tardar tiempo en volver a colocar el cartucho de tinta afectará negativamente al recorrido de la tinta.


Procedimiento

1. Asegúrese de que [Salida posible.] aparezca en la parte superior del panel de operaciones.


2. Envíe los datos de salida desde el ordenador.

Para obtener información sobre cómo crear los datos de salida, consulte la documentación del software RIP.

NOTA

- Al enviar los datos de salida, en la pantalla puede aparecer [Circulación de tinta en curso.] o [Limpieza normal en curso.]. Éstos indican las operaciones de preparación realizadas antes de la salida. La salida comenzará después de que transcurra el tiempo mostrado en la pantalla.
- Si aparece [Calentador precalentando. Por favor, espere.], espere hasta que se alcance la temperatura ajustada.
- Los datos que se imprimen pueden verse como una imagen. Pulse  junto al nombre de los datos de impresión para cambiar a la pantalla de tinta restante. Pulse de nuevo este icono para volver a la pantalla de comprobación de los datos que se están imprimiendo. Sin embargo, esta funcionalidad está limitada al software RIP que es compatible con la pantalla de datos de impresión (miniatura).

IMPORTANTE**La impresión no es posible en estas situaciones**

- La máquina no funciona cuando hay una tapa (frontal, izquierda o derecha) abierta.
- Los datos del ordenador no se aceptan cuando se muestra [Cargue el material.].
- La impresión no se inicia mientras se muestra [Calentador precalentando. Por favor, espere.].
- En las pantallas de menú en las que se muestra [Operación de menú en curso: Pulse [Inicio] para habilitar la impresión.], la impresión no se inicia aunque se envíen datos desde el ordenador. Cuando vuelva a un elemento de menú en el que sea posible la salida o pulse  para volver a la pantalla de inicio y se iniciará la impresión.

Puntos que debe tener en cuenta

- Nunca abra una tapa (frontal, izquierda o derecha) mientras la salida esté en curso. Al hacerlo, se interrumpe la impresión.
- Cuando realice la impresión, sujete los bordes del material con las abrazaderas del material. De lo contrario, los bordes del material podrían doblarse y engancharse en los cabezales de impresión.
- Durante la salida, no toque el material. Si lo hiciera podría dificultar el avance del material o provocar que éste toque los cabezales de impresión, atascando el papel o dañando los cabezales.

Puntos que deben observarse tras la impresión

- Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado.
Si se deja el equipo con el material cargado, el material puede resultar dañado, lo que puede afectar a la impresión. Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado.
- Mantenga la palanca de carga levantada cuando la máquina no esté en uso.

IMPORTANTE

No recoja el material introducido en el dispositivo externo después de la impresión.
El polvo adherido al material puede penetrar y dañar la máquina.

Método de corte

Preparativos para la salida de corte	113
Paso 1: Apagado del calentador y secador de impresión	113
Paso 2: Prevención del arrastre del material con fuerza indebida	114
Paso 3: Ajuste del corte	115
Iniciar la impresión	116

Preparativos para la salida de corte

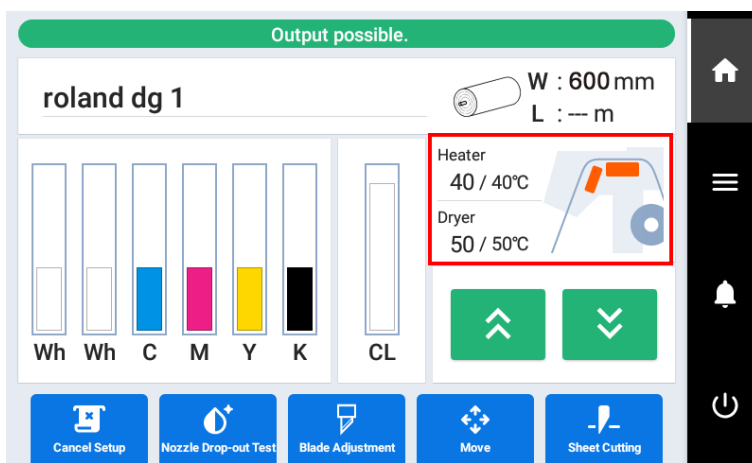
Paso 1: Apagado del calentador y secador de impresión

NOTA



Esta operación no es necesaria cuando se utilizan materiales para los que [Seleccione el tipo de salida del material] está ajustado a [Solo cortar].

Procedimiento

1. Configure el material.
2. Pulse la siguiente parte.



3. Compruebe que [Potencia del calentador] está apagado.



Si [Potencia del calentador] está activado, pulse  para desactivar [Potencia del calentador] .

4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

5. Pulse  para volver a la pantalla original.

Paso 2: Prevención del arrastre del material con fuerza indebida

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Avance previo en la salida].
3. Seleccione [Habilitar].
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.


NOTA

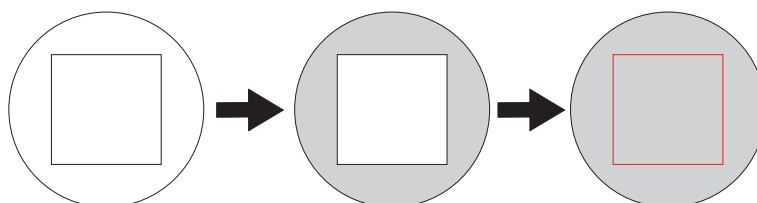
- Ajuste predeterminado: [Deshabilitar]

Paso 3: Ajuste del corte

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

Procedimiento

1. Cierre la tapa frontal.
2. Pulse  [Ajuste de la cuchilla] en la pantalla de inicio.
3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de corte].
Se corta el patrón de prueba.
4. Despegue las formas cortadas y cambie los ajustes de [Ajuste de la cuchilla] según la calidad del corte.
Compruebe que las dos formas se despegan por separado, que queda un trazo de cuchilla (línea roja) en el papel protector y que éste no se corta.



- **Dos formas se despegan separadamente**
No es necesario realizar el ajuste porque la fuerza de la cuchilla es apropiada.
- **Dos formas se despegan juntas**
Aumente la fuerza de la cuchilla.
- **Se corta también el papel protector**
Disminuya la fuerza de la cuchilla.

5. Pulse [Guardar].
Los ajustes cambiados se guardarán.
6. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de corte].
Se corta el patrón de prueba.
7. Compruebe si la corrección se ha realizado correctamente.

En el menú [Ajuste de la cuchilla], también puede realizar ajustes para otras condiciones de corte además de la fuerza de la cuchilla.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 146 Ajustes precisos de las condiciones de corte](#)

Iniciar la impresión

⚠ ADVERTENCIA

No toque nunca el carro de corte mientras la salida esté en curso.

El carro de corte se mueve a gran velocidad. El contacto con el carro en movimiento puede provocar lesiones.


Procedimiento

1. Cierre la tapa frontal.
2. Asegúrese de que [Salida posible.] aparezca en la parte superior del panel de operaciones.

3. Envíe los datos de salida desde el ordenador.


Para obtener información sobre cómo crear los datos de salida, consulte la documentación del software RIP.

NOTA

- Al enviar los datos de salida, en la pantalla puede aparecer [Circulación de tinta en curso.] o [Limpieza normal en curso.]. Éstos indican las operaciones de preparación realizadas antes de la salida. La salida comenzará después de que transcurra el tiempo mostrado en la pantalla.
- Los datos que se imprimen pueden verse como una imagen. Pulse  junto al nombre de los datos de impresión para cambiar a la pantalla de tinta restante. Pulse de nuevo este icono para volver a la pantalla de comprobación de los datos que se están imprimiendo. Sin embargo, esta funcionalidad está limitada al software RIP que es compatible con la pantalla de datos de impresión (miniatura).

IMPORTANTE

La impresión no es posible en estas situaciones

- La máquina no funciona cuando hay una tapa (frontal, izquierda o derecha) abierta.
- Los datos del ordenador no se aceptan cuando se muestra [Cargue el material.].
- En las pantallas de menú en las que se muestra [Operación de menú en curso: Pulse [Inicio] para habilitar la impresión.], la impresión no se inicia aunque se envíen datos desde el ordenador. Cuando vuelva a un elemento de menú en el que sea posible la salida o pulse  para volver a la pantalla de inicio y se iniciará la impresión.

Puntos que debe tener en cuenta

- Nunca abra una tapa (frontal, izquierda o derecha) mientras la salida esté en curso. Al hacerlo, se interrumpe la impresión.
- Cuando realice la impresión, sujete los bordes del material con las abrazaderas del material. De lo contrario, los bordes del material podrían doblarse y engancharse en los cabezales de impresión.
- Durante la salida, no toque el material. Si lo hiciera podría dificultar el avance del material o provocar que éste toque los cabezales de impresión, atascando el papel o dañando los cabezales.

Puntos que deben observarse tras la impresión

- Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado. Si se deja el equipo con el material cargado, el material puede resultar dañado, lo que puede afectar a la impresión. Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado.
- Mantenga la palanca de carga levantada cuando la máquina no esté en uso.

Método de impresión y corte

Preparativos para la impresión y el corte	118
Paso 1: Realización de una prueba de falta de puntos del inyector	118
Paso 2: Método de limpieza normal	119
Paso 3: Ajuste del corte	121
Paso 4: Corrija desalineación de la impresión y corte.....	122
Iniciar la impresión.....	124

Preparativos para la impresión y el corte

Paso 1: Realización de una prueba de falta de puntos del inyector

Realice una prueba de falta de puntos del inyector antes de imprimir para comprobar si se ha producido alguna falta o desplazamiento de puntos. Aunque se produzcan faltas/desplazamientos de puntos en varios lugares, el producto puede no verse afectado.

Realice una prueba de impresión y lleve a cabo una limpieza si el producto se ve afectado por la falta/desplazamiento de puntos.


NOTA

Al realizar pruebas de impresión sucesivamente, puede seleccionar [Avance] (impresión vertical) o [Exploración] (impresión horizontal) como la posición de impresión para la segunda prueba y posteriores en comparación con la primera prueba.

[P. 169 Realización de pruebas de impresión organizadas horizontalmente](#)

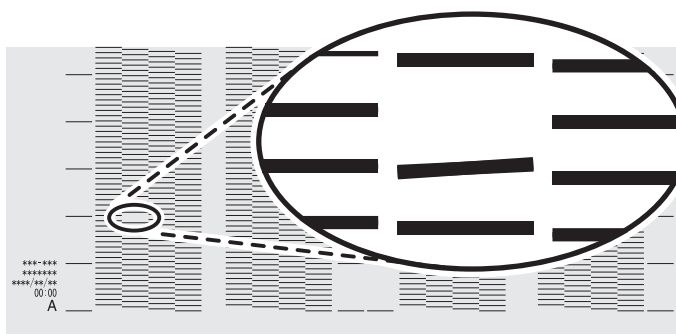
Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse  [Prueba de falta de inyectores] en la pantalla de inicio.

3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].
Se inicia la impresión del patrón de prueba.

4. Compruebe si hay alguna falta o desplazamiento de puntos en el patrón de prueba.
Los bloques que faltan indican la falta de puntos. Los bloques colapsados o inclinados indican desplazamiento de puntos.



5. Si ha abierto la tapa frontal, ciérrela.

La preparación para la impresión finaliza si la falta o el desplazamiento de puntos no superan el valor estándar.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 217 Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos](#)
- [P. 23 Prueba de falta de puntos del inyector estándar](#)


Paso 2: Método de limpieza normal

NOTA

- **Pruebas de impresión después de la limpieza**

Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la limpieza, realice una prueba de impresión.] en la pantalla [Limpieza normal]. Cuando este ajuste está activado, se realiza una prueba de impresión después de la limpieza.

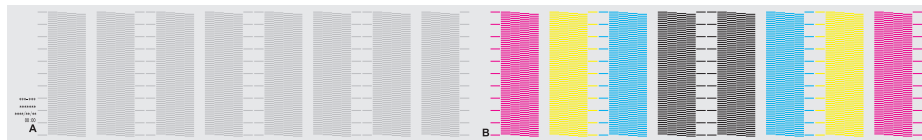
- **Abortar la limpieza**

Para abortar la limpieza o la prueba de impresión después de la limpieza, pulse  para volver a la pantalla de inicio y, a continuación, cancele la limpieza o la prueba de impresión.

Procedimiento

1. Compruebe el grupo con falta o desplazamiento de puntos viendo los resultados de la prueba de impresión.

El espacio de [A] a [B] es el grupo A. El espacio de [B] a la derecha es el grupo B.



NOTA

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

Revise los resultados en un lugar luminoso, cambiando su línea de visión. Son visibles mediante la reflexión de la luz.

2. Pulse [Limpiando]>[Limpieza normal].

3. Seleccione el grupo de cabezales de impresión que desea limpiar.

- [Grupo A]
- [Grupo B]
- [Ambos]

4. Pulse [Ejecutar].

Comenzará la limpieza. El estado se muestra como [Limpieza normal en curso.] en la parte superior del panel de operaciones.

Al terminar, volverá a la pantalla original.

5. Pulse  .

6. Realice una prueba de impresión de nuevo.

7. Compruebe si se ha resuelto la falta o el desplazamiento de puntos.

Si no se ha resuelto la falta/desplazamiento de puntos, intente realizar de nuevo la limpieza normal. Si la impresora se ha utilizado durante un largo período de tiempo, es posible que la falta/desplazamiento de puntos no se resuelva incluso después de realizar una limpieza normal dos o tres veces. Si este es el caso, limpie usando un método diferente.


ENLACES RELACIONADOS

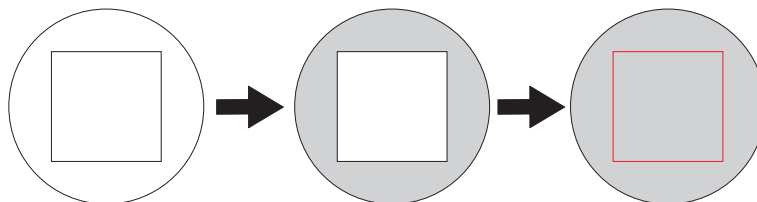
- [P. 118 Realización de una prueba de falta de puntos del inyector](#)
- [P. 219 Cuando la limpieza normal no es efectiva](#)

Paso 3: Ajuste del corte

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

Procedimiento

1. Cierre la tapa frontal.
2. Pulse  [Ajuste de la cuchilla] en la pantalla de inicio.
3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de corte].
Se corta el patrón de prueba.
4. Despegue las formas cortadas y cambie los ajustes de [Ajuste de la cuchilla] según la calidad del corte.
Compruebe que las dos formas se despegan por separado, que queda un trazo de cuchilla (línea roja) en el papel protector y que éste no se corta.



- **Dos formas se despegan separadamente**
No es necesario realizar el ajuste porque la fuerza de la cuchilla es apropiada.
- **Dos formas se despegan juntas**
Aumente la fuerza de la cuchilla.
- **Se corta también el papel protector**
Disminuya la fuerza de la cuchilla.

5. Pulse [Guardar].
Los ajustes cambiados se guardarán.
6. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de corte].
Se corta el patrón de prueba.
7. Compruebe si la corrección se ha realizado correctamente.

En el menú [Ajuste de la cuchilla], también puede realizar ajustes para otras condiciones de corte además de la fuerza de la cuchilla.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 146 Ajustes precisos de las condiciones de corte](#)

Paso 4: Corrija desalineación de la impresión y corte

Procedimiento

1. Pulse .

2. Pulse [Ajustes de material]>[Configuración del corte]>[Ajuste de la posición imprimir y cortar].

3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión 1 (Comprobación de desalineación)].

Prueba de impresión 1 se imprime y se corta. El patrón de prueba se imprime en cada borde del material.

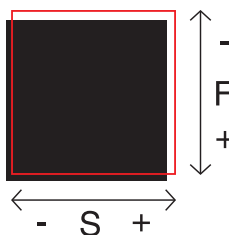
NOTA

Si el material está inclinado, las posiciones en los bordes estarán desalineadas. También puede ajustar las desalineaciones debidas a la inclinación del material imprimiendo el patrón de prueba en cada borde.

4. Compruebe el resultado de la prueba de impresión 1.

Compruebe si la posición de impresión (parte sombreada) y la posición de corte (línea roja) están alineadas. En la siguiente figura se muestra un ejemplo de la posición de impresión y de la posición de corte desalineada.

[F] indica la dirección de avance del material (la dirección de avance) y [S] indica la dirección del movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).



Si la posición de impresión y la posición de corte están alineadas, no es necesario realizar ninguna corrección.

Si la posición de impresión y la posición de corte no están alineadas, continúe con el siguiente procedimiento.

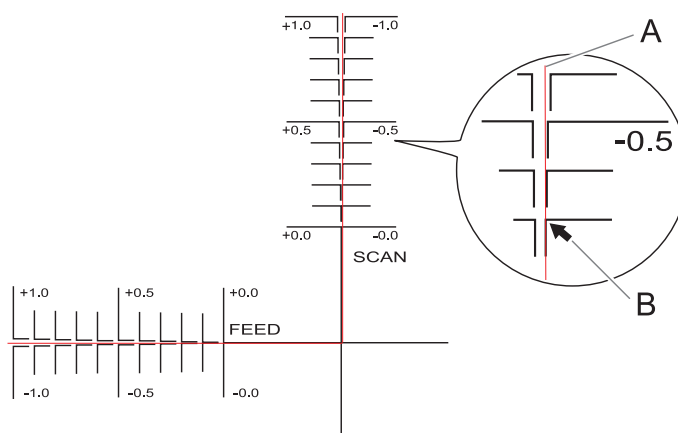
5. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión 2 (Valores de corrección)].

Prueba de impresión 2 se imprime y se corta.





6. Compruebe los valores de corrección de la condición de prueba de impresión 2.

El punto donde la línea de corte (A) se cruza con la escala de valores de corrección (B) es el valor de corrección. En la siguiente figura, el valor de corrección es «-0,3».

Compruebe la dirección de avance del material (la dirección de avance) y la dirección del movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).





7. Establezca los valores de corrección en la dirección de avance del material (la dirección de avance) y en la dirección de movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).

- (1) Pulse  o  junto a [Valor de corrección (Avance)] para establecer el valor de corrección en la dirección de avance del material (la dirección de avance).
- (2) Pulse  o  junto a [Valor de corrección (Escaneo)] para establecer el valor de corrección en la dirección del movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).

8. Pulse [Guardar].

Los valores de corrección se guardan.

9. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión 1 (Comprobación de desalineación)].

Prueba de impresión 1 se imprime y se corta. Si las líneas de impresión y corte están alineadas, el ajuste se ha completado. Si es necesario un mayor ajuste, pulse  o  junto a [Valor de corrección (Avance)] y [Valor de corrección (Escaneo)] para ajustar la posición de impresión y corte, y luego [Guardar] los valores.

NOTA

Ajustes predeterminados

- [Valor de corrección (Avance)] (valor de corrección de la dirección de avance del material): 0,00 mm
- [Valor de corrección (Escaneo)] (valor de corrección del sentido de desplazamiento del carro del cabezal de impresión): 0,00 mm

10. Pulse  para volver a la pantalla original.

Iniciar la impresión

⚠ ADVERTENCIA

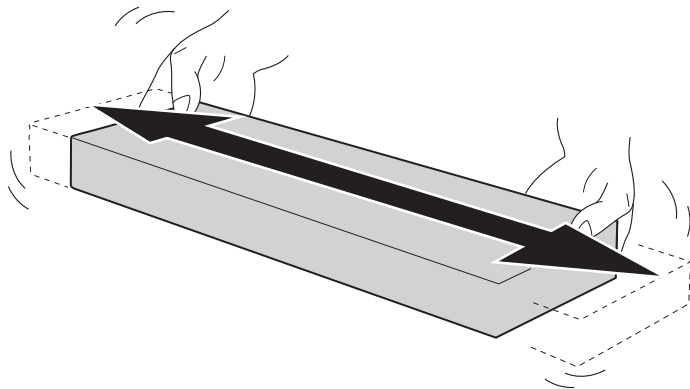
No toque nunca el carro del cabezal de impresión mientras la salida esté en curso.

El carro del cabezal de impresión se mueve a gran velocidad. El contacto con el carro en movimiento puede provocar lesiones.

IMPORTANTE

Agite la tinta blanca.

- Antes de comenzar las operaciones diarias, retire sólo el cartucho de tinta blanca, agítelo 50 trazos (unos 20 segundos) y luego vuelva a insertarlo.
- Si no se ha utilizado durante 2-3 días, por ejemplo durante un fin de semana, agite bien la tinta blanca alrededor de 100 veces antes de utilizarla.
- Los componentes de la tinta blanca tienen tendencia a sedimentarse. Cada día, antes de comenzar las operaciones del día, asegúrese de agitar este cartucho. El material sedimentado puede endurecerse si se deja reposar la tinta, lo que puede provocar un mal funcionamiento u otros problemas.



- Antes de agitar el cartucho de tinta, límpielo alrededor de la boca. Si no limpia la tinta, puede salpicar al agitar el cartucho de tinta.
- Cuando haya terminado de agitar la tinta, vuelva a colocar el cartucho de tinta inmediatamente. Tardar tiempo en volver a colocar el cartucho de tinta afectará negativamente al recorrido de la tinta.


Procedimiento

1. Asegúrese de que [Salida posible.] aparezca en la parte superior del panel de operaciones.


2. Envíe los datos de salida desde el ordenador.

Para obtener información sobre cómo crear los datos de salida, consulte la documentación del software RIP.

NOTA

- Al enviar los datos de salida, en la pantalla puede aparecer [Circulación de tinta en curso.] o [Limpieza normal en curso.]. Éstos indican las operaciones de preparación realizadas antes de la salida. La salida comenzará después de que transcurra el tiempo mostrado en la pantalla.
- Si aparece [Calentador precalentando. Por favor, espere.], espere hasta que se alcance la temperatura ajustada.
- Los datos que se imprimen pueden verse como una imagen. Pulse  junto al nombre de los datos de impresión para cambiar a la pantalla de tinta restante. Pulse de nuevo este icono para volver a la pantalla de comprobación de los datos que se están imprimiendo. Sin embargo, esta funcionalidad está limitada al software RIP que es compatible con la pantalla de datos de impresión (miniatura).

IMPORTANTE**La impresión no es posible en estas situaciones**

- La máquina no funciona cuando hay una tapa (frontal, izquierda o derecha) abierta.
- Los datos del ordenador no se aceptan cuando se muestra [Cargue el material.].
- La impresión no se inicia mientras se muestra [Calentador precalentando. Por favor, espere.].
- En las pantallas de menú en las que se muestra [Operación de menú en curso: Pulse [Inicio] para habilitar la impresión.], la impresión no se inicia aunque se envíen datos desde el ordenador. Cuando vuelva a un elemento de menú en el que sea posible la salida o pulse  para volver a la pantalla de inicio y se iniciará la impresión.

Puntos que debe tener en cuenta

- Nunca abra una tapa (frontal, izquierda o derecha) mientras la salida esté en curso. Al hacerlo, se interrumpe la impresión.
- Cuando realice la impresión, sujete los bordes del material con las abrazaderas del material. De lo contrario, los bordes del material podrían doblarse y engancharse en los cabezales de impresión.
- Durante la salida, no toque el material. Si lo hiciera podría dificultar el avance del material o provocar que éste toque los cabezales de impresión, atascando el papel o dañando los cabezales.

Puntos que deben observarse tras la impresión

- Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado.
Si se deja el equipo con el material cargado, el material puede resultar dañado, lo que puede afectar a la impresión. Cuando no utilice el equipo, retire el material y guárdelo en un entorno adecuado.
- Mantenga la palanca de carga levantada cuando la máquina no esté en uso.

IMPORTANTE

No recoja el material introducido en el dispositivo externo después de la impresión.
El polvo adherido al material puede penetrar y dañar la máquina.

Optimización de la calidad y la eficiencia

Optimización de la calidad de salida

Enlace con dispositivos externos	128
Ajuste de la cantidad de material que se hace avanzar al dispositivo externo	128
Prevención del avance del material automático a dispositivos externos.....	129
Ajuste de la velocidad de avance automático del material a dispositivos ex- ternos.....	130
Uso de las funciones de corrección	131
Reducción de las rayas horizontales (Corrección de avance)	131
Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta (Ajuste de sepa- ración del material)	133
Configuración de los ajustes para que coincida con las propiedades del material.....	135
Cambiar la altura del cabezal de impresión	135
Usar material que se arruga fácilmente/que no se mueve suavemente.....	137
Prevención de materiales mal alineados.....	138
Utilice los rodillos de arrastre centrales al tirar hacia atrás o al alimentar el material	138
Ajuste del método de secado con tinta	139
¿Qué es el sistema de calentamiento del material?	139
Ajuste de precisión de los valores de corte	146
Ajustes precisos de las condiciones de corte	146
Ajuste preciso de la cantidad de corte	148
Corregir la distancia al cortar	150
Corte para que sea posible cortar las esquinas de forma más precisa (sobre- corte)	151
Priorización de los ajustes de corte de esta máquina por encima de los ajus- tes de software RIP.....	153
Ajuste de precisión de los valores para la impresión y el corte.....	154
Corrija desalineación de la impresión y corte	154
Corrección de la desalineación de las posiciones de impresión y de corte du- rante el corte.....	158

Enlace con dispositivos externos

Es posible ajustar la cantidad de material que se enviará a un dispositivo externo después de la salida, ajustar la velocidad de avance automático durante la limpieza, etc., o desactivar la función de alimentación automática.





Ajuste de la cantidad de material que se hace avanzar al dispositivo externo

Esto establece la cantidad de materiales que avanzan al dispositivo externo cuando el usuario pulsa



en la pantalla de inicio.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Cantidad de avance del material al dispositivo externo].
3. Pulse   para ajustar la cantidad de material que se hace avanzar al dispositivo externo.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.




NOTA

Ajuste predeterminado: 1000 mm

Prevención del avance del material automático a dispositivos externos

Este ajuste permite evitar que el material se alimente automáticamente a dispositivos externos, por ejemplo durante la limpieza.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Cantidad de avance del material al dispositivo externo].
3. Pulse  junto a [Avance automático tras la impresión] para desactivarlo.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.





NOTA

- Ajuste predeterminado: Encendido

Ajuste de la velocidad de avance automático del material a dispositivos externos

Esta configuración permite ajustar la velocidad a la que el material se alimenta automáticamente a los dispositivos externos, por ejemplo, durante la limpieza.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Cantidad de avance del material al dispositivo externo]>[Método de avance automático].
3. Seleccione una de las siguientes opciones.
 - [Prioridad de calidad]
Haga avanzar el material a la misma velocidad que durante la impresión.
 - [Prioridad de coste]
Siga los pasos que se indican a continuación para ajustar la velocidad de avance. El avance puede ajustarse a una velocidad inferior a la de impresión, lo que ayuda a reducir la cantidad de material utilizado.
 - a. Pulse   para fijar la velocidad a la que se alimenta el material al dispositivo externo.
 - b. Pulse [Aceptar].
4. Pulse [Guardar].
5. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
6. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajustes predeterminados
 - [Prioridad de calidad]
Cuando se selecciona [Prioridad de coste], el valor por defecto es el siguiente: 10 mm/s

Uso de las funciones de corrección

Para optimizar la calidad de la salida, es eficaz utilizar algunas funciones de corrección.




Reducción de las rayas horizontales (Corrección de avance)

Realice correcciones para que las «rayas» en forma de banda en la superficie impresa sean menos visibles.

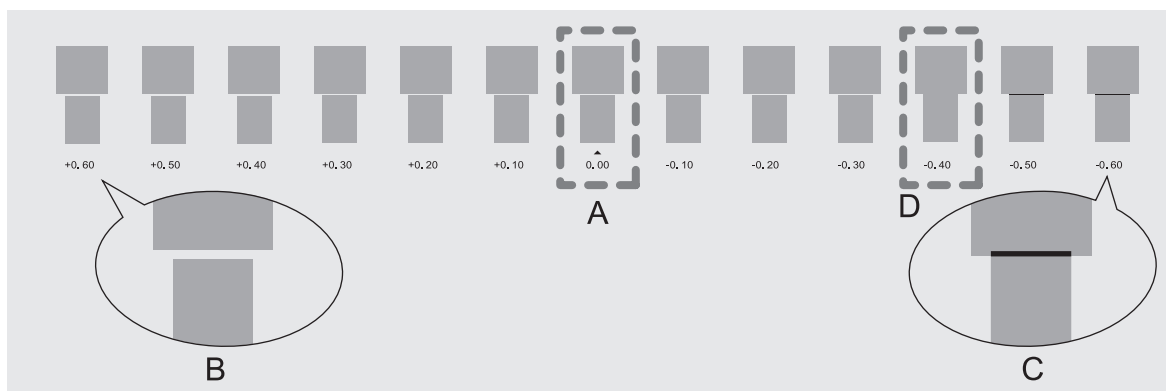
Las «rayas» en forma de banda se denominan «rayas horizontales» o «bandas». Las rayas horizontales son causadas por los sutiles cambios en la distancia de movimiento que se producen al alimentar el material, dependiendo del grosor del material y de la temperatura del calentador frontal. Recomendamos que realice las correcciones necesarias para que coincidan con el material que está utilizando y con la temperatura ajustada del calentador frontal.

Primero, imprima un patrón de prueba y luego determine e introduzca el valor de corrección. Después de introducir el valor de corrección, imprima de nuevo un patrón de prueba y compruebe los resultados de la corrección. Repita el proceso de imprimir un patrón de prueba e introducir un valor de corrección varias veces para encontrar el valor de corrección óptimo.



Procedimiento

1. Configure el material.
2. Cierre la tapa frontal.
3. Pulse .
4. Pulse [Ajustes de material]>[Ajustes de impresión]>[Corrección de avance].
5. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].
Se inicia la impresión del patrón de prueba.
6. Compruebe el patrón de prueba impreso y, a continuación, pulse  o  para introducir el valor de corrección.

El valor de corrección actual (A) es el de la cifra indicada por «▲». Seleccione el valor para hacer que el espacio (B) y la superposición (C) entre los cuadrados superior e inferior sea el menor posible. En el caso de la siguiente figura, seleccione «-0,40» (D). Si no puede seleccionar entre dos números secuenciales, especifique un valor que se encuentre entre ellos.



NOTA

- Si el patrón de prueba es difícil de ver, pulse  o  junto a [Avance del material] para mover el material a una posición en la que sea más fácil de ver.
- Si desea mantener el material para comprobar el patrón de prueba, pulse [Ejecutar] junto a [Corte de hoja] para separar el material.

7. Pulse [Guardar].

El valor de corrección introducido se guarda.

8. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].

El patrón de prueba se imprime de nuevo.

9. Compruebe el patrón de prueba para ver si la corrección se ha realizado correctamente.

Compruebe que la distancia y el solapamiento son los menores para la figura indicada por «▲» (es decir, el valor de corrección actual). Si la distancia y el solapamiento son menores para otra figura, vuelva a fijar el valor de corrección.

10. Cuando haya realizado correctamente la corrección, pulse  para volver a la pantalla original.

Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta (Ajuste de separación del material)

Esto ajusta la posición del depósito de la tinta descargada de los cabezales de impresión. La posición del depósito varía en función de la altura del cabezal de impresión y del grosor del material, por lo que le recomendamos que realice las correcciones necesarias para adaptarla a su aplicación.

Primero, imprima un patrón de prueba y luego determine e introduzca el valor de corrección. Después de introducir el valor de corrección, imprima de nuevo un patrón de prueba y compruebe los resultados de la corrección.

Este ajuste debe realizarse en los siguientes casos.

- Al utilizar este equipo por primera vez
- Al cambiar el material a utilizar
- Al cambiar la altura del cabezal de impresión

Procedimiento

1. Configure el material.



2. Cierre la tapa frontal.

3. Pulse .

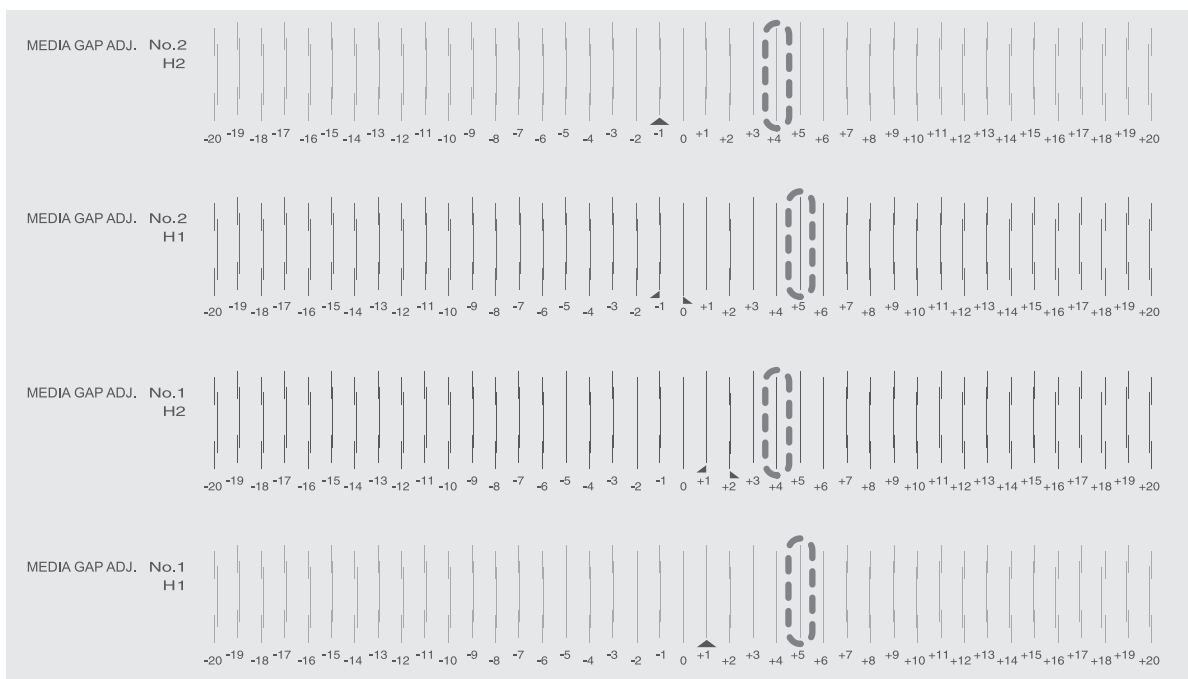
4. Pulse [Ajustes de material]>[Ajustes de impresión]>[Ajuste de separación del material].

5. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].



Se inicia la impresión del patrón de prueba.

6. Compruebe el patrón de prueba impreso y, a continuación, pulse  o  para introducir los valores de corrección H1 y H2 para el N.º 1 y los valores de corrección H1 y H2 para el N.º 2.

Seleccione el valor que ofrezca la menor desalineación entre las dos líneas. En el caso de la figura siguiente, seleccione «+5» para H1 para el N.º 1 y el N.º 2 y «+4» para H2 para el N.º 1 y el N.º 2. Cuando no pueda elegir entre dos números secuenciales, seleccione un valor que se encuentre entre ellos (puede establecer valores de corrección en unidades de «0,5»).



NOTA

- Si el patrón de prueba es difícil de ver, pulse  o  junto a [Avance del material] para mover el material a una posición en la que sea más fácil de ver.
- Si desea mantener el material para comprobar el patrón de prueba, pulse [Ejecutar] junto a [Corte de hoja] para separar el material.

[P. 94 Separación de los materiales](#)

7. Pulse [Guardar].

Los valores de corrección introducidos se guardan.

8. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].

El patrón de prueba se imprime de nuevo.

9. Compruebe el patrón de prueba para ver si la corrección se ha realizado correctamente.

Para todos los valores de corrección, compruebe que la desalineación es mínima para las dos líneas verticales indicadas por «▲» (es decir, el valor de corrección actual). Si la desalineación es menor para otro conjunto de líneas verticales, vuelva a ajustar el valor de corrección.

10. Cuando haya realizado correctamente la corrección, pulse  para volver a la pantalla original.

Configuración de los ajustes para que coincida con las propiedades del material

Cambiar la altura del cabezal de impresión

Esto ajusta la altura del cabezal de impresión para evitar que el material arrugado o que se suelte de la platina entre en contacto con los cabezales de impresión.

Puede seleccionar la altura del cabezal de impresión desde [Baja], [Media] y [Alta]. La calidad de impresión cuando la altura del cabezal de impresión se ajusta a [Media] o [Alta] puede ser más grueso o menos que cuando se ajusta en [Baja].

Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse .

3. Pulse [Ajustes de material]>[Ajustes de impresión]>[Altura del cabezal de impresión].

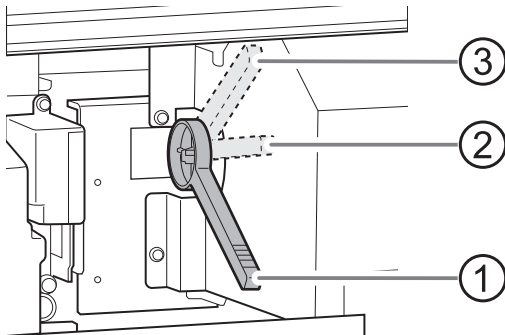
4. Pulse [Cambiar].

El carro de los cabezales de impresión se desplaza a una posición en la que se pueden accionar.

5. Abra la tapa frontal.

6. Mueva la palanca de ajuste de altura para ajustar la altura del cabezal de impresión.

Cuando cambie la posición de la palanca de ajuste de altura, la pantalla de visualización cambiará.



Posición	Pantalla del panel de operaciones	Descripción
①	[Baja]	Normalmente, la palanca de ajuste de altura se sitúa en [Baja].
②	[Media]	Si el material está arrugado o se suelta de la platina durante la impresión, coloque la palanca de ajuste de altura a [Media].
③	[Alta]	Si el material se arruga o se suelta de la platina durante la impresión, incluso cuando la palanca de ajuste de altura está colocada en [Media], coloque la palanca en [Alta].

IMPORTANTE

La calidad de impresión se degrada a medida que aumenta la distancia entre el material y los cabezales de impresión. No mueva innecesariamente la palanca de ajuste de altura a la posición [Media] o [Alta].

7. Cierre la tapa frontal.

8. Pulse [Aceptar].

El carro del cabezal de impresión se mueve a su posición original.

9. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajuste predeterminado: [Baja]
- Si se produce una degradación de la calidad de impresión después de elevar la altura del cabezal de impresión, consulte la información siguiente e intente optimizar la calidad.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 133 Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta \(Ajuste de separación del material\)](#)

Usar material que se arruga fácilmente/que no se mueve suavemente

La platina utiliza succión para agarrar el material y mantenerlo estable. La fuerza de succión puede ser ajustada de acuerdo a la naturaleza y condición del material.

Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse .

3. Pulse [Ajustes de material]>[Otros ajustes de material]>[Fuerza de succión del material].

4. Pulse  o  para introducir el valor.

0 a 100 %	Cuando el material es endeble y no puede moverse suavemente, la disminución de este valor (reducción de la fuerza de succión) puede corregir el problema.
Automático	La fuerza de succión se ajusta automáticamente al nivel óptimo para el ancho del material

5. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

6. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajuste predeterminado: [Automático]
- Dependiendo del software RIP que esté utilizando, también puede realizar este ajuste en el software RIP. Cuando haya realizado el ajuste en el software RIP, se ignorará el ajuste de la máquina.

Prevención de materiales mal alineados

Utilice los rodillos de arrastre centrales al tirar hacia atrás o al alimentar el material

Configure el ajuste que hace que los rodillos de arrastre centrales suban automáticamente durante la impresión con marcha atrás o la impresión y el corte a **[Deshabilitar]**. Sujetar el material que no está derecho o que se afloja es eficaz para evitar la desalineación durante la impresión y el corte.

[Elevación/bajada automática del arrastre central] es una función que hace que los rodillos de arrastre centrales se eleven automáticamente cuando el material se retira, realizando sobreimpresión y corte mientras están levantados. Sin embargo, si está imprimiendo durante mucho tiempo o si utiliza material no resistente, el material se puede sesgar o aflojar, afectando negativamente a la calidad de salida.

Si ajusta **[Elevación/bajada automática del arrastre central]** en **[Deshabilitar]**, los rodillos de arrastre centrales presionarán el material mientras se mueve, evitando así que se sesgue o se afloje. Sin embargo, debido a que los rodillos de arrastre centrales están presionados contra la superficie impresa, es más fácil para los rodillos dejar una marca en dicha superficie. Antes de retirar el material, asegúrese de secarlo bien.

Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse .

3. Pulse **[Ajustes de material]>[Otros ajustes de material]>[Elevación/bajada automática del arrastre central]**.

4. Seleccione **[Deshabilitar]**.

Los rodillos de arrastre centrales bajarán durante el avance y el retroceso del material, presionando el material mientras se desplaza.

5. Pulse **[Guardar]** para confirmar su entrada.

6. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajuste predeterminado: **[Habilitar]**

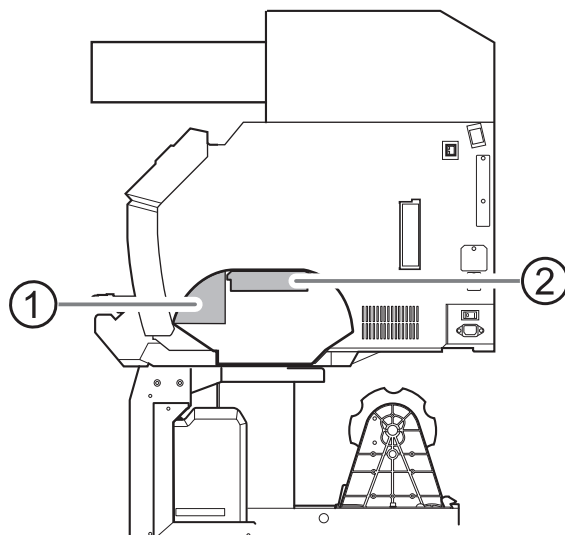
ENLACES RELACIONADOS

- [P. 139 Ajuste del método de secado con tinta](#)

Ajuste del método de secado con tinta

¿Qué es el sistema de calentamiento del material?

Este equipo está equipado con un sistema que caliente el material. Se utiliza principalmente para mejorar la adhesión y el secado de la tinta. Puede ajustar la temperatura para adaptarla al tipo de material y a la velocidad de impresión.



①	Secador	Esto se utiliza para acelerar el secado de la tinta.
②	Calentador de impresión	Este calentador se utiliza principalmente para mejorar la adhesión de la tinta.

⚠ ADVERTENCIA

Alta temperatura

La platina y el secador se calientan. Tenga cuidado para evitar quemaduras.

⚠ ADVERTENCIA

Retire el material cargado o desactive la alimentación secundaria si no tiene que imprimir.

La aplicación continua de calor en un solo lugar puede causar la liberación de gases tóxicos del material o presentar un riesgo de incendio.

⚠ ADVERTENCIA

Nunca utilice material que no sea resistente al calor.

Si lo hiciera, podría provocar incendios, podrían emitirse gases tóxicos o producirse daños en el material.

⚠ ADVERTENCIA

Nunca utilice la platina o el secador para otras finalidades, como por ejemplo, para secar ropa.

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

IMPORTANTE

Utilice la máquina en un entorno con una temperatura ambiente de 20 a 28 °C.

Si el equipo se utiliza a una temperatura ambiente inferior a 20 °C, es posible que se produzcan arrugas o irregularidades causadas por la temperatura, según el tipo o el ancho del material. Si esto sucede, intente bajar la temperatura del sistema de calentamiento del material aproximadamente 2 °C. Para obtener resultados de impresión estables, la máquina debe utilizarse a una temperatura ambiente de 20 a 28 °C.

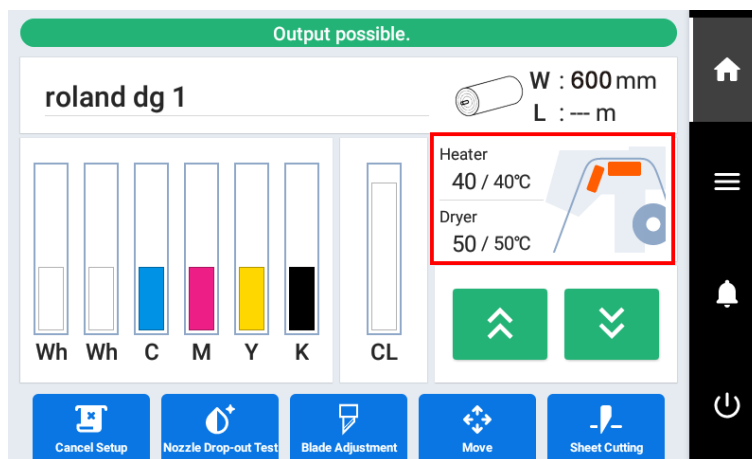
Cambio de la temperatura del calentador de impresión

El ajuste adecuado de la temperatura del calentador de impresión mejora la adhesión de la tinta e inhibe la formación de manchas. Una aplicación que se puede realizar es el cambio de la temperatura de los materiales registrados.



- Con los ajustes predeterminados, la temperatura sube a la [Temperatura del calentador en espera] cuando se enciende. Una vez finalizada la configuración del material, la temperatura se eleva al valor ajustado.
- Dependiendo del entorno de uso, la temperatura del secador puede llegar a ser superior a la temperatura ajustada, pero esto no representa un problema.
- Los ajustes de temperatura no son posibles cuando [Potencia del calentador] al que se accede desde [Ajustes de material]>[Ajustes del calentador]>[Temperatura del calentador] está apagado.

Procedimiento


1. Configure el material.
2. Pulse la siguiente ubicación en la pantalla de inicio.



Aparece la pantalla [Temperatura del calentador].

3. Compruebe que la casilla [Potencia del calentador] está seleccionada.
4. Pulse  o  para ajustar la temperatura de [Calentador de impresión].

Si la tinta forma grumos o manchas, aumente la temperatura. Sin embargo, tenga en cuenta que si la temperatura es demasiado alta puede dañar o arrugar el material.

5. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
6. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajuste predeterminado: 35°C
- También puede realizar este ajuste en el software RIP. Cuando haya realizado la configuración en el software RIP, se utilizará la configuración del mismo.

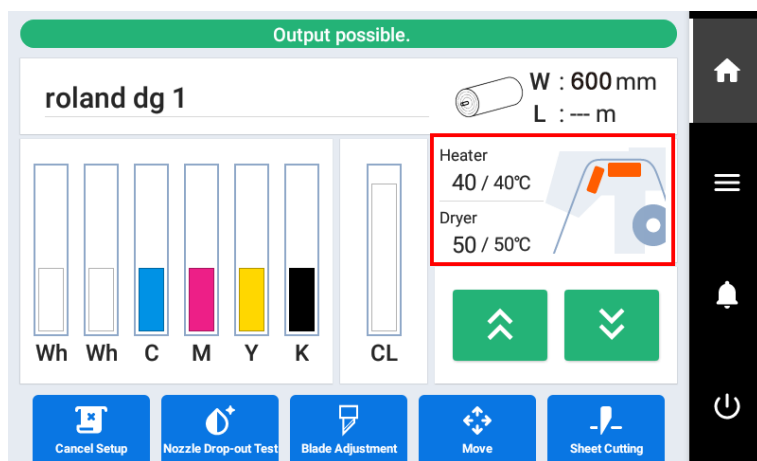
Cambiar la temperatura del secador

Establecer la temperatura del secador adecuada hace que la tinta se seque rápidamente. Una aplicación que se puede realizar es el cambio de la temperatura de los materiales registrados.



- Con los ajustes predeterminados, la temperatura sube a la [Temperatura del calentador en espera] cuando se enciende. Una vez finalizada la configuración del material, la temperatura se eleva al valor ajustado.
- Dependiendo del entorno de uso, la temperatura del secador puede llegar a ser superior a la temperatura ajustada, pero esto no representa un problema.
- Los ajustes de temperatura no son posibles cuando [Potencia del calentador] al que se accede desde [Ajustes de material]>[Ajustes del calentador]>[Temperatura del calentador] está apagado.

Procedimiento

1. Configure el material.
2. Pulse la siguiente ubicación en la pantalla de inicio.



3. Aparece la pantalla [Temperatura del calentador].
4. Compruebe que la casilla [Potencia del calentador] está seleccionada.

5. Pulse  o  para ajustar la temperatura de [Secador].

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

6. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

7. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajuste predeterminado: 45 °C
- También puede realizar este ajuste en el software RIP. Cuando haya realizado la configuración en el software RIP, se utilizará la configuración del mismo.

Consejos y sugerencias para el control de la temperatura

La temperatura óptima para el sistema de calentamiento del material varía en función de factores tales como el tipo de material y la configuración del software RIP.

Relación entre los ajustes de calidad del software RIP y la temperatura

Si se producen manchas o un secado deficiente incluso después de aumentar la temperatura, intente ajustar la calidad de impresión del software RIP a una calidad de imagen superior. Por el contrario, si desea utilizar una calidad de impresión más rápida, aumente la temperatura.

Cantidad de tinta

Cuando cambie la cantidad de tinta utilizando la configuración de su software RIP, el ajuste puede producir mejores resultados. Si persisten problemas como manchas incluso después de aumentar la temperatura, intente reducir la cantidad de tinta.

Otros puntos a tener en cuenta

Cuando se indican los ajustes recomendados para la temperatura, la calidad de impresión y otros valores para el material, utilice los ajustes sugeridos.

Ajuste de la temperatura durante el modo de espera


Modo de espera: Estado en el que la alimentación principal y la alimentación secundaria están conectadas y la configuración del material no ha finalizado.

Procedimiento

1. Pulse .

2. Pulse [Preferencias]>[Temperatura del calentador en espera].

3. Pulse  o  para ajustar la temperatura.

Cuando se ajusta a  (apagado), el sistema de calentamiento del material se desconecta durante el modo de espera.

4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

5. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajuste predeterminado: 30 °C

Desconexión conjunta del calentador y el secador de impresión

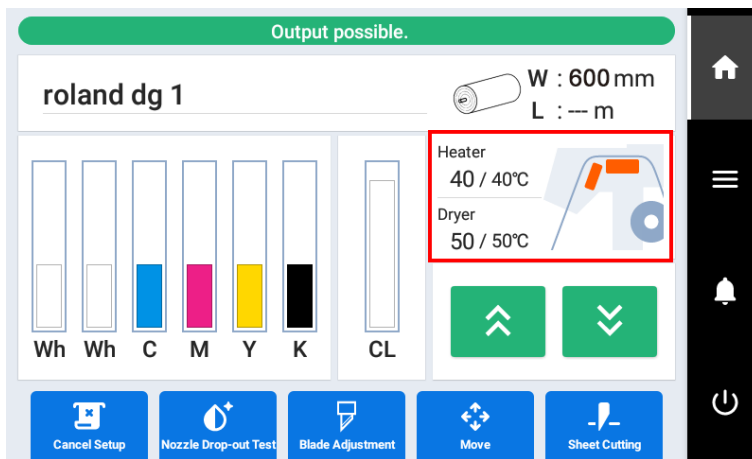
Este ajuste es útil cuando se desea apagar el sistema de calentamiento del material de forma colectiva, como cuando se realiza sólo el corte. Si se desactiva [Potencia del calentador] en [Ajustes de material]>[Ajustes del calentador]>[Temperatura del calentador], será imposible configurar la temperatura del calentador y del secador de impresión.

IMPORTANTE



Cuando está ajustado en apagado, el calentador no se encenderá incluso si la temperatura del calentador está configurada en el software RIP incluido.

Procedimiento

1. Cargue el material.
2. Pulse la siguiente ubicación en la pantalla de inicio.



Aparece la pantalla [Temperatura del calentador].

3. Pulse  junto a [Potencia del calentador] para desactivarlo.
Se desactivan los ajustes del calentador de impresión y del secador.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA


- Ajuste predeterminado: Encendido

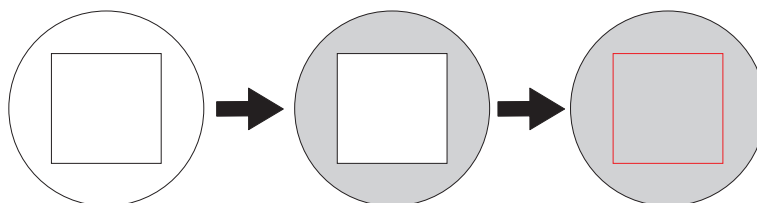
Ajuste de precisión de los valores de corte

Ajustes precisos de las condiciones de corte




Puede ajustar con precisión elementos como la fuerza de la cuchilla, la velocidad de movimiento y el desplazamiento de la cuchilla para que coincidan con la naturaleza del material y la forma de corte. Primero, realice una prueba de corte y, a continuación, determine e introduzca los valores de ajuste. Después de introducir los valores de ajuste, vuelva a realizar una prueba de corte y compruebe los resultados. Repita el proceso de realización de una prueba de corte y realice los ajustes varias veces para encontrar los valores de ajuste óptimos.

Procedimiento

1. Configure el material.
2. Cierre la tapa frontal.
3. Pulse  [Ajuste de la cuchilla] en la pantalla de inicio.
4. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de corte].
Se corta el patrón de prueba.
5. Compruebe los resultados de la prueba de corte.
Si los resultados son difíciles de ver, [Ejecutar] [Corte de hoja], separe el material y luego sosténgalo para comprobar los resultados.



Comprobar elemento	Resultado	Elemento de configuración	Ajuste
Compruebe la forma.	La forma del corte está distorsionada.	[Velocidad de corte]	Reducir
Desprenda el círculo.	El cuadrado también se despega.	[Fuerza de la cuchilla]	Incremento
	Quedan algunas áreas sin cortar.	[Velocidad de corte]	Reducir
Desprenda el cuadrado.	La cuchilla deja marcas tenues en el papel protector.	[Fuerza de la cuchilla]	Sin cambios
	La marca de la cuchilla es borrosa.		Incremento
	La marca de la cuchilla es demasiado profunda y corta el papel protector.		Reducir

Comprobar elemento	Resultado		Elemento de configuración	Ajuste
Compruebe la forma del cuadrado que ha despegado.		Las esquinas no están redondeadas y no tienen «cuernos».	[Desplazamiento de la cuchilla]	Sin cambios
		Las esquinas están redondeadas.		Incremento
		Las esquinas tienen «cuernos».		Reducir

6. Pulse  o  para cambiar la configuración.

Pantalla de visualización (condiciones de corte)	Detalles de configuración	Ajustes pre-determinados
[Fuerza de la cuchilla]	Ajuste la fuerza (presión) de la cuchilla.	50 gf
[Velocidad de corte]	Ajuste la velocidad de corte.	30 cm/s
[Desplazamiento de la cuchilla]	Ajuste el desplazamiento de la cuchilla. Inserte el valor mostrado de desplazamiento de la cuchilla. El valor de desplazamiento de la cuchilla incluida es de 0,250 mm.	0,250 mm
[Velocidad del movimiento de elevación]	Ajuste la velocidad de la cuchilla durante el corte (la velocidad a la que se desplaza la cuchilla cuando pasa a la siguiente línea de corte después de cortar una línea de corte). Si el material se afloja durante la alimentación sin carga y la cuchilla daña la superficie del material, reduzca la velocidad.	30 cm/s

7. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

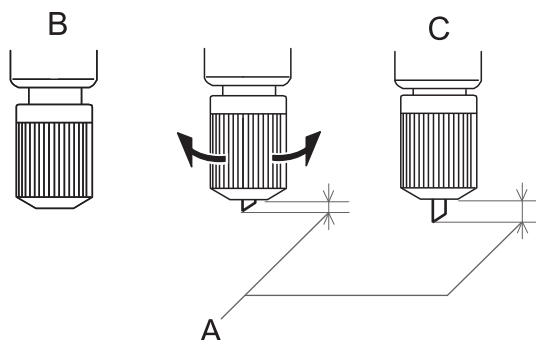
8. Pulse  para volver a la pantalla original.

Ajuste preciso de la cantidad de corte

Cuando desee realizar un ajuste preciso y minucioso del corte, como al cortar material con papel protector fino, puede obtener buenos resultados ajustando la extensión de la cuchilla. Gire la parte del captop del soporte de la cuchilla para ajustar la extensión de la cuchilla. Cada marca indicadora corresponde a 0,1 mm, y el ajuste para 0,5 mm se puede hacer girando el captop una vuelta completa.

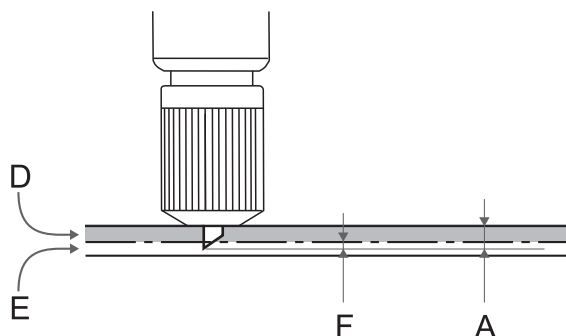
Tenga en cuenta que si la extensión de la cuchilla es demasiado pequeña, la punta del captop del soporte de la cuchilla puede tocarla y ensuciar y dañar la superficie impresa. Es importante que tenga especial cuidado cuando utilice materiales que no tengan buenas propiedades de adherencia de la tinta.

La extensión de la cuchilla (A) es de 0 mm como mínimo y de 2,5 mm (C) como máximo.



Estimación aproximada de la extensión de la cuchilla (al crear una etiqueta adhesiva)

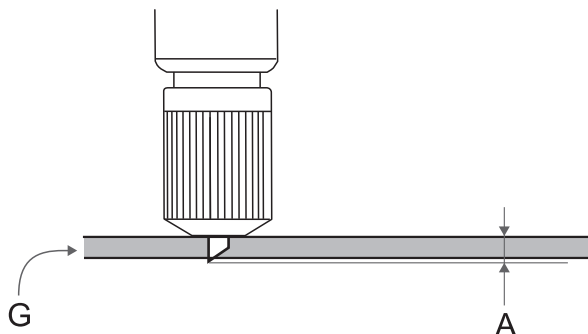
Ajuste la extensión de la cuchilla (A) a una cantidad que sea la suma del grosor de la parte del material (D) y la mitad (F) del grosor del papel protector (E).



Estimación aproximada de la extensión de la cuchilla (al cortar líneas perforadas)

Ajuste la extensión de la cuchilla (A) de modo que, cuando la cuchilla perfora el material (G), la punta de la cuchilla esté ligeramente extendida.

Para obtener información sobre los ajustes de salida para cortar líneas perforadas, consulte la documentación de VersaWorks.



IMPORTANTE

Empujar la cuchilla demasiado lejos dañará la cuchilla y el protector de la cuchilla y acelerará su deterioro, así que tenga cuidado.

Corregir la distancia al cortar

Esta corrección se realiza cuando se desea alinear con precisión las longitudes de las líneas de corte al cortar. Este ajuste se aplica tanto al corte como a la impresión y al corte.



La distancia de movimiento del material cambia sutilmente dependiendo del grosor del mismo. Esto significa que la longitud de una línea al cortarla puede ser diferente del ajuste de la longitud ajustada en los datos.

Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse .

3. Pulse [Ajustes de material]>[Configuración del corte]>[Corrección de la distancia de corte].

4. Pulse  o  para cambiar los valores de corrección.

Elemento de configuración	Detalles de configuración	Ajustes pre-determinados
[Valor de corrección (Avance)]	(valor de corrección de la dirección de avance del material)	0,00 %
[Valor de corrección (Escaneo)]	Valor de corrección del sentido de desplazamiento del carro del cabezal de impresión	0,00 %

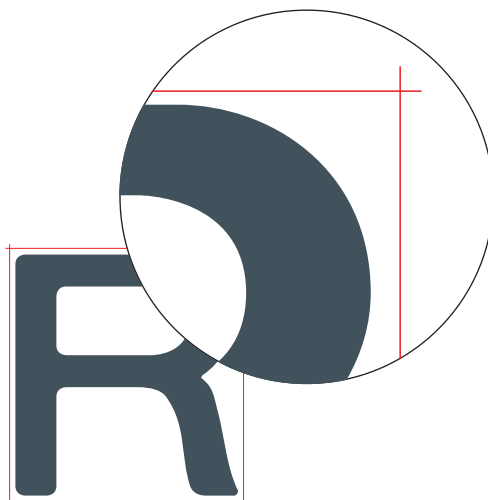
5. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

6. Pulse  para volver a la pantalla original.



Corte para que sea posible cortar las esquinas de forma más precisa (sobrecorte)

El corte de las esquinas del borde de la línea de corte es un poco más largo, lo que permite cortar las esquinas de forma más precisa.

Esto es efectivo cuando se utilizan materiales laminados o gruesos, o materiales no resistentes. También tiene el efecto de hacer que las pegatinas sean más fáciles de quitar.

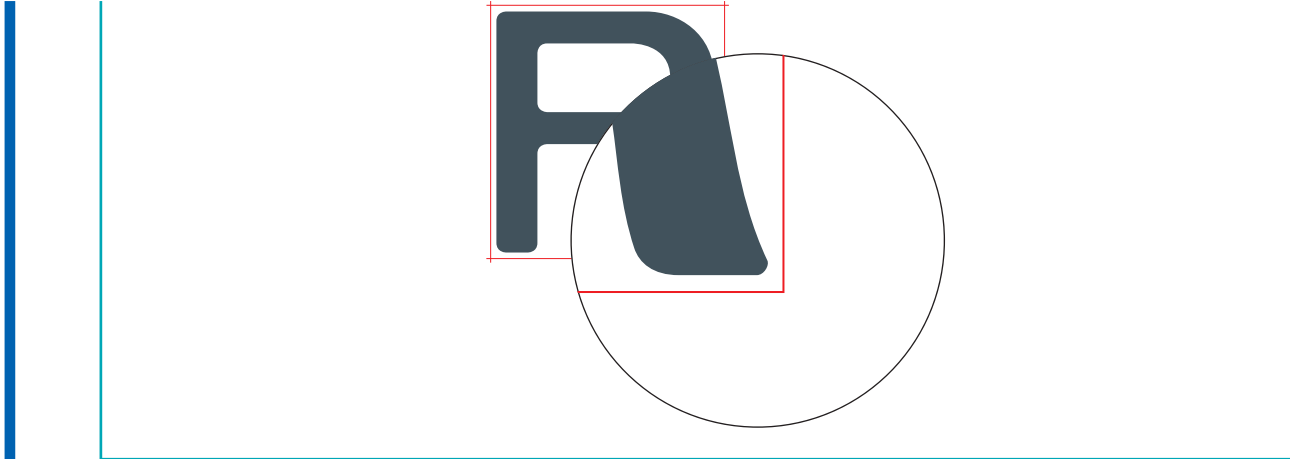


Procedimiento

1. Configure el material.
2. Pulse .
3. Pulse [Ajustes de material]>[Configuración del corte]>[Sobrecorte].
4. Pulse [Habilitar].
5. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
6. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA



- Ajuste predeterminado: [Deshabilitar]
- El punto de inicio del corte no está sobre el corte.



Priorización de los ajustes de corte de esta máquina por encima de los ajustes de software RIP

Este ajuste se utiliza para priorizar las condiciones de corte establecidas en la máquina sobre los ajustes de software RIP. También puede realizar los ajustes para las condiciones de corte en el software RIP, y normalmente se da prioridad a los ajustes del software RIP.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Configuración de prioridad para corte].
3. Seleccione [Prioridad a la máquina].
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

- Ajuste predeterminado: [Prioridad al software RIP]

Ajuste de precisión de los valores para la impresión y el corte

Corrija desalineación de la impresión y corte

Cuando se realizan impresiones y cortes consecutivos, puede producirse una sutil desalineación entre las posiciones de impresión y de corte debido al grosor del material o a la altura del cabezal de impresión. Si se produce una desalineación, realice lo siguiente para corregirla.

Primero, ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta. A continuación, imprima un patrón de prueba para imprimir y cortar. Si el patrón está desalineado, emita un patrón de prueba de corrección de la posición de corte y corrija la posición. Le recomendamos que realice las correcciones necesarias para adaptarse a su situación.

1. Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta



Procedimiento

1. Configure el material.

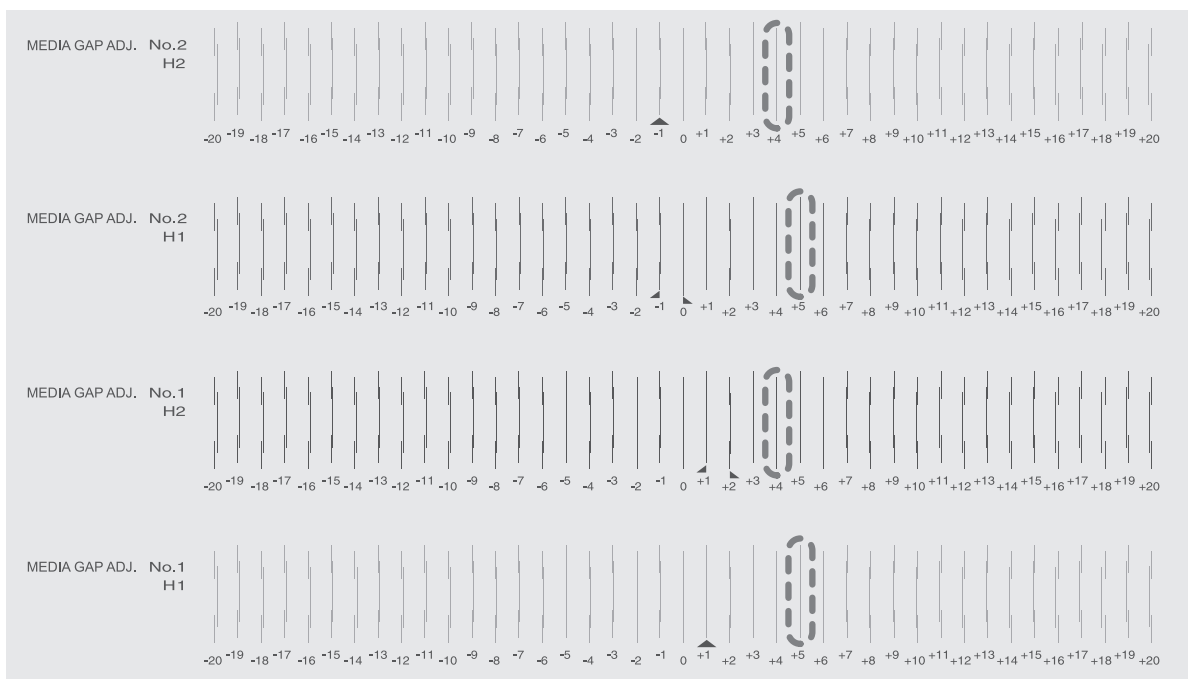
2. Pulse .

3. Pulse [Ajustes de material]>[Ajustes de impresión]>[Ajuste de separación del material].



4. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].
Se inicia la impresión del patrón de prueba.

5. Compruebe el patrón de prueba impreso y, a continuación, pulse  o  para introducir los valores de corrección H1 y H2 para el N.º 1 y los valores de corrección H1 y H2 para el N.º 2.

Seleccione el valor que ofrezca la menor desalineación entre las dos líneas. En el caso de la figura siguiente, seleccione «+5» para H1 para el N.º 1 y el N.º 2 y «+4» para H2 para el N.º 1 y el N.º 2. Cuando no pueda elegir entre dos números secuenciales, seleccione un valor que se encuentre entre ellos (puede establecer valores de corrección en unidades de «0,5»).



NOTA

- Si el patrón de prueba es difícil de ver, pulse  o  junto a [Avance del material] para mover el material a una posición en la que sea más fácil de ver.
- Si desea mantener el material para comprobar el patrón de prueba, pulse [Ejecutar] junto a [Corte de hoja] para separar el material.

[P. 94 Separación de los materiales](#)

6. Pulse [Guardar].

Los valores de corrección introducidos se guardan.

7. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].

El patrón de prueba se imprime de nuevo.


8. Compruebe el patrón de prueba para ver si la corrección se ha realizado correctamente.

Para todos los valores de corrección, compruebe que la desalineación es mínima para las dos líneas verticales indicadas por «▲» (es decir, el valor de corrección actual). Si la desalineación es menor para otro conjunto de líneas verticales, vuelva a ajustar el valor de corrección.

9. Cuando haya realizado correctamente la corrección, pulse  para volver a la pantalla original.

2. Corrija desalineación de la impresión y corte

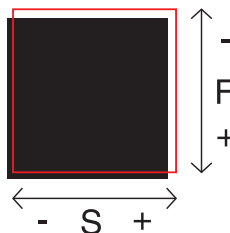
Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Ajustes de material]>[Configuración del corte]>[Ajuste de la posición imprimir y cortar].
3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión 1 (Comprobación de desalineación)].
Prueba de impresión 1 se imprime y se corta. El patrón de prueba se imprime en cada borde del material.

NOTA

Si el material está inclinado, las posiciones en los bordes estarán desalineadas. También puede ajustar las desalineaciones debidas a la inclinación del material imprimiendo el patrón de prueba en cada borde.

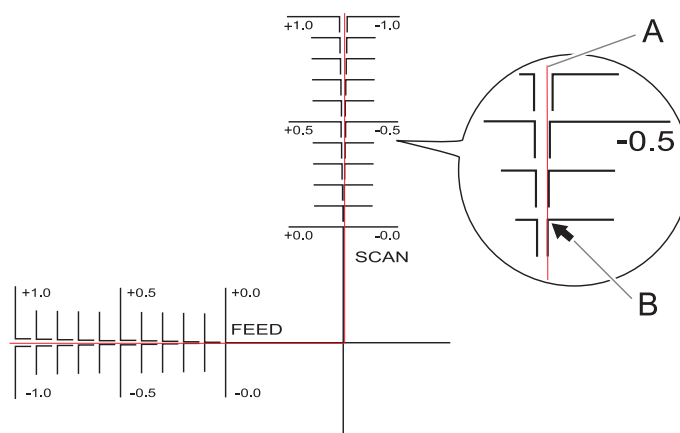
4. Compruebe el resultado de la prueba de impresión 1.
Compruebe si la posición de impresión (parte sombreada) y la posición de corte (línea roja) están alineadas. En la siguiente figura se muestra un ejemplo de la posición de impresión y de la posición de corte desalineada.
[F] indica la dirección de avance del material (la dirección de avance) y [S] indica la dirección del movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).





Si la posición de impresión y la posición de corte están alineadas, no es necesario realizar ninguna corrección.



Si la posición de impresión y la posición de corte no están alineadas, continúe con el siguiente procedimiento.

5. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión 2 (Valores de corrección)].
Prueba de impresión 2 se imprime y se corta.
6. Compruebe los valores de corrección de la condición de prueba de impresión 2.
El punto donde la línea de corte (A) se cruza con la escala de valores de corrección (B) es el valor de corrección. En la siguiente figura, el valor de corrección es «-0,3».
Compruebe la dirección de avance del material (la dirección de avance) y la dirección del movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).



7. Establezca los valores de corrección en la dirección de avance del material (la dirección de avance) y en la dirección de movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).



(1) Pulse  o  junto a [Valor de corrección (Avance)] para establecer el valor de corrección en la dirección de avance del material (la dirección de avance).

(2) Pulse  o  junto a [Valor de corrección (Escaneo)] para establecer el valor de corrección en la dirección del movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).

8. Pulse [Guardar].

Los valores de corrección se guardan.

9. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión 1 (Comprobación de desalineación)].

Prueba de impresión 1 se imprime y se corta. Si las líneas de impresión y corte están alineadas, el ajuste se ha completado. Si es necesario un mayor ajuste, pulse  o  junto a [Valor de corrección (Avance)] y [Valor de corrección (Escaneo)] para ajustar la posición de impresión y corte, y luego [Guardar] los valores.

NOTA

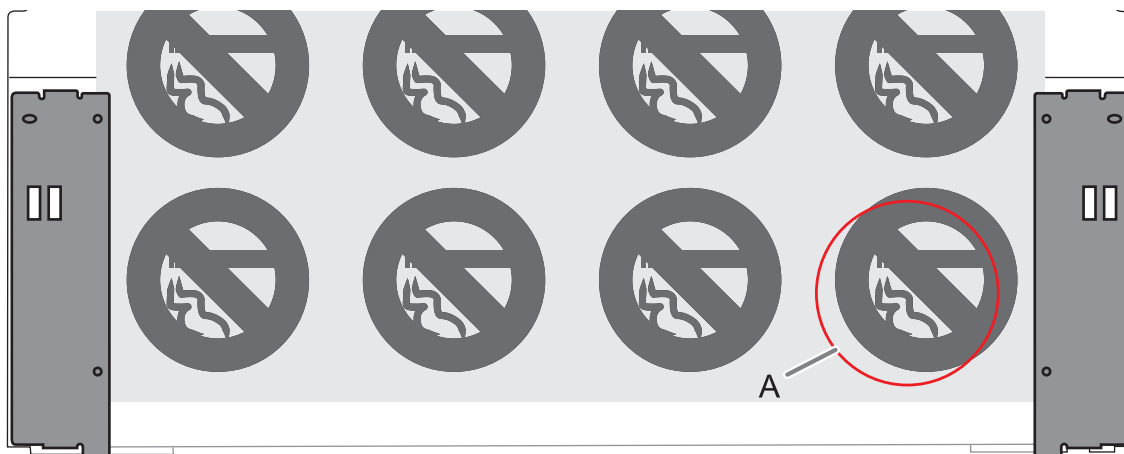
Ajustes predeterminados

- [Valor de corrección (Avance)] (valor de corrección de la dirección de avance del material): 0,00 mm
- [Valor de corrección (Escaneo)] (valor de corrección del sentido de desplazamiento del carro del cabezal de impresión): 0,00 mm

10. Pulse  para volver a la pantalla original.


Corrección de la desalineación de las posiciones de impresión y de corte durante el corte

Este método pausa una operación de corte para corregir la desalineación de las posiciones de corte (A) cuando se encuentra esta desalineación durante el corte después de la impresión. Los valores de corrección establecidos aquí se aplican a los ajustes de material actualmente ajustados.



Si las posiciones de impresión y corte están desalineadas, normalmente se ajustan las posiciones mientras se comprueba un patrón de prueba.

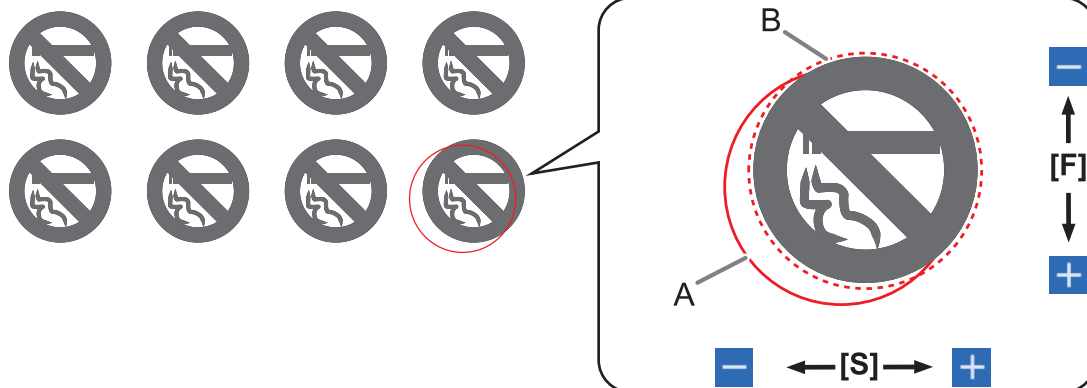
Procedimiento

1. Durante el corte, pulse [Pausa].
La operación de corte se pausa.
2. Pulse .
3. Pulse [Ajustes de material]>[Configuración del corte]>[Ajuste de la posición imprimir y cortar].
4. Determine el valor de corrección de la posición de corte.

NOTA

Para decidir un valor de corrección



En la siguiente figura, mueva la línea sólida (A), que representa la posición de corte actual, hacia la línea de puntos (B).





- Dirección de avance del material desalineada en la dirección positiva

- Mueva la posición de corte en la dirección negativa.
- La dirección de movimiento del carro del cabezal de impresión (dirección de escaneo) está desalineada en dirección negativa.
- Mueva la posición de corte en dirección positiva.

5. Establezca los valores de corrección en la dirección de avance del material (la dirección de avance) y en la dirección de movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).

(1) Pulse  o  junto a [Valor de corrección (Avance)] para establecer el valor de corrección en la dirección de avance del material (la dirección de avance).

(2) Pulse  o  junto a [Valor de corrección (Escaneo)] para establecer el valor de corrección en la dirección del movimiento del carro del cabezal de impresión (la dirección de escaneo).

6. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

7. Pulse  para volver a la pantalla original.

8. Pulse [Reanudar] para reiniciar la operación de corte.
Pulse [Cancelar impresión] para cancelar la operación de corte.

NOTA

- Ajustes predeterminados
 - [Valor de corrección (Avance)] (valor de corrección de la dirección de avance del material): 0,00 mm
 - [Valor de corrección (Escaneo)] (valor de corrección del sentido de desplazamiento del carro del cabezal de impresión): 0,00 mm

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 154 Corrija desalineación de la impresión y corte](#)

Optimización de la eficiencia en el trabajo

Gestión de los ajustes de material	161
Cambio de los ajustes de material	161
Comprobación de los ajustes de material registrado.....	162
Cambiar el nombre del material.....	163
Duplicación de los ajustes de material	164
Eliminación de los ajustes de material	165
Ajuste de la posición de inicio de salida.....	166
Ajuste del punto base	166
Reducción del tiempo de salida	168
Aceleración de la salida para materiales estrechos	168
Otras funciones útiles.....	169
Realización de pruebas de impresión organizadas horizontalmente	169

Gestión de los ajustes de material

Cambio de los ajustes de material

Utilice el siguiente procedimiento para cambiar los ajustes de material. Estos ajustes solo pueden modificarse para el material que se está configurando.

Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse .

3. Pulse [Ajustes de material]>[Lista de configuraciones del material].

4. Pulse el ajuste que desea cambiar para pasar a la pantalla de edición de este ajuste.

Los ajustes de material que se pueden cambiar son los siguientes.

Elemento del menú	Página de referencia
[Altura del cabezal de impresión]	P. 135 Cambiar la altura del cabezal de impresión
[Corrección de avance]	P. 131 Reducción de las rayas horizontales (Corrección de avance)
[Ajuste de separación del material]	P. 133 Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta (Ajuste de separación del material)
[Ajuste de la cuchilla]	P. 146 Ajustes precisos de las condiciones de corte
[Ajuste de la posición imprimir y cortar]	P. 154 Corrija desalineación de la impresión y corte
[Corrección de la distancia de corte]	P. 150 Corregir la distancia al cortar
[Sobrecorte]	P. 151 Corte para que sea posible cortar las esquinas de forma más precisa (sobrecorte)
[Temperatura del calentador]	P. 140 Cambio de la temperatura del calentador de impresión P. 142 Cambiar la temperatura del secador
[Fuerza de succión del material]	P. 137 Usar material que se arruga fácilmente/que no se mueve suavemente
[Rango de movimiento de impresión]	P. 168 Aceleración de la salida para materiales estrechos
[Elevación/bajada automática del arrastre central]	P. 138 Utilice los rodillos de arrastre centrales al tirar hacia atrás o al alimentar el material

5. Si ha cambiado un ajuste, pulse [Guardar].

6. Pulse  para volver a la pantalla original.

Comprobación de los ajustes de material registrado

Procedimiento

1. Pulse .

2. Pulse [Gestión del material].

Los ajustes de material registrado se muestran en una lista.

3. Pulse una configuración del material.

4. Pulse [Lista de configuraciones del material].




Los valores de configuración de materiales registrados se muestran en una lista.

Elemento del menú	Página de referencia
[Altura del cabezal de impresión]	P. 135 Cambiar la altura del cabezal de impresión
[Corrección de avance]	P. 131 Reducción de las rayas horizontales (Corrección de avance)
[Ajuste de separación del material]	P. 133 Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta (Ajuste de separación del material)
[Ajuste de la cuchilla]	P. 146 Ajustes precisos de las condiciones de corte
[Ajuste de la posición imprimir y cortar]	P. 154 Corrija desalineación de la impresión y corte
[Corrección de la distancia de corte]	P. 150 Corregir la distancia al cortar
[Sobrecorte]	P. 151 Corte para que sea posible cortar las esquinas de forma más precisa (sobrecorte)
[Temperatura del calentador]	P. 140 Cambio de la temperatura del calentador de impresión P. 142 Cambiar la temperatura del secador
[Fuerza de succión del material]	P. 137 Usar material que se arruga fácilmente/que no se mueve suavemente
[Rango de movimiento de impresión]	P. 168 Aceleración de la salida para materiales estrechos
[Elevación/bajada automática del arrastre central]	P. 138 Utilice los rodillos de arrastre centrales al tirar hacia atrás o al alimentar el material

5. Pulse  para volver a la pantalla original.

Cambiar el nombre del material



Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Gestión del material].
Los ajustes de material registrado se muestran en una lista.
3. Pulse encima del material cuyo nombre desea cambiar.
4. Pulse .
5. Pulse el campo de entrada e introduzca el nombre del material.
Puede utilizar hasta 15 caracteres alfanuméricos.
6. Pulse [Aceptar] para confirmar su entrada.
7. Pulse  para volver a la pantalla original.

Duplicación de los ajustes de material

Utilice el siguiente procedimiento para duplicar los ajustes de material existente.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Gestión del material].
Los ajustes de material registrado se muestran en una lista.
3. Pulse la configuración del material para duplicar.
4. Pulse [Duplicar material].
Aparece una pantalla para introducir el nombre del material duplicado. Para crear este nombre, se añade [COPY] al principio del nombre del material que se duplica.
5. Introduzca el nombre del material y pulse [Aceptar].
6. Pulse  para volver a la pantalla original.



Eliminación de los ajustes de material

Utilice el siguiente procedimiento para eliminar los ajustes de material existente.

NOTA

Esta operación no puede realizarse en el material que se está configurando. Para realizar esta operación, cancele primero la configuración del material.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Gestión del material].
Los ajustes de material registrado se muestran en una lista.
3. Pulse el material que desea eliminar.
4. Pulse [Eliminar material].
5. Pulse [Sí] cuando aparezca la pantalla de confirmación.
Los ajustes de material se eliminan y se vuelve a la pantalla que muestra los ajustes de material registrados.
6. Pulse  para volver a la pantalla original.

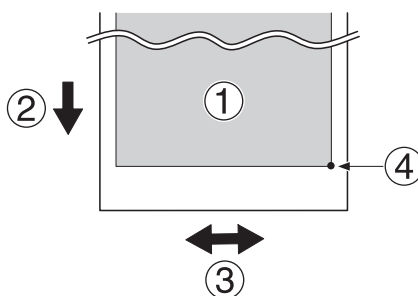
Ajuste de la posición de inicio de salida

Ajuste del punto base

Establezca el punto base para determinar el área del material cargado en la que desea imprimir (el área de salida).

El punto base (④) indica el borde derecho del área de salida (①). (②: Dirección de alimentación del material, ③: dirección de movimiento del carro del cabezal de impresión) Puede imprimir sin establecer el punto base, pero al establecer el área de salida puede utilizar el material sin desperdiciar y también imprimir en la ubicación deseada.

Establezca el punto base para cada página individual. Cuando termina la impresión de una página, el punto base vuelve a su valor preestablecido.



NOTA





- Tenga en cuenta que las posiciones izquierda y derecha no se restauran a sus valores preestablecidos para los patrones de prueba.





Procedimiento

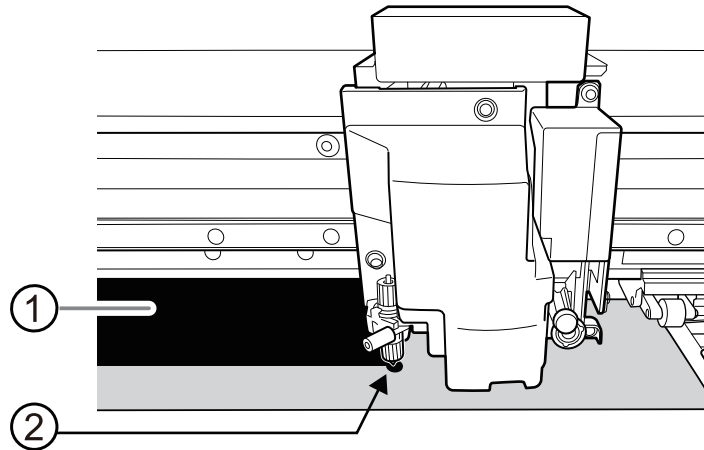
1. Configure el material.

2. Pulse  [Mover].

Aparece la pantalla de movimiento.

3. Pulse  ,  ,  , o  para mover el centro de la cuchilla a la posición que desee establecer como punto base.

Pulse  o  para mover el material. Pulse  o  para mover el carro de corte.

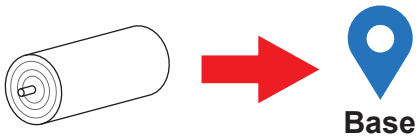


- ①: Área de salida
- ②: Punto base (borde derecho del área de salida)

4. Una vez decidida la posición, pulse [Ajustar el punto base aquí] para confirmarla. Se actualiza la posición del punto base y se vuelve a la pantalla de inicio.

NOTA

La visualización del icono en la pantalla de inicio cambia para indicar que se ha actualizado la posición del punto base.




Reducción del tiempo de salida


Aceleración de la salida para materiales estrechos

Esto reduce el tiempo de impresión al reducir el ancho del movimiento del carro del cabezal de impresión al mínimo necesario. Esto es efectivo cuando el ancho del material o los datos de salida son estrechos.

Procedimiento

1. Configure el material.
2. Pulse .
3. Pulse [Ajustes de material]>[Otros ajustes de material]>[Rango de movimiento de impresión].
4. Especifique el rango de movimiento del carro del cabezal de impresión durante la impresión.

[Ancho datos de impresión]	Ajusta el rango de movimiento del carro del cabezal de impresión a los datos de impresión. El movimiento se limita a la cantidad mínima necesaria, y se puede esperar que esto produzca el rendimiento más rápido. Tenga en cuenta, sin embargo, que debido a que la velocidad del movimiento del material ya no es constante, los colores pueden ser desiguales.
[Ancho material]	«SHEET» ajusta el rango de movimiento del carro del cabezal de impresión al ancho del material.
[Ancho completo]	El carro del cabezal de impresión se mueve de un extremo a otro de la máquina. Hace que la velocidad del movimiento del material sea constante en todo momento y produce el resultado de impresión más estable.

5. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
6. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA



- Ajuste predeterminado: [Ancho datos de impresión]

Otras funciones útiles

Realización de pruebas de impresión organizadas horizontalmente

Al realizar pruebas de impresión sucesivamente, puede seleccionar [Avance] (impresión vertical) o [Exploración] (impresión horizontal) como la posición de impresión para la segunda prueba y posteriores en comparación con la primera prueba.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Posición de la prueba de impresión].
3. Seleccione [Exploración].
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA

Ajuste predeterminado: [Avance]

Optimización de la gestión de operaciones





Gestión adecuada y eficiente de las operaciones	171
Fijar la fecha/hora actual y utilizarla para el mantenimiento.....	171
Comprobación del material restante.....	172
Mostrar/ocultar notificaciones.....	174
Ajuste del intervalo de activación para el modo de reposo (función de ahorro de energía).....	175
Gestión de la configuración básica de la impresora	176
Cambiar el idioma de la pantalla	176
Cambio de las unidades de medida.....	177
Ver la información de la impresora.....	178
Ver la información de la red.....	179
Ajuste del brillo del panel de operaciones.....	180
Desactivación de los sonidos del panel de operaciones	181
Restablecimiento de todos los ajustes a los valores predeterminados de fábrica ...	182

Gestión adecuada y eficiente de las operaciones

Fijar la fecha/hora actual y utilizarla para el mantenimiento

Siga el siguiente procedimiento para ajustar la fecha y la hora actuales. Al configurar esta opción, al realizar una prueba de impresión, la fecha y la hora de la prueba de impresión se imprimirán junto con el patrón de prueba impreso.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Información del sistema]>[Fecha/Hora].
3. Pulse  o  para ajustar la fecha y la hora.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

Comprobación del material restante

Puede mostrar la cantidad de material que queda en uso. Al ajustar la cantidad de material que queda al inicio, la cantidad restante se mostrará constantemente en la pantalla hasta que llegue a cero.

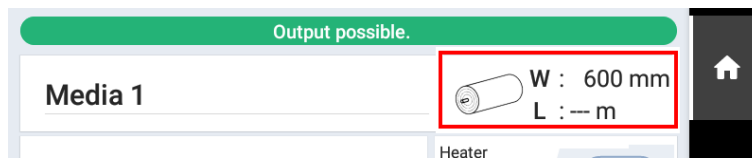
Dado que la cantidad de material restante no se actualiza automáticamente al cambiar el material, vuelva a realizar el ajuste cada vez que cambie el material.

NOTA




El importe restante que se visualiza es sólo una estimación. La precisión no está asegurada.

Procedimiento

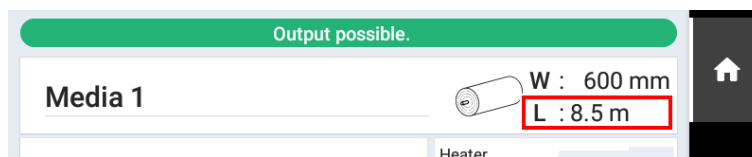
1. Configure el material.
2. Pulse la siguiente ubicación en la pantalla de inicio.



Aparece la pantalla [Gestión del material restante].

3. Pulse  o  para introducir la longitud del material restante.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

Se muestran los materiales restantes.



Imprimir la cantidad de material restante

Imprime la cantidad de material restante, que se muestra en la pantalla de inicio.

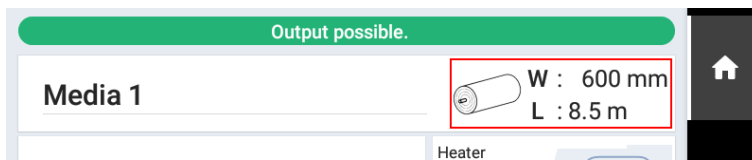
Utilice esta opción cuando desee realizar un registro de la longitud restante del material actualmente en uso. Imprimir la cantidad de material restante antes de cambiar el material le permite consultar el registro impreso y utilizar el valor para ajustar la cantidad restante la próxima vez que utilice el material.

Tenga en cuenta, sin embargo, que si continúa imprimiendo, la siguiente operación de impresión comenzará en la parte superior de la parte donde se imprime la cantidad de material restante. Si desea continuar imprimiendo, separe el material antes de iniciar la siguiente operación de impresión.

Procedimiento

1. Compruebe que la cantidad de material restante se muestra en la pantalla de inicio.
Si no es así, ajuste la cantidad de material restante consultando [Comprobación del material restante](#)(P. 172).

2. Pulse la siguiente ubicación en la pantalla de inicio.



Aparece la pantalla [**Gestión del material restante**].

3. Pulse [**Impresión de la cantidad de material restante**] > [**Ejecutar**].
Se imprime la cantidad de material restante.


Mostrar/ocultar notificaciones

Utilice el siguiente procedimiento para mostrar/ocultar las siguientes notificaciones, que indican a los operadores que realicen las operaciones adecuadas.

Procedimiento

1. Pulse .

2. Pulse [Preferencias]>[Notificaciones activadas/desactivadas].

3. Pulse  para mostrar/ocultar las notificaciones.

	Notificación mostrada	Descripción
[Notificación de agitar de la tinta]	[Es el momento de agitar la tinta.]	Le pide que agite el cartucho de tinta para evitar la sedimentación de tinta blanca. Si está habilitada, aparece un mensaje que recomienda mezclar la tinta una vez al día.
[Notificación de colocación del rodillo de arrastre central]	[Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los rodillos de presión.]	Le indica que utilice los rodillos de arrastre centrales, lo que mejora la precisión del avance del material y evita que se suelte. Cuando está activado, este mensaje aparece cuando no se han colocado los rodillos de arrastre centrales.
[Notificación de colocación de la abrazadera del material]	[Instale correctamente las abrazaderas del material.]	Le indica que coloque correctamente las abrazaderas del material para evitar que se suelte. Cuando está activado, este mensaje aparece cuando las abrazaderas del material no están colocadas en los bordes del material.
	[No se pudieron detectar las abrazaderas del material.]	Este mensaje aparece cuando las abrazaderas del material no pueden detectarse porque están ocultas por el material o están sucias con, por ejemplo, tinta.

4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.

5. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA





Ajuste predeterminado:

- [Notificación de agitar de la tinta]: Encendido
- [Notificación de colocación del rodillo de arrastre central]: Encendido
- [Notificación de colocación de la abrazadera del material]: Encendido

Ajuste del intervalo de activación para el modo de reposo (función de ahorro de energía)

Este ajuste se utiliza para establecer el tiempo que debe transcurrir hasta que la máquina entre en modo de reposo (el estado en el que funciona la función de ahorro de energía) cuando no se reciben datos de salida y no se realizan operaciones durante un período de tiempo continuado.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Tiempo de reposo].
3. Pulse  o  para ajustar la hora.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA


- Ajuste predeterminado: [30 min]

Gestión de la configuración básica de la impresora

Cambiar el idioma de la pantalla

Esta función establece el idioma que aparece en la pantalla del panel de operaciones.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Información del sistema]>[Idioma].
3. Pulse [Idioma].
4. Seleccione el idioma de la pantalla.
5. Pulse [Aceptar].
6. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
Se cambia el idioma de la pantalla y se vuelve a la pantalla de inicio.

NOTA



Ajustes predeterminados

- [Idioma]: ENGLISH

Cambio de las unidades de medida

Siga el siguiente procedimiento para ajustar las unidades de medida que aparecen en la pantalla del panel de operaciones.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Información del sistema]>[Unidades].
3. Pulse [Longitud].
4. Seleccione la unidad.
5. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
6. Pulse [Temperatura].
7. Seleccione la unidad.
8. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
9. Pulse  para volver a la pantalla original.



NOTA

- Ajustes predeterminados
 - [Longitud]: mm
 - [Temperatura]: °C

Ver la información de la impresora

Este es un método para ver la información de esta máquina, como el número de serie y el tipo de tinta.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Información del sistema]>[Información de la máquina].
Puede comprobar la siguiente información:
 - [Modelo]: Nombre del modelo
 - [Número de serie]: Número de serie
 - [Tipo de tinta]: Tipo de tinta
 - [Versión Firmware]
 - [Dirección MAC]
3. Pulse  para volver a la pantalla original.

Ver la información de la red


Utilice el siguiente procedimiento para ver la información de la red, como la dirección IP y la puerta de enlace predeterminada.

Procedimiento

1. Pulse .

2. Pulse [Información del sistema]>[Red].

Puede comprobar la siguiente información:

- [Obtener dirección IP automáticamente]: Activa/desactiva la obtención automática de direcciones IP mediante DHCP. Cuando esté desactivado, pulse  para cambiar los siguientes ajustes.
- [Dirección IP]
- [Máscara de subred]
- [Puerta de enlace predeterminada]

3. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA





- Para más información sobre cómo configurar una red, consulte la «Guía de configuración».

ENLACES RELACIONADOS

- [TY-300 Guía de configuración](#)

Ajuste del brillo del panel de operaciones

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Información del sistema]>[Brillo de la pantalla].
3. Pulse  o  para ajustar el brillo.
Cuanto mayor sea el valor, más brillante será la pantalla.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.



NOTA

- Ajuste predeterminado: [50 % de HR]

Desactivación de los sonidos del panel de operaciones

Siga el siguiente procedimiento para desactivar el sonido al tocar el panel de operaciones.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Información del sistema]>[Sonido de funcionamiento de la pantalla].
3. Pulse [Apagado].
El sonido de operación se desactiva.
4. Pulse [Guardar] para confirmar su entrada.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

NOTA



- Ajuste predeterminado: [Encendido]

Restablecimiento de todos los ajustes a los valores predeterminados de fábrica

Este menú devuelve todos los ajustes a sus valores predeterminados de fábrica.

La configuración de [Idioma], y [Unidades] no vuelve a los valores predeterminados de fábrica.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Preferencias]>[Restablecimiento a los valores predeterminados de fábrica].
3. Pulse [Restablecer].
4. Pulse [Sí] en la pantalla de confirmación.
5. Pulse  para volver a la pantalla original.

Mantenimiento

Introducción

Notas importantes sobre la manipulación y el uso	185
Impresora.....	185
Cartuchos de tinta	185
Conocimientos básicos de mantenimiento.....	186
Tipos y plazos de mantenimiento.....	186
Medidas cuando la impresora no está en uso durante un período prolongado	188

Notas importantes sobre la manipulación y el uso

Impresora

- **Esta máquina es un dispositivo de precisión.**
 - Nunca someta la máquina a impactos o fuerza excesiva.
 - Nunca coloque innecesariamente la mano o los dedos dentro de la tapa, los puertos de la cartucho de tinta u otras áreas internas de la máquina.
- **Instale en un lugar adecuado.**
 - Instale la máquina en un lugar que tenga la temperatura y la humedad relativa especificadas.
 - Instale la máquina en un lugar tranquilo y estable que ofrezca unas condiciones operativas favorables.
- **Los cabezales de impresión son delicados.**
 - Nunca toque ni permita innecesariamente que el material los raspe. Si no se manipula con cuidado, pueden producirse daños.
 - Los cabezales de impresión pueden dañarse si se dejan secar. La máquina previene la desecación automáticamente, pero una operación incorrecta puede hacer que esta característica no funcione. Realice un funcionamiento correcto, como se especifica en este manual.
 - Nunca deje la máquina sin el cartucho de tinta. La tinta restante en la impresora puede endurecer y obstruir los cabezales de impresión.
 - Tanto el mantenimiento diario como los distintos tipos de mantenimiento en función del estado deben realizarse. Lea detenidamente este manual y realice el mantenimiento adecuado en el momento oportuno.
 - Los cabezales de impresión son componentes que se desgastan. Se requiere una sustitución periódica, y la frecuencia de sustitución depende del uso.
- **Mantenga limpio el panel de operaciones.**
 - Si se adhiere suciedad o tinta al panel de operaciones, límpielo inmediatamente con un paño seco y suave.

Cartuchos de tinta

- **Los cartuchos de tinta vienen en diferentes tipos.**
 - Utilice un tipo que sea compatible con la impresora. Además, asegúrese de utilizar únicamente artículos originales de Roland DG Corporation.
- **Nunca permita que un cartucho de tinta sufra un impacto, y nunca intente desmontarlo.**
 - No deje caer los cartuchos de tinta ni los agite con fuerza. El impacto puede romper las bolsas internas y provocar fugas de tinta.
 - Nunca intente desmontarlas.
 - Nunca intente rellenar la tinta.
 - Si la tinta entra en contacto con las manos o la ropa, lávelas lo antes posible. La eliminación puede ser difícil si deja la tinta adherida sin tratar.
- **Almacenamiento**
 - Guarde las bolsas de tinta sin abrir en un lugar bien ventilado a una temperatura de al menos 10 °C y menos de 40 °C, y evite la luz solar directa. No obstante, no guarde los cartuchos de tinta durante periodos prolongados de tiempo en ambientes con altas o bajas temperaturas.
 - Utilice la tinta antes de la fecha de caducidad impresa en el cartucho de tinta.

Conocimientos básicos de mantenimiento

Tipos y plazos de mantenimiento

Para utilizar esta máquina en condiciones óptimas, es importante realizar el mantenimiento adecuado en los momentos adecuados.

Mantenimiento regular

Estos son los elementos de mantenimiento que se necesitan diariamente.

Intervalos	Elemento	Reference (Referencia)
Antes del funcionamiento diario	Agite la tinta blanca	P. 92 Prevención de la sedimentación en las tintas
	Limpieza de inicio	P. 190 Limpieza de la superficie del inyector
	Comprobación del cabezal de impresión	P. 106 Realización de una prueba de falta de puntos del inyector
Después de las operaciones diarias	Limpieza de la máquina	P. 197 Limpieza de la máquina
	Limpieza diaria de apagado	P. 199 Limpieza alrededor de los cabezales de impresión
Si aparece un mensaje	Desechar el líquido descargado	P. 214 Si aparece el mensaje de eliminación de líquido descargado

Mantenimiento avanzado

Mantenimiento que se realiza en caso de emergencia. Algunas de estas operaciones de mantenimiento consumen una gran cantidad de tinta, lea detenidamente la explicación y luego realice la operación en el momento oportuno.

Intervalos	Elemento	Reference (Referencia)
Si la falta o el desplazamiento de puntos no se resuelve	Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión*1	P. 106 Realización de una prueba de falta de puntos del inyector
		P. 108 Método de limpieza normal
		P. 219 Método de limpieza media
		P. 221 Método de limpieza potente
		P. 190 Métodos de limpieza de inicio
Cuando los colores desiguales no se resuelven	Realización de la circulación de tinta y sustitución de tinta en un recorrido de tinta	P. 225 Método de limpieza ligera
		P. 223 Método de circulación de tinta
		P. 224 Método para eliminar los problemas de color desigual con una limpieza potente
Cuando los problemas de falta de puntos, desplazamiento de puntos y colores desiguales no se resuelven ni siquiera realizando las operaciones anteriores	Sustitución de la tinta en todas las rutas de la tinta	P. 225 Método de limpieza ligera
		P. 227 Método de renovación de tinta
Cuando el panel de operaciones está sucio	Limpieza del panel de operaciones	P. 233 Método de limpieza del panel de operaciones

*1 El orden de los procedimientos de limpieza variará en función de las condiciones de falta de puntos. Para obtener más información, consulte [¿Los cabezales de impresión provocan la falta o desplazamiento de puntos?\(P. 254\)](#).

Sustituir los consumibles

Estos artículos son para la sustitución de consumibles. Lea detenidamente la explicación y, a continuación, realice la operación en el momento oportuno.

Intervalos	Elemento	Reference (Referencia)
Cuando aparece un mensaje	Sustituir los consumibles <ul style="list-style-type: none"> • Wiper • Captops del cabezal de impresión • Limpiador del wiper • Esponja de enjuague 	P. 236 Sustituir el wiper
		P. 238 Sustitución de los captops del cabezal de impresión
		P. 240 Sustitución del limpiador del wiper
		P. 242 Sustitución de la esponja de enjuague
Cuando un borde de corte se vuelve opaco	Sustitución de la cuchilla/cuchilla de separación <ul style="list-style-type: none"> • Cuchilla • Cuchilla de separación 	P. 244 Sustituir la cuchilla
		P. 250 Sustituir la cuchilla de separación

Medidas cuando la impresora no está en uso durante un período prolongado

Asegúrese de seguir las instrucciones que se muestran a continuación cuando la impresora no se utilice durante un período prolongado.

- No permita que la máquina se quede sin tinta o líquido de limpieza.

La máquina descarga tinta y líquido de limpieza durante la limpieza periódica. Coloque en la máquina cartuchos de tinta y un cartucho de líquido de limpieza con suficiente tinta restante. La máquina no puede realizar la limpieza si se ha quedado sin tinta o líquido de limpieza.

- Realice la limpieza diaria de apagado una vez a la semana.

Aunque no utilice la impresora, conecte la alimentación secundaria una vez a la semana y realice una limpieza diaria de apagado.

IMPORTANTE

Si no se realiza una limpieza diaria de apagado, la tinta puede endurecerse.

- Asegúrese de que la impresora no permanece fuera de uso durante más de una semana seguida.

La tinta DTF se endurece fácilmente. Utilice la impresora de forma que no esté fuera de uso durante más de una semana seguida.

IMPORTANTE

Si la impresora no se utiliza durante un periodo superior a una semana, aumenta el riesgo de endurecimiento de la tinta.

NOTA

Para estabilizar la descarga de tinta, haga funcionar la impresora constantemente, aunque haya disminuido la cantidad de impresiones diarias. Este funcionamiento constante de la impresora permite mejorar la calidad de impresión.

- Mantenga la máquina a una temperatura y una humedad relativa constantes.

Incluso cuando la máquina no esté en uso, manténgala a una temperatura de 5 a 40 °C y una humedad relativa de 20 a 80 % (sin condensación). Temperaturas demasiado altas pueden degradar la tinta y provocar un mal funcionamiento. Las temperaturas demasiado bajas pueden hacer que la tinta se congele y dañe los cabezales de impresión.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 97 Método de sustitución de tinta](#)
- [P. 100 Método de sustitución del líquido de limpieza](#)
- [P. 217 Método de limpieza normal](#)
- [P. 199 Limpieza alrededor de los cabezales de impresión](#)

Mantenimiento regular

Limpieza de la superficie del inyector	190
Métodos de limpieza de inicio.....	190
Comprobación del cabezal de impresión antes de imprimir	195
Realización de una prueba de falta de puntos del inyector	195
Limpieza de la máquina	197
Limpieza de la ruta de material	197
Limpieza del rodillo del carro de corte.....	198
Limpieza alrededor de los cabezales de impresión	199
Métodos de limpieza diaria de apagado	199

Limpieza de la superficie del inyector

Los cabezales de impresión se mueven a gran velocidad mientras descargan la tinta. Para evitar que la tinta solidificada y otros contaminantes se adhieran a la superficie del inyector de los cabezales de impresión, limpie la superficie del inyector de los cabezales de impresión antes de iniciar el funcionamiento diario. Esta limpieza se denomina «limpieza de inicio». Limpie también la superficie del inyector durante la limpieza diaria de apagado.

Asegúrese de realizar la limpieza de inicio en las siguientes situaciones.

Antes del funcionamiento diario

Realice la limpieza de inicio antes de iniciar el funcionamiento diario.

Si se produce un atasco de materiales

Si el material se ha atascado, es posible que haya entrado en contacto con el cabezal de impresión, provocando un problema en la superficie del inyector. Realice la limpieza de inicio.

Cuando se produce la falta o desplazamiento de puntos y no se puede corregir

Si el problema persiste incluso después de realizar una limpieza potente, realice una limpieza de inicio.

Métodos de limpieza de inicio

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.

Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones o quemaduras.

IMPORTANTE

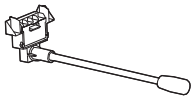
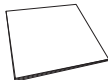
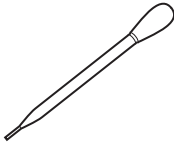

Notas importantes acerca de este proceso

- Antes de intentar esta operación, retire el material.
- Para que los cabezales de impresión no se sequen, complete la operación como máximo en 10 minutos.
- Nunca utilice ningún otro implemento que no sean los hojas de limpieza incluidas.
- No utilice otro líquido de limpieza que no sea el suministrado.
- Asegúrese de utilizar una hoja de limpieza nueva. La reutilización de una hoja de limpieza afectará negativamente a los resultados de impresión.
- Para obtener información sobre los elementos consumibles, consulte [Consultas sobre partes y productos consumibles\(P. 235\)](#).

Si durante el funcionamiento suena una señal acústica de advertencia

- Una señal acústica de advertencia suena 10 minutos después del inicio de la operación. Detenga el trabajo, cierre todas las tapas y, a continuación, pulse [Finalizar todo] para finalizar el modo de limpieza de inicio. A continuación, vuelva a realizar el procedimiento desde el principio.

Elementos necesarios

Elementos necesarios			
			
Dispositivo de limpieza del cabezal del inyector	Hoja de limpieza (2)	Cuentagotas	Líquido de limpieza

Procedimiento

1. Retire el material.


2. Pulse .

3. Pulse [Ejecutar] junto a [Limpiando]>[Limpieza manual]>[Limpieza de inicio].

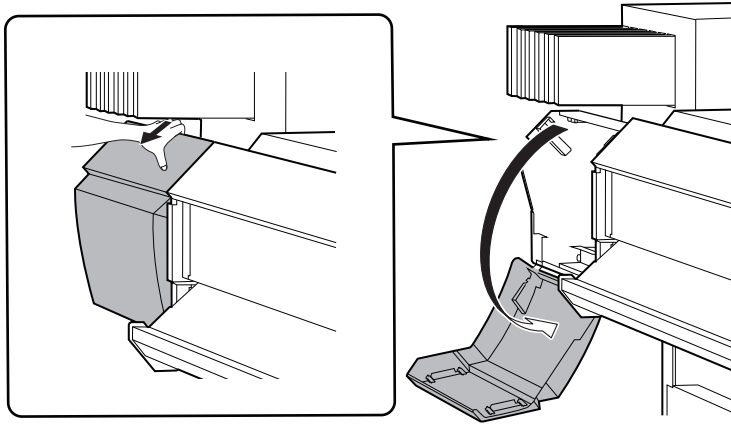
4. Cuando aparezca la pantalla de confirmación, responda a las instrucciones en pantalla y, a continuación, pulse [Aceptar].

El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el lado izquierdo de la máquina.

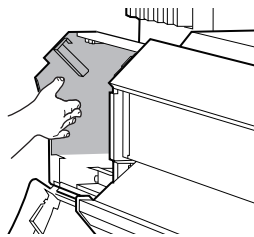
5. Siga las instrucciones del panel de operaciones para limpiar los captops de la superficie del inyector.

- Pulse  y, a continuación, realice la limpieza siguiendo el procedimiento de trabajo.
- Si completa el trabajo sin ver la guía de operación, pulse [Finalizar todo].

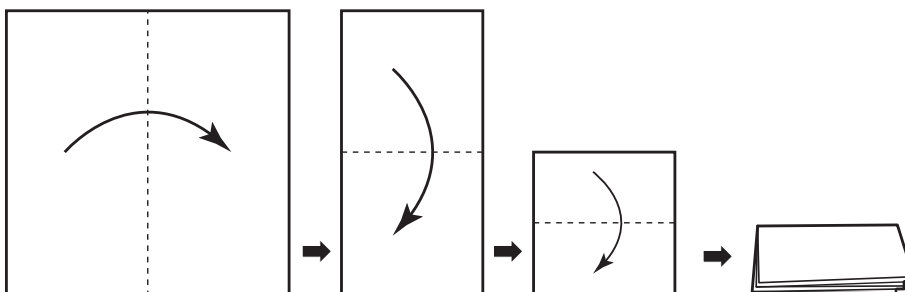
(1) Abra la tapa izquierda.



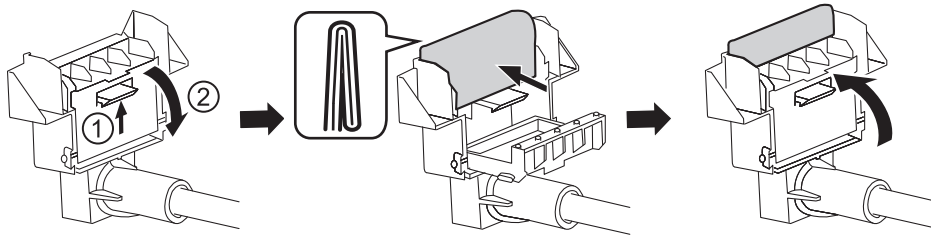
(2) Toque la parte que se indica en la figura para descargar la electricidad estática.



(3) Doble la hoja de limpieza tres veces.

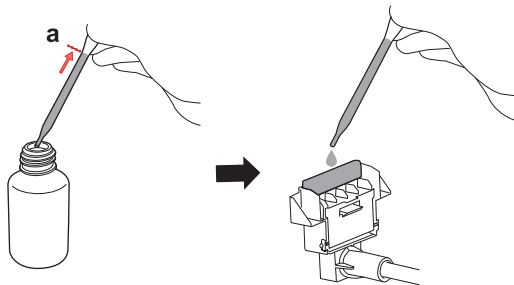


(4) Adjunte la hoja de limpieza al dispositivo de limpieza del cabezal del inyector.

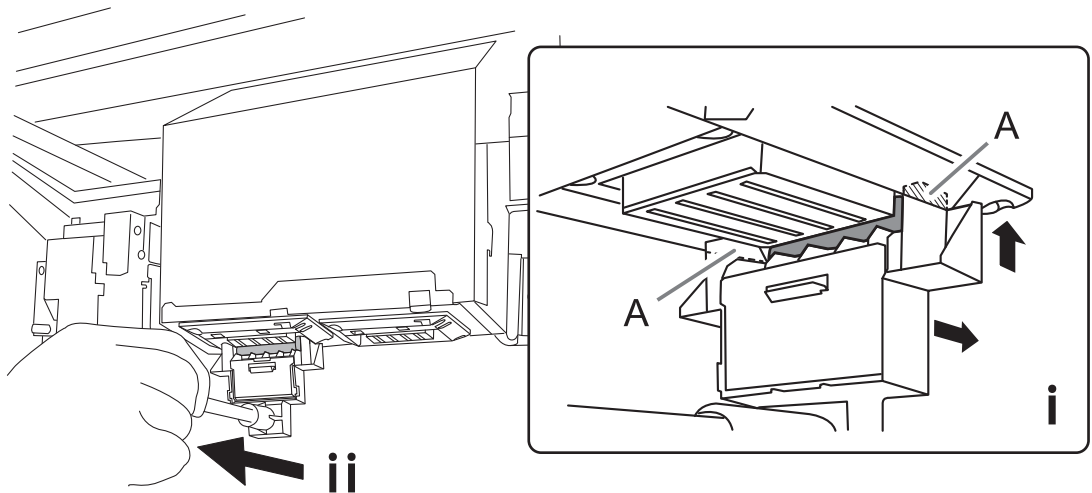


- (5) Aspire un poco de líquido de limpieza con el cuentagotas y, a continuación, gotee el líquido de limpieza sobre la hoja de limpieza.

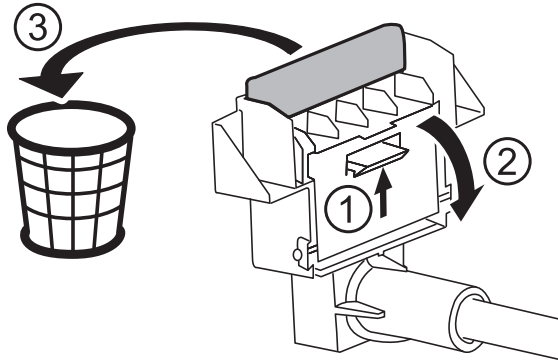
Apretando firmemente el cuentagotas incluido y succionando el líquido de limpieza se llena el cuentagotas con suficiente líquido de limpieza (a) para que gotee sobre la hoja de limpieza.



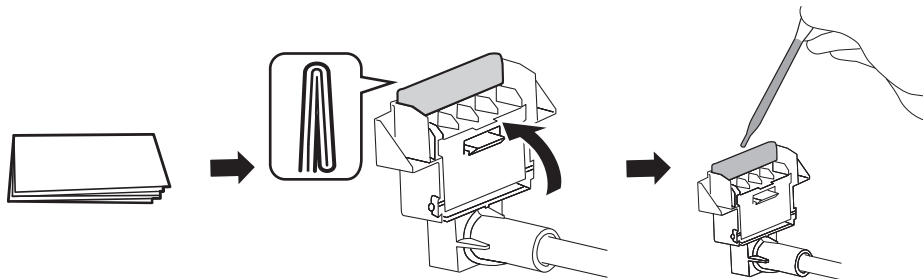
- (6) Limpie la superficie del inyector del lado de la tinta blanca cinco veces como se indica a continuación.
- Coloque la parte A del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector en el protector del inyector y sitúelo como se muestra en la figura.
 - Tire del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector hacia usted para limpiar la superficie del inyector.
 - Repita los pasos i y ii cuatro veces (para un total de 5 ciclos de limpieza).



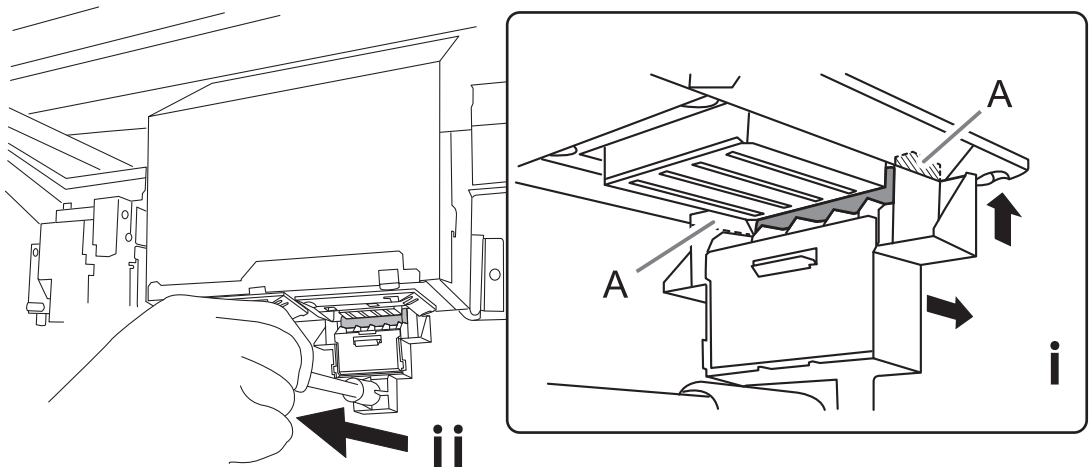
- (7) Deseche la hoja de limpieza utilizada para la limpieza.



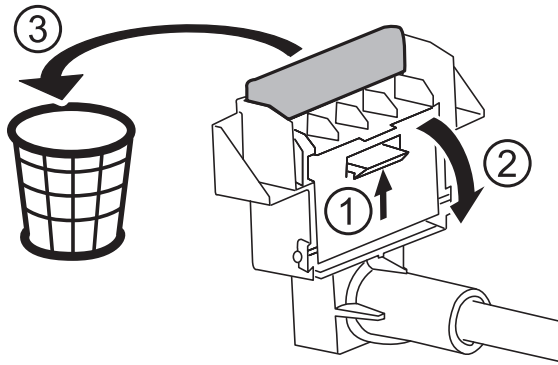
- (8) Doble una nueva hoja de limpieza y adjúntela al dispositivo de limpieza del cabezal del inyector. Gotee líquido de limpieza sobre la hoja.



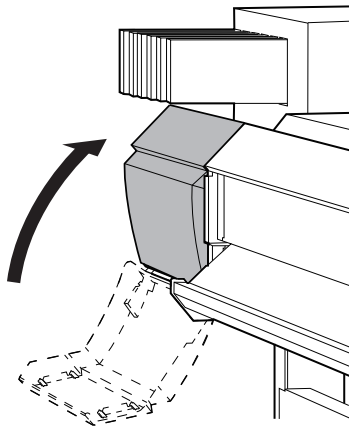
- (9) Limpie la superficie del inyector del lado de la tinta CMYK.
- i. Coloque la parte A del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector en el protector del inyector y sitúelo como se muestra en la figura.
 - ii. Tire del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector hacia usted para limpiar la superficie del inyector.
 - iii. Repita los pasos i y ii cuatro veces (para un total de 5 ciclos de limpieza).



- (10) Deseche la hoja de limpieza utilizada para la limpieza.



(11) Cierre la tapa izquierda.



6. Pulse [Finalizar todo].

El carro del cabezal de impresión se desplazará hacia la derecha y se iniciará la limpieza.

7. Pulse  para volver a la pantalla original.

Comprobación del cabezal de impresión antes de imprimir

Realización de una prueba de falta de puntos del inyector

Realice una prueba de falta de puntos del inyector antes de imprimir para comprobar si se ha producido alguna falta o desplazamiento de puntos. Aunque se produzcan faltas/desplazamientos de puntos en varios lugares, el producto puede no verse afectado. Consultar [Prueba de falta de puntos del inyector estándar\(P. 23\)](#) para más detalles.

Realice una prueba de impresión y lleve a cabo una limpieza si el producto se ve afectado por la falta/desplazamiento de puntos.

Cada día antes de imprimir, asegúrese de seguir los siguientes pasos.

- Agite la tinta blanca: [Prevención de la sedimentación en las tintas\(P. 92\)](#)
- Limpieza de inicio: [Métodos de limpieza de inicio\(P. 190\)](#)

NOTA

Al realizar pruebas de impresión sucesivamente, puede seleccionar [Avance] (impresión vertical) o [Exploración] (impresión horizontal) como la posición de impresión para la segunda prueba y posteriores en comparación con la primera prueba.

[P. 169 Realización de pruebas de impresión organizadas horizontalmente](#)

Procedimiento

1. Configure el material.

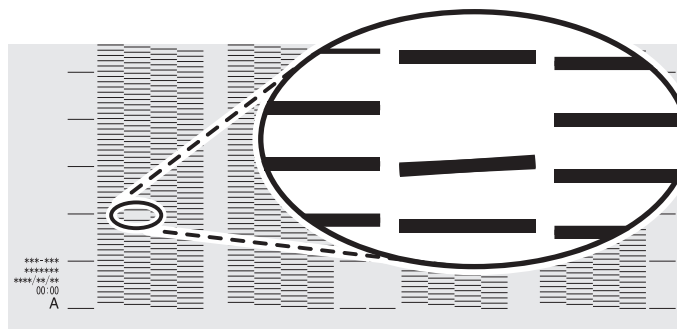
2. Pulse  [Prueba de falta de inyectores] en la pantalla de inicio.

3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].

Se inicia la impresión del patrón de prueba.

4. Compruebe si hay alguna falta o desplazamiento de puntos en el patrón de prueba.

Los bloques que faltan indican la falta de puntos. Los bloques colapsados o inclinados indican desplazamiento de puntos.



5. Si ha abierto la tapa frontal, ciérrala.

La preparación para la impresión finaliza si la falta o el desplazamiento de puntos no superan el valor estándar.

ENLACES RELACIONADOS

Comprobación del cabezal de impresión antes de imprimir

- [P. 217 Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos](#)
- [P. 23 Prueba de falta de puntos del inyector estándar](#)

Limpeza de la máquina

Limpeza de la ruta de material

Limpe cualquier resto de tinta o suciedad en la ruta de material y otras áreas como parte del procedimiento de limpeza diario. Es fácil que la tinta o la suciedad se adhiera a la ruta de material y, si no se presta atención, contaminará el material nuevo y tendrá un efecto negativo en el transporte del material cuando salga. Los rodillos de arrastre, los rodillos de presión, la platina, la abrazadera del material y otras piezas similares son particularmente propensos a la acumulación de suciedad.

⚠ ADVERTENCIA

Nunca utilice un solvente como gasolina, alcohol o diluyente para realizar la limpeza.

Si lo hiciera, podría provocar un incendio.

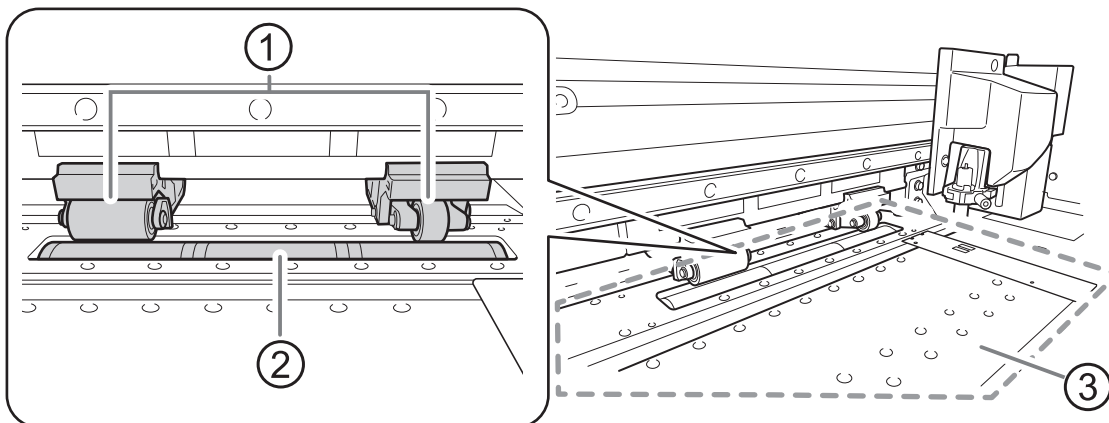
⚠ PRECAUCIÓN

Antes de intentar la limpeza, desconecte la alimentación secundaria y espere hasta que la platina y el secador se enfríen (aproximadamente 30 minutos).

El movimiento repentino del equipo puede causar lesiones, o los componentes calientes pueden causar quemaduras.

IMPORTANTE

- Esta máquina es un dispositivo de precisión y es sensible al polvo y la suciedad. Realice la limpeza diariamente.
- Nunca intente engrasar o lubricar la máquina.



Limpe con un paño humedecido con detergente neutro diluido en agua y escurrido en seco.

①	Rodillo de arrastre	Estas son las posiciones en las que el material se fija en su lugar o se transporta, por lo que es fácil que la tinta y la suciedad se adhieran a estas posiciones. Si no se limpe correctamente esta parte, se puede producir la transferencia de suciedad a la superficie del material.
②	Rodillo de presión	Estas son las posiciones en las que el material se fija en su lugar o se transporta, por lo que es fácil que la suciedad se adhiera a estas posiciones. Elimine la acumulación de restos de material y otros materiales con un cepillo. No utilice nunca cepillos metálicos.
③	Platina y abrazadera del material	Limpe cualquier acumulación de tinta, suciedad o material cortado en el recorrido del material y en las ranuras.

Limpieza del rodillo del carro de corte

El polvo de papel se adhiere al rodillo del carro de la cuchilla de separación durante la separación del material. Limpie el área periódicamente.

⚠ ADVERTENCIA

Nunca utilice un solvente como gasolina, alcohol o diluyente para realizar la limpieza.
Si lo hiciera, podría provocar un incendio.

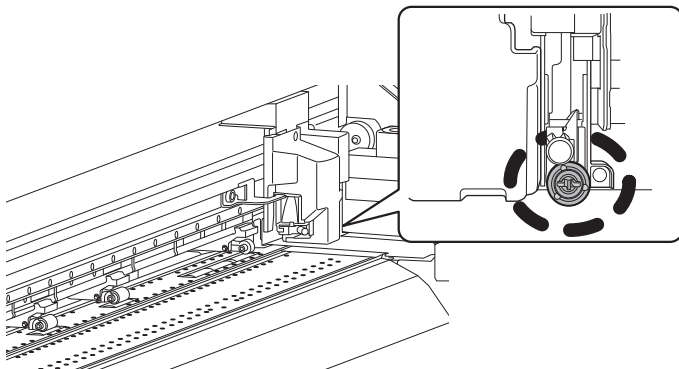
⚠ PRECAUCIÓN

Antes de intentar la limpieza, desconecte la alimentación secundaria y espere hasta que la platina y el secador se enfríen (aproximadamente 30 minutos).

El movimiento repentino del equipo puede causar lesiones, o los componentes calientes pueden causar quemaduras.

IMPORTANTE

- Esta máquina es un dispositivo de precisión y es sensible al polvo y la suciedad. Realice la limpieza diariamente.
- Nunca intente engrasar o lubricar la máquina.



Limpie con un paño humedecido con detergente neutro diluido en agua y escurrido en seco.

Limpieza alrededor de los cabezales de impresión

Los captops del cabezal de impresión sellan las superficies de los inyectores de los cabezales de impresión, evitando que estas superficies se sequen e impidiendo que el polvo se adhiera a ellas. El wiper limpia la superficie de los inyectores de los cabezales de impresión y el limpiador del wiper limpia el wiper. La esponja de enjuague absorbe la tinta enjuagada para mantener el rendimiento de pulverización del inyector. Se trata de componentes críticos que deben limpiarse después de las operaciones diarias. La superficie del inyector también debe limpiarse después de las operaciones diarias. La limpieza de la superficie del inyector y alrededor de los captops del cabezal de impresión se denomina «limpieza diaria de apagado». Asegúrese de realizar una limpieza diaria de apagado en las siguientes situaciones.

Una vez finalizadas las operaciones diarias

Cuando termine el trabajo del día, realice la limpieza diaria de apagado y, a continuación, desconecte la alimentación secundaria.

Cuando aparece un mensaje

- [Es el momento de la limpieza diaria de apagado.]
Pulse en la notificación para mostrar la pantalla del menú de limpieza diaria de apagado.

Métodos de limpieza diaria de apagado

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.

Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones o quemaduras.

IMPORTANTE

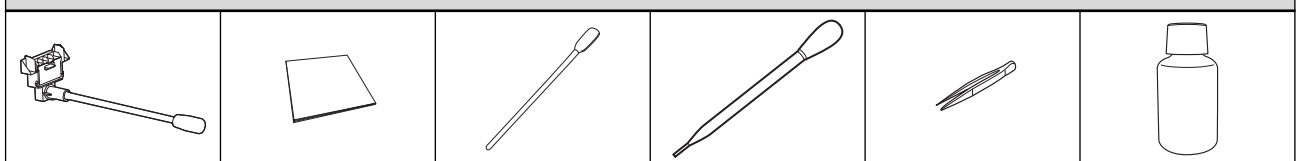
Notas importantes acerca de este proceso

- Antes de intentar esta operación, retire el material.
- Para que los cabezales de impresión no se sequen, complete la operación como máximo en 30 minutos.
- Nunca utilice ningún otro implemento que no sean los palillos de limpieza incluidos. Los bastoncillos de algodón u otros artículos que producen pelusas pueden dañar los cabezales de impresión.
- No utilice un cuentagotas o líquido de limpieza que no sean los suministrados.
- Asegúrese de utilizar palillos de limpieza nuevos. La reutilización de los palillos de limpieza afectará negativamente a los resultados de impresión.
- No coloque un palillo de limpieza usado para limpiar en el líquido de limpieza. Si lo hace, el líquido de limpieza se deteriorará.
- No frote nunca la superficie del cabezal de impresión (superficie del inyector).
- Para obtener información sobre los elementos consumibles, consulte [Consultas sobre partes y productos consumibles\(P. 235\)](#).

Cuando suena una alarma durante la limpieza

- Una señal acústica de advertencia suena 30 minutos después del inicio de la operación. Detenga el trabajo, cierre todas las tapas y, a continuación, pulse [Finalizar] o [Finalizar todo] para finalizar el modo de limpieza diaria de apagado. A continuación, vuelva a realizar el procedimiento desde el principio.

Elementos necesarios



Elementos necesarios					
Dispositivo de limpieza del cabezal del inyector	Hoja de limpieza (2)	Palillo de limpieza (4)	Cuentagotas	Pinzas	Líquido de limpieza

Procedimiento

1. Retire el material.


2. Pulse .

3. Pulse [Ejecutar] junto a [Limpiando]>[Limpieza manual]>[Limpieza diaria de apagado].

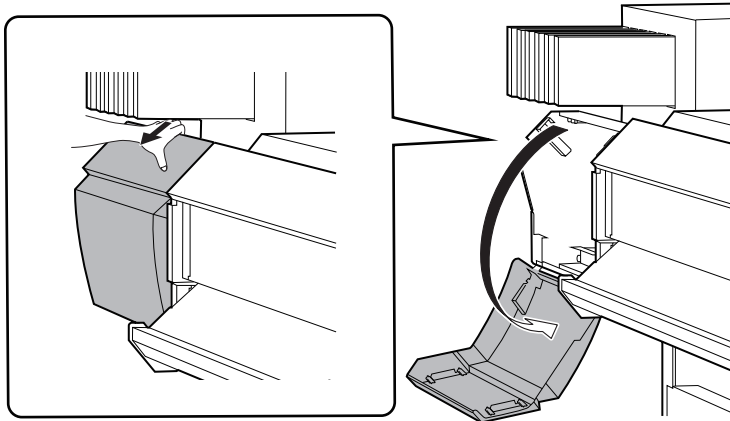
4. Pulse [Aceptar] cuando aparezca la pantalla de confirmación.

El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el lado izquierdo de la máquina.

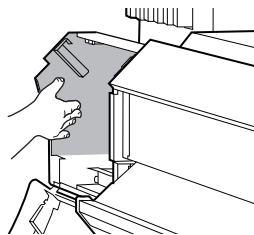
5. Siga las instrucciones del panel de operaciones para limpiar alrededor de los cabezales de impresión.

- Pulse  y, a continuación, realice la limpieza siguiendo el procedimiento de trabajo.
- Si completa el trabajo sin ver la guía de operación, pulse [Finalizar].

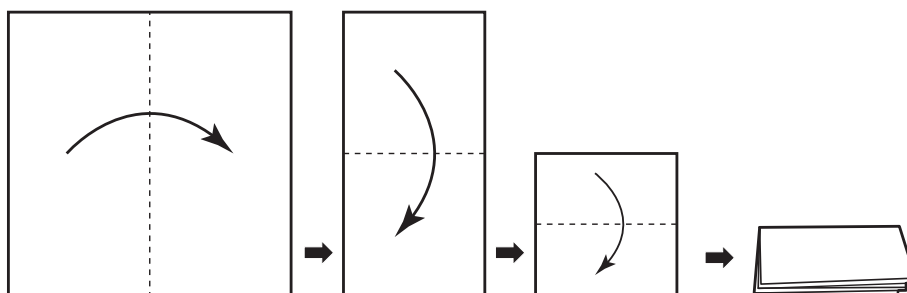
(1) Abra la tapa izquierda.



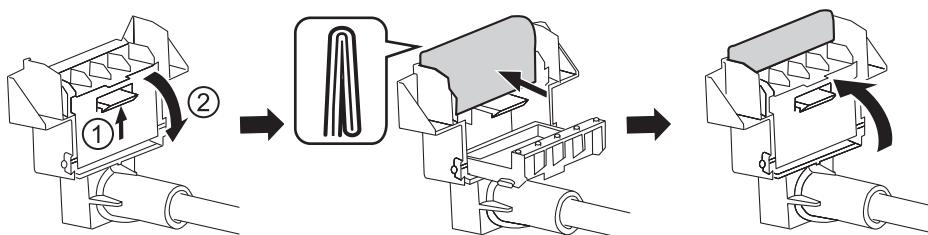
(2) Toque la parte que se indica en la figura para descargar la electricidad estática.



(3) Doble la hoja de limpieza tres veces.

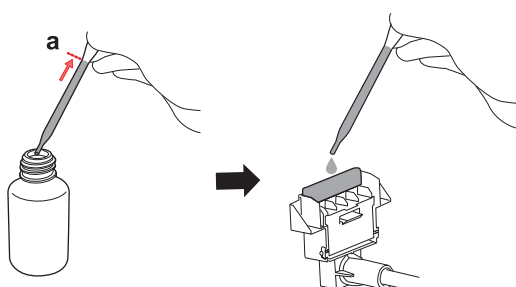


(4) Adjunte la hoja de limpieza al dispositivo de limpieza del cabezal del inyector.



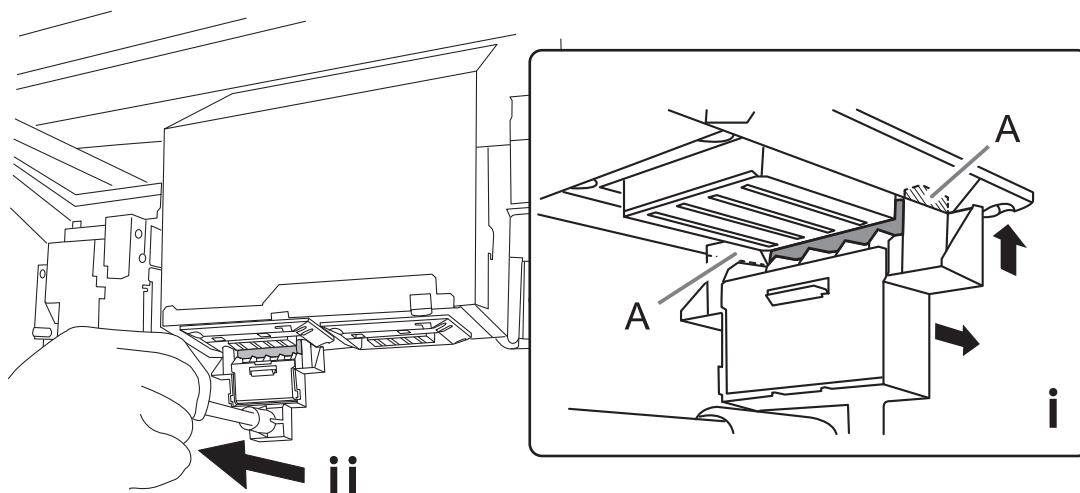
(5) Aspire un poco de líquido de limpieza con el cuentagotas y, a continuación, gotee el líquido de limpieza sobre la hoja de limpieza.

Apretando firmemente el cuentagotas incluido y succionando el líquido de limpieza se llena el cuentagotas con suficiente líquido de limpieza (a) para que gotee sobre la hoja de limpieza.

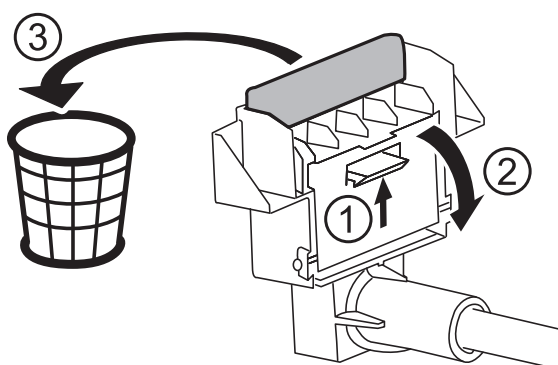


(6) Limpie la superficie del inyector del lado de la tinta blanca cinco veces como se indica a continuación.

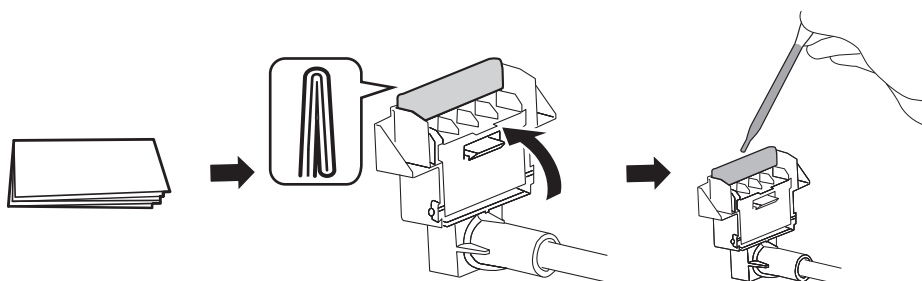
- i. Coloque la parte A del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector en el protector del inyector y sitúelo como se muestra en la figura.
- ii. Tire del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector hacia usted para limpiar la superficie del inyector.
- iii. Repita los pasos i y ii cuatro veces (para un total de 5 ciclos de limpieza).



(7) Deseche la hoja de limpieza utilizada para la limpieza.

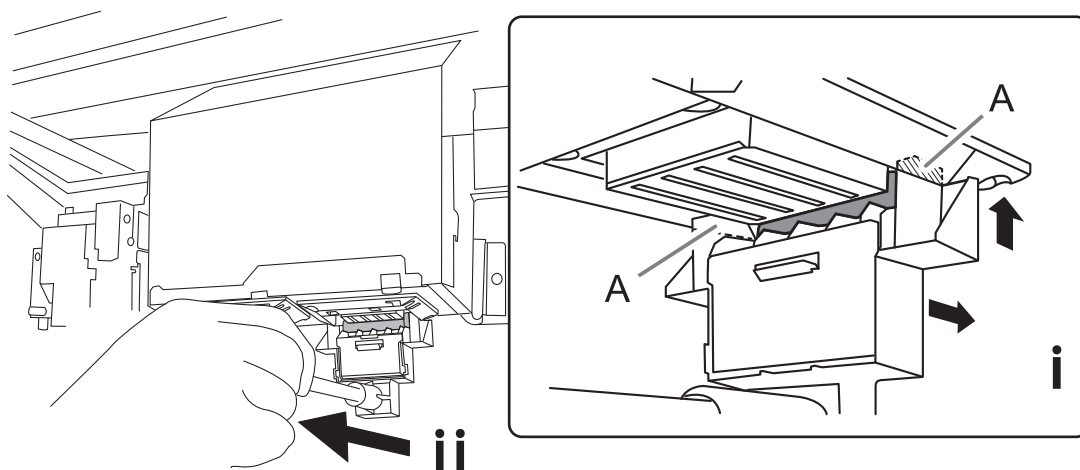


(8) Doble una nueva hoja de limpieza y adjúntela al dispositivo de limpieza del cabezal del inyector. Gotee líquido de limpieza sobre la hoja.

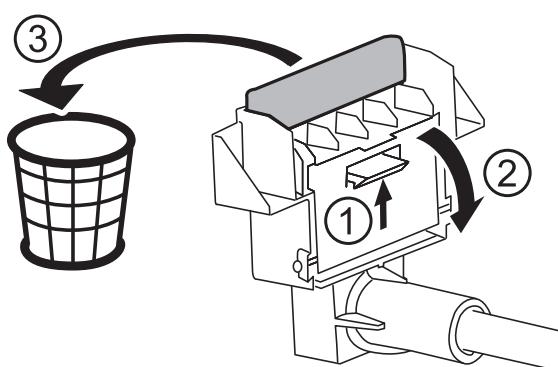


(9) Limpie la superficie del inyector del lado de la tinta CMYK.

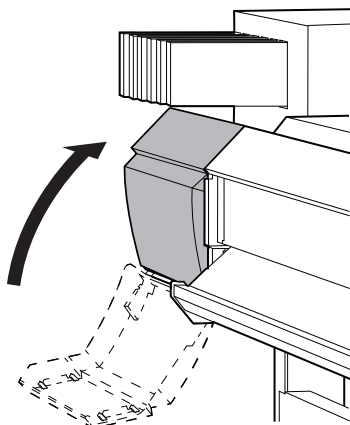
- i. Coloque la parte A del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector en el protector del inyector y sítuelo como se muestra en la figura.
- ii. Tire del dispositivo de limpieza del cabezal del inyector hacia usted para limpiar la superficie del inyector.
- iii. Repita los pasos i y ii cuatro veces (para un total de 5 ciclos de limpieza).



(10) Deseche la hoja de limpieza utilizada para la limpieza.




(11) Cierre la tapa izquierda.



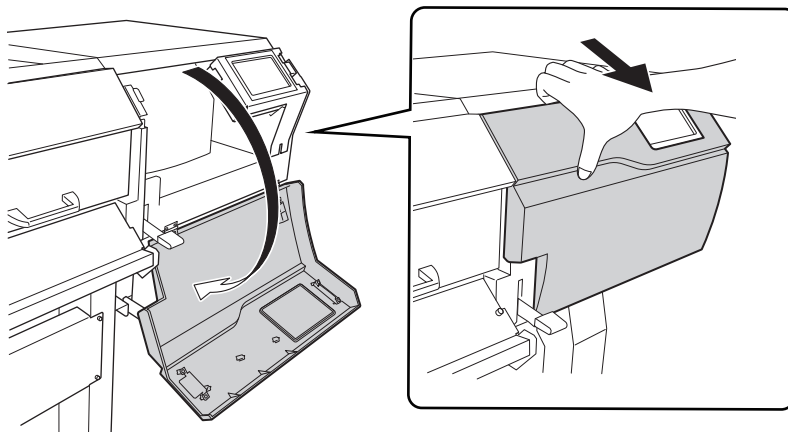
(12) Haga clic en [Finalizar].

Los cabezales de impresión se mueven a su posición original y se realiza la limpieza.

6. Limpie alrededor de los cabezales de impresión y los captops de los mismos.

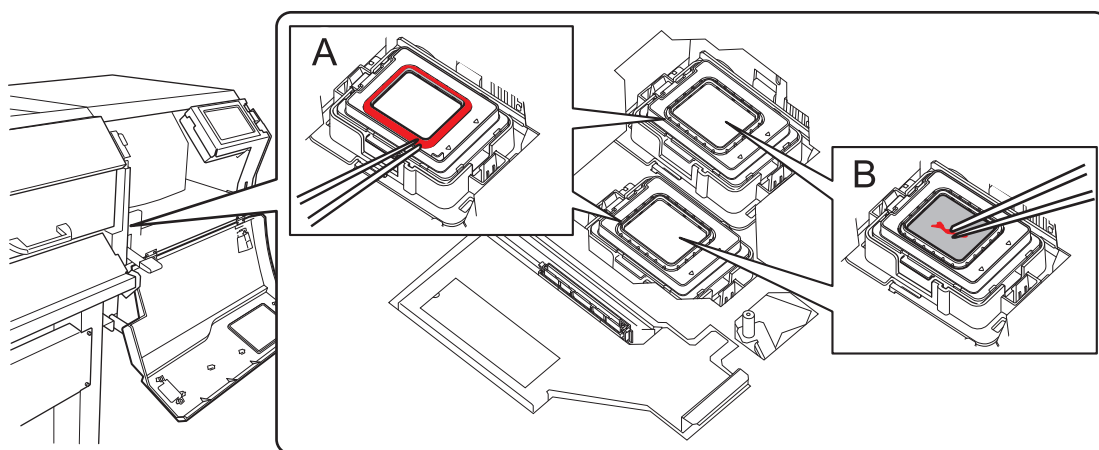
- Pulse  y, a continuación, realice la limpieza siguiendo el procedimiento de trabajo.
- Si completa el trabajo sin ver la guía de operación, pulse [Finalizar todo].

(1) Abra la tapa derecha.

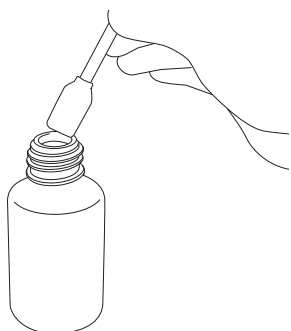


(2) Elimine la tinta endurecida adherida a los captops de los cabezales de impresión.

- A: Borde del captop del cabezal de impresión
- B: Esponja del captop del cabezal de impresión



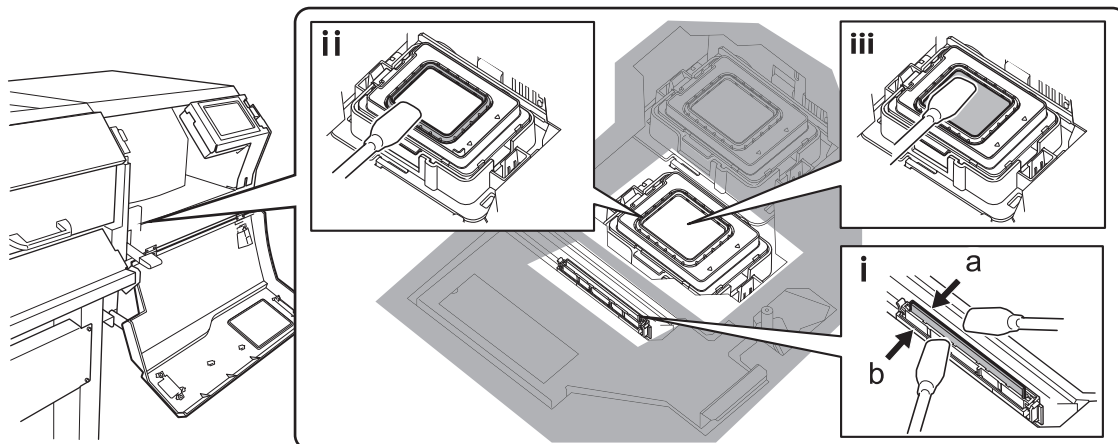
(3) Humedezca un palillo de limpieza nuevo con el líquido de limpieza.



(4) Limpie el wiper y los captops del lado de la tinta blanca.

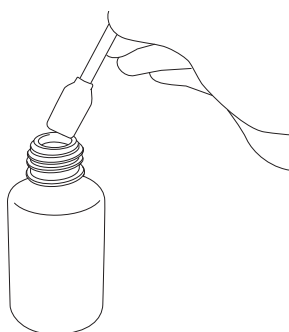
Elimine cualquier rastro de polvo fibroso (pelusa).

- Utilice la punta del palillo de limpieza para limpiar las superficies (a) y (b) del wiper.
- Utilice el lateral del palillo de limpieza para limpiar la parte de goma de los captops de los cabezales de impresión (lado de la tinta blanca).
- Utilice la superficie ancha del palillo de limpieza, presione el palillo de limpieza hacia abajo mientras se desliza entre los lugares para limpiar la suciedad de la parte de la esponja de los captops del cabezal de impresión (lado de la tinta blanca).



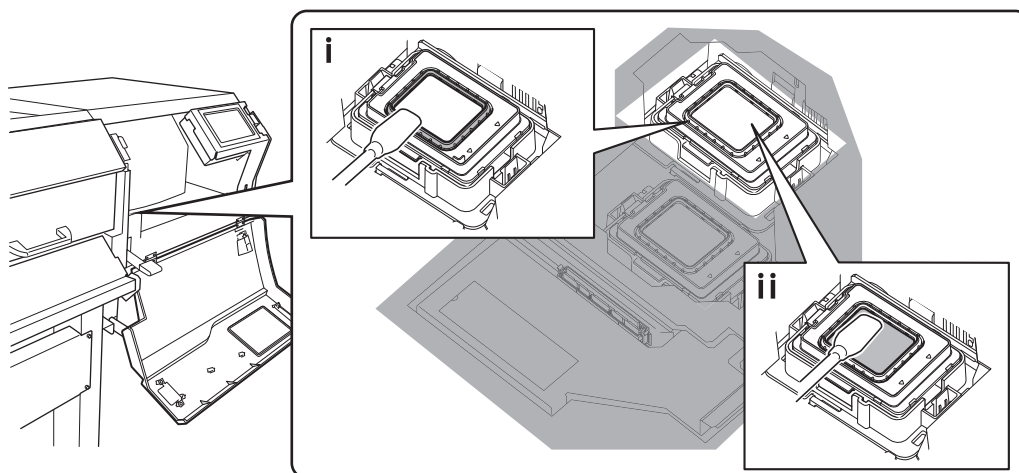
iv. Deseche el palillo de limpieza.

(5) Humedezca un palillo de limpieza nuevo con el líquido de limpieza.



(6) Limpie los captops del lado de la tinta CMYK.

- i. Utilice el lateral del palillo de limpieza para limpiar la parte de goma de los captops de los cabezales de impresión (lado de la tinta CMYK).
- ii. Utilice la superficie ancha del palillo de limpieza, presione el palillo de limpieza hacia abajo mientras se desliza entre los lugares para limpiar la suciedad de la parte de la esponja de los captops del cabezal de impresión (lado de la tinta CMYK).



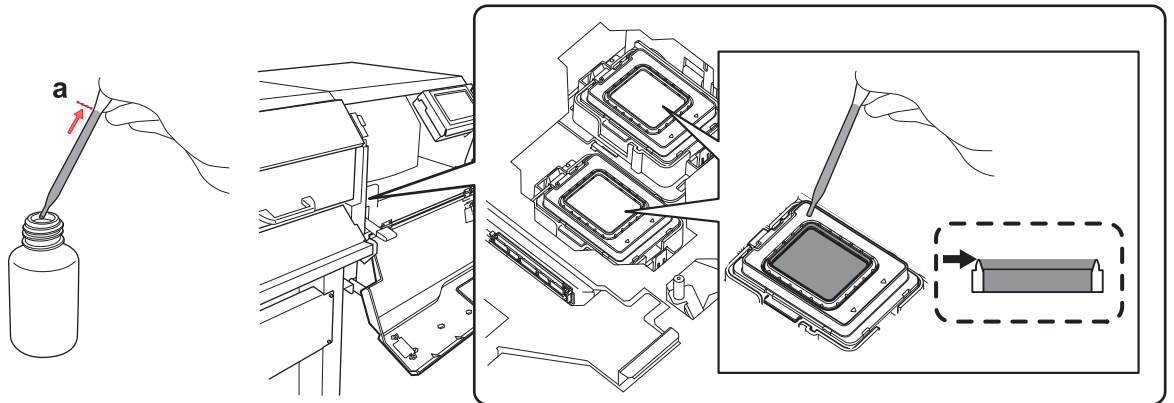
iii. Deseche el palillo de limpieza.

(7) Aspira un poco de líquido de limpieza con el cuentagotas y, a continuación, deje gotear este líquido de limpieza sobre los captops CMYK y blanco.

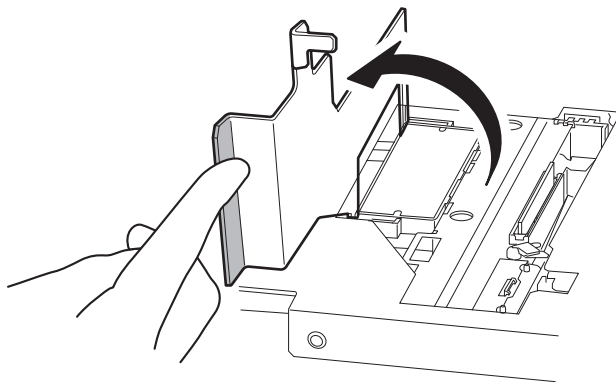
Apretando firmemente el cuentagotas incluido y succionando el líquido de limpieza se llena el cuentagotas con suficiente líquido de limpieza (a) para un captop.

IMPORTANTE

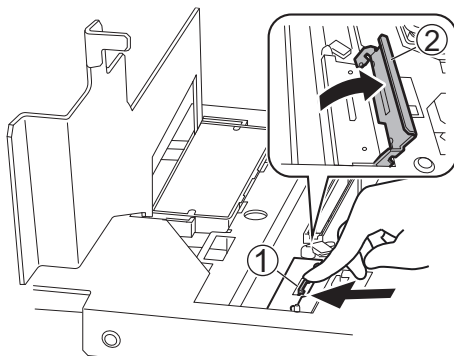
- No deje que rebose nada del líquido de limpieza.
Haga gotear solo lo suficiente para que el líquido no rebose por la parte superior del captop.
- Al gotear el líquido de limpieza, asegúrese de que la punta del cuentagotas no entra en contacto con las ubicaciones.
Si lo hace, limpie la suciedad de la punta del cuentagotas para que el cuentagotas no la aspire.



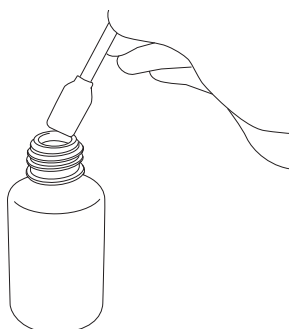
(8) Abra la tapa de enjuague.



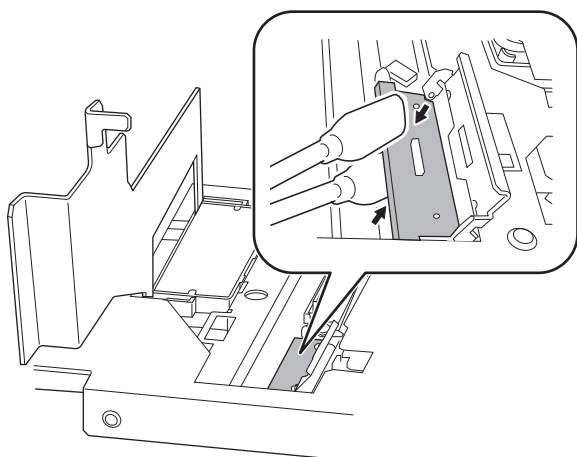
(9) Mientras presiona el bloqueo (①) hacia la izquierda, abra la tapa del limpiador del wiper (②).



(10) Humedezca un palillo de limpieza nuevo con el líquido de limpieza.

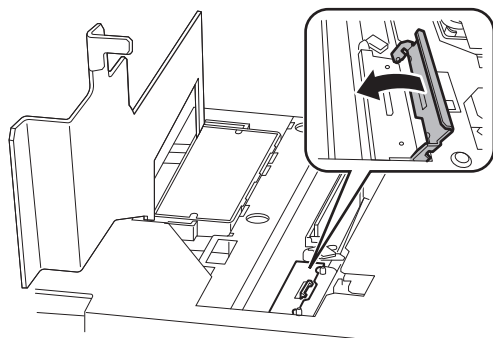


- (11) Empuje el palillo de limpieza contra las superficies superior e inferior del limpiador del wiper varias veces para aplicar el líquido de limpieza.



- (12) Cierre la tapa del limpiador del wiper.

Empuje firmemente la tapa del limpiador del wiper para cerrarla hasta que encaje en su sitio.



- (13) aspire un poco de líquido de limpieza con el cuentagotas y, a continuación, deje gotear este líquido de limpieza en los tres lugares indicados en la siguiente figura.

Apretando firmemente el cuentagotas incluido y succionando el líquido de limpieza se llena el cuentagotas con suficiente líquido de limpieza (a) para una ubicación. En cada lugar, utilice todo el líquido de limpieza aspirado.

- ① Esponja de enjuague: Aplique las gotas uniformemente en cada lugar para que quede cubierto por completo.
- ②③ Ambos lados del wiper: Aplique las gotas uniformemente de forma que lo cubra por completo para eliminar cualquier resto de tinta en el wiper y las ranuras.

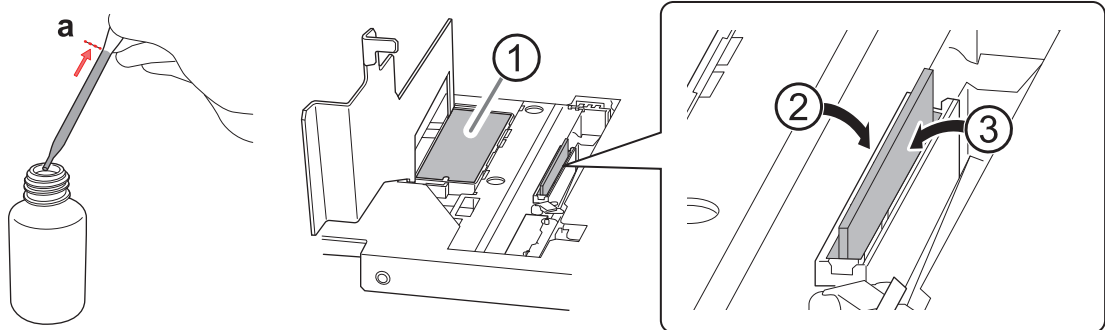
IMPORTANTE

- Aplique la cantidad especificada de líquido de limpieza.

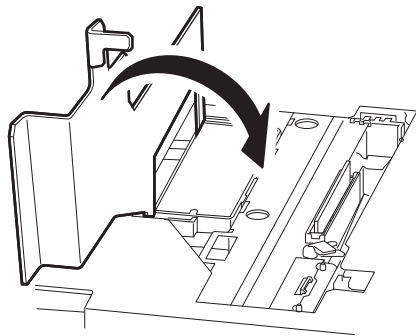
Una escasa cantidad de líquido de limpieza en estas ubicaciones puede reducir la eficacia de la limpieza y provocar una mala calidad de impresión.

- Al gotear el líquido de limpieza, asegúrese de que la punta del cuentagotas no entra en contacto con las ubicaciones.

Si lo hace, limpie la suciedad de la punta del cuentagotas para que el cuentagotas no la aspire.

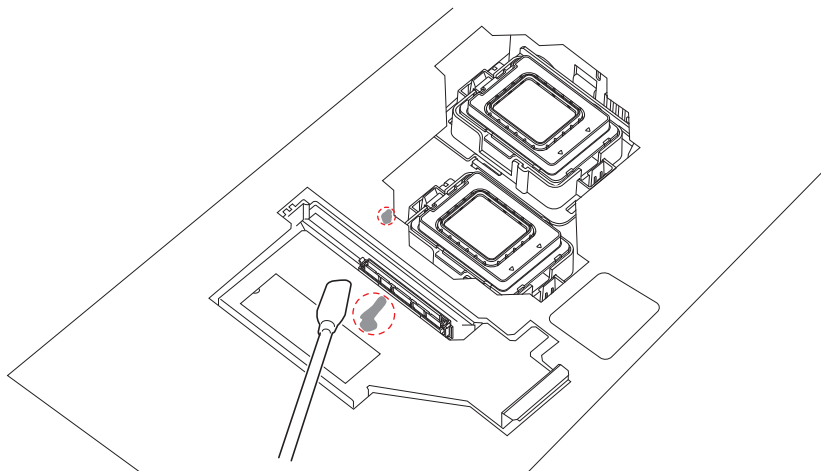


(14) Cierre la tapa de enjuague.

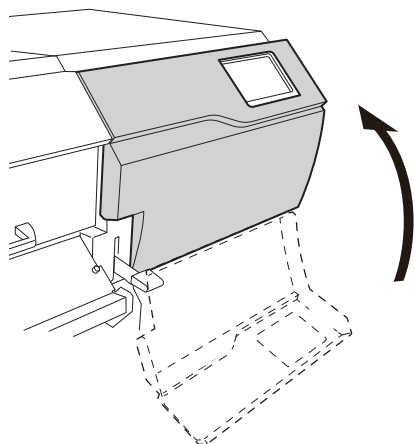


(15) Elimine la tinta adherida a la zona alrededor de la esponja de enjuague y del captor del cabezal de impresión.

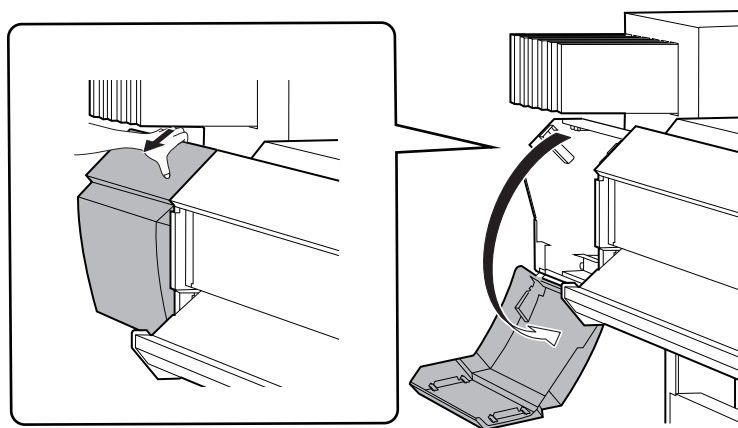
- Humedezca un palillo de limpieza nuevo con el líquido de limpieza.
- Limpie cualquier resto de tinta con un palillo de limpieza.
- Limpie los restos de líquido de limpieza de la máquina con una hoja de limpieza.
- Deseche el palillo de limpieza y la hoja de limpieza.



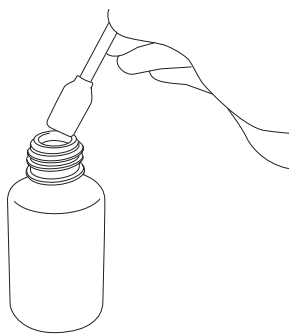
(16) Cierre la tapa derecha.



(17) Abra la tapa izquierda.



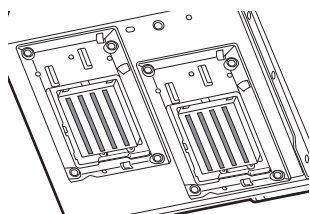
(18) Humedezca un palillo de limpieza nuevo con el líquido de limpieza.

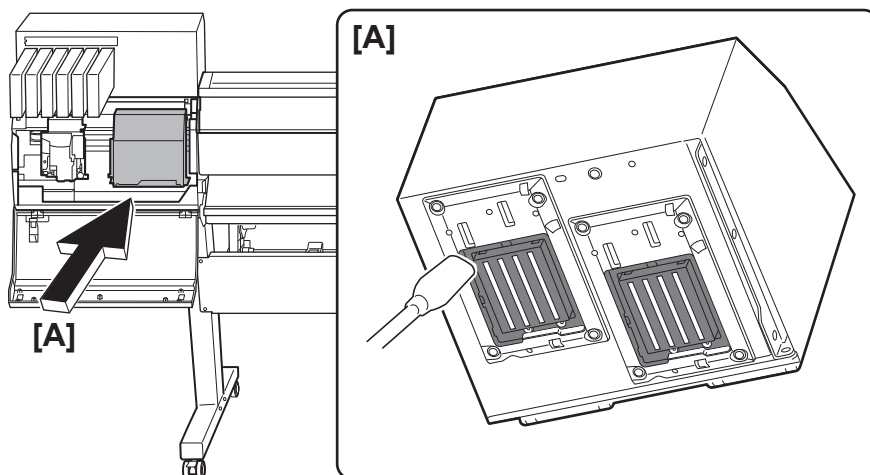


(19) Utilice la punta del palillo de limpieza para limpiar la suciedad de la superficie de los cabezales de impresión.

IMPORTANTE

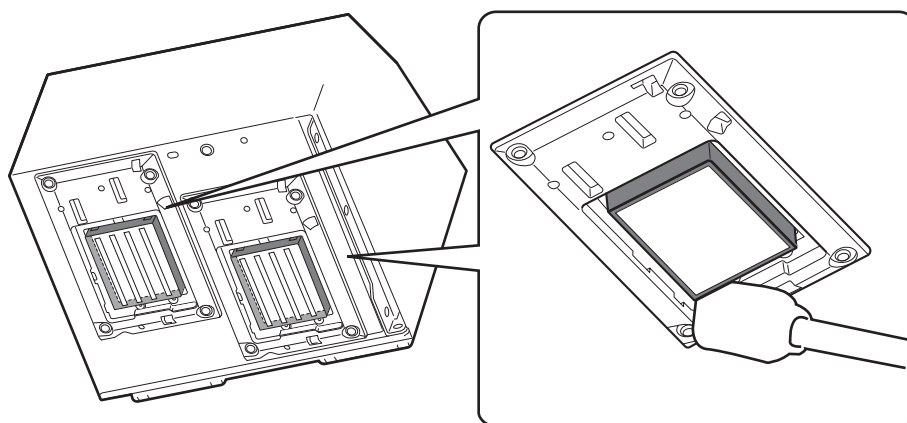
No limpie las ranuras de los cabezales de impresión.





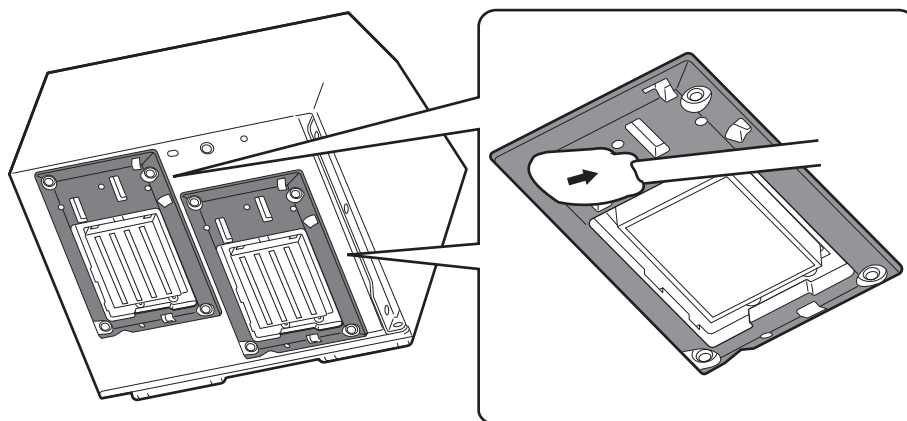
- (20) Utilice la esquina de la punta del palillo de limpieza para limpiar la suciedad de los bordes y laterales de los cabezales de impresión.

Utilice también la esquina opuesta, limpia, para limpiar los restos eliminados y evitar que se adhieran a los cabezales de impresión.



- (21) Use la superficie ancha del palillo de limpieza para limpiar cualquier suciedad del área mostrada en la figura.

Si esta área presenta tinta o líquido de limpieza que pudiera gotear, use un paño seco no esponjoso para limpiar suavemente la tinta o el líquido de limpieza.



- (22) Cierre la tapa izquierda.

- (23) Pulse [Finalizar todo].

7. Pulse  para volver a la pantalla original.

Desechar el líquido descargado

Precauciones para desechar el líquido descargado.....	213
Si aparece el mensaje de eliminación de líquido descargado	214

Precauciones para desechar el líquido descargado

⚠️ ADVERTENCIA

Nunca acerque el líquido descargado ni la tinta a una llama directa.

Si lo hiciera, podría provocar un incendio.

⚠️ PRECAUCIÓN

Para almacenar temporalmente el líquido descargado, guárdelo en la propia botella residual o en un contenedor hermético, como una lata de metal o un recipiente de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

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

📌 IMPORTANTE

- **No almacene el líquido descargado en un lugar expuesto a la luz solar directa.**

Cuando almacene temporalmente el líquido descargado en la botella residual incluida, no lo almacene en un lugar expuesto a la luz solar directa. El líquido descargado puede endurecerse, haciendo que la botella residual quede inutilizable. La botella residual también puede deteriorarse, provocando fugas de líquido descargado.

- **Deseche adecuadamente el líquido descargado, de acuerdo con la legislación local vigente.**

El líquido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el líquido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta a la red de alcantarillado, ni en ríos ni arroyos. Si lo hiciera, podría tener un impacto negativo en el medio ambiente.


Si aparece el mensaje de eliminación de líquido descargado

[Cuando finalice la impresión, limpieza y otras operaciones, deseche el líquido descargado.] aparece cuando se ha acumulado una cierta cantidad de líquido descargado en la botella. Si aparece este mensaje, elimine el líquido descargado.

NOTA


También puede eliminar el líquido descargado aunque no haya aparecido el mensaje anterior.

Utilice las siguientes operaciones para mostrar la pantalla de la botella residual y luego deseche el líquido descargado de acuerdo con el procedimiento a partir del paso 4.

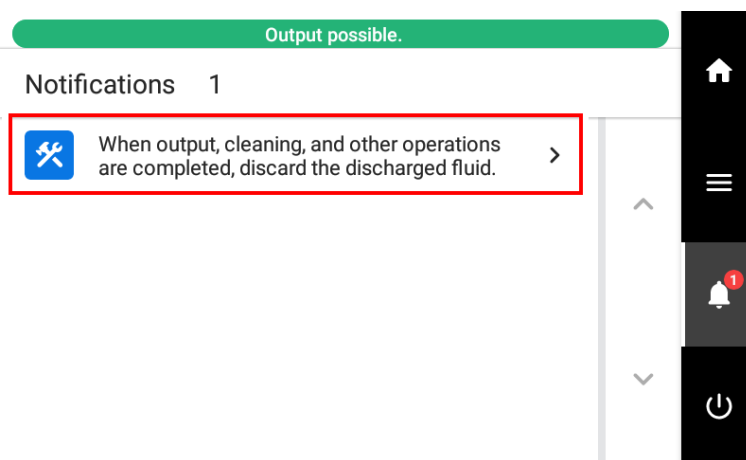
1. Pulse .
2. Pulse [Mantenimiento]>[Botella residual].

Procedimiento

1. Pulse [Aceptar] cuando aparezca [Cuando finalice la impresión, limpieza y otras operaciones, deseche el líquido descargado.].
Se cierra el cuadro de diálogo.

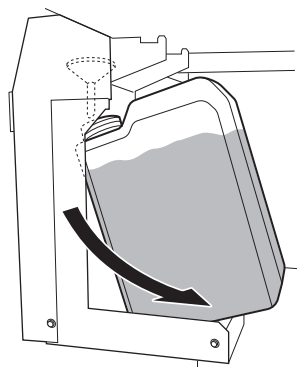
2. Pulse  para mostrar la notificación.

3. Pulse la siguiente notificación.



Aparece la pantalla [Botella residual].

4. Pulse [Ejecutar].
5. Retire la botella residual y deseche el líquido descargado.



⚠ PRECAUCIÓN

Antes de retirar la botella residual, espere a que en la pantalla se visualice [Deseche el líquido descargado en la botella.]. Después de desechar el líquido descargado, conecte rápidamente la botella residual a la máquina.

Si no se sigue este procedimiento, el líquido descargado puede salir del tubo y derramarse, ensuciando sus manos o el suelo.

IMPORTANTE

Al retirar la botella residual, se podrían desprender algunas gotas de líquido descargado de la máquina. Tenga cuidado de no manchar las manos o el suelo con este líquido.

6. Vuelva a colocar rápidamente la botella vacía en la máquina.

7. Pulse [Finalizar].

La pantalla vuelve a la pantalla original.

8. Pulse  para volver a la pantalla original.

Mantenimiento avanzado

Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos	217
Método de limpieza normal.....	217
Cuando la limpieza normal no es efectiva.....	219
Método de limpieza media.....	219
Método de limpieza potente	221
Cuando se producen problemas de color desiguales con la tinta blanca	223
Método de circulación de tinta	223
Método para eliminar los problemas de color desigual con una limpieza potente...	224
Método de limpieza ligera	225
Cómo resolver la falta de puntos, el desplazamiento de puntos y los colores desiguales	227
Método de renovación de tinta	227
Restricción parcial de los cabezales de impresión utilizados para la impresión	231
Cuando el panel de operaciones está sucio	233
Método de limpieza del panel de operaciones	233

Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos

Si se produce una falta o desplazamiento de puntos supera el estándar, limpie los cabezales de impresión (limpieza normal).

P. 23 Prueba de falta de puntos del inyector estándar


Método de limpieza normal

NOTA

• Pruebas de impresión después de la limpieza

Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la limpieza, realice una prueba de impresión.] en la pantalla [Limpieza normal]. Cuando este ajuste está activado, se realiza una prueba de impresión después de la limpieza.

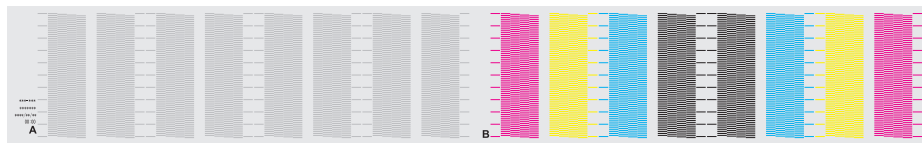
• Abortar la limpieza

Para abortar la limpieza o la prueba de impresión después de la limpieza, pulse  para volver a la pantalla de inicio y, a continuación, cancele la limpieza o la prueba de impresión.

Procedimiento

1. Compruebe el grupo con falta o desplazamiento de puntos viendo los resultados de la prueba de impresión.

El espacio de [A] a [B] es el grupo A. El espacio de [B] a la derecha es el grupo B.



NOTA

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

Revise los resultados en un lugar luminoso, cambiando su línea de visión. Son visibles mediante la reflexión de la luz.

2. Pulse .

3. Pulse [Limpiando]>[Limpieza normal].

4. Seleccione el grupo de cabezales de impresión que desea limpiar.

- [Grupo A]
- [Grupo B]
- [Ambos]

5. Pulse [Ejecutar].

Comenzará la limpieza. El estado se muestra como [Limpieza normal en curso.] en la parte superior del panel de operaciones.

Al terminar, volverá a la pantalla original.

6. Pulse ← .

7. Realice una prueba de impresión de nuevo.

8. Compruebe que se ha corregido la falta o el desplazamiento del punto.

Si el problema no se ha resuelto, intente realizar [Limpieza normal] de nuevo. Si la impresora se ha utilizado durante un largo período de tiempo, es posible que la falta de puntos no se solucione ni siquiera después de realizar [Limpieza normal] dos o tres veces. Si este es el caso, limpie usando un método diferente.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 106 Realización de una prueba de falta de puntos del inyector](#)
- [P. 219 Cuando la limpieza normal no es efectiva](#)

Cuando la limpieza normal no es efectiva

Método de limpieza media

Los cabezales de impresión son componentes importantes que descargan la tinta. Requieren un mantenimiento periódico y adecuado. Cuando los problemas como falta y el desplazamiento de puntos no se resuelven con [Limpieza normal], realice la [Limpieza media] más contundente para eliminar la obstrucción de los cabezales de impresión.

IMPORTANTE


[Limpieza media] es una limpieza más potente que consume más tinta que [Limpieza normal].

NOTA

- **Pruebas de impresión después de la limpieza**

Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la limpieza, realice una prueba de impresión.] en la pantalla [Limpieza media]. Cuando este ajuste está activado, se realiza una prueba de impresión después de la limpieza.

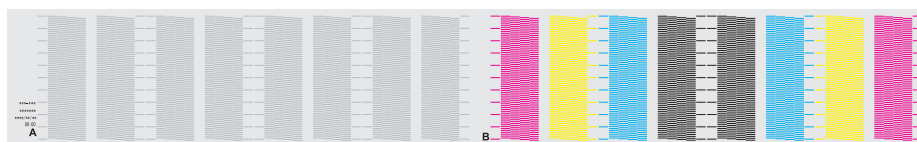
- **Abortar la limpieza**

Para abortar la limpieza o la prueba de impresión después de la limpieza, pulse  para volver a la pantalla de inicio y, a continuación, cancele la limpieza o la prueba de impresión.

Procedimiento

1. Compruebe el grupo con falta o desplazamiento de puntos viendo los resultados de la prueba de impresión.

El espacio de [A] a [B] es el grupo A. El espacio de [B] a la derecha es el grupo B.



NOTA

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

Revise los resultados en un lugar luminoso, cambiando su línea de visión. Son visibles mediante la reflexión de la luz.

2. Pulse .

3. Pulse [Limpiando]>[Limpieza media].

4. Seleccione el grupo de cabezales de impresión que desea limpiar.

- [Grupo A]
- [Grupo B]
- [Ambos]

5. Pulse [Ejecutar].

Comenzará la limpieza. El estado se muestra como [Limpieza media en curso.] en la parte superior del panel de operaciones.

Al terminar, volverá a la pantalla original.

6. Pulse ← .

7. Realice una prueba de impresión de nuevo.

8. Compruebe que se ha corregido la falta o el desplazamiento del punto.

- Si el problema no se ha resuelto, intente realizar [Limpieza media] de nuevo.
- Si los problemas como la falta y el desplazamiento de los puntos no se han resuelto incluso después de haber realizado [Limpieza media] varias veces, realice [Limpieza potente].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 221 Método de limpieza potente](#)

Método de limpieza potente

Los cabezales de impresión son componentes importantes que descargan la tinta. Requieren un mantenimiento periódico y adecuado. Cuando los problemas como la falta de puntos no se resuelven con [Limpieza media], realice la [Limpieza potente] más potente para eliminar los atascos de los cabezales de impresión.

IMPORTANTE


[Limpieza potente] es una limpieza más potente que consume más tinta que [Limpieza media].

NOTA

- **Pruebas de impresión después de la limpieza**

Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la limpieza, realice una prueba de impresión.] en la pantalla [Limpieza potente]. Cuando este ajuste está activado, se realiza una prueba de impresión después de la limpieza.

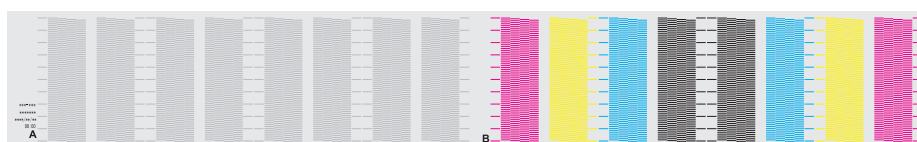
- **Abortar la limpieza**

Para abortar la limpieza o la prueba de impresión después de la limpieza, pulse  para volver a la pantalla de inicio y, a continuación, cancele la limpieza o la prueba de impresión.

Procedimiento

1. Compruebe el grupo con falta o desplazamiento de puntos viendo los resultados de la prueba de impresión.

El espacio de [A] a [B] es el grupo A. El espacio de [B] a la derecha es el grupo B.



NOTA

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

Revise los resultados en un lugar luminoso, cambiando su línea de visión. Son visibles mediante la reflexión de la luz.

2. Pulse .

3. Pulse [Limpiando]>[Limpieza potente].

4. Seleccione el grupo de cabezales de impresión que desea limpiar.

- [Grupo A]
- [Grupo B]
- [Ambos]

5. Pulse [Ejecutar].

Comenzará la limpieza. El estado se muestra como [Limpieza potente en curso.] en la parte superior del panel de operaciones.

Al terminar, volverá a la pantalla original.

6. Pulse  .

7. Realice una prueba de impresión de nuevo.

8. Compruebe que se ha corregido la falta o el desplazamiento del punto.

- Si el problema no se ha resuelto, intente realizar [Limpieza potente] de nuevo.
- Si la falta y el desplazamiento de los puntos no se han resuelto incluso después de haber realizado [Limpieza potente] varias veces, realice [Limpieza de inicio].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 190 Métodos de limpieza de inicio](#)

Cuando se producen problemas de color desiguales con la tinta blanca

Método de circulación de tinta


Si los problemas de color desigual con la tinta blanca no se resuelven incluso después de agitar los cartuchos de tinta para agitar la tinta, realice [Circulación de tinta]. Colores desiguales hace referencia al síntoma en el que los colores se imprimen de forma desigual (por ejemplo, la densidad del color es inconsistente), incluso cuando se imprimen los mismos datos con los mismos ajustes.

NOTA

- **Pruebas de impresión después de [Circulación de tinta]**

Si el material ya ha sido configurado, aparecerá el menú [Tras la circulación de tinta, realice una prueba de impresión.] en la pantalla [Circulación de tinta]. Cuando este ajuste está activado, se realiza una prueba de impresión después de la circulación de tinta.

- **Abortar las pruebas de impresión**

Para abortar la prueba de impresión después de la circulación de la tinta, pulse  para volver a la pantalla de inicio y, a continuación, cancele la prueba de impresión.

Procedimiento

1. Pulse .

2. Pulse [Mantenimiento]>[Circulación de tinta].

3. Pulse [Ejecutar].

Dependiendo del tiempo con el que se inicie la [Circulación de tinta], puede comenzar la limpieza. Una vez finalizada la limpieza, se iniciará [Circulación de tinta].

Si los problemas de color desigual no se resuelven, incluso después de realizar [Circulación de tinta], realice [Limpieza potente].

4. Pulse  para volver a la pantalla original.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 224 Método para eliminar los problemas de color desigual con una limpieza potente](#)

Método para eliminar los problemas de color desigual con una limpieza potente

Cuando los problemas de color desigual con tinta blanca no se resuelven incluso después de realizar [Circulación de tinta], realice la [Limpieza potente] más exhaustiva. Colores desiguales hace referencia al síntoma en el que los colores se imprimen de forma desigual (por ejemplo, la densidad del color es inconsistente), incluso cuando se imprimen los mismos datos con los mismos ajustes.

IMPORTANTE

La tinta de los cabezales de impresión se descarga para estabilizar el color de salida, por lo que se consume cierta cantidad de tinta.

Procedimiento

1. Retire el material.

2. Pulse .

3. Pulse [Limpiando]>[Limpieza potente].

4. Seleccione el grupo con colores desiguales.

- [Grupo A]: Tinta blanca
- [Grupo B]: Tinta CMYK
- [Ambos]: Tinta blanca y tinta CMYK

5. Pulse [Ejecutar].

Comenzará la limpieza. El estado se muestra como [Limpieza potente en curso.] en la parte superior del panel de operaciones.

Al terminar, volverá a la pantalla original.

Si los problemas de color desigual no se resuelven, incluso después de realizar [Limpieza potente], realice [Limpieza ligera].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 225 Método de limpieza ligera](#)

Método de limpieza ligera


Si los problemas de color desigual con la tinta blanca no se resuelven, incluso después de realizar [Limpieza potente], realice [Limpieza ligera]. Colores desiguales hace referencia al síntoma en el que los colores se imprimen de forma desigual (por ejemplo, la densidad del color es inconsistente), incluso cuando se imprimen los mismos datos con los mismos ajustes.

[Limpieza ligera] se puede utilizar para estabilizar los colores de impresión mediante la sustitución de la tinta blanca.

IMPORTANTE

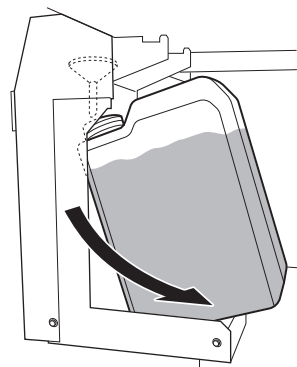
[Limpieza ligera] consume mucha tinta y el uso demasiado frecuente puede dañar los cabezales de impresión. Evite realizar esta operación más de lo necesario.

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Mantenimiento]>[Limpieza ligera].
3. Seleccione el grupo con colores desiguales.
 - [Grupo A]: Tinta blanca
 - [Grupo B]: Tinta CMYK
 - [Ambos]: Tinta blanca y tinta CMYK
4. Pulse [Ejecutar].
Comenzará la limpieza. Al terminar, volverá a la pantalla original.

NOTA

Si aparece [Deseche el líquido descargado en la botella.] después de pulsar [Ejecutar]



1. Retire la botella residual y deseche el líquido descargado.
Al retirar la botella residual, se podrían desprender algunas gotas de líquido descargado de la máquina. Tenga cuidado de no manchar las manos o el suelo con este líquido.
2. Vuelva a colocar rápidamente la botella residual vacía en la máquina.
3. Pulse [Finalizar].

⚠ ADVERTENCIA

Nunca acerque el líquido descargado ni la tinta a una llama directa.

Si lo hiciera, podría provocar un incendio.

PRECAUCIÓN

Antes de retirar la botella residual, espere a que en la pantalla se visualice [Deseche el líquido descargado en la botella.]. Después de desechar el líquido descargado, conecte rápidamente la botella residual a la máquina.

Si no se sigue este procedimiento, el líquido descargado puede salir del tubo y derramarse, ensuciando sus manos o el suelo.

PRECAUCIÓN

Para almacenar temporalmente el líquido descargado, guárdelo en la propia botella residual o en un contenedor hermético, como una lata de metal o un recipiente de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

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

IMPORTANTE

- **No almacene el líquido descargado en un lugar expuesto a la luz solar directa.**
Cuando almacene temporalmente el líquido descargado en la botella residual incluida, no lo almacene en un lugar expuesto a la luz solar directa. El líquido descargado puede endurecerse, haciendo que la botella residual quede inutilizable. La botella residual también puede deteriorarse, provocando fugas de líquido descargado.
- **Deseche adecuadamente el líquido descargado, de acuerdo con la legislación local vigente.**
El líquido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el líquido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta a la red de alcantarillado, ni en ríos ni arroyos. Si lo hiciera, podría tener un impacto negativo en el medio ambiente.

5. Si los problemas de color desigual no se resuelven, incluso después de realizar [Limpieza ligera], realice [Renovación de tinta].

6. Pulse  para volver a la pantalla original.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 227 Método de renovación de tinta](#)
- [P. 287 \[Error de limpieza \(cartucho de tinta\)\]](#)

Cómo resolver la falta de puntos, el desplazamiento de puntos y los colores desiguales

Método de renovación de tinta

Realice [Renovación de tinta] en las siguientes situaciones.

- Si los problemas de descarga de tinta, como la falta de puntos, no se resuelven incluso después de realizar una limpieza normal, media, potente o de inicio.
- Si un color es desigual incluso después de agitar el cartucho de tinta para agitar la tinta.
- Si el color es desigual incluso después de realizar [Limpieza ligera].

IMPORTANTE

Una gran cantidad de tinta será descargada durante [Renovación de tinta]. Realice esta operación sólo cuando los problemas de descarga de tinta como la falta de puntos, el desplazamiento de puntos y los colores desiguales no puedan corregirse incluso después de realizar la limpieza utilizando las demás funciones de limpieza (limpieza normal, media, potente, de inicio y ligera).

ENLACES RELACIONADOS

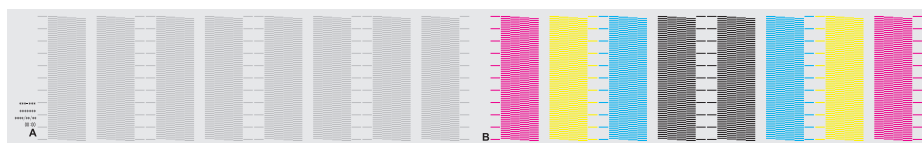
- [P. 217 Gestión de la falta y el desplazamiento de puntos](#)
- [P. 219 Método de limpieza media](#)
- [P. 221 Método de limpieza potente](#)
- [P. 190 Métodos de limpieza de inicio](#)
- [P. 224 Método para eliminar los problemas de color desigual con una limpieza potente](#)
- [P. 225 Método de limpieza ligera](#)

1. Iniciar el [Renovación de tinta] menú.

Procedimiento

1. Compruebe el grupo con falta o desplazamiento de puntos, o colores desiguales viendo los resultados de la prueba de impresión.

El espacio de [A] a [B] es el grupo A. El espacio de [B] a la derecha es el grupo B.



NOTA

Si los resultados de la prueba de impresión son difíciles de interpretar revise los resultados en un lugar luminoso, cambiando su línea de visión. Son visibles mediante la reflexión de la luz.

2. Pulse .

3. Pulse [Mantenimiento]>[Renovación de tinta].

4. Seleccione el grupo de cabezales de impresión para renovar la tinta.

- [Grupo A]
- [Grupo B]
- [Ambos]

5. Pulse [Ejecutar].

Aparece la pantalla [Deseche el líquido descargado en la botella.].

6. Retire la botella residual y deseche el líquido descargado.

IMPORTANTE

Al retirar la botella residual, se podrían desprender algunas gotas de líquido descargado de la máquina. Tenga cuidado de no manchar las manos o el suelo con este líquido.

⚠ ADVERTENCIA

Nunca acerque el líquido descargado ni la tinta a una llama directa.

Si lo hiciera, podría provocar un incendio.

⚠ PRECAUCIÓN

Antes de retirar la botella residual, espere a que en la pantalla se visualice [Deseche el líquido descargado en la botella.]. Después de desechar el líquido descargado, conecte rápidamente la botella residual a la máquina.

Si no se sigue este procedimiento, el líquido descargado puede salir del tubo y derramarse, ensuciando sus manos o el suelo.

⚠ PRECAUCIÓN

Para almacenar temporalmente el líquido descargado, guárdelo en la propia botella residual o en un contenedor hermético, como una lata de metal o un recipiente de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

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

IMPORTANTE

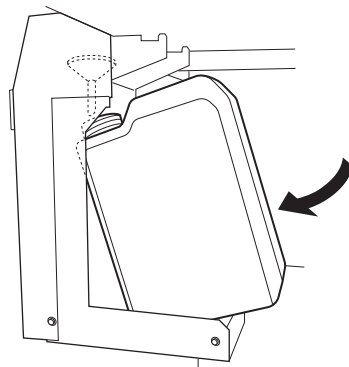
- **No almacene el líquido descargado en un lugar expuesto a la luz solar directa.**


Cuando almacene temporalmente el líquido descargado en la botella residual incluida, no lo almacene en un lugar expuesto a la luz solar directa. El líquido descargado puede endurecerse, haciendo que la botella residual quede inutilizable. La botella residual también puede deteriorarse, provocando fugas de líquido descargado.

- **Deseche adecuadamente el líquido descargado, de acuerdo con la legislación local vigente.**

El líquido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el líquido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta a la red de alcantarillado, ni en ríos ni arroyos. Si lo hiciera, podría tener un impacto negativo en el medio ambiente.


7. Vuelva a colocar rápidamente la botella residual vacía en la máquina.

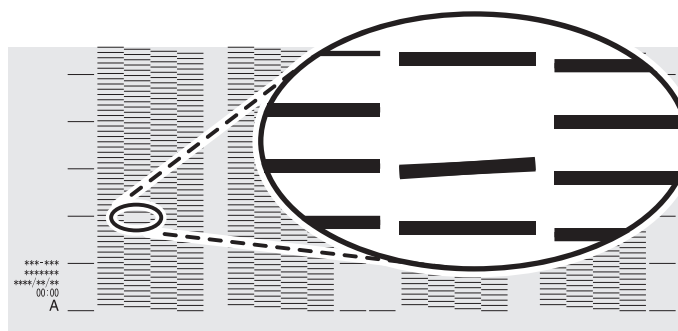



8. Pulse [Finalizar].
Comienza la renovación de tinta. Al terminar, volverá a la pantalla original.
9. Pulse  para volver a la pantalla original.

2. Realice una prueba de impresión para comprobar los resultados.

Procedimiento

1. Configure el material.
2. Pulse  [Prueba de falta de inyectores] en la pantalla de inicio.
3. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de impresión].
Se inicia la impresión del patrón de prueba.
4. Compruebe si hay alguna falta o desplazamiento de puntos en el patrón de prueba y si se han resuelto sus colores desiguales.



5. Si ha abierto la tapa frontal, ciérrela.
Si la falta o el desplazamiento de puntos y/o los colores desiguales se han resuelto, esta operación habrá finalizado. Pulse  para volver a la pantalla original.

Si la ubicación de la falta de puntos o el desplazamiento de puntos es diferente, realice una limpieza media otras dos o tres veces.

Si este problema no se soluciona, póngase en contacto con su distribuidor autorizado.

Restricción parcial de los cabezales de impresión utilizados para la impresión

Cuando la falta o el desplazamiento de puntos no mejora incluso después de renovar la tinta, restrinja parcialmente el uso de los cabezales de impresión para imprimir. Esta operación se denomina «máscara del inyector» y, aunque reduce la velocidad de impresión, también permite reducir el impacto de la falta de puntos o el desplazamiento de los puntos.

Primero imprima un patrón de prueba, y luego seleccione el grupo de inyectores a utilizar viendo los resultados de la prueba. Después de eso, utilice VersaWorks para seleccionar el grupo de inyectores utilizado para la impresión.

1. Realice una prueba de impresión para la máscara del inyector.

Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse .

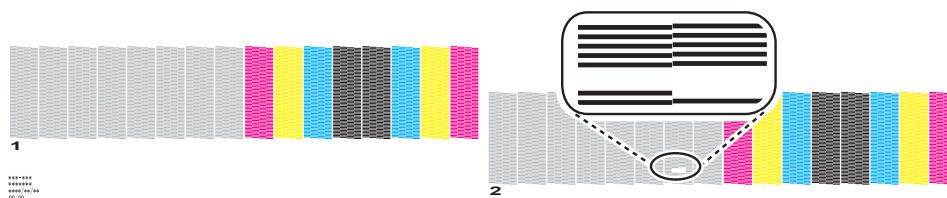
3. Pulse [Limpiando]>[Prueba de impresión].

4. Seleccione [Prueba de máscara de inyectores] y pulse [Ejecutar].

Se inicia la impresión del patrón de prueba.

5. Compruebe el grupo de inyectores con falta o desplazamiento de puntos viendo los resultados de la prueba de impresión.

Los resultados de la prueba de impresión se muestran por separado para los grupos de inyectores «1» y «2». A continuación se muestra una falta de puntos en el grupo de inyectores 2.



NOTA

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

Revise los resultados en un lugar luminoso, cambiando su línea de visión. Son visibles mediante la reflexión de la luz.

6. Si ha abierto la tapa frontal, ciérrela.

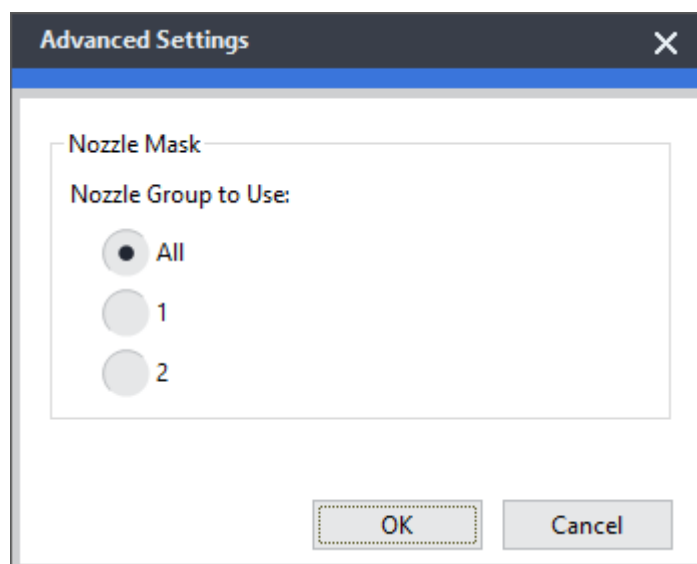
7. Pulse  para volver a la pantalla original.


2. Limite los cabezales de impresión utilizados para la impresión.

Procedimiento

1. Inicie VersaWorks.
2. Haga clic en [Impresora]>[Ajustes de impresora].
Aparece el cuadro de diálogo [Ajustes de impresora].
3. En [Lista de impresoras], seleccione la impresora cuyos cabezales de impresión serán limitados.
4. Haga clic en [Avanzada].
Aparece el cuadro de diálogo [Avanzada].
5. Seleccione el grupo de inyectores que desea utilizar en la impresión de los resultados de la prueba de impresión.

Los números de grupo de inyectores que se pueden seleccionar varían en función del modelo utilizado y de la versión del firmware. Seleccione el número de grupo apropiado (o todos los números de grupo) para que coincida con los resultados de la prueba de impresión.



6. Haga clic en [Aceptar].
Cierre el cuadro de diálogo [Avanzada].
7. Haga clic en [Aceptar].
Cierre el cuadro de diálogo [Ajustes de impresora].
El icono  se muestra en la parte superior de la imagen de la impresora cuya configuración se ha cambiado.

ENLACES RELACIONADOS

- [Manual de VersaWorks \(https://downloadcenter.rolanddg.com/VersaWorks6\)](https://downloadcenter.rolanddg.com/VersaWorks6)


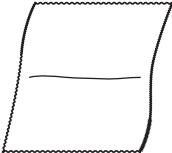
Cuando el panel de operaciones está sucio

Método de limpieza del panel de operaciones

IMPORTANTE

Notas importantes acerca de este proceso

- Los paños, alcohol y artículos similares utilizados en la limpieza no se incluyen con el producto.
- Asegúrese de utilizar un paño cuando limpie el panel de operaciones. La entrada de líquido en el panel de operaciones a través de sus huecos puede provocar un mal funcionamiento de la impresora.

Elementos necesarios	
	
Etanol anhidro o alcohol isopropílico	Paño (que no sea esponjoso)

⚠ PRECAUCIÓN

Cuando utilice etanol anhidro o alcohol isopropílico, asegúrese de seguir las precauciones de uso del producto.

Tenga cuidado con el fuego, la ventilación y la irritación cutánea.

⚠ PRECAUCIÓN

Utilice únicamente etanol anhidro o alcohol isopropílico.

El uso de productos químicos (o sustancias similares) que no sean etanol anhidro o alcohol isopropílico puede provocar daños en el panel de operaciones.

Procedimiento

1. Desactive la alimentación secundaria.
2. Limpie el panel de operaciones con un paño empapado en etanol anhidro o alcohol isopropílico. Limpie lenta y suavemente para eliminar la suciedad.

Sustituir los consumibles

Consultas sobre partes y productos consumibles	235
Elementos que puede comprar y sustituir usted mismo.....	235
Consumibles que deben consultarse antes de la sustitución	235
Sustitución de piezas para el mantenimiento	236
Sustituir el wiper	236
Sustitución de los captops del cabezal de impresión	238
Sustitución del limpiador del wiper	240
Sustitución de la esponja de enjuague	242
Sustitución de la cuchilla/cuchilla de separación	244
Sustituir la cuchilla	244
Sustituir la cuchilla de separación.....	250

Consultas sobre partes y productos consumibles

Elementos que puede comprar y sustituir usted mismo

Para comprar las siguientes partes o productos consumibles, póngase en contacto con su distribuidor autorizado o visite nuestro sitio web (<https://www.rolanddg.com/>).

Elemento	Página relacionada
Wiper	P. 236 Sustituir el wiper
Captops del cabezal de impresión	P. 238 Sustitución de los captops del cabezal de impresión
Limpiador del wiper	P. 240 Sustitución del limpiador del wiper
Esponja de enjuague	P. 242 Sustitución de la esponja de enjuague
Cuchilla	P. 244 Sustituir la cuchilla
Cuchilla de separación	P. 250 Sustituir la cuchilla de separación
Palillos de limpieza	P. 190 Métodos de limpieza de inicio
Líquido de limpieza	P. 199 Métodos de limpieza diaria de apagado , , , etc.

Consumibles que deben consultarse antes de la sustitución

Cuando sustituya los siguientes consumibles, póngase en contacto con su distribuidor autorizado de Roland DG Corporation.

Elemento	Página relacionada
Cabezales de impresión	P. 199 Limpieza alrededor de los cabezales de impresión

Sustitución de piezas para el mantenimiento

Sustituir el wiper

El wiper limpia periódicamente la superficie de los cabezales de impresión.

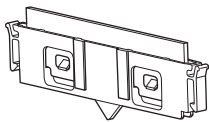
Cuando llega el momento de sustituir el wiper, aparece el mensaje [Es el momento de sustituir el wiper.]. En esta situación, sustituya el wiper.

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.

Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

Elemento necesario






Wiper

IMPORTANTE

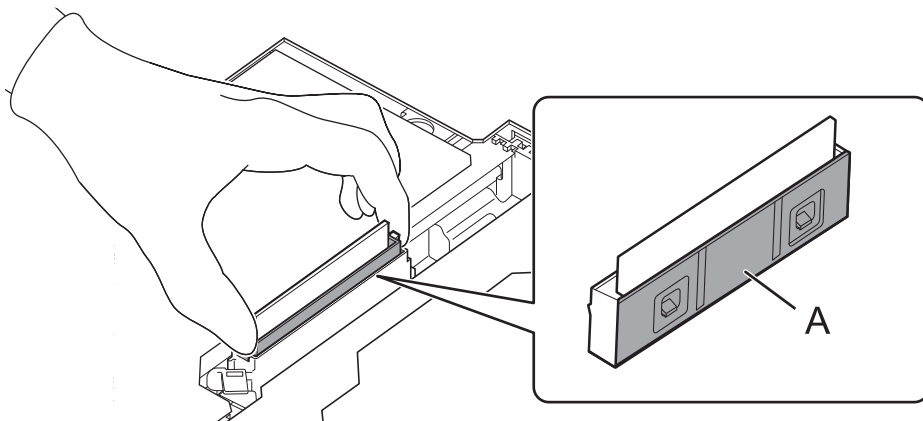
Tenga cuidado para evitar que la tinta se adhiera al panel de operaciones.


Procedimiento

1. Cuando aparezca el mensaje [Es el momento de sustituir el wiper.], pulse [Aceptar].
2. Retire el material.
3. Pulse  para mostrar los mensajes.
4. Pulse [Es el momento de sustituir el wiper.].
Aparece la pantalla [Sustitución del wiper].
5. Pulse [Ejecutar].
6. Cuando aparezca la pantalla de confirmación, responda a las instrucciones en pantalla y, a continuación, pulse [Aceptar].
El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el lado izquierdo de la máquina.
7. Siga las instrucciones del panel de operaciones para sustituir el wiper.
 - Pulse  o  para comprobar el procedimiento.
 - Si completa el trabajo sin ver las instrucciones, pulse [Finalizar todo].

IMPORTANTE

- Una vez instalado el wiper, sujete los ganchos de los lados izquierdo y derecho, presionando lo justo para que no se suelten los cierres. A continuación, tire suavemente del wiper hacia arriba y compruebe que no se ha desprendido.
- Instale el wiper de modo que la superficie (A) mire hacia la derecha.



8. Una vez finalizada la sustitución del wiper, pulse [Finalizar todo].
9. Cuando aparezca [Cierre la tapa.], cierre la tapa derecha.
Al cerrar la tapa derecha, se vuelve a la pantalla original.
10. Pulse  para volver a la pantalla original.

Sustitución de los captops del cabezal de impresión

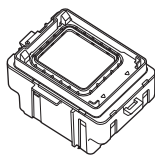
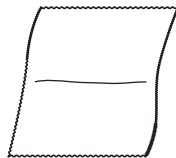

Los captops del cabezal de impresión sellan las superficies de los inyectores de los cabezales de impresión, evitando que estas superficies se sequen e impidiendo que el polvo se adhiera a ellas.

Cuando llegue el momento de sustituir los captops del cabezal de impresión, aparecerá el mensaje [Es el momento de sustituir el captop.]. En este caso, sustituya los captops del cabezal de impresión.

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.




Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

Elementos necesarios		
		
Captop del cabezal de impresión	Paño (que no sea esponjoso)	Palillo de limpieza

IMPORTANTE

Tenga cuidado para evitar que la tinta se adhiera al panel de operaciones.


Procedimiento

1. Cuando aparezca el mensaje [Es el momento de sustituir el captop.], pulse [Aceptar].
2. Retire el material.
3. Pulse  para mostrar los mensajes.
4. Pulse [Es el momento de sustituir el captop.].
5. Pulse [Ejecutar].
6. Cuando aparezca la pantalla de confirmación, responda a las instrucciones en pantalla y, a continuación, pulse [Aceptar].
El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el lado izquierdo de la máquina.
7. Siga las instrucciones del panel de operaciones para sustituir los captops del cabezal de impresión.
 - Pulse  o  para comprobar el procedimiento.
 - Si completa el trabajo sin ver las instrucciones, pulse [Finalizar todo].

IMPORTANTE

La tinta puede gotear del captop del cabezal de impresión retirada. Tenga cuidado de no manchar las manos o el suelo con este líquido.

Para evitar que la tinta se adhiera a sus manos, a la máquina o al suelo, cubra la superficie inferior del captop del cabezal de impresión retirada con papel absorbente o algo similar.

8. Una vez finalizada la sustitución del captop del cabezal de impresión, pulse [Finalizar todo].
9. Cuando aparezca [Cierre la tapa.], cierre la tapa derecha.
Al cerrar la tapa derecha, se vuelve a la pantalla original.
10. Pulse  para volver a la pantalla original.

Sustitución del limpiador del wiper

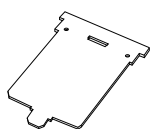

El limpiador del wiper elimina la tinta, el polvo y otras sustancias similares que se han adherido al wiper durante la limpieza.

Cuando llega el momento de sustituir el limpiador del wiper, aparece el mensaje [Es el momento de sustituir el limpiador del wiper.]. En esta situación, sustituya el limpiador del wiper.

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.




Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.


Elementos necesarios	
	
Limpiador del wiper	Pinzas

IMPORTANTE

Tenga cuidado para evitar que la tinta se adhiera al panel de operaciones.

Procedimiento

1. Cuando aparezca el mensaje [Es el momento de sustituir el limpiador del wiper.], pulse [Aceptar].
2. Retire el material.
3. Pulse  para mostrar los mensajes.
4. Pulse [Es el momento de sustituir el limpiador del wiper.].
Aparece la pantalla [Sustitución del limpiador del wiper].
5. Pulse [Ejecutar].
6. Cuando aparezca la pantalla de confirmación, responda a las instrucciones en pantalla y, a continuación, pulse [Aceptar].
El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el lado izquierdo de la máquina.
7. Siga las instrucciones del panel de operaciones para sustituir el limpiador del wiper.
 - Cuando aparezca el mensaje [Elimine la electricidad estática], pulse la ubicación indicada y, a continuación, pulse [Finalizar todo] para que aparezcan las instrucciones de sustitución del limpiador del wiper.
 - Pulse  o  para comprobar el procedimiento.
 - Si completa el trabajo sin ver las instrucciones, pulse [Finalizar todo].

8. Una vez finalizada la sustitución del limpiador del wiper, pulse [Finalizar todo].
9. Cuando aparezca el mensaje [Cierre la tapa.], cierre la tapa de enjuague y la tapa derecha. Al cerrar la tapa de enjuague y la tapa derecha, se vuelve a la pantalla original.
10. Pulse  para volver a la pantalla original.

Sustitución de la esponja de enjuague

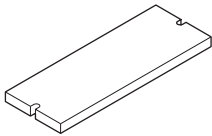

La esponja de enjuague absorbe la tinta descargada para evitar que se obstruyan los cabezales de impresión.

Cuando llega el momento de sustituir la esponja de enjuague, aparece el mensaje [Es el momento de sustituir la esponja de enjuague.]. En este caso, sustituya la esponja de enjuague.

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.




Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

Elementos necesarios	
	
Esponja de enjuague	Pinzas

IMPORTANTE


Tenga cuidado para evitar que la tinta se adhiera al panel de operaciones.

Procedimiento

1. Cuando aparezca el mensaje [Es el momento de sustituir la esponja de enjuague.], pulse [Aceptar].
2. Retire el material.
3. Pulse  para mostrar los mensajes.
4. Pulse [Es el momento de sustituir la esponja de enjuague.]. Aparece la pantalla [Sustitución de la esponja de enjuague].
5. Pulse [Ejecutar].
6. Cuando aparezca la pantalla de confirmación, responda a las instrucciones en pantalla y, a continuación, pulse [Aceptar]. El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el lado izquierdo de la máquina.
7. Siga las instrucciones del panel de operaciones para sustituir la esponja de enjuague.
 - Pulse  o  para comprobar el procedimiento.
 - Si completa el trabajo sin ver las instrucciones, pulse [Finalizar todo].

NOTA

Las esponjas de enjuague no tienen una parte frontal o trasera específica. Pueden colocarse con cualquier orientación.

8. Una vez finalizada la sustitución de la esponja de enjuague, pulse [Finalizar todo].
9. Cuando aparezca el mensaje [Cierre la tapa.], cierre la tapa de enjuague y la tapa derecha. Al cerrar la tapa de enjuague y la tapa derecha, se vuelve a la pantalla original.
10. Pulse  para volver a la pantalla original.

Sustitución de la cuchilla/cuchilla de separación

Sustituir la cuchilla

Si la hoja se desafiló, si el borde de la hoja está astillado, o si la calidad de corte es menor, sustituya la hoja por una nueva.

⚠ ADVERTENCIA


Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.

Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

⚠ PRECAUCIÓN




No toque jamás la punta de la cuchilla.

Si lo hiciera, podría lesionarse. El rendimiento de corte de la cuchilla también podría verse alterado.

Elemento necesario

Sustitución de la cuchilla

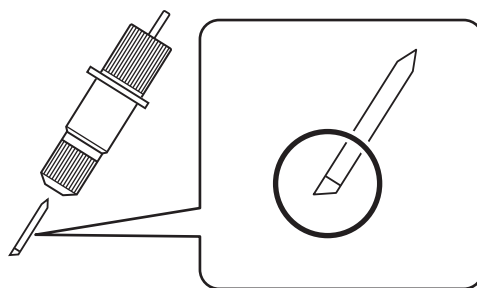
1. Sustituya la cuchilla.

Procedimiento

1. Retire el material.
2. Pulse .
3. Pulse [Mantenimiento]>[Sustitución de la cuchilla].
Aparece la pantalla [Sustitución de la cuchilla].
4. Pulse [Ejecutar].
El carro de corte se desplaza a una posición en la que es posible cambiar la cuchilla.
5. Siga las instrucciones del panel de operaciones para sustituir la cuchilla.
 - Pulse  o  para comprobar el procedimiento.
 - Si completa el trabajo sin ver las instrucciones, pulse [Finalizar todo].

NOTA

Al colocar la cuchilla, oriente correctamente su punta.



6. Una vez finalizada la sustitución de la cuchilla, pulse [Finalizar todo].

7. Cuando aparezca [Cierre la tapa.], cierre la tapa frontal.
Al cerrar la tapa frontal, se vuelve a la pantalla original.

8. Pulse  para volver a la pantalla original.





2. Realice los ajustes de acuerdo con la nueva cuchilla.

Procedimiento

1. Configure el material.

2. Pulse .

3. Pulse [Cambiar] junto a [Ubicación de inicio de salida].

4. Pulse , , , o  para mover el carro de corte a la posición en la que desea llevar a cabo la prueba de corte.

Puede ajustar libremente la posición para la prueba de corte.

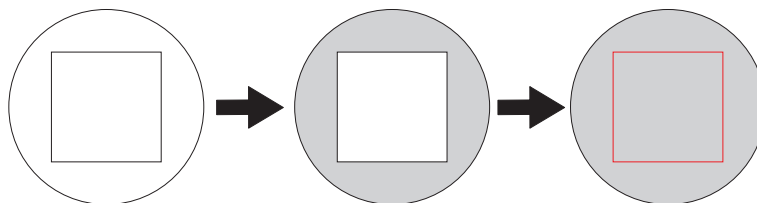
5. Pulse [Ajustar el punto base aquí].




El sistema le devuelve a la pantalla [Ajuste de la cuchilla].

6. Pulse [Ejecutar] junto a [Prueba de corte].

Se corta el patrón de prueba.


7. Compruebe los resultados de la prueba de corte.



Comprobar elemento	Resultado	Elemento de configuración	Ajuste
Compruebe la forma.	La forma del corte está distorsionada.	[Velocidad de corte]	Reducir
Desprenda el círculo.	El cuadrado también se despegó.	[Fuerza de la cuchilla]	Incremento
	Quedan algunas áreas sin cortar.	[Velocidad de corte]	Reducir
Desprenda el cuadrado.	La cuchilla deja marcas tenues en el papel protector.	[Fuerza de la cuchilla]	Sin cambios
	La marca de la cuchilla es borrosa.		Incremento
	La marca de la cuchilla es demasiado profunda y corta el papel protector.		Reducir
Compruebe la forma del cuadrado que ha despegado.	 Las esquinas no están redondeadas y no tienen «cuernos».	[Desplazamiento de la cuchilla]	Sin cambios
	 Las esquinas están redondeadas.		Incremento
	 Las esquinas tienen «cuernos».		Reducir

8. Pulse  o  para cambiar la configuración.

Condición de corte	Detalles de configuración	Ajustes pre-determinados
[Fuerza de la cuchilla]	Ajuste la fuerza (presión) de la cuchilla.	50 gf
[Velocidad de corte]	Ajuste la velocidad de corte.	30 cm/s
[Desplazamiento de la cuchilla]	Ajuste el desplazamiento de la cuchilla. Inserte el valor mostrado de desplazamiento de la cuchilla. El valor de desplazamiento de la cuchilla incluida es de 0,250 mm.	0,250 mm
[Velocidad del movimiento de elevación]	Ajuste la velocidad de la cuchilla durante el corte (la velocidad a la que se desplaza la cuchilla cuando pasa a la siguiente línea de corte después de cortar una línea de corte). Si el material se afloja durante la alimentación sin carga y la cuchilla daña la superficie del material, reduzca la velocidad.	30 cm/s

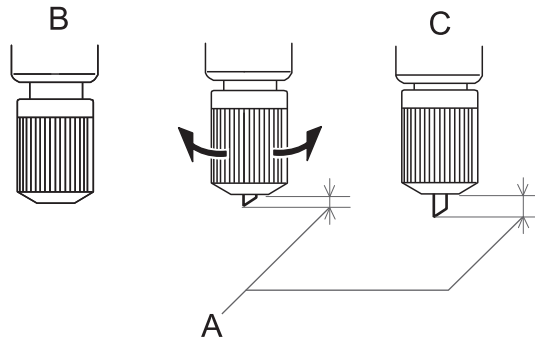
9. Pulse [Guardar] para confirmar la entrada.
10. Realice repetidamente la prueba de corte y ajuste las condiciones de corte hasta optimizar los ajustes. Repita los pasos 6 a 9 para ajustar las condiciones de corte.
11. Pulse  para volver a la pantalla original.

3. Ajuste preciso de la cantidad de corte

Cuando desee realizar un ajuste preciso y minucioso del corte, como al cortar material con papel protector fino, puede obtener buenos resultados ajustando la extensión de la cuchilla. Gire la parte del captop del soporte de la cuchilla para ajustar la extensión de la cuchilla. Cada marca indicadora corresponde a 0,1 mm, y el ajuste para 0,5 mm se puede hacer girando el captop una vuelta completa.

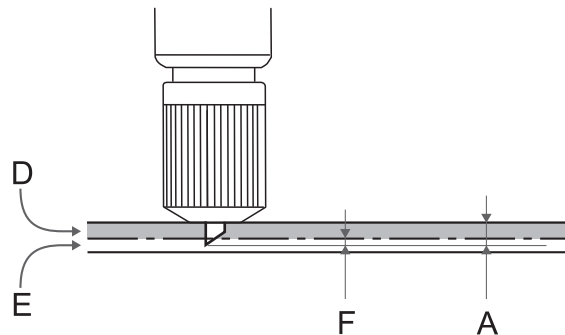
Tenga en cuenta que si la extensión de la cuchilla es demasiado pequeña, la punta del captop del soporte de la cuchilla puede tocarla y ensuciar y dañar la superficie impresa. Es importante que tenga especial cuidado cuando utilice materiales que no tengan buenas propiedades de adherencia de la tinta.

La extensión de la cuchilla (A) es de 0 mm como mínimo y de 2,5 mm (C) como máximo.



- **Estimación aproximada de la extensión de la cuchilla (al crear una etiqueta adhesiva)**

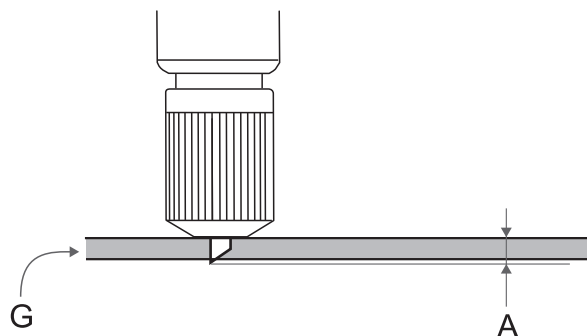
Ajuste la extensión de la cuchilla (A) a una cantidad que sea la suma del grosor de la parte del material (D) y la mitad (F) del grosor del papel protector (E).



- **Estimación aproximada de la extensión de la cuchilla (al cortar líneas perforadas)**

Ajuste la extensión de la cuchilla (A) de modo que, cuando la cuchilla perfora el material (G), la punta de la cuchilla esté ligeramente extendida.

Para obtener información sobre los ajustes de salida para cortar líneas perforadas, consulte la documentación de VersaWorks.



IMPORTANTE

Empujar la cuchilla demasiado lejos dañará la cuchilla y el protector de la cuchilla y acelerará su deterioro, así que tenga cuidado.

Sustituir la cuchilla de separación

Si la cuchilla de separación se desafiló, sustitúyala por la cuchilla de recambio incluida.

⚠ ADVERTENCIA

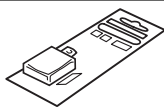
Asegúrese de realizar las operaciones indicadas en las instrucciones y no toque ninguna zona que no se especifique en las instrucciones.

Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

⚠ PRECAUCIÓN

No toque la punta de la cuchilla de separación.

Si lo hiciera, podría lesionarse.

Elemento necesario

Cuchilla de recambio para la cuchilla de separación

Procedimiento

1. Retire el material.



2. Pulse .

3. Pulse [Mantenimiento]>[Sustitución de la cuchilla de separación].
Aparece la pantalla [Sustitución de la cuchilla de separación].

4. Pulse [Ejecutar].

El carro de corte se desplaza a una posición en la que es posible realizar la sustitución de la cuchilla de separación.

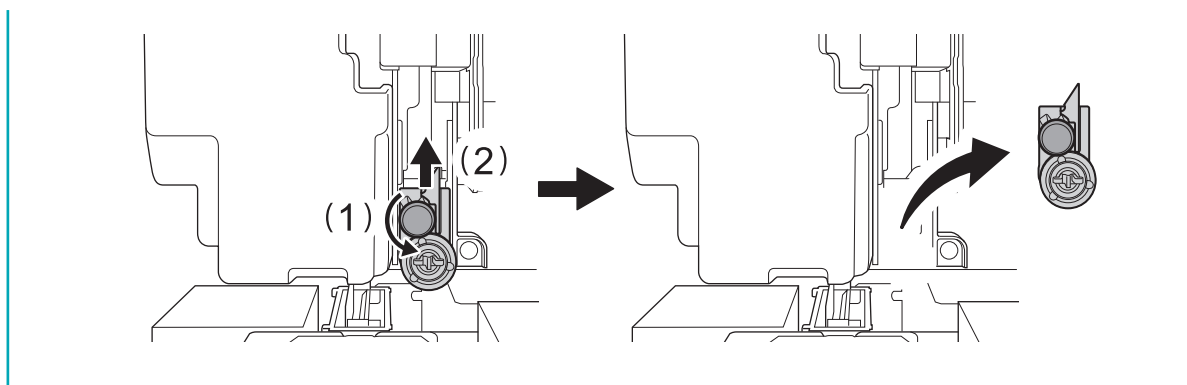
5. Siga las instrucciones del panel de operaciones para sustituir la cuchilla de separación.

- Pulse  o  para comprobar el procedimiento.
- Si completa el trabajo sin ver las instrucciones, pulse [Finalizar todo].

NOTA

Siga el siguiente procedimiento para retirar la cuchilla de separación.

1. Afloje el tornillo hasta que se salga.
2. Sujete la parte del tornillo y tire lentamente en la dirección de la flecha.
Al realizar esta operación, no lo tire hacia usted.



6. Una vez terminada la sustitución de la cuchilla de separación, pulse [Finalizar todo].

7. Cuando aparezca [Cierre la tapa.], cierre la tapa frontal.
Al cerrar la tapa frontal, se vuelve a la pantalla original.

8. Pulse  para volver a la pantalla original.

Métodos de resolución de problemas

Problemas de calidad de salida

Los resultados de impresión son gruesos o contienen rayas horizontales	254
¿Los cabezales de impresión provocan la falta o desplazamiento de puntos?	254
¿Es adecuada la altura del cabezal de impresión?	255
¿Ha realizado [Corrección de avance]?	255
¿Ha corregido el [Ajuste de separación del material] (corrección de la posición del depósito de tinta)?	255
¿La impresora está instalada en un lugar nivelado y estable?	255
¿Está el sistema de calentamiento del material en una temperatura adecuada?	255
¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?	255
¿Es adecuado el modo de impresión?	256
¿Está cargado correctamente el material?	256
¿Son adecuados los [Ajustes de material]?	256
Los materiales se ensucian cuando se imprimen	257
¿Los cabezales de impresión entran en contacto con el material?	257
¿Están sucios los cabezales de impresión?	257
¿Están sucios los rodillos de arrastre o las abrazaderas del material?	257
Los colores son irregulares o desiguales	258
¿Ha agitado los cartuchos de tinta antes de instalarlos?	258
¿Los colores siguen siendo desiguales después de agitar la tinta agitando los cartuchos de tinta?	258
¿El material está arrugado?	259
¿Se ha interrumpido la impresión a mitad?	259
¿La impresora está instalada en un lugar nivelado y estable?	259
¿Está cargado correctamente el material?	259
¿Están los parámetros de funcionamiento ajustados a valores adecuados?	259
¿Son adecuados los [Ajustes de material]?	259
El corte está desalineado, sesgado o no es limpio	260
¿Está cargado correctamente el material?	260
¿Son adecuados los ajustes para las condiciones de corte?	260
¿La longitud de la salida es demasiado larga?	260
¿Utiliza un material que presenta una gran expansión y contracción?	260
¿Es correcto el ajuste de la opción de menú [Corrección de la distancia de corte] (bajo [Configuración del corte])?	260
¿Están los rodillos de arrastre colocados en los lugares adecuados?	260
¿Ha corregido la desalineación de impresión y del corte?	261
¿Está el soporte de la cuchilla instalado adecuadamente?	261
¿Está desgastada la hoja?	261
¿Hay alguna acumulación de trozos de material o polvo en el interior del soporte de la cuchilla?	261

Los resultados de impresión son gruesos o contienen rayas horizontales

¿Los cabezales de impresión provocan la falta o desplazamiento de puntos?

Realice una prueba de impresión y compruebe si la falta o desplazamiento de puntos es aceptable. Si la falta o desplazamiento de puntos no es aceptable, realice los siguientes procedimientos de limpieza. Como estos procedimientos de limpieza utilizan mucha tinta, realice una prueba de falta de puntos del inyector después de cada procedimiento para comprobar si el problema ha mejorado.

Gestión de la falta /desplazamiento de puntos leve

Procedimiento

1. Realizar [Limpieza normal].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
2. Realizar [Limpieza media].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
3. Realizar [Limpieza potente].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
4. Realizar [Limpieza de inicio].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
5. Realizar [Renovación de tinta].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
6. Realice la [máscara de inyectores].

Gestión de la falta /desplazamiento de puntos grave

Procedimiento

1. Realizar [Limpieza potente].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
2. Realizar [Limpieza media].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
3. Realizar [Limpieza ligera].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 108 Método de limpieza normal](#)
- [P. 219 Método de limpieza media](#)
- [P. 221 Método de limpieza potente](#)
- [P. 190 Métodos de limpieza de inicio](#)
- [P. 227 Método de renovación de tinta](#)
- [P. 231 Restricción parcial de los cabezales de impresión utilizados para la impresión](#)
- [P. 225 Método de limpieza ligera](#)

¿Es adecuada la altura del cabezal de impresión?

Imprimir cuando el elemento de menú [Altura del cabezal de impresión] está ajustado en [Alta] o en [Media] es más grueso que cuando está ajustado en [Baja]. Mantenga este ajuste en [Baja] excepto cuando sea necesario cambiarlo, como cuando utilice material grueso.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 135 Cambiar la altura del cabezal de impresión](#)

¿Ha realizado [Corrección de avance]?

Una gran desalineación en la alimentación del material puede provocar que la impresión parezca gruesa o contenga bandas horizontales. Realice el ajuste en el software RIP para que coincida con el tipo de material que está utilizando, o bien realice el ajuste para la corrección en la impresora.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 131 Reducción de las rayas horizontales \(Corrección de avance\)](#)

¿Ha corregido el [Ajuste de separación del material] (corrección de la posición del depósito de tinta)?

El valor de ajuste óptimo varía en función de la altura de los cabezales de impresión y del grosor del material. Fije un valor de ajuste adecuado.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 133 Ajuste la desalineación de la posición del depósito de tinta \(Ajuste de separación del material\)](#)

¿La impresora está instalada en un lugar nivelado y estable?

Nunca instale la máquina en un lugar donde esté inclinada, pueda tambalearse o soportar vibraciones. Asegúrese también de que los cabezales de impresión no estén expuestos al aire en movimiento. Estos factores pueden provocar la falta/desplazamiento de puntos o una reducción de la calidad de impresión.

¿Está el sistema de calentamiento del material en una temperatura adecuada?

Si la tinta forma grumos o manchas, aumente la temperatura. Sin embargo, tenga en cuenta que si la temperatura es demasiado alta puede dañar o arrugar el material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 140 Cambio de la temperatura del calentador de impresión](#)
- [P. 142 Cambiar la temperatura del secador](#)

¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?

Es posible que el sistema de calentamiento del material no se caliente lo suficiente cuando la temperatura ambiente es inferior a 20 °C. Además, incluso cuando el sistema de calentamiento del material alcanza sus

temperaturas de ajuste, la eficacia adecuada puede no ser evidente si el material está completamente frío. Antes de imprimir, deje que el material alcance la temperatura ambiente.

¿Es adecuado el modo de impresión?

Si no es posible realizar una impresión atractiva incluso cuando el sistema de calentamiento del material está a alta temperatura, intente utilizar un modo de impresión de mayor calidad. Dependiendo del material, es posible que se produzcan manchas al utilizar un modo de impresión de alta calidad, y los resultados también pueden variar enormemente en función de la configuración del software RIP (como la selección del perfil de color). Seleccione la configuración apropiada para el material que está utilizando.

¿Está cargado correctamente el material?

Si el material no está cargado correctamente o el avance del material no es fluido, la impresión puede verse afectada. Cargue el material correctamente.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿Son adecuados los [Ajustes de material]?

Si los ajustes no son adecuados para el tipo de material, la impresión puede verse afectada. Elija la configuración optimizada para el material que está utilizando.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 161 Cambio de los ajustes de material](#)

Los materiales se ensucian cuando se imprimen

¿Los cabezales de impresión entran en contacto con el material?

La altura de los cabezales de impresión puede ser demasiado baja. Además, si el material no está cargado y colocado correctamente, puede arrugarse o soltarse y entrar en contacto con los cabezales de impresión.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 135 Cambiar la altura del cabezal de impresión](#)
- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿Están sucios los cabezales de impresión?

Lo siguiente puede provocar que la tinta gotee sobre el material durante la impresión.

- Tinta transferida a los cabezales de impresión por rozamiento con el material u otros problemas
Realizar [**Limpieza de inicio**].
- Se acumula polvo fibroso (pelusa) alrededor de los cabezales de impresión
Realizar [**Limpieza diaria de apagado**].
- Humedad demasiado baja
Utilizar en un entorno de 40 a 60 % de HR (sin condensación).

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 199 Limpieza alrededor de los cabezales de impresión](#)
- [P. 190 Limpieza de la superficie del inyector](#)

¿Están sucios los rodillos de arrastre o las abrazaderas del material?

Límpielos periódicamente.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 197 Limpieza de la máquina](#)

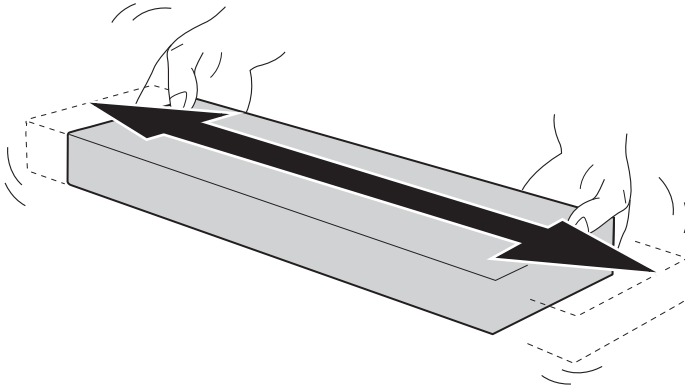
Los colores son irregulares o desiguales

¿Ha agitado los cartuchos de tinta antes de instalarlos?

Antes de instalar un cartucho de tinta nuevo, agítelo suavemente como se indica a continuación.

- Tinta blanca: 100 trazos (40 segundos)
- Tinta CMYK: 50 trazos (20 segundos)

Todos los días antes de empezar a trabajar, retire el cartucho de tinta blanca, agítelo 50 veces (unos 20 segundos) y vuelva a colocarlo. Agite el cartucho de tinta blanca 100 veces (unos 40 segundos) después de un periodo sin uso de 2-3 días, como por ejemplo durante un fin de semana.



¿Los colores siguen siendo desiguales después de agitar la tinta agitando los cartuchos de tinta?

Si los problemas de color desigual se siguen produciendo incluso después de agitar los cartuchos de tinta para agitar la tinta, siga el procedimiento que se indica a continuación para resolver el problema.

Procedimiento

1. Realizar [Circulación de tinta].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
2. Realizar [Limpieza potente].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
3. Realizar [Limpieza ligera].
Si el problema no se resuelve, continúe con el siguiente paso
4. Realizar [Renovación de tinta].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 223 Método de circulación de tinta](#)
- [P. 224 Método para eliminar los problemas de color desigual con una limpieza potente](#)
- [P. 225 Método de limpieza ligera](#)
- [P. 227 Método de renovación de tinta](#)

¿El material está arrugado?

Si el material está arrugado y se suelta de la platina, los colores pueden ser desiguales o la calidad de impresión puede verse afectada.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿Se ha interrumpido la impresión a mitad?

Si se realiza una pausa en la impresión, es posible que el color quede alterado una vez se reinicia la impresión. Evite pausar la impresión. Antes de realizar una impresión larga, compruebe la cantidad de tinta restante. La impresión también puede detenerse cuando los datos no se envían desde el ordenador con la suficiente rapidez. Si la impresión se detiene con frecuencia, compruebe el estado de la comunicación del ordenador. Recomendamos no realizar ninguna otra tarea con el ordenador mientras se está imprimiendo.

¿La impresora está instalada en un lugar nivelado y estable?

Nunca instale la máquina en un lugar donde esté inclinada, pueda tambalearse o soportar vibraciones. Asegúrese también de que los cabezales de impresión no estén expuestos al aire en movimiento. Estos factores pueden provocar la falta/desplazamiento de puntos o una reducción de la calidad de impresión.

¿Está cargado correctamente el material?

Si el material no está cargado correctamente o el avance del material no es fluido, la impresión puede verse afectada. Cargue el material correctamente.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿Están los parámetros de funcionamiento ajustados a valores adecuados?

Dependiendo de la configuración del menú **[Rango de movimiento de impresión]**, pueden aparecer colores desiguales. Si se han cambiado los ajustes, intente restaurarlos su valor predeterminado.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 168 Aceleración de la salida para materiales estrechos](#)

¿Son adecuados los [Ajustes de material]?

Si los ajustes no son adecuados para el tipo de material, la impresión puede verse afectada. Elija la configuración optimizada para el material que está utilizando.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 161 Cambio de los ajustes de material](#)

El corte está desalineado, sesgado o no es limpio

¿Está cargado correctamente el material?

Si el material no está cargado correctamente o el avance del material no es fluido, la impresión puede verse afectada. Cargue el material correctamente.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿Son adecuados los ajustes para las condiciones de corte?

Si la velocidad de corte es demasiado rápida o la fuerza de la cuchilla es demasiado alta, puede producirse una desalineación o inclinación. Intente cambiar las condiciones de corte. Si el material tiene una capa adhesiva fuerte, la capa adhesiva se vuelve a unir a sí misma inmediatamente después del corte. Sin embargo, si una prueba de corte muestra que el pelado del material y las huellas de la cuchilla en el papel protector son óptimos, el material se está cortando correctamente. Tenga cuidado de no hacer que la fuerza de la cuchilla sea demasiado alta.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 146 Ajuste de precisión de los valores de corte](#)

¿La longitud de la salida es demasiado larga?

Para la impresión seguida de un corte en particular, cuanto mayor sea la longitud de la página (es decir, cuanto mayor sea la distancia a la que se devuelve el material después de la impresión), mayor será la posibilidad de que se produzca un desalineamiento. Es una buena idea mantener el tamaño de cada página al mínimo necesario.

¿Utiliza un material que presenta una gran expansión y contracción?

Cuando se realiza una impresión seguida inmediatamente de un corte, se produce una desalineación si el material se expande o se contrae. Utilice materiales con una expansión y contracción mínimas.

¿Es correcto el ajuste de la opción de menú [Corrección de la distancia de corte] (bajo [Configuración del corte])?

Cuando esté imprimiendo y luego cortando, vaya a [Configuración del corte] y ajuste el valor de [Corrección de la distancia de corte] en 0,00 %.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 150 Corregir la distancia al cortar](#)

¿Están los rodillos de arrastre colocados en los lugares adecuados?

Asegúrese de colocar los rodillos de arrastre en los rodillos de presión. Si los rodillos de arrastre no se colocan en las posiciones adecuadas, puede producirse una desalineación del material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿Ha corregido la desalineación de impresión y del corte?

La desalineación entre las posiciones de impresión y de corte puede producirse debido al grosor del material o a la altura del cabezal de impresión. Realice las correcciones necesarias de impresión y corte desalineadas para el grosor del material y la altura del cabezal de impresión que esté utilizando.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 154 Ajuste de precisión de los valores para la impresión y el corte](#)

¿Está el soporte de la cuchilla instalado adecuadamente?

Cuando instale el soporte de la cuchilla, apriete firmemente el tornillo y compruebe que el soporte de la cuchilla está fijado en su sitio.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 244 Sustituir la cuchilla](#)

¿Está desgastada la hoja?

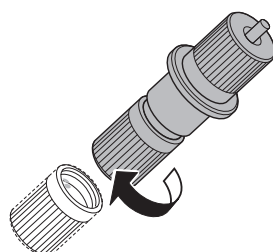
Una cuchilla desgastada o astillada afectará negativamente a la calidad del corte. Compruebe el estado de la cuchilla y sustitúyala por una nueva si es necesario.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 244 Sustituir la cuchilla](#)

¿Hay alguna acumulación de trozos de material o polvo en el interior del soporte de la cuchilla?

Retire el soporte de la cuchilla y luego saque la punta del soporte de la cuchilla y retire los trozos de material o el polvo que haya en su interior.



ENLACES RELACIONADOS

- [P. 148 Ajuste preciso de la cantidad de corte](#)

Problemas con el avance del material

El material se arruga o encoge	263
¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?	263
¿Se ha dejado reposar el material cargado durante algún tiempo?	263
¿Están instaladas las abrazaderas del material?	263
¿Se cargó el material mientras el calentador de impresión y el secador estaban calientes?	263
¿Las temperaturas del sistema de calentamiento del material son demasiado altas?	263
¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?	263
¿La humedad de la habitación es demasiado alta?	264
¿Los materiales se están curvando?	264
La alimentación del material no es recta	265
¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?	265
La alimentación del material no es fluida	266
¿Algún otro objeto está entrando en contacto con los materiales?	266
¿El material es demasiado grueso?	266
¿Están sucios los rodillos de presión?	266
¡Se produce un atasco de materiales!	267
¿Se muestra un mensaje de error?	267
¿El material está deformado o arrugado?	267
¿La altura de los cabezales de impresión es demasiado baja?	267
¿Están sucios los rodillos de presión?	267
¿Están instaladas las abrazaderas del material?	267
¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?	267
¿Algún otro objeto está entrando en contacto con los materiales?	268
¿El material es demasiado grueso?	268

El material se arruga o encoge

¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?

La alimentación no es fluida cuando el material no está recto o está tensado de forma irregular a la izquierda y a la derecha. Vuelva a cargar el material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿Se ha dejado reposar el material cargado durante algún tiempo?

El material puede arrugarse si se calienta durante mucho tiempo. Cuando finalice la impresión, apague la alimentación secundaria y retire el material.

¿Están instaladas las abrazaderas del material?

Cuando realice la impresión, asegúrese de instalar las abrazaderas del material.

¿Se cargó el material mientras el calentador de impresión y el secador estaban calientes?

Si carga el material después de que el calentador de impresión y el secador se hayan encendido y calentado, la temperatura del material aumentará repentinamente, lo que puede provocar que el material se arrugue durante la impresión. Antes de cargar el material, desconecte la alimentación secundaria y deje que se enfríen la platina y la plataforma.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 139 Ajuste del método de secado con tinta](#)

¿Las temperaturas del sistema de calentamiento del material son demasiado altas?

Ajuste las temperaturas a los valores adecuados para el tipo de material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 139 Ajuste del método de secado con tinta](#)

¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?

Es posible que el sistema de calentamiento del material no se caliente lo suficiente cuando la temperatura ambiente es inferior a 20 °C. Además, incluso cuando el sistema de calentamiento del material alcanza sus temperaturas de ajuste, la eficacia adecuada puede no ser evidente si el material está completamente frío. Antes de imprimir, deje que el material alcance la temperatura ambiente.

¿La humedad de la habitación es demasiado alta?

Use la máquina en un entorno que presente una humedad relativa del 40 al 60 % (sin condensación).

Una humedad elevada puede causar que el material se curve. Si se utiliza material curvado, puede salir arrugado.

¿Los materiales se están curvando?

Si se utiliza material curvado, puede salir arrugado.

La alimentación del material no es recta

¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?

La alimentación no es fluida cuando el material no está recto o está tensado de forma irregular a la izquierda y a la derecha. Vuelva a cargar el material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

La alimentación del material no es fluida

¿Algún otro objeto está entrando en contacto con los materiales?

Asegúrese de que el material no toque nada más. Esto puede afectar a la salida, incluso cuando la alimentación parece ser fluida.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿El material es demasiado grueso?

Si el material es demasiado grueso, es posible que no sólo se produzca un avance inestable, sino que también se rayen los cabezales de impresión, lo que puede provocar un mal funcionamiento. Nunca utilice este tipo de materiales.

¿Están sucios los rodillos de presión?

Compruebe que los rodillos de presión no tengan acumulación de materiales extraños, como restos de material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 197 Limpieza de la máquina](#)

¡Se produce un atasco de materiales!

¿Se muestra un mensaje de error?

Si aparece un mensaje de error porque el material se ha atascado, corrija inmediatamente el problema. Si lo hace podría dañar los cabezales de impresión.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 286 \[Error del motor\]](#)

¿El material está deformado o arrugado?

Muchos factores pueden causar deformaciones o arrugas. Consulte lo siguiente y corrija el problema.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 263 El material se arruga o encoge](#)

¿La altura de los cabezales de impresión es demasiado baja?

Intente levantar más los cabezales de impresión. Primero, intente ajustar la altura a **[Media]**. Si el material sigue atascado, cambie la altura a **[Alta]**. Es inevitable que el material se deforme o se arrugue ligeramente, así que ajuste la altura de los cabezales de impresión para tenerlo en cuenta.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 135 Cambiar la altura del cabezal de impresión](#)

¿Están sucios los rodillos de presión?

Compruebe que los rodillos de presión no tengan acumulación de materiales extraños, como restos de material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 197 Limpieza de la máquina](#)

¿Están instaladas las abrazaderas del material?

Cuando realice la impresión, asegúrese de instalar las abrazaderas del material.

¿El material está cargado y colocado de forma recta y segura?

La alimentación no es fluida cuando el material no está recto o está tensado de forma irregular a la izquierda y a la derecha. Vuelva a cargar el material.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¡Se produce un atasco de materiales!

¿Algún otro objeto está entrando en contacto con los materiales?

Asegúrese de que el material no toque nada más. Esto puede afectar a la salida, incluso cuando la alimentación parece ser fluida.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

¿El material es demasiado grueso?

Si el material es demasiado grueso, es posible que no sólo se produzca un avance inestable, sino que también se rayen los cabezales de impresión, lo que puede provocar un mal funcionamiento. Nunca utilice este tipo de materiales.

Problemas de la máquina

¿Por qué ha dejado de moverse el carro del cabezal de impresión?.....	270
Qué hacer en primer lugar.....	270
Si los cabezales de impresión todavía no se mueven.....	270
La unidad de impresión no funciona.....	272
¿Está conectada la alimentación?.....	272
¿Se muestra [Salida posible.]?.....	272
¿Hay alguna tapa abierta?.....	272
¿Se muestra el mensaje [Salida actualmente pausada.] en la pantalla?.....	272
¿Se muestra un mensaje en la pantalla?.....	272
¿Están conectados los cables?.....	272
¿Es apropiado el enrutamiento LAN?.....	273
¿Son correctos los ajustes de la LAN?.....	273
¿El software RIP terminó de forma anormal?.....	273
¿Se muestra un [Error del cartucho de tinta]?.....	273
El sistema de calentamiento del material no calienta.....	275
¿Se ha configurado el material?.....	275
¿Está [Potencia del calentador] encendido?.....	275
¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?.....	275
No puede separar el material.....	276
¿Está instalada la cuchilla de separación?.....	276

¿Por qué ha dejado de moverse el carro del cabezal de impresión?

Si el carro del cabezal de impresión se detiene sobre la platina, actúe inmediatamente para evitar que los cabezales de impresión se sequen.

Qué hacer en primer lugar

Desconecte la alimentación secundaria y vuelva a conectarla. Si el material está atascado, también retírelo.

Si el carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición inicial (dentro de la tapa derecha), significa que la operación ha finalizado con éxito.

Si el carro del cabezal de impresión sigue sin moverse

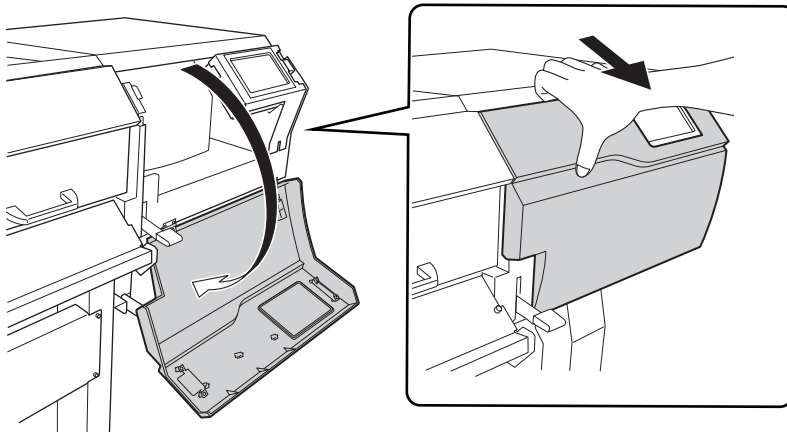
Intente desconectar la alimentación secundaria, seguida de la alimentación principal y, a continuación, vuelva a conectar la alimentación principal, seguida de la alimentación secundaria.

Si los cabezales de impresión todavía no se mueven

Si los cabezales aún no se mueven, lleve a cabo la siguiente medida de emergencia y, a continuación, póngase en contacto con su distribuidor autorizado.

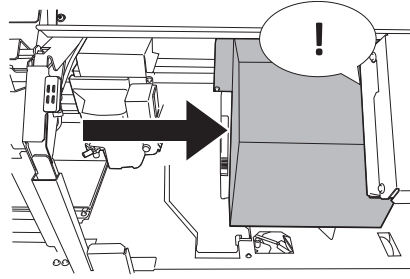
Procedimiento

1. Desactive la alimentación secundaria.
2. Desconecte la alimentación principal y, a continuación, abra la tapa frontal.
3. Abra la tapa derecha.



4. Mueva suavemente el carro del cabezal de impresión a la posición inicial con la mano.
Si se detiene en el lugar donde se oye el clic, el carro del cabezal de impresión se bloquea en su lugar.

¿Por qué ha dejado de moverse el carro del cabezal de impresión?



- 5.** Pulse suavemente desde el lado derecho para asegurarse de que el carro del cabezal de impresión no se mueva hacia la izquierda.

Si el carro del cabezal de impresión se mueve hacia la izquierda, vuelva a moverlo lentamente aplicando presión desde el lado izquierdo y asegúrese de que se bloquee en su lugar.

La unidad de impresión no funciona



¿Está conectada la alimentación?

Conecte la alimentación principal de la impresora, seguida de la alimentación secundaria y asegúrese de que aparece la pantalla de inicio.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 25 Conexión de la alimentación](#)

¿Se muestra [Salida posible.]?

La impresión no se realiza cuando [Salida posible.] no aparece en la parte superior del panel de operaciones. Tras cargar el material y bajar la palanca de carga, pulse  [Configuración]. Siga las instrucciones que aparecen en la pantalla para terminar de configurar el material. Además, al utilizar el menú de configuración, la impresión no se inicia cuando se envían datos desde el ordenador con algunos elementos del menú. Cuando vuelva a un elemento de menú en el que sea posible la salida o pulse  para volver a la pantalla de inicio y se iniciará la impresión.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 110 Iniciar la impresión](#)

¿Hay alguna tapa abierta?

Cierre las tapas frontal, izquierda y derecha.

¿Se muestra el mensaje [Salida actualmente pausada.] en la pantalla?

Cuando aparece [Salida actualmente pausada.] en la pantalla, el funcionamiento se pausa. Para reanudar, pulse [Reanudar].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 93 Pausa y cancelación de la impresión](#)

¿Se muestra un mensaje en la pantalla?

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 278 Mensajes](#)
- [P. 284 Mensajes de error](#)

¿Están conectados los cables?

Conecte los cables de forma segura.

ENLACES RELACIONADOS

- [TY-300 Guía de configuración](#)

¿Es apropiado el enrutamiento LAN?

Compruebe si enrutamiento de red es apropiado o no. Intente conectar el ordenador y la máquina al mismo concentrador o conéctelos directamente mediante un cable. Si esto permite realizar la salida, significa que el problema puede estar en la propia red.

¿Son correctos los ajustes de la LAN?

Si las conexiones de cable son seguras y no se encuentra ningún problema en la propia red, asegúrese de que la dirección IP y otros ajustes son apropiados. Los ajustes de la máquina y del ordenador deben ser los adecuados. Vuelva a realizar la configuración, comprobando que la dirección IP no entre en conflicto con la dirección IP de otro dispositivo de la red, que la configuración de puerto para el software RIP especifique la dirección IP establecida en la máquina, que la configuración no tenga errores de escritura y otros problemas similares.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 178 Ver la información de la impresora](#)
- [TY-300 Guía de configuración](#)

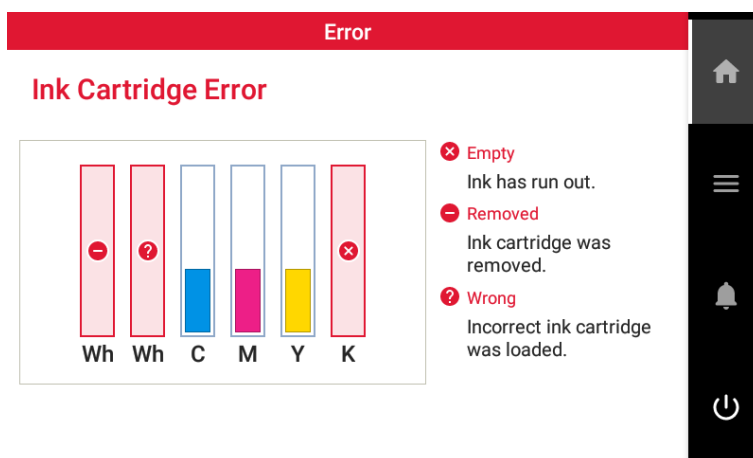
¿El software RIP terminó de forma anormal?

Asegúrese de que el software RIP funciona correctamente, luego apague y vuelva a encender el interruptor de alimentación secundaria.

ENLACES RELACIONADOS

- [Manual de VersaWorks \(https://downloadcenter.rolanddg.com/VersaWorks6\)](https://downloadcenter.rolanddg.com/VersaWorks6)

¿Se muestra un [Error del cartucho de tinta]?



Cuando aparece un [Error del cartucho de tinta] en la pantalla, no se pueden aceptar los datos de impresión. Si quedan datos que aún no se han imprimido en la máquina, la impresión se reanuda cuando se borra el error. Si hay datos no enviados en el ordenador, la salida se reanuda cuando se vuelven a enviar los datos.

Cuando se agota la tinta

Sustituya el cartucho de tinta por uno nuevo.

Cuando se carga un cartucho de tinta con el color incorrecto

Retire el cartucho de tinta que se cargó incorrectamente y cargue el cartucho de tinta apropiado.

Cuando se retira un cartucho de tinta o no se ha cargado de forma segura

Cargue firmemente el cartucho de tinta empujándolo hasta el fondo.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 97 Método de sustitución de tinta](#)
- [P. 284 \[Error del cartucho de tinta\]](#)

El sistema de calentamiento del material no calienta

¿Se ha configurado el material?

Por defecto, el simple hecho de conectar la alimentación no hace que el sistema de calentamiento del material se caliente hasta la temperatura preestablecida. Coloque el material y espere a que la máquina se caliente.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 139 Ajuste del método de secado con tinta](#)

¿Está [Potencia del calentador] encendido?

Si se selecciona [Solo cortar] para [Seleccione el tipo de salida del material] en la configuración del material, [Potencia del calentador] se ajusta a [Apagado] y el sistema de calentamiento del material no se calienta. Vuelva a realizar la configuración con el tipo de impresión [Solo imprimir/Imprimir y cortar] o ajuste [Potencia del calentador] a [Encendido].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)
- [P. 139 Ajuste del método de secado con tinta](#)

¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?

Es posible que el sistema de calentamiento del material no se caliente lo suficiente cuando la temperatura ambiente es inferior a 20 °C. Además, incluso cuando el sistema de calentamiento del material alcanza sus temperaturas de ajuste, la eficacia adecuada puede no ser evidente si el material está completamente frío. Antes de imprimir, deje que el material alcance la temperatura ambiente.

No puede separar el material

¿Está instalada la cuchilla de separación?

Si la cuchilla de separación no está instalada, no puede separar el material.


ENLACES RELACIONADOS

- [P. 250 Sustituir la cuchilla de separación](#)

Mensajes en el panel de controles

Mensajes	278
[Cuando finalice la impresión, limpieza y otras operaciones, deseche el líquido descargado.]	278
[Es el momento de la limpieza diaria de apagado.]	278
[Debe realizarse el mantenimiento. Realice la limpieza diaria de apagado.]	278
[Es el momento de sustituir el wiper.]	278
[Es el momento de sustituir el captop.]	279
[Es el momento de sustituir el limpiador del wiper.]	279
[Es el momento de sustituir la esponja de enjuague.]	279
[Se ha activado el modo de protección del cabezal de impresión.]	279
[Instale el cartucho de líquido de limpieza.]	279
[Es el momento de agitar la tinta.]	280
[Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los rodillos de presión.]	280
[Instale correctamente las abrazaderas del material.]	280
[No se pudieron detectar las abrazaderas del material.]	281
[El cable LAN no está conectado.]	281
[La conexión está llevando demasiado tiempo. La configuración manual de la dirección IP mejorará la velocidad de conexión.].....	281
[El material no se ha podido detectar automáticamente. Ajuste manualmente el área de impresión.]	282
[La temperatura alrededor de la máquina es demasiado baja. Ajuste la temperatura ambiente.].....	283
[Alerta alta temperatura].....	283
Mensajes de error	284
[Error del cartucho de tinta].....	284
[Error de tapa abierta]	284
[Error de final del material].....	284
[Error de palanca de arrastre]	285
[Error de carga del material]	285
[Error de la botella residual].....	285
[Imposible rellenar el líquido de limpieza del wiper].....	285
[Error del rodillo de arrastre]	285
[Desajuste de la altura del cabezal de impresión]	286
[Ancho material insuficiente].....	286
[Error del motor]	286
[Error de secado del cabezal de impresión]	287
[Error de baja temperatura]	287
[Error de alta temperatura]	287
[Error de parada de la bomba]	287
[Error de limpieza (cartucho de tinta)].....	287
[Error de limpieza (Botella residual)]	288
[Llamada de servicio]	288
[Error de software]	288

Mensajes

Estos son los mensajes principales que aparecen en la pantalla de la máquina para indicar el funcionamiento correcto. Estos mensajes no son errores, por lo que puede cerrarlos y realizar otras tareas. Para volver a consultar los mensajes o realizar las acciones correspondientes, pulse  para mostrar la lista de mensajes. Pulse un mensaje para mostrar los menús y el procedimiento necesario para la acción. Realice las operaciones según las instrucciones en pantalla.

[Cuando finalice la impresión, limpieza y otras operaciones, deseche el líquido descargado.]

Este mensaje aparece cuando se acumula una cierta cantidad de líquido descargado en la botella de drenaje.

Pulse [Cuando finalice la impresión, limpieza y otras operaciones, deseche el líquido descargado.]>[Ejecutar] para descartar este líquido.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 214 Si aparece el mensaje de eliminación de líquido descargado](#)

[Es el momento de la limpieza diaria de apagado.]

Dependiendo de las condiciones de uso, este mensaje aparece cuando es necesaria una limpieza diaria de apagado.

Pulse [Es el momento de la limpieza diaria de apagado.]>[Ejecutar] para realizar la limpieza diaria de apagado.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 199 Métodos de limpieza diaria de apagado](#)

[Debe realizarse el mantenimiento. Realice la limpieza diaria de apagado.]

Este mensaje aparece cuando ha transcurrido más de un cierto tiempo desde la última vez que se realizó la limpieza diaria de apagado.

Si no realiza la limpieza diaria de apagado, no podrá realizar la configuración de los soportes ni ninguna otra limpieza que no sea la limpieza diaria de apagado.

Pulse [Debe realizarse el mantenimiento. Realice la limpieza diaria de apagado.]>[Ejecutar] para realizar la limpieza diaria de apagado.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 199 Métodos de limpieza diaria de apagado](#)

[Es el momento de sustituir el wiper.]

Este mensaje aparece cuando es el momento de sustituir el wiper.

Pulse [Es el momento de sustituir el wiper.]>[Ejecutar] para sustituir el wiper.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 236 Sustituir el wiper](#)

[Es el momento de sustituir el captop.]

Este mensaje aparece cuando ha llegado el momento de sustituir los captops del cabezal de impresión.

Pulse [Es el momento de sustituir el captop.]>[Ejecutar] para sustituir los captops del cabezal de impresión.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 238 Sustitución de los captops del cabezal de impresión](#)

[Es el momento de sustituir el limpiador del wiper.]

Este mensaje aparece cuando es el momento de sustituir el limpiador del wiper.

Pulse [Es el momento de sustituir el limpiador del wiper.]>[Ejecutar] para sustituir el limpiador del wiper.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 240 Sustitución del limpiador del wiper](#)

[Es el momento de sustituir la esponja de enjuague.]

Este mensaje aparece cuando es el momento de sustituir la esponja de enjuague.

Pulse [Es el momento de sustituir la esponja de enjuague.]>[Ejecutar] para sustituir la esponja de enjuague.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 242 Sustitución de la esponja de enjuague](#)

[Se ha activado el modo de protección del cabezal de impresión.]

Este mensaje aparece cuando la tinta en uso puede no ser un producto especificado por Roland DG Corporation.

Para obtener un rendimiento óptimo de la tinta, le recomendamos que utilice la tinta especificada por Roland DG Corporation. Para comprar tinta, póngase en contacto con su distribuidor autorizado.

[Instale el cartucho de líquido de limpieza.]

Este mensaje aparece cuando se retira el cartucho de limpieza de la máquina.

Introduzca rápidamente un cartucho de líquido de limpieza.

Cuando inserte el cartucho de limpieza, aparece la pantalla de confirmación de sustitución del cartucho de líquido de limpieza.

- Si ha sustituido el cartucho de líquido de limpieza, pulse [Sí]. Se reinicia el contador para la cantidad de líquido de limpieza restante.
- Si no ha sustituido la bolsa de líquido de limpieza, pulse [No]. La cantidad de líquido de limpieza restante no se modifica.

NOTA

Si pulsa **[Sí]** en la pantalla de confirmación de sustitución del cartucho de líquido de limpieza aunque no haya sustituido el cartucho de líquido de limpieza, se reinicia el contador para la cantidad de líquido de limpieza restante. En esta situación, no aparecerá ninguna notificación aunque la cantidad de líquido de limpieza restante sea muy pequeña, y aparecerá el mensaje **[Instale el cartucho de líquido de limpieza.]** cuando se agote el líquido de limpieza. Para asegurarse de que tiene tiempo suficiente para preparar el líquido de limpieza de repuesto, pulse **[No]** si no ha sustituido el líquido de limpieza.

ENLACES RELACIONADOS


- [P. 100 Método de sustitución del líquido de limpieza](#)

[Es el momento de agitar la tinta.]

Este mensaje aparece cuando es el momento de agitar la tinta.

Cuando se accede a **[Notificación de agitar de la tinta]** con **[Preferencias]>[Notificaciones activadas/desactivadas]** está activado, este mensaje aparece cuando transcurre 1 día desde la última vez que se mezcló la tinta.

Cuando aparezca el mensaje **[Es el momento de agitar la tinta.]**, pulse **[Aceptar]** para borrarlo.

Pulse  y, a continuación, **[Es el momento de agitar la tinta.]** para ver una pantalla de confirmación.

Retire el cartucho de tinta blanca, agítelo 50 veces (unos 20 segundos) y vuelva a insertarlo. Al terminar, pulse **[Sí]**.

[Coloque los rodillos de arrastre centrales sobre todos los rodillos de presión.]

Este mensaje aparece cuando los rodillos de arrastre centrales no se han colocado correctamente.

Coloque estos rodillos de arrastre correctamente entre los rodillos de arrastre izquierdo y derecho.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

[Instale correctamente las abrazaderas del material.]

Este mensaje aparece cuando las abrazaderas del material no están colocadas en las posiciones predefinidas.

Compruebe el estado de carga del material y que los rodillos de arrastre se han colocado correctamente, y luego coloque correctamente las abrazaderas del material en los bordes del mismo.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

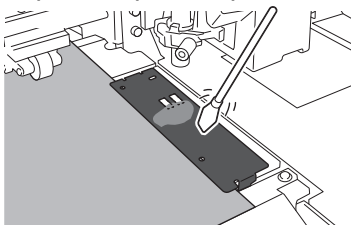
[No se pudieron detectar las abrazaderas del material.]

Este mensaje aparece cuando las abrazaderas del material no pueden detectarse porque están ocultas por el material.

Compruebe el estado de carga del material y que los rodillos de arrastre se han colocado correctamente, y luego coloque correctamente las abrazaderas del material en los bordes del mismo.

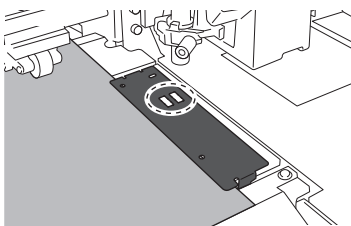
Este mensaje aparece cuando las abrazaderas del material no pueden detectarse porque sus partes que se leen están sucias con, por ejemplo, tinta.

Utilice un líquido de limpieza y un palillo para limpiar las partes blancas de las abrazaderas del material.



Es posible que no se puedan detectar las abrazaderas del material porque el multisensor esté sucio de tinta por causas como que el material lo golpee inmediatamente después de la impresión.

Instale correctamente las abrazaderas del material y limpie las partes ya leídas. Si este mensaje sigue apareciendo, póngase en contacto con su distribuidor autorizado de Roland DG Corporation.



ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

[El cable LAN no está conectado.]

Este mensaje aparece cuando la máquina y un ordenador no están conectados con un cable LAN.

Conecte correctamente el cable LAN.

[La conexión está llevando demasiado tiempo. La configuración manual de la dirección IP mejorará la velocidad de conexión.]



Este mensaje aparece cuando la adquisición automática de direcciones IP está activada y la máquina se conecta a una red en la que no existe ningún servidor DHCP mientras esta adquisición automática está en curso.

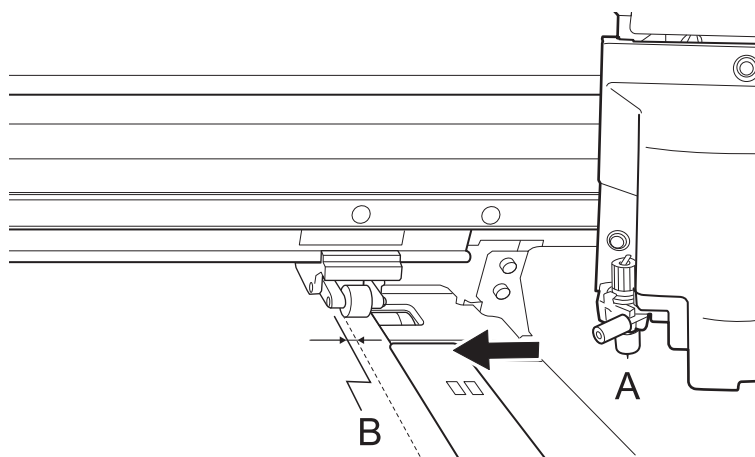
Conéctese a una red en la que exista un servidor DHCP o la adquisición automática de direcciones IP [Des-habilitar] y establezca una dirección IP fija.



[El material no se ha podido detectar automáticamente. Ajuste manualmente el área de impresión.]

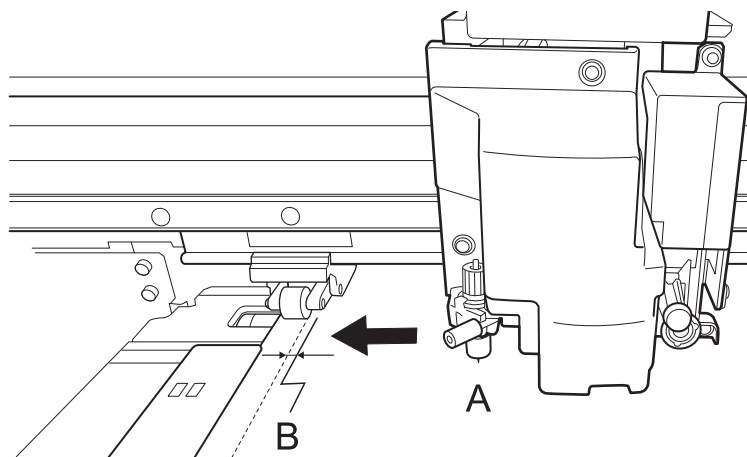
Este mensaje aparece cuando se configura un material con alta reflectancia. Configure manualmente el área de impresión.

Procedimiento

1. Pulse [Aceptar] en la pantalla que muestra el mensaje anterior.
2. Pulse [Cambiar].
Aparece la pantalla [Coloque el borde derecho del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].
3. Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde izquierdo del rodillo de arrastre derecho.



4. Pulse [Aceptar].
Aparece la pantalla [Coloque el borde izquierdo del área de impresión dentro del área especificada por los rodillos de arrastre.].
5. Mantenga pulsado  o  para mover el centro de la cuchilla (A) aproximadamente 2 mm hacia el interior (B) desde el borde derecho del rodillo de arrastre izquierdo.



6. Pulse [Aceptar].

Las posiciones izquierda y derecha establecidas se aplican al [Área de impresión (Ancho)].

7. Pulse [Aceptar].**[La temperatura alrededor de la máquina es demasiado baja. Ajuste la temperatura ambiente.]**

La temperatura interna de la máquina ha descendido por debajo de la temperatura a la que puede funcionar.

Este mensaje aparece cuando la temperatura desciende por debajo de 20 °C durante el arranque o el funcionamiento (cuando se recupera del modo de reposo).

Situar el lugar de instalación a una temperatura a la que sea posible el funcionamiento (20 a 28 °C) y dejar que la máquina alcance la temperatura ambiente.

[Alerta alta temperatura]

Este mensaje aparece cuando la temperatura ambiente supera los 28 °C durante el funcionamiento.

Si continúa imprimiendo, el producto puede verse afectado. Utilice la máquina en un entorno donde la temperatura oscile de 20 °C a 28 °C.

Mensajes de error

Esta sección describe los mensajes de error que pueden aparecer en la pantalla de la máquina y cómo tomar medidas para solucionar el problema.

Siga las instrucciones que aparecen en la pantalla para eliminar el error o desconecte la alimentación antes de volver a utilizar la máquina.

Si la acción que se muestra en la pantalla no corrige el problema o si aparece un mensaje de error no descrito aquí, póngase en contacto con su distribuidor autorizado.

[Error del cartucho de tinta]


Este mensaje aparece cuando se detecta uno de los siguientes errores en el cartucho de tinta.

NOTA

Cuando se produce un error, aparece el icono , , o  junto al cartucho de tinta correspondiente en la pantalla.

Aplicar las contramedidas adecuadas en función del error.

- Cuando se agota la tinta

 [Vacía] [Se ha agotado la tinta.]

Instale el nuevo cartucho de tinta.

- Cuando se retira un cartucho de tinta


 [Retirado] [Se retiró el cartucho de tinta.]

Cargue el cartucho de tinta extraído.

- Cuando se carga un cartucho de tinta con el color incorrecto

 [Incorrecto] [Se ha cargado un cartucho de tinta incorrecto.]

Retire el cartucho de tinta cargado incorrectamente y, a continuación, cargue el cartucho de tinta correcto.

Cuando se retira un cartucho de tinta mal cargada, se muestra  [Retirado] [Se retiró el cartucho de tinta.].

[Error de tapa abierta]

La tapa frontal, derecha, izquierda o de enjuague está abierta.

Por seguridad, la máquina se detiene si se abre una tapa durante el funcionamiento.

Cierra la tapa abierta.

[Error de final del material]

Este mensaje aparece cuando se detecta una de las siguientes situaciones.

- El material restante es insuficiente durante la impresión.
- No hay material durante el avance del material.

Cambie a un nuevo material y vuelva a enviar los datos de impresión.

[Error de palanca de arrastre]

Este mensaje aparece cuando se levanta la palanca de carga durante la configuración del material o después de completar esta configuración.

Baje la palanca de carga y vuelva a realizar la configuración.

[Error de carga del material]

Este mensaje aparece cuando [Detección de bordes del material] está configurado como [Habilitar] y el material no ha avanzado con los rodillos de arrastre mal colocados.

Levante la palanca de carga, coloque los rodillos de arrastre correctamente y vuelva a cargar el material.

Este mensaje aparece cuando [Detección de bordes del material] está configurado como [Habilitar] y el material es demasiado corto.

El material no es lo suficientemente largo para ser detectado. Levante la palanca de carga, coloque [Detección de bordes del material] en [Deshabilitar] y vuelva a colocar el material.

Para conocer el método de configuración cuando [Detección de bordes del material] está ajustado en [Deshabilitar], consulte «Determine las posiciones de los materiales ([Detección de bordes del material]: [Deshabilitar]).» en la configuración de materiales nuevos/registrados.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

[Error de la botella residual]

Este mensaje [Deseche el líquido descargado en la botella residual.] aparece cuando la botella residual ha alcanzado su límite de líquido descargado.

Deseche el líquido descargado en la botella residual e instale esta botella de nuevo.

NOTA

Quando se extrae la botella residual, el mensaje de error cambia a [Instale la botella residual.].

El mensaje [Instale la botella residual.] aparece cuando la botella residual está desalineada.

Instale la botella residual de nuevo.

[Imposible rellenar el líquido de limpieza del wiper]

Este mensaje aparece cuando el cartucho de líquido de limpieza está vacío.

Sustituya rápidamente este cartucho de líquido de limpieza por uno nuevo.

El mensaje [Instale el cartucho de líquido de limpieza.] aparece cuando se extrae el cartucho de líquido de limpieza.

Instale el cartucho de líquido de limpieza.

[Error del rodillo de arrastre]

El rodillo de arrastre izquierdo (derecho) está situado en un lugar donde no puede pinzar el material.

Levante la palanca de carga y mueva el rodillo de arrastre a la posición correcta.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 29 Configuración de nuevo material](#)
- [P. 61 Configuración del material registrado](#)

[Desajuste de la altura del cabezal de impresión]

Este mensaje aparece si la altura del cabezal de impresión ajustada y la altura del cabezal de impresión real son diferentes.

Siga las instrucciones que aparecen en la pantalla para cambiar la altura del cabezal de impresión. Al cambiar esta altura, aparece **[Aceptar]** en la pantalla. Pulse **[Aceptar]** para reanudar la impresión.

Si transcurren 10 minutos desde que se mueve el carro de los cabezales de impresión, éstos se tapan y se cancelan los datos para evitar que se sequen.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 135 Cambiar la altura del cabezal de impresión](#)

[Ancho material insuficiente]

El mensaje aparece cuando el tamaño de los datos de impresión es superior al ancho del material cargado.

[Los datos de impresión son mayores que el ancho del material. ¿Continuar impresión?]

- Para seguir realizando la salida sin hacer correcciones, pulse **[Continuar impresión]**. En este punto, no se imprimirá la parte que sobrepasa el área de impresión.
- Para cancelar la salida, pulse **[Cancelar]**. Compruebe los ajustes de salida de datos y vuelva a enviarlos.

Este mensaje aparece cuando el tamaño de los datos que se emiten es demasiado pequeño.

Haga que el tamaño de los datos en dirección horizontal (dirección de escaneo) sea de al menos 60 mm.

[Error del motor]

Se ha producido un error en el motor.

La operación no puede continuar. Desconecte la alimentación secundaria. A continuación, elimine la causa del error y conecte inmediatamente la alimentación secundaria.

Si no corrige el error en el equipo, los cabezales de impresión pueden secarse y resultar dañados. Este error puede deberse a factores como un error al cargar el material, un atasco de material o una operación que tire del material con demasiada fuerza.

El material se ha atascado.

Retire con cuidado el material atascado. A continuación, realice una limpieza de inicio y luego compruebe con una prueba de falta de puntos del inyector.

Dependiendo del estado del atasco de material, los cabezales de impresión también pueden resultar dañados.

¿Se ha tirado del material con demasiada fuerza?

Se ha aplicado demasiada tensión al material, por lo que deberá tomar medidas adicionales para subsanar esta situación. Primero, levante la palanca de carga y ajuste el material para crear una pequeña cantidad de holgura, y luego conecte la alimentación secundaria.

[Error de secado del cabezal de impresión]

Este mensaje aparece cuando los cabezales de impresión se han forzado a la posición inicial para evitar que se sequen.

La operación no puede continuar. Desconecte la alimentación secundaria y vuelva a conectarla.

[Error de baja temperatura]

La temperatura interna de la máquina ha descendido por debajo de la temperatura a la que puede funcionar.

Este mensaje aparece cuando la temperatura cae por debajo de 17 °C durante el arranque o por debajo de 16 °C durante el funcionamiento.

La operación no puede continuar. Desconecte la alimentación secundaria.

Lleve el lugar de instalación a una temperatura a la que sea posible el funcionamiento (20 a 28 °C), deje que la máquina alcance la temperatura ambiente y, a continuación, encienda la máquina.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 25 Operaciones de la fuente de alimentación](#)

[Error de alta temperatura]

La temperatura interna de la máquina ha subido por encima de la temperatura a la que puede funcionar.

Este mensaje aparece cuando la temperatura se eleva a 36 °C durante el arranque o supera los 40 °C durante el funcionamiento (cuando se recupera del modo de reposo).

La operación no puede continuar. Desconecte la alimentación secundaria.

Lleve el lugar de instalación a una temperatura a la que sea posible el funcionamiento (20 a 28 °C), deje que la máquina alcance la temperatura ambiente y, a continuación, encienda la máquina.

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 25 Operaciones de la fuente de alimentación](#)

[Error de parada de la bomba]

Este mensaje aparece cuando se extrae un cartucho de tinta durante el funcionamiento de la bomba, por ejemplo durante la limpieza, o cuando la máquina no tiene tinta durante 10 minutos o más.

La operación no puede continuar. Desconecte la alimentación secundaria y vuelva a conectarla.

[Error de limpieza (cartucho de tinta)]

La impresora realizó una parada de emergencia por una de las siguientes razones.

- Se ha extraído un cartucho de tinta o se ha vaciado durante [Limpieza ligera].
- Se extrajo un cartucho de tinta durante el llenado inicial de tinta.

La operación no puede continuar. Realice las siguientes operaciones.

1. Compruebe que los cartuchos de tinta están insertados y que hay tinta suficiente. Sustituya los cartuchos de tinta vacíos.
2. Apaga y vuelve a encender la alimentación secundaria.

3. Realice [Limpieza ligera] o cargue la tinta en la máquina.

NOTA

Si la impresora se detuvo a mitad de [Limpieza ligera], ejecute [Renovación de tinta] y, a continuación, vuelva a ejecutar [Limpieza ligera].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 225 Método de limpieza ligera](#)
- [P. 227 Método de renovación de tinta](#)

[Error de limpieza (Botella residual)]

Este mensaje aparece cuando se detecta una de las siguientes situaciones.

- La botella residual se retiró mientras [Limpieza ligera] estaba en curso.
- La botella residual se retira durante el llenado inicial de tinta.

La operación no puede continuar. Realice las siguientes operaciones.

1. Deseche el líquido descargado en la botella residual e instale esta botella de nuevo.
2. Compruebe que los cartuchos de tinta están insertados y que hay tinta suficiente.
3. Apaga y vuelve a encender la alimentación secundaria.
4. Realice [Limpieza ligera] o cargue la tinta en la máquina.

NOTA

Si la impresora se detuvo a mitad de [Limpieza ligera], ejecute [Renovación de tinta] y, a continuación, vuelva a ejecutar [Limpieza ligera].

ENLACES RELACIONADOS

- [P. 225 Método de limpieza ligera](#)
- [P. 227 Método de renovación de tinta](#)

[Llamada de servicio]

Se ha producido un error irreparable o se requiere la sustitución de una pieza que debe realizar un técnico de servicio.

Anote el número que aparece en el panel de operaciones y, a continuación, desconecte la alimentación secundaria. Después de apagar el equipo, póngase en contacto con su distribuidor autorizado de Roland DG Corporation.

[Error de software]

Se ha producido un error en la comunicación interna o en las aplicaciones de la máquina o se requiere la sustitución de una pieza que debe realizar un técnico de servicio.

Desconecte la alimentación principal. A continuación, vuelva a conectar la alimentación principal, seguida de la alimentación secundaria. Si el error persiste, póngase en contacto con su distribuidor autorizado de Roland DG Corporation.

Apéndice

Operaciones durante el desplazamiento de la unidad

Preparación para desplazar la máquina	291
Paso 1: Extracción del material y del soporte de la cuchilla	291
Paso 2: Mezcle la tinta blanca.....	293
Paso 3: Circulación de tinta	293
Paso 4: Limpieza de la zona alrededor de la superficie de los inyectores y los cabezales de impresión	294
Paso 5: Eliminación del líquido descargado	295
Paso 6: Fijación del carro del cabezal de impresión con el retenedor.....	297
Paso 7: Reinstalación de la máquina	299

Preparación para desplazar la máquina

Antes de mover la máquina, deseche el líquido descargado y asegure el carro del cabezal de impresión en su lugar. A continuación, realice la circulación manualmente. Si se intenta mover la máquina sin realizar estas preparaciones, se pueden producir daños en los componentes internos debido a fugas de tinta o daños en los cabezales de impresión.

IMPORTANTE

- Una vez que se hayan completado los preparativos para mover la máquina, muévala rápidamente y enciéndala tan pronto como sea posible después de haberla reubicado. Si no enciende la máquina, la tinta precipitada se coagulará y provocará problemas como la obstrucción de los cabezales de impresión.
- Al desplazar la máquina, manténgala a una temperatura entre 5 y 40 °C y con una humedad entre el 20 y el 80 % de HR (sin condensación). Si no lo hace, se puede producir una avería.
- Maneje la máquina con cuidado al desplazarla, manteniéndola nivelada (no inclinada) y evitando que golpee otros objetos.

Paso 1: Extracción del material y del soporte de la cuchilla

NOTA

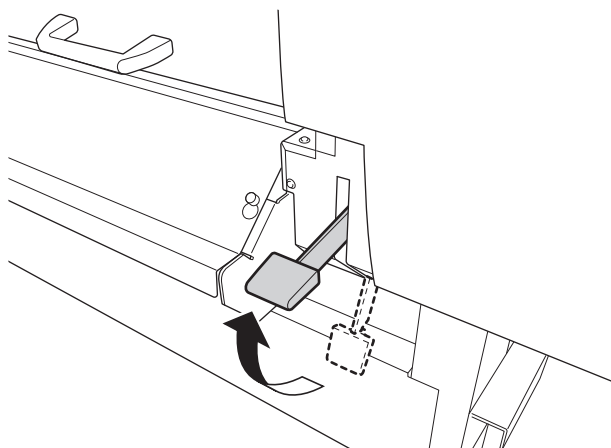
El procedimiento para sustituir la cuchilla se muestra en el panel de operaciones, pero esta sección solo describe el procedimiento para retirar la cuchilla.

Procedimiento

1. Retire el material.

Si se ha cargado algún material, retírelo.

Si no hay material cargado, levante la palanca de carga.




2. Pulse .

3. Pulse [Mantenimiento]>[Sustitución de la cuchilla].

Aparece la pantalla [Sustitución de la cuchilla].

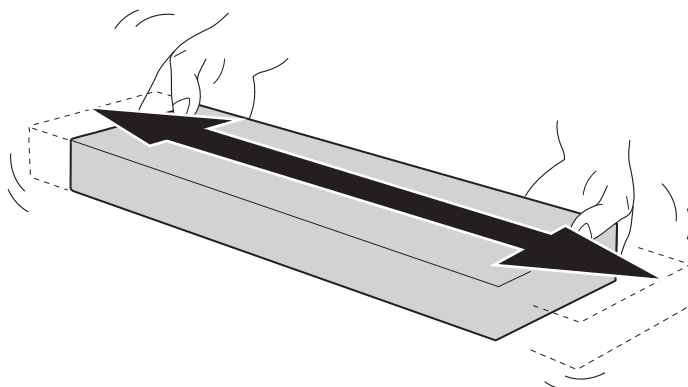
4. Pulse [Ejecutar].

El carro de corte se desplaza a una posición en la que es posible cambiar la cuchilla.

5. Cuando aparezca [Abra la tapa frontal.], abra la tapa frontal.
6. Desmonte el soporte de la cuchilla.
7. Apriete el tornillo.
8. Pulse [Finalizar todo].
9. Cierre la tapa frontal.
10. Pulse  para volver a la pantalla original.

Paso 2: Mezcle la tinta blanca.

Retire el cartucho de tinta blanca, agítelo 50 veces (unos 20 segundos) y vuelva a insertarlo.



IMPORTANTE

- Antes de agitar el cartucho de tinta, límpielo alrededor de la boca. Si no limpia la tinta, puede salpicar al agitar el cartucho de tinta.
- Cuando haya terminado de agitar la tinta, vuelva a colocar el cartucho de tinta inmediatamente. Tardar tiempo en volver a colocar el cartucho de tinta afectará negativamente al recorrido de la tinta.

Paso 3: Circulación de tinta

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Mantenimiento]>[Circulación de tinta].
Aparece la pantalla [Circulación de tinta].
3. Pulse [Ejecutar].
La tinta empieza a circular.
4. Pulse para volver a la pantalla original.


Paso 4: Limpieza de la zona alrededor de la superficie de los inyectores y los cabezales de impresión

Consulte lo siguiente para limpiar la superficie de los inyectores y la zona alrededor de los cabezales de impresión.

- [P. 190 Limpieza de la superficie del inyector](#)
- [P. 199 Limpieza alrededor de los cabezales de impresión](#)

Paso 5: Eliminación del líquido descargado

Procedimiento

1. Pulse .
2. Pulse [Mantenimiento]>[Botella residual].
3. Pulse [Ejecutar].
4. Retire la botella residual y deseche el líquido descargado.



IMPORTANTE

Al retirar la botella residual, se podrían desprender algunas gotas de líquido descargado de la máquina. Tenga cuidado de no manchar las manos o el suelo con este líquido.

⚠ ADVERTENCIA

Nunca acerque el líquido descargado ni la tinta a una llama directa.

Si lo hiciera, podría provocar un incendio.

⚠ PRECAUCIÓN

Para almacenar temporalmente el líquido descargado, guárdelo en la propia botella residual o en un contenedor hermético, como una lata de metal o un recipiente de polietileno y tape el recipiente de forma segura.

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

IMPORTANTE

Deseche adecuadamente el líquido descargado, de acuerdo con la legislación local vigente.

El líquido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el líquido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta a la red de alcantarillado, ni en ríos ni arroyos. Si lo hiciera, podría tener un impacto negativo en el medio ambiente.

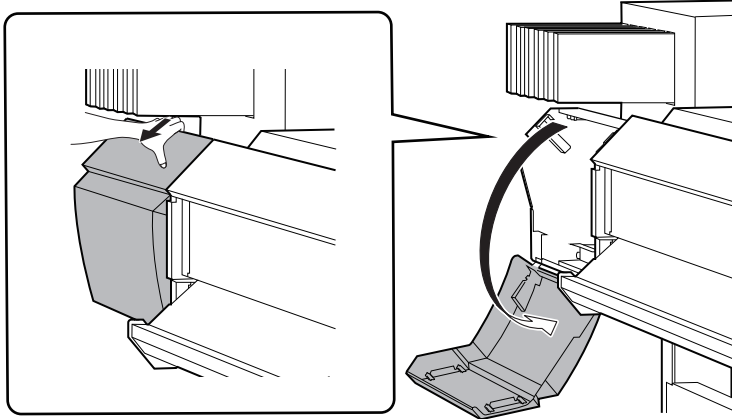
5. Vuelva a colocar rápidamente la botella residual vacía en la máquina.
6. Pulse [Finalizar].

7. Desactive la alimentación secundaria.
8. Desconecte el interruptor principal de alimentación.

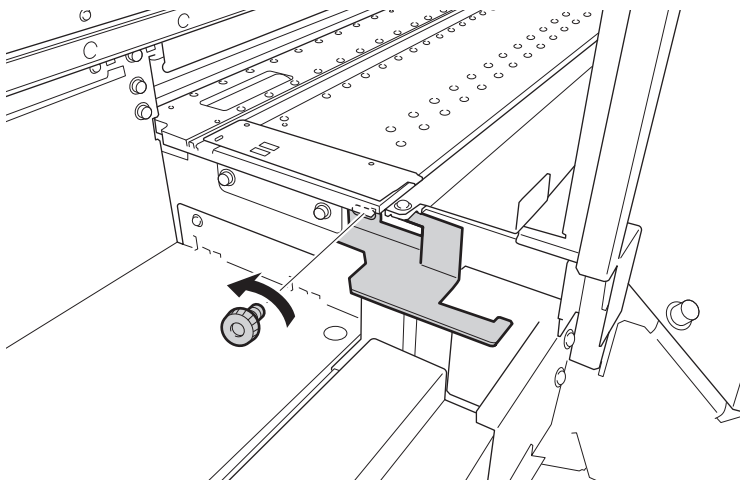
Paso 6: Fijación del carro del cabezal de impresión con el retenedor

Procedimiento

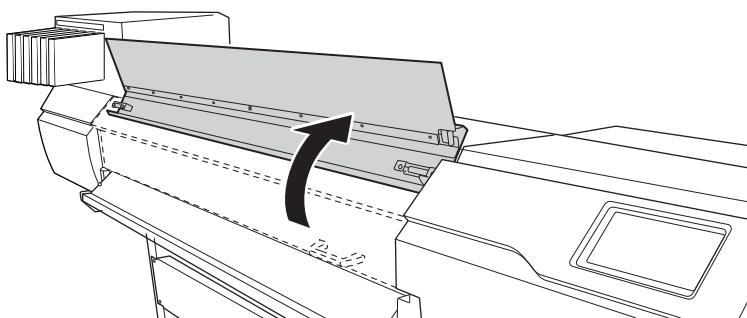
1. Abra la tapa izquierda.



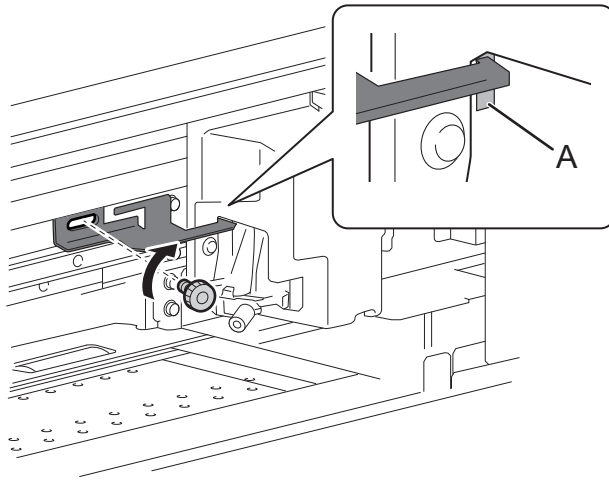
2. Retire el retenedor C.



3. Abra la tapa frontal.



4. Enganche el retenedor en el orificio A y luego use el tornillo para asegurar el retenedor en la posición mostrada en la figura.

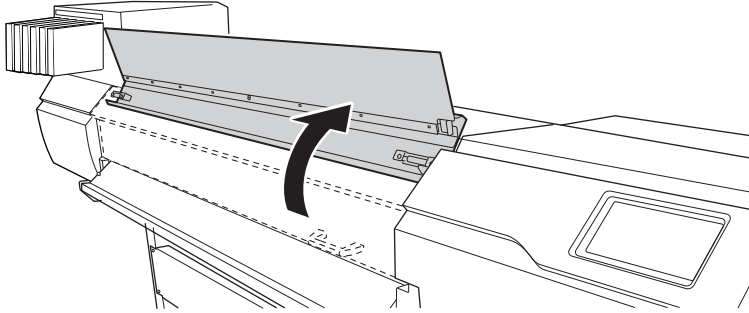


5. Cierre las tapas frontal e izquierda.

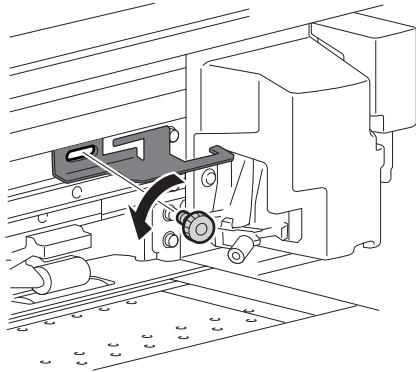
Paso 7: Reinstalación de la máquina

Procedimiento

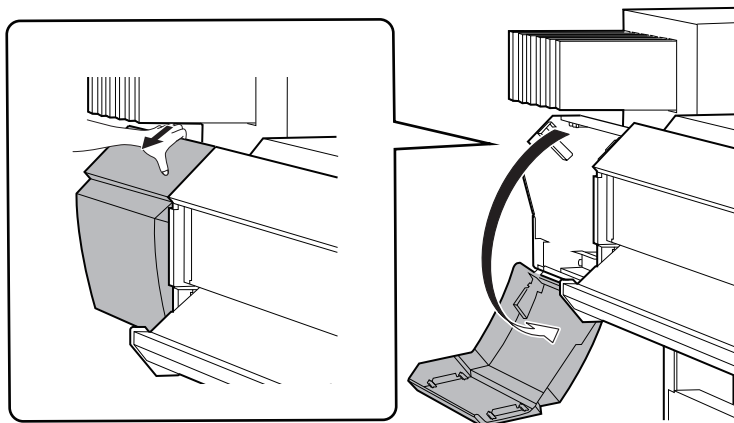
1. Una vez finalizados los preparativos, desplace la máquina con el menor retraso posible.
2. Vuelva a instalar inmediatamente la máquina y, a continuación, abra la tapa frontal.



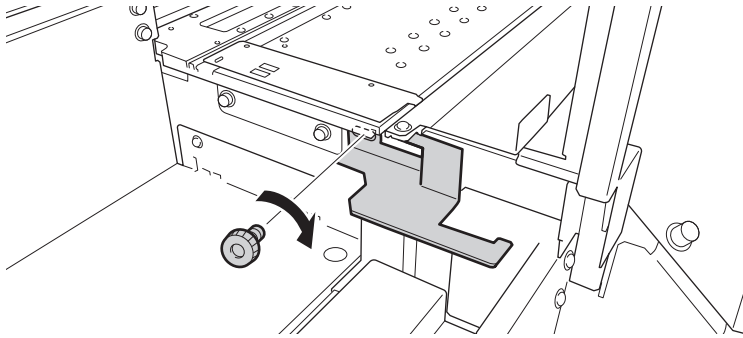
3. Retire el retenedor C, que fija el carro del cabezal de impresión en su sitio.



4. Abra la tapa izquierda.



5. Instale el retenedor C en la posición indicada en la figura para su almacenamiento.



6. Cierre las tapas frontal e izquierda.
7. Encienda el interruptor principal de alimentación.

IMPORTANTE

Para evitar que los cabezales de impresión se dañen, mueva la máquina con el menor retraso posible y conecte la alimentación principal tan pronto como sea posible después de haberla movido. Para volver a instalar la máquina, siga el procedimiento de la Guía de configuración.

8. Presione el botón de la alimentación secundaria.
Aparece la pantalla de inicio.

ENLACES RELACIONADOS

- [TY-300 Guía de configuración](#)

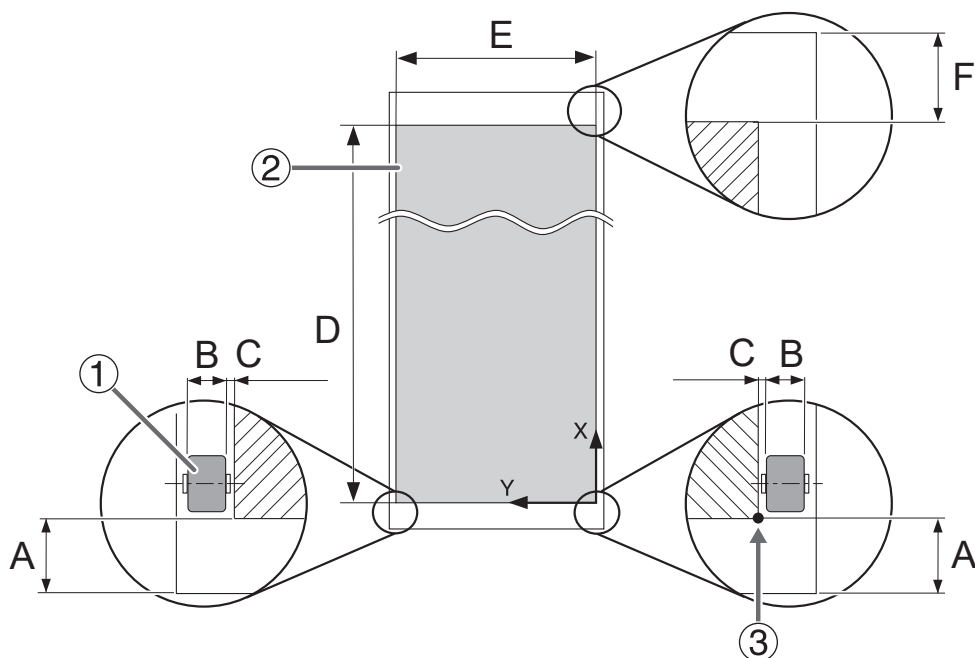
Especificaciones principales

Área de impresión/corte	302
Área máxima	302
Ubicación de la separación de material durante la impresión continua.....	303
Acerca de la cuchilla.....	304
Especificaciones	305

Área de impresión/corte

Área máxima

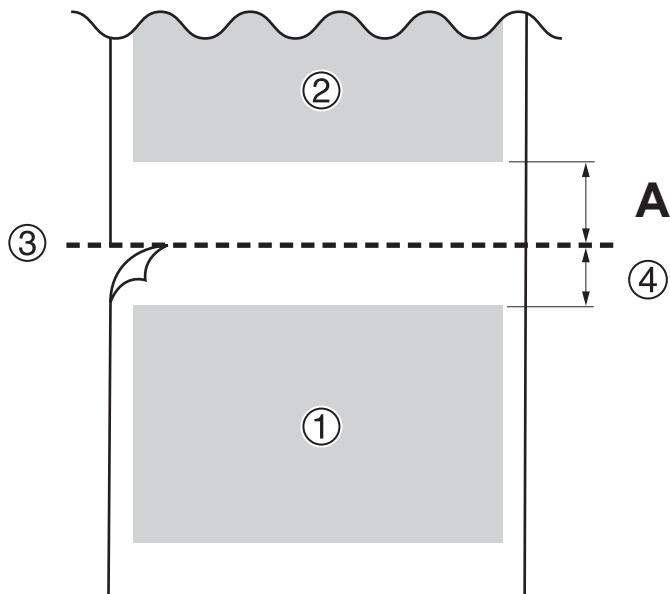
El área de impresión o corte a lo largo del plano horizontal (la dirección en la que se mueven los carros) está determinada por la posición de los rodillos de arrastre.



①	Rodillo de arrastre
②	Área de impresión o de corte
③	Origen de las coordenadas de impresión o corte (0,0)
A	75 mm
B	10 mm
C	1,5 mm
D	Máx. 24.998 mm
E	Máx. 736 mm
F	Máx. 220 mm

Ubicación de la separación de material durante la impresión continua

Cuando se envía un comando para separar el material desde el ordenador, la ubicación de separación en el material es la que se muestra en la siguiente figura.



①	Primera página
②	Segunda página
③	Lugar de separación
④	Margen (valor del software RIP)
A	75 mm

Acerca de la cuchilla

Las condiciones de corte y la vida útil de la cuchilla cambian según el material y el entorno operativo, incluso cuando se utilizan cuchillas idénticas. La vida útil también difiere según el tipo de cuchilla. A continuación se muestra una guía general.

Cuchilla	Material	Fuerza de la cuchilla	Cantidad de desplazamiento de la cuchilla (cantidad de corrección de la punta de la cuchilla)	Vida útil de la cuchilla (guía general)*1
ZEC-U5032	Vinilo de señalización general	30 a 100 gf	0,25 mm	8.000 mm
ZEC-U5025	Vinilo de señalización general	30 a 100 gf	0,25 mm	4.000 mm
	Vinilo Fluorescente	120 a 200 gf	0,25 mm	4.000 mm
	Vinilo Fluorescente	100 a 200 gf	0,25 mm	4.000 mm

*1 Los valores de «Vida útil de la cuchilla» son estimaciones para cuando se utiliza un tipo idéntico de material.

Cuando queden áreas sin cortar, incluso cuando la fuerza de la cuchilla se incremente a un valor superior a los valores mostrados en esta tabla en 50 a 60 gf, sustituya la cuchilla.

Especificaciones

Método de impresión		Método piezoeléctrico de chorro de tinta
Material	Ancho	182 a 762 mm
	Grosor	Máximo 1,0 mm con liner, para impresión Máximo 0,4 mm con liner y 0,22 mm sin liner, para cortar
	Diámetro exterior del rollo	Máx. 250 mm
	Peso del rollo	Máximo 30 kg
	Diámetro del núcleo	76,2 mm o 50,8 mm
Ancho de impresión/corte ^{*1}		Máx. 736 mm
Tinta	Tipo	Cartucho S-PG2 INK de 500 ml
	Color	Cinco colores (cian, magenta, amarillo, negro y blanco (2 cartuchos))
Resolución de impresión (puntos por pulgada)		Máximo 1.200 dpi
Velocidad de corte		10 a 300 mm/s
Fuerza de la cuchilla ^{*2}		30 a 500 gf
Cuchilla	Tipo	Cuchilla de la serie Roland CAMM-1
	Desplazamiento	0,000 a 1,500 mm
Resolución por software (al cortar)		0,025 mm/paso
Sistema de calentamiento de material ^{*3}		Temperatura de ajuste del calentador de impresión: 30 °C a 40 °C Temperatura de ajuste del secador: 30 °C a 50 °C
Conectividad		Ethernet (100BASE-TX/1000BASE-T, conmutación automática)
Función de ahorro de energía		Función de suspensión automática
Requerimientos de energía		100-120/220- 240 VCA 50/60 Hz 6,4/3,0 A
Consumo de energía	Durante la operación	Aprox. 840 W
	Modo de reposo	Aprox. 70 W
Nivel de ruido acústico	Durante la operación	63 dB (A) o menos
	Durante el modo de espera	58 dB (A) o menos
Dimensiones (ancho × profundidad × altura)		2.032 mm × 748 mm × 1.415 mm
Peso		135 kg
Medio ambiente	Durante el funcionamiento ^{*4}	Temperatura: 20 a 28 °C, Humedad: de 40 a 60 % de HR (sin condensación)
	Cuando no está en funcionamiento	Temperatura: 5 a 40 °C, Humedad: 20 a 80 % de HR (sin condensación)
Elementos incluidos		Soportes dedicados, cable de alimentación, soportes de material, cuchilla de separación, cuchilla de recambio, líquido de limpieza, botella residual, manual del usuario, software (VersaWorks, Roland DG Connect), etc.

*1 La longitud de impresión o corte está sujeta a las limitaciones de la aplicación de software.

*2 • 500 gf es la máxima fuerza instantánea de la cuchilla.

• La fuerza de la cuchilla debe ajustarse de acuerdo con detalles como el grosor del material.

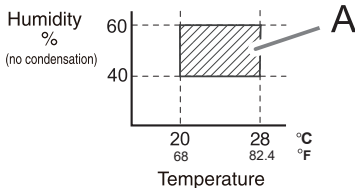
*3 • El calentamiento es necesario después de la puesta en marcha, lo que puede requerir de 5 a 20 minutos, dependiendo del entorno operativo.

• Dependiendo de la temperatura ambiente y del ancho del material, es posible que no se alcance la temperatura establecida.

*4 Entorno de funcionamiento

Especificaciones

A: Utilice la máquina en un entorno operativo dentro de este rango.



Nota

Software 308

Software

Este producto está equipado con un eT-Kernel «eT-Kernel Multi-Core Edition» y una pila de protocolos TCP/IP «PrCONNECT(R)/Pro», ambos producidos por eSOL Co, Ltd. eT-kernel y PrCONNECT son marcas registradas de eSOL Co, Ltd.

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

