

OA-RA-8

사용자 설명서



이 제품을 구매해주셔서 대단히 감사합니다.

- 본 제품의 성능을 충분히 이해하고 정확하고 안전한 사용을 위하여 본 사용설명서를 반드시 숙지하신 후 안전한장소에 보관하여 주십시오.
- 본 설명서의 전체 또는 일부를 무단으로 복사하거나 양도하는 것을 금지합니다.
- 본 제품의 사양과 본 사용설명서의 내용은 예고 없이 변경될 수 있습니다.
- 본 설명서와 제품은 최대한의 테스트를 거쳐 작성되었습니다. 잘못된 인쇄나 오류를 발견한 경우 Roland DG Corporation에 알려주십시오.
- Roland DG Corporation은 본 제품의 일부를 수행하지 못하더라도 본 제품의 사용으로 인해 발생할 수 있는 직/간접적인 손실이나 손해에 대해 책임을 지지 않습니다.
- Roland DG Corporation은 이 제품을 사용하여 만든 모든 물품과 관련하여 발생할수 있는 직/간접적인 손실이나손해에 대해 책임을 지지않 습니다.

FA04399 R3-250327 http://global.rolanddg.com/ko/ Copyright © 2024 - 2025 Roland DG Corporation

목차

0 7 7	에 대해	. 2
	소개	. 3
	이 기기의 특징	. 3
	기기 작동	. 3
	펌웨어 업데이트 요청	. 3
	장착 가능한 객체(미디어)에 대한 조건	. 3
	구성 품목 확인	. 5
	각 부의 명칭	. 6
רוד וח	자차/브리	7
01 212	8年/ m	• /
	환기 상지 설지 방법	. 8
	수동 헤드 클리닝 도구 위치 조정	14
	제거	17
인쇄		22
	노즐 검사 수행	23
	노즐 검사 시험지 설정	23
	노즐 검사 수행	27
	개체(미디어) 장착하기	29
	환기 장치 설치 방법	29
	인쇄 수행	34
	개체(미디어) 설정	34
	인쇄 수행	38
	하장품 인쇄 예시	39
	이생 데이터 생성	39
	개체 (미디어) 배치 및 석정	41
	이새 수핵	44
	인쇄 파라미터 (FlexiDESIGNER)	46
유지보	ļ수및문제해곀	47
	기기 처소	18
	무제체격	10
	기기가 자도하지 아느 겨우	49
	기기가 여방향 또는 하 방향이르마 히저치는 겨이	49
	이거가 국경장 또는 안 경장으로한 외전에는 장부 우티리티가 기가르 이사치지 모친도 겨오	49
	ㅠ글니니가 가가를 한국어서 못하는 경우 개뒢/미디어)에 머지가 붙궈나 이여디도 겨우	49
	게제(미디어)에 전시가 맡기다 포금되는 영구	49
	개제(미니아)가 두그럽게 외전하지 않는 경구	49
	인꽤 커지가 벗어나는 경구	50
	인쇄 색경이 고드지 않는 경우	50
	인쇄 데이터는 신공되었지만 인쇄되지 않는 경우	50
부록		51
	주요 사양	52
	일련 번호 라벨의 위치	52
	치수 도면	53
	주요 사양	54

이 기기에 대해

소개
이 기기의 특징
기기 작동
펌웨어 업데이트 요청
장착 가능한 객체(미디어)에 대한 조건
구성 품목 확인
각 부의 명칭

소개

본 설명서에서는 인쇄될 개체를 "개체" 또는 "미디어"라고 부릅니다.

이 기기의 특징

- 본 기기는 Roland DG 프린터 (BD-8)에 설치할 수 있는 옵션 장치입니다.
- 본 기기를 BD-8에 설치하면 원통형 개체 (미디어)에 인쇄할 수 있습니다.
- BD-8 사용 시 주의 사항 및 자세한 사용 방법은 "BD-8 사용자 설명서"를 참조하십시오. https://zrr.kr/hktw5d

기기 작동

기기 설치가 완료되면 유틸리티에서 기기를 작동할 수 있습니다. 본 설명서에 포함되지 않은 유틸리티 관련 내용은 "**BD-8** 사용 설명서"를 참조하십시오.

https://zrr.kr/hktw5d

펌웨어 업데이트 요청

기기의 펌웨어 버전이 1.5 이상이 아닌 경우 펌웨어를 업데이트하세요. 펌웨어 업데이트 절차는 "**펌웨어 업** 데이트 요청"을 참조하십시오.

IMPORTANT

펌웨어를 업데이트하지 않으면 예상치 못한 기기 성능 저하 또는 오작동이 발생할 수 있습니다. 사용 전에 펌웨어를 1.5 이상으로 업데이트하십시오.

장착 가능한 객체(미디어)에 대한 조건

형상

원통형(회전에 영향을 미치지 않는 물결 모양의 표면)

MEMO

개체에 엠보싱이 적용된 경우, 엠보싱된 부분이 롵터리 축 유닛의 롤러에 닿지 않도록 주의하십시오. 엠보싱된 부분이 로터리 축 유닛의 롤러 위에 놓이면 물체 회전이 방해를 받아 물체가 좌우로 움직이고, 인쇄 위치 정렬 불량 등 품질 저 하가 발생할 수 있습니다.



크기	길이 (A)	50 mm – 170 mm (1.97 in. – 6.69 in.)
	직경 (B)	10 mm - 50 mm (0.39 in 1.97 in.)
중량		0.01 kg - 1 kg (0.03 lb 2.2 lb.)

소재

다음과 같은 개체에는 인쇄하지 마십시오.

• 거울, 스테인리스 스틸 등 자외선을 반사할 가능성이 있는 개체

이러한 개체는 프린트 헤드 표면의 경화를 촉진하므로 사용할 수 없습니다.

- 정전기가 발생하는 개체 정전기로 인해 잉크가 튀게 되어 인쇄 결과와 프린트 헤드에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.
- **부드러운 소재로 만들어진 개체** 인쇄할 개체가 부드러운 재질인 경우, 헤드 갭 센서에 가해지는 압력이 너무 약해서 높이를 정확하게 감지할 수 없습니다.

IMPORTANT

- 이 프린터는 모든 소재에 인쇄할 수 있는 것은 아닙니다. 대상을 선택할 때는 사전에 테스트 인쇄를 수행하여 만족스 러운 인쇄 품질을 확보하십시오.
- 인쇄 대상의 종류와 설치 방법에 따라 높이가 정확하게 설정되지 않을 수 있습니다. 잘못된 설치 방법을 사용하거나 부적합한 소재에 인쇄할 경우 기기가 오작동할 수 있습니다.

다음과 같은 구성품이 기기에 포함되어 있습니다. 모두 있는지, 그리고 어디에 있는지 확인하십시오.

		Q3.	
로터리 축 유닛 (1)	로터리 축 유닛 포지셔닝 스크류 (2)	로터리 축 유닛 고정 스크류 (2)	육각 렌치 (1)
사용자 설명서 (1)			

각 부의 명칭

외부 보기



No.	명칭
1	노즐 검사 위치
2	가이드
3	연결부
(4)	스크류 보관 홀더
5	롤러
6	테일 스토퍼
7	샤프트

이 기기 장착/분리

환기 장치 설치 방법	8
수동 헤드 클리닝 도구 위치 조정	. 14
제거	. 17

환기 장치 설치 방법

▲ 경고

반드시 설명서에 명시된 대로 작업을 수행하시고, 설명서에 명시되지 않은 부분은 절대 만지지 마십시오.

기기가 갑자기 움직이면 부상이나 화상을 입을 수 있습니다.

\land 경고

메인 전원이 꺼져 있거나 유틸리티에서 [Rotary Axis Unit Attachment/Removal]를 실행할 때만 로터리 축 유닛 커넥터를 삽입하거나 제거하십시오.

그렇지 않으면 기기가 손상되거나 감전될 수 있습니다.



절차

- 프린터가 설치되었는지 확인하십시오.
 프린터가 설치되지 않은 경우 아래 링크된 "설치 설명서"와 "설치 및 초기 설정"을 참조하여 프린터 를 설치하고 프린터 소프트웨어를 설치합니다.
 https://zrr.kr/hktw5d
- 2. 프린터의 전면 커버를 닫습니다.
- 프린터의 서브 전원 버튼을 누릅니다.
 서브 전원이 켜집니다. 서브 전원 버튼 표시등이 파란색으로 점멸하다 파란색으로 점등되면 시동이 완료된 것입니다.



 4. Roland DG Connect Hub 홈 화면에서 유틸리티를 시작합니다.

 유틸리티 옆에 있는 [OPEN]을 클릭합니다.

Roland DG Connect Hub		×
+ Register Device	BD Utility 1411	×
HU-52_KG O 97%295 Yes,d, 82 YA Gene: CSATCA Science: 2020 CARTERN 2010		

5. 유틸리티 창에서 📃 를 클릭합니다.



6. [Preferences]를 클릭합니다.

7. [Rotary Unit Attachment/Removal] > [Move to Attachment/Removal Position]에서 [Execute]를 클릭합니다.









- 15. 전면 커버를 닫습니다.
- 16. 유틸리티 창에서 [Finish]를 클릭합니다. 커넥터가 올바르게 연결되면 유틸리티 창의 그림이 로터리 축 유닛으로 변경됩니다.

Load	media.	
W : L : H : (mm)	K C M Y	Pr Wh
		U

 17.
 기기를 처음 설치하는 경우, 수동 헤드 클리닝 도구의 위치를 조정합니다.

 P. 14 수동 헤드 클리닝 도구 위치 조정

수동 헤드 클리닝 도구 위치 조정

기기를 처음 설치하는 경우, 반드시 수동 헤드 클리닝 도구의 위치를 조정하십시오. 또한 수동 헤드 클리닝 도구를 교체한 경우에도 위치를 조정하십시오.

절차

- 1. 전면 커버를 엽니다.
 - 기기 위에 있는 개체를 모두 제거합니다.
 개체가 이미 장착되어 있는 경우, 유틸리티에서 Setup을 취소합니다.
 - 3. 기기 가이드를 최하단까지 내립니다.
 - (1) 가이드 고정 스크류를 풉니다.



(2) 가이드를 최하단까지 내립니다.



(3) 가이드 고정 스크류를 조입니다.



- (5) [OK]를 클릭합니다.
- (6) [Remove the manual cleaning tool.] 메시지가 표시되면 수동 헤드 클리닝 도구를 제거합니다.
- (7) [OK]를 클릭합니다.
- 8. [Close]를 클릭하여 원래 화면으로 돌아갑니다.

\land 경고

반드시 지침에 따라 작업을 수행하고, 지침에 명시되지 않은 부위는 절대 손대지 마십시오.

기기의 갑작스러운 움직임은 부상이나 화상을 초래할 수 있습니다.

\land 경고

로터리 축 유닛의 커넥터는 반드시 메인 전원이 꺼져 있을 때나 유틸리티에서 [Rotary Axis Unit Attachment/Removal]을 실행할 때만 장착하거나 제거하십시오.

이를 지키지 않으면 기기의 손상이나 감전의 위험이 있습니다.



• 이 절차에 대한 참고 영상을 보려면 다음 링크를 사용하십시오. 전체 워크플로우를 이해하기 위해 이 영상을 시청하는 것을 권장합니다.

https://vimeo.com/930488449/1feec5d69a

• 제거 또는 설치 중 로터리 축 유닛에 그리스가 묻을 수 있습니다. 필요한 경우 장갑을 착용하십시오.



절차

- 1. 프린터의 전면 커버를 닫습니다.
- 프린터의 서브 전원 버튼을 누릅니다.
 서브 전원이 켜집니다. 서브 전원 버튼 표시등이 점멸하는 파란색에서 점등된 파란색으로 바뀌면 초기 동작이 완료된 것입니다.





4. 유틸리티 창에서 📃 을 클릭합니다.

W H W : L :	Load	media.	Ç
W : L :	H	K C M Y Pr	Wh
H : (mm) Discharged Fluid	W : L : H : (mm)	Discharged Fluid	

- 5. [Preferences]를 클릭합니다.
- 6. [Rotary Unit Attachment/Removal] > [Move to Attachment/Removal Position]에서 [Execute]를 클릭합니다.

플랫 테이블이 로터리 축 유닛을 분리할 수 있는 위치로 이동합니다.

7. 플랫 테이블이 멈춘 후, 전면 커버를 엽니다.



- 8. 아래 절차에 따라 유지보수 커버를 엽니다.
 - (1) 유지보수 커버의 아래쪽을 잡고 약 30 mm (1.18 in.) 정도 몸 쪽으로 당깁니다.
 - (2) 유지보수 커버를 위로 들어올려 분리합니다.

유지보수 커버를 제거하려면 커버 양쪽 끝의 고리를 해제합니다.



9. 기기의 커넥터를 분리합니다.

도면에 표시된 것처럼 커넥터 양쪽 끝의 금속 부분을 눌러 커넥터를 분리합니다.



10. 기기를 플랫 테이블에서 분리합니다.







- 12. 전면 커버를 닫습니다.
 - **13.** 유틸리티 창에서 [Finish]를 클릭합니다. 유틸리티 창의 그림이 플랫 테이블로 변경됩니다.



이로써 기기 제거 절차가 완료됩니다.

인쇄

노즐 검사 수행	23
노즐 검사 시험지 설정	23
노즐 검사 수행	27
개체(미디어) 장착하기	29
환기 장치 설치 방법	29
인쇄 수행	34
개체(미디어) 설정	34
인쇄 수행	38
화장품 인쇄 예시	39
인쇄 데이터 생성	39
개체(미디어) 배치 및 설정	41
인쇄 수행	44
인쇄 파라미터 (FlexiDESIGNER)	46

노즐 검사 수행

MEMO

이 절차에 대한 참고 영상을 보려면 다음 링크를 사용하십시오. 전체 워크플로우를 이해하기 위해 이 영상을 시청하는 것을 권장합니다.

https://vimeo.com/907674658/9d88d07ebe

노즐 검사 시험지 설정

다음 절차에 따라 노즐 검사 시험지를 설정합니다. 최소 110 mm × 70 mm (4.33 in. × 2.76 in.) 이상의 미디어 크기를 사용하는 것을 권장합니다.

절차

1. 전면 커버를 엽니다.



2. 기기 내의 모든 물체(미디어)를 제거합니다.

IMPORTANT

기기 안에 개체가 있는 상태에서 노즐 검사를 수행하면 프린트 헤드가 개체와 접촉하여 기기나 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다.

3. 테일 스토퍼를 왼쪽 끝으로 이동시킵니다.

IMPORTANT

그림에 표시된 부분을 잡지 마십시오. 이 부분을 잡고 테일 스토퍼를 이동시키면 테일 스토퍼가 휘어져 인쇄 품질 저하 및 오작동의 원인이 될 수 있습니다.





4. 기기 가이드를 최하단까지 내린 후 그 위치에 고정합니다.



가이드를 최하단까지 내리지 않으면 프린트 헤드가 가이드와 충돌하여 오작동의 원인이 될 수 있습니다.

(1) 가이드 고정 스크류를 풉니다.



(2) 가이드를 최하단까지 내립니다.



(3) 가이드 고정 스크류를 조입니다.



- 5. White 잉크를 사용할 경우, White 잉크 카트리지를 분리하여 흔듭니다.
 White 잉크 카트리지를 분리한 후 50회(약 20초간) 흔든 다음, 해당 카트리지를 다시 삽입합니다.
- 노즐 검사 시험지를 기기의 노즐 검사 시험 스테이지에 장착합니다.
 이 예시는 크기 110 mm × 70 mm (4.33 in. × 2.76 in.)인 노즐 검사 시험지를 장착하는 절차를 설명 합니다.

IMPORTANT

- 로터리 축 유닛이 연결된 경우, 프린터는 노즐 검사 시험 스테이지의 오른쪽 끝에 테스트 패턴을 인쇄합니다. 플랫 테이블의 높이나 인쇄 위치를 설정할 필요는 없습니다.
- 테스트 패턴 위치는 변경할 수 없으므로, 테스트 패턴을 가로 또는 세로로 나란히 인쇄할 수 없습니다.
- 연속으로 노즐 검사 시험을 수행할 경우, 이후의 테스트 패턴은 첫 번째 테스트에 사용된 인쇄 테스트 위치 위에 인쇄됩니다. 따라서 연속으로 노즐 검사 시험을 수행할 때는 반드시 노즐 검사 시험지를 교체하십시오.
- (1) 110 mm × 70 mm (4.33 in. × 2.76 in.) 크기의 노즐 검사 시험지를 준비합니다.
- (2) 그림 A와 같이 노즐 검사 시험지의 모서리를 기기의 노즐 검사 시험 스테이지의 모서리에 맞춥니다.
- (3) 테이프를 사용하여 시험용 미디어가 움직이지 않도록 고정합니다.



MEMO
• 자주 사용하는 개체는 즐겨찾기로 설정하는 것을 권장합니다.
1. 등록된 미디어 이름 옆의 🏠을 클릭하여 아이콘을 🌪 로 변경합니다.
2 거새 사다 여이 🔨 은 크리하니다
아이콘이 🇙로 변경되며, 즐겨찾기로 설정된 미디어 목록이 표시됩니다.
📾 BD Utility - Setup 🗡
Select Media 💮 🗊 🖾 📋
S mCPULgenetiand 🛧
S all_sample_iti 🖈
OK Cancel
 모든 등록된 개제들 표시할 수 있습니다. 로터리 축 유닛이 장착되어 있지 않으면 플랫 테이블 미디어의 이름이 표시되고, 로터리 축 유닛
이 장착되어 있으면 로터리 축 유닛 미디어의 이름이 표시됩니다.
🗐 🖊 🕥 또는 🗐 🖊 河 를 클릭하여 모든 등록된 대상을 표시합니다.
 즐겨찾기 기능과 검색 기능을 사용하면 등록된 대상을 쉽게 찾을 수 있습니다.
• 들랫 데이들에 응폭된 미니어는 옵션 양폭(도더리 죽 유닛)에는 선택할 수 없습니다.
ii. (3)단계는 필요하지 않습니다. (4)단계로 진행하십시오.
(3) [Object Type] 창에서 다음 항목 중 하나를 선택한 후 [OK]를 클릭합니다.
• [Transparent]: 개체를 통과하여 반대편에 놓인 손이 비쳐 보이는 소재입니다.
개체가 투명한 경우, [Transparent] 드롭다운 메뉴에서 [Others]를 선택합니다.
• [Opaque]: 개체를 통과하여 반대편에 놓인 손이 비쳐 보이지 않는 불투명한 소재입니다.
(4) [OK]를 클릭합니다.
홈 화면으로 돌아갑니다.
노즐 검사를 수행할 때는 [Flat Table Height]나 [Printing Area]를 설정할 필요가 없습니다.

노즐 검사 수행

노즐 검사를 수행하여(테스트 패턴 인쇄) 인쇄를 시작하기 전에 테스트 패턴을 확인합니다. 오류가 발생하면 프린트 헤드를 청소(일반 헤드 클리닝)합니다. 그런 다음 노즐 검사 시험을 다시 수행하여 점 누락이나 점 위 치 어긋남이 없는지 확인합니다.

절차

1. 개체가 제거되었고 가이드가 최하단 위치에 있는지 확인합니다.



8. [Close]를 클릭하여 원래 화면으로 돌아갑니다.

환기 장치 설치 방법

절차

1. 프린터의 전면 커버를 엽니다.



개체(미디어)를 확인합니다.
 대상의 재질과 크기가 적절한지 확인합니다.

P. 3 장착 가능한 개체(미디어)에 대한 조건

IMPORTANT

다음과 같은 형태의 미디어는 기기에 장착할 수 없습니다.

- 원통형이 아닌 모든 미디어
- 회전에 영향을 주는 요철이 있는 표면의 미디어
- 3. 테일 스토퍼를 왼쪽으로 이동시킵니다.



4. 개체를 기기의 롤러 위에 올려놓습니다.





개체가 좌우로 움직이지 않도록 테일 스토퍼를 개체에 부드럽게 맞닿게 합니다. 원통 전체에 인쇄하거나, 색상을 겹쳐 인쇄하는 경우 등에는 테일 스토퍼를 사용하십시오.





8. 전면 커버를 닫습니다.



개체(미디어) 설정

플랫 테이블 높이와 인쇄 위치 설정은 전면 커버를 연 상태에서도 구성할 수 있습니다.

절차

유틸리티 홈 화면에서 [Setup]을 클릭합니다. 1. 2. 개체를 등록하거나 선택합니다. MEMO 유틸리티에서는 개체를 등록/관리하는 창에서 "media"라는 용어를 사용합니다. • 개체에 처음으로 인쇄하는 경우 a. 💮를 클릭합니다. 💼 BD Utility - Setup × (+)) L Ø 📋 Select Media Search ×) 🛧 🗐/🤉 Media Name OK Cancel b. 새로운 미디어 이름을 입력한 후 [OK]를 클릭합니다. 이미 등록된 미디어 이름은 사용할 수 없습니다. 새로운 미디어 이름을 입력하십시오. BD BD Utility - Create New Media \times Media Name New Media(2) 플랫 테이블이 최하단까지 내려갑니다. • 이미 로터리 축 유닛용으로 등록된 개체의 경우 a. 로터리 축 유닛 미디어(🕜 표시가 있는 미디어)를 선택한 후 [OK]를 클릭합니다.

MEMO
· 자주 사용하는 개체는 즐거차기로 성정하는 것은 귀자하니다.
• 자구 자용하는 개체는 물거젖기도 실정하는 것을 편경합니다.
1. 등록된 미니어 이금 앞의 🔀 글 글릭하여 아이곤들 🔭 또 면경입니다.
2. 검색 상자 옆의 🛛 🔂 을 클릭합니다.
아이코이 🔶 로 변경되며, 즐겨차기로 성적되 미디어 목록이 표시되니다.
📾 BD Utility - Setup 🗙
Select Media 🕒 🗐 🗋 🖄
(
8 er \star
S HORAperiation 🖈
B alit_sample_iti 🖈
OK Cancel
• 모든 등록된 개체를 표시할 수 있습니다.
도너리 죽 유넛이 상작되어 있지 않으면 들랫 테이블 미니어의 이듬이 표시되고, 도더리 죽 유넛이 자차되어 있으며 르터리 추 유너 미디어의 이르이 표시되니다
■/ 또는 ■/ 을 클릭하여 모든 등록된 대상을 표시합니다.
• 즐겨찾기 기능과 검색 기능을 사용하면 등록된 대상을 쉽게 찾을 수 있습니다.
• 플랫 테이블에 등록된 미디어는 옵션 항목(로터리 축 유닛)에는 선택할 수 없습니다.
b. 3단계는 필요하지 않습니다. 4단계로 신행하십시오.
3. [Object Type] 창에서 다음 항목 중 하나를 선택한 후 [OK]를 클릭합니다.
• [Transparent]: 개체를 통과하여 반대편에 놓인 손이 비쳐 보이는 소재입니다.
개체가 투명한 경우, [Transparent] 드롭다운 메뉴에서 [Others]를 선택합니다.
• [Opaque]: 개체를 통과하여 반대편에 놓인 손이 비쳐 보이지 않는 불투명한 소재입니다.
4. [Flat Table Height] 옆의 [Change]를 킄릭하여 개체의 높이를 설정합니다
플랫 테이블이 자동으로 플랫 테이블 높이를 설정할 위치로 이동합니다.
MILMU -
오른쪽 창에서 또는 도 를 클릭하면 플랫 테이블을 수동으로 이동할 수도 있습니다.







- (1) FlexiDESIGNER VersaSTUDIO Edition을 시작합니다.
- (2) 인쇄 데이터를 엽니다.
- (3) 😑 를 클릭합니다.

[Send to Device] 대화 상자가 나타납니다.

- (4) [Device]에서 출력 기기(BD-8)를 선택합니다.
- (5) [Print parameters]를 클릭합니다.
- (6) [Quality] 탭에서 다음 항목을 선택합니다.
 - [Media Type]: [Rotary]
 - [Print Quality]: [Standard] 또는 [High Speed]
 - [Mode]: 원하는 프린트 모드를 선택합니다.
 - [Media Diameter]: 개체(미디어)의 지름을 입력합니다.
- (7) [OK]를 클릭합니다.
- (8) [Send]를 클릭합니다.

인쇄가 시작됩니다.

MEMO

- 이 절차에 대한 자세한 내용은 "FlexiDESIGNER VersaSTUDIO Edition 소개"를 참조하십시오. https://downloadcenter.rolanddg.com/BD-8
- VersaWorks에서 상용 애플리케이션 소프트웨어(예: Adobe Illustrator)로 생성된 데이터를 출력합니다. 자세한 내용은 VersaWorks 첫걸음 가이드를 참조하십시오.
 https://downloadcenter.rolanddq.com/VersaWorks7

화장품 인쇄 예시

MEMO

이 절차에 대한 참고 영상을 보려면 다음 링크를 사용하십시오. 작업의 전체적인 워크플로우를 이해하기 위해 이 영상을 시청할 것을 권장합니다.

https://vimeo.com/916974377/dee2530f0b

이 섹션에서는 립스틱에 텍스트를 인쇄하는 예를 보여줍니다.



인쇄 데이터 생성

FlexiDESIGNER를 사용하여 인쇄 데이터를 생성합니다. FlexiDESIGNER 사용 방법에 대한 자세한 내용은 "FlexiDESIGNER VersaSTUDIO Edition 소개"를 참조하십시오.

절차

- **1.** FlexiDESIGNER를 시작합니다.
 - 2. 다음 절차에 따라 인쇄 영역을 설정합니다.
 - (1) (A) 아이콘을 클릭합니다.

[DesignCentral] 대화 상자(B)가 열립니다.

- (2) 🌇 탭(C)에서 풀다운 메뉴를 클릭한 다음 [Custom]을 선택합니다.
- (3) 인쇄 영역을 지정합니다.
 이 예에서는 30 mm (1.18 in.)(E) × 10 mm (0.39 in.)(F)의 인쇄 영역을 설정합니다. 디자인 영역에 인쇄 영역 프레임(G)이 표시됩니다.



3. 인쇄용 데이터를 생성합니다.

여기에 이름을 입력하고, 텍스트에 색상을 적용합니다.

- (1) T 를 클릭합니다.
- (2) 텍스트를 입력하려는 위치 근처를 클릭한 다음, 텍스트를 입력합니다.
- (3) 📡을 클릭하고, 텍스트 항목을 선택합니다.
- (4) [DesignCentral] 대화 상자의 🛕 탭을 클릭하여 글꼴과 크기를 조정하고, 텍스트를 원하는 위치에 정렬합니다.
- (5) 🛐 아이콘을 클릭합니다.
- (6) 텍스트를 선택한 상태에서 成 탭에서 풀다운 메뉴를 클릭하고 [Solid fill]을 선택합니다.
- (7) 풀다운 메뉴에서 원하는 색상을 선택합니다.

	(3) 1000000000000000000000000000000000000	^{Hep} □ 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	9)	60 1 	ο ο Ια ΙΙα	- 0 X . # X
			(2)	L		
ර			P		51	(7) Vertare Advanced_ Overprint Comprise i 650m i 650m
9- - 					License expires in 389 days.	x 4x520m 3 x 10.50m 3 P reportional Image: second sec

- 4. [File] > [Save]를 클릭하여 데이터를 저장합니다.
- 5. [File] > [Close]를 클릭하여 생성한 인쇄 데이터를 닫습니다.

개체 (미디어) 배치 및 설정

전면 커버가 열린 상태에서도 개체 설정을 수행할 수 있습니다.

절차

- **1.** 유틸리티를 시작합니다.
- **2.** 전면 커버를 엽니다.
 - 로터리 축 유닛을 설치합니다.
 P. 7 이 기기 장착/분리
 - **4.** 개체를 기기 위에 놓고 가이드 높이와 개체의 위치를 조정합니다.
 원통형 개체 전체에 인쇄하거나, 색상을 겹쳐 인쇄하는 경우 등에는 테일 스토퍼를 사용합니다.
 P. 29 개체(미디어) 장착하기
- 5. 전면 커버를 닫습니다.

MEMO

- 6. 유틸리티 홈 화면에서 [Setup]을 클릭합니다.
- 7. 개체를 등록하거나 선택합니다.

유틸리티에서는 개체를 등록하거나 관리하는 창에서 "media"라는 용어를 사용합니다.

		근페이니	- 76 T	
a. (€ 클릭합	니다.		
-				
	💷 BD Utility - Setup		_	×
	Select Media		⊕ ⊜ 🗅 🖉	Û
	Search		📃 🔺 📩 📩	10
	Media Name			
			Oracel	

b. 새로운 미디어 이름을 입력하고 [OK]를 클릭합니다. 이전에 등록된 미디어 이름은 사용할 수 없습니다. 새로운 미디어 이름을 입력합니다.

BD BD Utility - Create New Media	×
Media Name	
New Media(2)	
OK Cancel	
플랫 테이블이 최하단 지점으로 내려갑	니다.

• 로터리 축 유닛용으로 이미 등록된 개체의 경우

a. 로터리 축 유닛 미디어(? 마크가 있는 미디어)를 선택하고 [OK]를 클릭합니다.

MEMO			
• 자주 사용하는 개체는 즐겨	자주 사용하는 개체는 즐겨찾기로 설정하는 것을 권장합니다.		
1. 등록된 미디어 이름 옆의	1. 등록된 미디어 이름 옆의 🏠을 클릭하여 아이콘을 ★로 변경합니다.		
2. 검색 상자 옆의 🗘 😭	을 클릭합니다.		
아이콘이 🗙로 변경	되며, 즐겨찾기로 설정된 [미디어 목록이 표시됩니다.	
BD Utility - Setup	×		
Select Media			
P Search	×) ★ 🗐/ 🕤		
Media Name			
9 =	*		
S #CPOLprestand	*		
g all_sample_it i	*		
	2		





- [Number of prints]: 1
- [Output]: [Page]
- 4. [Print parameters]를 클릭합니다.

- 5. [Quality] 탭에서 다음 항목을 선택합니다.
 - [Media Type]: Rotary
 - [Print Quality]: Standard
 - [Mode]: CMYK (v)
 - [Media Diameter]: 개체의 지름 개체(미디어)의 지름을 입력합니다.
- [OK]를 클릭합니다.
 인쇄 파라미터 창이 닫힙니다.
- **7.** [Send]를 클릭합니다.인쇄가 시작됩니다.
- 8. 인쇄가 완료되면 개체를 제거하고, 유틸리티에서 설정을 종료합니다.

인쇄 파라미터의 [Media Type] 및 [Mode]에 따라 다양한 인쇄가 가능합니다. 아래에 목록을 표시합니다.

[Media Type]	[Quality]	[Mode]	설명
[Rotary] ^{*1*2}	[Standard] ^{*3} [High Speed]	[CMYK] [White->CMYK] [CMYK->White] [White]	로터리 축 유닛은 원통형 개체에 인쇄할 때 사용 합니다.
[Rotary with Primer] ^{*1*4}	[Standard] ^{*3} [High Speed]	[Primer->CMYK] [Primer->White->CMYK] [Primer->CMYK->White] [Primer->White]	[Rotary] 미디어 타입에서 프라이머를 인쇄할 때 이 파라미터를 사용합니다.
[Rotary with Special Effects] ^{*2}	[Standard] ^{*3} [High Speed]	[CMYK->MatteVarnish] [MatteVarnish->CMYK]	[Rotary] 미디어 타입에서 Gloss를 인쇄할 때 이 파라미터를 사용합니다.

*1 잉크 유형: 5색 (cyan, magenta, yellow, black + white) + primer

*2 잉크 유형: 5색 (cyan, magenta, yellow, black + white) + Gloss

*3 기본 설정

*4 금속, **PET**, 아크릴, 유리 등과 같은 소재에는 잉크의 접착력이 부족할 수있습니다. 프라이머를 사용하면 잉크의 접착력이 향상됩니다.

단, 유리 코팅, 방수 처리, 오염 방지 처리 등 표면 처리가 된 소재의 경우에는 접착력 향상이 어렵습니다. 실제 개체에 시험 인쇄를 수행하여 잉크의 접착 상태를 반드시 확인하십시오.

유지보수 및 문제해결

노즐 검사 스테이지, 롤러, 샤프트, 테일 스토퍼 또는 가이드 부위에 묻은 잉크나 오염물은 일일 청소 절차의 일환으로 닦아냅니다.

물에 희석한 중성세제를 적신 천을 꼭 짜서 사용하여 닦습니다.

\land 경고

청소 시 가솔린, 알코올, 신나 등의 용제를 절대 사용하지 마십시오.

그렇게 하면 화재가 발생할 수 있습니다.

부품이나 옵션 부품을 장착하거나 분리할 때, 또는 전원이 연결될 필요가 없는 청소나 유지보수를 수행할 때에는 항상 전원 코드를 분리하십시오.

기기가 전원에 연결된 상태에서 이러한 작업을 시도하면 부상이나 감전의 위험이 있습니다.

IMPORTANT

- 이 기기는 정밀 기기로 먼지와 오염에 민감하므로, 매일 청소를 수행합니다.
- 기기에 윤활유를 바르거나 기름을 치려는 시도는 절대 하지 마십시오.
- 로터리 축 유닛 내부는 진공청소기를 사용하거나 물에 적셔 꼭 짠 천으로 자주 닦아 청소합니다. 먼지와 오염물이 쌓이면 인쇄물에 들러붙을 수 있습니다.
- 롤러에 잉크나 오염물이 묻으면 개체가 원활하게 회전하지 않아 인쇄가 어긋날 수 있습니다.



문제해결

기기가 작동하지 않는 경우

기기의 커넥터가 제대로 연결되어 있습니까? 커넥터가 견고하게 연결되어 있는지 확인합니다.

관련된 링크

• P.8 환기 장치 설치 방법

기기가 역방향 또는 한 방향으로만 회전하는 경우

기기의 커넥터가 올바르게 연결되어 있습니까? 커넥터가 견고하게 연결되어 있는지 확인합니다.

관련된 링크

· P.8 환기 장치 설치 방법

유틸리티가 기기를 인식하지 못하는 경우

기기의 커넥터가 올바르게 연결되어 있습니까? 커넥터가 견고하게 연결되어 있는지 확인합니다.

관련된 링크

• P.8 환기 장치 설치 방법

개체 (미디어)에 먼지가 붙거나 오염되는 경우

일일 청소가 수행되고 있습니까?

프린터와 로터리 축 유닛을 청소합니다.

BD-8 사용자 설명서 - 기기 청소 P. 48 기기 청소

개체(미디어)가 부드럽게 회전하지 않는 경우

개체가 가이드를 과도하게 밀어 회전에 방해가 되고 있습니까? 개체가 가이드에 부드럽게 닿도록 장착합니다. **테일 스토퍼가 개체를 과도하게 밀어 회전에 방해가 되고 있습니까?** 테일 스토퍼가 개체에 부드럽게 닿도록 장착합니다.

관련된 링크

· P. 29 환기 장치 설치 방법

인쇄 위치가 벗어나는 경우

인쇄 중에 개체가 좌우로 이동합니까?

개체가 좌우로 움직이지 않도록 테일 스토퍼와 가이드를 사용합니다.

관련된 링크

· P. 29 환기 장치 설치 방법

인쇄 색상이 고르지 않은 경우

일부 인쇄 데이터의 경우 색상이 고르지 않을 수 있으니 유의합니다.

인쇄 데이터는 전송되었지만 인쇄되지 않는 경우

인쇄 데이터의 크기가 인쇄 영역보다 크지 않습니까?

인쇄 데이터를 전송하기 전에 인쇄 영역을 확대하거나 인쇄 데이터의 크기를 줄입니다.

FlexiDESIGNER의 [Send to Device] 화면에서 [Object]가 선택되어 있습니까?

[Object]를 선택한 상태로 인쇄 데이터를 전송하면 데이터 크기가 약간 커져 인쇄 영역보다 커질 수 있습니 다. 인쇄 데이터를 전송하기 전에 인쇄 영역의 크기를 늘리거나 인쇄 데이터의 크기를 줄입니다.



주요 사양	52
일련 번호 라벨의 위치	52
치수 도면	53
주요 사양	54

일련 번호 라벨의 위치



치수 도면





a	238 mm (9.37 in.)
b	160 mm (6.3 in.)
c	100 mm (3.94 in.)
d	61 mm (2.4 in.)

주요 사양

		OA-RA-8
회전 방식		모터 드라이브
회전 각도		± 360° 이상
장착 가능한 개체	형태	원통형(회전에 영향을 주지 않는 완만한 곡면)
	길이	50 mm - 170 mm (1.97 in 6.69 in.)
	직경	10 mm - 50 mm (0.39 in 1.97 in.)
	무게	0.01 kg - 1 kg (0.03 lb 2.2 lb.)
최대 인쇄 영역	너비	170 mm (6.69 in.)
	공급 방향	개체의 둘레
치수 (너비 × 깊이 × 높이)		240 mm × 184 mm × 61 mm (9.45 in. × 7.24 in. × 2.4 in.)
중량		2 kg (4.4 lb.)
제공 품목		로터리 축 유닛, 로터리 축 유닛 포지셔닝 스크류, 로터리 축 유닛 고정 스크류, 육각 렌치, 사용 설명서 가이드

