## Roland

## **OA-RA-240 OA-RA-180**

# 축 유닛 사용자 설명서

#### 이 제품을 구매해주셔서 대단히 감사합니다.

- 본 제품의 성능을 충분히 이해하고 정확하고 안전한 사용을 위하여 본 사용설명서를 반드시 숙지하신 후 안전 한 장소에 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 손실이 나 손해에 대해 책임을 지지않습니다.

## 목차

목차	1
소개	2
이 설명서에 대하여	2
이 기기에 대해	2
기기 작동	2
구성 품목 확인	3
개체(미디어) 조건	4
각 부의 명칭	5
기기설치	6
로터리 축 유닛 장착	6
로터리 축 유닛 제거	11
테일 스토퍼 장착	16
소구경 어댑터 장착	17
가이드 장착	18
인쇄 전 준비 사항	19
노즐 검사 수행	19
개체의 빛 차단	26
개체 장착	27
여러 개체 장착	34
인쇄 표면 높이 및 인쇄 위치 결정	42
인쇄수행	50
인쇄 수행	50
미디어 설정 관리	52
미디어 설정 변경	52
일괄 미디어 설정을 사용하여 설정 변경	53
등록된 미디어 설정 확인	54
유지보수	55
기기 청소	55
문제 해결	56
기기가 작동하지 않는 경우	56
기기가 역회전하거나 한 방향으로만 회전하는 경우	56
기기의 제어 패널에서 로터리축 유닛을 인식하지 하는 경우	56
개체에 먼지나 이물질이 묻는 경우	56
개체가 부드럽게 회전하지 못하는 경우	57
인쇄 위치가 어긋나는 경우	57
주요사양	58
일련 번호 라벨의 위치	58
치수 도면	58
주요 사양	59

회사명과 제품명은 각 소유자의 상표 또는 등록 상표입니다. Copyright © 2024 Roland DG Corporation

https://global.rolanddg.com/ko/

### 이 설명서에 대하여

본 문서는 OA-RA-240 및 OA-RA-180 사용 설명서입니다. 필요에 따라 모델을 구분하기 위해 다음과 같은 표기법을 사용합니다.

- OA-RA-240
- OA-RA-180

이 문서에 있는 대부분의 그림은 OA-RA-240을 묘사하고 있습니다.

### 이기기에 대해

이 기기는 Roland DG MO-240 및 MO-180의 옵션 장치입니다.

- 이 기기를 프린터에 설치하면 회전하는 원통형 개체에 인쇄할 수 있습니다.
- 사용 시 주의 사항 및 프린터 사용 방법에 대한 자세한 내용은 프린터 사용 설명서를 참조하십시오.
  - ☞ 사용자 설명서

### 기기 작동

본 기기를 설치한 후에는 프린터의 제어 패널에서 기기를 조작할 수 있습니다. 본 설명서에 포함되지 않은 제어 패널 관련 내용은 프린터 사용 설명서를 참조하십시오.

☞ 사용자 설명서

### 구성 품목 확인

키트에는 다음 품목이 포함되어 있습니다. 모두 있는지, 그리고 어디에 있는지 확인하십시오.



### 개체(미디어) 조건

### MEMO

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

하지만 개체는 다음 조건을 충족해야 합니다.

### 소재

같은 이름의 소재라 하더라도 성분의 미세한 차이에 따라 다양한 특성이 나타나며, 성분이 같더라도 도금 이나 코팅 등 표면 처리의 차이에 따라 인쇄 가능 여부가 달라질 수 있습니다. 인쇄 가능 소재로 표기되어 있더라도 항상 테스트 인쇄를 통해 만족스러운 인쇄 품질을 얻을 수 있는지 확인하십시오.

### 프라이머를 사용하지 않는 경우:

- ABS
- PET (polyethylene terephthalate)
- PC (polycarbonate)
- TPU (thermoplastic polyurethane)
- 가죽
- 나무

#### 프라이머를 사용하는 경우:

- 아크릴
- 유리
- 알루미늄
- 철

### 모양

```
원통형 모양
* 회전에 영향을 미치지 않는 굴곡진 표면
```

### 직경

10 - 121 mm (0.39 - 4.76 in.)

### 길이

OA-RA-240 : 50 - 540 mm (1.97 - 21.25 in.) OA-RA-180 : 50 - 388 mm (1.97 - 15.27 in.)

### 중량

0.01 - 3 kg (0.0221 - 6.613 lb.)

### 각 부의 명칭



1	로터리축 유닛	2	노즐 검사 위치	3	롤러
4	테일 스토퍼*1	5	소구경 어댑터	6	분실 방지용 스크류 홀더*2
$\bigcirc$	설명서 *1				

\*1: 짧은 것과 긴 것 두 가지 종류가 있습니다. 안쇄 대상물의 직경에 맞는 것을 사용하십시오. \*2: 나사 분실을 방지하는 나사 홀더는 나사 5개를 고정할 수 있습니다.

5개 이상의 나사를 제거한 경우, 테일 스토퍼나 가이드를 고정하는 나사 구멍에 보관하세요.

### 로터리 축 유닛 장착

· 경고 반드시 여기에 있는 지침에 따라 작업을 수행하시고, 지침에 지정되지 않은 부분은 절대 만지지 마십시오.

기기가 갑자기 움직이면 부상이나 화상을 입을 수 있습니다.

 

 주의
 메인 전원이 꺼져 있거나 프린터의 제어 패널에서 \[Vacuum Table or Rotary Axis Unit Attachment/Removal]을 실행할 때에만 로터리 축 유닛 커넥터를 삽입하거나 제거하십시오.

 이를 지키지 않으면 기기의 손상이나 감전의 원인이 될 수 있습니다.

▲ 주의 로터리 축 유닛을 장착하거나 제거할 때 유닛이 떨어지지 않도록 주의하십시오.
이를 지키지 않으면 부상의 위험이 있을 수 있습니다.

1 로터리 축 유닛을 장착하기 위해 프린터에서 준비 작업 수행

### IMPORTANT

버큠 테이블과 로터리축 유닛은 동시에 장착할 수 없습니다. 버큠 테이블이 장착된 경우 제거하십시오.

☞ 사용자 설명서

프린터의 메인 전원 스위치를 켭니다.



🛿 서브 전원을 터치합니다.



3	제어 패널의 홈 화면에서	을 터치합	니다.	
	Load me	edia.		
				^
	W	Wh Wh	GI GI	
	H↓ ↓ ↓ ↓	Y M	КС	
	W :			<b>A</b>
	L : H : (mm)	Vacuum Power	Off	
	Setup	Clean	◆ ) ing	С U

### [Move Table to Attachment/Removal Position]에서 [Execute]를 터치하십시오.

플랫 테이블이 로터리 축 유닛을 장착할 수 있는 위치로 이동합니다.

플랫 테이블이 멈춘 후 전면 커버를 엽니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



- 제어 패널에 [Remove devices as necessary.]가 표시되면 > 을 터치하십시오.
   버큠 테이블과 로터리 축 유닛은 동시에 장착할 수 없으므로, 버큠 테이블이 이미 장착되어 있다면
   이를 제거한 후 > 을 터치하십시오.
- 마른 수건로 플랫 테이블 표면을 청소하십시오.

④ 플랫 테이블 [VACUUM/ROTARY] 커넥터에서 커버를 제거하십시오.

### MEMO

커버를 분실하지 않도록 주의하여 보관하십시오.

[VACUUM/ROTARY] 커넥터를 사용하지 않을 경우, 커넥터에 먼지나 이물질이 달라붙지 않도록 반드 시 커버를 장착하십시오.



- 2. 로터리 축 유닛 장착
- 제공된 육각 렌치를 사용하여 플랫 테이블의 나사 구멍 ① 및 ②(원형 표시선으로 표시된 위치)에 포지셔닝 스크류를 장착하십시오.



🛿 로터리 축 유닛을 포지셔닝 스크류에 가볍게 밀어 넣어 플랫 테이블 위에 유닛을 배치하십시오.



### 마운팅 스크류를 사용하여 로터리 축 유닛을 임시로 고정하십시오.

로터리 축 유닛의 위치를 조정하면서 세 개의 마운팅 스크류를 임시로 조입니다.



- 마운팅 스크류를 완전히 조입니다.
- 로터리 축 유닛 케이블을 플랫 테이블 ①의 홈에 놓은 후, 로터리 축 유닛 커넥터를 플랫 테이블 [VACUUM/ROTARY] 커넥터에 연결하십시오.

로터리축 유닛 커넥터의 돌출부 ②와 [VACUUM/ROTARY] 커넥터의 홈 ③을 맞춰서 삽입합니다. 로터리 축 유닛 커넥터를 클릭 소리가 날 때까지 삽입하십시오.



6 전면 커버를 답습니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



🕜 제어 패널에서 [Finish All]을 터치하십시오.

### 

로터리 축 유닛이 연결되면, 홈 화면에 표시된 이미지가 [A]에서 [B]로 변경됩니다.



### 로터리 축 유닛 제거

- 경고
   여기서 지정된 대로 작업을 반드시 수행하고, 지침에 명시되지 않은 부분은 절대로 만지지 마십

   시오.
   기기의 갑작스러운 움직임은 부상이나 화상을 일으킬 수 있습니다.
- 주의
   메인 전원이 꺼져 있거나 프린터의 제어 패널에서 [Vacuum Table or Rotary Axis Unit

   Attachment/Removal]을 실행할 때에만 로터리 축 유닛 커넥터를 삽입하거나 제거하십시오.

   이를 지키지 않으면 기기의 손상이나 감전의 원인이 될 수 있습니다.
- 주의
   로터리 축 유닛을 장착하거나 제거할 때 유닛이 떨어지지 않도록 주의하십시오.

   이를 지키지 않으면 부상의 위험이 있을 수 있습니다.
- 1. 로터리 축 유닛을 제거하기 위해 프린터에서 준비 작업 수행
- 프린터의 메인 전원을 켜십시오.



🛿 서브 전원을 터치합니다.



3	제어 패널의 홈 화면에서	을 터치하십시오.	_
	Load me H↓ Correction PL W:	dia.	↑
	rr . — (mm)	€ Cieaning	Ċ

[Preferences] - [Vacuum Table or Rotary Axis Unit Attachment/Removal]을 터치하십시오.

### [Move Table to Attachment/Removal Position]에서 [Execute]를 터치하십시오.

플랫 테이블이 로터리 축 유닛을 장착할 수 있는 위치로 이동합니다.

플랫 테이블이 멈춘 후 전면 커버를 엽니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



✔ 제어 패널에 [Remove devices as necessary.]가 표시되면 유닛을 제거하기 시작하십시오.

### MEMO

로터리 축 유닛을 제거한 후 버큠 테이블을 장착하려면 > 을 터치하십시오.

[Attach devices as necessary.]가 표시되면 설치 작업을 시작하십시오.

버큠 테이블 장착에 대한 정보는 프린터의 사용자 설명서를 참조하십시오.

🍘 사용자 설명서



▲ 로터리 축 유닛 커넥터를 플랫 테이블 [VACUUM/ROTARY] 커넥터에서 제거하십시오.

화살표 부분을 누르면서 로터리 축 유닛 커넥터를 제거하십시오.



❷ 플랫 테이블 [VACUUM/ROTARY] 커넥터에 커버를 장착하십시오.

### MEMO

**[VACUUM/ROTARY]** 커넥터를 사용하지 않을 경우, 커넥터에 먼지나 이물질이 달라붙지 않도록 반드시 커버를 장착하십시오.





제공된 육각 렌치를 사용하여 위치 포지셔닝 스크류 ① 및 ②를 제거하십시오.



6 전면커버를 닫습니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



🚯 제어 패널에서 [Finish All]을 터치하십시오.

### ⑦ 1 을 터치하여 원래 화면으로 돌아갑니다.

로터리 축 유닛이 해제되면, 홈 화면에 표시된 이미지가 [A]에서 [B]로 변경됩니다.



### 테일 스토퍼 부착

테일 스토퍼는 로터리 축 유닛에 장착된 개체가 좌측이나 우측으로 이동하는 것을 방지합니다. 원통형 개체 전체를 인쇄할 때, 레이어드 색상을 인쇄할 때, 그리고 유사한 상황에서 테일 스토퍼를 사용 하십시오.

테일 스토퍼에는 긴 것과 짧은 것 두 가지 유형이 있습니다.

- 짧은 테일 스토퍼 개체의 직경이 **35 mm (1.38 in.)** 이상인 경우 이 테일 스토퍼를 사용하십시오.
- 긴 테일 스토퍼

직경이 10 mm에서 35 mm (0.39 in.에서 1.37 in.)인 개체를 장착할 때, 소구경 어댑터를 사용할 경 우 이 테일 스토퍼를 사용하십시오

테일 스토퍼 구매에 대한 정보는 공인 대리점에 문의하십시오.

절차

그림과 같이, 테일 스토퍼의 끝부분을 전면 ①과 후면 ② 롤러 축 사이에 배치하십시오.



례일 스토퍼 뒷부분의 돌출부 ①를 로터리 축 유닛의 슬라이드 홀 ②에 맞추고, 마운팅 스크류로 테일 스토퍼를 임시로 고정하십시오.

스크류를 임시로 조여 테일 스토퍼가 좌우로 슬라이드할 수 있도록 하십시오.



### 소구경 어댑터 장착

직경이 10 mm에서 35 mm (0.39 in.에서 1.37 in.)인 개체를 장착할 때 소구경 어댑터를 사용하십시오. 소구경 어댑터 구매에 대한 정보는 공인 대리점에 문의하십시오.

절차



### 그림과 같이 소구경 어댑터를 배치하십시오.

인쇄할 개체의 길이에 따라 어댑터를 설정할 위치를 결정하십시오.

### MEMO

소구경 어댑터를 롤러 ①에 설치하십시오.



소구경 어댑터를 장착하십시오. ① 어댑터의 끝을 전면 롤러 축에 걸치십시오. ② 어댑터의 후면을 눌러 홈에 맞춰 끼우십시오.

### MEMO

소구경 어댑터의 후면이 올바르게 고정되었는지 확인하십시오.



### 가이드 장착

가이드는 짧은 형과 긴 형의 두 가지가 있습니다. 대상 개체의 지름에 맞는 형식을 사용하십시오.

- 짧은 가이드: 지름이 10 mm에서 75 mm (0.39 in.에서 2.95 in.)인 물체를 장착할 때 사용합니다.
- 긴 가이드: 지름이 75 mm에서 121 mm (2.96 in.에서 4.76 in.)인 물체를 장착할 때 사용합니다.

### 가이드 장착

### 짧은 가이드 또는 긴 가이드를 로터리 축 유닛에 장착하십시오.

짧은 가이드 또는 긴 가이드를 장착한 후 스크류를 사용하여 임시로 고정하십시오.



가이드 제거

짧은 가이드 또는 긴 가이드를 제거하십시오.

스크류를 제거한 후 짧은 가이드 또는 긴 가이드를 제거하십시오.



## 인쇄 전 준비 사항

### 노즐 검사 수행

### White 잉크를 사용하는 경우

일일 작업 시작 시 노즐 검사를 수행하기 전에 White 잉크를 혼합하십시오.

🎯 사용자 설명서

절차

▲ 전면 커버를 엽니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



로터리 축 유닛에 장착된 가이드의 종류를 확인하십시오.

### 짦은 가이드

스크류를 풀고 가이드를 가장 낮은 지점에 위치시킵니다.

### 긴 가이드

스크류를 풀고 긴 가이드를 제거합니다. 노즐 검사가 끝날 때까지 가이드를 제거한 채로 두십시오.

### IMPORTANT

긴 가이드를 장착한 상태에서 노즐 검사를 실행하면 헤드 갭 센서가 긴 가이드를 충돌시켜 프린터에 손상을 줄 수 있습니다. 고림과 같이, 로터리 축 유닛의 노즐 검사 위치의 오른쪽 끝에 노즐 검사 용 소재를 장착하십시오.

인쇄 테스트를 위해 다음 치수를 가진 소재를 준비하십시오: W (너비) = 200 mm (7.88 in.) 이상, L (길 이) = 100 mm (3.94 in.) 이상, H (높이) = 0.5 mm (0.01 in.) 미만. 소재가 느슨해지거나 어긋나는 것을 방지하기 위해 테이프나 다른 방법으로 소재를 고정하십시오.



전면 커버를 닫습니다.

#### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



🕑 프린터의 제어 패널에서 🗾 [Setup]을 터치하십시오.

홈 화면이 표시되지 않으면 🏠을 탭하십시오.

- [Preset]을 선택하십시오.
  - ① [Preset]에서 [Select]를 터치하십시오.
  - ② [New]를 터치한 후, [Next]를 터치하십시오.

이것이 인쇄할 첫 번째 개체라고 가정하고 [New]를 선택합니다.

		Load media.				
←	Select Media		/	* 0	?	A
$\bigcirc$	FlatTable			$\star$		
0	Rotary			☆	^	
0	New					Ļ
_					~	(1)
		Next				0

이미 개체가 로터리 축 유닛에 등록된 경우, 기존 미디어 목록에서 미디어(인쇄 설정)를 선택하고 [Next]를 터치한 후 🕖 단계로 진행하십시오.

### MEMO

- 플랫 테이블 또는 버큠 테이블에 등록된 미디어는 로터리 축 유닛에서 선택할 수 없습니다.
- 미디어 이름 오른쪽에 있는 ☆ 을 터치하면 기호가 ★ 로 변경되며, 해당 미디어가 즐겨찾기에 등록됩니다.

제어 패널 상단에 있는 즐겨찾기 필터 🏠을 터치하면 필터가 ★로 변경되어 즐겨찾기된 미 디어만 표시됩니다.

즐겨찾기 필터를 끄려면 ★을 터치하십시오.

• 키워드 검색과 즐겨찾기 필터는 동시에 사용할 수 있습니다.

🌔 🕒 을 터치하여 즐겨찾기 필터를 끄고 ( 🟠 ) 모든 키워드를 초기화하십시오.

### ③ 개체의 이름을 입력한 후, [OK]를 터치하십시오.

화면에 표시된 키보드를 터치하여 개체 이름을 입력하십시오. 최대 15자의 알파벳과 숫자를 사용할 수 있습니다.



- ④ 입력한 이름을 확인하고 [Next]를 터치하십시오. 수정을 하려면 입력한 이름을 터치하십시오.
- 5 [Small-diameter Adapter] 설정을 구성하십시오.

소구경 어댑터를 사용할 경우 [Enable]을 선택하고, 사용하지 않을 경우 [Disable]을 선택하십시오.

#### MEMO

노즐 검사를 위해, 테스트 패턴이 노즐 검사 위치에 인쇄됩니다. 소구경 어댑터 설정은 [Enable] 또는 [Disable]로 설정할 수 있습니다.

	Load media.		
÷	Small-diameter Adapter	?	A
۲	Enable		
0	Disable	^	
			Ļ
		~	ڻ ا
	Next		

설정을 선택한 후, [Next]를 터치하십시오.

⑥ 개체에 적합한 반사 강도를 선택하십시오.

이 기기는 [Media Reflective Intensity Selection Method]에 대해 [Simple]과 [Advanced] 두 가지 옵션을 제공합니다. [Media Reflective Intensity Selection Method]는 프린터의 [Preferences] 설정 에서 변경할 수 있습니다.

[Media Reflective Intensity Selection Method]가 [Simple]로 설정된 경우

[High]를 선택합니다.

### МЕМО

노즐 검사를 수행할 때는 [High]를 선택하십시오.

[Media Reflective Intensity Selection Method]가 [Advanced]로 설정된 경우

[Opaque]를 선택합니다.

#### MEMO

노즐 검사를 수행할 때는 [Opaque]를 선택하십시오.

설정을 선택한 후 [Save]를 터치하십시오.

[Setup] 화면에서 [Complete Setup]을 터치하십시오.

### IMPORTANT

로터리축 유닛이 연결되면, 프린터는 노즐 검사 위치의 우측에 노즐 검사를 인쇄합니다. [Table Height] 나 [Printing Area]를 설정할 필요는 없습니다.

노즐 검사 위치는 변경할 수 없으므로, 수평이나 수직으로 나란히 노즐 검사를 수행할 수 없습니다.

연속 노즐 검사를 수행할 때, 이후 노즐 검사는 첫 번째 노즐 검사에 사용된 위치 위에서 수행됩니다. 연 속 노즐 검사를 수행할 때는 노즐 검사용 소재를 교체하는 것을 잊지 마십시오.





[Nozzle Drop-out Test (Base: Black)]는 기기에 White 잉크가 장착되어 있지 않으면 표시되지 않습니다. 전면 커버를 엽니다.

### IMPORTANT

П

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



🕼 톄스트 패턴에서 노즐 막힘 또는 노즐 변형이 있는지 확인하십시오.

누락된 블록은 노즐 막힘을 나타냅니다. 축소되거나 기울어진 블록은 노즐 변형을 나타냅니다. 노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하지 않으면 출력 준비가 완료된 것입니다. 노즐 막힘이나 노즐 변형이 발생하면 프린트 헤드 클리닝(일반 헤드 클리닝)을 수행하십시오. ☞ "사용자 설명서" (일반 헤드 클리닝 방법)

#### MEMO

로터리축 유닛이 설치된 경우, [Normal Cleaning] 화면에서는 [After cleaning, perform a printing test.]이 표시되지 않습니다.



- 😰 🕗 단계 에서 긴 가이드를 제거했다면, 다시 장착하십시오.
- 🔞 전면 커버를 닫으십시오.

#### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



### 개체의 빛 차단

개체가 투명한 경우, 개체 내부에서 반사된 UV 조사광이 프린트 헤드 표면에 닿지 않도록 차단해야 합니다. UV 조사광이 프린트 헤드 표면에 닿으면 해당 표면의 잉크가 경화되어 잉크 배출 문제가 발생할 수 있습니다. 차단 방법은 인쇄할 개체에 따라 다릅니다. 마스킹 테이프를 개체의 외부에 부착할 때는 로터리축 유닛의 롤러를 피하십시오.



#### 비어 있지 않은 병

개체를 마스킹 테이프로 차단하되, 로터리축 유닛의 롤러 위치는 피하십시오.



### 비어 있는 병

개체 내부에 어두운 색 종이나 구슬을 삽입하여 빛을 차단하십시오.



### 유리병, 텀블러 등

객체에 어두운 색 종이를 삽입하여 빛을 차단하십시오.



a	2 mm (0.08 in.)	Р	인쇄 영역	2	어두운 색의 종이, 천 등
b	개체를 가이드에 조심스럽게 접촉시킵 니다.	1	마스킹 테이프	3	어두운 색상의 구슬 등

### 개체 장착

절차

▲ 전면 커버를 엽니다.

#### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



🛿 개체의 직경을 측정하십시오.

측정한 결과를 기록하십시오. 🕑 - (2) 에서 측정한 결과를 P.50 "인쇄 수행"에 입력하십시오.

개체를 장착할 준비를 하십시오.

### 로터리축 유닛

- 직경이 10 mm에서 35 mm (0.39 in.에서 1.37 in.)인 개체를 장착하는 경우 소구경 어댑터 ①와 짧은 가이드 ②를 로터리축 유닛에 장착하십시오.
  - P.17 "소구경 어댑터 장착"

P.18 "가이드 장착"

#### (MEMO)

짧은 가이드의 스크류를 임시로 조이십시오. 개체를 로터리축 유닛에 배치할 때 짧은 가이드의 높이를 조정하십시오.



• 직경이 35 mm에서 75 mm (1.38 in.에서 2.95 in.)인 개체를 장착하는 경우

짧은 가이드 ①를 장착하십시오. ☞ **P.18 "가이드 장착"** 

### MEMO

짧은 가이드의 스크류를 임시로 조이십시오.

개체를 로터리축 유닛에 놓을 때 짧은 가이드의 높이를 조정하십시오.



 직경이 75 mm에서 121 mm (2.96in.에서 4.76 in.)인 개체를 장착하는 경우 긴 가이드 ①를 장착하십시오.

### ☞ P.18 "가이드 장착"

### MEMO

긴 가이드의 스크류를 임시로 조이십시오.

개체를 로터리축 유닛에 배치할 때 긴 가이드의 높이를 조정하십시오.



### 인쇄할 개체

개체가 투명하다면 투과되는 빛을 차단하십시오. 차단 방법은 **P.26 "개체의 빛 차단"**을 참조하십시오. 개체가 불투명하다면 차단이 필요하지 않습니다.

### MEMO

다음 기준에 따라 개체가 투명한지 불투명한지 확인하십시오.

- 투명한: 인쇄할 개체를 투과하여 반대편에 놓인 손이 보인다면, 그 개체는 투명한 개체입니다.
- 불투명한: 인쇄할 개체의 반대편에 놓인 손이 보이지 않는다면, 그 개체는 불투명한 개체입니다.

### 🚺 개체를 로터리 축 유닛의 롤러 위에 놓습니다.

가이드에 따라 개체를 놓습니다.

개체 ②를 가이드 ①의 좌측 가장자리에 부드럽게 접촉시킵니다.

#### MEMO

- 개체가 가이드를 강하게 밀면 회전에 지장이 생겨 인쇄 불량이 발생할 수 있습니다. 개체는 가이드에 부드럽게 접촉하도록 장착하십시오.
- 가이드에 접촉하는 객체의 모서리 A가 인쇄면에 수직이고 평평하며 고른 면인지 확인하십시오. 평평 하지 않고 거친 면이 가이드에 닿으면, 개체가 좌우로 움직여 인쇄 위치가 어긋나는 등 품질 저하로 이어질 수 있습니다.
- 다음과 같은 형상의 미디어는 로터리축 유닛에 장착할 수 없습니다.
  - 원통형이 아닌 모든 개체
  - 회전에 영향을 주는 물결 모양의 표면을 가진 개체



가이드의 높이를 조정하십시오.

가이드를 조정하여 물체 ②의 가장 높은 지점에서 가이드 ①의 상단까지의 거리 b가 2 mm (0.08 in.)가 되도록 하십시오.

#### IMPORTANT

가이드의 마운팅 스크류를 조일 때, 가이드가 기울어지지 않도록 로터리축 유닛에 가이드를 밀어 넣으 십시오.

가이드의 마운팅 스크류를 조이고 나서 가이드가 기울어지지 않았는지 확인하십시오. 가이드를 로터리 축 유닛에 밀지 않고 나사를 조이면, **b** 거리값이 달라질 수 있습니다.



### MEMO

가이드 높이 조정이 완료된 후, 개체가 가이드에 부드럽게 닿고 있는지 다시 한 번 확인하십시오. 개체가 가이드를 강하게 밀면 회전이 방해되어 인쇄물에 결함이 발생할 수 있습니다.

### 6 테일 스토퍼를 장착합니다.

원통 전체를 인쇄하거나 레이어 색상 인쇄 시와 같은 상황에서는 테일 스토퍼를 사용하십시오. 테일 스토퍼를 부드럽게 개체에 접촉시켜 좌우로 움직이지 않도록 한 후, 마운팅 스크류를 조여주십시오.

#### ☞ P.16 "테일 스토퍼 장착"



#### IMPORTANT

테일 스토퍼는 다음과 같은 경우에는 사용할 수 없습니다:

• 인쇄할 개체가 각기 옆에 부착된 소구경 어댑터의 너비 **C**보다 짧을 경우 테일 스토퍼를 사용할 수 없습니다.



- 인쇄할 개체의 외부 직경(예: 병)이 좌우가 달라서 테일 스토퍼가 개체에 닿을 수 없는 경우.
- 테일 스토퍼가 슬라이드 홀로 커버되는 범위를 벗어나서 배치되어 있는 경우.

### MEMO

- 회전이 방해받을 수 있습니다. 만약 개체를 테일 스토퍼에 강하게 밀어붙이면, 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다. 테일 스토퍼가 개체에 부드럽게 닿도록 장착하십시오.
- 물체의 A면과 테일 스토퍼에 닿는 부분이 인쇄 표면과 수직이고 평평하며 고른 표면인지 확인하십시
   오. 만약 고르지 않거나 거친 표면이 테일 스토퍼에 닿으면 물체가 좌우로 움직여 인쇄 위치가 어긋나 거나 품질이 저하될 수 있습니다.



• 만약 개체에 엠보싱 처리가 되어 있다면, 엠보싱된 부분이 로터리 축 유닛의 롤러에 닿지 않도록 개체를 배치하십시오.

만약 개체의 오른쪽 가장자리가 긴 가이드나 짧은 가이드에 닿을 수 없다면, 긴 가이드나 짧은 가 이드를 제거하고 테일 스토퍼를 장착하십시오.

개체가 불투명한 경우에만 오른쪽 가장자리나 양쪽 가장자리에 테일 스토퍼를 배치할 수 있습니다. 테일 스토퍼를 오른쪽 가장자리나 양쪽 가장자리에 배치하면, 배치할 수 있는 개체의 길이가 줄어 듭니다.



🕖 전면 커버를 닫으십시오.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



### 여러 개체 장착

같은 재질, 형태, 크기를 가진 여러개의 개체를 장착할 수 있습니다.

#### IMPORTANT

객체의 길이가 아래보다 길 경우, 여러 개체를 장착하는 것은 불가능합니다.

- OA-RA-240: 260 mm (10.23 in.)
- OA-RA-180: 185 mm (7.28 in.)
  - \* 위의 길이는 인쇄할 개체의 좌측에 테일 스토퍼가 장착되지 않았을 때 가능한 가장 긴 길이입니다.

#### MEMO

- 여러 개의 투명한 개체를 장착할 수 없습니다.
- 불투명한 개체인 경우만 여러 개의 개체를 장착할 수 있습니다.
- 각각의 직경이 10mm에서 35mm (0.39 in.에서 1.37 in.)인 여러 개체를 장착할 때는 소구경 어댑터 (별매)를 구입해야 합니다.
   소구경 어댑터 구매에 대한 정보는 인증된 딜러에게 문의하십시오.
- 여러 개체를 로터리 축 유닛에 일렬로 장착하려면 별도의 테일 스토퍼를 구입해야 합니다.
   테일 스토퍼 구매에 대한 정보는 공인된 대리점에 문의하십시오.

### 절차

▲ 전면 커버를 엽니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



🛿 개체의 직경을 측정합니다.

측정한 결과를 기록하십시오. 🕖 - ②에서 측정한 결과를 P.50 "인쇄 수행"에 입력하십시오.

👔 개체를 장착할 준비를 하십시오.

### 로터리축 유닛

• 직경이 10 mm에서 35 mm (0.39 in.에서 1.37 in.)인 개체를 장착하는 경우

소구경 어댑터 ①와 짧은 가이드 ②를 로터리축 유닛에 장착하십시오.

- ☞ P.17 "소구경 어댑터 장착"
- ☞ P.18 "가이드 장착"

#### (MEMO)

짧은 가이드의 스크류를 임시로 조이십시오.

개체를 로터리축 유닛에 배치할 때 짧은 가이드의 높이를 조정하십시오.



• 직경이 35 mm에서 75 mm (1.38 in.에서 2.95 in.)인 개체를 장착하는 경우

짧은 가이드 ①를 장착하십시오.

☞ P.18 "가이드 장착"

### MEMO

짧은 가이드의 스크류를 임시로 조이십시오. 개체를 로터리축 유닛에 놓을 때 짧은 가이드의 높이를 조정하십시오.



직경이 75 mm에서 121 mm (2.96in.에서 4.76 in.)인 개체를 장착하는 경우
 긴 가이드 ①를 장착하십시오.

☞ P.18 "가이드 장착"

### МЕМО

긴 가이드의 스크류를 임시로 조이십시오.

개체를 로터리축 유닛에 배치할 때 긴 가이드의 높이를 조정하십시오.



### 🚺 개체를 로터리 축 유닛의 롤러 위에 놓습니다.

가이드에 따라 개체를 놓습니다. 개체 ②를 가이드 ①의 좌측 가장자리에 부드럽게 접촉시킵니다.

#### MEMO

- 개체가 가이드를 강하게 밀면 회전에 지장이 생겨 인쇄 불량이 발생할 수 있습니다. 개체는 가이드에 부드럽게 접촉하도록 장착하십시오.
- 가이드에 접촉하는 객체의 모서리 A가 인쇄면에 수직이고 평평하며 고른 면인지 확인하십시오. 평평 하지 않고 거친 면이 가이드에 닿으면, 개체가 좌우로 움직여 인쇄 위치가 어긋나는 등 품질 저하로 이어질 수 있습니다.
- 다음과 같은 형상의 미디어는 로터리축 유닛에 장착할 수 없습니다.
  - 원통형이 아닌 모든 개체
  - 회전에 영향을 주는 물결 모양의 표면을 가진 개체



### 가이드의 높이를 조절하십시오

가이드를 조정하여 물체 ②의 가장 높은 지점에서 가이드 ①의 상단까지의 거리 b가 2 mm (0.08 in.)가 되도록 하십시오.

#### IMPORTANT

가이드의 마운팅 스크류를 조일 때, 가이드가 기울어지지 않도록 로터리축 유닛에 가이드를 밀어 넣으 십시오.

가이드의 마운팅 스크류를 조이고 나서 가이드가 기울어지지 않았는지 확인하십시오. 가이드를 로터리 축 유닛에 밀지 않고 나사를 조이면, **b** 거리값이 달라질 수 있습니다.



#### MEMO

가이드 높이 조정이 완료된 후, 개체가 가이드에 부드럽게 닿고 있는지 다시 한 번 확인하십시오. 개체가 가이드를 강하게 밀면 회전이 방해되어 인쇄물에 결함이 발생할 수 있습니다.



두 번째 개체를 로터리 축 유닛의 롤러 위에 놓습니다.

테일 스토퍼에 맞춰 개체를 배치합니다. 개체를 테일 스토퍼에 부드럽게 밀착시킵니다.

### MEMO

두 번째 개체가 로터리 축 유닛의 커버에 닿지 않도록 놓습니다. 두 번째 개체가 커버에 닿으면 개체 회전에 지장이 생깁니다.



### 🚯 테일 스토퍼를 장착합니다.

원통 전체를 인쇄하거나 레이어 색상 인쇄 시와 같은 상황에서는 테일 스토퍼를 사용하십시오. 테일 스토퍼를 부드럽게 개체에 접촉시켜 좌우로 움직이지 않도록 한 후, 마운팅 스크류를 조여주십시 오.

☞ P.16 "테일 스토퍼 장착"

#### MEMO

개체의 좌측 끝에 테일 스토퍼를 장착하면, 배치할 수 있는 여러 개체의 길이가 줄어듭니다.



### IMPORTANT

테일 스토퍼는 다음과 같은 경우에는 사용할 수 없습니다:

 인쇄할 개체가 각기 옆에 부착된 소구경 어댑터의 너비 C보다 짧을 경우 테일 스토퍼를 사용할 수 없습니다.



- 인쇄할 개체의 외부 직경(예: 병)이 좌우가 달라서 테일 스토퍼가 개체에 닿을 수 없는 경우.
- 테일 스토퍼가 슬라이드 홀로 커버되는 범위를 벗어나서 배치되어 있는 경우.

#### MEMO

- 회전이 방해받을 수 있습니다. 만약 개체를 테일 스토퍼에 강하게 밀어붙이면, 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다. 테일 스토퍼가 개체에 부드럽게 닿도록 장착하십시오.
- 물체의 A면과 테일 스토퍼에 닿는 부분이 인쇄 표면과 수직이고 평평하며 고른 표면인지 확인하십시
   오. 만약 고르지 않거나 거친 표면이 테일 스토퍼에 닿으면 물체가 좌우로 움직여 인쇄 위치가 어긋나 거나 품질이 저하될 수 있습니다.



만약 개체에 엠보싱 처리가 되어 있다면, 엠보싱된 부분이 로터리 축 유닛의 롤러에 닿지 않도록 개체를 배치하십시오.
만약 개체의 오른쪽 가장자리가 긴 가이드나 짧은 가이드에 닿을 수 없다면, 긴 가이드나 짧은 가 이드를 제거하고 테일 스토퍼를 장착하십시오.
개체가 불투명한 경우에만 오른쪽 가장자리나 양쪽 가장자리에 테일 스토퍼를 배치할 수 있습니다.
테일 스토퍼를 오른쪽 가장자리나 양쪽 가장자리에 배치하면, 배치할 수 있는 개체의 길이가 줄어



전면 커버를 닫으십시오.

#### IMPORTANT

듭니다.

전면 커버의 손잡이를 꼭 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 있으십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 커버가 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



인쇄 표면 높이 및 인쇄 위치 결정
MEMO
[Table Height]를 설정하고 [Print Origin]을 설정하니다
[Table Height]을 일렁하고, [Thirt ongin]을 일렁입하다. [Table Height]는 인쇄 대상 개체를 회정시키며 테이블 놀이를 조정하여 개체와 프리트 헤드 가의 정적하
가격을 확보합니다
이 때문에 <b>[Table Height]는 [Print Origin]</b> 이전에 설정해야 하며, 그렇지 않으면 <b>[Print Origin]</b> 이 잘못 정렬 될 수 있습니다.
[Table Height], [Print Origin], [Printing Area]는 모두 전면 커버를 열어둔 상태에서 설정할 수 있습니다.
🚺 프린터의 제어 패널에서 🏹 [Setup]을 터치합니다.
음 와면이 표시되지 않으면 []] = 디시입니다.
① [Preset]에서 [Select]들 너지합니다.
② [New]을 터치한 후, [Next]를 터치합니다.
이것이 인쇄할 첫 번째 개체라고 가정하고 [New]를 선택합니다.
Load media.
← Select Media / ★ 〇 ②
○ FlatTable
O Rotary
New
~
Next
이미 개제가 로너리 죽 유닛에 등록된 경우, 기존 미니어 목록에서 미니어(인쇄 설정)를 선택하고
[Next]들 너지한 우 🚯 난계로 신행하십시오.
MEMO
• 플랫 테이블 또는 버큠 테이블에 등록된 미디어는 로터리 축 유닛에서 선택할 수 없습니다.
• 🧪을 터치하면 등록된 미디어를 키워드로 검색할 수 있습니다.
입력한 키워드를 초기화하려면 🔵을 터치하십시오.
• 미디어 이름 오른쪽에 있는 🏠 을 터치하면 기호가 ★로 변경되며, 해당 미디어가 즐겨찾기에
등록됩니다.
제어 패널 상단에 있는 즐겨찾기 필터 🏠을 터치하면 필터가 🌪로 변경되어 즐
디어만 표시됩니다.
즐겨찾기 필터를 끄려면 ★을 터치하십시오.
• 키워드 검색과 즐겨찾기 필터는 동시에 사용할 수 있습니다.
🕥 을 터치하여 즐겨찾기 필터를 끄고 ( 🏠 )

### ③ 개체의 이름을 입력한 후, [OK]를 터치하십시오.

화면에 표시된 키보드를 터치하여 개체 이름을 입력하십시오. 최대 15자의 알파벳과 숫자를 사용할 수 있습니다.



④ 입력한 이름을 확인하고 [Next]를 터치하십시오.

수정을 하려면 입력한 이름을 터치하십시오.

(5) [Small-diameter Adapter] 설정을 구성하십시오. 소구경 어댑터를 사용할 경우 [Enable]을 선택하고, 사용하지 않을 경우 [Disable]을 선택하십시오.

### IMPORTANT

소구경 어댑터를 사용할 때는 반드시 [Enable]을 선택해야 합니다. [Disable]을 선택하면 개체가 다른 방향으로 회전하여 올바른 인쇄가 이루어지지 않습니다.

	Load media.		
←	Small-diameter Adapter	?	A
0	Enable		
0	Disable	^	
			Ļ
_		~	( <sup>1</sup> )
	Next		

설정을 선택한 후, [Next]를 터치하십시오.

⑥ 개체에 적합한 반사 강도를 선택하십시오.

### MEMO

이 기기는 [Media Reflective Intensity Selection Method]에 대해 [Simple]과 [Advanced] 두 가지 옵션을 제공합니다.

#### MEMO

투명한 개체인지 불투명한 개체인지에 따라 반사 강도를 설정하십시오. 다음 기준에 따라 개체가 투명한지 불투명한지 판단합니다.

- 투명: 인쇄할 개체의 반대편에 놓인 손이 비쳐 보입니다.
- 불투명: 인쇄할 개체의 반대편에 놓인 손이 비쳐 보이지 않습니다.

### [Media Reflective Intensity Selection Method]가 [Simple]로 설정된 경우

개체가 불투명하면 [High]를 선택하십시오. 개체가 투명하면 [Super High]를 선택하십시오.

		Load media.		
÷	Media Refle	ctive Intensity	?	A
٢	High			
0	Super High		^	
				Ļ
			~	
		Save		0

### [Media Reflective Intensity Selection Method]가 [Advanced]로 설정된 경우

인쇄할 첨부 개체에 해당하는	유형을 선택하십시오.
-----------------	-------------

			Load media.		
	÷	Media Type		?	A
ſ	0	Opaque			≡
l	0	Transparent		^	
					Ļ
				~	(I)
			Next		0

[Save]를 터치하여 저장합니다.

전면 커버를 엽니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 계십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.





### ③ 인쇄면이 헤드 간격 센서에 가까워지도록 이동시키십시오.

자동 높이 설정에 불필요하게 시간이 오래 걸리는 것을 방지하려면 인쇄면을 미리 헤드 간격 센서에 최대한 가깝게 이동시키십시오.

제어 패널 좌측의 🔥 또는 💙 를 터치하거나 길게 터치하십시오.

길게 터치하면 2초 후 이동 속도가 빨라지므로 너무 멀리 가지 않도록 주의하십시오.



### ④ [Automatic Setup]을 터치합니다.

인쇄할 개체의 높이는 인쇄 헤드의 잉크 분사면에서 약 **1mm(39.4mil)** 떨어진 위치로 자동으로 설정됩니다.

#### MEMO

- 🎤을 터치하고 값을 입력하여 높이를 설정할 수도 있습니다.
- 💽을 터치하여 [Table Lowering Amount] 설정을 활성화하십시오.

자세한 내용은 프린터 사용 설명서의 "**인쇄할 개체와 프린트 헤드 사이의 거리 조정**"을 참조하십 시오.

☞ 사용자 설명서

⑤ [Save Settings]을 터치합니다.

#### MEMO

여기서 설정을 완료하려면 [Complete Setup]을 터치합니다. [Complete Setup]을 터치하면 설정 이 완료되고 홈 화면으로 돌아갑니다.

이 기능은 미디어를 복사하는 경우와 같이 [Printing Area] 또는 [Print Origin]을 변경할 필요가 없 을 때 사용하십시오.

### [Print Origin]과 [Printing Area]를 설정하십시오.

① [Printing Area]의 [Change]를 터치합니다.

[Print Origin] 화면이 나타납니다.

### MEMO

💽 을 터치하여 설정을 구성할 때 수행되는 제어를 변경하십시오.

자세한 내용은 프린터 사용 설명서의 "**인쇄 영역 설정 시 수행되는 작업 변경**"을 참조하십시오.

### ☞ 사용자 설명서

로터리 축 유닛이 설치된 경우 [Return to Maximum Printing Area]가 표시되지 않습니다.

로터리 축 유닛이 설치되어 있고 [Base Printing Position]이 [Center]로 설정된 경우, [Use

coordinates to specify the printing area without moving the carriage or table.]가 표시되지 않습 니다.



### ② 🔼 , 🗸 , 🤇 또는 💙을 터치합니다.

프린트 헤드 캐리지가 현재 설정된 인쇄 영역의 우측 하단 지점으로 이동하고 포인터가 켜집니다.

### MEMO

약 3분 동안 사용자 입력이 없으면 프린트 헤드 캐리지가 자동으로 대기 위치로 돌아가 프린트 헤드가 마르는 것을 방지합니다.



### ③ 🔨 , 🔽 , 🗶 또는 🔪 를 터치하거나 길게 터치하십시오.

장착된 개체의 인쇄 영역 시작 위치(원점)에 포인터를 맞추십시오.

#### (MEMO)

#### 포인터가 잘 보이지 않는 경우

인쇄면이 투명한 미디어 또는 어두운 색상의 고광택 미디어와 같이 인쇄할 개체의 재질에 따라 포 인터가 잘 보이지 않을 수 있습니다. 이러한 경우 인쇄면이나 뒷면에 마스킹 테이프를 붙이면 포인 터가 더 잘 보일 수 있습니다.

#### MEMO

• [Base Printing Position]이 [Center]로 설정되어 있고 [Printing Area]가 최대로 설정된 경우 [Print Origin]을 변경할 수 없습니다. [Printing Area]가 최대로 설정된 경우 먼저 [Printing Area Settings]을 수행하십시오.

• [Base Printing Position]이 [Center]로 설정된 경우 VersaWorks의 [Printing Position]에서 [Center on the Media]를 선택하십시오.

④ [Printing Area]를 터치합니다.

프린트 헤드 캐리지가 현재 설정된 인쇄 영역의 좌측 상단 지점으로 이동하고 포인터가 켜집니다.

⑤ 🔨 , 💙 , 💙 또는 💙 를 터치하거나 길게 터치하십시오.

포인터를 사용하여 장착된 개체의 좌우(SCAN) 방향 및 회전 방향으로 인쇄 영역을 설정하십시오.

#### ⑥ [Complete Setup]을 터치합니다.

#### MEMO

[Table Height]를 다시 구성하려면 [Save Settings]을 터치하십시오. [Save Settings]을 터치하면 설정 항목 선택 화면으로 돌아가 필요한 설정을 변경할 수 있습니다.

### 7 전면 커버를 닫습니다.

### IMPORTANT

전면 커버의 손잡이를 잡고 커버가 완전히 열리거나 닫힐 때까지 계속 잡고 계십시오. 전면 커버를 부드럽게 열고 닫지 않으면 파손되거나 부상을 입을 수 있습니다.



MEMO

소구경 어댑터가 [Enable]로 설정되면 홈 화면에 표시되는 이미지가 [A]에서 [B]로 변경됩니다.



[A]: 소구경 어댑터가 비활성화되었을 때 표시	
[ <b>B</b> ]: 소구경 어댑터가 활성화되었을 때 표시	

### 인쇄 수행

인쇄 데이터는 VersaWorks를 사용하여 생성된 후 기기로 출력됩니다.

Adobe Illustrator와 같은 애플리케이션에서 인쇄 데이터를 생성한 다음 VersaWorks에서 읽을 수 있는 파 일 형식(예: PDF 또는 EPS)으로 저장합니다.

인쇄 데이터 생성 방법은 색상 레이어링 방식과 프라이머 적용 여부에 따라 다릅니다. 일반적인 인쇄 데이 터 생성 방법에 대한 설명은 "VersaUV 사용 설명서"를 참조하십시오.

✔ VersaWorks를 시작합니다.

🖉 사용할 프린터를 클릭합니다.

다음 사항을 확인 하십시오.:

- 사용할 프린터가 연결되어 있는가?
- 기기의 상태가 "Ready to Print"인가?

### 🚯 인쇄 데이터를 넣고 싶은 폴더(A에서 E 중 하나)의 [기어 아이콘]을 클릭하십시오.

[Queue Properties] 창이 나타납니다.

[Get Media Width]를 클릭합니다.

"인쇄 표면 높이와 인쇄 위치 결정"에서 설정한 대로 프린터에서 인쇄 영역을 가져와 설정합니다. 다른 VersaWorks 설정에 대해서는 VersaWorks 설명서를 참조하십시오.

### G [OK]를 클릭합니다.

[OK]를 클릭하면 설정이 변경되었다는 메시지가 나타납니다. 메시지가 나타나면 [OK] 또는 [Yes]를 클릭하십시오.

VersaWorks	×	VersaWorks X
The printing settings for the Queue Properties have been changed Save printing settings?	L.	The printing settings for the Queue Properties have been changed. To save the printing settings, save the printing settings file.
Yes No Cancel		OK Cancel

6 ④ 단계에서 크기를 얻은 대기열 폴더에 인쇄 데이터를 입력합니다.

인쇄 데이터를 대상 대기열 폴더의 작업 목록으로 끌어다 놓습니다.

### 입력한 인쇄 데이터를 더블 클릭하십시오.

작업 설정 화면이 표시됩니다.

이 창을 사용하여 인쇄 데이터를 인쇄 영역에 맞추고 위치를 조정하십시오. 레이아웃 영역의 흰색 부분은 로드된 인쇄 영역입니다. 이 영역에 맞지 않는 인쇄 데이터는 분할됩니다.

- 품질 탭의 [Media Type]에서 [Rotary]를 선택하십시오.
- ④ 프린터 컨트롤 탭의 [Rotary Controls]에서 [Nozzle Amount to Use in Printing]을 설정하십시오.
  - ① [Automatic Calculation]을 클릭합니다.
  - ② [Media Diameter]를 입력합니다.
  - ③ [Apply]를 클릭합니다.

[Nozzle Amount to Use in Printing]은 자동으로 계산됩니다.

- 🕼 설정이 완료되면 [OK]를 클릭하십시오.
- [Printing Icon]을 클릭하십시오.

[Advanced Print Settings] 창이 나타납니다. [Print Count]를 설정하고 [Print]를 클릭하십시오. 인쇄가 시작됩니다. 제어 패널이 인쇄 진행 중임을 나타내는 화면으로 바뀝니다.

### MEMO

원하는 인쇄 품질을 얻을 수 없거나 잉크 미스트가 우려되는 경우 [Nozzle Amount to Use in Printing] 을 조정하십시오.

[Nozzle Amount to Use in Printing]을 줄이면 인쇄 품질은 향상되지만 인쇄 시간은 늘어납니다. [Nozzle Amount to Use in Printing]을 늘리면 인쇄 시간은 줄어들지만 인쇄면과의 거리가 멀어 미스 트 발생 등의 문제로 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다. 조정 시 인쇄 품질과 인쇄 시간을 고려하십 시오.

## 미디어 설정 관리

### 미디어 설정 변경

이 섹션에서는 Setup 중에 미디어 설정을 변경하는 방법에 대해 설명합니다.

### 절차

🚺 제어 패널 홈 화면에서 🧮을 터치하십시오.

홈 화면이 표시되지 않으면 🏠을 터치합니다.

🛿 [Media Settings] - [List of Media Settings]을 터치합니다.

🚯 변경하려는 설정 옆의 >을 터치하면 해당 설정을 편집하는 화면으로 이동합니다.

변경할 수 있는 미디어 설정은 다음과 같습니다.

### MEMO

[Table Height] 및 [Table Lowering Amount]는 [List of Media Settings]에서 변경할 수 없습니다.

<ul> <li>Menu operation in progress: Press [Home] to enable output.</li> <li>← List of Media Settings</li> </ul>		A
Print Origin	^	≡
S: 0.0mm, F: 0.0mm Printing Area W: 162.5mm, L: 37.0mm		۰
Table Height H: 104.0mm	~	Ċ

[List of Media Settings]	참고		
[Printing Zone]	P.42 " <b>인쇄 표면 높이 및 인쇄 위치 결정</b> "의 <b>5</b> - ② 에서 <b>5</b> - ⑤ 단계를 수행합니다.		
[Media Reflective Intensity]	P.42 "인쇄 표면 높이 및 인쇄 위치 결정"의 22 - 6 단계에서 "[Media Reflective Intensity Selection Method]을 [Simple]으로 설정"		
[Small-diameter Adapter]	P.42 🛚 <b>'인쇄 표면 높이 및 인쇄 위치 결정</b> '의 <b>②</b> - (5) 단계		
[Printing Movement Range]	<b>사용자 설명서</b> : "폭이 좁은 개체의 인쇄 속도 향상시키기"		

🚺 설정을 변경한 경우 [Save Settings] 또는 [Save]을 터치하십시오.

### 일괄 미디어 설정을 사용하여 설정 변경

이 섹션에서는 설정 중 미디어 설정을 일괄 변경하는 방법을 설명합니다.

절차



### 등록된 미디어 설정 확인

절차



f

≡

Ċ

[List of Media Settings]	
[Printing Zone]	
[Media Reflective Intensity]	
[Small-diameter Adapter]	
[Printing Movement Range]	

## 유지 보수

### 기기 청소

- - 그렇게 하면 화재가 발생할 수 있습니다.

기기가 전원에 연결된 상태에서 이러한 작업을 시도하면 부상이나 감전의 위험이 있습 니다.

일일 청소 절차의 일환으로 인쇄 테스트 스테이지 ①, 롤러 ②, 샤프트 ③, 소구경 어댑터 ④, 테일 스토퍼 ⑤, 가이드 ⑥에 묻은 잉크나 때를 닦아냅니다. 물로 희석한 중성 세제를 적신 후 잘 짠 천으로 닦아 청소합 니다.

### MEMO

- 이 기기는 정밀 기기로, 먼지와 오염에 민감하므로 매일 청소를 수행해야 합니다.
- 기기에 윤활유나 기름을 절대 바르지 마십시오.
- 로터리 축 유닛 내부는 자주 진공청소기나 물에 적신 후 잘 짠 천으로 닦아 청소하십시오. 먼지와 오염이 쌓이면 출력물에 달라붙을 수 있습니다.



# 기기가 작동하지 않는 경우 케이블이 올바르게 연결되어 있습니까? 게이블이 단단히 연결되어 있는지 확인하십시오. 또 P.6 "로터리촉유닛 장착"

### 기기가 역회전하거나 한 방향으로만 회전하는 경우



### 기기의 제어 패널에서 로터리축 유닛을 인식하지 하는 경우



### 개체에 먼지나 이물질이 묻는 경우



### 개체가 부드럽게 회전하지 못하는 경우



### 인쇄 위치가 어긋나는 경우



### 일련 번호 라벨의 위치



### 치수 도면



	OA-RA-240	OA-RA-180
a	581 mm (22.87 in.)	429 mm (16.89 in.)
b	466 mm (18.35 in.)	314 mm (12.36 in.)
С	572 mm (22.52 in.)	420 mm (16.54 in.)
d	633 mm (24.92 in.)	481 mm (18.94 in.)
е	243 mm (9.57 in.)	243 mm (9.57 in.)
f	103 mm (4.06 in.)	103 mm (4.06 in.)
g	100 mm (3.94 in.)	100 mm (3.94 in.)

### 주요 사양

		OA-RA-240	OA-RA-180	
회전 방식		모터 구동		
회전 각도		± 360° 이상		
장착 가능한 개체	형태	원통형 모양(회전에 영향을 미치지 않는 물결 모양의 표면 포함)		
	길이	50 – 540 mm (1.97 – 21.25 in.)	50 – 388 mm (1.97 – 15.27 in.)	
	직경	10 – 121 mm (0.39 – 4.76 in.)		
	중량	0.01 - 3 kg (0.0221 - 6.613 lb.)		
최대 인쇄 영역	너비	540 mm (21.25 in.) 이하	388 mm (15.27 in.) 이하	
	공급 방향	개체의 둘레		
치수 (너비 × 깊이 × 높이)		633 mm (24.92 in.) × 259 mm481 mm (18.94 in.) ×(10.2 in.) × 100 mm (3.94 in.)(10.2 in.) × 100 mm (3.94 in.)		
중량		5 kg (11.03 lb.)	3.9 kg (8.60 lb.)	
제공 품목		소구경 어댑터, 테일 스토퍼, 가이드, 나사, 설명서 등		

