

Janvier 2010
701P50538

Imprimante grand format Xerox® 82xx/83xx Derouleur / Enrouleur Guide l'utilisateur



© 2010 Xerox Corporation. Tous droits réservés. Xerox® et la sphère de connectivité, sont des marques de commerce de Xerox Corporation aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

XEROX®, SYSTÈME D'IMPRESSION DE GRAND FORMAT 8850, SYSTÈME D'IMPRESSION DE GRAND FORMAT 8825, SYSTÈME D'IMPRESSION DE GRAND FORMAT 8830, SYSTÈME D'IMPRESSION DE GRAND FORMAT 510, SYSTÈME D'IMPRESSION DE GRAND FORMAT 721P, GRAND FORMAT 6030, GRAND FORMAT 6050, SOLUTION GRAND FORMAT 6204®, Système de numérisation Synergix, Système de numérisation grand format, FreeFlow® Accxes®, Outils client FreeFlow, Outil de gestion de compte et Outil de gestion d'impression Web sont des marques de commerce de XEROX Corporation. Internet Explorer est un programme de Microsoft Corporation protégé par copyright. Netscape® une marque de commerce de Netscape Communications Corporation. PostScript® est une marque de commerce d'Adobe Systems Incorporated. AutoCAD® et DWF™ sont des marques de commerce d'Autodesk, Inc. Une ou plusieurs des polices listées dans ce document peuvent être des marques déposées de Morisawa & Company, Ltd. ou de DYNALAB, Inc. Des modifications sont régulièrement faites à ce document. Des changements seront effectués, les imprécisions techniques et les erreurs typographiques seront corrigées dans les éditions ultérieures.

TABLE DES MATIÈRES

1 Instructions de sécurité	1
1.1 Introduction.....	1
1.2 Importantes instructions de sécurité	1
1.3 Étiquettes de fonctionnement	2
1.4 Réglementations WEEE	3
2 Présentation du produit	1
2.1 Nom et fonction des pièces	1
2.1.1 Avant / Enrouleur ⁰	1
2.1.2 Arrière / Dérouleur ^(*)	1
2.1.3 Panneau de commande	2
2.2 Vérification des éléments emballés	3
2.2.1 Pour Rockhopper 3, Spitfire et Viper	3
2.2.1.1 Carton d'emballage	3
2.2.1.2 Kit d'enrouleur	4
2.2.2 Pour la série ValueJet 1604	5
2.2.2.1 Carton d'emballage	5
2.2.2.2 Kit d'enrouleur	6
3 Installation de l'unité	1
3.1 Ordre général	1
3.2 Installer toutes les pièces	2
3.2.1 Montage des barres de l'unité de rouleau.....	2
3.2.2 Monter les fixations pour les barres de tension	4
3.2.2.1 Sur un système Spitfire, Rockhopper 3 et Viper	4
3.2.2.2 Sur un système ValueJet 1604.....	5
3.2.3 Installation des barres de tension	6
3.2.4 Montage de la boîte PCB	8
3.2.5 Connexion des câbles	9
3.3 Étalonnage du système UW/W 100	10
3.3.1 Étalonnage du système de tension arrière	10
3.3.1.1 Vérifier l'étalonnage.....	10
3.3.1.2 Ajustement des systèmes de tension	14
3.3.2 Étalonnage des barres d'unité de rouleau avant et arrière	16
3.3.2.1 Introduction	16
3.3.2.2 Vérification de l'étalonnage des unités de rouleau	16
3.3.2.3 Ajustement des unités de rouleau	20
3.3.3 Ajustement des supports de poids sous le système UW/W 100	22
3.3.3.1 Emplacement des supports de poids sur une imprimante 65 pouces.....	22
3.3.3.2 Emplacement des supports de poids sur une imprimante 90 pouces.....	22
3.3.3.3 Ajustement des supports de poids	23
4 Fonctionnement du système	1
4.1 Mettre SOUS / HORS tension.....	1
4.2 Placement du support en rouleau	2

Cette page est intentionnellement laissée en blanc.

1 INSTRUCTIONS DE SECURITE

1.1 INTRODUCTION

⚠ Important ⚠

POUR GARANTIR TOUTE SÉCURITÉ LIRE ATTENTIVEMENT LES CONDITIONS GÉNÉRALES DANS LE CHAPITRE SUIVANT AVANT D'INSTALLER ET DE FAIRE FONCTIONNER LE SYSTÈME.

Toutes les conditions liées à la sécurité sont regroupées et classifiées de trois manières.

Conditions de sécurité	Détails
⚠ Important ⚠	Doit être suivi soigneusement afin d'éviter des blessures corporelles sérieuses ou mortelles
⚠ Mise en garde ⚠	Doit être respecté pour éviter des blessures corporelles (légères ou modérées) ou des dommages à l'équipement
⚠ Remarques ⚠	Contient des informations importantes et des conseils utiles sur le fonctionnement de l'imprimante

1.2 IMPORTANTES INSTRUCTIONS DE SECURITE

Les instructions générales de sécurité qui doivent être respectées pour utiliser l'équipement en toute sécurité sont expliquées ci-dessous.

- Ne pas s'appuyer ou placer des objets lourds sur l'unité. L'unité pourrait basculer ou tomber et entraîner des blessures.
- Ne pas essayer de brancher les prises avec les mains mouillées, au risque d'entraîner une décharge électrique.
- Ne pas utiliser de diluant, de benzène, d'alcool ou tout autre agent actif. Ceci pourrait entraîner des dommages ou écailler la peinture du châssis.
- Faire attention de ne pas répandre d'eau à l'intérieur de l'enrouleur, au risque de provoquer un court-circuit.
- Ne jamais ouvrir les panneaux fixés avec des vis. Ceci pourrait entraîner une décharge électrique ou un fonctionnement défectueux de l'unité.
- Pour placer le support en rouleau, poser tout d'abord le rouleau sur un bureau ou une autre surface plane.

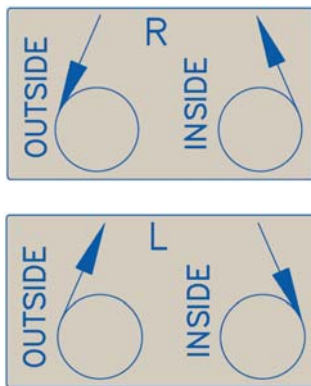
1.3 ÉTIQUETTES DE FONCTIONNEMENT

Les étiquettes de fonctionnement mentionnées ci-dessous sont apposées dans les zones auxquelles il faut faire attention.

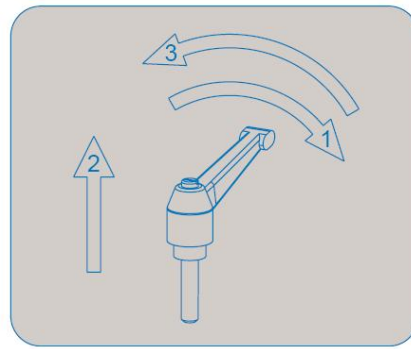
⚠ Remarques ⚠

- Faire en sorte que toutes les étiquettes soient visibles. Si le texte ou les illustrations sont invisibles, nettoyer l'étiquette.
- Pour le nettoyage des étiquettes, utiliser un chiffon imbibé d'eau ou d'un produit de nettoyage doux. Ne pas utiliser de produit solvant ou d'essence.
- Si une étiquette de fonctionnement a été endommagée ou perdue ou si le texte est devenu invisible, remplacer celle-ci.

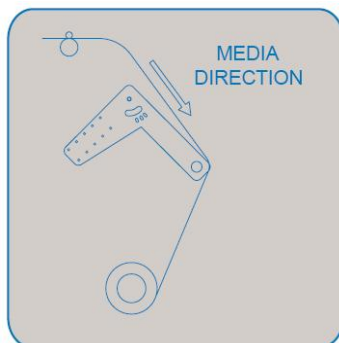
Étiquette d'interrupteur au pied



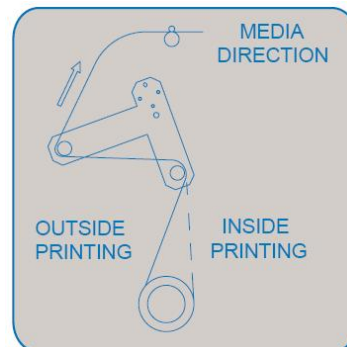
Étiquette de poignée d'unité de rouleau



Étiquette de tension avant



Étiquette de tension arrière



Étiquette de boîte PCB

OPERATION PANEL

FOOT
SWITCH

REAR

FRONT

1.4 RÉGLEMENTATIONS WEEE



Réglementations WEEE

Informations environnementales
Mise au rebut de l'ancien produit



La machine est conçue et fabriquée à l'aide de matériaux et de composants de qualité élevée qui peuvent être recyclés et réutilisés.

Lorsque ce symbole de poubelle barrée est apposé sur un produit, cela signifie que le produit est couvert par la directive européenne 2002/96/CEE

Merci de bien vouloir prendre des renseignements concernant le système de récupération locale individuel pour les produits électriques et électroniques.

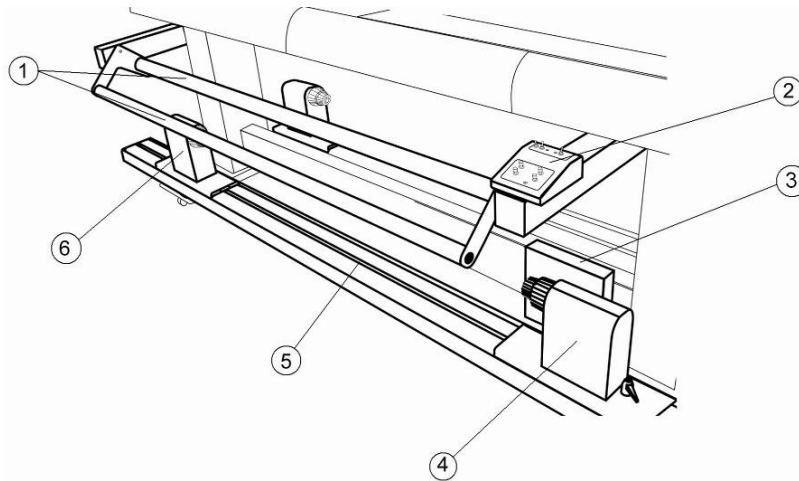
Merci de bien vouloir respecter les réglementations locales et de ne pas mettre au rebut les anciens produits avec les ordures ménagères normales. Le fait de mettre correctement au rebut l'ancien produit contribue à empêcher les conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé des personnes.

Cette page est intentionnellement laissée en blanc.

2 PRESENTATION DU PRODUIT

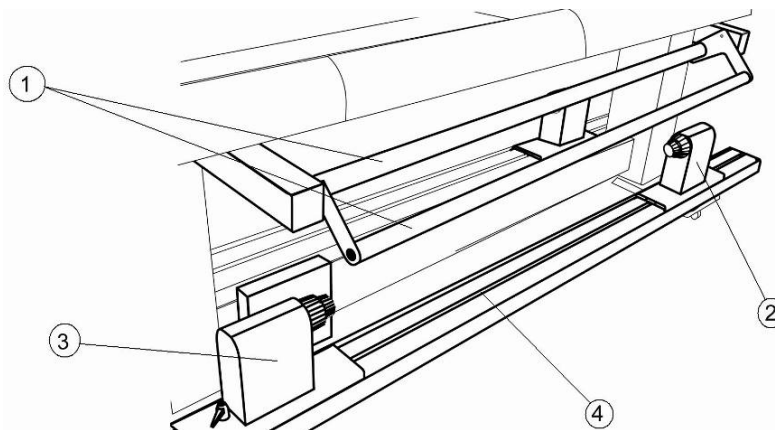
2.1 NOM ET FONCTION DES PIÈCES

2.1.1 Avant / Enrouleur (*)



No.	Nom	Fonction
1	Dispositif de tension avant	Réglage de tension entre plate-forme d'impression et enroulement.
2	Écran de fonctionnement	Contrôle manuel ou auto du dérouleur/enrouleur 100
3	Boîte PCB	Contient les cartes permettant de contrôler le système UW/W 100.
4	Unité de rouleau motorisée	Supporte et enroule le support en rouleau.
5	Barre d'unité de rouleau	Supporte les unités de rouleaux.
6	Unité de rouleau	Supporte le support en rouleau.

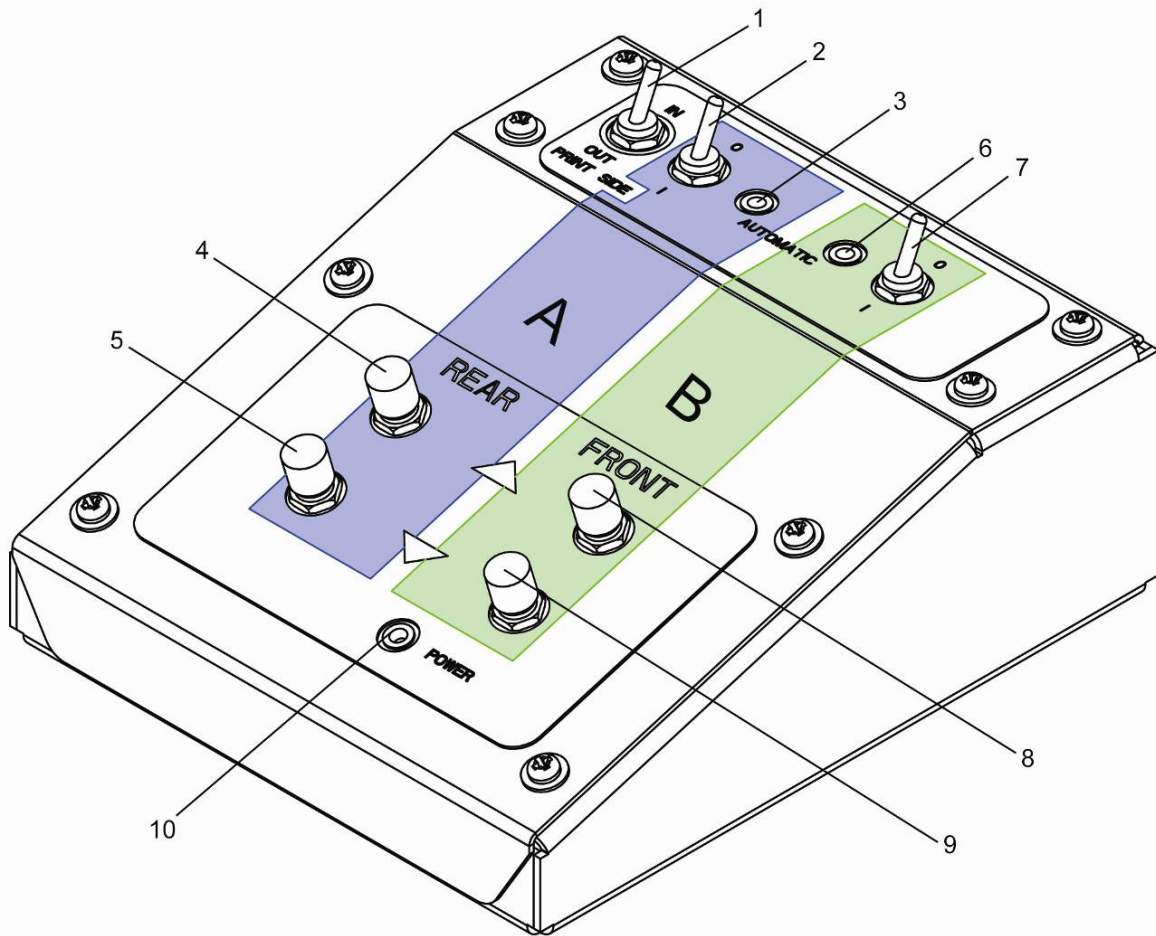
2.1.2 Arrière / Dérouleur (*)



No.	Nom	Fonction
1	Système de tension arrière	Réglage de tension entre plate-forme d'impression et enroulement.
2	Unité de rouleau	Supporte le support en rouleau.
3	Unité rouleau motorisée	Supporte et déroule le support en rouleau.
4	Barre d'unité de rouleau	Supporte les unités de rouleaux.

* L'image ci-dessus présente le système d'enrouleur qui est installé sur une machine Spitfire 65. La position de certaines pièces peut être différente lorsqu'on installe le système d'enroulement sur une machine Spitfire 90", Rockhopper 3, Viper ou ValueJet 1604.

2.1.3 Panneau de commande



No.	Nom	Fonction	
A	/	Partie du panneau de commande contrôlant le dérouleur 100.	
B	/	Partie du panneau de commande contrôlant l'enrouleur 100.	
1	Bouton de sélection de la face d'impression	Si un support a été placé avec la face imprimée dessus, sélectionner 'OUT' (extérieur), sinon sélectionner 'IN' (intérieur).	
2	Interrupteur du dérouleur 100	Passage entre les modes Manuel (« 0 ») et Automatique (« 1 »).	
3	Voyant du dérouleur 100	Manuel	Le voyant s'allume lorsque l'on pousse l'un de ces boutons Moteur en marche : le voyant clignote. Moteur à l'arrêt : le voyant est éteint. Moteur en accélération : le voyant est constamment allumé.
		Automatique	
		Impression extérieure	Impression intérieure
4	Bouton Arrière	Dérouleur progressif	Dérouleur manuel
5	Boutons Avant	Dérouleur manuel	Dérouleur progressif
6	Interrupteur de l'enrouleur 100	Passage entre les modes Manuel (« 0 ») et Automatique (« 1 »).	
7	Voyant de l'enrouleur 100	Manuel	Le voyant s'allume lorsque l'on pousse l'un de ces boutons Moteur en marche : le voyant clignote. Moteur à l'arrêt : le voyant est éteint.
		Automatique	
		Impression extérieure	Impression intérieure
8	Bouton Arrière	Enrouleur progressif	Enrouleur progressif
9	Boutons Avant	Enrouleur manuel	Enrouleur manuel
10	Voyant d'alimentation	S'allume si le système est mis sur MARCHE.	

2.2 VERIFICATION DES ELEMENTS EMBALLES

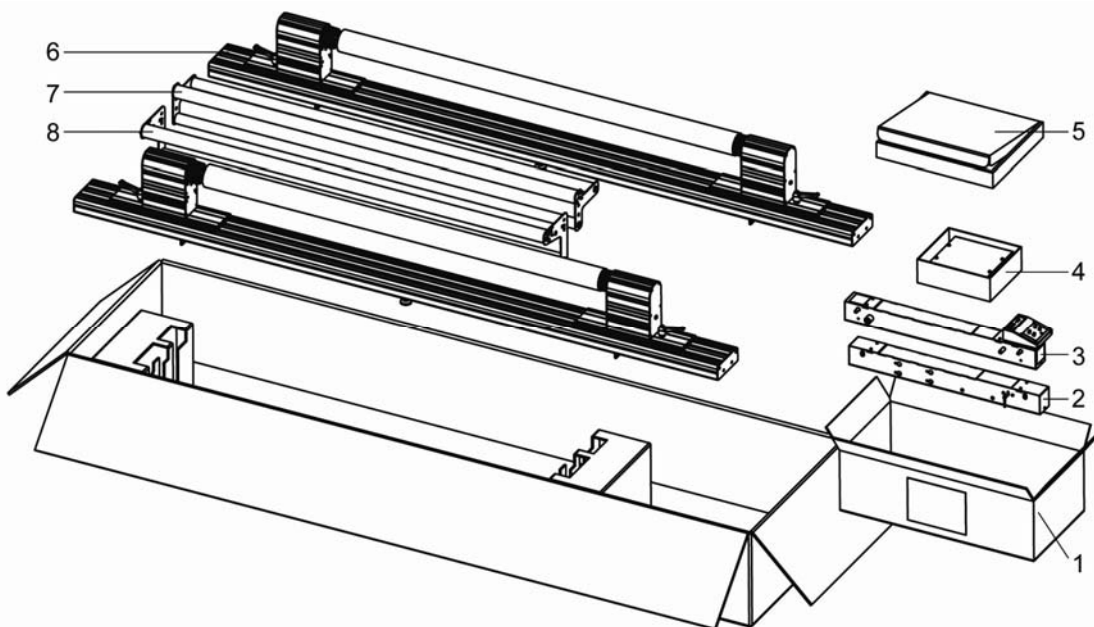
Inspecter l'unité en cas de dommages et vérifier si toutes les pièces nécessaires sont présentes.

⚠ Remarques ⚠

- Les pièces qui ne sont pas décrites sont les tampons pour maintenir les pièces dans leur position et les protéger.

2.2.1 Pour Rockhopper 3, Spitfire et Viper

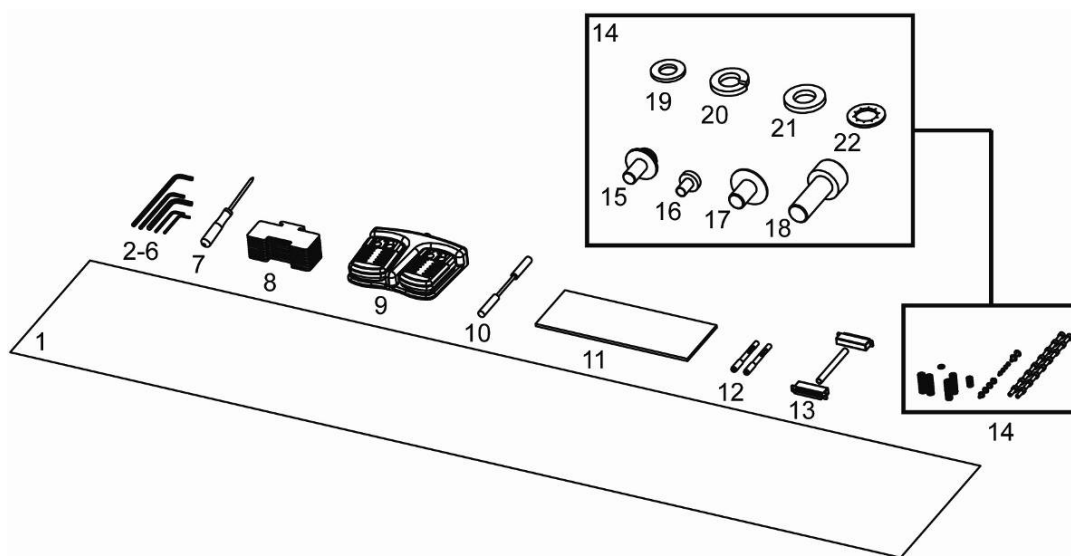
2.2.1.1 Carton d'emballage



No.	Description de la pièce	Quantité
<input type="checkbox"/>	1 Carton 1 : Bras du support	1
<input type="checkbox"/>	2 Fixation gauche	1
<input type="checkbox"/>	3 Fixation du clavier	1
<input type="checkbox"/>	4 Carton 2 : Boîte PCB	1
<input type="checkbox"/>	5 Carton 3 : Kit de l'enrouleur *	1
<input type="checkbox"/>	6 Barre d'unité de rouleau	2
<input type="checkbox"/>	7 Barre de tension arrière	1
<input type="checkbox"/>	8 Barre de tension avant	1

* Se reporter à la page suivante pour consulter le contenu de ce carton.

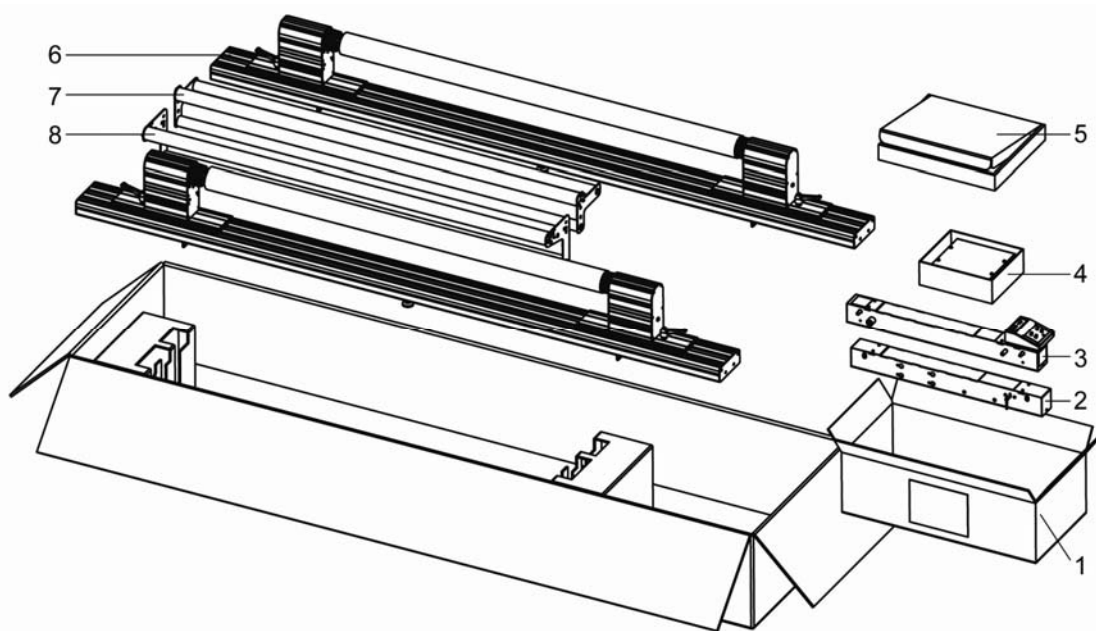
2.2.1.2 Kit d'enrouleur



No.	Description de la pièce	Quantité
<input type="checkbox"/>	1 Bande d'ajustement PET	1
<input type="checkbox"/>	2 Clé hexagonale 2,5 mm	1
<input type="checkbox"/>	3 Clé hexagonale 3 mm	1
<input type="checkbox"/>	4 Clé hexagonale 4 mm	1
<input type="checkbox"/>	5 Clé hexagonale 5 mm	1
<input type="checkbox"/>	6 Clé hexagonale 6 mm	1
<input type="checkbox"/>	7 Tournevis Philips p2	1
<input type="checkbox"/>	8 Entretoise	10
<input type="checkbox"/>	9 Interrupteur au pied	1
<input type="checkbox"/>	10 Câble torsade moteur	1
<input type="checkbox"/>	11 Plaque d'ajustement	1
<input type="checkbox"/>	12 Arbres de verrouillage D	2
<input type="checkbox"/>	13 Cordon du clavier	1
<input type="checkbox"/>	14 Jeu de vis	1
<input type="checkbox"/>	15 Vis M4x10	4
<input type="checkbox"/>	16 Vis M3x5	4
<input type="checkbox"/>	17 Vis M5x8	2
<input type="checkbox"/>	18 Vis M6x16	16
<input type="checkbox"/>	19 Rondelle M5	4
<input type="checkbox"/>	20 Rondelle à ressort M6	16
<input type="checkbox"/>	21 Rondelle M6	16
<input type="checkbox"/>	22 Rondelle à ressort M6	1
<input type="checkbox"/>	23 Guide de l'utilisateur	1

2.2.2 Pour la série ValueJet 1604

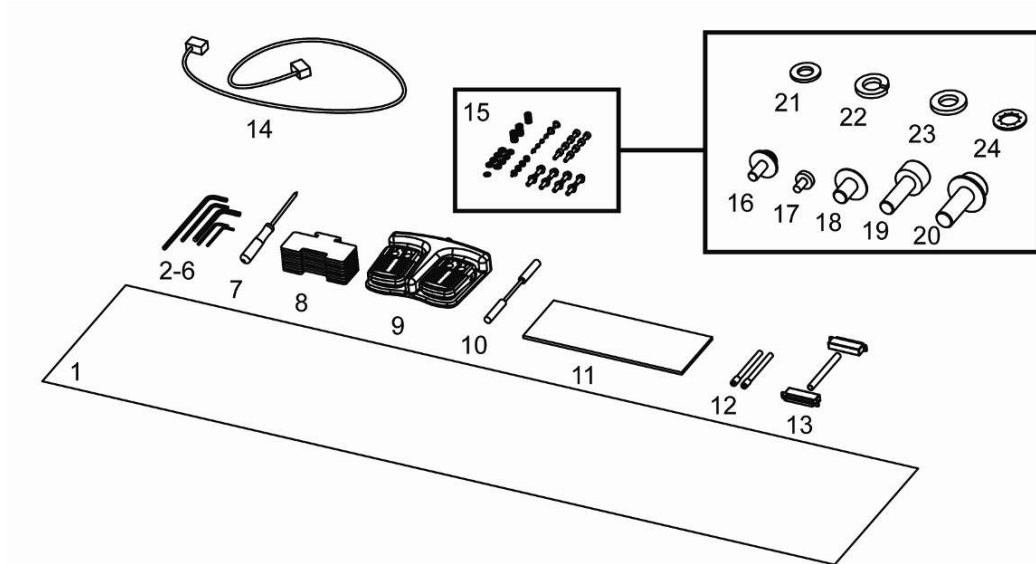
2.2.2.1 Carton d'emballage



No.	Description de la pièce	Quantité
<input type="checkbox"/>	1 Carton 1 : Bras du support	1
<input type="checkbox"/>	2 Fixation gauche	1
<input type="checkbox"/>	3 Fixation du clavier	1
<input type="checkbox"/>	4 Carton 2 : Boîte PCB	1
<input type="checkbox"/>	5 Carton 3 : Kit d'enrouleur *	1
<input type="checkbox"/>	6 Barre d'unité de rouleau	2
<input type="checkbox"/>	7 Barre de tension arrière	1
<input type="checkbox"/>	8 Barre de tension avant	1

* Se reporter à la page suivante pour consulter le contenu de cette boîte

2.2.2.2 Kit d'enrouleur



No.	Description de la pièce	Quantité
<input type="checkbox"/>	1 Bande d'ajustement PET	1
<input type="checkbox"/>	2 Clé hexagonale 2,5 mm	1
<input type="checkbox"/>	3 Clé hexagonale 3 mm	1
<input type="checkbox"/>	4 Clé hexagonale 4 mm	1
<input type="checkbox"/>	5 Clé hexagonale 5 mm	1
<input type="checkbox"/>	6 Clé hexagonale 6 mm	1
<input type="checkbox"/>	7 Tournevis Philips p2	1
<input type="checkbox"/>	8 Entretoise	10
<input type="checkbox"/>	9 Interrupteur au pied	1
<input type="checkbox"/>	10 Câble torsade moteur	1
<input type="checkbox"/>	11 Plaque d'ajustement	1
<input type="checkbox"/>	12 Arbres de verrouillage	2
<input type="checkbox"/>	13 Cordon du clavier	1
<input type="checkbox"/>	14 Cordon d'alimentation (EU et Royaume-Uni)	2
<input type="checkbox"/>	15 Jeu de vis	1
<input type="checkbox"/>	16 Vis M4x10	4
<input type="checkbox"/>	17 Vis M3x5	4
<input type="checkbox"/>	18 Vis M5x8	2
<input type="checkbox"/>	19 Vis M6x16	8
<input type="checkbox"/>	20 Vis à blocage automatique M6x16	8
<input type="checkbox"/>	21 Rondelle synthétique M5	4
<input type="checkbox"/>	22 Rondelle à ressort M6	8
<input type="checkbox"/>	23 Rondelle M6	8
<input type="checkbox"/>	24 Rondelle à ressort M6	1
<input type="checkbox"/>	25 Guide de l'utilisateur	1

3 INSTALLATION DE L'UNITE

3.1 ORDRE GENERAL

DEBALLER TOUS LES ELEMENTS



MONTER LES BARRES DE L'UNITE DE ROULEAU



MONTER LES FIXATIONS POUR LES BARRES DE TENSION



INSTALLER LES BARRES DE TENSION



ÉTALONNER LE DEROULEUR / ENROULEUR 100



AJUSTER LES SUPPORTS DE POIDS SOUS LES BARRES DE L'UNITE DE ROULEAU

3.2 INSTALLER TOUTES LES PIÈCES

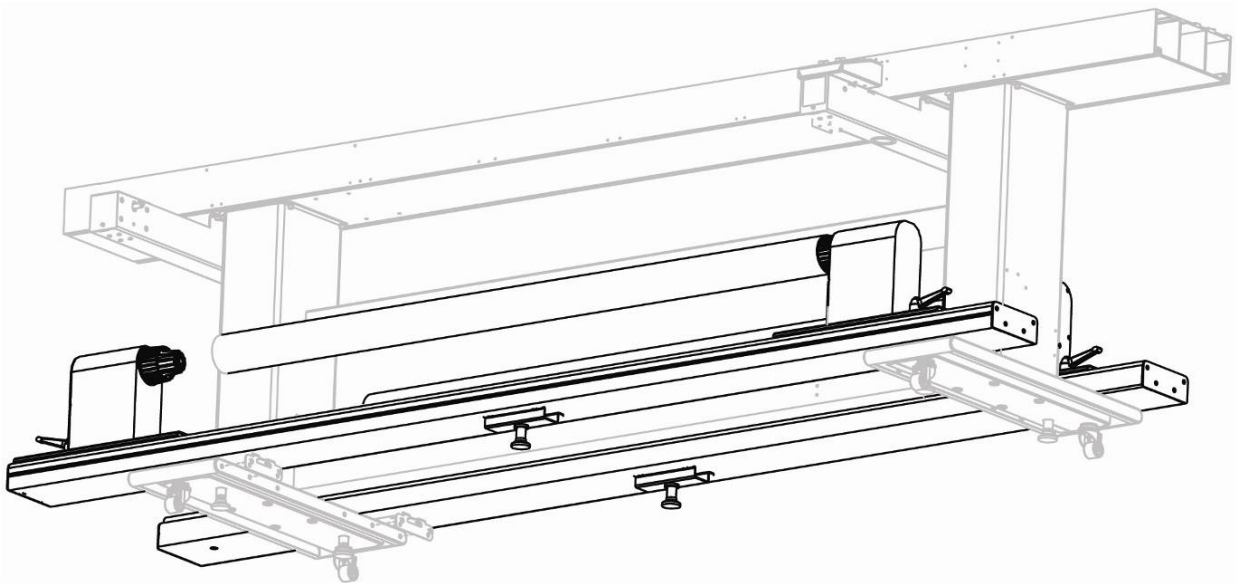
3.2.1 Montage des barres de l'unité de rouleau

Pièces et outils nécessaires

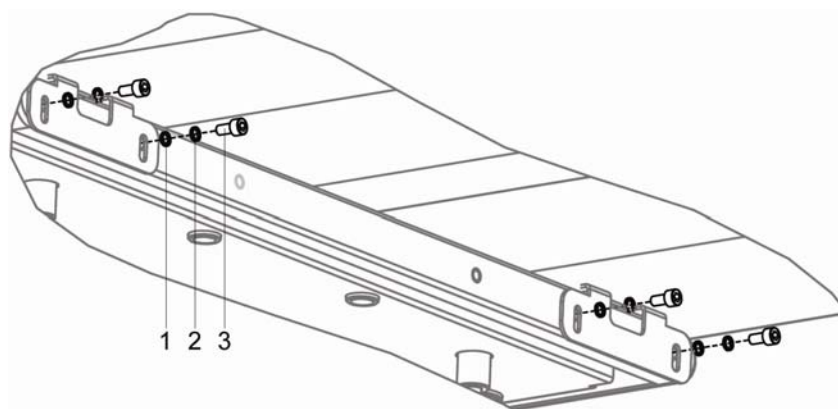
No.	Description	Quantité nécessaire	
		RH3 – SPFR	ValueJet
1	Barre d'unité de rouleau	2	2
2	Boulon à six pans M6x16	8	8
3	Rondelle plate M6	8	8
4	Rondelle à denture M6	8	8
5	Clé hexagonale 5 mm	1	1

Procédure

Étape 1 : Positionner les barres de l'unité de rouleau (1) sur la console de l'imprimante comme ceci est indiqué sur l'image ci-dessous.

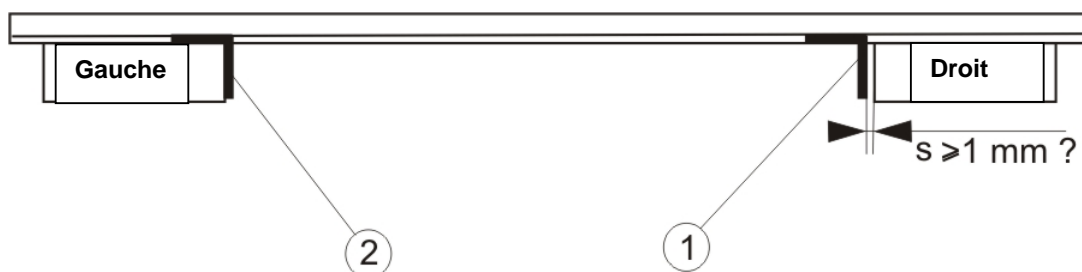


Étape 2 : Monter le côté gauche des barres avec les supports de montage vers la console de l'imprimante comme indiqué sur l'image ci-dessous.



No.	Description
1	Rondelle plate M6
2	Rondelle à denture M6
3	Boulon à six pans M6x12

Étape 3 : Vérifier le jeu entre le support de montage réglable (1) sur le côté droit et la console de l'imprimante, puis effectuer l'action corrective. Ceci doit être fait pour les deux barres d'unité de rouleau. Voir ci-dessous.



No.	Description
1	Support de montage réglable
2	Support de montage gauche
3	Jeu entre le support et le pied de l'imprimante

SI ...	ALORS ...
$s = 1$ ou $s > 1$ mm	<ul style="list-style-type: none"> Desserrer les 4 vis maintenant le support sur la barre de l'unité de rouleau. Glisser le support contre le côté droit de la console de l'imprimante. Monter le support à la console de l'imprimante et fixer les 4 vis maintenant le support sur la barre d'unité de rouleau.
$s < 1$ mm	<ul style="list-style-type: none"> Monter le support à la console de l'imprimante sans ajustement.

3.2.2 Monter les fixations pour les barres de tension

3.2.2.1 Sur un système Spitfire, Rockhopper 3 et Viper

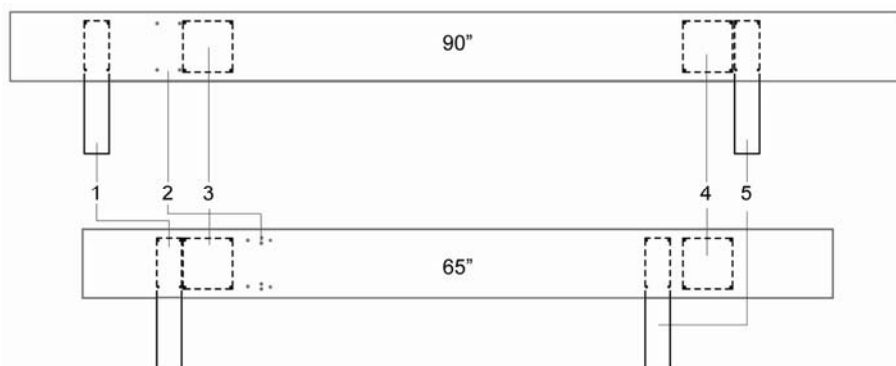
Pièces et outils nécessaires

No.	Description	Quantité
1	Fixation droite	1
2	Fixation gauche	1
3	Boulon à six pans M6x16	8
4	Rondelle plate M6	8
5	Rondelle à ressort M6	8
6	Rondelle à denture M6	1
7	Clé hexagonale 5 mm	1

Instructions

Étape 1 : Monter la fixation gauche et droite au bas du rail en X.

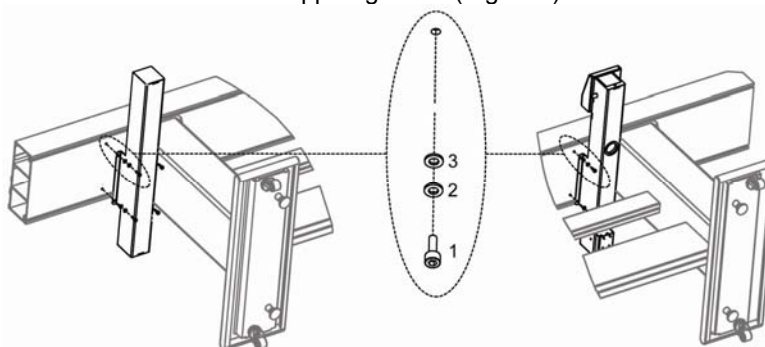
Le positionnement de la fixation gauche et droite est différent selon la taille de la machine.



No.	Description
1	Bras du support gauche
2	Orifices inutilisés
3	Pied gauche de la console d'imprimante
4	Pied droit de la console d'imprimante
5	Bras du support droit

Étape 2 : Fixer les vis sur le support droit.

Sur le support gauche, installer 4 vis sur le côté droit et 2 vis sur le côté gauche dans le centre. Ne **PAS** encore fixer les vis du support gauche (réglable).



No.	Description
1	Boulon à six pans M6x16
2	Rondelle à ressort M6
3	Rondelle plate M6

3.2.2.2 Sur un système ValueJet 1604

Pièces et outils nécessaires

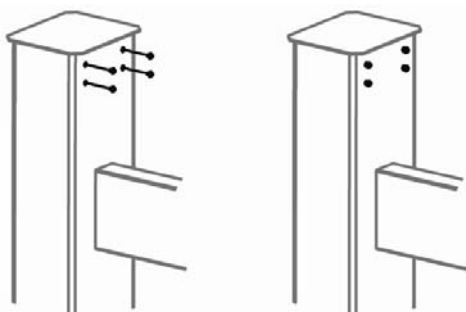
No.	Description	Quantité
1	Fixation droite	1
2	Fixation gauche	1
3	Boulon auto-serreur M6x16	8
4	Rondelle à denture M6	1
5	Clé hexagonale 5 mm	1

Instructions

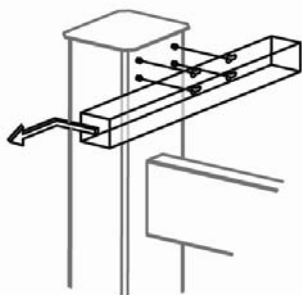
⚠ Remarques ⚠

Avant d'installer le système d'enroulement sur une machine ValueJet, il est recommandé de desserrer les vis fixant l'imprimante à sa console, de pousser celle-ci vers l'arrière et de resserrer les boulons. Ceci permet de faire en sorte que la machine soit bien positionnée.

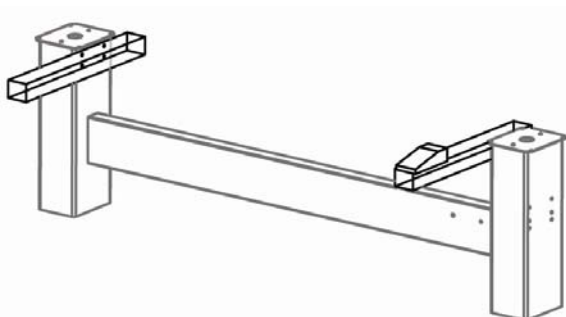
Étape 1 : Visser à moitié les boulons auto-serreurs.



Étape 2 : Accrocher la fixation gauche et droite par-dessus les quatre vis et tirer.



Étape 3 : Serrer les boulons de la fixation droite.



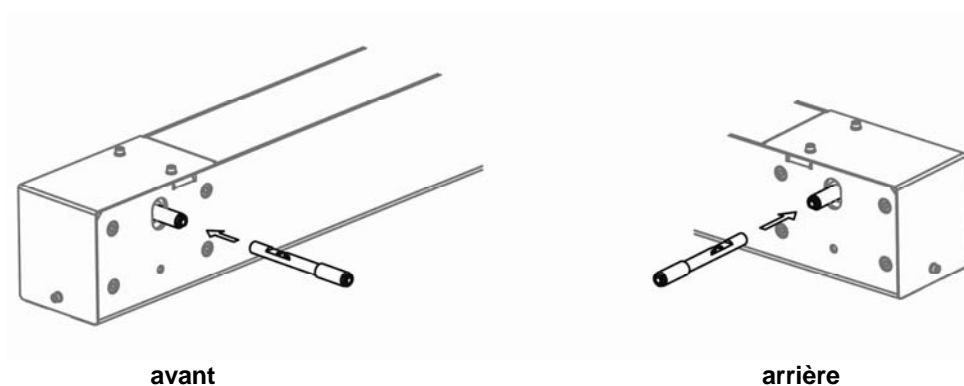
3.2.3 Installation des barres de tension

Pièces et outils nécessaires

No.	Description	Quantité	
		RH3 & SPFR	ValueJet 1604
1	Barre de tension avant	1	1
2	Barre de tension arrière	1	1
3	Arbre de type verrouillage D	2	-
4	Arbre du pivot	-	2
5	Vis plate à tête cylindrique bombée M4x10	4	4
6	Tournevis Philips	1	1
7	Clé hexagonale 5 mm	1	1

Procédure

Étape 1 : Insérer les deux arbres (1) dans la fixation de gauche (réglable) à l'avant et à l'arrière.



⚠ Mise en garde ⚠

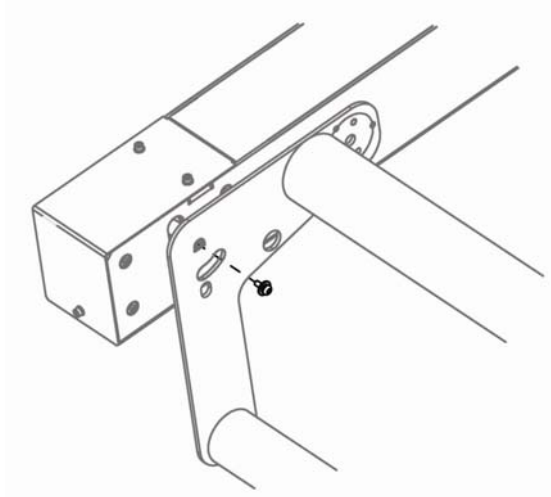
Faire attention en soulevant les barres de tension afin d'éviter de plier les barres.

Étape 2 : Positionner les barres de tension avant (1) entre les arbres de verrouillage D de la fixation gauche et droite de telle manière à qu'elles correspondent à l'orifice D dans les plaques (2) des barres de tension.

⚠ Remarques ⚠

Lors de l'installation de la barre de tension, pousser l'arbre réglable dans la fixation gauche pour rendre possible l'insertion de la barre de tension avant.

Étape 3 : Fixer la barre de tension avant et arrière avec 4 fois une vis M4x10.



⚠ Mise en garde ⚠

Vérifier de verrouiller la barre de tension avant des deux côtés avec 2 vis à tête cylindrique bombée. Ces vis ont été fixées avant l'installation du système de tension avant !

⚠ Mise en garde ⚠

Vérifier d'étalonner le système complet avant de l'utiliser. Se reporter au chapitre suivant pour cette question.

⚠ Remarques ⚠

Installer les vis restantes sur la fixation gauche. Serrer toutes les vis.

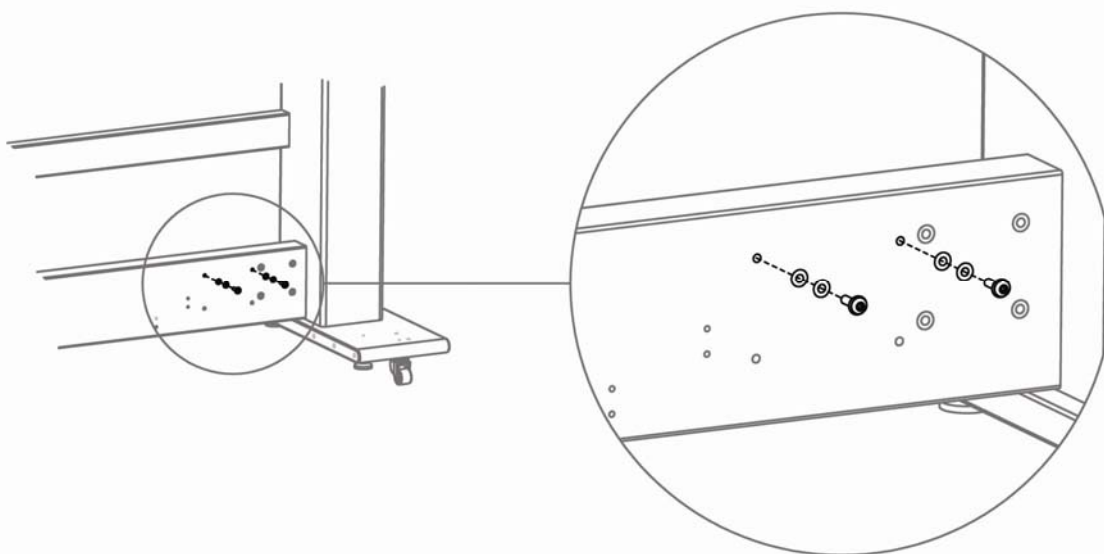
3.2.4 Montage de la boîte PCB

Pièces et outils nécessaires

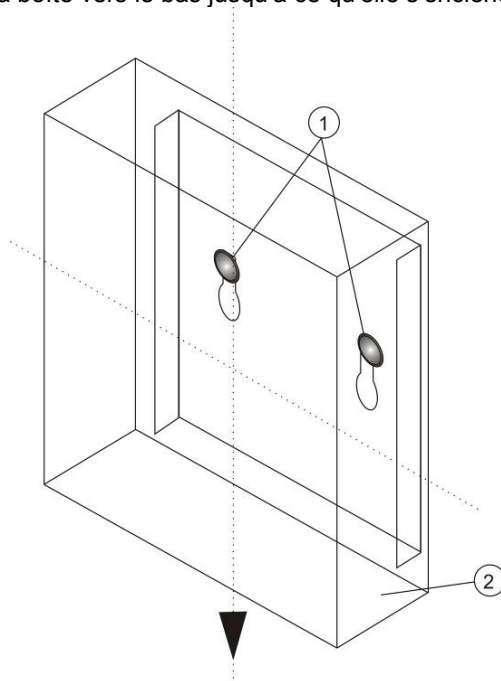
No.	Description	Quantité
1	Boîte PCB	1
2	Vis M5x8	2
3	Rondelle M5	4
4	Clé hexagonale 3 mm	1

Procédure

Étape 1 : Monter les deux vis avec chacune des deux entretoises à la console.



Étape 2 : Placer la boîte PCB (2) contre la console et glisser celle-ci avec les orifices par-dessus les vis (1), puis pousser la boîte vers le bas jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.

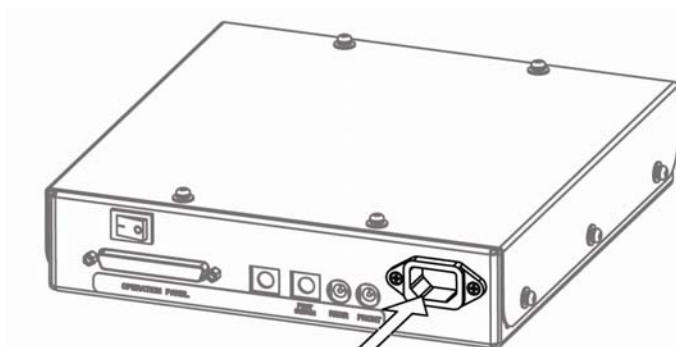


3.2.5 Connexion des câbles

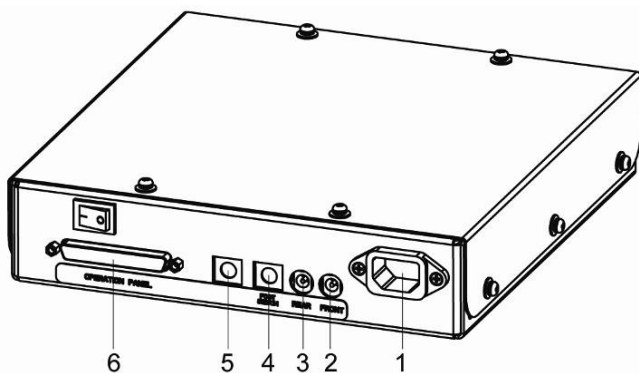
⚠ Mise en garde ⚠

- Utiliser un cordon d'alimentation qui convient aux spécifications d'alimentation locale lors de la connexion du système UW/W 100 au réseau électrique.
- Si le kit est commandé séparément de l'imprimante en tant qu'élément en option, un cordon d'alimentation est inclus dans le kit UW/W 100.
- Si le kit UW/W 100 a été livré avec une nouvelle imprimante comme pièce standard dans l'élément du carton, le cordon d'alimentation se trouve dans l'emballage de l'imprimante et non pas dans le carton d'emballage du système UW/W 100.

Étape 1 : Brancher le cordon d'alimentation au connecteur d'alimentation.



Étape 2 : Vérifier si tous les cordons du système UW/W sont connectés au connecteur adéquat (1 à 6). Voir l'image ci-dessous pour l'emplacement des connecteurs.



No.	Description
1	Connecteur d'alimentation
2	Connecteur d'unité avant motorisée
3	Connecteur d'unité arrière motorisée
4	Connecteur d'interrupteur au pied
5	Non utilisé
6	Connecteur du panneau de commande

⚠ Remarques ⚠

Une petite intervention permet d'inverser la direction de l'enroulement.
Monter le câble torsade moteur entre la boîte de commande et le cordon d'unité motorisée à l'avant.

⚠ Remarques ⚠

Vérifier si le cordon du panneau de commande est branché correctement des deux côtés.

3.3 ÉTALONNAGE DU SYSTEME UW/W 100

3.3.1 Étalonnage du système de tension arrière

Pièces et outils nécessaires

Compris dans le kit		
No.	Description	Quantité
1	Bande de papier synthétique	1
2	Clé hexagonale 2,5 mm	1
3	Clé hexagonale 3 mm	1
4	Clé hexagonale 4 mm	1

NON inclus dans le kit		
No.	Description	Quantité
1	Ruban adhésif	1
2	Crayon	1

3.3.1.1 Vérifier l'étalonnage

La procédure ci-dessous décrit la vérification de l'étalonnage du système de tension arrière. La méthode pour vérifier le système de tension avant est identique. Toutefois, les barres de tension avant et arrière utilisent différentes barres pour achever l'étalonnage.

Procédure :

PARTIE 1 : PREPARATION DE LA BANDE DE PAPIER SYNTHETIQUE

Étape 1 : Mettre les cylindres presseurs dans la position vers le haut.

Étape 2 : Passer à l'arrière de la machine.

Étape 3 : Former une boucle avec la bande de papier synthétique autour de la barre supérieure du système de tension arrière, sur le côté gauche, en étant positionné à l'arrière de l'imprimante.

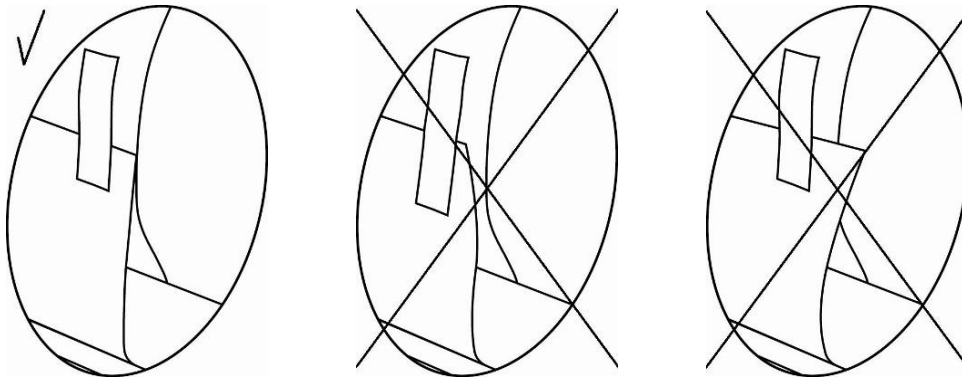


AVANT

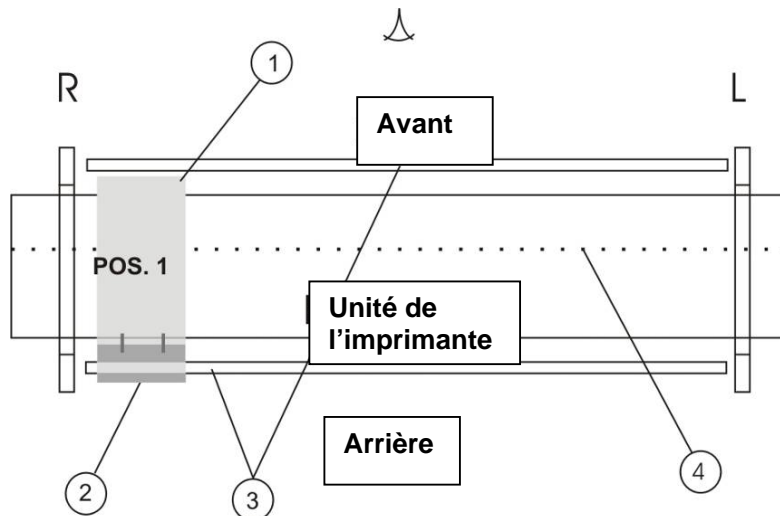


ARRIÈRE

Étape 1 : Vérifier si les bords de la boucle sont alignés entre eux.



Étape 2 : Lever les cylindres presseurs. Glisser l'extrémité de la bande (1) sous les cylindres presseurs (4) et placer la bande en position 1 comme ceci est indiqué sur la figure ci-dessous. Abaisser les cylindres presseurs.



No.	Description
1	Bande de papier synthétique
2	Boucle de papier
3	Barres de tension
4	Cylindres presseurs

Étape 3 : Passer à L'AVANT de l'imprimante.

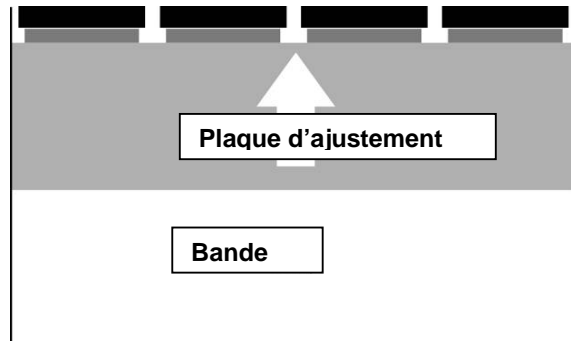
Étape 4 : Tirer doucement sur la bande pour créer une certaine tension.

⚠ Mise en garde ⚠

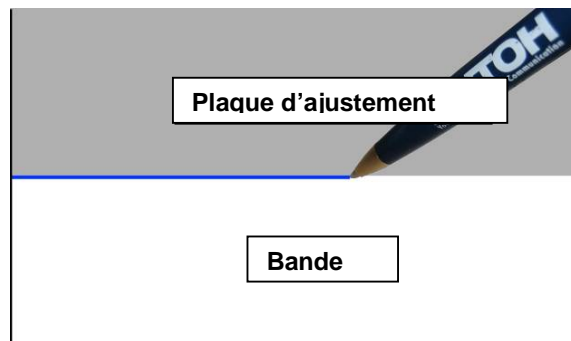
- **Ne pas tirer trop fort sur la bande. Le ruban adhésif peut se détendre et la boucle peut s'allonger, ce qui entraînerait une vérification erronée de l'étalonnage.**
- **Faire en sorte d'avoir une tension égale du côté gauche et du côté droit de la bande.**

PARTIE 2 : DESSINER LES LIGNES DE CONTROLE

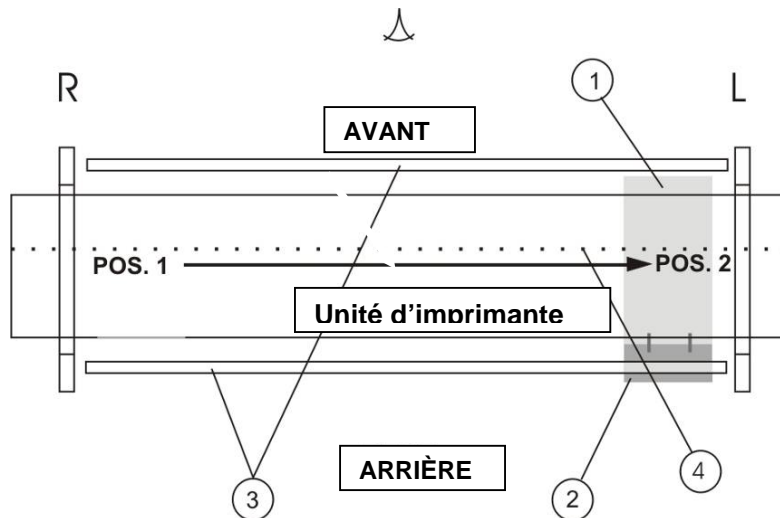
Étape 1 : Placer la plaque d'ajustement sur la bande et glisser celle-ci contre les cylindres presseurs.



Étape 2 : Dessiner une ligne sur la bande.



Étape 3 : Glisser la bande (1) à la position 2 comme ceci est indiqué sur l'image ci-dessous.



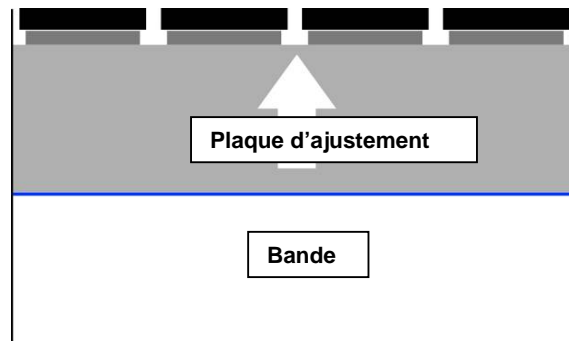
No.	Description
1	Bande de papier synthétique
2	Boucle de papier
3	Barres de tension
4	Cylindres presseurs

Étape 4 : Tirer doucement sur la bande pour créer une certaine tension.

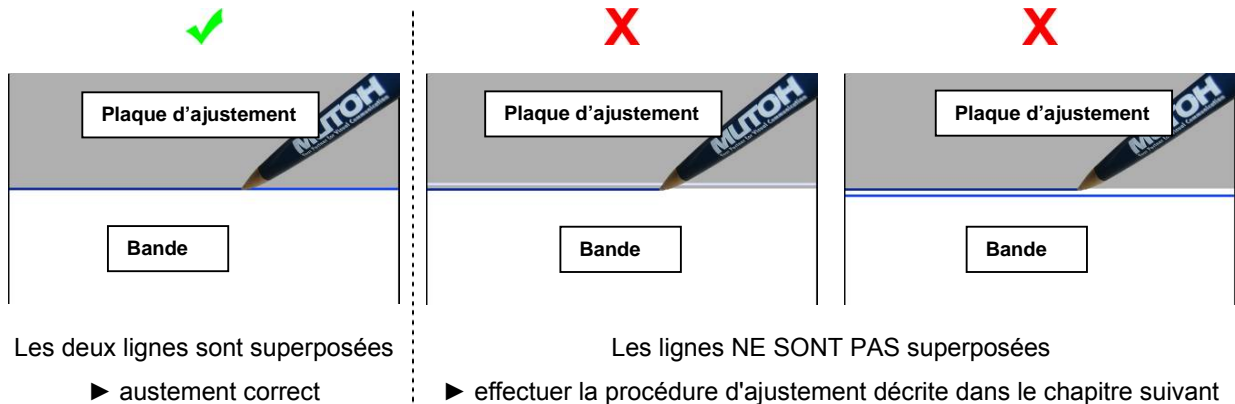
Mise en garde

- **Ne pas tirer trop fort sur la bande. Le ruban adhésif peut se détendre et la boucle peut s'allonger, ce qui entraînerait une vérification erronée de l'étalonnage.**
- **Faire en sorte d'avoir une tension égale du côté gauche et du côté droit de la bande.**

Étape 5 : Placer la plaque d'ajustement sur la bande et glisser celle-ci contre les cylindres presseurs. Se reporter à l'image ci-dessous.



Étape 6 : Dessiner à nouveau une ligne. Les deux situations suivantes peuvent se produire.



3.3.1.2 Ajustement des systèmes de tension

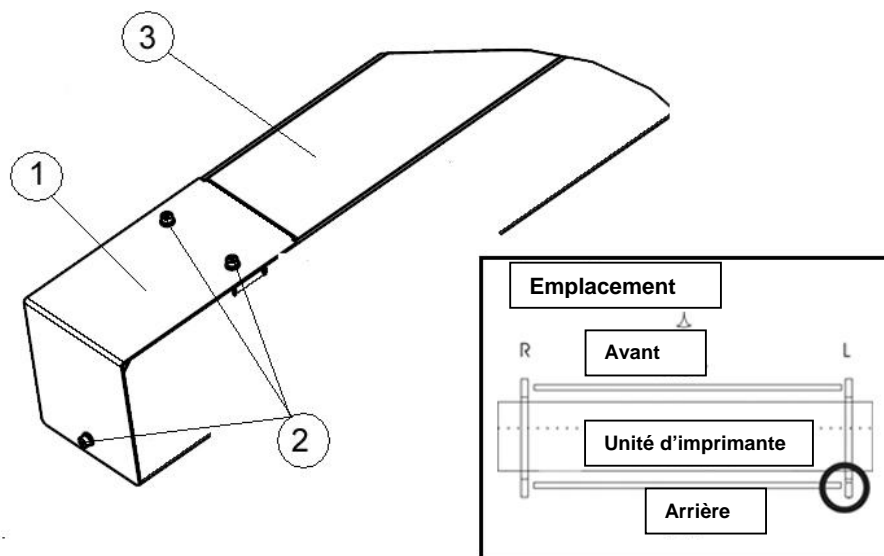
Introduction

Cette rubrique décrit l'ajustement du système de tension ARRIÈRE. La procédure d'ajustement du système de tension avant est identique.

Procédure

Étape 1 : En se plaçant sur le CÔTÉ ARRIÈRE de l'unité, enlever le panneau (1) de la fixation réglable (3).

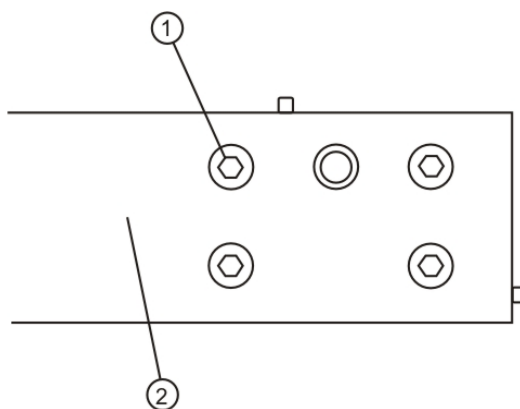
Outil : Clé hexagonale 2,5 mm



No.	Description
1	Panneau
2	Vis
3	Support réglable

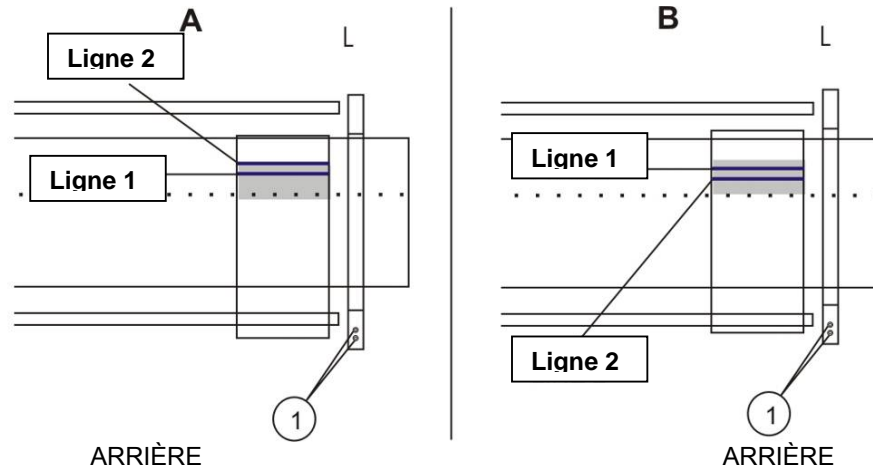
Étape 2 : Desserrer les 4 vis (sans les enlever) sur le côté du support réglable.

Outil : Clé hexagonale 4 mm





No.	Description
1	Vis
2	Support réglable

Étape 3 : Utiliser les 2 vis (1) dans la fixation de la barre de tension pour ajuster le système de tension. Se reporter aux figures ci-dessous pour voir que la Ligne 1 est dessinée en Position 1 et que la Ligne 2 est dessinée en Position 2.
Outil : Clé hexagonale 3 mm



1 = Vis d'ajustement

SI la Ligne 2 se trouve...	ALORS tourner les vis d'ajustement de la manière suivante :
DEVANT la ligne 1 (Cas A sur l'image ci-dessus)	
DERRIÈRE la ligne 1 (Cas B sur l'image ci-dessus)	

⚠ Mise en garde ⚠

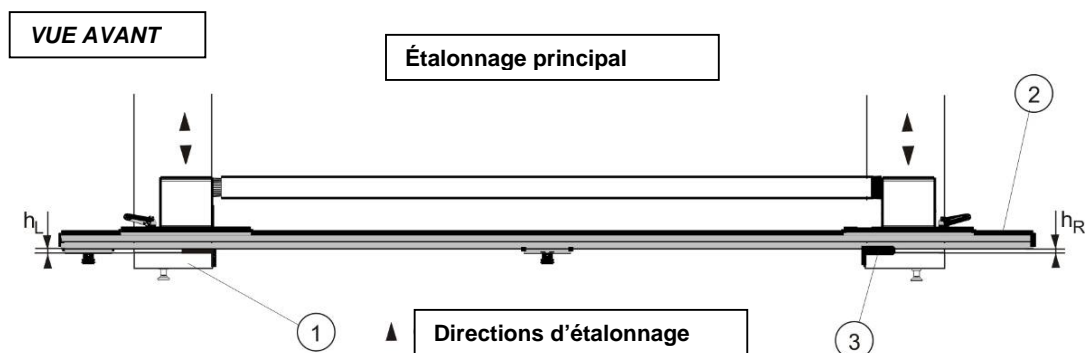
- Faire en sorte de tourner les deux vis d'ajustement en effectuant le même nombre de tours.**

Étape 4 : Vérifier à nouveau l'étalonnage et répéter l'ajustement jusqu'à ce que les lignes se superposent.

3.3.2 Étalonnage des barres d'unité de rouleau avant et arrière

3.3.2.1 Introduction

Les hauteurs (h_L et h_R) sur les deux côtés de la barre d'unité de rouleau (2) qui sont en relation avec la console d'imprimante (1) doivent être ajustées avec les entretoises (3) pour étalonner la barre d'unité de rouleau (2).



No.	Description
1	Console d'imprimante
2	Barre d'unité de rouleau
3	Entretoise

3.3.2.2 Vérification de l'étalonnage des unités de rouleau

La procédure ci-dessous décrit la vérification de l'étalonnage de l'unité de rouleau AVANT. La procédure pour vérifier l'unité de rouleau arrière est identique. Dans la procédure, la ligne 1 est dessinée sur le côté DROIT de l'imprimante et la ligne 2 sur son côté GAUCHE.

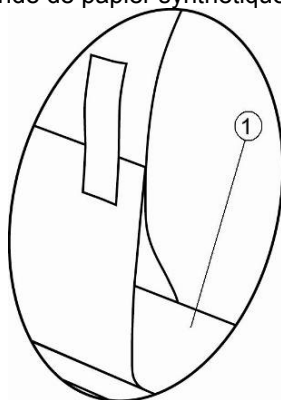
Procédure

PARTIE 1 : PREPARATION DE LA BANDE DE PAPIER SYNTHETIQUE

Étape 1 : Mettre les cylindres presseurs dans la position 'vers le haut'.

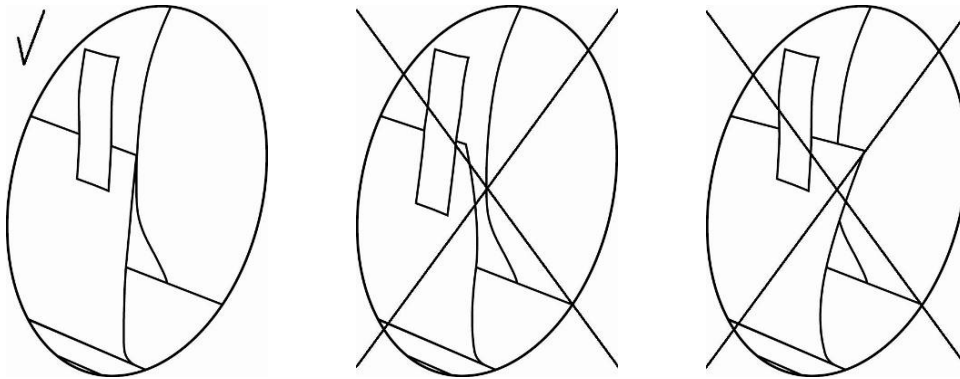
Étape 2 : Installer un centre de rouleau vide entre l'unité de rouleau et l'unité de rouleau motorisée sur l'avant de l'imprimante.

Étape 3 : En se plaçant devant l'imprimante, utiliser du ruban adhésif pour former une boucle autour du centre de rouleau avec la bande de papier synthétique.

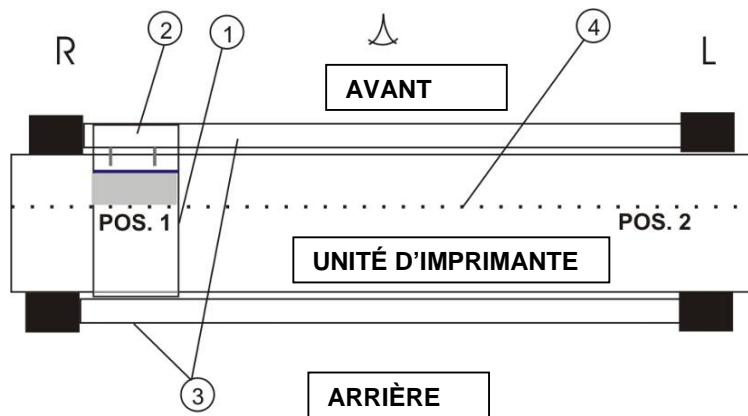


No.	Description
1	Centre de rouleau

Étape 4 : Vérifier si les bords de la boucle (indiqués sur les images ci-dessous) sont alignés.



Étape 5 : Glisser l'extrémité de la bande de papier synthétique (1) sous les cylindres presseurs (4) à la position 1 de l'imprimante jusqu'à ce que la bande de papier synthétique (1) soit légèrement en tension.



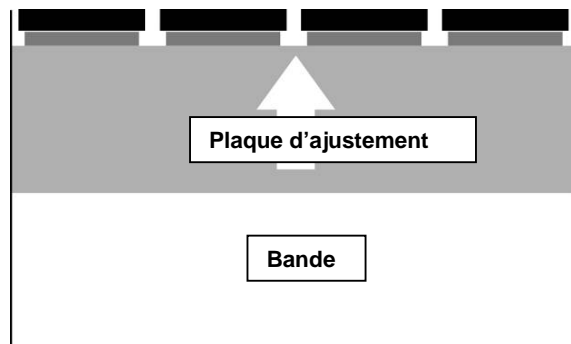
No.	Description
1	Bande de papier synthétique
2	Boucle
3	Centre de rouleau
4	Cylindres presseurs

⚠ Mise en garde ⚠

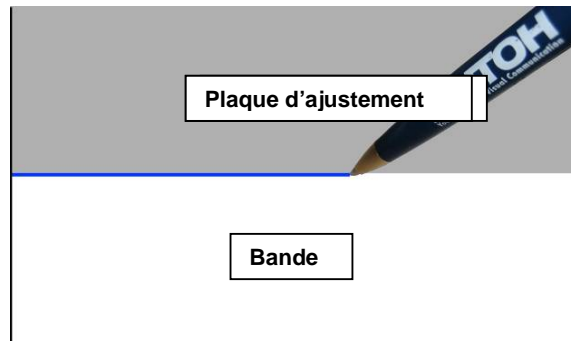
- Ne pas tirer trop fort sur la bande. Le ruban adhésif peut se détendre et la boucle peut s'allonger, ce qui entraînerait une vérification erronée de l'étalonnage.
- Faire en sorte d'avoir une tension égale du côté gauche et du côté droit de la bande.

PARTIE 2 : DESSINER LES LIGNES DE CONTROLE

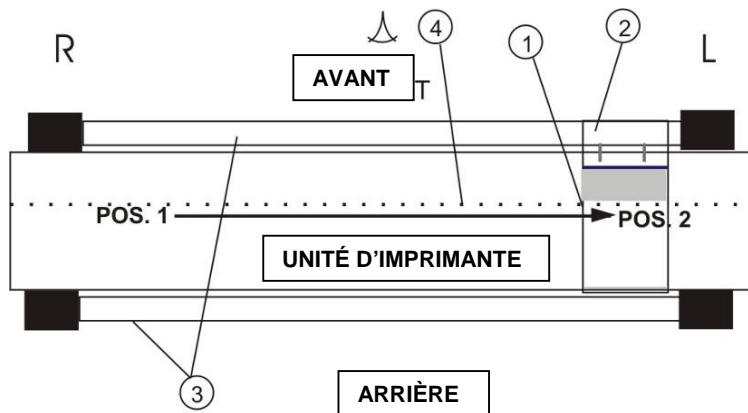
Étape 1 : En se plaçant devant l'unité, placer la plaque d'ajustement sur la bande et la positionner contre les cylindres presseurs comme ceci est indiqué sur l'image ci-dessous.



Étape 2 : Dessiner une ligne. Se reporter à l'image ci-dessous.

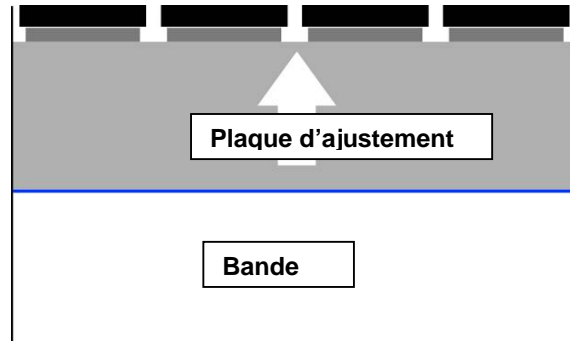


Étape 3 : Glisser la bande (1) à la position 2 comme ceci est indiqué sur l'image ci-dessous.



No.	Description
1	Bande de papier synthétique
2	Boucle
3	Centre de rouleau
4	Cylindres presseurs

Étape 4 : Placer la plaque d'ajustement sur la bande et glisser celle-ci contre les cylindres presseurs.

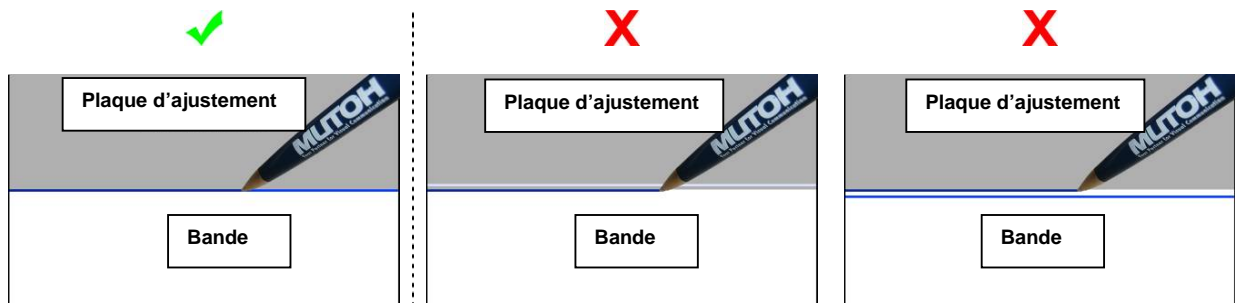


Étape 5 : Tirer la bande pour qu'il y ait une tension égale.

Mise en garde

- **Ne pas tirer trop fort sur la bande. Le ruban adhésif peut se détendre et la boucle peut s'allonger, ce qui entraînerait une vérification erronée de l'étalonnage.**
- **Faire en sorte d'avoir une tension égale du côté gauche et du côté droit de la bande.**

Étape 6 : Dessiner à nouveau une ligne. Les deux situations suivantes peuvent se produire.



Les deux lignes sont superposées

► bon ajustement

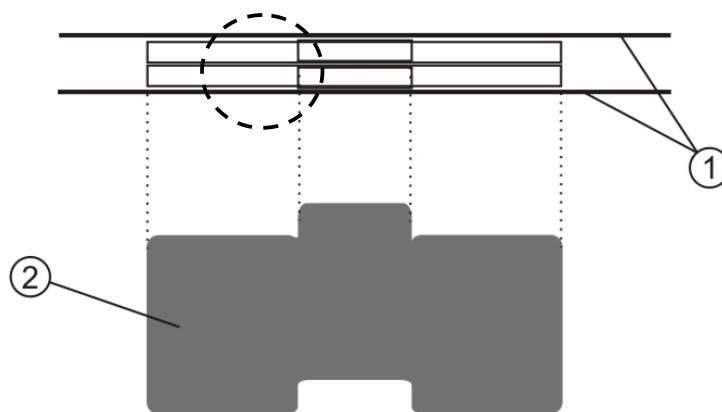
Les lignes NE SONT PAS superposées

► effectuer la procédure d'ajustement décrite dans le chapitre suivant

3.3.2.3 Ajustement des unités de rouleau

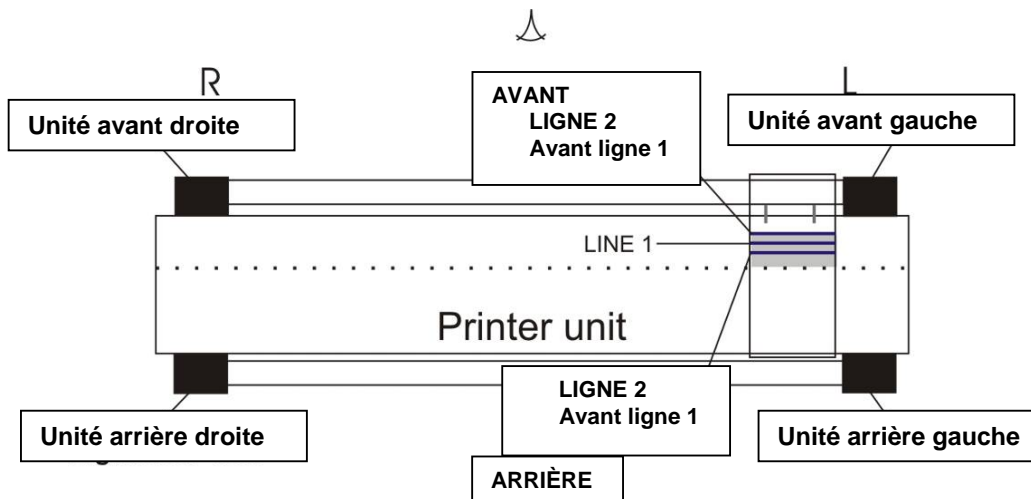
Procédure

Étape 1 : Utiliser le nombre correct d'entretoises (2) pour couvrir l'espace entre les lignes dessinées (1).



No.	Description
1	Lignes dessinées
2	Entretoise

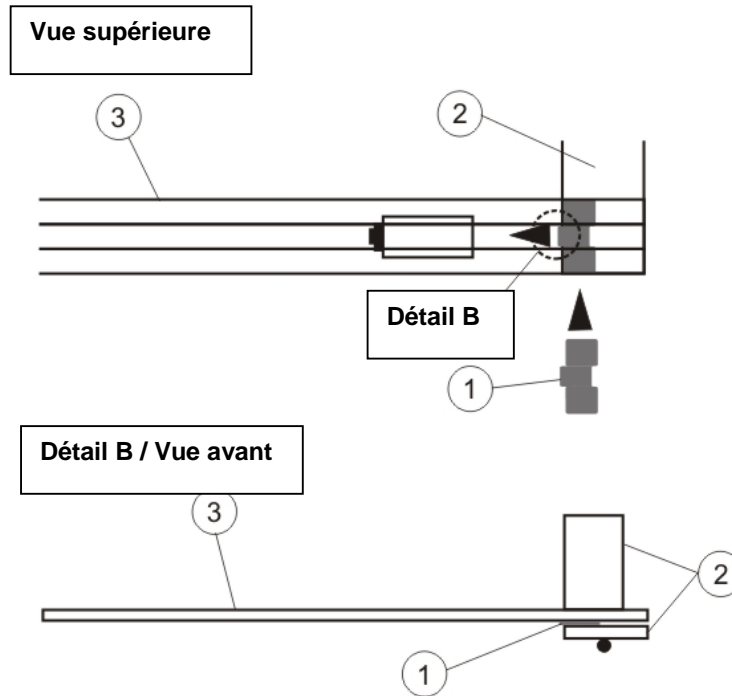
Étape 2 : Déterminer la déviation de l'unité de rouleau en utilisant l'image et le tableau ci-dessous.



Ajustement des unités AVANT	
SI la Ligne 2 est...	ALORS ...
AVANT la ligne 1	Enlever des entretoises sur l'unité avant gauche et en ajouter sur l'unité avant droite.
DERRIÈRE la ligne 1	Ajouter des entretoises sur l'unité avant gauche ou en enlever sur l'unité avant droite.

Ajustement des unités ARRIÈRE	
SI la Ligne 2 est...	ALORS ...
AVANT la ligne 1	Ajouter des entretoises sur l'unité arrière gauche ou en enlever sur l'unité arrière droite.
DERRIÈRE la ligne 1	Enlever des entretoises sur l'unité arrière gauche ou en ajouter sur l'unité arrière droite.

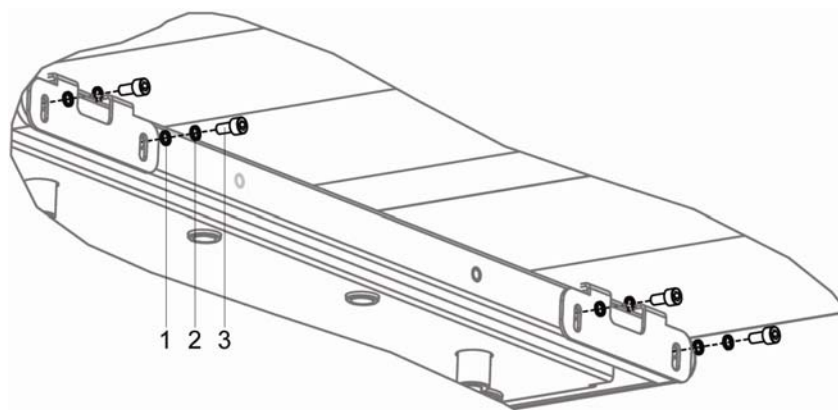
Étape 3 : Insérer ces entretoises (1) sur le côté gauche ou droit (selon la déviation déterminée à l'étape précédente) ENTRE la barre d'unité de rouleau (3) et la console de l'imprimante (2). (Se reporter à l'image ci-dessous)



No.	Description
1	Entretoise
2	Console de l'imprimante
3	Barre d'unité de rouleau

Étape 4 : Vérifier à nouveau l'étalonnage du système de rouleau et effectuer un nouvel ajustement si nécessaire.

Étape 5 : Fixer à présent les vis sur la barre d'unité de rouleau pour que la barre ne bouge plus.



3.3.3 Ajustement des supports de poids sous le système UW/W 100

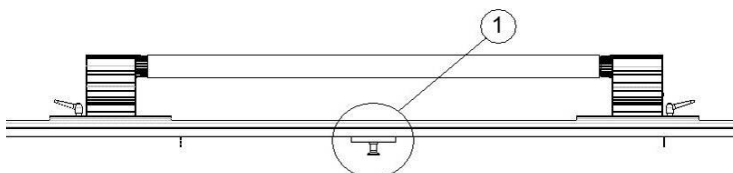
Pièces et outils nécessaires

No.	Description	Quantité
1	Clé hexagonale 3 mm	1

3.3.3.1 Emplacement des supports de poids sur une imprimante 65 pouces

Un système UW/W 100 comporte 2 supports de poids pour une machine 65 pouces. Se reporter aux images ci-dessous pour voir où ils se trouvent.

VUE AVANT

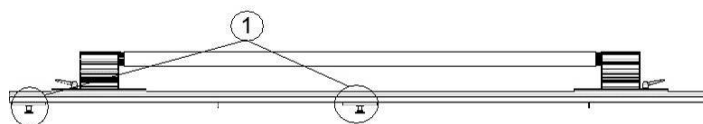


No.	Description
1	Support de poids

3.3.3.2 Emplacement des supports de poids sur une imprimante 90 pouces

Un système UW/W 100 comporte 4 supports de poids pour une machine 90 pouces. Se reporter aux images ci-dessous pour voir où ils se trouvent.

VUE AVANT



No.	Description
1	Support de poids

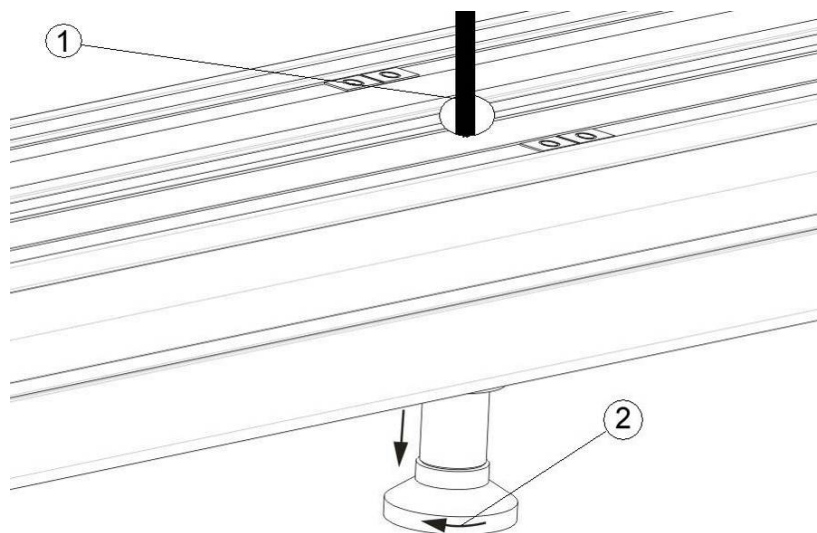
3.3.3.3 Ajustement des supports de poids

⚠ Mise en garde ⚠

- **Ne pas tourner les supports de poids avec force lorsqu'ils approchent du sol !**

Instructions

Abaisser les supports de poids du système UW/W 100 jusqu'à ce qu'ils atteignent le sol. Une clé hexagonale de 6 mm peut être utilisée comme indiqué ci-dessous.



No.	Description
1	Clé hexagonale 6 mm
2	Direction de rotation pour abaisser le support

Cette page est intentionnellement laissée en blanc.

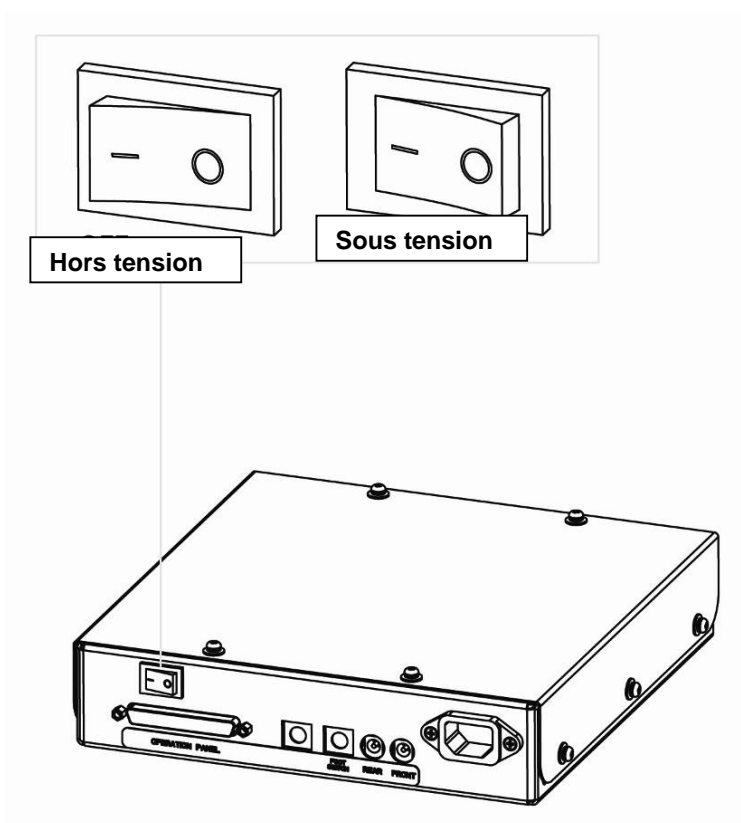
4 FONCTIONNEMENT DU SYSTEME

4.1 METTRE SOUS / HORS TENSION

L'interrupteur se trouve sur la boîte d'alimentation.

Son état est indiqué par les positions « O » et « I ».

- | | | |
|-------|--------------|--|
| « I » | SOUS tension | Le voyant sur le panneau de commande du système d'enroulement s'allume |
| « O » | HORS tension | Le voyant sur le panneau de commande du système d'enroulement est éteint |



4.2 PLACEMENT DU SUPPORT EN ROULEAU

Suivre la procédure ci-dessous pour installer et placer un support en rouleau.

Étape 1 : Faire en sorte que l'imprimante et le dérouleur/enrouleur soient mis SOUS tension.

Étape 2 : Lever les cylindres presseurs de l'imprimante.

Étape 3 : Ouvrir le panneau avant.

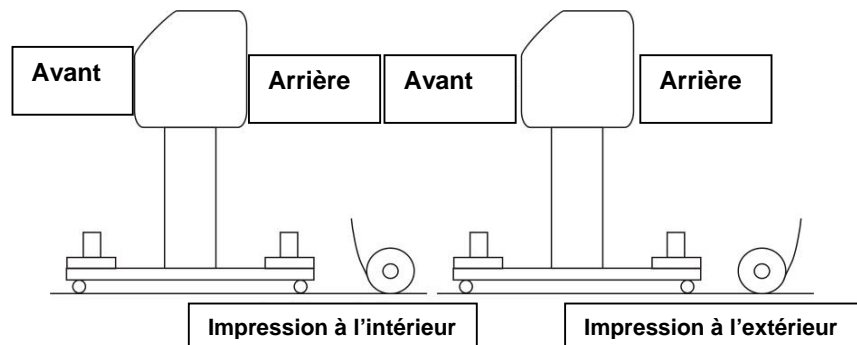
Étape 4 : Faire en sorte que l'unité du dérouleur (ARRIÈRE) et de l'enrouleur (AVANT) soient définies au mode MANUEL.

Étape 5 : Considérer les spécifications de l'imprimante avant de placer le support :

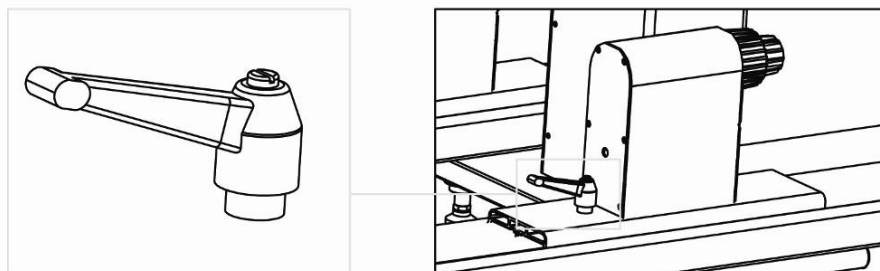
	Système métrique	Système impérial
Capacité maximum	100 kg	220 lb
Largeur maximum du support		
Pour ValueJet 1604	1 625 mm	63,98 pouces
Pour Spitfire 65", Rockhopper 3 65" et Viper 65"	1 653 mm	65,07 pouces
Pour Spitfire 90", Rockhopper 3 90" et Viper 90"	2 280 mm	89,76 pouces
Largeur minimum du support		
Pour ValueJet 1604	1 000 mm	39,37 pouces
Pour Spitfire 65", Rockhopper 3 65" et Viper 65"	210 mm	8,27 pouces
Pour Spitfire 90", Rockhopper 3 90" et Viper 90"	210 mm	8,27 pouces
Diamètre du centre intérieur	50,8 mm ou 76,2 mm	2 ou 3 pouces

Étape 6 : Enlever l'emballage du rouleau de support.

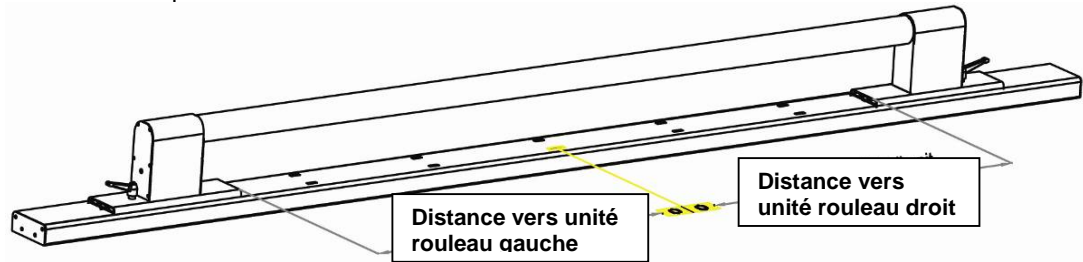
Étape 7 : Vérifier si le support est imprimable sur l'intérieur ou l'extérieur. Ceci a une incidence sur la méthode d'installation pour le dérouleur à l'arrière de la machine.



Étape 8 : Installer le support entre les deux unités de rouleau à l'arrière de la machine. Desserrer les poignées pour déplacer les unités de rouleau gauche et droite.

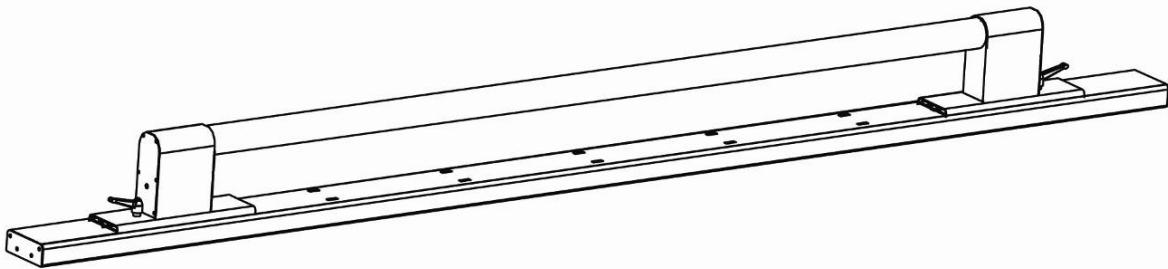


Étape 9 : Vérifier que le support est placé de manière centrale. Ceci permet de vérifier que le support est enroulé droit. Ceci peut être facilement vérifié grâce aux étiquettes jaunes sur les rails d'enroulement. Vérifier de monter l'unité de rouleau gauche et droite sur la même distance en consultant l'étiquette 010.



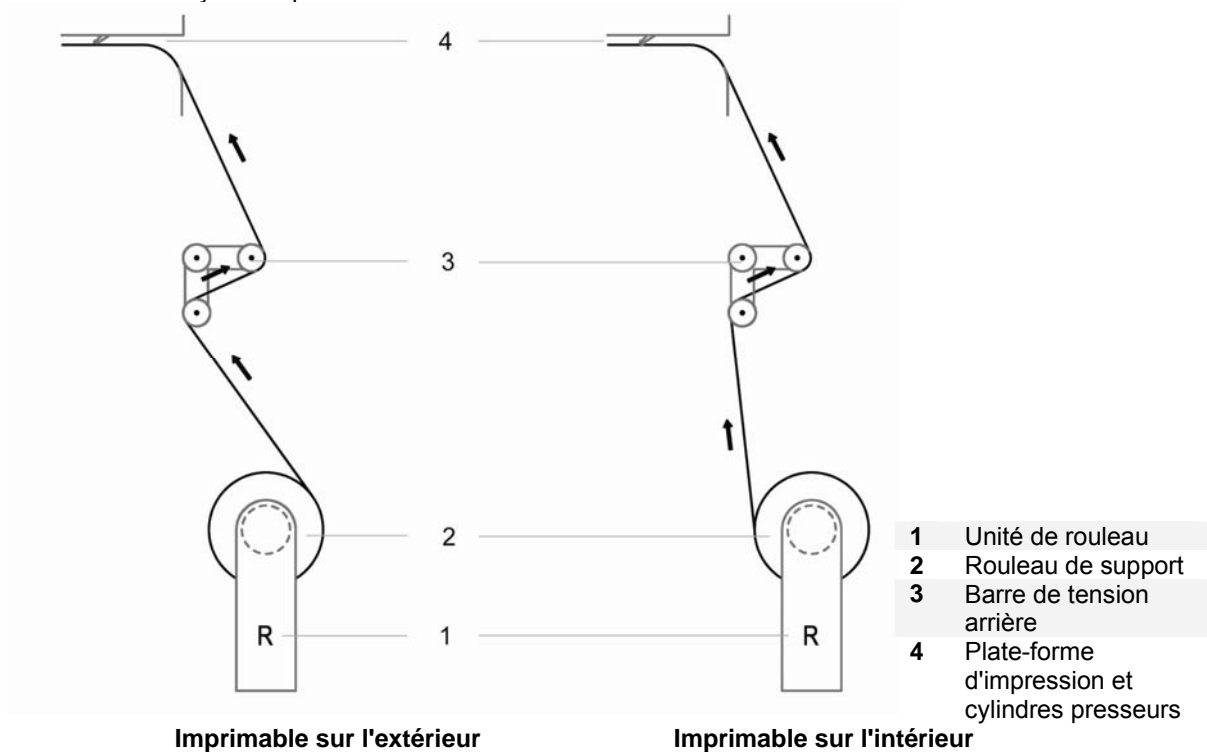
Étape 10 : Installer un centre de rouleau vide entre les unités de rouleau avant.

- a. Vérifier que le centre est plus long que la largeur du support.
- b. Placer celui-ci de manière centrale comme ceci est décrit dans l'étape précédente.



Étape 11 : Utiliser l'interrupteur au pied pour libérer un peu de support à l'arrière.

Étape 12 : Placer le support dans la barre de tension arrière, par-dessus la plate-forme d'impression, sous les cylindres presseurs comme ceci est illustré ci-dessous.



Étape 13 : Prendre le support à l'avant de l'imprimante et tirer dessus jusqu'à ce que le système de tension arrière soit en contact avec l'arrière de la machine. Ceci pour obtenir une tension égale.

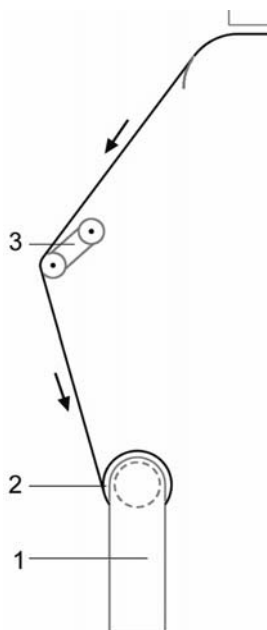
Étape 14 : Abaisser les cylindres presseurs.

Étape 15 : Configurer l'unité de déroulement (ARRIÈRE) à AUTOMATIQUE.
Le système de tension arrière passe à sa position initiale.

⚠ Remarques ⚠

Vérifier que les paramètres sont corrects sur le panneau de commande du système d'enroulement.
EXTÉRIEUR ou INTÉRIEUR.

Étape 16 : Faire suivre le support jusqu'à pouvoir le coller au centre de rouleau installé entre eux les unités de rouleau avant. Faire en sorte d'avoir une tension égale des deux côtés du support.



- 1 Unité de rouleau
- 2 Centre de rouleau vide
- 3 Barre de tension avant

⚠ CONSEIL ⚠

Pour faciliter l'enroulement du support sur le centre de rouleau avant, couper le support en V.

Étape 17 : Serrer le support droit au centre avec du ruban adhésif.

Étape 18 : Après avoir fermé le panneau avant, l'initialisation du support commence.

Étape 19 : Définir l'unité d'enroulement (AVANT) à ACTIF. Le système de tension avant sera activé.

Étape 20 : L'installation du support est terminée.

⚠ Remarques ⚠

Une petite intervention permet d'inverser la direction de l'enroulement. Monter le câble torsade entre la boîte de commande et le cordon d'unité motorisée à l'avant.

