

CJV150 Series CJV300 Series

ユーザクイックガイド



* 詳しい内容につきましては、「取扱説明書」及び Web よりダウンロードいただける説明書をご覧ください。

CS150529-201 P1

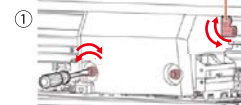
1. マシン準備

PC とマシンの接続

- ① Raster Link がインストールされた PC と CJV150/300 を接続します。
- ② CJV150/300 シリーズの電源を入れます。
- ③ ローカル状態で「SEL」キーを押します。「FUNC2」(HEATER) を押した後、各ヒータの温度調整をします。
* テスト作図は、ヒータの温度が設定値に到達したことを確認してから実施してください。

2. ヘッドギャップ設定

- ① キャリッジをプラテン上に移動します。
- ② メディアをセットする前に、ヘッドロックネジを緩めプリントヘッドの高さ調整レバーを使用しヘッド調整します。
* メディアの種類により、ヘッドにほこりが付着しやすい場合や、コックリングやメディアが波打ちやすくヘッドが印刷面をこする場合には、レバーを「H レンジ」にセットしてください。

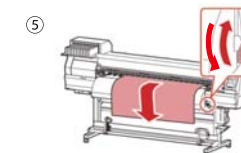
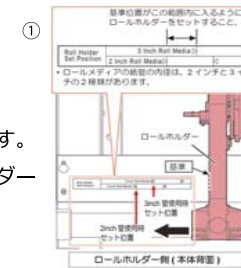


レンジ	ヘッド高さ
L レンジ	2mm (出紙時設定値)
M レンジ	2.5mm
H レンジ	3mm

使用可能メディア厚さ 1.0mm

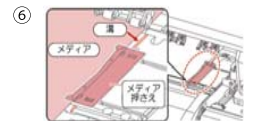
3. メディアセット

- ① 装置背面にあるロールホルダーをロールセット位置へ移動します。
- ② ロールメディアの紙管を左側ロールホルダー、右側ロールホルダーの順に差込固定します。
- ③ ロールメディアを本体装置後側から差込します。
- ④ 差込んだロールメディアを本体装置前側から静かに引出し、軽くロックのかかる位置でとめます。
* 左右に傾いていると正常に印刷されません。
- ⑤ クランプレバーを下げてメディアを固定します。



P2

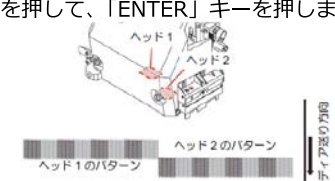
- ⑥ メディア押さえでメディアを端を軽くはさみます。
* プラテン上の溝にメディア右端を合わせるようにセットしてください。



4. テストプリント

4-1. ノズル詰まり等ヘッド状態の確認

- ① ローカル状態で「FUNC2」(TEST PRINT/CLEANING) を押し、「ENTER」キーを押します。
- ② 印刷されたテストプリントのパターンを確認します。
- ③ 正常なパターンが印刷された場合には、確認を終了し「5、ユーザー調整項目」に進んでください。
- ④ 正常なパターンが印刷されない場合には、ヘッドクリーニングを行います。



4-2. ヘッドクリーニング

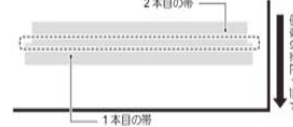
- ① ローカル状態で「FUNC2」(TEST PRINT/CLEANING) を押し、ジョグの↓キーを1回押した後、「ENTER」キーを押します。
- ② クリーニングタイプをジョグキーを使って選択します。
* クリーニングタイプは4種類あります。(ソフト/ノーマル/ハード/ウルトラ)
ソフト: ヘッドワイブのみ実行したい場合(線の抜けがある場合)
ノーマル: 線の抜けがある場合
ハード: ノーマル、ソフトでクリーニングを行っても改善しない場合
ウルトラ: ハードでクリーニングを行っても改善しない場合
- ③ 再度テストプリントを行い、プリント結果を確認してください。
* プリント結果が正常になるまで繰り返します。

P3

5. ユーザー調整項目(プリント)

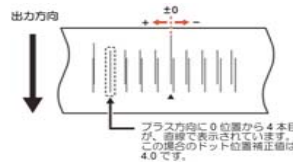
5-1. フィード補正

お使いになるメディアの種類に合わせて、メディアの送り量を補正してください。
* 2本の帯の境が均等の濃さになるように調整してください。



5-2. ドットイッチ補正

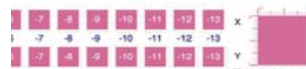
プリント時の条件が変わった時は、インクの落下位置を補正し、適正なプリント結果を得られるようにしてください。



5-3. PC 原点オフセット

* トンボ無しでの、プリント&カット時のズレを調整します。

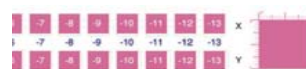
- ① リモート状態にし、RasterLink6 でプリント条件を設定します。
- ② RasterLink6 「カット編集」タブ内にある「プリント&カット原点調整」をクリックします。
- ③ パターン印字後、「FUNC1」(ADJUST) を押し、「PC 原点オフセット」を選択します。
- ④ 調整値を入力します。



5-4. トンボオフセット

* トンボ有りでの、プリント&カット時のズレを調整します。

- ① リモート状態にし、RasterLink6 でプリント条件を設定します。
- ② RasterLink6 「カット編集」タブ内にある「プリント&カット原点調整」をクリックします。
- ③ 「トンボを付加する」にチェックを入れます。
- ④ パターン印字後、「FUNC1」(ADJUST) を押し、「トンボオフセット」を選択します。
- ⑤ 調整値を入力します。

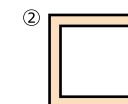
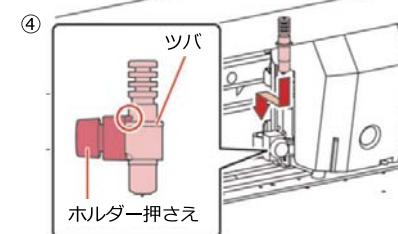
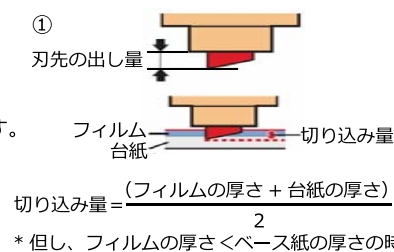


P4

6. カットツール取り付け

ツールの取り付け

- ① ツールの刃先を調整します。
- ② ローカル状態で「FUNC1」(MENU) を押し、「FUNC3」(>>) を押した後、「ENTER」キーを押します。
- ③ 「ツール交換」を選び、カッターユニットを移動させます。
- ④ カッターホルダーをツールホルダーに入れて固定します。



7. テストカット

7-1. カット条件の設定

- ① ローカル状態で「SEL」キーを押して、「FUNC1」(TOOL) を押した後、ツール条件を選択しカット条件を設定します。

7-2. ツール条件の設定確認

- ① ローカル状態で「SEL」キーを押します。「FUNC2」(TEST CUT) を押した後、「ENTER」キーを押します。
- ② カットされた2つの正方形を確認します。
- ③ カット結果に応じて、刃出し量、PRESSURE、SPEED、OFFSET が適正になるように調整します。

8. アプリケーション準備

プリント&カットしたいデータの作成

イラストの周りにフレーム(カットライン)を作成します。

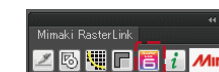
- ① イラストを選択した状態で、RasterLinkTools 「フレーム抽出」のボタンを押します。



- ② 任意の幅 (mm) をオフセットさせたフレームを作成します。



- ③ 作成したプリント&カットデータを「Raster Link 出力」ボタンを押し Raster Link のホットフォルダへ出力します。



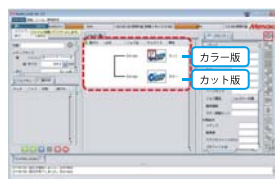
P5


P6

9、出力（印刷設定）

9-1. プリント&カットもしくは、カット&プリントの選択

① 作成したプリント&カットデータを読み込むとカラー版とカット版の合成ジョブとして読み込まれます。



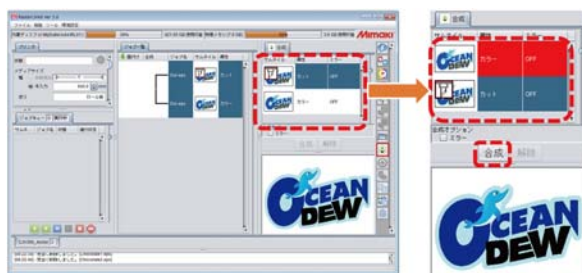
②「合成」アイコンを選択し版の合成順を選択し「合成ボタン」をクリックします。

*1: プリント&カット


上: カット版
下: カラー版

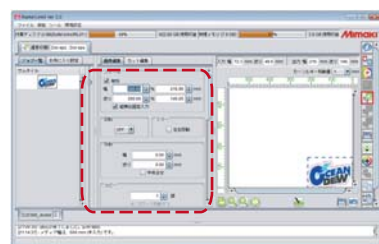
*2: カット&プリント

上: カラー版
下: カット版



9-2. ジョブの編集


①「通常印刷」アイコンを選択し、「画像編集」タブより必要に応じてジョブの拡大/縮小、コピー部数等の設定を行います。



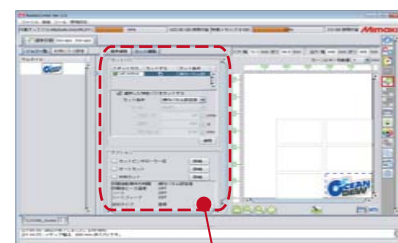
P7

10、出力（カット設定）

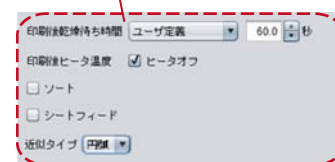
カット条件の編集

①「通常印刷」アイコンを選択して、「カット編集」タブよりカット条件の選択をします。

②必要に応じて、カット時のピンチローラ圧、オートカット、外枠カットのオプションを選択します。




* 近似タイプ: 円弧に設定すると、曲線が滑らかにカット出来ます

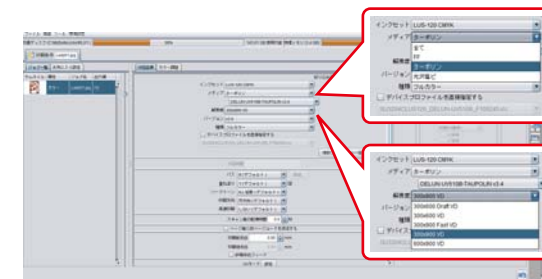


P8

11、出力設定（印刷条件）

印刷条件の設定について

画面右の [印刷条件] アイコンをクリックし、メディア、解像度、パスなど印刷条件を設定します。



補足. プロファイルを追加する際には

純正プロファイルは、当社ウェブサイトよりダウンロードもしくは、プロファイルアップデートで入手可能です。

P9

12、出力

印刷の実行について

①画面右の [印刷実行] アイコンをクリックし、印刷方法を設定します。

②「実行方法」から出力の種類を選びます。

* 印刷<->カット: プリント&カット又は、カット&プリントを行いたい場合に選択します。

印刷: 印刷のみ行いたい場合に選択します。

カット: カットのみ行いたい場合に選択します。

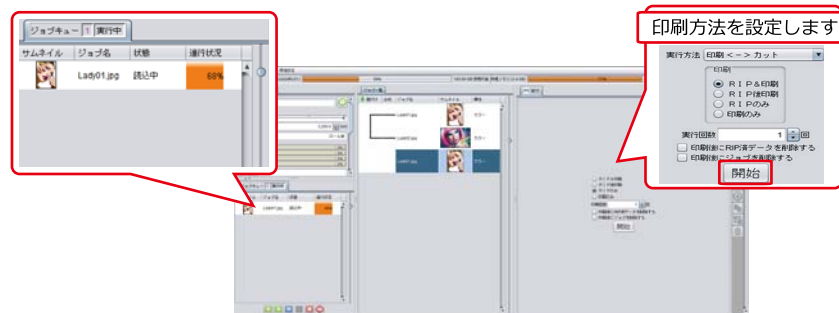
* 印刷方法について

RIP&印刷: RIP 処理と印刷を同時に行います。

RIP 後印刷: RIP 処理が完了してから印刷します。(推奨)

RIP のみ: RIP 処理のみをおこないます。印刷は行いません。

印刷のみ: RIP 済みデータが存在する際に、印刷のみを行います。



*RIP&印刷の際に、データによってはプリンタの印刷速度に RIP 処理が間に合わず、印刷が一時的に停止する場合があります。このような場合は RIP 後印刷を選択します。

* 面付ジョブ、ツインロール印刷ジョブは RIP&印刷を指定していても、自動的に RIP 後印刷をおこないます。

P10

13、出力後の注意点

13-1. 出力物の取り扱い時の注意点

①印字面を突起物などで強く擦ると、印字面に傷がつく場合があります。

②出力物を強く折り曲げた状態で長期間保管すると、折り目が残ってしまう場合があります。

13-2. メディアの保管上の注意点

①出力後は、メディアをロールホルダーにセットしたままにしないでください。

②メディアは袋に入れて保管してください。

③メディアに付着した埃を拭き取りながら出力すると、静電気が発生してうまくプリントできない場合があります。

補足. より良いコンディションで出力するためには

出力後はヘッドステーションやキャッピングステーションの清掃をおこなうことを推奨します。

P8

14、FAQ

Q1. 廃インクタンクには何リットルまではいりますか？

2リットルです。ごほれないよう、ごまめに廃棄していただくことを推奨します。

Q2. ドラフトモードよりも速い速度でプリントすることはできますか？

できません。

Q3. インクのニアエンドはどのようにわかりますか？

オペレーションパネルで、インクニアエンドが確認できます。

Q4. 点線カット時はペンラインスポンジを使用する必要がありますか？

ペンラインゴムでも点線カットをすることができますが、刃の消耗が早くなるため、ペンラインスポンジ (Option) への変更を推奨します。

Q5. ハーフカットとは？

シートを切り抜かず点線でカットする事が出来ます。

Q6. メディアが蛇行し、印刷とカットがずれてしまう。

メディアが斜めにセットされていないか確認し、ピンチローラの位置とピンチローラの圧力設定を確認してください。

Q7. カットできていない部分があります。

ツールホルダーが緩んでいる若しくは、カット SPEED が早すぎる可能性があります。

Q8. メディアのベース紙が切れてしまう。

刃だし量が多い若しくは、PRESSURE が強すぎる可能性があります。

Q9. 角が丸くなってしまふ。

OFFSET の値が間違っている可能性があります。

Q10. 角がめくれてしまふ。

刃出し量が多い若しくはカット圧力が高い可能性があります。

P11

P12