

EXCELENCIA INDISCUTIBLE

DISEÑADA PARA SUPERAR TODAS LAS EXPECTATIVAS



Las galardonadas TrueVIS VG2-640 (160 cm) y VG2-540 (137 cm) son la última generación en impresión y corte: para cumplir las necesidades más exigentes de impresión y superar todas las expectativas.

Respalda por décadas de excelencia en tecnología y certificada por los principales proveedores de materiales del sector, la Serie VG2 cuenta con más de 40 mejoras intuitivas que te ayudarán a superar a la competencia.

Además, la tinta TR2 cuenta con la garantía de 3M™ MCS™ y Avery Dennison™ * ICS™.

Visita www.rolanddgi.com
para más información



6 HORAS

PRODUCCIÓN INCREÍBLEMENTE RÁPIDA

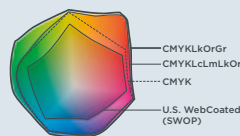
Imprime y lamina en tan solo 6 horas*. Con la TrueVIS VG2 podrás imprimir, laminar y aplicar en un mismo día con la seguridad de estar ofreciendo un producto de calidad y una instalación fiable.



NUEVA TINTA ECO-SOLVENTE TRUEVIS

Tinta TR2 con certificado GREENGUARD Gold compatible con 2×CMYK y 7 colores + blanco, además de una configuración de 8 colores con naranja o verde para ampliar la variedad de la paleta de colores y darle mayor impacto y visibilidad a los diseños.

True Rich Color



CREADORES DE LA FUNCIÓN TRUE RICH COLOR

Los colores vivos se pueden combinar con grises más neutros, gradaciones suaves y tonos naturales de piel para crear gráficos espectaculares. No te conformes con colores apagados o poco precisos, True Rich Color 2 te permite disfrutar de colores vivos con máxima precisión.



IMPRESIÓN Y CORTE CON UN RENDIMIENTO INIGUALABLE

Avances tecnológicos como los rodillos de arrastre centrales, las nuevas opciones de marcas de corte y los cabezales de impresión FlexFire permiten ofrecer una impresión y un corte más precisos, por lo que disfrutarás de resultados fiables incluso con un funcionamiento autónomo del equipo.



BANNERS, RÓTULOS Y CARTELES



VINILOS PARA ESCAPARATES



RÓTULOS PARA VEHÍCULOS



ETIQUETAS Y ADHESIVOS TROQUELADOS

Especificaciones

Modelo	TrueVIS VG2-640		TrueVIS VG2-540	
Método de impresión	Inyección de tinta con cabezales piezoeléctricos			
Materiales	Ancho	315 - 1625 mm	275 - 1371 mm	
	Grosor	Máx. 1,0 mm con soporte, para impresión Máx. 0,4 mm con soporte y 0,22 mm sin soporte, para cortar		
	Diámetro exterior de la bobina	Máx. 210 mm		
	Peso de la bobina	Máx. 40 kg	Máx. 30 kg	
	Diámetro del núcleo ¹	76,2 mm o 50,8 mm		
Anchura de impresión/corte ²	Máx. 1600 mm		Máx. 1346 mm	
Cartuchos de tinta	Tipo	TrueVIS INK, bolsa de 500 cc (blanco 250 cc)		
	Colores	Cian, magenta, amarillo, negro, cian claro, magenta claro, negro claro, blanco, naranja y verde.		
Configuraciones de tinta	8 colores CMYKLkOrGrWh 8 colores CMYKLcLmLkWh 8 colores CMYKLcLmLkOr 7 colores CMYKLkOrGr 4 colores CMYK			
Resolución de impresión (ppp)	Máximo 1200 ppp			
Velocidad de corte	10 a 300 mm/s			
Fuerza de la cuchilla ³	30 - 500 gf			
Precisión de distancia (durante la impresión) ⁴	Error inferior al ±0,3 % de la distancia recorrida o de ±0,3 mm, el valor mayor			
Precisión de distancia (durante el corte) ⁴	Error inferior al ±0,4 % de la distancia recorrida o de ±0,3 mm, el valor mayor Cuando se haya realizado la corrección de la distancia (cuando se haya realizado el ajuste de [CUTTING MENU] - [CALIBRATION]): Error inferior al ±0,2 % de la distancia recorrida o de ±0,1 mm, el valor mayor			
Sistema de calentamiento del material ⁵	Temperatura de ajuste del calentador de impresión: 30 - 45 °C. Temperatura de ajuste del secador: 30 - 50 °C			
Requisitos de alimentación	100 - 120 V CA ±10 %, 8,0 A, 50/60 Hz o 220 - 240 V CA ±10 %, 4,1 A, 50/60 Hz			
Medidas (incl. soporte)	2945 (An) × 730 (La) × 1310 (Al) mm	2685 (An) × 730 (La) × 1310 (Al) mm		
Peso (incl. soporte)	204 kg		188 kg	

* Pruebas realizadas por Avery Dennison™ US con materiales digitales de la gama MPI. Al trabajar con estos materiales, las impresiones producidas con la VG2 y tinta TR2 pueden laminarse después de un periodo de 6 horas, cuando los rodillos o las imágenes están debidamente ventilados y sin compactar.

Una interfaz intuitiva para facilitar el manejo y la gestión de los trabajos con un sistema nativo de 64 bits para el procesamiento de archivos de forma rápida y precisa.

Disfruta de la tranquilidad de una de las garantías más completas del sector incluida con la Serie TrueVIS VG2.

Accesorios		
Accesorios incluidos	Software RIP VersaWorks 6, soportes específicos, cable de alimentación, abrazaderas del material, soportes para el material, hoja de recambio para la cuchilla de separación, manuales, etc.	
Opciones		
Tinta TrueVIS	TR2-CY	Cian, 500 cc
	TR2-MG	Magenta, 500 cc
	TR2-YE	Amarillo, 500 cc
	TR2-BK	Negro, 500 cc
	TR2-LC	Cian claro, 500 cc
	TR2-LM	Magenta claro, 500 cc
	TR2-LK	Negro claro, 500 cc
	TR2-OR	Naranja, 500 cc
	TR2-GR	Verde, 500 cc
TR2-WH	Blanco, 250 cc	
Líquido de limpieza	TR2-CL: Líquido de limpieza, 500 cc	
Sistema de recogida automatizado * Bobinas de hasta 40 kg	TU4-64	Para VG2-640
	TU4-54	Para VG2-540
Calentador y ventilador (recomendado para imprimir con blanco)	DU4-64	Para VG2-640
	DU4-54	Para VG2-540

Las características, diseños y medidas indicadas están sujetas a cambios sin previo aviso.

¹ Los soportes para el material de este equipo están diseñados para utilizarse únicamente con materiales con un diámetro interior (núcleo) del tubo de papel de 76,2 mm. Si desea utilizar material de 50,8 mm, necesitará los toques de material opcionales.

² La longitud de impresión está sujeta a los límites del programa.

³ 500 gf es la fuerza instantánea máxima de la cuchilla. La fuerza de la cuchilla debe ser ajustada de acuerdo a factores como el grosor del material.

⁴ Tipo de material: Material especificado por Roland DG Corp. Temperatura: 25 a 32 °C. Humedad: 50 % HR. El material debe cargarse correctamente. Aplicable cuando se usan todos los rodillos de arrastre que pueden emplearse con la anchura del material. Márgenes laterales: 25 mm o más para el margen izquierdo y el margen derecho. No incluye la expansión/contracción del material. No está garantizado cuando se utiliza el calentador o el secador de impresión. Se asume que todas las funciones de corrección y ajuste del equipo se han utilizado correctamente. Recorrido de impresión: 1 m.

⁵ El equipo debe calentarse tras el encendido. Esto puede tardar entre 5 y 20 minutos, en función de la zona de trabajo. En función de la temperatura ambiente y de la anchura del material, es posible que no se alcance la temperatura establecida.

DISTRIBUIDOR AUTORIZADO: