Machine Translated by Google

S2 SERIES™



Instrukcja obsługi

Wersja 6a

Machine Translated by Google

Ogłoszenie

Summa zastrzega sobie prawo do modyfikacji informacji zawartych w niniejszej Instrukcji obsługi w dowolnym momencie i bez uprzedniego powiadomienia. Nieautoryzowane kopiowanie, modyfikowanie, rozpowszechnianie lub wyświetlanie jest zabronione.
Wszelkie prawa zastrzeżone.

Prawa autorskie © Summa NV

Machine Translated by Google

Rejestracja obcinarki

Zarejestruj swój nóż, korzystając z poniższego linku:

https://www.summa.com/support/product-registration/

Brak rejestracji może skutkować opóźnieniem w udzielaniu odpowiedzi na zapytania gwarancyjne i serwisowe.

Informacje kontaktowe

Wszelkie zapytania, uwagi i sugestie dotyczące tego i innych podręczników Summa należy kierować na adres:

Summa, nv
Rochesterlaan 6
B-8470 GISTEL
Belgia

www.summa.com

Summa America
100 Cummings Center Suite #151-G
Beverly MA 01915
USA

www.summa.com/en-us
+1-978-522-4765

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Powitanie

Gratulujemy zakupu nowej krajalnicy S CLASS 2!

Plotery S CLASS 2 zostały zaprojektowane dla producentów szyldów, którzy oczekują najwyższej jakości cięcia.

Cztery wszechstronne tryby pozwalają przełączać się między trybami cięcia, cięcia w trybie FlexCut, kreślenia i bicia.
Dzięki temu, nawet jeśli Twoja przestrzeń robocza jest ograniczona, możliwości wydruku są nieograniczone.

Bezkonkurencyjne śledzenie gwarantuje dokładność cięć o długości do 12 metrów (40 stóp).
Dzięki temu nie będziesz musiał kontrolować cięć, nawet jeśli wysyłasz długie zadania.

Przecinarki serii S CLASS 2 T charakteryzujące się prawdziwą pracą styczną, a nie tylko „emulacją stycznej", obsługują szerszy zakres materiałów i tną z niezrównaną precyzją.

Krótko mówiąc, plotery tnące S CLASS 2 przenoszą cięcie znaków na nowy poziom.

Niniejsza instrukcja stanowi przewodnik referencyjny dotyczący instalacji i obsługi przecinarek serii S Class.
Minimalne zmiany wymagane w niniejszym podręczniku:

Frezarka oprogramowania układowego: 026 (MD9981)

Cutter Control wersja 5.1 (instalowana z Cutter Tools w wersji 2.2.0)
Sterownik USB: wersja 6.4

Sterownik aparatu: wersja 1.0.136

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Spis treści

1 Instalacja.....1-1 Rozpakowanie plotera

1.1 tnącego .....1-1 1.1.1 Usuwanie opakowania z plotera tnącego .....1-1 1.1.2 Montaż podstawki .....1-2 1.1.3 Montaż plotera tnącego na podstawce 1-4

1.2 Komponenty noża klasy S 2 ..... 1-5 1.2.1 Nóż widziany z przodu 1-5

1.2.2 Nóż widziany od tyłu.....1-7

1.3 Bezpieczeństwo, Idealne środowisko pracy, Podłączanie do sieci elektrycznej..... 1-9 1.3.1 Bezpieczeństwo .....1-9 1.3.1.1 Informacje ogólne 1-9

1.3.1.2 Symbole używane w instrukcji.....1-9 1.3.1.3 Etykiety ostrzegawcze na maszynie.....1-10 1.3.1.4 Środki ostrożności .....1-10 1.3.2 Środowisko pracy.....1-11 1.3.3 Podłączanie przecinarki do sieci elektrycznej.....1-12 1.3.3.1 Uziemienie.....1-12

1.3.3.2 Napięcie robocze.....1-12 Włączanie przecinarki.....1-13 Podłączanie przecinarki do

1.4 komputera.....1-14

1.5

1.5.1 Połączenie USB..... 1-14

1.5.1.1 Podłączanie plotera tnącego S CLASS 2 do komputera PC za pomocą kabla USB ..... 1-14 1.5.1.2 Podłączanie plotera tnącego S CLASS 2 do komputera Mac za pomocą kabla USB ....

1.6 Ładowanie nośnika ..... 1-18 1.6.1 Pozycjonowanie rolki dociskowej ..... 1-18 1.6.2 Ustawienie nacisku rolki dociskowej ..... 1-19 1.6.3 Ładowanie nośnika ..... 1-20 1.6.4 Procedura ładowania nośnika 1-23

1.7 Instalacja narzędzi..... 1-27

1.7.1 Noże z głowicą wleczoną .....1-27 1.7.1.1 Montaż noża 1-27

1.7.1.2 Instalacja pióra.....1-30

1.7.1.3 Montaż sworznia .....1-30 1.7.2 Nożyki z głowicą styczną .....1-31 1.7.2.1 Montaż noża stycznego 1-31

1.7.2.2 Montaż pióra 1-34

1.7.2.3 Montaż sworznia tłokowego.....1-35 1.7.2.4 Montaż noża wleczonego .....1-35 1.7.3 Wymiana ostrza noża separującego.....1-36

1.8 Aktywacja kodu kreskowego 1-37

Machine Translated by Google

2 Podstawowa obsługa 2-1

2.1 Ekran dotykowy..... 2-1

2.1.1 Ekran dotykowy 2-3 2.1.2

Ustawienia.....2-4 2.1.3

Akcje 2-4

2.1.4 Pochodzenie.....2-5 2.1.5

Konfiguracja.....2-5 2.1.6 Online/

Pauza.....2-6

2.2 Jak ustawić parametry narzędzia 2-7

2.2.1 Ustawianie typu narzędzia .....2-7 2.2.2 Zmiana nacisku

narzędzia .....2-8 2.2.3 Zmiana przesunięcia noża

wleczonego .....2-8 2.2.4 Kalibracja noża

stycznego 2-9

2.3 Jak ustawić prędkość cięcia..... 2-13 Jak upewnić się, że znak

2.4 ma prawidłowy rozmiar..... 2-14

2.5 Przecinanie 2-16

2.5.1 Procedura.....2-16

2.5.2 Porady praktyczne .....2-19 2.5.2.1 Głębokość

fizyczna noża stycznego.....2-19 2.5.2.2 Głębokość fizyczna noża

wleczonego.....2-20 2.5.2.3 Wartości parametrów

FlexCut.....2-21 2.5.2.4 Materiał bez

podkładu.....2-22 Głowica podwójna

2.6 (opcjonalnie) 2-23

2.6.1 Wprowadzenie.....2-23

2.6.2 Kalibracja głowicy podwójnej .....2-23 2.6.3 Ustawienia w oprogramowaniu

do cięcia .....2-24 2.6.3.1 Korzystanie z GoSign 2-24

2.6.3.2 Inne oprogramowanie 2-24

Machine Translated by Google

3 OPOS 3-1

3.1 Wprowadzenie..... 3-1

3.2 Podstawowa obsługa OPOS ..... 3-1 3.2.1 Drukowanie grafiki .....3-2 3.2.2 Różne metody wyrównywania OPOS .....3-3 3.2.3 Przetwarzanie długich zadań 3-4

3.3 Automatyzacja zadań OPOS..... 3-5 3.3.1 Pochodzenie OPOS.....3-6 3.3.1.1 W połączeniu z trybem OPOS X 3-6

3.3.1.2 W połączeniu z trybem OPOS XY, OPOS XY2 lub OPOS Xtra .....3-6 3.3.1.3 W połączeniu z kodem kreskowym OPOS.....3-7

3.3.2 Wycinanie wielu kopii grafiki na tej samej rolce .....3-8 3.3.3 Wycinanie tej samej grafiki na wielu arkuszach nośnika .....3-10 3.3.4 Kod kreskowy OPOS 3-11

3.3.4.1 Wprowadzenie .....3-11 3.3.4.2 Rozpoczęcie procedury kodu kreskowego.....3-12

3.4 Kalibracja OPOS..... 3-13

3.4.1 Kalibracja OPOS.....3-13

3.4.2 Kalibracja nośnika 3-14

3.5 KAMERA OPOS 3-16

3.5.1 Ogólne.....3-16

3.5.2 Różnice w kalibracji OPOS CAM i czujnika OPOS.....3-17 3.5.2.1 Kalibracja OPOS 3-17

3.5.2.2 Kalibracja nośnika OPOS 3-17

4 Szczegółowa obsługa 4-1

4.1 Wprowadzenie..... 4-1

4.2 Menu akcji..... 4-1

4.2.1 Kod kreskowy OPOS.....4-1

4.2.2 Tryb arkusza OPOS 4-1

4.2.3 Strona główna 4-2

4.2.4 Testy cięcia 4-2

4.2.5 Otwórz plik .....4-2 4.2.6 Wydajność G.....4-3 4.2.7 Ponowny wydruk.....4-3 4.2.8 Załaduj.....4-3

4.2.9 Odcięcie 4-3

4.3 Menu konfiguracji..... 4-4

4.3.1 Ustawienia.....4-6 4.3.1.1 Narzędzie.....4-6

4.3.1.2 Prędkość.....4-6 4.3.1.3 Nacisk noża .....4-6 4.3.1.4 Kalibracja noża.....4-6

4.3.1.5 Przesunięcie noża 4-7

4.3.1.6 Szczelina międzyzębowa.....4-7 4.3.1.7 FlexCut 4-7

4.3.1.8 Cięcie zaawansowane 4-8

Machine Translated by Google

Wydajność G: 4-8
Nadcięcie: 4-8
OptiCut: 4-8
Boazeria:.....4-8
Rozmiar panelu: 4-9
Ponowne rozmieszczenie paneli: 4-9
Sortowanie wektorów: 4-9
Długie wektory:.....4-9
TurboCut:.....4-9
4.3.1.9 Ogólne 4-10
Czujnik nośnika: 4-10
Przecięcie przesunięcia:..... 4-10
Margines odcięcia: 4-10
Nośniki roll-up: 4-10
Automatyczne ładowanie:..... 4-11
Język: 4-11
Jednostki menu: 4-11
Kontrast LCD: 4-11
4.3.1.10 OPOS.....4-12
Prędkość skanowania: 4-12
Monitor:.....4-12
4.3.1.11 Komunikacja 4-13
Polecenie narzędzia:.....4-13
Klasa USB:.....4-13
LAN:.....4-13
4.3.1.12 Kalibracja długości 4-14
4.3.1.13 Konfiguracja cewek 4-14
4.3.1.14 Ustawienia fabryczne 4-14
4.3.1.15 Kopiuj bieżącego użytkownika 4-14
4.3.1.16 Konfiguracja czujnika nośnika 4-15
4.3.1.17 Kalibracja ekranu dotykowego.....4-15

Machine Translated by Google

5 Konserwacja i czyszczenie 5-1

5.1 Wprowadzenie..... 5-1

5.1.1 Czyszczenie układu napędowego .....5-1 5.1.2 Czyszczenie czujników nośnika .....5-1 5.1.3 Czyszczenie szyny prowadzącej Y .....5-2 5.1.4 Czyszczenie końcówki nosowej (tylko maszyna styczna) .....5-2 5.1.5 Czyszczenie układu OPOS .....5-3 5.1.6 Wymiana bezpiecznika 5-4

6 Specyfikacje i informacje ogólne.....6-1

6.1 Wprowadzenie..... 6-1

6.1.1 Cechy produktu 6-1

6.2 Specyfikacje 6-3

6.2.1 Frez.....6-3

6.2.2 Nośniki.....6-3

6.2.3 Nóż, długopis i narzędzie do nabijania.....6-4 6.2.4 Interfejs.....6-5

6.2.5 Oprogramowanie układowe 6-5

6.2.6 Wydajność.....6-6

6.2.7 Środowisko.....6-7

6.2.8 Elektryczne 6-7

6.3 Akcesoria i materiały eksploatacyjne do nożyc 6-8

Machine Translated by Google

Lista rysunków

1-1 Frezarka S CLASS 2 w pełni zapakowana ..... 1-1 1-2 Zawartość pudełka ze stojakiem ..... 1-2 1-3 Montaż panelu poziomego ..... 1-2 1-4 Montaż nóżek i kółek ..... 1-2 1-5 Montaż rurek kosza ..... 1-3 1-6 Przygotowanie do instalacji kosza na bieliznę ..... 1-3 1-7 Orientacja otworów w rurkach w kształcie litery C ..... 1-3 1-8 Całkowicie zmontowany stojak do frezarki S CLASS 2 ..... 1-4 1-9 Położenie śrub ..... 1-4 1-10 Frez S CLASS 2, widok z przodu ..... 1-5 1-11 Frez S CLASS 2, widok z tyłu widok..... 1-7 1-12 Prawidłowo uziemione połączenie ..... 1-12 1-13 Nóż jest załadowany i gotowy ..... 1-13 1-14 Nóż jest gotowy — brak załadowanego materiału ..... 1-13 1-15 Pozycja rolek dociskowych ..... 1-18 1-16 Redukcja ciśnienia ..... 1-19 1-17 Dźwignia rolki dociskowej ..... 1-20 1-18 Kołnierze materiału ..... 1-20 1-19 Pozycjonowanie kołnierza materiału na nożu ..... 1-20 1-20 Podawanie materiału w rolce bez użycia kołnierzy materiału ..... 1-21 1-21 Pozycja materiału ..... 1-21 1-22 Rolka dociskowa dźwignia..... 1-22 1-23 Wyjmowanie uchwytu noża wleczonego z zacisku .....1-27 1-24 Wyjmowanie noża ze standardowego uchwytu noża wleczonego .....1-27 1-26 Głowica wleczona z podwójnym zaciskiem ..... 1-28 1-27 Wzór testu nacisku noża ..... 1-29 1-28 Wyjmowanie uchwytu noża stycznego ..... 1-31 1-29 Wyjmowanie noża z uchwytu noża stycznego .....1-31 1-30 Zespół ostrza ..... 1-32 1-31 Wkładanie uchwytu noża stycznego ..... 1-32 1-32 Regulacja głębokości noża ..... 1-32 1-33 Wzór testu nacisku noża ..... 1-33 1-34 Ostrze do automatycznego oddzielania mediów 1-36

2-1 Ekran dotykowy..... 2-1 2-2 Wygaszacz ekranu..... 2-2 2-3 Ekran stanu online..... 2-6 2-4 Prawidłowy wzór przesunięcia noża..... 2-9 2-5 Możliwe kalibracje noży..... 2-10 2-6 Prawidłowy test kalibracji noża stycznego..... 2-11 2-7 Wzór kalibracji długości..... 2-14 2-8 Zasada działania FLexcut..... 2-16 2-9 Połączone cięcie konturowe i przecinanie..... 2-18 2-10 Ustawienie głębokości noża, cięcie normalne..... 2-19 2-11 Ustawienie głębokości noża, cięcie przecinające..... 2-19 2-12 Ustawienie głębokości noża, cięcie normalne..... 2-20 2-13 Ustawienie głębokości cięcia noża..... 2-20 2-14 Podwójna głowica 2-23

3-1 marginesy drukowania na rolce ..... 3-2 3-2 Metody wyrównywania OPOS ..... 3-3 3-3 Pozycjonowanie nośnika dla wielu arkuszy ..... 3-10 3-4 Załadowane zadanie z kodem kreskowym Opos ..... 3-11 3-5 Opos Cam 3-16

Machine Translated by Google

4-1 Menu akcji ..... 4-1 4-2 Menu konfiguracji ..... 4-4 4-3 Menu konfiguracji ..... 4-5 4-4 Nadcięcie ..... 4-8 4-5 Konfiguracja czujnika 4-15

5-1 Czujniki mediów S Obcinarki klasy 2..... 5-1 5-2 Powierzchnie ślizgowe na szynie prowadzącej Y..... 5-2 5-3 Czyszczenie czujnika OPOS..... 5-3 5-4 Moduł zasilania..... 5-4

Lista tabel

6-1 Specyfikacja obcinarki S CLASS 2..... 6-3 6-2 Specyfikacja nośnika S CLASS 2..... 6-3 6-3 Narzędzia S CLASS 2..... 6-4 6-4 Specyfikacja interfejsu S CLASS 2..... 6-5 6-5 Oprogramowanie sprzętowe S CLASS 2..... 6-5 6-6 Parametry pracy S CLASS 2..... 6-6 6-7 Specyfikacja środowiskowa S CLASS 2..... 6-7 6-8 Akcesoria S CLASS 2 do serii przeciąganych..... 6-9 6-9 Akcesoria S CLASS 2 do serii stycznych..... 6-11 6-10 Akcesoria ogólne S CLASS 2..... 6-12

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

1.1 Rozpakowywanie noża

UWAGA: Zachowaj opakowanie i wszelkie inne elementy opakowania na wypadek konieczności wysyłki noża. Nie wysyłaj noża bez uprzedniego całkowitego ponownego zapakowania go w oryginalne opakowanie. Dostępny jest dokument wyjaśniający, jak ponownie zapakować.

OSTRZEŻENIE: Ze względów bezpieczeństwa w rozpakowywaniu noża powinny brać udział co najmniej dwie osoby.

Przed rozpakowaniem noża należy upewnić się, że jest wystarczająco dużo miejsca na zmontowanie podstawki i odłożenie noża na bok, aby wkręcić śruby podstawki.

1.1.1 Usuwanie opakowania z noża

1. Zdejmij paski i zszywki, a następnie otwórz pokrywę pudełka.

2. Nóż jest zapakowany w folię i znajduje się z przodu pudełka. Pudełko, zawierające podstawkę, znajduje się za nożem.
   Akcesoria znajdują się na dole, w osobnym pudełku.
   Najpierw sprawdź czy wszystko jest na miejscu.

3. Nie wyrzucaj opakowania. Wysyłka bez oryginalnego pudełka unieważnia wszelkie gwarancje.



RYS. 1-1

S CLASS 2 CUTTER W PEŁNI OPAKOWANYM PUDEŁKU

Machine Translated by Google

1.1.2 Montaż stojaka

1. Sprawdź, czy stojak jest kompletny. Pudełko zawierające stojak powinno zawierać następny:

   A. 2 nogi, lewa i prawa
   b. 2 stopy, lewa i prawa
   c. Panel poziomy
   d. Kołnierze medialne
   e. Łącznie 7 tub do koszyka [media]
   f. Lniany kosz na media
   g. Worek z 4 kółkami, śrubami i innymi akcesoriami do montażu stojaka



RYS. 1-2
ZAWARTOŚĆ PUDEŁKA STOJĄCEGO

2. Zamontuj panel poziomy pomiędzy dwiema nogami stojaka za pomocą czterech śrub na każdej z nich. strona.



RYS. 1-3
MONTAŻ PANELU POZIOMOWEGO

3. Odwróć stojak do góry nogami i zamontuj po 2 nóżki po każdej stronie za pomocą czterech śrub. Upewnij się, Aby ustawić stopy w ten sposób, wszystkie otwory w stopach odpowiadają otworom w nogach (lewej i prawej), jak na poniższym rysunku (1). Wszystkie cztery otwory w stopach skierowane są do środka (2). Wkręć cztery kółka.



RYS. 1-4
NÓŻKI MONTAŻOWE I KÓŁKA

Machine Translated by Google

4. Przymocuj cztery rurki do koszyka po lewej i prawej stronie, jak pokazano na poniższym rysunku 1-5.
zaślepkę (1) i dwa zaciski siodłowe (2) na każdej rurze, aby zamocować rurę na miejscu. Umieść krótszą rurę (3) z tyłu (strona panelu poziomego).



RYS. 1-5
MONTAŻ RUR KOSZYKOWYCH

5. Obróć stojak do pozycji pionowej i umieść kosz na media na panelu poziomym, jak pokazano na rysunku 1-6 poniżej.



RYS. 1-6
PRZYGOTOWANIE DO MONTAŻU KOSZA NA BIELIZNĘ

6. Weź jedną z dużych rur w kształcie litery C i przełóż ją przez przednią krawędź kosza na bieliznę.
Upewnij się, że otwory są skierowane prawą stroną do góry, aby rurki zatrzasnęły się bezpiecznie. Następnie umieść rurkę na dwóch przednich rurkach wystających z nóżek. Zsuń rurki razem, naciskając jednocześnie sprężynowy ogranicznik kulki, aż kulka zatrzaśnie się na miejscu.



RYS. 1-7
ORIENTACJA OTWORÓW W RURACH W KSZTAŁCIE LITERY C

7. Zatrzaśnij klips siodłowy na jednym końcu rurki. Przełóż drugi koniec rurki przez środkowy brzeg kosza na bieliznę, a następnie przez otwór w nodze stojaka. Wprowadź drugi koniec rurki do otworu w nodze i zabezpiecz klipsem siodłowym.

Machine Translated by Google

8. Upewnij się, że kosz na bieliznę jest prowadzony pod poziomym panelem. Weź ostatnią dużą rurę w kształcie litery C i przeciągnij ją przez tylny brzeg kosza na bieliznę. Następnie nałóż rurę na dwie tylne rurki wystające z nóżek. Upewnij się, że otwory są skierowane w odpowiednim kierunku.
stroną do góry, tak aby rurka pewnie zatrzasnęła się na rurkach. Gotowy stojak powinien wyglądać jak ten na poniższym zdjęciu (rysunek 1-8).



RYS. 1-8
CAŁKOWICIE ZMONTOWANY PODSTAWKA DO NOŻY KLASY S 2

9. Prawa noga ma otwór w stopce i wycięcie w nodze, które umożliwiają poprowadzenie kabla zasilającego i kabla danych. Jeśli planujesz użyć tych prowadnic, ułóż kable na miejscu przed zamontowaniem obcinarki na stojaku.

1.1.3 Montaż noża na stojaku

1. Ostrożnie wyjmij nożyk z pudełka i połóż go na tylnej ściance (najpierw rozłóż karton z pudełka, a następnie oprzyj na nim nożyk). Wkręć dwie śruby (lewą i prawą) i dokręć je o 3 obroty. Nie wkręcaj śruby z przodu.



RYS. 1-9
POZYCJA ŚRUB

2. Umieść frez na stojaku. Załóż podkładkę zabezpieczającą na dwie pozostałe śruby i wkręć je.
dwa pozostałe otwory. Następnie przykręć wszystkie sześć śrub.

3. Odkręć głowicę tnącą. Podnieś rolki dociskowe, aby zdjąć pasek ochronny spod zespołów rolek dociskowych.

Machine Translated by Google

1.2 Komponenty noża klasy S 2

1.2.1 Frez widziany z przodu



RYS. 1-10
S CLASS 2 CUTTER, WIDOK Z PRZODU

1. Rolki dociskowe: Rolki dociskowe dociskają nośnik do układu napędowego, zapewniając precyzyjne prowadzenie. Model S120(T) ma jedną, a modele S160(T) i S 140(T) dwie dodatkowe rolki dociskowe, co zapewnia płaskie położenie szerokiego nośnika na środku. Zewnętrzne rolki dociskowe napędu mają regulowany docisk; dodatkowe rolki w środku można włączyć lub wyłączyć. Można dodać dodatkowe rolki dociskowe.

Liczba rolek dociskowych	S75	S120	S140	S160
Podwójne ciśnienie	2	2	2	2
Niskie ciśnienie	0	1	2	2

2. Panel dotykowy: Wszystkie działania plotera tnącego można inicjować z panelu dotykowego o rozdzielczości 320x240 pikseli. Panel wyświetla informacje o aktualnym stanie plotera tnącego i/lub czynnościach, które należy wykonać.

3. Dźwignia rolki dociskowej: Dźwignia ta służy do podnoszenia i opuszczania rolek dociskowych w celu załadowania nośnika.

Machine Translated by Google

4. Tuleje napędowe nośnika: Tuleje napędowe nośnika przesuwają nośnik tylko wtedy, gdy rolki dociskowe znajdują się w pozycji „dolnej”. Poniższa tabela zawiera liczbę tulei zainstalowanych w każdym modelu obcinaków S CLASS 2.

Liczba rękawów	S75 (T)	S120 (T)	S140 (T)	S160 (T)
Krótki rękaw	4	7	8	9
Długi rękaw	1	1	1	1

5. Wózek narzędziowy: Wózek narzędziowy jest wózkiem do trzymania noża, długopisu lub narzędzia do dziurkowania. Posiada również czujnik optycznego pozycjonowania (OPOS) i nóż tnący umożliwiający odcięcie arkusza z rolki po zakończeniu pracy.

6. Pasek tnący: Samonaprawiający się pomarańczowy pasek pomaga uniknąć uszkodzenia końcówki noża, gdy nie załadowano nośnika. Ponieważ cięcie odbywa się na pasku tnącym, niezwykle ważne jest, aby pasek pozostał nienaruszony.

7. Pas do skakania: Dodatkowy czarny pasek, na który można skoczyć.

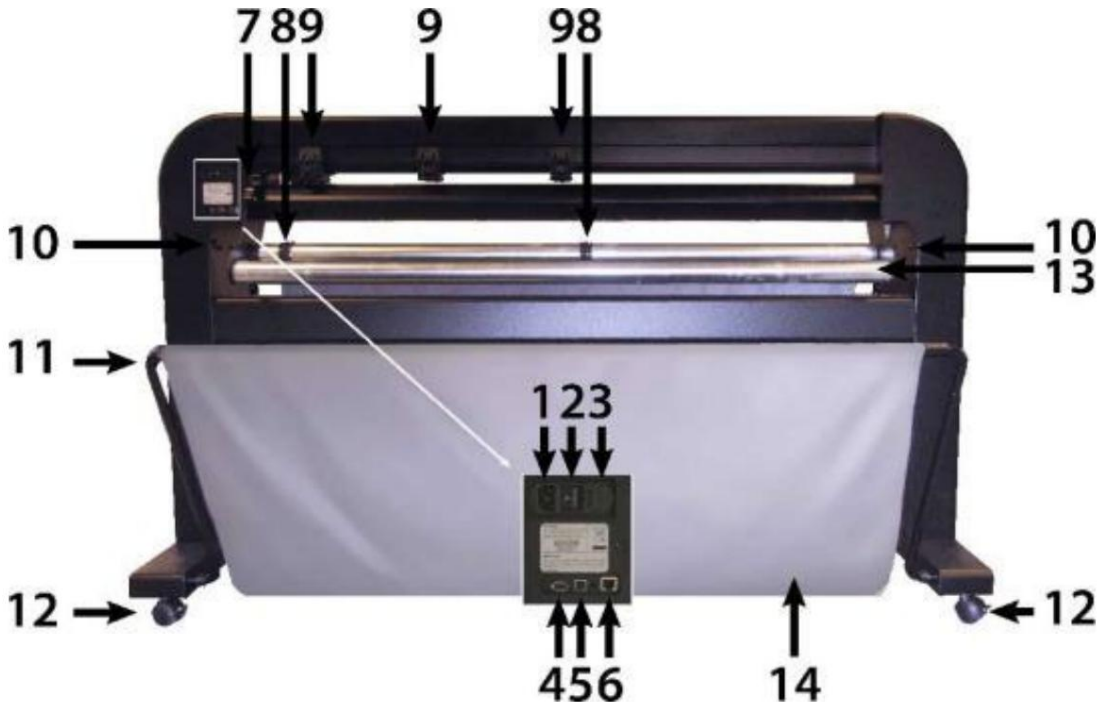
8. Uchwyt na narzędzia: Lewa końcówka ma obręcz, dzięki czemu można jej używać do przechowywania narzędzi.

9. Śruby mocujące podstawę noża: Upewnij się, że wszystkie trzy śruby są dokręcone po obu stronach przed użyciem noża.

10. Kosz na nośniki: Stojak i kosz na nośniki są standardem we wszystkich ploterach tnących S CLASS 2.

Machine Translated by Google

1.2.2 Nóż widziany od tyłu



RYS. 1-11
S CLASS 2 CUTTER, WIDOK Z TYŁU

1. Gniazdo przewodu zasilającego prądem zmiennym: Znajduje się po lewej stronie modułu zasilania.
   Procedura uruchamiania jest szczegółowo opisana w sekcji 1.3. Zawsze należy używać przewodu zasilającego dostarczonego wraz z obcinarką.

2. Włącznik/wyłącznik zasilania: Ten przełącznik kołyskowy, znajdujący się pośrodku modułu zasilania, włącza lub wyłącza zasilanie przecinarki. Aby włączyć zasilanie, naciśnij przycisk „I” na przełączniku kołyskowym. Aby wyłączyć zasilanie, naciśnij przycisk „O” na przełączniku kołyskowym.

3. Skrzynka bezpieczników: Bezpiecznik znajduje się po prawej stronie modułu zasilania. Sprawdź sekcja specyfikacji, aby dowiedzieć się, jaki bezpiecznik jest stosowany w przecinarce S CLASS 2.

   OSTRZEŻENIE: Aby zapewnić ciągłą ochronę przed ryzykiem pożaru, należy wymieniać bezpiecznik wyłącznie na bezpiecznik tego samego typu i o tej samej mocy.

4. Port USB typu A żeński: Do podłączania pamięci USB.

5. Port Ethernet RJ45: Do podłączenia plotera do sieci LAN.

6. Port USB typu B żeński: Ten interfejs opiera się na standardach określonych w
   Specyfikacja uniwersalnej magistrali szeregowej (Universal Serial Bus) w wersji 1.1. Umożliwia ona szybką dwukierunkową komunikację między komputerem hosta a ploterem tnącym.

7. Dźwignia rolki dociskowej: Dźwignia ta służy do podnoszenia i opuszczania rolek dociskowych w celu załadowania nośnika.

8. Tuleje prowadzące rolki z materiałem: Dwie prowadnice kołnierzowe służą do utrzymywania rolki z materiałem na miejscu podczas Nośnik jest wyciągany z rolki.

Machine Translated by Google

9. Rolki dociskowe: Rolki dociskowe dociskają nośnik do układu napędowego, zapewniając precyzyjne prowadzenie. Model S2120(T) ma jedną, a modele S2160(T) i S2140(T) dwie dodatkowe rolki dociskowe, co zapewnia, że szeroki nośnik pozostaje płaski w środku. Zewnętrzne rolki dociskowe napędu mają regulowany docisk; dodatkowe rolki w środku można włączać lub wyłączać. Nie należy przesuwać zespołów rolek dociskowych, trzymając je z tej strony.

10. Śruby mocujące podstawę noża: Śruby (3 lewe i 3 prawe) trzymają podstawę noża na jej miejscu. stojak. Wszystkie śruby muszą być prawidłowo dokręcone przed użyciem frezu.

11. Rury do kosza na media: Rury z tyłu i z przodu służą do podtrzymywania kosza na media. Mogą można je łatwo wyciągnąć na zewnątrz, aby umieścić kosz na swoim miejscu.

12. Kółka: Kółka na stojaku są wyposażone w hamulce blokujące. Po ustawieniu noża po przeniesieniu do nowej lokalizacji naciśnij nogą hamulec, aby zablokować kółka.

13. Rolki podtrzymujące nośnik: Obrotowe rolki podtrzymujące rolkę z nośnikiem.

14. Kosz na media: Stojak i kosz na media są standardowym wyposażeniem wszystkich modeli S Nożyce KLASY 2.

Machine Translated by Google

1.3 Bezpieczeństwo, idealne środowisko pracy, podłączenie do sieci elektrycznej

1.3.1 Bezpieczeństwo



OSTRZEŻENIE: Sprzętu nie należy używać w miejscach, w których mogą przebywać dzieci.

1.3.1.1 Ogólne

Celem instrukcji obsługi jest nie tylko wyjaśnienie procedur obsługi maszyny, ale także dostarczenie właścicielowi, użytkownikom i operatorom procedur ostrożności umożliwiających bezpieczną i prawidłową obsługę maszyny zgodnie z jej przeznaczeniem.
Przed przystąpieniem do eksploatacji maszyny należy przeczytać i zrozumieć wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji.

Producent nie ma bezpośredniej kontroli nad działaniem i zastosowaniem maszyny. Za właściwe praktyki bezpieczeństwa odpowiadają wyłącznie właściciel, użytkownik i operator.
Wszystkie instrukcje i ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji dotyczą użytkowania maszyny w odpowiednich warunkach, bez zmian w stosunku do oryginalnej konstrukcji.

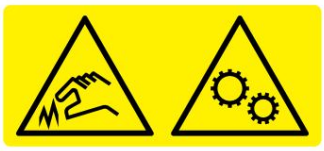
Jakiekolwiek użycie noża w sposób wykraczający poza możliwości noża/materiału jest uważane za niewłaściwe użycie i może spowodować obrażenia ciała i poważne uszkodzenie maszyny, a także utratę gwarancji.

1.3.1.2 Symbole używane w instrukcji

	Ostrzeżenie oznaczone ciemnym (czerwonym) symbolem: Oznacza bezpośrednie zagrożenie, które może spowodować poważne obrażenia oraz zagrożenia dla zdrowia i bezpieczeństwa.
	Ostrzeżenie z symbolem świetlnym (żółtym): Oznacza niebezpieczną sytuację, która może spowodować obrażenia ciała i poważne uszkodzenie maszyny.
	Uwaga z ciemnym (czerwonym) symbolem: Odnosi się do przydatnych informacji, które mają na celu zapobieganie uszkodzeniom sprzętu i przedłużenie żywotności maszyny.
	Symbol ostrzegawczy (żółty): odnosi się do przydatnych wskazówek, które mają na celu zwiększenie przyjazności dla użytkownika i znaczne ułatwienie pracy.
	Uwaga: Można to traktować jako ogólną wskazówkę; warto o tym wiedzieć.

Machine Translated by Google

1.3.1.3 Etykiety ostrzegawcze na maszynie



Noże klasy S 2 są wyposażone w niezwykle ostre noże.
Dotknięcie noża gołymi rękami może spowodować obrażenia.

Niebezpieczna, ruchoma część. Trzymaj palce i inne części ciała z dala od tego obszaru.

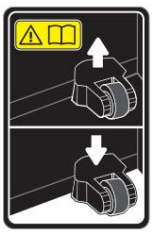
Ta etykieta znajduje się na głowicy tnącej.



Etykieta ostrzegawcza dotycząca bezpiecznika. Aby zapewnić ciągłą ochronę przed ryzykiem pożaru, należy wymieniać bezpiecznik wyłącznie na bezpiecznik o tej samej wartości.

Podwójny biegun/bezpiecznik neutralny

Ta etykieta znajduje się w pobliżu gniazda zasilania, przy tył.



Uwaga: Jeśli obcinak nie jest używany, rolki dociskowe należy zawsze pozostawiać w górnej pozycji.

Ta etykieta znajduje się z boku osi skanowania.

1.3.1.4 Środki ostrożności

OSTRZEŻENIE: Noże S CLASS 2 są wyposażone w niezwykle ostre noże. Dotknięcie noża gołymi rękami może spowodować obrażenia. Nie dotykać noży podczas cięcia.

Do noża dołączone jest narzędzie do wkładania noży do uchwytu. Użyj tego narzędzia, aby zapobiec obrażeniom. Zużyte ostrza przechowuj w oryginalnym opakowaniu w celu utylizacji.

OSTRZEŻENIE: Istnieje ryzyko obrażeń w wyniku wciągnięcia lub uwięzienia w ruchomych częściach maszyny.
Trzymaj ręce, włosy, odzież i biżuterię z dala od ruchomych części. Nie noś biżuterii, luźnych ubrań, szalików, rozpiętych kurtek ani koszul z krótkim rękawem.

Cała płyta podstawy powinna być traktowana jako obszar niebezpieczny, gdy frezarka jest włączana i wyłączana. Wózek narzędziowy może przesuwać się z lewej na prawą stronę, a żółte osłony na media są ostre i mogą zaczepić luźne przedmioty, odzież lub części ciała.
Przecinarka stale mierzy prąd przepływający przez silniki. Jeśli urządzenie wykryje zbyt wysoki prąd, dopływ prądu do silników zostanie odcięty, a na panelu sterowania wyświetli się komunikat o błędzie krytycznym.

Należy koniecznie przestrzegać wszystkich etykiet ostrzegawczych umieszczonych na obcinarce.

Machine Translated by Google

1.3.2 Środowisko operacyjne

Warunki środowiskowe mogą znacząco wpływać na wydajność maszyny.
Warunki środowiskowe maszyny (bez medium) są następujące:

Temperatura pracy	15 do 35°C	od 59 do 95° F
Temperatura przechowywania	-30 do 70° C	-22 do 158° F
Wilgotność względna	35 - 75 %, bez kondensacji 35 - 75 %, bez kondensacji	

Możliwe, że warunki środowiskowe używanego medium są bardziej rygorystyczne niż warunki samej maszyny. Prosimy o zapoznanie się z dokumentacją dotyczącą używanego medium.

Upewnij się ponadto, że media miały wystarczająco dużo czasu na aklimatyzację.



UWAGA: Trzymaj obcinarkę z dala od bezpośredniego światła słonecznego i silnych źródeł światła w pomieszczeniach.
Czujniki optyczne w maszynie mogą zostać uszkodzone, co może powodować nieoczekiwane zachowanie noża.

Machine Translated by Google

1.3.3 Podłączenie przecinarki do sieci

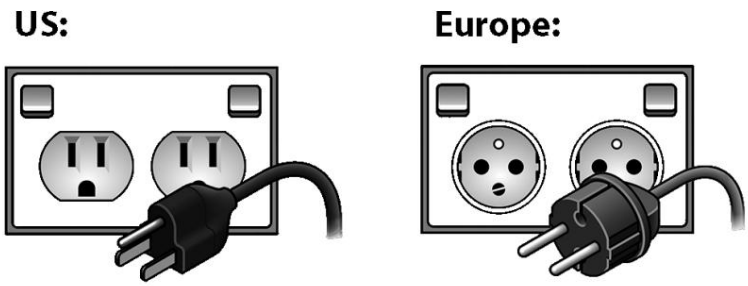
1.3.3.1 Uziemienie („Uziemienie”)

OSTRZEŻENIE: Izolowany przewód uziemiający musi być zainstalowany jako część obwodu odgałęzionego dostarczającego zasilanie do gniazdka ściennego podłączonego do przecinaka. Przewód uziemiający musi mieć taki sam rozmiar, materiał izolacyjny i grubość jak uziemione i nieuziemione przewody zasilające obwodu odgałęzionego, ale gniazdo izolacyjne powinno być zielone lub zielone z żółtym paskiem.

Przewód uziemiający opisany powyżej musi być uziemiony przy tablicy rozdzielczej lub, jeśli zasilanie jest dostarczane przez oddzielny system, przy transformatorze zasilającym/zespole silnikowo-generatorowym.

Gniazdka ścienne, do których podłącza się przecinarkę, muszą być uziemione.
Przewody uziemiające, prowadzące do gniazdka ściennego, muszą być prawidłowo podłączone do uziemienia.

W przypadku sytuacji awaryjnej przecinak należy zainstalować w pobliżu gniazdka elektrycznego, aby zapewnić łatwy dostęp.



RYS. 1-12
PRAWIDŁOWE UZIEMIENIE POŁĄCZENIA

1.3.3.2 Napięcie robocze

Napięcie robocze: 100-240 V 50/60 Hz

Prąd bezpiecznika: T2AH 250V SCHURTER SPT LUB ODPOWIEDNIK.

OSTRZEŻENIE: Przed wymianą bezpiecznika należy upewnić się, że przecinarka jest całkowicie odłączona od źródła zasilania.

OSTRZEŻENIE: Aby zapewnić ciągłą ochronę przed ryzykiem pożaru, należy wymieniać bezpiecznik wyłącznie na bezpiecznik tego samego typu i o tej samej mocy.

Machine Translated by Google

1.4 Włączanie przecinarki

OSTRZEŻENIE: Przed podłączeniem przewodu zasilającego należy upewnić się, że urządzenie jest wyłączone (strona „0” przełącznika kołyskowego WŁ./WYŁ. powinna być wciśnięta).

OSTRZEŻENIE: Nie używaj przewodu zasilającego, jeśli jest on widocznie uszkodzony. Odłączaj przewód zasilający, ciągnąc za wtyczkę, a nie za kabel.

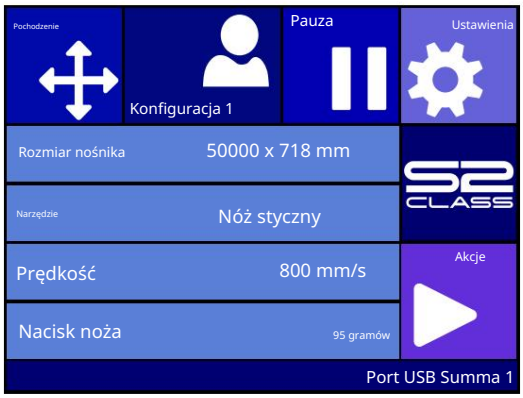
OSTRZEŻENIE: Trzymaj palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia. Znajdują się tam niebezpieczne, ruchome części.

1. Podłącz żeński koniec przewodu zasilającego prądem zmiennym do gniazdka znajdującego się w wejściu zasilania moduł na tylnym panelu przecinarki.

2. Podłącz męski koniec przewodu zasilającego prądu zmiennego do prawidłowo uziemionego gniazdka ściennego.

3. Włącz przecinarkę, naciskając stronę „I” przełącznika kołyskowego WŁ./WYŁ., który znajduje się na module zasilania na tylnym panelu.

4. Ekran dotykowy zostanie aktywowany i rozpocznie się proces inicjalizacji. Jeśli nośnik jest załadowany, ploter sprawdzi rozmiar i załaduje materiał.



RYS. 1-13
NÓŻ ZAŁADOWANY I GOTOWY



RYS. 1-14
OBRÓBKA GOTOWA - BRAK ZAŁADOWANEGO NOŚNIKA

Machine Translated by Google

1.5 Podłączanie plotera tnącego do komputera

Frezy S CLASS 2 obsługują dwukierunkową łączność USB i Ethernet. Gdy oba porty są połączone jednocześnie, port, który odbiera dane jako pierwszy, pozostanie aktywny, a drugi zostanie wyłączony.

1.5.1 Połączenie USB

Kabel USB powinien mieć długość 5 metrów (16 stóp) lub mniej. Złącze po stronie obcinaka powinno być 4-pinowe USB serii B. Złącze po stronie komputera powinno być 4-pinowe USB A.

1.5.1.1 Podłączanie przecinarki S CLASS 2 do komputera za pomocą kabla USB

UWAGA: Podczas instalacji noża należy upewnić się, że użytkownik ma uprawnienia administratora, a kontrola konta użytkownika jest wyłączona lub ustawiona na najniższy poziom.

1. Zainstaluj sterownik USB (pobrany z internetu).
2. Podłącz jeden koniec kabla USB do portu USB w komputerze.
3. Podłącz drugi koniec kabla USB do portu USB z tyłu obcinarki.
4. Włącz ploter i wróć do komputera.
5. Kliknij „OK” i postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora na komputerze. Windows znajdzie i zainstaluje sterownik.
6. Uruchom ponownie komputer.

UWAGA: Podczas pierwszego podłączenia plotera tnącego do komputera za pomocą kabla USB, komputer wykryje ploter i zainstaluje sterownik USB, jeśli program instalacyjny został uruchomiony. Jeśli program instalacyjny nie został uruchomiony przed podłączeniem, zainstaluj program, gdy ploter jest podłączony i włączony. Po uruchomieniu programu komputer wykryje nowe urządzenie i automatycznie zainstaluje odpowiedni sterownik.

UWAGA: Aby podłączyć więcej niż jeden ploter do jednego komputera, zapoznaj się z sekcją dotyczącą klasy USB.

Machine Translated by Google

1.5.1.2 Podłączanie plotera tnącego S CLASS 2 do komputera Mac za pomocą kabla USB

Mac OSX

Większość najnowszych programów do cięcia nie wymaga instalacji sterownika po podłączeniu komputera do plotera. Oprogramowanie sterujące sterownikiem jest wbudowane w oprogramowanie do cięcia.

Machine Translated by Google

1.5.2 Połączenie Ethernet

Podłączając frezarkę do sieci Ethernet, należy ustawić kilka parametrów. Najlepiej zapytać administratora sieci, czy potrzebny jest adres statyczny, czy też używany jest serwer DHCP.

Jeżeli używany jest adres statyczny, zapytaj o adres i maskę podsieci.

W przypadku korzystania z serwera DHCP:

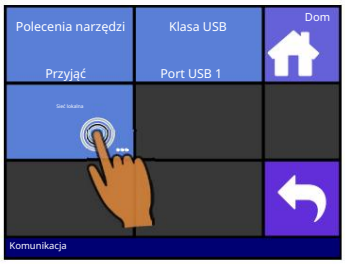
Wystarczy podłączyć ploter tnący i zapisać adres IP, aby skonfigurować oprogramowanie do cięcia.

Sprawdź adres IP w menu komunikacji:

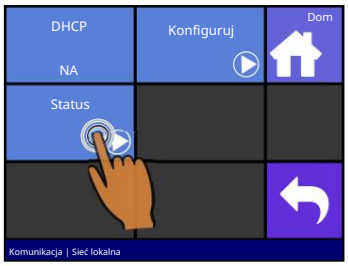
1. Włącz przecinarkę (patrz sekcja 1.4) i podłącz kabel Ethernet.



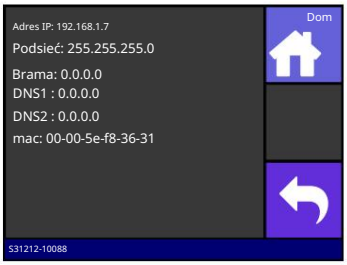
2. Naciśnij pasek stanu



3. Naciśnij LAN



4. Naciśnij Status



Adres IP (i inne ustawienia sieciowe) wyświetlane są na ekranie.

UWAGA: zaleca się pracę ze statycznym adresem IP. W przypadku braku statycznego adresu IP istnieje możliwość nagłej zmiany adresu IP plotera tnącego i zaprzestania jego działania.

Machine Translated by Google

Użyj adresu statycznego:

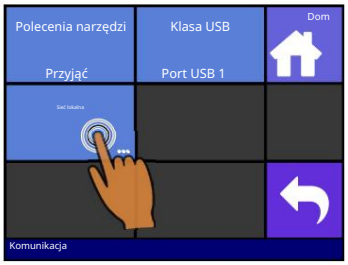
Adres statyczny, który otrzymałeś od administratora sieci, będzie używany w oprogramowaniu do sterowania ploterem tnącym. Należy go również ustawić w samym ploterze.

UWAGA: Domyślne ustawienie DHCP dla obcinarki to „Wł.”. Jeśli ustawienie zostało już zmienione na „Wył.”, należy je pozostawić bez zmian. W przeciwnym razie należy je zmienić na tę wartość, zgodnie z opisem poniżej.

1. Włącz przecinarkę (patrz sekcja 1.4) i podłącz kabel Ethernet.



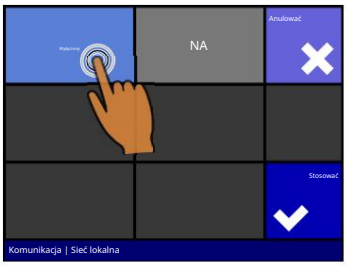
2. Naciśnij pasek stanu



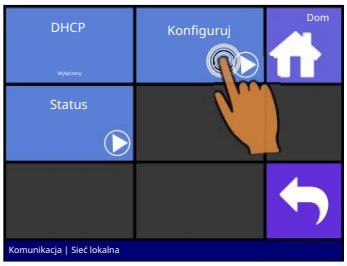
3. Naciśnij LAN



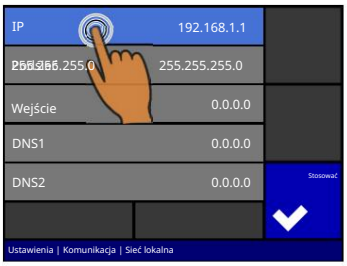
4. Naciśnij DHCP



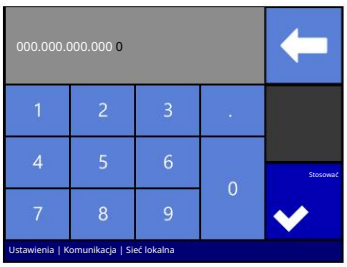
5. Naciśnij przycisk „Wyłącz”, a następnie „Zastosuj”



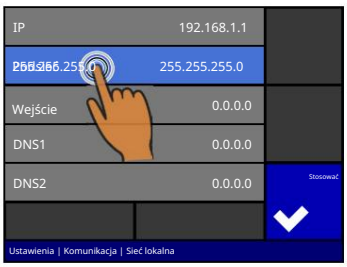
6. Naciśnij Konfiguruj



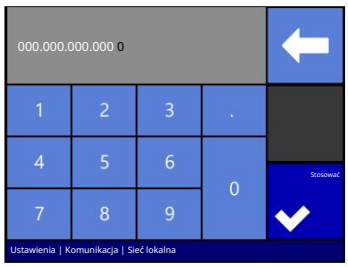
7. Naciśnij parametr, który chcesz zmienić



8. Ustaw poprawnie adres i naciśnij Zastosuj



9. Naciśnij parametr, który chcesz zmienić



10. Ustaw poprawnie adres i naciśnij Zastosuj

Machine Translated by Google

1.6 Ładowanie multimediów

Poniższe procedury dotyczą głównie nośników w rolkach. Jeśli używasz arkuszy, masz dwie możliwości: W przypadku długich arkuszy zwiń arkusz
tak, aby wyrównanie było identyczne jak w rolce.
W przypadku krótkich arkuszy wyrównanie nie jest aż tak istotne. Jeśli arkusz jest przycięty prostopadle, można go wyrównać do przedniej krawędzi.

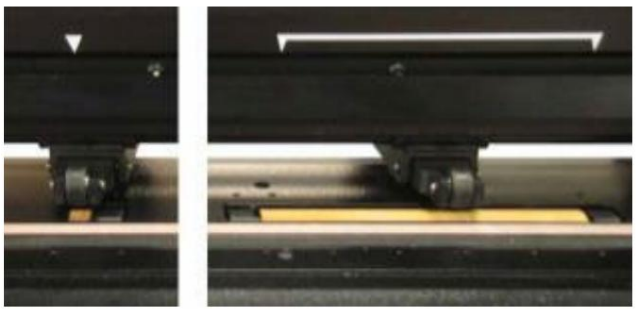
1.6.1 Pozycjonowanie rolki dociskowej

Prawidłowy ruch nośnika będzie miał miejsce tylko wtedy, gdy będzie on napędzany przez dwie zewnętrzne rolki dociskowe, które są prawidłowo umieszczone nad dwiema tulejami napędowymi.

Rolki dociskowe opuszczane i podnoszone są jednocześnie za pomocą ramienia dźwigni rolki dociskowej,
Znajduje się po prawej stronie plotera tnącego. Rolki dociskowe muszą być uniesione, aby umożliwić załadunek winylu, podczas którego nośnik jest podawany z tyłu plotera do przodu. Po uniesieniu rolki dociskowe można ręcznie przesunąć w lewo lub w prawo wzdłuż wałka rolki dociskowej.

UWAGA: Zawsze upewnij się, że rolki dociskowe są całkowicie podniesione przed przesunięciem ich w lewo lub w prawo.
Zawsze trzymaj zespół z boku rolki dociskowej, aby przesunąć ją z lewej na prawą. Nie zmieniaj położenia rolki dociskowej, trzymając zespół z tyłu urządzenia.

Rolki dociskowe MUSZĄ być prawidłowo ustawione i opuszczone na nośnik przed rozpoczęciem automatycznej sekwencji ładowania. Upewnij się, że wszystkie rolki dociskowe znajdują się nad tuleją napędową. Lewa rolka dociskowa powinna być ustawiona w jednym z zapadek (pozycja kliknięcia), tuż pod białą trójkątną etykietą. Prawa rolka dociskowa powinna być umieszczona gdzieś nad długą tuleją napędową. Pozycje kliknięcia znajdują się na krawędziach tulei (obszar oznaczony białą trójkątną etykietą).



RYS. 1-15
POZYCJI ROLKI DOCISKOWE

UWAGA: Zawsze pozostawiaj rolki dociskowe w pozycji „góra”, gdy nóż nie jest używany. Pozostawienie rolek dociskowych w pozycji „dół” przez długi czas spowoduje ich spłaszczenie, co poważnie (negatywnie) wpłynie na wydajność śledzenia i jakość cięcia.

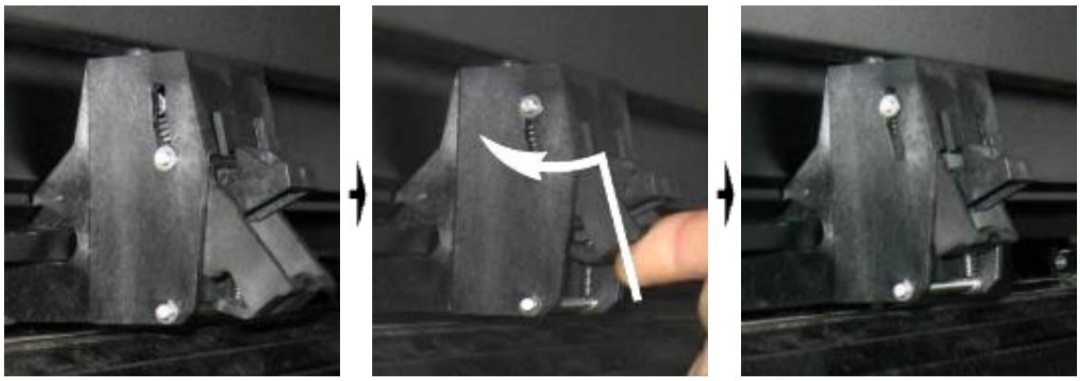
UWAGA: Rolki dociskowe pełnią funkcję zatrzymania awaryjnego. Ich podniesienie powoduje zatrzymanie wszelkich ruchów.

Machine Translated by Google

1.6.2 Ustawienie nacisku rolki dociskowej

Plotery S CLASS 2 są wyposażone w regulację nacisku rolek dociskowych. Docisk można ustawić na „standardowy" lub „niski". Zmiana nacisku powinna być dokonywana tylko wtedy, gdy rolki dociskowe są w pozycji dolnej. W przypadku konieczności zmniejszenia nacisku zaleca się ustawienie automatycznego ładowania na „ZAPYTAJ". W takim przypadku ploter nie rozpocznie podawania winylu, gdy rolki dociskowe są opuszczone lub gdy ploter jest włączony. Na ekranie dotykowym pojawi się komunikat dający użytkownikowi czas na zmianę nacisku rolek dociskowych.

UWAGA: Za każdym razem, gdy rolki dociskowe zostaną podniesione, ciśnienie zostanie automatycznie zresetowane do pełnego ciśnienia.



RYS. 1-16
REDUKCJA CIŚNIENIA

Aby pracować przy obniżonym ciśnieniu, wykonaj następujące czynności:

1. Ustaw AUTOLOAD na ASK (zobacz sekcję dotyczącą automatycznego ładowania:).

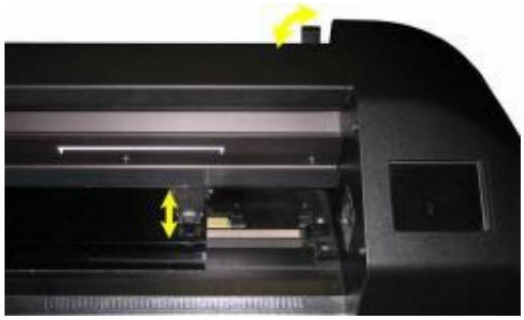
2. Załaduj nośnik do plotera (patrz rozdział dotyczący procedury ładowania nośnika).

3. Naciśnij dźwignię dwóch zewnętrznych rolek dociskowych w górę i do wewnątrz (w kierunku maszyny) – patrz rysunek powyżej.

Machine Translated by Google

1.6.3 Ładowanie multimediów

1. Podnieś rolki dociskowe za pomocą ramienia dźwigni rolki dociskowej, które znajduje się na po prawej stronie noża, obok panelu dotykowego.



RYS. 1-17
DŹWIGNIA ROLKI DOCISKOWEJ

2. Odkręć pokrętła na dwóch kołnierzach nośnika. Poniższa ilustracja przedstawia poluzowany kołnierz (1) i dokręcony kołnierz (2).



RYS. 1-18
KOŁNIERZE MEDIOWE

3. Włóż poluzowany kołnierz do jednego końca rolki z nośnikiem i dokręć pokrętło. Sprawdź, czy kołnierz jest dobrze zamocowany. Następnie powtórz czynność po drugiej stronie rolki.

4. Umieść rolkę z kołnierzem na rolkach podających materiał. Umieść kołnierze w rowku prowadnicy kołnierza. Prowadnice kołnierza można przesuwać bocznie na rolce.



RYS. 1-19
POZYCJONOWANIE KOŁNIERZA MEDIUM NA OBCINACZU

UWAGA: Jeśli kołnierze nie są używane (niezalecane – prowadzenie nie jest gwarantowane), należy upewnić się, że rolka znajduje się pomiędzy dwoma prowadnicami kołnierzy.

Machine Translated by Google

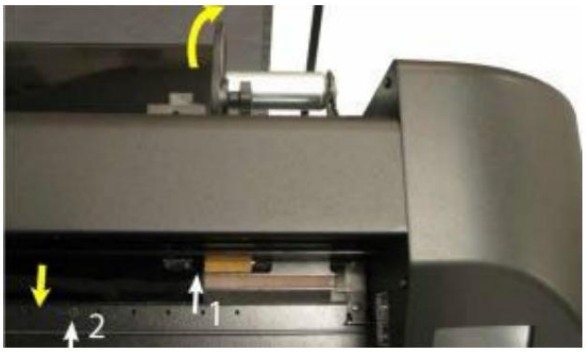


RYS. 1-20
PODAWANIE MEDIÓW W ROLKACH BEZ UŻYCIA KOŁNIERZY MEDIÓW

5. Rozpocznij podawanie nośnika od tyłu urządzenia. Przesuń nośnik pod rolkami dociskowymi w kierunku przodu urządzenia.

6. Umieść lewą krawędź nośnika na skrajnej lewej tulei napędu i sprawdź, czy prawa krawędź nośnika znajduje się nad długą tuleją napędu. Następnie umieść lewą i prawą rolkę dociskową.

Rolki dociskowe powinny być umieszczone nad tulejami napędowymi w odległości około 3–15 mm (0,1–0,6 cala) od zewnętrznych krawędzi nośnika (1). Następnie należy naciągnąć nośnik, trzymając kołnierz z tyłu, aby go docisnąć. Upewnić się, że przedni czujnik nośnika jest zakryty (2).



RYS. 1-21
POZYCJA MEDIOWA

W sytuacji, gdy powyższa procedura nie działa, gdyż nośnik jest zbyt wąski i nie dosięga długiej tulei napędu, spróbuj umieścić lewą krawędź nośnika nad drugą lewą tuleją napędu, a prawą krawędź nośnika gdzieś nad długą tuleją napędu.
Kontynuuj przesuwanie lewej rolki dociskowej w kierunku długiej tulei napędowej, aż obie rolki dociskowe zatrzasną się w wyznaczonym położeniu i znajdą się bezpośrednio nad krawędziami winylu.

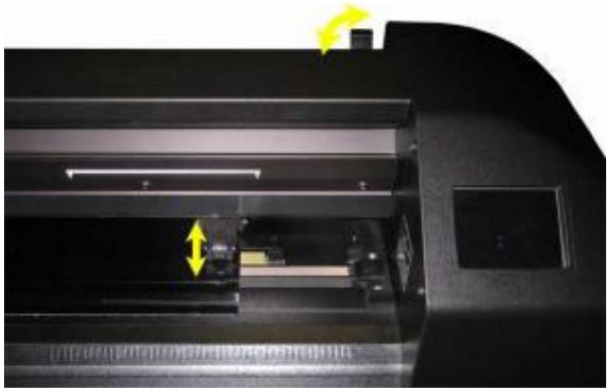
W każdym przypadku obie krawędzie nośnika muszą zakrywać tuleję napędową. W przeciwnym razie należy zmienić położenie rolki materiału, aby zakryła tuleję napędową.

7. Upewnij się, że nośnik przesuwa się prosto z rolki materiału. Aby to osiągnąć, przesuń rolkę z nośnikiem i prowadnice kołnierzowe z lewej do prawej wzdłuż rolek podtrzymujących nośnik.

Machine Translated by Google

OSTRZEŻENIE: Trzymaj palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia. Znajdują się tam niebezpieczne, ruchome części.

8. Opuść dźwignię rolki dociskowej, aby mocno docisnąć nośnik do tulei napędowych. Wózek narzędziowy automatycznie przesunie się z prawej do lewej, aby sprawdzić użyteczną szerokość nośnika.



RYS. 1-22
DŹWIGNIA ROLKI DOCISKOWEJ

UWAGA: Nie zaleca się ręcznego rozwijania nośnika z rolki. Ploter automatycznie rozwinie nośnik podczas sekwencji ładowania.

9. Pozycjonowanie i prowadzenie materiału arkuszowego jest takie samo jak w przypadku materiału w rolkach.

10. Frez jest teraz gotowy.

Machine Translated by Google

1.6.4 Procedura ładowania nośnika



UWAGA: Nie umieszczaj żadnych przedmiotów przed ani za nożem tnącym, które mogłyby zakłócać jego działanie. Upewnij się, że materiał może swobodnie poruszać się w przód i w tył. Trzymaj ręce, włosy, odzież i biżuterię z dala od ruchomych części.

Po uruchomieniu plotera tnącego, automatycznie rozpocznie się minimalna procedura ładowania, gdy tylko rolki dociskowe zostaną opuszczone. Procedura ładowania rozpocznie się również po włączeniu plotera, gdy materiał znajduje się już w maszynie, a rolki dociskowe są w pozycji „dolnej" (nie jest to zalecane). Zawsze należy utrzymywać rolki dociskowe w pozycji górnej, gdy ploter tnący nie jest używany.

Minimalna procedura ładowania składa się z:

- Nośniki najpierw przesuną się do przodu, aby upewnić się, że żadne ich zagięcia nie znajdą się na drodze wózka narzędziowego
- Pomiar szerokości nośnika za pomocą wózka narzędziowego
- Nośnik rozwijany jest na długość 80 cm (32 cale).
- Jednoczesny ruch osiowy bębna napędowego (tulei) i głowicy tnącej o kąt 45° w celu sprawdzenia gramatury materiału.

Ploter jest teraz gotowy do odbioru plików z komputera.
Po otrzymaniu zlecenia z komputera, ploter automatycznie pobierze z rolki odpowiedni nośnik. Dzieje się to stopniowo, a długość użytego winylu wynosi kilka
zmierzone szerokości nośnika.



WAŻNE: Śledzenie dłuższych znaków jest gwarantowane wyłącznie w przypadku wykonania procedury pełnego załadunku!

Pełna procedura ładowania multimediów wykonywana jest ręcznie za pomocą klawiatury.
Istnieją 3 różne procedury ładowania.

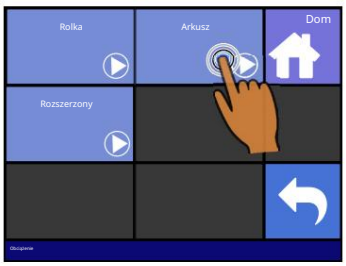


OSTRZEŻENIE: Każde naciśnięcie klawisza może zainicjować wewnętrzny test lub ruch głowicy lub nośnika. Trzymaj palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia. Znajdują się tam niebezpieczne ruchome części.

Machine Translated by Google

Arkusz ładowania. a





1. Naciśnij Rozmiar nośnika 2. Naciśnij Arkusz

Ploter natychmiast rozpocznie ładowanie arkusza. Ładuje go do końca nośnika lub do osiągnięcia określonej długości. Następnie użytkownik zostanie poproszony o zaakceptowanie długości lub nie.

3. Naciśnij 

aby zaakceptować długość lub przejść do kroku 4.

Ploter zakończy teraz sekwencję ładowania, przejdzie w tryb online i będzie gotowy do odbioru danych. Sekwencja ładowania przygotowuje krawędzie winylu do określonej długości.

4. Naciśnij 

.

5. Naciśnij  Lub  aż pojawi się wymagana długość nośnika. Następnie naciśnij 

.

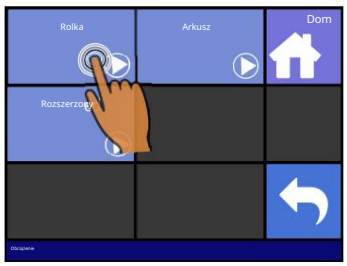
Frezarka zakończy teraz sekwencję ładowania. Frezarka zostanie uruchomiona i będzie gotowa do pracy. Długość zadania jest ograniczona do długości załadowanego materiału.

UWAGA: Jeśli tylny czujnik nośnika wykryje koniec nośnika, ploter dokończy sekwencję ładowania bez konieczności ingerencji użytkownika.

Machine Translated by Google

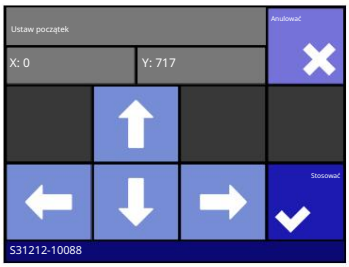
Ładowanie rolki. a





1. Naciśnij Rozmiar nośnika 2. Naciśnij przycisk Roll

Pojawią się cztery strzałki i przycisk „Zastosuj”. Status jest widoczny na środku, po prawej stronie ekranu.



3. Użyj , , , Lub zmienić położenie

Jeśli to konieczne, wpisz pochodzenie. Następnie naciśnij .

Na ekranie pozostaną dwie strzałki, które załadują potrzebną długość.

4. Długość nośnika potrzebną do wykonania zadania można wprowadzić, naciskając Lub . Lub

długość potrzebną do wykonania zadania można wprowadzić naciskając a następnie naciskając

Lub aby zmienić wartość domyślnej długości do załadowania.

W zależności od wybranej metody wprowadzania potrzebnej długości zadania, ploter tnący albo załaduje długość, albo wyświetli wybraną długość na ekranie.

5. Naciśnij .

Ploter zakończy teraz sekwencję ładowania. Ploter zostanie uruchomiony i będzie gotowy. Długość zadania jest ograniczona do rzeczywistej długości materiału pozostałego na rolce. Ploter zawsze zakłada, że rolka jest pełna, co oznacza, że na ekranie stanu będzie wyświetlać się wartość 50000 mm (1982 cale).

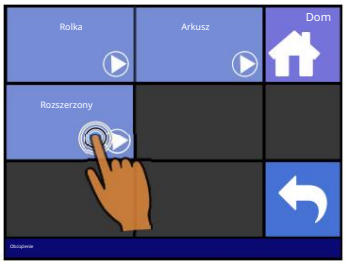
UWAGA: Jeśli tylny czujnik nośnika wykryje koniec nośnika, ploter dokończy sekwencję ładowania bez konieczności ingerencji użytkownika.

Machine Translated by Google

Rozszerzony ładunek.

Funkcja rozszerzonego obciążenia umożliwia zdefiniowanie ograniczeń osi Y, tak aby ploter mógł ciąć poza rolkami dociskowymi. Przed użyciem tej funkcji konieczne jest załadowanie materiału.





1. Naciśnij Rozmiar nośnika

2. Naciśnij Rozszerzone

Pojawią się dwie strzałki i przycisk „Zastosuj”.

3. Użyj  Lub  aby zmienić położenie prawego limitu osi Y (początek). Następnie naciśnij 

.

Na ekranie pozostaną dwie strzałki. Wózek narzędziowy przesunie się do lewego limitu osi Y.

4. Użyj  Lub  aby zmienić położenie lewego limitu osi Y (zdefiniować rozmiar). Następnie naciśnij 

.

Obszar cięcia na osi Y został zdefiniowany na nowo.



UWAGA: W tym trybie śledzenie nie jest gwarantowane.

Machine Translated by Google

1.7 Instalacja narzędzi

OSTRZEŻENIE: Noże S CLASS 2 są wyposażone w niezwykle ostre noże. Aby uniknąć poważnych obrażeń, należy zachować ostrożność podczas montażu, demontażu i obsługi noża!

1.7.1 Frezy z głowicą ciągnącą

1.7.1.1 Instalacja noża

W krajalnicy zamontowany jest fabrycznie nóż.
Ze względów bezpieczeństwa głębokość noża została ustawiona na zero. Aby rozpocząć cięcie, wystarczy wykręcić nóż (patrz RYS. 1-23, żółta strzałka, zgodnie z ruchem wskazówek zegara). Pełny opis demontażu i montażu noża znajduje się poniżej.

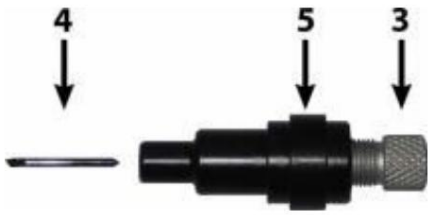
Usuwanie nóż przeciągany

1. Odkręć śrubę zacisku głowicy (1), odchyl ramię zacisku do tyłu i wyjmij uchwyt noża z zacisku (2).



RYS. 1-24
ZDEJMOWANIE UCHWYTU NOŻA PRZECIĄGAJĄCEGO Z ZACISKÓW

2. Obróć pokrętło regulacyjne z radełkowaniem (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby wypchnąć nóż (4) z uchwytu (5).



RYS. 1-25
WYJMOWANIE NOŻA ZE STANDARDOWEGO UCHWYTU NA NOŻA PRZECIĄGANEGO

3. Ostrożnie wyjmij nóż z uchwytu.

Machine Translated by Google

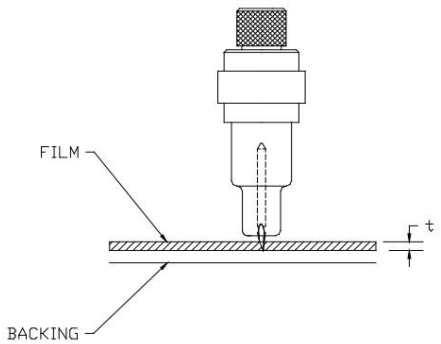
Montaż noża wleczonego

1. Wyjmij aluminiową część z plastikowego uchwytu noża (5), obracając pokrętło regulacyjne z radełkowaniem (3) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż aluminiowa część wysunie się z uchwytu.

2. Włóż stożkowy, nietnący koniec noża w otwór w wąskim końcu uchwytu. Delikatnie wsuń nóż do końca.

3. Odwróć uchwyt do góry nogami i lekko postukaj nim o twardą powierzchnię, aby upewnić się, że nóż jest całkowicie wsunięty.

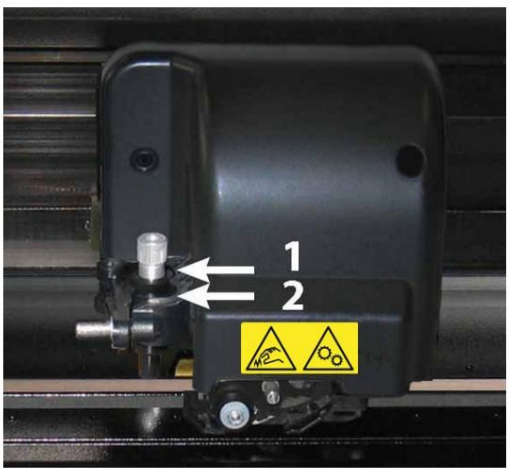
4. Powoli obracaj pokrętło radełkowane zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż końcówka ostrza wysunie się na odległość wymagane dla żądanego medium tnącego (t), jak pokazano na poniższym rysunku.



RYS. 1-26

REGULACJA DŁUGOŚCI NOŻA

5. Włóż uchwyt noża do tylnej (1) części zacisku głowicy podwójnej, mocno go osadzając.



RYS. 1-27

PODWÓJNA GŁOWICA PRZECIĄGAJĄCA

6. Zamknij zacisk i dokręć śrubę zacisku.

1 to pozycja noża i długopisu. 2 to pozycja narzędzia do rzucania (patrz sekcja 1.7.1.3).

Machine Translated by Google

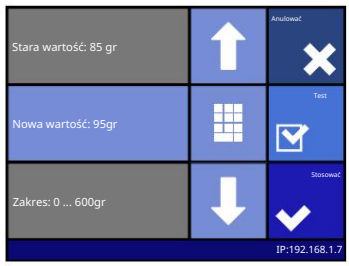
Ustawianiegłębokości noża i nacisku:

OSTRZEŻENIE: Każde naciśnięcie klawisza może zainicjować wewnętrzny test lub ruch głowicy lub nośnika. Trzymaj palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia. Znajdują się tam niebezpieczne ruchome części.

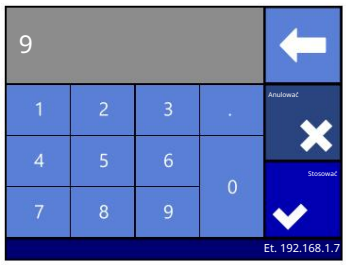
1. Włącz ploter i załaduj nośnik.



2. Naciśnij przycisk nacisku



3. Naciśnij strzałkę w górę lub w dół, aby zmienić wartość.



4. Lub wpisz nową wartość po naciskając klawiaturę numeryczną.

1. Naciśnij 

aby wykonać wewnętrzny test ciśnieniowy noża.

2. Naciśnij 

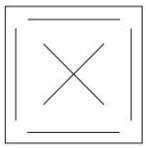
aby potwierdzić wybraną siłę nacisku noża i wyjść z menu.

3. Naciśnij 

aby pozostawić ciśnienie niezmienione.

Raz 

zostanie naciśnięty, aktualna wartość nacisku noża zostanie automatycznie ustawiona na nową wartość, a nóż wytnie wzór testu nacisku noża.



RYS. 1-28
WZÓR TESTU CIŚNIENIA NOŻA

Odklej prostokąt i sprawdź spód nośnika.
Głębokość noża jest ustawiona prawidłowo, gdy wzór testowy przecina całkowicie winyl, a końcówka ostrza widocznie zarysowuje przednią stronę podkładu nośnika po usunięciu winylu.
Ostrze nigdy nie powinno przecinać podłoża, lecz jedynie lekko zarysować powłokę silikonową i pierwsze włókna podłoża. Ponieważ ustawienie nacisku noża zależy od grubości i rodzaju nośnika, regulacja nacisku noża wymaga pewnej wprawy. Zasadniczo głębokość ostrza należy zwiększyć w przypadku grubszych rodzajów winylu, a zmniejszyć w przypadku cieńszych.

UWAGA: Po ustawieniu głębokości cięcia i/lub nacisku noża należy dokładnie sprawdzić wzrokowo wystające z uchwytu ostrze noża i sprawdzić wyniki cięcia na skrawku nośnika winylowego.

OSTRZEŻENIE: Nie używaj obcinarki, jeśli ostrze noża przecina podłoże materiału, gdyż może to spowodować poważne uszkodzenie gumowej taśmy tnącej obcinarki oraz samego noża.

Machine Translated by Google



UWAGA: W przypadku większości operacji cięcia winylu końcówka ostrza noża będzie ledwo widoczna u dołu narzędzia. Jeśli końcówka ostrza noża jest wyraźnie widoczna, należy ponownie wyregulować głębokość cięcia.
Aby zapobiec uszkodzeniu noża, należy sprawdzać głębokość ostrza noża i jakość cięcia za każdym razem, gdy wkładasz do noża inny rodzaj winylu.

1.7.1.2 Instalacja pióra

Nożyce tnące S CLASS 2 można również obsługiwać za pomocą pisaka. Po wymianie noża na pisak, nożyk może służyć jako ploter do rysowania szkiców nowych lub istniejących projektów na papierze.

1. Odkręć śrubę zacisku głowicy i odchyl ramię zacisku do tyłu. Następnie wyjmij narzędzie z zacisk.
2. Umieść długopis w tylnym gnieździe, zamknij ramię zacisku i dokręć śrubę zacisku.
3. Zmiana narzędzia może być wykonana na panelu dotykowym za pomocą Summa Cutter Control (PC (tylko) lub za pomocą oprogramowania do cięcia.

Wybranie operacji piórem powoduje wyłączenie korekcji przesunięcia noża i zmianę nacisku na „nacisk pióra”.



UWAGA: Informacje na panelu dotykowym pokazują narzędzie aktualnie wybrane przez frez. Upewnij się, że ustawienia narzędzia frezu odpowiadają aktualnie używanemu narzędziu.

1.7.1.3 Montaż kołka rozporowego

Nożyce tnące S CLASS 2 można również obsługiwać za pomocą narzędzia do dziurkowania. Po wymianie noża na narzędzie do dziurkowania, nożyk można używać jako noża do dziurkowania papieru.

1. Odkręć śrubę zacisku głowicy i odchyl ramię zacisku do tyłu. Następnie wyjmij narzędzie z zacisk.
2. Zamontuj narzędzie do wybijania otworów w przednim gnieździe, zamknij ramię zacisku i dokręć zacisk śruba.
3. Wymianę narzędzia można wykonać na panelu dotykowym Summa Cutter Control lub za pomocą oprogramowania do cięcia.

Wybranie operacji narzędzia do uderzania wyłącza korektę przesunięcia noża, zmienia nacisk na „ciśnienie uderzania” i dodaje „szczelinę uderzania” do właściwości narzędzia.



UWAGA: Informacje na panelu dotykowym pokazują narzędzie aktualnie wybrane przez frez. Upewnij się, że ustawienia narzędzia frezu odpowiadają aktualnie używanemu narzędziu.



UWAGA: Przed rozpoczęciem nakłuwania należy sprawdzić, czy narzędzie do nakłuwania znajduje się nad czarnym paskiem tnącym. Jeśli narzędzie do nakłuwania zostanie zamontowane w tylnym gnieździe zacisku, pasek tnący ulegnie nieodwracalnemu uszkodzeniu!

Machine Translated by Google

1.7.2 Frezy z głowicą styczną

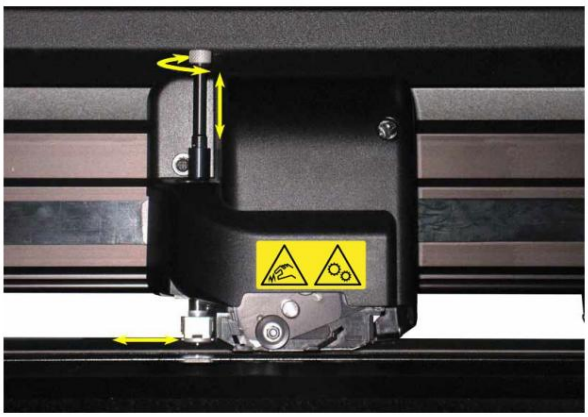
1.7.2.1 Montaż noża stycznego

Nóż jest fabrycznie zamontowany w Twojej obcinarce. Ze względów bezpieczeństwa głębokość ostrza została ustawiona na zero. Aby rozpocząć cięcie, wystarczy wykręcić nóż (patrz rys. 1-29). Poniżej znajduje się pełny opis demontażu i montażu noża.

UWAGA: Aby w pełni wykorzystać zalety noża stycznego, bardzo ważny jest zakres wysuwu noża. Nacisk noża może nie mieć wpływu na głębokość ostrza.
Dwie rolki końcówki nosowej powinny zawsze dotykać materiału, kontrolując w ten sposób głębokość noża.

Wyjmowanie noża stycznego

1. Obróć uchwyt noża w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Uchwyt uniesie się, umożliwiając w końcu wyjęcie uchwytu noża z głowicy stycznej. Nakładka znajduje się pod spodem. Zdejmij tę część, jeśli w nożu używane jest inne narzędzie.



RYS. 1-29
ZDEJMOWANIE UCHWYTU NOŻA STAWOWEGO

2. Nóż można wyjąć z uchwytu za pomocą np. płaskiego śrubokręta podważyć rowek między nożem a uchwytem noża.



RYS. 1-30
WYJMOWANIE NOŻA Z UCHWYTU NOŻA STAWCZEGO

Machine Translated by Google

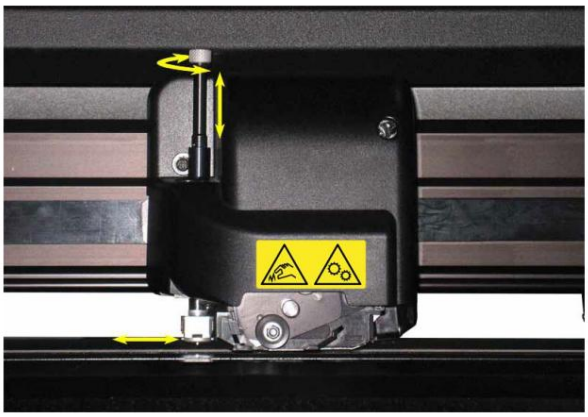
Montaż noża stycznego i ustawienie głębokości noża

1. Włóż standardowe ostrze noża do uchwytu. Upewnij się, że ostrze jest mocno osadzone w uchwycie. Jeśli nie można go wyjąć ręcznie z uchwytu, nóż jest prawidłowo włożony. Za pomocą narzędzia montażowego można wywrzeć odpowiednią siłę nacisku na nóż, aby go zamocować.



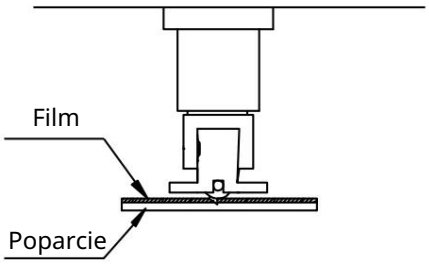
RYS. 1-31
ZESTAW OSTRZY

2. Włóż końcówkę nosową z boku, aż zatrzaśnie się na miejscu. Delikatnie włóż nóż do trzonka narzędzia. Przytrzymaj końcówkę nosową jedną ręką, a drugą obróć uchwyt noża w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż kołek ustalający wpasuje się w małe wycięcie w trzonku narzędzia. Następnie obróć uchwyt noża zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż jego gwint wpasuje się w trzonek narzędzia.



RYS. 1-32
WKŁADANIE UCHWYTU NOŻA STAWNEGO

3. Przytrzymaj końcówkę noża jedną ręką. Drugą ręką wyreguluj głębokość wbijania noża, obracając uchwyt noża zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż czubek noża będzie ledwo widoczny spod końcówki noża.



RYS. 1-33
REGULACJA GŁĘBOKOŚCI NOŻA

Machine Translated by Google

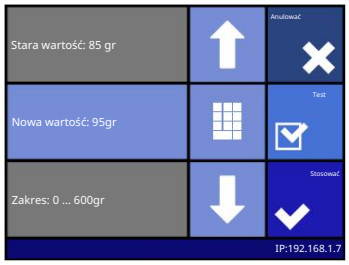
Ustawienieciśnienia i sprawdzenie głębokości noża:
(przed wykonaniem pomiaru nacisku noża należy włożyć materiał do plotera).

OSTRZEŻENIE: Każde naciśnięcie klawisza może zainicjować wewnętrzny test lub ruch głowicy lub nośnika. Trzymaj palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia. Znajdują się tam niebezpieczne ruchome części.

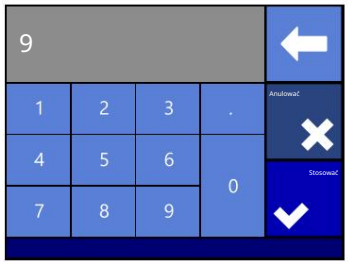
1. Włącz ploter i załaduj nośnik.



2. Naciśnij przycisk nacisku



3. Naciśnij strzałkę w górę lub w dół, aby zmienić wartość.



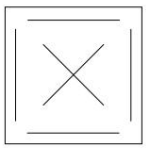
4. Lub wpisz nową wartość po naciśnięciu klawiatury numerycznej.

1. Naciśnij  aby wykonać wewnętrzny test ciśnieniowy noża.

2. Naciśnij  aby potwierdzić wybraną siłę nacisku noża i wyjść z menu.

3. Naciśnij  aby pozostawić ciśnienie niezmienione.

Raz  zostanie naciśnięty, aktualna wartość nacisku noża zostanie automatycznie ustawiona na nową wartość, a nóż wytnie wzór testu nacisku noża.



RYS. 1-34
WZÓR TESTU CIŚNIENIA NOŻA

Odklej prostokąt i sprawdź spód.

Głębokość noża jest ustawiona prawidłowo, gdy wzór testowy całkowicie przecina winyl.
winyl został usunięty, a końcówka ostrza widocznie zarysowała przednią stronę podkładu nośnika. Ostrze nigdy nie powinno przeciąć podkładu, a jedynie lekko zarysować powłokę silikonową i pierwsze kilka włókien materiału podkładowego.

Machine Translated by Google

UWAGA: Nacisk noża można również wykorzystać do sprawdzenia głębokości noża (która jest kontrolowana poprzez wysunięcie noża z końcówki). Jeśli prawidłowy nacisk noża zostanie zwiększony o 150 g, nóż nie powinien przeciąć podkładu winylu. Jeśli tak się stanie, należy zmniejszyć głębokość noża.

UWAGA: Po ustawieniu głębokości cięcia i/lub nacisku noża należy dokładnie sprawdzić wzrokowo ostrze noża wystające z uchwytu noża i sprawdzić wyniki cięcia na skrawku materiału winylowego!

OSTRZEŻENIE: Nie używaj obcinarki, jeśli ostrze noża przecina podłoże materiału, gdyż może to spowodować poważne uszkodzenie gumowej taśmy tnącej obcinarki oraz samego noża.

UWAGA: W przypadku większości operacji cięcia winylu końcówka ostrza noża będzie ledwo widoczna u dołu narzędzia. Jeśli końcówka ostrza noża jest wyraźnie widoczna, należy ponownie wyregulować głębokość cięcia.
Aby zapobiec uszkodzeniu noża, należy sprawdzać głębokość ostrza noża i jakość cięcia za każdym razem, gdy wkładasz do noża inny rodzaj winylu.

1.7.2.2 Instalacja pióra

Nożyce styczne S CLASS 2 można również obsługiwać długopisem. Po wymianie noża na długopis, nożyk może służyć jako ploter do rysowania szkiców nowych lub istniejących projektów na papierze.

1. Obróć zamontowane narzędzie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Uchwyt uniesie się, umożliwiając wyjęcie uchwytu noża z głowicy stycznej. Nakładka znajduje się pod spodem. Zdejmij tę część, jeśli jest zamontowana.

2. Ostrożnie włóż uchwyt długopisu do trzpienia narzędzia.

3. Obróć długopis zgodnie z ruchem wskazówek zegara do końca.

4. Wymianę narzędzia można wykonać na ekranie dotykowym za pomocą Summa Cutter Control lub przy użyciu oprogramowania do cięcia.

Wybranie operacji piórem powoduje zmianę nacisku na „nacisk pióra”.

UWAGA: Informacje na panelu dotykowym pokazują narzędzie aktualnie wybrane przez frez. Upewnij się, że ustawienia narzędzia frezu odpowiadają aktualnie używanemu narzędziu.

Machine Translated by Google

1.7.2.3 Montaż kołka wbijanego

Noże styczne S CLASS 2 można również obsługiwać za pomocą narzędzia do dziurkowania. Po wymianie noża na narzędzie do dziurkowania, nóż może być używany jako narzędzie do dziurkowania.

1. Obróć zamontowane narzędzie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Uchwyt uniesie się, umożliwiając wyjęcie narzędzia z głowicy stycznej. Pod spodem znajduje się końcówka. Zdejmij również tę część, jeśli jest zamontowana.

2. Zdejmij czarną zatyczkę z przedniego wałka narzędzia.

3. Delikatnie włóż popychacz do przedniego wału narzędzia. Obróć popychacz zgodnie z ruchem wskazówek zegara do końca. w dół.

4. Wymianę narzędzia można wykonać na ekranie dotykowym za pomocą Summa Cutter Control lub przy użyciu oprogramowania do cięcia.

Wybranie operacji odbijania zmienia nacisk na „ciśnienie odbijania” i dodaje „szczelinę odbijania” do właściwości narzędzia.



UWAGA: Informacje na panelu dotykowym pokazują aktualnie wybrane przez frez narzędzie. Upewnij się, że ustawienia narzędzia frezu odpowiadają aktualnie używanemu narzędziu.



UWAGA: Przed rozpoczęciem nakłuwania należy sprawdzić, czy narzędzie do nakłuwania znajduje się nad czarnym paskiem tnącym. Jeśli narzędzie do nakłuwania zostanie zamontowane w tylnym gnieździe zacisku, pasek tnący ulegnie nieodwracalnemu uszkodzeniu!

1.7.2.4 Montaż noża wleczonego

Noże styczne S CLASS 2 można również obsługiwać z nożem wleczony. Aby ustawić właściwości noża wleczonego, patrz sekcja 1.7.1.1. Wykonaj kroki od 1 do 4, a następnie przejdź do kroku 5 w następujący sposób:

1. Obróć zamontowane narzędzie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Uchwyt uniesie się, umożliwiając wyjęcie uchwytu noża z głowicy stycznej. Nakładka znajduje się pod spodem. Zdejmij również tę część, jeśli jest zamontowana.

2. Zamontuj końcówkę noża tnącego.

3. Delikatnie wsuń nóż wleczony do tylnego wału narzędzia. Obróć nóż wleczony zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do oporu. droga w dół.

4. Wymianę narzędzia można wykonać na ekranie dotykowym za pomocą Summa Cutter Control lub przy użyciu oprogramowania do cięcia.

5. Wybranie operacji noża przeciąganego spowoduje dodanie „przesunięcia noża” do właściwości narzędzia.



UWAGA: Informacje na panelu dotykowym pokazują aktualnie wybrane przez frez narzędzie. Upewnij się, że ustawienia narzędzia frezu odpowiadają aktualnie używanemu narzędziu.

Machine Translated by Google

1.7.3 Wymiana ostrza noża separującego

Wózek narzędziowy mieści również nóż rozdzielający. Dzięki niemu (ostrzu) można automatycznie odciąć materiał po jego zakończeniu.

UWAGA: Tego noża rozdzielającego należy używać wyłącznie ze standardowym winylem (o grubości maks. 0,25 mm).

1. Wyjmij uchwyt żyletki, obracając śrubę radełkowaną znajdującą się na dole narzędzia. przewóz.

2. Ostrze jest utrzymywane na miejscu przez mały magnes. Obróć je lub wymień, gdy się zużyje; rysunek 1-b.



1-35

OSTRZE DO AUTOMATYCZNEGO ROZDZIELANIA NOŚNIKÓW

UWAGA: Zespół jest przechylony pod kątem +/- 30° po ponownym zamontowaniu na maszynce. Przed wymianą ostrza należy zwrócić uwagę na położenie zespołu.

Machine Translated by Google

1.8 Aktywacja kodu kreskowego

Przed pierwszym użyciem należy aktywować funkcję kodu kreskowego. Aktywacja odbywa się za pośrednictwem naszej strony internetowej (https://www.summa.com/support/product-registration/). Do aktywacji potrzebny jest numer seryjny noża. Numer seryjny można znaleźć na opakowaniu.

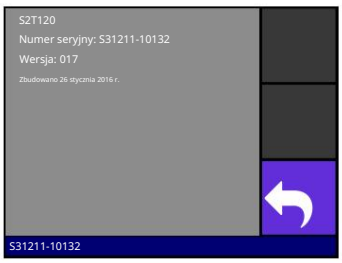
Numer seryjny znajdziesz na etykiecie z tyłu plotera lub w menu konfiguracji systemu. Zaleca się, aby uzyskać numer seryjny bezpośrednio z menu konfiguracji systemu.

Krok pierwszy: uzyskanie numeru seryjnego:

Włącz nożyce



1. Naciśnij przycisk maszyny



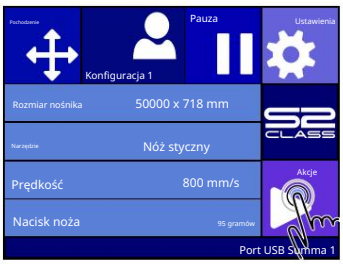
2. Zapisz numer seryjny i naciśnij przycisk wstecz.

Krok drugi: aktywacja kodu kreskowego:

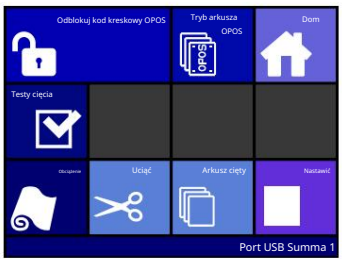
3. Przejdź na stronę internetową i wypełnij formularz. Na stronie pojawi się 6-cyfrowy kod aktywacyjny. Zostanie wysłana wiadomość e-mail z numerem seryjnym i kodem aktywacyjnym. Zapisz.

   Zachowaj tę wiadomość do wykorzystania w przyszłości.

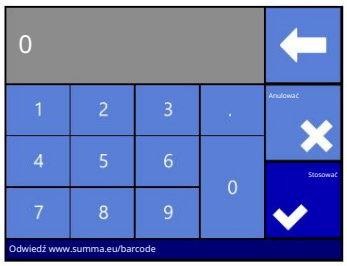
4. Włącz maszynę.



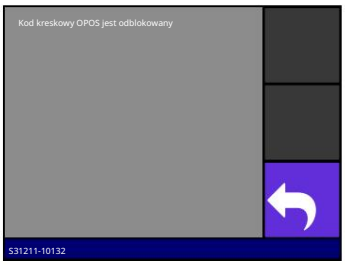
5. Naciśnij Akcje



6. Naciśnij Odblokuj Kod kreskowy OPOS



7. Ustaw wartość na 6-cyfrową liczbę ze strony internetowej i naciśnij Zastosuj



8. Naciśnij Wstecz.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

2.1 Ekran dotykowy

Ekran dotykowy o rozdzielczości 320x240 punktów to wyjątkowy system interfejsu, który zapewnia szczegółowe informacje o stanie noża i umożliwia bardziej elastyczną i wydajną kontrolę konfiguracji noża.

Wszystkie elementy sterujące ekranem dotykowym i opcjonalnym panelem można łatwo sformatować, aby umożliwić szybki dostęp do najczęściej używanych ustawień obcinarki.
Oprócz komunikatów o stanie i/lub opcji menu wyświetlanych na ekranie dotykowym, za pomocą symboli przycisków można zmieniać pozycje menu lub zmieniać wartość danego podmenu/parametru.

Można wybierać spośród różnych schematów kolorystycznych.



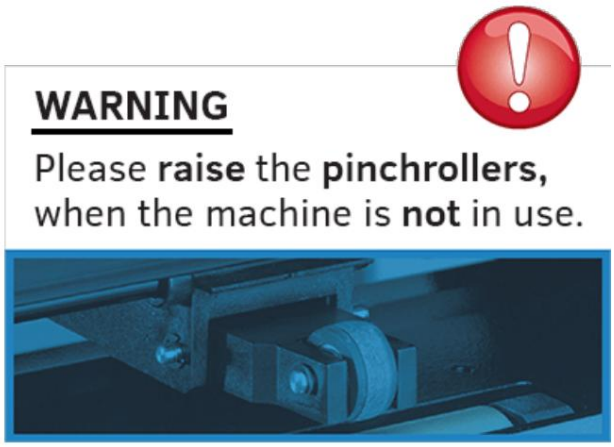
RYS. 2-1
EKRAN DOTYKOWY

Machine Translated by Google

Dostępna jest również funkcja wygaszacza ekranu. Po pewnym czasie ekran staje się pusty, a na ekranie pojawia się to logo.

RYS. 2-2
WYGASZACZ EKRANU

Zamiast logo Summa wyświetlane będą odpowiednie wskazówki lub porady. Na przykład, gdy obcinarka nie jest zajęta, a rolki dociskowe są opuszczone, na ekranie pojawi się następujące ostrzeżenie.



Jednokrotne dotknięcie ekranu wyłącza wygaszacz ekranu.

OSTRZEŻENIE: Każde naciśnięcie klawisza może zainicjować wewnętrzny test lub ruch głowicy lub nośnika. Trzymaj palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia. Znajdują się tam niebezpieczne ruchome części.

Machine Translated by Google

2.1.1 Ekran dotykowy

Ekran dotykowy udostępnia użytkownikowi informacje i umożliwia zmianę parametrów noża.

Najczęściej używane przyciski na ekraniedotykowym:

Zazwyczaj status lub bieżąca wartość są widoczne po lewej stronie ekranu, natomiast przyciski sterujące znajdują się po prawej stronie.

Istnieje pięć głównych przycisków sterujących: , , , 

I 

.

Po wejściu do menu dostępne są 3 przyciski nawigacyjne: , 
I  pojawi się.

Naciskać 

aby powrócić do ekranu stanu. Jeśli w ploterze tnącym znajduje się nośnik, ploter zostanie uruchomiony. online i będzie gotowy do wykonania zadania, wysłanego z komputera.

Naciskać 

aby uzyskać więcej opcji menu/ustawień. Jeśli dla wybranego elementu dostępnych jest więcej niż sześć opcji, menu/parametr, naciśnięcie tego przycisku spowoduje wyświetlenie pozostałych opcji na ekranie.

Naciskać  aby powrócić o jeden krok w strukturze menu.

Na ekranie pojawią się także następujące inne przyciski:

, , 
I  przyciski strzałek, aby przesunąć wózek narzędziowy lub nośnik lub  aby zmienić wartości parametrów.



Aby anulować instrukcję lub zmienić parametr.



Aby zastosować zmianę parametru.



aby rozpocząć test wewnętrzny.

Linia statusu:

W dolnej linii znajdują się dodatkowe informacje o sposobie podłączenia plotera do komputera.

Jeżeli połączenie odbywa się poprzez łącze Ethernet, wyświetlany jest adres IP.
W innych przypadkach wyświetlana jest aktualna klasa USB.
W trybie menu pokazuje, w którym menu znajduje się urządzenie.

Machine Translated by Google

2.1.2 Ustawienia

Przycisk Ustawienia umożliwia dostęp do menu głównego. Naciśnięcie tego przycisku spowoduje przejście plotera w tryb offline i zawieszenie wszystkich trwających operacji. Menu główne zawiera wszystkie ustawienia parametrów, podmenu oraz dostęp do testów i procedur kalibracji.
Wybrane narzędzie będzie miało wpływ na wyświetlane ustawienia.

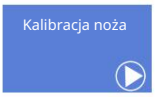
Ustawienia parametrów można rozpoznać po nazwie parametru i jego wartości. Naciśnij parametr, aby zmienić wartość.



Podmenu są rozpoznawane po nazwie grupy i trzech kropkach. Podmenu grupują określone parametry. Dostęp do niektórych podmenu będzie uzależniony od języka wykresu lub typu narzędzia.



Procedury testów i kalibracji są oznaczone nazwą testu, po której następuje mały przycisk start. Umożliwiają one dostęp do różnych wewnętrznych testów i procedur kalibracji. Procedury kalibracji służą do regulacji i precyzyjnego dostrojenia noża do wybranego zastosowania. Testy wewnętrzne służą do diagnostyki.



2.1.3 Działania

Przycisk „Akcje” służy do inicjowania sekwencji ładowania, przerywania trwającego cięcia, ponownego cięcia ostatniego pliku, uzyskiwania dostępu do dysku flash lub cięcia testu wewnętrznego.

Machine Translated by Google

2.1.4 Pochodzenie

1. Naciśnij 

.

Na ekranie pojawi się menu źródłowe

2. Użyj , ,  I  aby zmienić położenie punktu początkowego; naciśnij 

Do potwierdź lub naciśnij 

opuścić miejsce pochodzenia, nie zmieniając go.

3. Naciśnij 

Aby w razie potrzeby odciąć poprzednie zadanie. Ploter automatycznie przeszuka przód nośnika i ustawi nowy punkt początkowy.

UWAGA: Przed odcięciem sprawdź położenie zadania. Jeśli zadanie zostało poprawnie zakończone przez oprogramowanie, odległość między nowym punktem początkowym a poprzednim zadaniem jest wartością odległości ponownego cięcia. Powinna ona wynosić co najmniej 45 mm, jeśli odcięcie jest zakończone.

przycisk jest używany bez wcześniejszego przesuwania multimediów za pomocą strzałek.

2.1.5 Konfiguracja

Plotery S CLASS 2 zawierają 8 konfiguracji użytkownika, z których każda składa się z tych samych parametrów. Każda konfiguracja może mieć unikalne ustawienia parametrów. Pozwala to na szybką i łatwą rekonfigurację plotera do różnych typów zadań lub nośników.

UWAGA: Domyślne wartości fabryczne dla różnych użytkowników są ustawione tak samo.

sposób.

1. Naciśnij 

Różni użytkownicy będą wyświetlani na ekranie.

2. Naciśnij na żądanego użytkownika lub naciśnij 

aby zobaczyć więcej.

3. Naciśnij 

aby potwierdzić nowego użytkownika.

4. Naciśnij 

aby opuścić menu bez zmiany użytkownika.

UWAGA: Używaj łatwych nazw, aby łatwo rozpoznać, do czego skonfigurowano danego użytkownika.

Najczęściej spotykane nazwy to: Normal, Pen, Slow, Sandblast, intermediate vinyl, itd.

UWAGA: Ekran dotykowy umożliwia zmianę konfiguracji użytkownika. Nazwy konfiguracji użytkownika można modyfikować tylko za pomocą oprogramowania Summa Cutter Control (tylko na komputerze PC).

Machine Translated by Google

2.1.6 Online/Pauza

Tryb online i pauza to dwa ważne pojęcia podczas korzystania z noży S CLASS 2. Nożyk jest w trybie online tylko wtedy, gdy stan ekranu dotykowego jest podobny do pokazanego na rysunku 2-3.

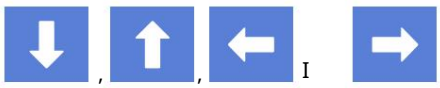


RYS. 2-3
EKRAN STATUSU ONLINE

W trybie online, ploter tnący może być sterowany przez komputer hosta, co oznacza, że wykonuje on instrukcje cięcia lub kreślenia, generowane przez oprogramowanie komputera hosta. Naciśnięcie dowolnego innego przycisku plotera powoduje wstrzymanie pracy plotera i uniemożliwia sterowanie nim przez komputer hosta. Jeśli jednak komputer był zajęty wysyłaniem danych cięcia do plotera, będzie mógł to robić do momentu zapełnienia bufora plotera.

1. Naciśnij 

.

2. Narzędzie można przesuwać po obszarze roboczym za pomocą  I przyciski strzałek.

3. Naciśnij 

aby podnieść lub opuścić narzędzie.

4. Naciśnij 

aby ponownie uruchomić obcinarkę.

Machine Translated by Google

2.2 Jak ustawić parametry narzędzia

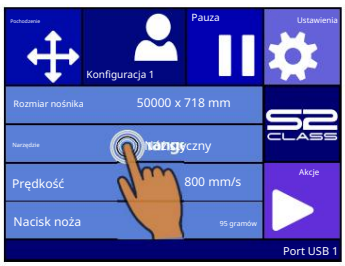
Nożyce S CLASS 2 mogą być używane z nożem, długopisem lub szczypcami. W wersji T można wybierać między nożem wleczonym a nożem stycznym.
Po zmianie narzędzia należy zresetować lub sprawdzić jego parametry (ustawienia menu).
Wszystkie narzędzia mają jedną wspólną nazwę parametru: ciśnienie.
Każde narzędzie ma również swoje specyficzne parametry.
Parametry narzędzia można zmienić, zmieniając je w bieżącym użytkowniku lub po prostu zmieniając użytkownika (patrz sekcja 2.1.5).

UWAGA: Nożyki S CLASS 2 będą działać zgodnie ze specyfikacją tylko po zainstalowaniu oryginalnego noża, długopisu lub narzędzia do dziurkowania Summa. Nie należy zastępować standardowego noża, długopisu ani narzędzia do dziurkowania produktami innych producentów.

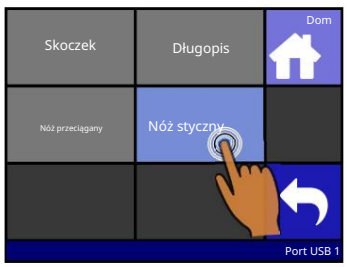
OSTRZEŻENIE: Każde naciśnięcie klawisza może zainicjować test wewnętrzny lub ruch głowicy lub nośnika. Trzymaj palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia. Znajdują się tam niebezpieczne ruchome części.

2.2.1 Ustawianie typu narzędzia

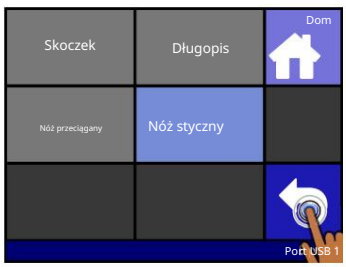
1. Włącz ploter i załaduj nośnik.



2. Naciśnij narzędzie



3. Wybierz narzędzie



4. Naciśnij Zastosuj, aby wybrać podświetlone narzędzie.
ekran.

Frez wyświetli użytkownikowi monit o zmianę narzędzia, jeśli narzędzie domyślne zostanie zmienione.

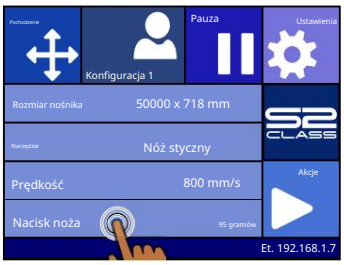
UWAGA: Jeśli nie załadowano żadnego nośnika, uzyskanie dostępu do menu narzędzi następuje poprzez 

. Ten naciśnięcie przycisku cutter. Po załadowaniu nośnika zostanie wyświetlony monit o wymianę narzędzia, jeśli będzie to konieczne.

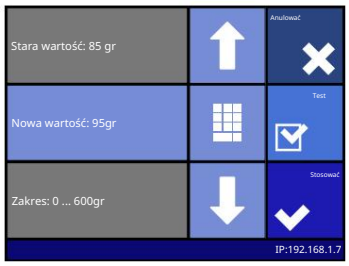
Machine Translated by Google

2.2.2 Zmiana nacisku narzędzia

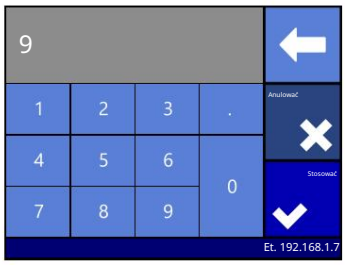
1. Włącz ploter i załaduj nośnik.



2. Naciśnij przycisk nacisku



3. Naciśnij strzałkę w górę lub w dół, aby zmienić wartość.



4. Lub wpisz nową wartość po naciśnięciu klawiatury numerycznej.

1. Naciśnij  aby wykonać wewnętrzny test ciśnieniowy noża.

2. Naciśnij  aby potwierdzić wybraną siłę nacisku noża i wyjść z menu.

3. Naciśnij  aby pozostawić ciśnienie niezmienione.

2.2.3 Zmiana przesunięcia noża wleczonego

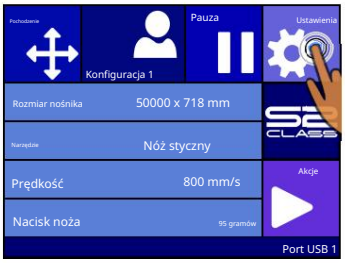
Bardzo ważnym parametrem noża wleczonego jest offset. Offset to odległość między środkiem noża a jego końcówką.

> UWAGA: Przesunięcie noża należy ustawić za każdym razem, gdy nóż jest wymieniany, a także sprawdzić, czy nóż wykazuje ślady zużycia.

> UWAGA: Typowe przesunięcie noża w przypadku noży Summa wynosi od 0,41 do 0,45 w przypadku noży standardowych, od 0,9 do 0,97 w przypadku noży piaskowanych i od 0,49 do 0,52 w przypadku noża 60 stopni.

Zmiana przesunięcia noża:

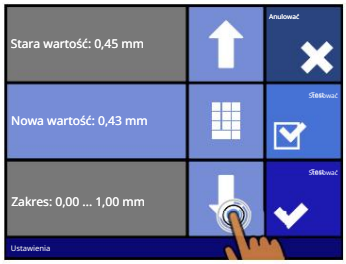
1. Włącz ploter tnący, załaduj materiał i zamontuj nóż wleczony (patrz sekcja 1.7.1.1 lub 1.7.2.4)



2. Naciśnij Ustawienia



3. Naciśnij Przesunięcie noża.



4. Użyj strzałek, aby zmienić przesunięcie noża.

Machine Translated by Google

1. Naciśnij 

aby wykonać test przesunięcia noża wewnętrznego.

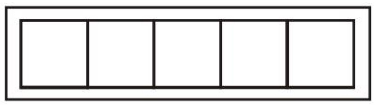
2. Naciśnij 

aby potwierdzić wybrane przesunięcie noża i wyjść z menu.

3. Naciśnij 

aby pozostawić przesunięcie noża bez zmian.

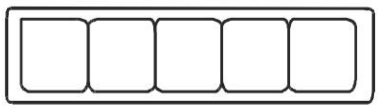
Gdy przesunięcie noża jest ustawione prawidłowo, wzór testowy wygląda następująco:



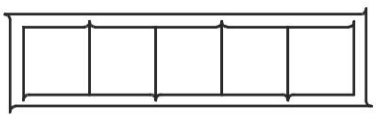
RYS. 2-4

POPRAWNY WZÓR PRZESUNIĘCIA NOŻA

Gdy przesunięcie noża jest zbyt niskie, wzór testowy wygląda następująco:



Gdy przesunięcie noża jest zbyt duże, wzór testowy wygląda następująco:



2.2.4 Kalibracja noża stycznego

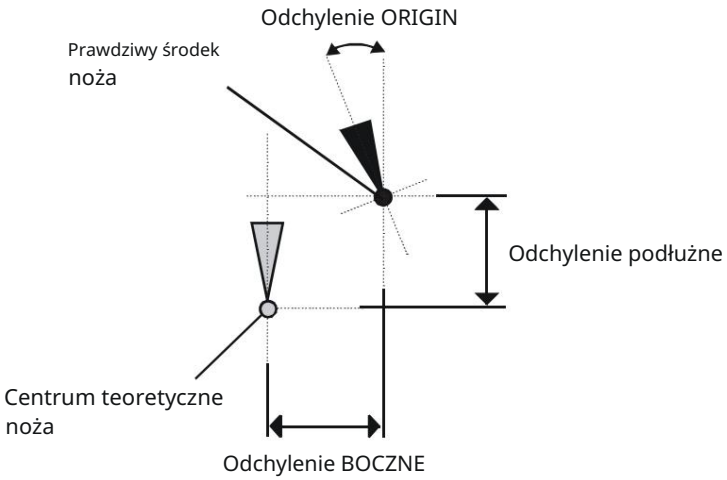
Celem kalibracji noża jest wykrycie i, jeśli to konieczne, skorygowanie problemów związanych z koncentrycznością ostrza noża stycznego.

UWAGA: Kalibrację noża należy wykonywać po każdej wymianie noża i sprawdzać, czy na nożu nie widać śladów zużycia.

Błędy kalibracji noża mogą wynikać z następujących przyczyn:

- Odchylenie początkowe. Końcówka noża jest lekko obrócona w stosunku do teoretycznego kąta 0°. Błąd ten można naprawić poprzez zmianę początku.
- Odchylenie boczne. Końcówka noża odchyla się od teoretycznego środka w kierunku poprzecznym. Błąd ten można skorygować poprzez regulację parametru bocznego.
- Odchylenie wzdłużne. Końcówka noża odchyla się od teoretycznego środka w kierunku wzdłużnym. Błąd ten można skorygować poprzez regulację odchylenia wzdłużnego. parametr.

Machine Translated by Google



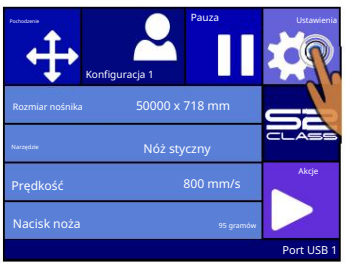
RYS. 2-5

MOŻLIWYCH KALIBRACJI NOŻA

Podczas procedury kalibracji noża, nóż wycina serię wzorów testowych, które pozwalają użytkownikowi zidentyfikować błędy w obrocie noża i jego współosiowości. Użyj ekranu dotykowego, aby wprowadzić poprawki.

Ustawianie parametrów noża stycznego:

1. Włącz ploter tnący, załaduj materiał i zamontuj nóż wleczony (patrz sekcja 1.7.2.1.)



2. Naciśnij Ustawienia



3. Naciśnij przycisk Kalibruj nóż.

4. Kliknij parametr, który chcesz zmienić.

Wybrany parametr zostanie podświetlony na ekranie dotykowym kolorem cyjanowym.

5. Użyj  aby zmienić wartość parametru.

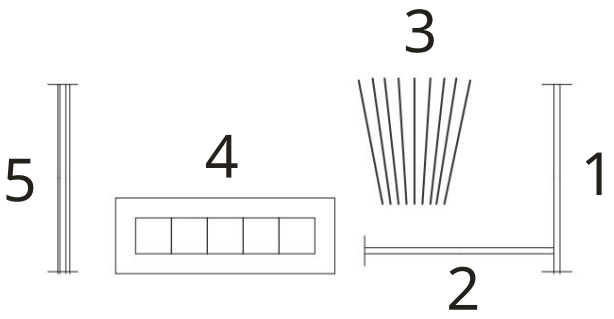
Wartość (odwrotność) ulegnie zmianie.

1. Naciśnij  aby wykonać wewnętrzny test kalibracji noża.

2. Naciśnij  aby potwierdzić i wyjść z menu kalibracji noża.

Machine Translated by Google

Gdy przesunięcie noża jest ustawione prawidłowo, wzór testowy wygląda następująco:



RYS. 2-6
POPRAWNY TEST KALIBRACJI NOŻA STAWNEGO

Prostokąty 1 i 2 należy gładko usunąć, nie przyklejając ich do reszty winylu.

Wzór wachlarzowaty 3 powinien mieć wyraźną linię cięcia na środku; na bokach widoczne są zadziory.

Kwadraty w punkcie 4 powinny być wyrównane i tej samej wielkości.
Cztery pionowe nacięcia w kroku 5 powinny być wyraźne, bez zadziorów i proste na całej długości od góry do dołu (a nie zaokrąglone w pobliżu linii poziomych).

UWAGA: Możliwe, że nie wszystkie wzory testowe wyjdą idealnie (zależy to od rodzaju winylu). Wzory testowe 1 i 4 są najważniejsze. Powinny być jak najbardziej zbliżone do ideału.

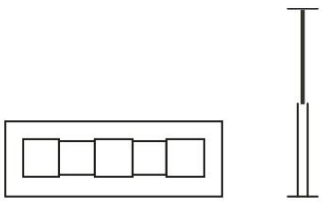
Zacznij od ustawienia początku, a następnie ustaw pozostałe parametry.

Korekta pochodzenia

Jeśli wyraźna linia w 3. wzorze testowym znajduje się zbyt daleko na prawo, zwiększ wartość punktu początkowego.
Zacznij od kroków co 20 i zmniejszaj liczbę kroków, zbliżając się do prawidłowego ustawienia punktu początkowego.
Czasami pomocne jest delikatne wyczucie wzoru, aby dowiedzieć się, po której stronie jest wyraźna linia.
Jeśli wyraźna linia w 3. wzorze testowym znajduje się zbyt daleko na lewo, zmniejsz wartość punktu początkowego.
Zacznij od 20 kroków i zmniejszaj je, zbliżając się do prawidłowego ustawienia punktu początkowego.

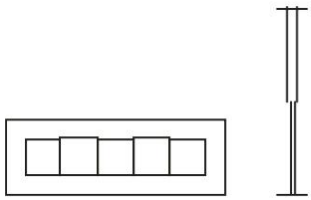
Korekcja boczna

Usuń prostokąt we wzorze 1 i 4. Jeśli wzór testowy wygląda jak ten poniżej, zmniejsz wartość parametru bocznego, aby skorygować zamykające linie cięcia.



Machine Translated by Google

Jeśli jednak cięcie próbne przypomina poniższy wzór, zwiększ wartość parametru bocznego, aby skorygować linie cięcia zamykającego.



Korekta podłużna

Usuń prostokąt i jeśli uzyskałeś wzór podobny do poniższego, zmniejsz wartość parametru podłużnego, aby skorygować zamykające linie cięcia.



Jeśli jednak cięcie próbne przypomina poniższy wzór, zwiększ wartość parametru podłużnego, aby skorygować linie cięcia zamykającego.



Za każdym razem, gdy parametr zostanie zmieniony, naciśnij 

aby wykonać wewnętrzny test kalibracji noża.

UWAGA: Nieprawidłowe ustawienie parametrów noża spowoduje słabą jakość cięcia.

Machine Translated by Google

2.3 Jak ustawić prędkość cięcia

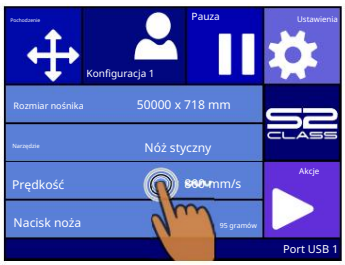
Rzeczywista prędkość, z jaką porusza się narzędzie, jest określana na podstawie 4 różnych parametrów: prędkości (i przyspieszenia), gdy narzędzie jest opuszczone; prędkości (i przyspieszenia), gdy narzędzie jest podniesione.
Te 4 parametry zostały połączone w jeden parametr, co umożliwia szybką i łatwą zmianę prędkości.
Ten ogólny parametr nazywa się „prędkością" i określa prędkość, z jaką frez porusza się, gdy narzędzie jest opuszczone. Jeśli prędkość jest zwiększana lub zmniejszana, pozostałe parametry również są odpowiednio zwiększane lub zmniejszane.

Istnieje jedna stała prędkość: prędkość, z jaką ploter tnący wyciąga materiał z rolki. Prędkość ta jest stała i wynosi 200 mm/s (8 ips).

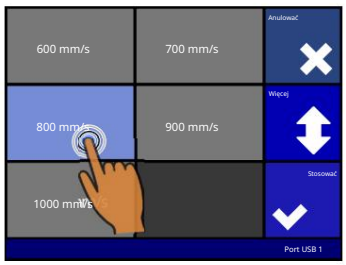
Ustawianie prędkości cięcia:

1. Włącz przecinarkę.

W mediach załadowano: sprawę



2. Naciśnij Velocity



3. Wybierz nową prędkość, przewiń za pomocą Więcej, jeśli niezbędny.

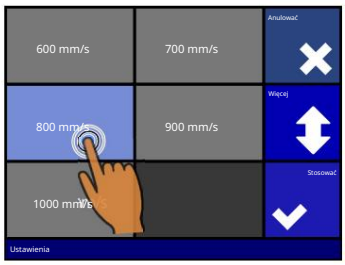
W nośnik nie został załadowany:



1. Naciśnij Ustawienia



2. Naciśnij Velocity



3. Wybierz nową prędkość, przewiń za pomocą Więcej, jeśli niezbędny.

Naciskać  aby potwierdzić wybrane przesunięcie noża i wyjść z menu naciśnij  opuścić przesunięcie noża bez zmian.

UWAGA: Czasami ploter podaje materiał zbyt szybko, przez co materiał nie ma czasu na ułożenie się i złożenie w koszu. W takich przypadkach zaprojektowano piąty parametr prędkości. Prędkość długich wektorów osi X jest automatycznie zmniejszana, aby zapobiec wybrzuszaniu się materiału (patrz sekcja 4.3.1.8 Długie wektory:).

Machine Translated by Google

2.4 Jak upewnić się, że znak ma odpowiedni rozmiar (Kalibracja długości)

Nożyce S CLASS 2 to maszyny z posuwem ciernym. Oznacza to, że długość cięcia zależy od grubości materiału.

Frezy zostały skalibrowane fabrycznie do standardowego odlewu winylowego o grubości 2 mil lub kalandrowanego winylu o grubości 3 mil. Każdy użytkownik (S CLASS 2 ma ich łącznie 8) może ustawić inny współczynnik kalibracji.
Jest to bardzo pomocne w przypadku znaków wielokolorowych. Zapewnia to dopasowanie elementów w różnych kolorach, nawet jeśli używane są różne rodzaje nośników winylowych.

UWAGA: Do standardowego użytkowania kalibracja urządzenia nie jest konieczna. W przypadku standardowego winylu dokładność mieści się w granicach 0,2%. Jeśli jednak wymagana jest wysoka dokładność między różnymi winylami lub kolorami, kalibracja jest konieczna.

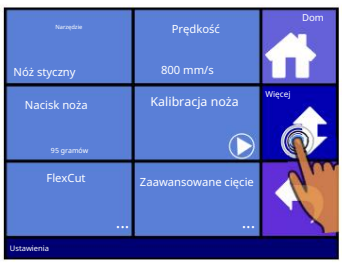
Kalibracja nośnika (kalibracja długości):

1. Włącz ploter tnący, załaduj materiał i zamontuj nóż (patrz sekcja 1).

UWAGA: Im szerszy i dłuższy nośnik, tym dokładniejsza będzie kalibracja. Użyj kawałka winylu o maksymalnej szerokości i długości około 1,5 raza większej od szerokości.



2. Naciśnij Ustawienia



3. Naciśnij Więcej



4. Kalibracja długości prasy.

Ploter ponownie załaduje nośnik i przeprowadzi test kalibracji długości. Wyjmij nośnik i zmierz długość linii cięcia linijką (urządzeniem pomiarowym). Długość, którą należy wprowadzić, to odległość między linią 1 a linią 2, jak pokazano na poniższym rysunku.



RYS. 2-7
WZÓR KALIBRACJI DŁUGOŚCI

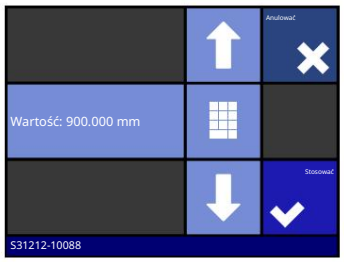
UWAGA: Dokładność narzędzia tnącego zależy od dokładności samej kalibracji.
Jeśli linijka (urządzenie pomiarowe) jest niedokładna, ponowna kalibracja może pogorszyć dokładność frezu.
Dokładność kalibracji będzie miała bezpośrednie odzwierciedlenie w cięciu. Aby przeprowadzić kalibrację, ustaw frez w trybie metrycznym. Jest to dokładniejsze niż...
Angielski system jednostek (patrz sekcja Jednostki menu:).

Machine Translated by Google

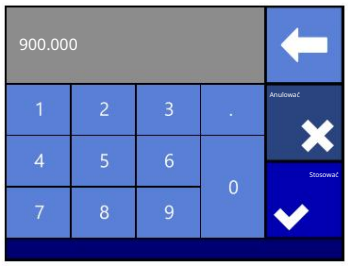


5. Naciśnij przycisk „Zmierz linie”, aby wypełnić w wartości lub Przerwij bez

wymiana pieniędzy.



6. Użyj strzałki, aby zmienić wartość lub naciśnij klawiaturę numeryczną, aby wpisać wartość



7. Usuń liczby za pomocą strzałki i naciśnij Zastosuj, aby potwierdzić wartość.

8. Naciśnij 

aby potwierdzić wartość zmierzonej długości.

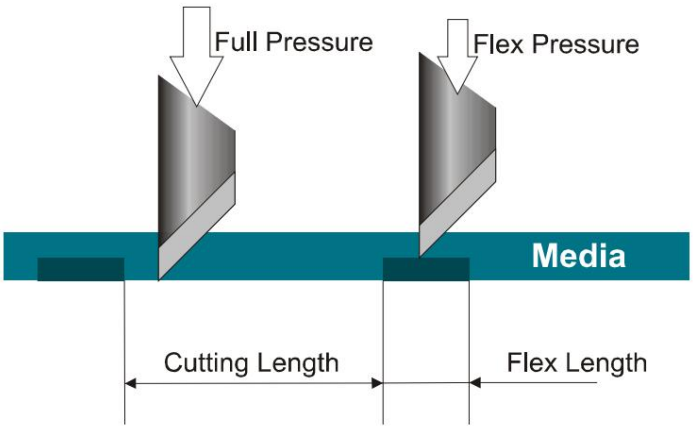
WSKAZÓWKA: Po skalibrowaniu użytkownika zmień jego nazwę. Ułatwi to późniejsze odwoływanie się do niej.

Machine Translated by Google

2.5 Przecinanie

2.5.1 Procedura

Funkcja cięcia jest przeznaczona do cięcia prostych kształtów (np. prostokątów). Najczęściej jest używana w połączeniu z cięciem konturowym.
Przerywana linia cięcia zapewnia, że materiał pozostaje spójny dzięki małym „mostkom" między materiałami. Po zakończeniu pracy można oderwać pocięte kawałki.



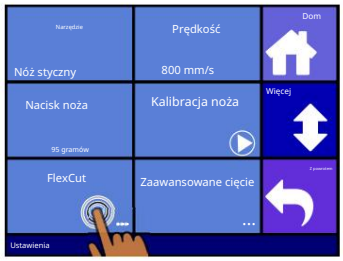
RYS. 2-8
Zasada Flexcut

Niektóre programy do cięcia potrafią odróżnić linię konturową od linii przecięcia. Oprogramowanie najpierw wysyła dane linii konturowych do plotera tnącego, a następnie aktywuje funkcję FlexCut, tryb panelowania i sortowanie wektorowe, po czym przesyła dane przecięcia do plotera.
Jeżeli oprogramowanie do cięcia nie jest w stanie tego zrobić, użytkownik musi osobno przesłać dane linii konturowych, ręcznie ustawić nóż w trybie FlexCut, a następnie przesłać dane dotyczące cięcia

Ustawianie parametrów cięcia przez media:



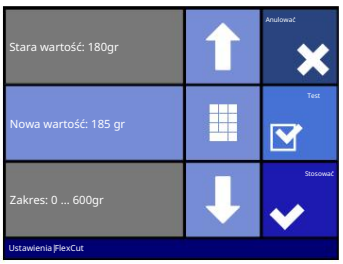
1. Naciśnij Ustawienia.



2. Naciśnij FlexCut.

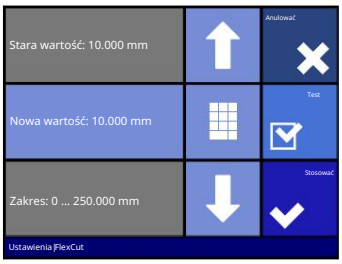


3. Wybierz parametr, który chcesz zmienić.



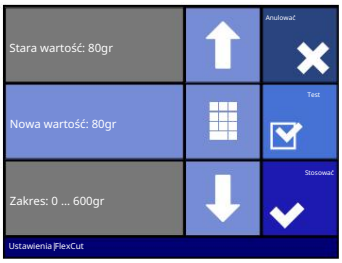
Naciśnij strzałki lub użyj klawiatury numerycznej, aby zmienić pełne ciśnienie i naciśnij Zastosuj, aby potwierdzić.

Machine Translated by Google



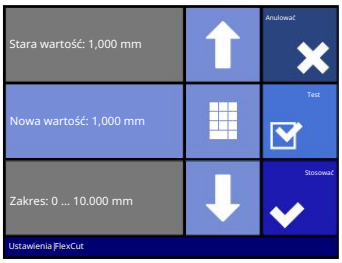
Naciśnij strzałki lub użyj

Za pomocą klawiatury numerycznej zmień długość cięcia przy pełnym ciśnieniu i naciśnij Zastosuj, aby potwierdzić.



Naciśnij strzałki lub użyj

Zmień nacisk Flex za pomocą klawiatury numerycznej i naciśnij Zastosuj, aby potwierdzić.



Naciśnij strzałki lub użyj

Za pomocą klawiatury numerycznej zmień długość cięcia Flex Pressure i naciśnij Test, aby potwierdzić.

Urządzenie tnące wytnie wzór testowy.

4. Sprawdź, czy wynik jest zadowalający. Jeśli nie, zmień jeden z 4 powyższych parametrów. Zmniejszenie prędkości może również poprawić wynik. Nigdy nie zaleca się stosowania prędkości cięcia większych niż 400 mm/s (16 cali na sekundę) przy nacisku cięcia powyżej 200 g.

UWAGA: Trudno jest podać zalecane ustawienia dla FlexCut. Sprawdź sekcję 2.5.2.3.

UWAGA: Podczas cięcia zaleca się zachowanie co najmniej 1 cm odstępu między równoległymi liniami. W przeciwnym razie, podczas cięcia drugiej linii, pierwsza może się poluzować i spowodować problemy.

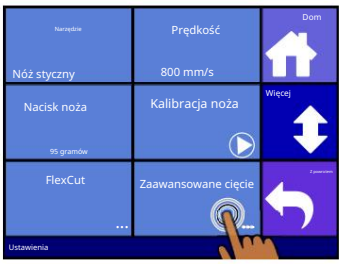
UWAGA: Parametry FlexCut są zawsze metryczne, niezależnie od wartości parametru Jednostki panelu.

UWAGA: Funkcję FlexCut można wyłączyć lub włączyć w przypadku starszych typów oprogramowania, których nie można przełączyć Włącz lub wyłącz FlexCut. Zaleca się używanie wyłącznie trybu precyzyjnego.

5. Następnie naciśnij 

aby wejść do menu FlexCut i nacisnąć 

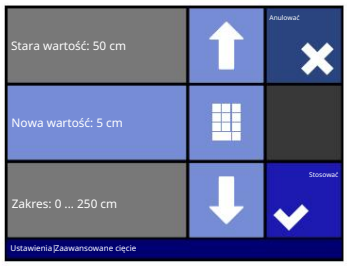
Machine Translated by Google



6. Naciśnij przycisk Cięcie zaawansowane.



7. Naciśnij Rozmiar panelu.

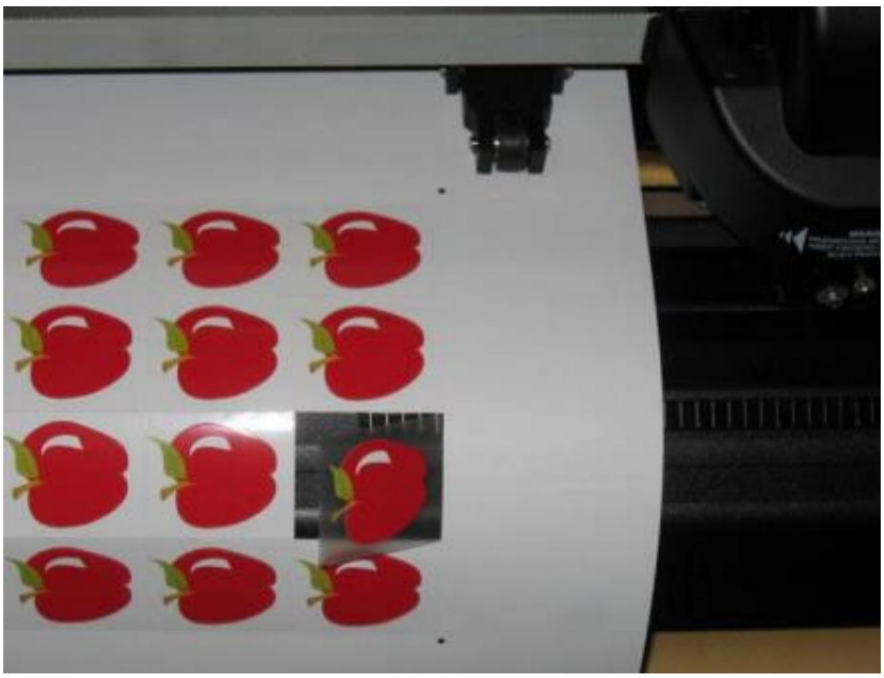


8. Użyj strzałek lub klawiatury numerycznej, aby zmienić wartość (od 3 do 10 cm) i naciśnij Zastosuj.

9. Naciśnij 

aby ponownie uruchomić obcinarkę.

UWAGA: Powyższą procedurę należy wykonać nawet wtedy, gdy oprogramowanie na komputerze może aktywować FlexCut. Zaleca się również ustawienie parametrów FlexCut na ploterze tnącym, a nie za pomocą oprogramowania do cięcia.



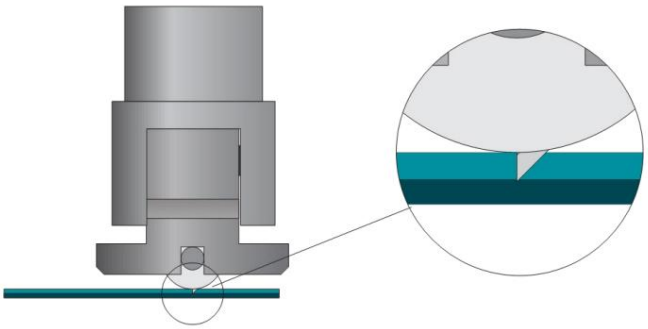
RYS. 2-9
CIĘCIE KONTUROWE POŁĄCZONE Z PRZECINANIEM

Machine Translated by Google

2.5.2 Praktyczne wskazówki

2.5.2.1 Głębokość fizyczna noża stycznego

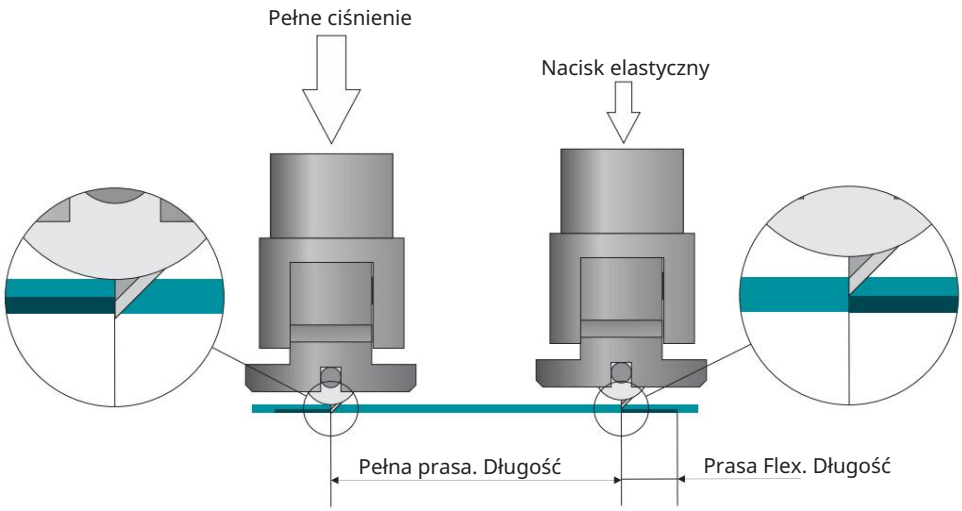
Choć bardzo podobne, istnieją dwa rodzaje ustawień głębokości noża: jedno do normalnego cięcia i jedno do cięcia z użyciem FlexCut. Łączy je to, że nóż nigdy nie jest mocno wychylony.



RYS. 2-10

USTAWIENIE GŁĘBOKOŚCI NOŻA NORMALNE CIĘCIE

Przy normalnym cięciu nóż jest wykręcany tylko odrobinę bardziej niż wynosi rzeczywista głębokość cięcia, przez co czubek noża jedynie rysuje podłoże. Znaczne wykręcenie noża skutkuje niestabilnym naciskiem noża i słabą jakością cięcia.



RYS. 2-11

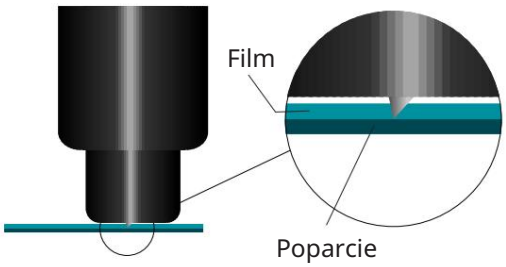
USTAWIENIE GŁĘBOKOŚCI NOŻA PRZECINANIE

Podczas cięcia FlexCut nóż jest wygięty na tyle, aby przeciąć winyl i podkład. Zaleca się, aby końcówka nosowa dotykała materiału z pełną siłą.

Machine Translated by Google

2.5.2.2 Głębokość noża fizycznego

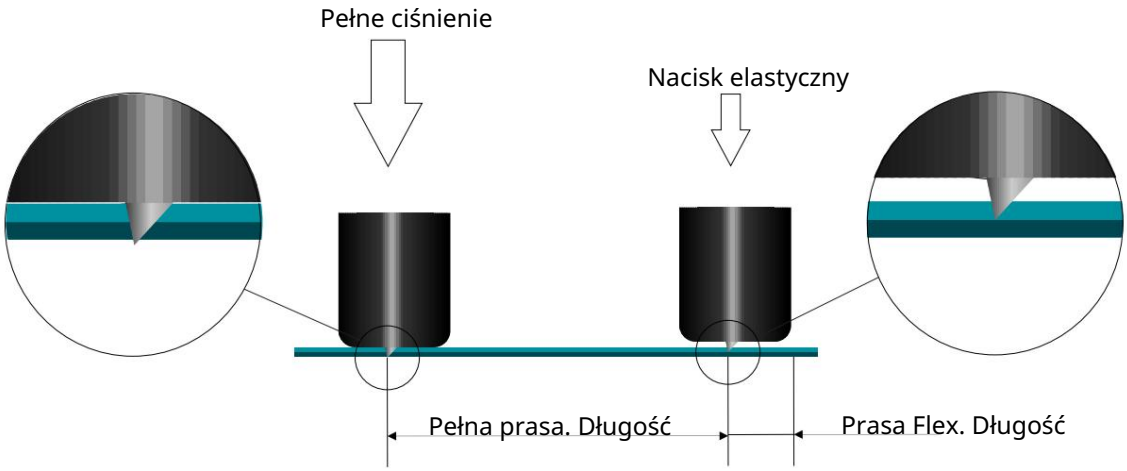
Choć bardzo podobne, istnieją dwa rodzaje ustawień głębokości noża: jedno do normalnego cięcia i jedno z użyciem FlexCut. Łączy je to, że nóż nigdy nie jest mocno wychylony.



RYS. 2-12

USTAWIENIE GŁĘBOKOŚCI NOŻA NORMALNE CIĘCIE

Przy normalnym cięciu nóż należy wygiąć tylko odrobinę bardziej, niż wynosi rzeczywista głębokość cięcia. Dalsze wysuwanie noża skutkuje niestabilnym naciskiem noża i słabą jakością cięcia.



RYS. 2-13

USTAWIENIE GŁĘBOKOŚCI NOŻA PRZECINANIE

Podczas cięcia FlexCut nóż jest wygięty na tyle, aby przeciąć winyl i podkład. Decyzja o ustawieniu uchwytu noża na materiale z pełną siłą nacisku zależy od używanego materiału. Jeśli materiał jest podatny na zarysowania, należy upewnić się, że spód uchwytu noża nie dotyka materiału podczas pracy z pełną siłą nacisku. W przeciwnym razie zaleca się, aby spód uchwytu noża dotykał materiału przy pełnej sile nacisku.

Machine Translated by Google

2.5.2.3 Wartości parametrów FlexCut

Określanie wartości parametrów FlexCut można podzielić na dwa główne etapy. Pierwszym krokiem jest określenie „stałych” wartości ciśnienia. Drugim krokiem jest empiryczne określenie parametrów długości.

Krok 1

Najpierw wykonaj test nacisku noża, jak opisano w rozdziale 2.2.2. Określ ciśnienie,
Potrzebne do całkowitego przecięcia winylu i podkładu. Upewnij się, że nacisk nie jest zbyt duży i nóż nie jest wygięty za bardzo.
Po ustaleniu wymaganego nacisku, unieś nóż nieco, aby sprawdzić, czy nadal przecina całkowicie. Jeśli tak, powtórz czynność. Jeśli nie przecina całkowicie, wyjmij nóż z powrotem.

Teraz zmniejsz nieco nacisk noża, aby sprawdzić, czy nadal przecina materiał na wylot. Jeśli tak, zmniejsz go jeszcze raz. Jeśli nie, ustaw go na poprzednią wartość.

W ten sposób określa się prawidłowe ciśnienie, aby całkowicie przeciąć materiał. W ten sam sposób określa się również prawidłową wartość wychylenia noża.



UWAGA: Zanotuj siłę nacisku potrzebną do całkowitego przecięcia materiału i nie zmieniaj już fizycznej głębokości noża (chyba że nóż uległ lekkiemu zużyciu).

Teraz zmniejsz odpowiednio nacisk noża, aby przeciąć winyl. Zapisz również tę wartość.

Krok 2

Przejdź do menu ustawień parametrów FlexCut, jak opisano w sekcji 2.5.1. Ustaw parametr pełnego ciśnienia na wartość potrzebną do całkowitego przecięcia materiału (określoną w kroku 1), a ciśnienie FlexCut na wartość potrzebną do przecięcia samego winylu.



UWAGA: Nigdy nie zaleca się stosowania prędkości cięcia większych niż 400 mm/s (16 cali na sekundę) przy nacisku cięcia powyżej 170 g. Dlatego jeśli pełny nacisk jest większy, należy zmniejszyć prędkość cięcia FlexCut.

Teraz przejdź do parametru pełnej długości nacisku i ustaw go na 10 mm. Przejdź do długości nacisku FlexCut i ustaw go na 0,8 mm. Wykonaj test. Sprawdź mostki. Jeśli są za duże, wykonaj test z niższą wartością. Jeśli są za małe (lub nie występują), zwiększ tę wartość.

Parametry FlexCut są teraz ustawione.
Jeśli te ustawienia wymagają zmiany, spróbuj zmienić jedynie długość nacisku FlexCut.
Nie ma potrzeby regulacji ustawień nacisku, chyba że nóż się zużyje. W takim przypadku należy rozpocząć od kroku 1.



UWAGA: Nie zawsze łatwo jest znaleźć właściwą równowagę między cięciem wystarczająco głębokim i zapewnieniem łatwego wyjmowania elementów a cięciem zbyt głębokim, co gwarantuje, że materiał zachowa swoją wytrzymałość podczas cięcia. Czasami tej równowagi brakuje, co oznacza, że materiału nie da się przeciąć z zadowalającym rezultatem.

Machine Translated by Google

2.5.2.4 Materiał bez podkładu

Mimo że FlexCut został zaprojektowany do stosowania ze standardowym winylem (typowym materiałem dwuwarstwowym), można go stosować również z materiałami jednowarstwowymi.
W tym przypadku ustawienie parametrów jest trudniejsze i wymaga więcej prób i testów niż kalibracja FlexCut dla zwykłego winylu.

Jedynym parametrem, który można łatwo określić jest całkowite ciśnienie.
Ciśnienie FlexCut jest w dużym stopniu zależne od materiału. Tworzywa sztuczne wymagają stosunkowo wysokiego ciśnienia FlexCut. Materiał włóknisty wymaga stosunkowo niższego ciśnienia FlexCut.
Długość nacisku FlexCut w przypadku podłoży plastikowych jest stosunkowo krótka, natomiast w przypadku podłoży włóknistych potrzebne są dłuższe „mostki”, aby utrzymać materiał w całości i umożliwić jego przemieszczanie tam i z powrotem.

Zasada jest jednak taka sama. Parametry muszą być ustawione w taki sposób, aby mostki były wystarczająco mocne, by móc przesuwać materiał tam i z powrotem. Muszą być jednak wystarczająco małe, aby były praktycznie niewidoczne po wyjęciu obiektu z materiału.

Pomocą może być również dopasowanie rozmiaru panelu. W przypadku bardzo słabego materiału należy zmniejszyć rozmiar panelu.

Ogólnie rzecz biorąc, ustawienie parametrów dla materiału jednowarstwowego zajmuje nieco więcej czasu.

Machine Translated by Google

2.6 Podwójna głowica (opcjonalnie)

2.6.1 Wprowadzenie

Opcjonalnie seria S Class 2 T może zostać wyposażona w głowicę tnącą o podwójnej funkcjonalności.
Ta specjalna głowica Dual Head posiada dodatkowy adapter do pióra zamiast czujnika OPOS, co pozwala na pracę naprzemienną każdym narzędziem. Ten dodatkowy długopis ma stałą siłę nacisku, kontrolowaną sprężyną.



RYS. 2-14
PODWÓJNA GŁOWICA

UWAGA: Uniwersalnych uchwytów na długopisy ( ) nie można używać w dodatkowym uchwycie na długopisy. Próba ich zamontowania spowoduje uszkodzenie uchwytu na długopisy.

2.6.2 Kalibracja głowicy podwójnej

Dodatkowy długopis wymaga dodatkowej kalibracji. Celem kalibracji jest ustawienie punktu początkowego noża w tym samym punkcie, co punkt początkowy dodatkowego długopisu. Parametr, który to kontroluje, nazywa się przesunięciem długopisu (X i Y).

Procedura wykonania tej kalibracji:

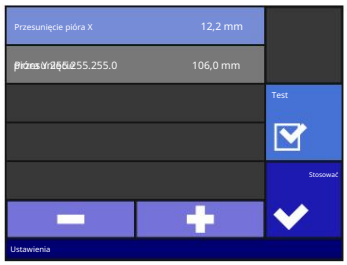
1. Włącz ploter tnący, załaduj nośnik i zamontuj nóż i pióro.



2. Naciśnij Ustawienia



3. Naciśnij Przesunięcie pióra



4. Naciśnij przycisk Test.

Frez wytnie dwie małe linie pod kątem 90°, a następnie narysuje je dodatkowym pisakiem. Jeśli pisak rysuje dokładnie nad liniami cięcia, przesunięcie pisaka jest skalibrowane prawidłowo. Jeśli linie nie są narysowane dokładnie nad linią cięcia, należy dostosować wartości i powtórzyć test, aż linie będą dokładnie nad sobą.

Machine Translated by Google

2.6.3 Ustawienia w oprogramowaniu do cięcia

2.6.3.1 Korzystanie z GoSign

Gdy GoSign jest używany do przesyłania danych cięcia do plotera tnącego, należy użyć kolorów lub warstw, aby określić, które narzędzie zostanie użyte dla danej linii cięcia. Summa udostępnia szablony i biblioteki próbek dla programu Illustrator oraz palety kolorów dla programu Corel. Jeśli nie są dostępne, należy użyć koloru o nazwie Draw lub nadać warstwie nazwę Draw. W GoSign należy połączyć nazwę Draw z dodatkowym narzędziem pisaka.
W razie potrzeby GoSign można skonfigurować tak, aby inne nazwy kursów i szablonów mogły być powiązane z dodatkowym narzędziem pióra.

Kolejność korzystania z narzędzi ustalana jest za pomocą GoSign.

2.6.3.2 Inne oprogramowanie

Inne programy nazywają dodatkowy długopis „dodatkowym długopisem” lub „piórem 4” (P4 lub SP4). W innych programach zazwyczaj można ustawić kolejność narzędzi według potrzeb.

Machine Translated by Google

3.1 Wstęp

Cięcie konturowe jest możliwe dzięki niezwykle dokładnemu optycznemu systemowi pozycjonowania (OPOS) maszyny S Class 2.

Czujnik OPOS, zamontowany po prawej stronie wózka narzędziowego, rejestruje wydrukowane kwadraty umieszczone wokół grafiki. Dzięki temu procesowi rejestracji, OPOS może określić dokładne położenie wydrukowanej grafiki.

Czujnik automatycznie opada podczas rejestrowania znaczników i podnosi się ponownie po zakończeniu tego procesu. Ulepszony czujnik może odczytać praktycznie każdą kombinację nośnika i znacznika.



UWAGA: Modele T4 klasy S wykorzystują kamerę USB zamiast czujnika OPOS do rejestrowania znaków OPOS. W rozdziale 3.5.2 opisano różnice między czujnikiem OPOS a kamerą OPOS.

3.2 Podstawowa obsługa OPOS

Ogólnie rzecz biorąc, cięcie konturowe obejmuje następujące kroki:

1. Utwórz grafikę i linię(i) cięcia konturowego.
2. Wydrukuj grafikę za pomocą RIP-a obsługującego funkcję drukowania i cięcia (w razie potrzeby zalaminuj ją później). niezbędny).
3. Załaduj grafikę do plotera tnącego.
4. Załaduj nośnik i zarejestruj znaki.
5. Wytnij grafikę.

Wiele wersji oprogramowania do cięcia ma wbudowaną funkcję, która ułatwia użytkownikowi i automatyzuje cięcie konturowe. Aby uzyskać szczegółowe informacje, zapoznaj się z instrukcją obsługi dołączoną do oprogramowania lub skontaktuj się ze sprzedawcą oprogramowania.



UWAGA: Niektóre programy RIP wymagają zdefiniowania linii konturowych w specjalnym kolorze (kolorze dodatkowym). Szczegółowe informacje można znaleźć w instrukcji obsługi dołączonej do oprogramowania lub u sprzedawcy oprogramowania.



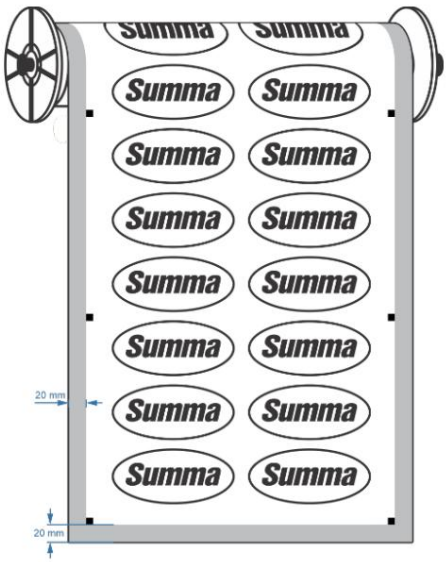
UWAGA: Nie umieszczaj linii konturowych wzdłuż krawędzi grafiki, ponieważ nawet najmniejsze poruszenie nośnika może spowodować niezadowalające cięcie. Zamiast tego zastosuj jedną z poniższych technik.

1. Umieść linie konturowe tuż wewnątrz grafiki.
2. Umieść linie konturowe poza grafiką.
3. Utwórz grube obramowania wokół elementów graficznych i umieść linie konturowe wewnątrz tych obramowań.

Machine Translated by Google

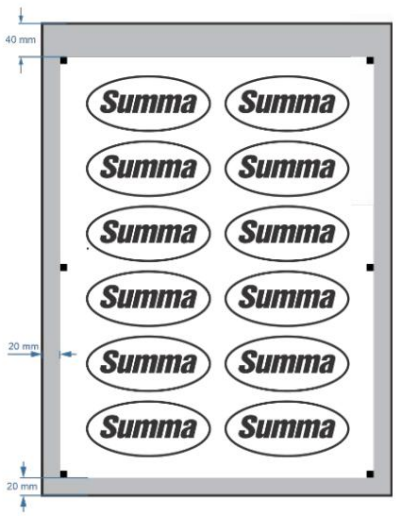
3.2.1 Drukowanie grafiki

Wydrukuj grafikę i jej oznaczenia za pomocą drukarki. Podczas drukowania na rolce upewnij się, że jest 2 cm (0,8 cala) marginesów po bokach i z przodu. W przypadku krótszych prac marginesy krawędzi mogą być mniejszy, ale powinien mieć co najmniej 1 cm (0,4 cala).



RYS. 3-1
MARGINESY DRUKOWANIA NA ROLCE

Podczas drukowania na arkuszu, za ostatnim znacznikiem OPOS powinno pozostać co najmniej 40 mm nośnika (jest to również minimalna długość nośnika, jaka powinna pozostać na końcu rolki).



MARGINESY FIG DRUKOWANIE NA ARKUSZKU

Machine Translated by Google

3.2.2 Różne metody wyrównywania OPOS

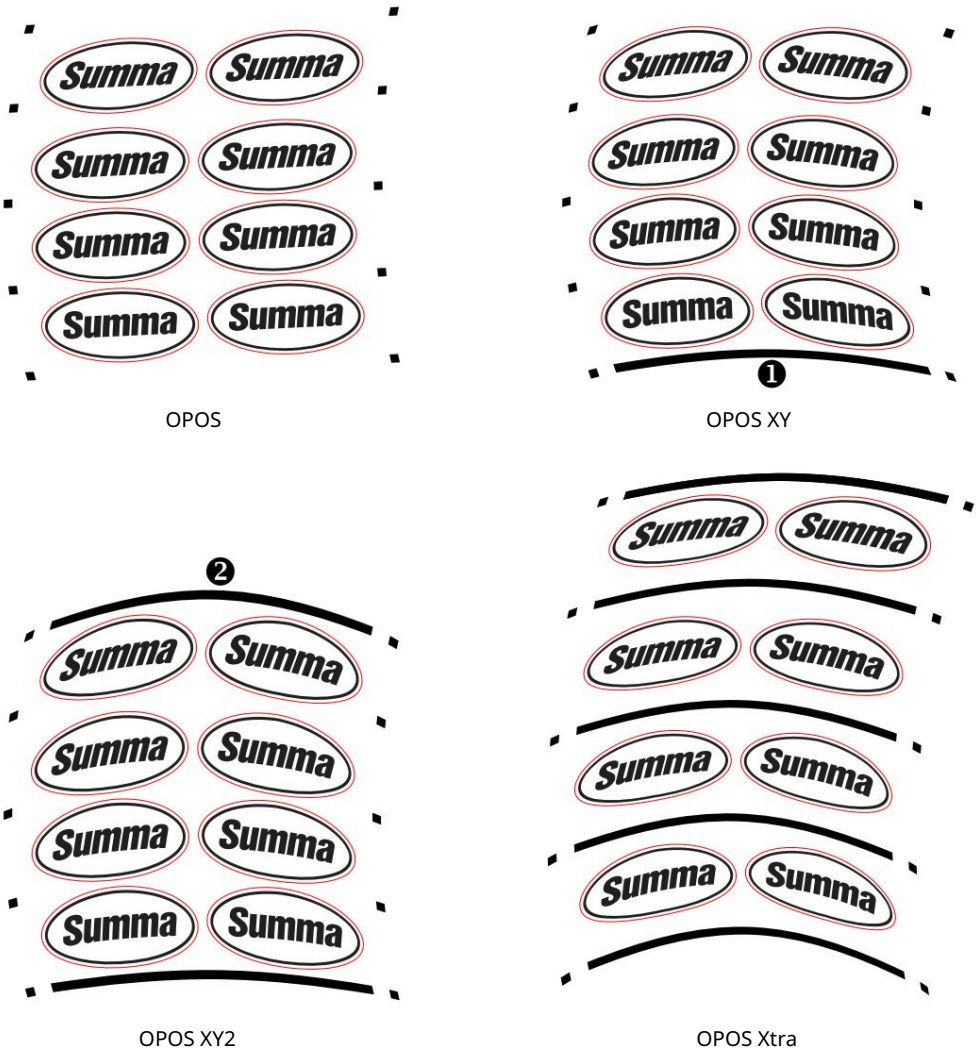
Ten parametr, mimo że jest parametrem wewnętrznym, należy ustawić w oprogramowaniu do drukowania i cięcia. Zazwyczaj dostępne są następujące opcje:

OPOS X: Po lewej i prawej stronie grafiki drukowany jest rząd znaczników. Znaczniki te są odczytywane przez czujnik OPOS i wykorzystywane do kompensacji odkształceń druku.

OPOS XY: Na dole zadania drukowana jest dodatkowa linia (linia na poniższym rysunku), czujnik ją odczytuje i może również kompensować deformacje na szerokości maszyny.

OPOS XY2: Analogicznie do dolnej linii XY, linia (linia na poniższym rysunku) drukowana jest u góry zadania w celu dokładniejszego cięcia dużych zadań.

OPOS XYXtra: Analogicznie do dolnej linii XY, linia jest drukowana pomiędzy każdym znacznikiem lewym i prawym.



OPOS OPOS XY

OPOS XY2 OPOS Xtra

RYS. 3-2
METODY WYRÓWNYWANIA OPOS

Machine Translated by Google

3.2.3 Przetwarzanie długich zadań

Zazwyczaj czujnik OPOS rejestruje wszystkie znaczniki przed rozpoczęciem cięcia. Jednak w przypadku długich zadań, które mogą skutkować intensywnym przesuwaniem nośnika w przód i w tył, może to prowadzić do nieprawidłowego śledzenia. Aby tego uniknąć, można ustawić dodatkowy parametr w ploterze tnącym. Dzięki tej opcji zadanie można podzielić na panele, aby uniknąć niepotrzebnego przesuwania nośnika. Po włączeniu panelowania OPOS, wszystkie dane cięcia będą cięte w panelach. Rozmiar panelu będzie równy odległości między znacznikami OPOS na osi X.

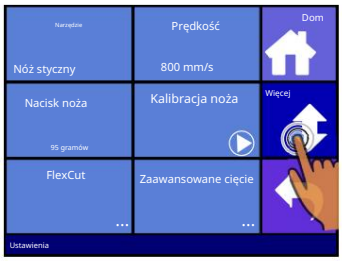
Panele OPOS można ustawić w pozycji WYŁ., WŁ. (2 znaczniki) lub WŁ. (4 znaczniki). Po ustawieniu WŁ. (2 znaczniki) ploter załaduje tylko 2 znaczniki w kierunku X podczas ładowania OPOS i odczytu znaczników (łącznie 4 dla pierwszego panelu). Kolejne panele zostaną odcięte po odczytaniu znaczników na końcu danego panelu (czyli po 2 dla każdego kolejnego panelu). Po ustawieniu WŁ. (4 znaczniki) ostatnie znaczniki poprzedniego panelu zostaną ponownie odczytane. Poprawia to połączenie między panelami.

UWAGA: Nie należy używać paneli programowych podczas korzystania z paneli OPOS.

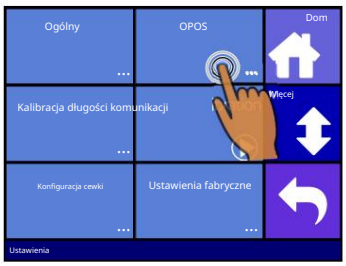
Aktywacja paneli OPOS:



1. Naciśnij Ustawienia



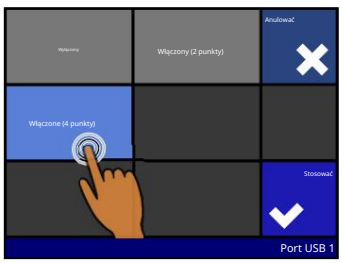
2. Naciśnij Więcej



3. Naciśnij OPOS.



4. Naciśnij przycisk OPOS.



.

5. Naciśnij , a następnie Zastosuj.

Machine Translated by Google

3.3 Automatyzacja zadań OPOS

W przypadku standardowych zadań OPOS, użytkownik musi jedynie ustawić narzędzie nad pierwszym znacznikiem, aby rozpocząć zadanie. OPOS pozwala użytkownikowi zautomatyzować niektóre zadania, redukując w ten sposób ingerencję użytkownika i czas produkcji. Istnieje kilka rodzajów automatyzacji.

Automatyczne uruchamianie zadania OPOS
Jest to kontrolowane przez parametr „Początek OPOS”. Dzięki połączeniu tego ustawienia parametru i/lub specjalnego ustawienia początku podczas ładowania nośnika, użytkownik nie musi ustawiać narzędzia powyżej pierwszego znacznika, aby rozpocząć zadanie OPOS.

Wiele kopii tego samego zadania
Podczas cięcia wielu grafik, użytkownik musi jedynie przesunąć czujnik OPOS nad punktem początkowym pierwszej grafiki. Cięcie kolejnych grafik nie wymaga dodatkowej ingerencji użytkownika.

Istnieją dwie sytuacje obejmujące wiele zadań, w których można użyć OPOS:

1. W przypadku wycinania wielu (kopii) grafiki na tej samej rolce nośnika.
2. W przypadku cięcia tej samej grafiki na wielu arkuszach.

Większość zadań zautomatyzowanych jest organizowana z poziomu oprogramowania do cięcia. Jednak gdy konieczne jest wycięcie tego samego konturu graficznego, zadania automatyczne mogą również wymagać pewnych manipulacji ręcznych.

Bezobsługowe cięcie konturowe (z rolki na rolkę)
Wraz z zadaniem można wydrukować specjalny kod kreskowy. Kod ten umożliwia dostęp do prawidłowych danych cięcia, dzięki czemu ploter może ciąć kolejne zadania bez ingerencji użytkownika.

Machine Translated by Google

3.3.1 Pochodzenie OPOS

Parametr „Początek OPOS” został utworzony w celu zautomatyzowania rozpoczęcia procedury OPOS. Parametr ten ma 4 ustawienia (Znacznik, Aktualna Pozycja, Linia XY lub Centrum Multimedialne). Użycie tego parametru zależy od wybranego trybu OPOS.

Ten parametr jest ignorowany, gdy aktywowany jest tryb arkusza OPOS.

3.3.1.1 W połączeniu z trybem OPOS X

Źródłem OPOS jest „Mark”. zabierać się do pracy

To jest ustawienie domyślne. Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, ploter poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia nad pierwszym znacznikiem i naciśnięcie przycisku „Zastosuj”. Następnie ploter rozpocznie wyszukiwanie znacznika OPOS wokół tego miejsca.

Pochodzenie OPOS jest ustawionena „Bieżącą pozycję”.

Po otrzymaniu zlecenia OPOS z komputera, ploter natychmiast rozpocznie poszukiwanie znacznika, nie czekając na przesunięcie narzędzia przez użytkownika. W związku z tym użytkownik będzie musiał ustawić narzędzie nad pierwszym znacznikiem podczas ładowania materiału.



UWAGA: Jeśli punkt początkowy OPOS zostanie ustawiony na „Linię korekcji XY” lub „Środek nośnika”, obcinarka zareaguje tak, jakby parametr był ustawiony na „Znacznik”.

3.3.1.2 W połączeniu z trybem OPOS XY, OPOS XY2 lub OPOS Xtra

Pochodzenie OPOS jest ustawione na „Znacznik”.

To jest ustawienie domyślne. Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, ploter poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia nad pierwszym znacznikiem i naciśnięcie przycisku „Zastosuj”. Następnie ploter rozpocznie wyszukiwanie znacznika OPOS wokół tego miejsca.

Pochodzenie OPOS to ustawionalinia XY

Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, ploter poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia pod linią OPOS XY i naciśnięcie przycisku „Zastosuj”. Następnie ploter rozpocznie wyszukiwanie linii OPOS XY, powoli przesuwając materiał. Po znalezieniu linii OPOS XY, będzie podążał za nią w prawo, aż znajdzie pierwszy znacznik, a następnie rozpocznie wyszukiwanie właściwego znacznika.

Pochodzenie OPOS jest ustawione na 'Bieżąca pozycja'

Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, ploter natychmiast rozpocznie wyszukiwanie linii OPOS XY, powoli przesuwając nośnik. Po znalezieniu linii OPOS XY, będzie podążał za nią w prawo, aż znajdzie pierwszy znacznik, a następnie rozpocznie wyszukiwanie.

rzeczywisty pierwszy znak. Dlatego użytkownik będzie musiał ustawić początek pod linią OPOS XY, natychmiast po załadowaniu nośnika.

To ustawienie zostało stworzone dla zadań, które są wyrównane do lewej strony i znacznie różnią się rozmiarem na rolce. Punkt początkowy/narzędzie można wówczas ustawić po lewej stronie nośnika, pod linią OPOS XY, aby móc znaleźć znacznik punktu początkowego, nawet jeśli znajduje się on daleko od prawej strony nośnika.

Machine Translated by Google

Pochodzenie OPOS jest ustawione na Centrum medialne

Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, ploter najpierw ustawia czujnik OPOS na środku nośnika. Następnie rozpoczyna powolne przesuwanie się do przodu w poszukiwaniu linii OPOS XY.
media. Po znalezieniu linii XY, będzie podążać wzdłuż niej w prawo, aż znajdzie pierwszy znacznik, a następnie rozpocznie poszukiwanie właściwego znacznika.

To ustawienie zostało stworzone dla zadań na rolce, w których szerokość każdego zadania wynosi co najmniej połowę szerokości nośnika (jest to zazwyczaj regułą; w przeciwnym razie występuje duże marnotrawstwo nośnika). Ta metoda jest nieco wolniejsza niż poprzednia.

3.3.1.3 W połączeniu z kodem kreskowym OPOS

Źródłem OPOS jest „Mark”. zabierać się do pracy

To ustawienie domyślne. Po otrzymaniu polecenia rozpoczęcia odczytu kodu kreskowego (z komputera lub ekranu dotykowego), ploter poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia pod linią kodu kreskowego. Następnie ploter zeskanuje linię w dwóch punktach, aby określić kąt jej nachylenia. Następnie głowica przesunie się do prawej rolki dociskowej i rozpocznie skanowanie kodu kreskowego.

Pochodzenie OPOS jest ustawione na Linia XY

Po otrzymaniu polecenia rozpoczęcia odczytu kodu kreskowego (z komputera lub ekranu dotykowego), ploter poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia pod linią kodu kreskowego. Następnie ploter zeskanuje linię w dwóch punktach, aby określić kąt jej nachylenia. Następnie czujnik będzie podążał wzdłuż linii kodu kreskowego do początku i rozpocznie skanowanie kodu kreskowego.

Pochodzenie OPOS to ustawiona „Bieżąca pozycja”

Po otrzymaniu polecenia odczytu kodu kreskowego (z komputera lub ekranu dotykowego), ploter natychmiast rozpocznie wyszukiwanie linii kodu kreskowego OPOS, powoli przesuwając nośnik. Po znalezieniu linii, zeskanuje ją w dwóch punktach, aby określić kąt nachylenia wydrukowanej linii. Następnie czujnik będzie podążał za linią kodu kreskowego do początku i rozpocznie skanowanie kodu kreskowego.

Pochodzenie OPOS jest ustawione na Centrum medialne

Po otrzymaniu polecenia odczytu kodu kreskowego (z komputera lub ekranu dotykowego), ploter najpierw ustawia czujnik OPOS na środku nośnika. Następnie rozpoczyna poszukiwanie linii kodu kreskowego OPOS, powoli przesuwając nośnik. Po znalezieniu linii, skanuje ją w dwóch punktach, aby określić kąt jej nachylenia. Następnie czujnik podąża wzdłuż linii kodu kreskowego do początku i rozpoczyna skanowanie kodu kreskowego.



UWAGA: Przebieg pracy z kodem kreskowym OPOS wyjaśniono w sekcji 3.3.4.

Machine Translated by Google

3.3.2 Wycinanie wielu kopii grafiki na tej samej rolce

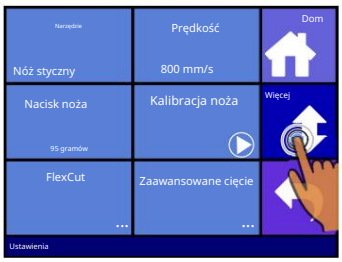
Jeżeli ten sam wzór graficzny został wydrukowany na rolce z równą odległością między nimi, grafikach, można wykorzystać tę funkcję.

UWAGA: Odległość między kopiami powinna wynosić co najmniej 30 mm.

Włącz ploter i załaduj nośnik.



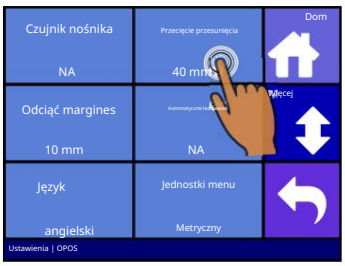
1. Naciśnij Ustawienia



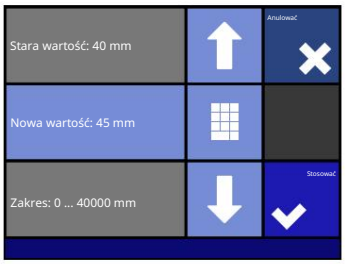
2. Naciśnij Więcej



3. Naciśnij przycisk ogólny



4. Naciśnij przycisk Ponownie wytnij przesunięcie.



5. Użyj strzałek, aby zmienić wartość. Następnie naciśnij „Zastosuj”.



6. Naciśnij przycisk Home, aby ponownie nawiązać połączenie z siecią.

7. Pierwszą kopię wykonaj w taki sam sposób, w jaki wykonujesz normalne zadanie OPOS.

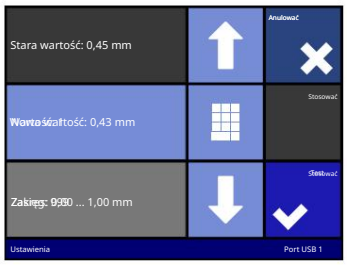
Frez zatrzyma się po wykonaniu pierwszego konturu i ponownie włączy się.



8. Naciśnij Akcje



9. Naciśnij przycisk Powtórz



10. Użyj strzałek, aby zmień wartość. Naciśnij stosować.

Machine Translated by Google

OPOS wykryje oznaczenia dla drugiego konturu, a następnie go wytnie. Proces wykrywania i cięcia będzie powtarzany automatycznie, aż wszystkie pozostałe kontury zostaną wycięte.



UWAGA: W przypadku użycia polecenia odcięcia, odległość ponownego cięcia powinna być co najmniej o 30 mm większa od odległości odcięcia.

Machine Translated by Google

3.3.3 Cięcie tej samej grafiki na wielu arkuszach nośnika

Funkcja ta jest przydatna, gdy ten sam projekt graficzny musi zostać wydrukowany na wielu arkuszach.

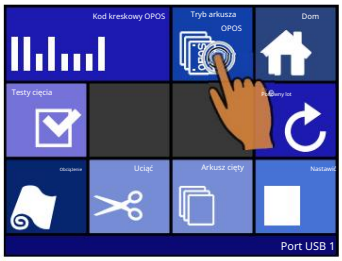
UWAGA: Arkusze powinny mieć mniej więcej ten sam rozmiar, a grafika na nich powinna być zorientowana i ułożona w ten sam sposób.

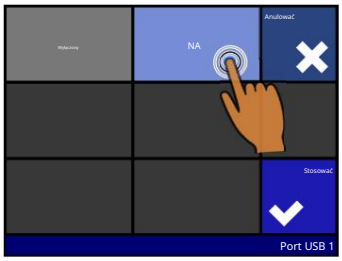
UWAGA: tryb arkusza OPOS ignoruje parametr OPOS origin, więc narzędzie zawsze będzie musiało zostać ustawione ręcznie dla pierwszego zadania.

Najpierw załaduj nośnik i sprawdź czy parametry znaczników OPOS są ustawione prawidłowo.

Cięcie tej samej grafiki na wielu arkuszach:







1. Naciśnij Ustawienia. 2. Naciśnij tryb arkusza OPOS. 3. Naciśnij Zastosuj.

4. Wykonaj zadanie na pierwszym arkuszu.

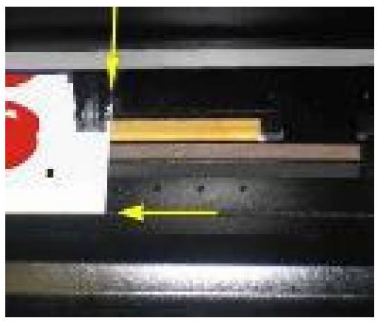
Frez zatrzyma się po wykonaniu pierwszego konturu i ponownie włączy się.

5. Podnieś rolki dociskowe i usuń arkusz ręcznie.

6. Włóż kolejny arkusz do obcinarki. Opuść rolki dociskowe.

UWAGA: Drugi i każdy kolejny arkusz muszą być załadowane do obcinarki w tej samej pozycji i orientacji, co arkusze z pierwszego arkusza. W trybie arkusza OPOS obcinarka zapisuje odległość między krawędziami arkusza a pierwszym znacznikiem OPOS.

UWAGA: Użyj łatwych punktów orientacyjnych, aby móc szybko ustawić arkusz. Na poniższym rysunku przedstawiono krawędź płyty bazowej i bok zespołu rolki dociskowej.
służy do wyrównywania arkuszy.



RYS. 3-3
USTAWIANIE NOŚNIKA W PRZYPADKU WIELU ARKUSZY

Machine Translated by Google

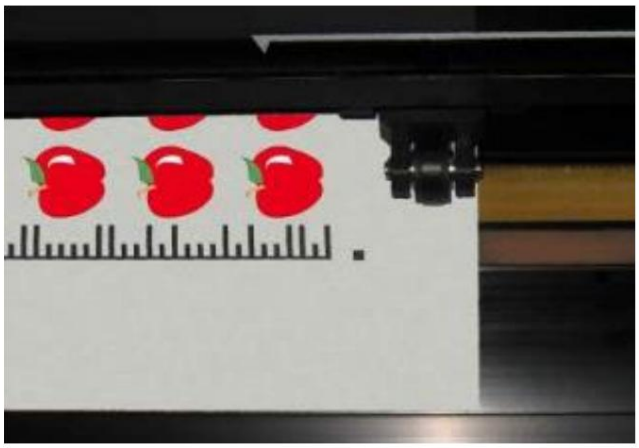
3.3.4 Kod kreskowy OPOS

3.3.4.1 Wprowadzenie

Plotery S Class 2 potrafią również odczytywać kody kreskowe. Niektóre procesory RIP mogą drukować kody kreskowe wraz ze znacznikami OPOS. Kody kreskowe mogą być następnie używane do identyfikacji zadania i automatycznego pobierania danych cięcia z komputera.

Na komputerze, który będzie pełnił funkcję serwera kodów kreskowych, musi zostać uruchomiony program. Program ten monitoruje połączenie z ploterem tnącym. Po wysłaniu kodu kreskowego z plotera, program wyszukuje odpowiedni plik z prawidłowymi danymi cięcia na serwerze (na którym RIP zapisał plik cięcia), a następnie wysyła go do plotera. Po wysłaniu pliku serwer kodów kreskowych ponownie oczekuje na nowy kod kreskowy. W ten sposób można wyciąć całą rolkę bez ingerencji użytkownika.

W zależności od programu (serwera kodów kreskowych) procedurę należy uruchomić z panelu sterowania plotera lub z programu (serwer kodów kreskowych Summa zawiera oba
Aby uruchomić procedurę kodowania kreskowego z poziomu programu, zapoznaj się z instrukcją obsługi danego programu.
Aby uruchomić procedurę z poziomu panelu sterowania, postępuj zgodnie z procedurą opisaną w sekcji 3.3.4.2.



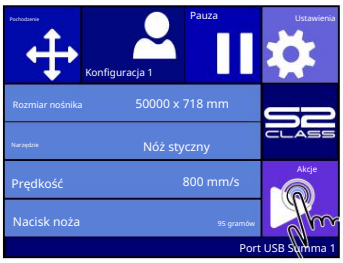
RYS. 3-4
ZADANIE Z KODEM KRESKOWYM OPOS ZAŁADOWANE

Machine Translated by Google

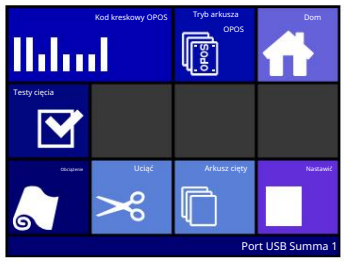
3.3.4.2 Rozpoczęcie procedury kodu kreskowego

1. Włącz ploter i załaduj materiał.

2. Jeśli procedura musi zostać uruchomiona z komputera (program serwera kodów kreskowych), kliknij ikonę Start w programie (więcej informacji znajdziesz w instrukcji obsługi programu). Następnie przejdź do kroku 5.

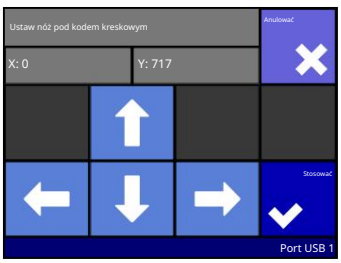


3. Naciśnij Akcje.



4. Naciśnij ikonę kodu kreskowego OPOS.

Obcinacz poprosi użytkownika o przyłożenie noża pod kod kreskowy.



5. Użyj strzałek, aby ustawić nóż pod kodem kreskowym i naciśnij Zastosuj.

Frez odczyta kod kreskowy i wyślij te dane do komputer.

• Oprogramowanie do cięcia automatycznie wyśle prawidłowe dane cięcia do plotera tnącego. • Ploter zacznie wykrywać znaczniki OPOS i wytnie materiał.

• Czujnik OPOS będzie teraz sprawdzał, czy po wydrukowaniu poprzedniego zadania zostało wydrukowane inne zadanie. Właśnie skończyłem i będę kontynuował cięcie konturowe.

Proces ten będzie powtarzany aż do momentu, gdy wszystkie zadania związane z cięciem konturowym na załadowanej rolce zostaną wykonane.

Machine Translated by Google

3.4 Kalibracja OPOS

Aby zapewnić prawidłowe działanie systemu OPOS, konieczne są dwie kalibracje: kalibracja OPOS i kalibracja nośnika. Kalibracja OPOS polega na kalibracji odległości między końcówką noża a czujnikiem. Kalibracja nośnika „uczy” ploter tnący poziomów odbicia koloru znacznika i koloru nośnika.

UWAGA: Chociaż czujnik OPOS został skalibrowany fabrycznie, Summa zaleca przeprowadzenie testu w celu sprawdzenia, jak dobrze parametry ustawione fabrycznie współpracują z używanymi materiałami. Jeśli dokładność nie jest zgodna z oczekiwaniami, należy wykonać kalibrację OPOS.

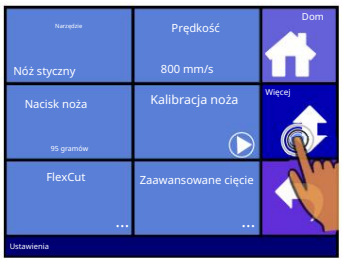
3.4.1 Kalibracja OPOS

1. Włącz ploter tnący i załaduj czarny winyl z białym podkładem.

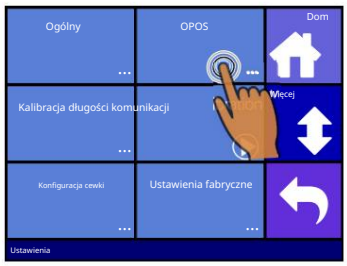
UWAGA: Do kalibracji OPOS MUSI być używany czarny winyl z białym podkładem.



2. Naciśnij Ustawienia



3. Naciśnij Więcej



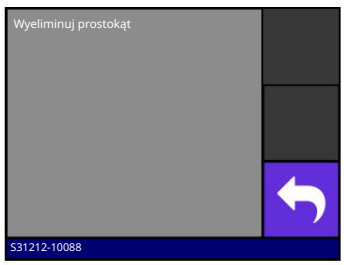
4. Naciśnij OPOS.



5. Naciśnij Kalibruj OPOS

Frez wytnie kwadrat o wymiarach około 9,5 x 9,5 mm i przesuń go do przodu. „Wyeliminuj

Na wyświetlaczu pojawi się napis „Prostokąt”.



6. Ostrożnie usuń chwasty z kwadratu, upewniając się, że krawędzie pozostały nienaruszone. Naciśnij przycisk Back (Wstecz).

OPOS odczyta krawędzie kwadratu i odpowiednio się skalibruje.

UWAGA: Aby zachować najwyższą dokładność czujnika OPOS, należy przeprowadzać kalibrację po każdej wymianie noża.

Machine Translated by Google

3.4.2 Kalibracja nośnika

Kalibracja nośnika zapewnia, że czujnik rozpoznaje znaczniki. System OPOS jest kalibrowany fabrycznie do pracy z szeroką gamą nośników. Jednak niektóre nośniki – na przykład te o wysokim połysku – mogą nie działać przy ustawieniach domyślnych. Przed rozpoczęciem pracy z takimi materiałami należy wykonać test kalibracji nośnika. Ten test zmieni czułość systemu OPOS, dzięki czemu będzie on odczytywał znaczniki z większą dokładnością. Wydrukuj kwadrat o wymiarach co najmniej 4x4 cm na używanym nośniku. Upewnij się, że używasz tego samego atramentu, którego użyłeś do wykonania znaczników.

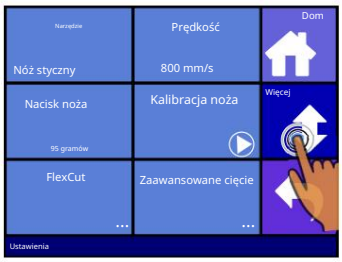
UWAGA: Jeśli kalibracja nośnika została wykonana, a wyniki nie uległy poprawie, należy ponownie ustawić wartość kalibracji nośnika na wartość domyślną.

Wykonaj kalibrację nośnika:

1. Włącz ploter tnący i załaduj winyl z wydrukowanym kwadratem.



2. Naciśnij Ustawienia



3. Naciśnij Więcej

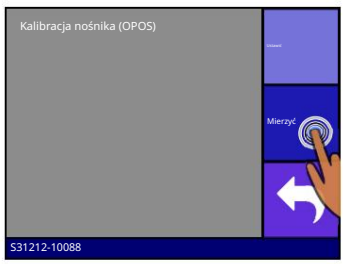


4. Naciśnij OPOS.

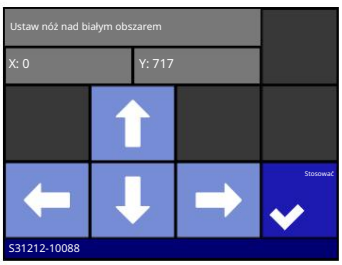


5. Naciśnij przycisk Kalibruj nośnik (OPOS)

Frez pozwala użytkownikowi na wybierz jeden z pomiarów nośnika lub do wypełnienia wcześniej zarejestrowanej wartości.

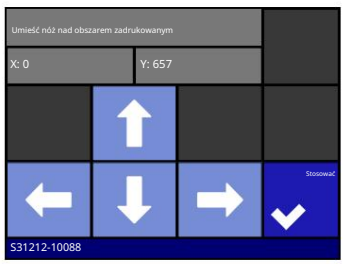


6. Naciśnij przycisk pomiaru.



7. Użyj strzałek, aby manewruj nożem w środku białego obszaru i naciśnij przycisk „Zastosuj”.

Frezarka wykona ruch okrężny, podczas gdy mierzy odbicie media. Na krótko wyświetlone zostaną zmierzone wartości i pojawi się komunikat „umieść nóż na zadrukowanym obszarze”.



8. Użyj strzałek do manewrowania nóż w środku zadrukowanego obszaru. Naciśnij „Zastosuj”.

Machine Translated by Google

Frez będzie wykonywał ruch okrężny, mierząc jednocześnie odbicie koloru znaku.
Następnie zostanie wyświetlona wartość charakterystyczna dla danego koloru nośnika – kombinacja kolorów znacznika.
Zapisz tę wartość, aby móc do niej wrócić w przyszłości.

UWAGA: Jeśli czujnik nie rozróżnia czerni i bieli, może pojawić się komunikat o błędzie. Upewnij się, że test został przeprowadzony prawidłowo.

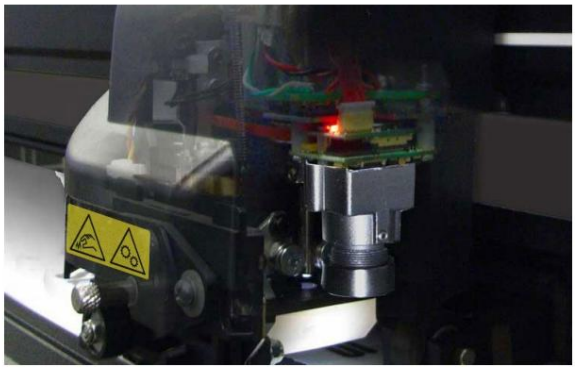
UWAGA: Jeśli kombinacja koloru nośnika i koloru znacznika została już skalibrowana i zapisywać, a  można go użyć do bezpośredniego wprowadzenia wartości, bez konieczności następnie ponownie mierzyć.

Machine Translated by Google

3.5 OPOS CAM

3.5.1 Ogólne

Modele T4 klasy S wykorzystują małą kamerę USB zamiast czujnika OPOS do rejestracji znaków OPOS. Można zastosować wszystkie standardowe procedury OPOS, opisane powyżej w niniejszej instrukcji, pod warunkiem, że urządzeniem rejestrującym jest kamera. Istnieją jednak pewne drobne różnice.
Różnice te opisano w tej sekcji.



RYS. 3-5
OPOS CAM

Opcja kamery nie działa, jeśli nie jest podłączona do komputera. Jeśli oprogramowanie do cięcia nie umożliwia przetwarzania danych z kamery, należy użyć programu Summa Cutter Control.

Większość programów po prostu umieszcza znaczniki i przesyła dane cięcia do plotera tnącego. Nie mają one możliwości przetwarzania danych z kamery. Summa Cutter Control przetwarza następnie dane z kamery w celu określenia położenia nadrukowanych znaczników.

Niektóre programy działają w pełni automatycznie: same umieszczają znaczniki, wysyłają dane do plotera tnącego i przetwarzają dane z kamery.
Więcej szczegółów znajdziesz w instrukcji obsługi dołączonej do oprogramowania lub skontaktuj się ze sprzedawcą oprogramowania.

Obrazy z kamery muszą być przetwarzane przez komputer. Oznacza to, że ploter tnący z opcją kamery wymaga dedykowanego komputera z systemem Windows. Do tego komputera można podłączyć tylko jeden ploter tnący z opcją kamery. Połączenie to również musi być połączeniem USB. Obrazów z kamery nie można przesyłać do komputera przez sieć Ethernet.

Narzędzie do przetwarzania danych z kamery jest zintegrowane z programem Cutter Control. Dlatego program Summa Cutter Control musi zostać uruchomiony przed wykonaniem zadań OPOS z ploterem tnącym. Jeśli program Cutter Control wykryje ploter tnący, w którym opcja kamery jest podłączona do komputera, uruchomi moduł kamery, aby był gotowy do wysłania przez ploter obrazów do komputera wymagających przetworzenia.

Machine Translated by Google

3.5.2 Różnice w kalibracji OPOS CAM i czujnika OPOS

3.5.2.1 Kalibracja OPOS

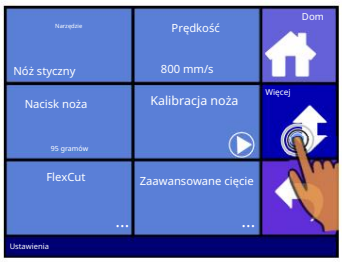
Kalibracja OPOS plotera tnącego z opcją OPOS CAM jest bardzo podobna do kalibracji OPOS plotera tnącego z czujnikiem OPOS.

1. Włącz ploter tnący i załaduj czarny winyl z białym podkładem. Upewnij się, że program Summa Cutter Control jest uruchomiony na komputerze podłączonym do plotera.

UWAGA: Do kalibracji OPOS MUSI być używany czarny winyl z białym podkładem.



2. Naciśnij Ustawienia



3. Naciśnij Więcej



4. Naciśnij OPOS.



5. Naciśnij Kalibruj OPOS

Frez wytnie dwa kwadraty, mały w dużym. Następnie przekaże media do przodu.

Na wyświetlaczu pojawi się komunikat „Odrzuć prostokąt”.



6. Ostrożnie usuń chwasty z prostokąta, upewniając się, że mały kwadrat pozostaje na swoim miejscu. Naciśnij przycisk Wstecz.

OPOS zarejestruje położenie małego kwadratu i odpowiednio się skalibruje.

3.5.2.2 Kalibracja nośnika OPOS

Ta opcja nie jest dostępna w menu plotera tnącego. Kamerę należy skalibrować za pomocą programu Cutter Control. Instrukcja obsługi plotera tnącego opisuje, jak to zrobić.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

4.1 Wstęp

W tej sekcji znajduje się szczegółowa lista wszystkich parametrów, które można zmienić, i testów, które można zainicjować z ekranu dotykowego.

W rozdziałach 1 i 2 tego podręcznika opisano szczegółowo najczęściej używane sposoby obsługi ekranu dotykowego.

Ta sekcja może służyć jako punkt odniesienia do odnalezienia konkretnego ustawienia parametru lub testu. W tej sekcji wyjaśniono również rzadziej używane parametry.

4.2 Menu akcji



RYS. 4-1

MENU AKCJI

(*) Widoczne tylko wtedy, gdy dostępne

4.2.1 Kod kreskowy OPOS

Kliknij tutaj, aby rozpocząć obieg pracy związany z kodem kreskowym (patrz sekcja 3.3.4).

4.2.2 Tryb arkusza OPOS

Ten przycisk jest skrótem do aktywacji trybu arkusza OPOS (patrz sekcja 3.3.3).

Machine Translated by Google

4.2.3 Strona główna

Kliknij Strona główna, aby opuścić menu akcji.

4.2.4 Testy cięcia

Kliknij „Wytnij testy”, aby przejść do menu testów wewnętrznych. Obecnie dostępne są dwa testy wewnętrzne.

Test DIN A4

Test DIN A4 przeprowadza test elektryczny i mechaniczny noża w celu sprawdzenia jakości cięcia. Dostarcza również informacji zwrotnych na temat ustawienia noża, nacisku noża, przesunięcia noża i głębokości cięcia.

Ten format jest zawsze wyświetlany jako obraz w formacie DIN A4 w orientacji pionowej/A, niezależnie od rzeczywistego rozmiaru załadowanego nośnika. Jeśli załadowany nośnik jest mniejszy niż format DIN A4/A, część zewnętrznego opakowania zostanie przycięta (nie przycięta).

Test pewności siebie

Test wiarygodności polega na szybkim sprawdzeniu działania plotera tnącego pod względem elektrycznym i mechanicznym, aby upewnić się, że jest on w pełni sprawny. Do tego wydruku należy użyć arkusza papieru o formacie co najmniej A3/B. Test zawsze przeprowadza się po lewej stronie załadowanego papieru.

4.2.5 Otwórz plik

Użyj tej opcji, aby wycinać bezpośrednio z pendrive'a lub zaktualizować program do wycinania. Kliknij ikonę, aby wyświetlić listę plików znajdujących się na pendrive'ie.



Wybierz plik do wycięcia i naciśnij Zastosuj

Frez wycina teraz plik. Jeśli plik ma nową wersję oprogramowania układowego, oprogramowanie układowe jest aktualizowane. Zaleca się jednak, aby w miarę możliwości przeprowadzić aktualizację za pomocą programu Summa Cutter Control.

UWAGA: Ploter akceptuje wyłącznie pliki z danymi cięcia. Są to pliki HPGL lub DMPL utworzone przez oprogramowanie sterujące bezpośrednio ploterem. Mogą one mieć rozszerzenia .plt, dmp, .hpg, hgl lub .hgp.

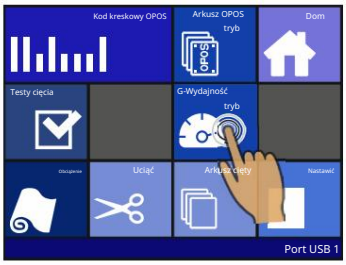
Machine Translated by Google

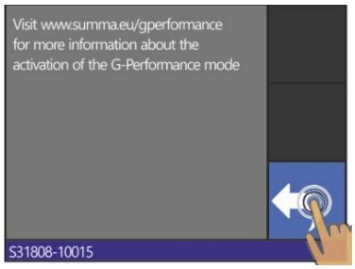
4.2.6 Wydajność G

Kliknij tutaj, aby wprowadzić kod aktywacyjny dla trybu G-performance. Kod aktywacyjny można pobrać z internetu. Przejdź na stronę www.summa.eu/gperformance Aby się zarejestrować. Zostanie podany kod (lub plik odblokowujący).

1. Włącz przecinarkę.

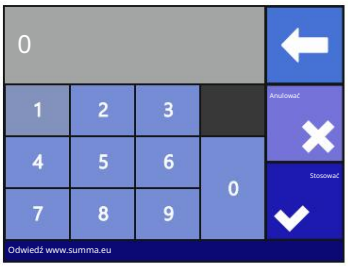


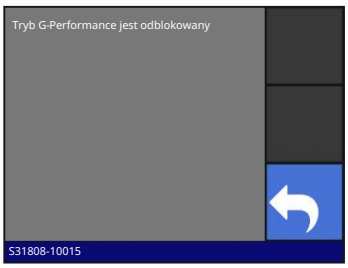




2. Naciśnij Akcje

3. Naciśnij G – tryb wydajności 4. Naciśnij Enter





5. Naciśnij przycisk strzałki i wprowadź kod aktywacyjny.

Następnie naciśnij Zastosuj

6. Naciśnij Enter.

4.2.7 Ponowne losowanie

Każde zadanie jest przechowywane w pamięci plotera do momentu wysłania nowego zadania. Naciśnięcie przycisku „Replot” umożliwia ponowne wykonanie zadania. Po naciśnięciu tego przycisku użytkownik może wybrać liczbę ponownych wydruków. Przycisk „Replot” nie działa, jeśli w pamięci nie ma żadnego zadania lub jeśli poprzednie zadanie było większe niż pamięć plotera.

4.2.8 Załaduj

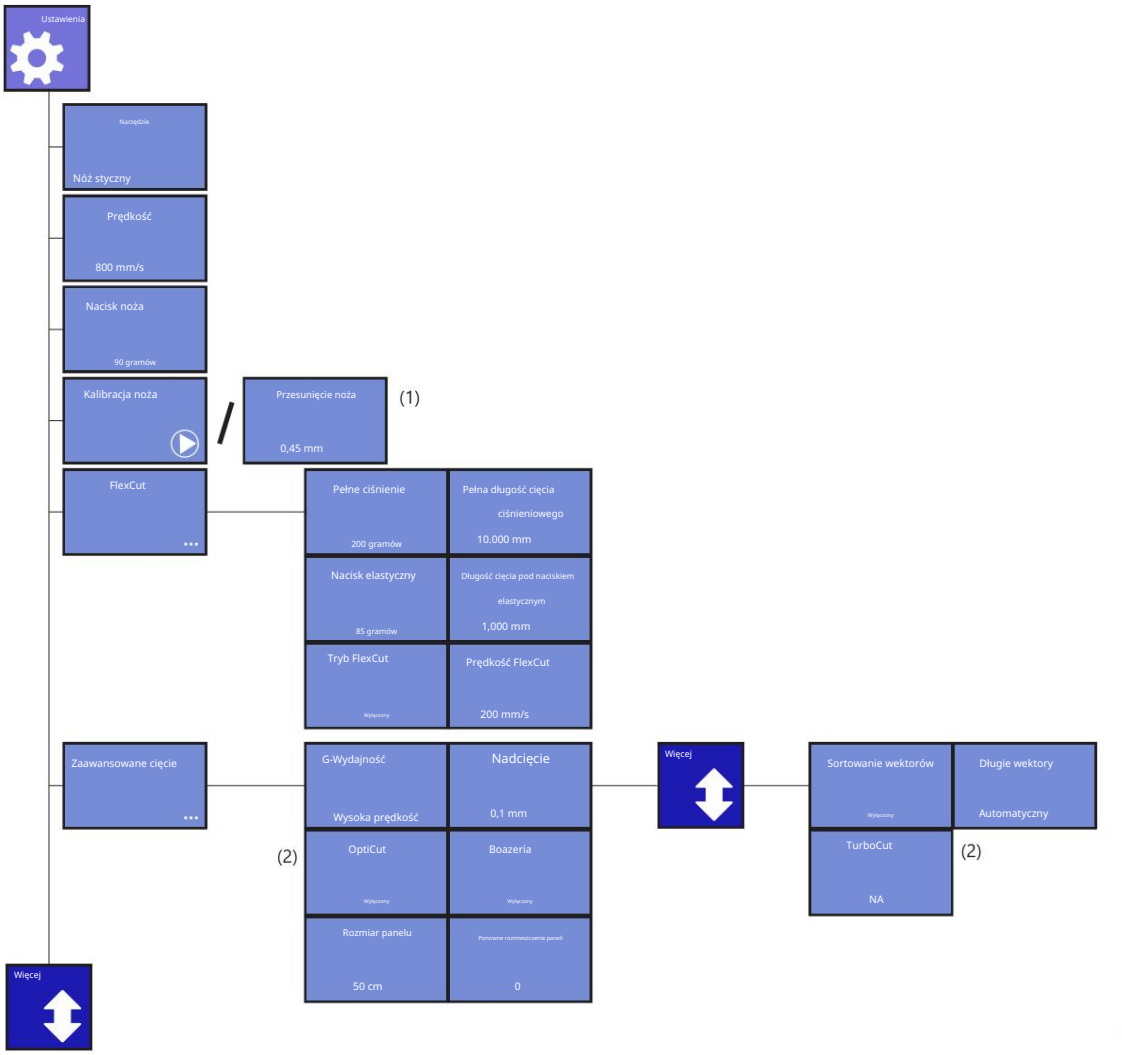
Menu ładowania wyjaśniono szczegółowo w sekcji 1.6.4.

4.2.9 Odcięcie

Ta funkcjonalność wycina aktualnie załadowany materiał.

Machine Translated by Google

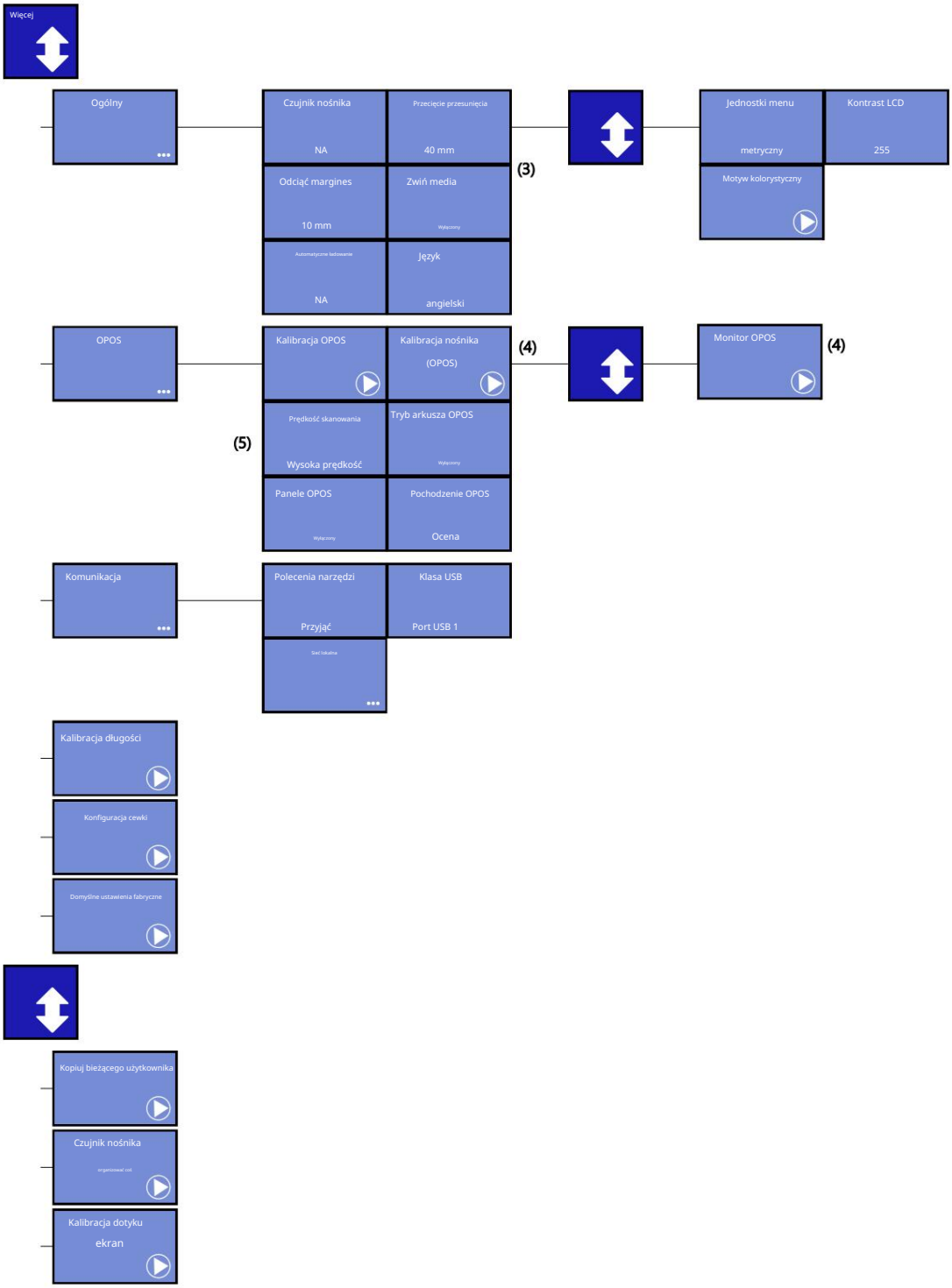
4.3 Menu konfiguracji



RYS. 4-2
MENU KONFIGURACJI

(1) Zależy od ustawień narzędzia.
(2) Niewidoczne, jeśli narzędzie nie jest nożem ciągnionym.

Machine Translated by Google



RYS. 4-3
MENU KONFIGURACJI

(3) Widoczne tylko wtedy, gdy zainstalowana jest opcja zwijania.
(4) Niewidoczne na maszynach OPOS-CAM.
(5) Niewidoczne, gdy wydajność G nie jest włączona i na maszynach OPOS-CAM.

Machine Translated by Google

4.3.1 Ustawienia

To menu zawiera wszystkie ustawienia przecinarek S CLASS 2. Wszystkie ustawienia w tej sekcji, poza parametrami OPOS, zależą od użytkownika (informacje znajdują się w każdym z ośmiu indywidualnych ustawień użytkownika, patrz sekcja 2.1.5).

4.3.1.1 Narzędzie

Podmenu Narzędzia służy do zmiany domyślnego narzędzia po uruchomieniu (tak samo jak w sekcji 2.2.1, ale można je zmienić, gdy nie jest załadowany żaden nośnik) .

Naciśnij przycisk narzędzia, naciśnij przycisk narzędzia, aby wybrać inne narzędzie 

potwierdzić lub 

domyślne. Naciśnij, aby anulować. Po zmianie narzędzia, frez poprosi użytkownika o potwierdzenie, że narzędzie było dostępne.

Zmień tuż przed uruchomieniem. Jeśli nośnik jest załadowany (naciśnij 

).



UWAGA: Nie zapomnij sprawdzić i/lub ponownie skalibrować ustawień narzędzia, gdy narzędzie było używane. Zmieniono (patrz sekcja 1.7). Należy również ponownie wykonać kalibrację OPOS. (patrz sekcja 3.4.1).

4.3.1.2 Prędkość

Podmenu Prędkość służy do zmiany domyślnej prędkości (tak samo jak w sekcji 2.3, ale można ją zmienić, gdy nie jest załadowany żaden nośnik).
Naciśnij przycisk prędkości, a następnie naciśnij żądaną prędkość, aby ją zmienić. Użyj strzałek w górę/w dół, jeśli żądana prędkość nie jest widoczna na ekranie.

Naciskać 

potwierdzić lub 

anulować.

4.3.1.3 Nacisk noża



UWAGA: Termin „nóż” może mieć inne znaczenie, gdy narzędzia są już ustawione.

Podmenu Nacisk noża służy do zmiany domyślnego nacisku noża (tak samo jak w sekcji 2.2.2, ale można go zmienić, gdy nie załadowano żadnego nośnika. Nie można go jednak przetestować).
Naciśnij przycisk nacisku noża, a następnie zmień nacisk noża na żądaną wartość.

Naciskać 

potwierdzić lub 

anulować.

4.3.1.4 Kalibracja noża



UWAGA: Jeśli narzędziem jest nóż ciągniony (patrz sekcja 4.3.1.5) lub nóż do odstrzału (patrz sekcja 4.3.1.6), dostępna jest inna pozycja menu.

Podmenu Kalibracja noża wyjaśniono w rozdziale 2.2.4.

Machine Translated by Google

4.3.1.5 Przesunięcie noża

Podmenu Przesunięcie noża wyjaśniono w sekcji 2.2.3.

4.3.1.6 Szczelina między uderzeniami

Podmenu Odstęp między otworami służy do zmiany odstępu między otworami (odległość między otworami wyciętymi w materiale przez narzędzie do wybijania).
Naciśnij przycisk „Odstęp między uderzeniami”, a następnie zmień odstęp między uderzeniami na żądaną odległość. Naciśnij 

potwierdzić lub 

anulować.



UWAGA: Narzędzie do dziurkowania nie jest montowane w maszynie w tym samym miejscu co pozostałe narzędzia. Narzędzie do dziurkowania należy zamontować w taki sposób, aby środek sworznia znajdował się nad czarnym, miękkim paskiem do dziurkowania.

4.3.1.7 FlexCut

Funkcja FlexCut powinna być sterowana przez oprogramowanie. Po włączeniu trybu FlexCut, obcinarka będzie naprzemiennie ciąć określoną długość z pełną siłą nacisku i określoną długość ze zmniejszoną siłą nacisku.
Zaletą funkcji FlexCut jest to, że przecina ona materiał na wylot. Co więcej, pozwala ona również na utrzymanie materiału w całości dzięki małym mostkom.
Dostępnych jest kilka trybów, zależnie od używanego oprogramowania.

Istnieje 5 typowych parametrów FlexCut:

1. Pełne ciśnienie: Ten parametr określa pełne ciśnienie stosowane w trybie FlexCut.
2. Długość cięcia przy pełnym nacisku: Ten parametr określa długość, która jest cięta przy pełnym nacisku; zwykle jest to długość, która zostanie przecięta na wylot.
3. Długość cięcia pod naciskiem elastycznym: Ten parametr określa długość cięcia przy zmniejszonym nacisku lub bez nacisku. Zazwyczaj jest to wartość znacznie mniejsza niż długość cięcia przy pełnym nacisku – jest to długość mostków medialnych.
4. Nacisk FlexCut: Ten parametr określa nacisk na długość cięcia Flex. Zazwyczaj jest to zmniejszone ciśnienie, dzięki czemu nóż jedynie zarysowuje materiał lub przecina go tylko do połowy.
5. Prędkość FlexCut: FlexCut wykorzystuje wyższe naciski noży. Wyższe naciski noży wymagają niższej prędkości cięcia. Za pomocą tego parametru prędkość FlexCut można ustawić niezależnie od normalnej prędkości cięcia. Więcej informacji w sekcji 2.5.1.

Machine Translated by Google

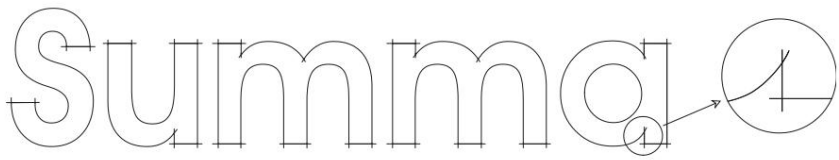
4.3.1.8 Cięcie zaawansowane

Wydajność G:

Funkcja G-Performance została zaprojektowana w celu zwiększenia szybkości/wydajności cyfrowych operacji wykańczania na ploterach rolkowych S2 nawet o 40%. Aktywacja tej opcji w trybie „wysoka prędkość" umożliwia szybsze cięcie na szerszych podłożach, pod warunkiem, że używany materiał wytrzyma wyższe przyspieszenie.
i prędkości. Opcja ta jest widoczna tylko wtedy, gdy tryb jest włączony (patrz sekcja 4.2.6).
Naciśnij przycisk G-Performance, a następnie ustaw go na Wysoką prędkość lub Wysoką jakość.
Naciskać potwierdzić lub anulować.

Nadcięcie:

Użyj podmenu „Nadcięcie" , aby wygenerować nadcięcie, ułatwiając tym samym usuwanie nadmiaru materiału. Za każdym razem, gdy nóż porusza się w górę lub w dół, frez tnie nieco dalej niż powinien. Rysunek 4.3 poniżej pokazuje, jak działa nadcięcie za pomocą noża stycznego. Przykład wycięcia nożem wleczonym pokazuje mniej nadcięć, ponieważ jest mniej ruchów w górę i w dół (zwykle tylko jedno na krzywą/literę).
Ustawienie nadcięcia można wyłączyć (=0) lub ustawić na dowolną wartość z zakresu od 0 (=wył.) do 10. Jedna jednostka to około 0,1 mm lub 0,004 cala.



RYS. 4-4
NADCIĘCIE

Naciśnij przycisk Overcut, a następnie zmień overcut na żądaną wartość.
Naciskać potwierdzić lub anulować.

OptiCut:

OptiCut podnosi jakość cięcia w przypadku zużycia się noża lub jego nieprawidłowej kalibracji.
Funkcja OptiCut jest domyślnie ustawiona na WYŁ.
Naciśnij przycisk OptiCut, a następnie wyłącz lub włącz urządzenie.
Naciskać potwierdzić lub anulować.

Boazeria:

Użyj podmenu Panelowanie , aby włączyć lub wyłączyć funkcję wewnętrznego panelowania plotera.
Panele są wykorzystywane do wielu różnych zastosowań. Najczęściej spotykane to FlexCut i prace o dużej długości, z możliwością zwijania lub bez.
Naciśnij przycisk Paneling, a następnie wyłącz go lub włącz.
Naciskać potwierdzić lub anulować.

Machine Translated by Google

Rozmiar panelu:

Użyj podmenu Rozmiar panelu , aby ustawić rozmiar panelu.
Naciśnij przycisk Rozmiar panelu, a następnie ustaw żądaną długość.
Naciskać  potwierdzić lub  anulować.

Ponowne rozmieszczenie paneli:

Ten parametr określa, czy projekt musi zostać przycięty więcej niż raz na samej górze i panelu.
na panel. Funkcja ponownego drukowania paneli jest używana w przypadku grubych nośników i nośników trudnych do cięcia.
Wartość tego parametru jest ignorowana, jeśli panelowanie jest wyłączone. Jeśli ten parametr jest ustawiony na 0, ploter odetnie
każdy panel tylko raz. Jeśli jest ustawiony na 1, odetnie każdy panel dwukrotnie.
Użyj podmenu Panel relot , aby ustawić liczbę ponownych cięć.
Naciśnij przycisk Panel relot i ustaw żądaną wartość.
Naciskać  potwierdzić lub  anulować.

Sortowanie wektorów:

W tym menu są trzy opcje.

1. Wyłączone: Gdy sortowanie wektorów jest wyłączone, obcinarka nie będzie optymalizować wektorów. Ta opcja jest używana, gdy preferowana jest inteligencja operatora frezarki.
2. Kierunkowy: W przypadku ustawienia kierunkowego wektory są optymalizowane pod kątem kierunku cięcia (ruchu materiału). Jest to stosowane, gdy konieczne jest ustawienie stosunkowo wysokiego nacisku cięcia (na przykład podczas cięcia na wylot).
3. Punkt początkowy: Ta opcja optymalizuje punkt początkowy dla krzywych zamkniętych. Jest używana, gdy użytkownik zauważa, że krzywe nie zamykają się tak, jak powinny.

Naciśnij przycisk Sortowanie wektora, a następnie ustaw go na żądaną wartość.
Naciskać  potwierdzić lub  anulować.

Długie wektory:

Niektóre winyle mają tendencję do wyginania się podczas wycinania dużych wzorów (długich wektorów). Aby tego uniknąć, należy zmniejszyć prędkość. Ta opcja robi to automatycznie, więc prędkość i przyspieszenie małych wektorów nie ulegają zmianie po zmniejszeniu prędkości.
Naciśnij przycisk Wektory długie, a następnie ustaw na Automatycznie lub Stała prędkość.
Naciskać  potwierdzić lub  anulować.

TurboCut:

TurboCut zwiększa wydajność bez podnoszenia ogólnej prędkości plotera poprzez przyspieszenie ruchu przeciągania. Skrócenie czasu cięcia jest znaczące, szczególnie w przypadku cięcia małych, szczegółowych projektów. Jednak niektóre grubsze materiały mogą nie być cięte prawidłowo po aktywacji tej funkcji.

Naciśnij przycisk Turbucut, aby włączyć lub wyłączyć funkcję. Naciśnij  potwierdzić lub  anulować.

Machine Translated by Google

4.3.1.9 Ogólne

Czujnik nośnika:

Czujniki nośnika wykrywają, czy nośnik jest załadowany, a także jego koniec. Zapobiegają one uszkodzeniu paska tnącego i końcówki noża. Czujniki można aktywować lub dezaktywować za pomocą tego menu.

Po aktywacji czujników, ploter tnący poszukuje przedniej krawędzi nośnika podczas procedury ładowania. Jeśli nie znajdzie jej po przesunięciu nośnika na odległość 1 m (+/- 3 stóp), zatrzymuje go i ustawia punkt początkowy w osi X.

Urządzenie tnące zatrzyma się również w trakcie ładowania materiału lub w trakcie cięcia, jeśli tylny czujnik wykryje koniec materiału.

Urządzenie tnące nie wyszukuje przedniej krawędzi nośnika i zakłada, że załadowany nośnik jest nieskończony, jeśli czujniki nie zostaną aktywowane.

Naciśnij przycisk czujnika nośnika, a następnie wybierz opcję aktywacji (ON) lub dezaktywacji (OFF) obu lub tylko przedniego czujnika (FRONT OFF).

Naciskać 

potwierdzić lub 

Aby anulować. Domyślne ustawienie czujników nośników to WŁ.

Przesunięcie ponownego cięcia:

Podmenu Przesunięcie ponownego cięcia służy do ustawiania lub modyfikowania odległości między zadaniami podczas wykonywania wielu ponownych cięć.

Naciśnij przycisk Recut offset, a następnie ustaw przesunięcie na żądaną wartość.

Naciskać 

potwierdzić lub 

Aby anulować. Wartość domyślna to 40 mm.

Margines odcięcia:

Podmenu Margines odcięcia służy do ustawiania lub modyfikowania odległości, na jaką nóż będzie się przesuwał, zanim odetnie materiał, gdy w oprogramowaniu zostanie wybrana czynność „Odcięcie”.

Kliknij przycisk Odetnij margines i ustaw go na żądaną wartość.

Naciskać 

potwierdzić lub 

Aby anulować. Wartość domyślna to 10 mm.



UWAGA: Przesunięcie ponownego cięcia powinno być większe niż margines odcięcia, jeśli oba parametry są używane w tym samym zadaniu. W przypadku zadań OPOS z poleceniem odcięcia wymagane jest, aby przesunięcie ponownego cięcia było co najmniej o 30 mm większe niż margines odcięcia.

Nośniki typu roll-up:

Podmenu mediów zwijanych umożliwia wybranie momentu, w którym ploter rozpocznie automatyczne zwijanie.

Dostępne są 3 ustawienia: wyłączone, po zadaniu i po panelu AUTO.

Opcja „Wyłącz” wyłącza system zwijania. Po wykonaniu zadania, materiał jest zwijany po wykonaniu zadania, niezależnie od liczby paneli w zadaniu. Po ustawieniu opcji „Auto” panel, materiał jest zwijany po każdym cięciu panelu. Rozmiar panelu można ustawić w menu „Panele” lub 100 cm, gdy panelowanie jest wyłączone.

Naciśnij przycisk Roll-up media i ustaw żądaną wartość.

Naciskać 

potwierdzić lub 

Aby anulować. Wartość domyślna znajduje się po panelu AUTO.

Machine Translated by Google

Automatyczne ładowanie:

Opcja automatycznego ładowania umożliwia użytkownikowi zmianę procedury rozwijania folii. Po włączeniu automatycznego ładowania ploter automatycznie rozwinie folię w razie potrzeby. Po wyłączeniu opcji automatycznego ładowania operator powinien ręcznie rozwinąć odpowiednią ilość folii przed rozpoczęciem cięcia.
Jeśli automatyczne ładowanie jest ustawione na żądanie, obcinarka zatrzyma się po opuszczeniu rolek dociskowych.
Daje to użytkownikowi czas na zmniejszenie nacisku rolki dociskowej, jeśli zajdzie taka potrzeba.
Domyślnie jest to ustawienie WŁ. Śledzenie nie jest gwarantowane, gdy automatyczne ładowanie jest wyłączone.
Naciśnij przycisk Autoload, a następnie wybierz, czy chcesz włączyć, czy wyłączyć funkcję automatycznego ładowania.

Naciskać 

potwierdzić lub 

Aby anulować. Automatyczne ładowanie jest domyślnie włączone.



UWAGA: Śledzenie nie jest gwarantowane, gdy opcja automatycznego ładowania jest WYŁĄCZONA.

Język:

To podmenu służy do ustawiania lub modyfikowania języka dialogowego na ekranie dotykowym. W przypadku nowego urządzenia, użytkownik proszony jest o wybór języka. Jeśli to ustawienie zostało ustawione na niewłaściwy język, można je zmienić za pomocą tej opcji.
Informacje na ekranie dotykowym mogą być wyświetlane w języku angielskim, francuskim, niemieckim, hiszpańskim, włoskim, polskim, holenderskim lub litewskim.
Naciśnij przycisk Język i ustaw żądany język.

Naciskać 

potwierdzić lub 

Aby anulować. Domyślny język jest wybierany podczas cięcia.
włączony po raz pierwszy.

Jednostki menu:

Ustawienie tych opcji decyduje, czy wartości prędkości i rozmiaru będą wyświetlane w systemie metrycznym czy ENG/US.

Naciśnij przycisk Jednostki menu, a następnie ustaw żądany system miar.

Naciskać 

potwierdzić lub 

aby anulować. Jednostki panelu są wybierane po przełączeniu noża
po raz pierwszy.

Kontrast LCD:

Podmenu kontrastu LCD służy do regulacji kontrastu (lub intensywności) ekranu dotykowego.
Oprogramowanie sprzętowe automatycznie odrzuca wartości, które spowodowałyby, że ekran dotykowy byłby zbyt ciemny, uniemożliwiając korzystanie z niego.
Naciśnij przycisk kontrastu LCD i ustaw żądaną wartość.

Naciskać 

potwierdzić lub 

anulować.

Machine Translated by Google

4.3.1.10 OPOS

Ustawienia OPOS są szczegółowo wyjaśnione w rozdziale 3, za wyjątkiem prędkości skanowania i monitora.

Prędkość skanowania:

Ten parametr jest częścią opcji G-Performance. Jest on widoczny tylko wtedy, gdy tryb G-Performance jest włączony. Ustawienie tej opcji na wysoką prędkość umożliwia szybszy odczyt znaczników na szerszych podłożach, pod warunkiem, że użyty materiał jest w stanie wytrzymać wyższe przyspieszenie i prędkości.

Naciśnij przycisk Szybkość skanowania i ustaw ją na Wysoką szybkość lub Wysoką jakość.

Naciskać 

potwierdzić lub 

anulować.

Monitor:

Ta opcja pokazuje odczyt odbicia czujnika OPOS. Wartości te mogą posłużyć do zgłoszenia problemu certyfikowanemu technikowi serwisowemu.

Machine Translated by Google

4.3.1.11 Komunikacja

W menu ustawień komunikacji znajdują się wszystkie parametry określające sposób komunikacji z komputerem.

Polecenie narzędzia:

Opcja TOOL COMMAND służy do określania, czy polecenia narzędzi DM/PL i HP-GL (nacisk i prędkość wyboru pióra) mają być ignorowane czy akceptowane.
Naciśnij przycisk polecenia Narzędzie i aktywuj lub wyłącz.

Naciskać 

potwierdzić lub 

anulować.

Klasa USB:

Opcję klasy USB można ustawić na Summa USB port 1, Summa USB port 2, Summa USB port 3, Summa USB port 4 lub Printer Uni.
Printer Uni służy do korzystania z bufora wydruku systemu Windows.
Ze względu na różne identyfikatory USB komputer może rozróżnić kilka podłączonych do niego obcinaków (maksymalnie 4).

Naciśnij przycisk USB Class i ustaw żądaną klasę USB.

Naciskać 

potwierdzić lub 

Aby anulować. Domyślnym trybem jest port USB Summa 1.



UWAGA: Minimalna wersja sterownika USB wymagana do podłączenia więcej niż jednej przecinarki do tego samego komputera to 6.2. Zmiana klasy USB staje się aktywna dopiero po ponownym uruchomieniu przecinarki.



UWAGA: Identyfikator USB w oprogramowaniu do cięcia musi być taki sam, jak wybrany identyfikator USB w ploterze. Za każdym razem, gdy w ploterze zostanie wybrany nowy port USB i podłączony po raz pierwszy do komputera, w systemie Windows zostanie uruchomiony kreator instalacji sterownika.

SIEĆ:

Menu LAN wyjaśniono w sekcji 1.5.2.

Machine Translated by Google

4.3.1.12 Kalibracja długości

Opcja Kalibracja długości umożliwia dostosowanie długości linii cięcia zgodnie ze specyfikacją.

Na przykład, jeśli linia cięcia musi mieć dokładnie 100 mm, można wyregulować nóż, aby uniknąć jakiejkolwiek rozbieżności.
Kalibracja długości została wyjaśniona w sekcji 0.

4.3.1.13 Konfiguracja cewek

Test ten służy do kalibracji nacisku noża i pióra oraz do ustawienia „lądowania” noża i pióra.
Jakość cięcia jest poważnie zagrożona przez nieprawidłowe ustawienia lądowania. Przed zmianą tych wartości należy je zapisać, ponieważ nie ma ustawień domyślnych dla tych parametrów.
Po dokonaniu regulacji wartość jest zapisywana w nieulotnej pamięci RAM systemu.

Naciśnij przycisk parametru, który chcesz zmienić i użyj przycisku, aby zmienić wartość  Do podświetlonego parametru.

Naciskać 

aby opuścić menu.

Ustawienialądowania

Miejsce osadzenia określa między innymi siłę, z jaką narzędzie uderza w materiał. Podczas kalibracji miejsca osadzenia, uchwyt narzędzia z nożem musi być wsunięty do głowicy. Należy upewnić się, że nóż nie wystaje.

Używać  Aby obniżyć wartość docelową, aż narzędzie znajdzie się w pozycji „góra”. Następnie użyj , aby zwiększyć  wartość parametru. Przy każdej zmianie zawsze sprawdzaj, czy narzędzie jest całkowicie opuszczone. Gdy narzędzie będzie całkowicie opuszczone, zwiększ wartość o trzy jednostki. To będzie prawidłowe ustawienie.

4.3.1.14 Ustawienia fabryczne

Ta opcja powoduje, że wszystkie parametry użytkownika zostaną przywrócone do wartości fabrycznych.

4.3.1.15 Kopiuj bieżącego użytkownika

Naciśnij przycisk, aby skopiować parametry użytkownika od bieżącego użytkownika do wszystkich pozostałych. Zaleca się to zrobić tylko wtedy, gdy bieżącym użytkownikiem jest użytkownik 1.

Machine Translated by Google

4.3.1.16 Konfiguracja czujnika multimediów

Opcja konfiguracji czujnika nośnika to przydatna procedura umożliwiająca sprawdzenie, czy przednie i tylne czujniki nośnika działają prawidłowo i czy poziomy przełączania tych czujników są ustawione
prawidłowo.

1. Naciśnij 

Lub 

aby wybrać czujnik, który będzie testowany.

2. Umieść kawałek połówki nośnika na wybranym czujniku i pod dwiema zewnętrznymi rolkami dociskowymi. Naciśnij 
Można wybierać spośród pięciu poziomów czułości.

3. Użyj 
Lub 
aby zmienić poziom czułości.

Po wybraniu poziomu czułości, obok niego pojawi się prostokąt. Gdy czujnik jest zasłonięty, prostokąt będzie (całkowicie) wypełniony czarnymi kwadratami. Gdy czujnik jest odsłonięty, w prostokącie nie będzie (prawie) żadnych czarnych kwadratów.



Czujnik odkryty Czujnik zakryty

RYS. 4-5
KONFIGURACJA CZUJNIKA

Niebieski pasek w prostokącie to poziom wyzwalania, przy którym ploter decyduje, czy w maszynie znajduje się materiał, czy nie.

4. Użyj 
Lub 
aby w razie potrzeby zmienić poziom wyzwalania.

W idealnym przypadku powinno być od 0 do 2 czarnych kwadratów, gdy czujnik jest odkryty, prostokąt powinien być całkowicie wypełniony, gdy jest zasłonięty, a poziom wyzwalania powinien być ustawiony w środku.

4.3.1.17 Kalibracja ekranu dotykowego

Ta opcja umożliwia kalibrację ekranu dotykowego. Wykonaj kalibrację, jeśli ilustracja przycisku na ekranie dotykowym nie pokrywa się z obszarem, który należy nacisnąć, aby aktywować przycisk.

Naciśnij przycisk, aby rozpocząć kalibrację i postępuj zgodnie ze wskazówkami wyświetlanymi na ekranie.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

5.1 Wstęp

Gama noży S CLASS 2 posiada szereg powierzchni ślizgowych wykonanych z gładkiego metalu i tworzywa sztucznego. Są one praktycznie beztarciowe i nie wymagają smarowania. Gromadzą jednak kurz i kłaczki, które mogą negatywnie wpływać na wydajność nożyka. Utrzymuj nożyk w czystości, stosując osłonę przeciwpyłową. W razie potrzeby czyść urządzenie miękką ściereczką zwilżoną alkoholem izopropylowym lub łagodnym detergentem. Nie używaj środków ściernych.

5.1.1 Czyszczenie układu napędowego

Z biegiem czasu tuleje bębna napędowego mogą się zatkać nagromadzonymi resztkami z wkładki nośnika. Może to spowodować ślizganie się nośnika między rolkami dociskowymi a tulejami napędowymi, zmniejszając tym samym przyczepność.

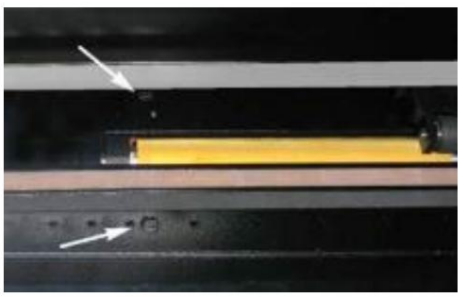
Czyszczenie układu napędowego:

1. Odłącz przewód zasilający.
2. Na żółte rękawy nanieść łagodny rozpuszczalnik (zwykle stosowany do usuwania pozostałości starego kleju) i odczekaj, aż nagromadzone pozostałości się rozpuszczą.
3. Czyścić szczoteczką (zaleca się szczoteczkę do zębów)
4. Powtórz procedurę dla wszystkich zabrudzonych tulei napędowych.

5.1.2 Czyszczenie czujników nośnika

Z czasem czujniki nośnika mogą ulec zabrudzeniu nagromadzonymi resztkami materiału. Może to spowodować awarię noża.

Wyczyść czujniki nośnika, przecierając je wacikami bawełnianymi.

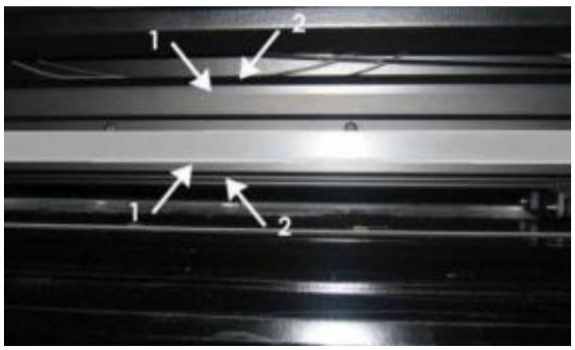


RYS. 5-1
CZUJNIKI MEDIÓW S KLASA 2 NOŻYCE

Machine Translated by Google

5.1.3 Czyszczenie szyny prowadzącej Y

Na szynie prowadzącej Y znajdują się 4 obszary, po których wózek z narzędziami przesuwa się z lewej do prawej.
Dwa obszary (1) są widoczne na przedniej stronie szyny prowadzącej. Pozostałe 2 powierzchnie (2) znajdują się z tyłu szyny prowadzącej, bezpośrednio za obszarami widocznymi z przodu.
Obszary te przedstawiono na poniższym rysunku 5-4. Chociaż kształt prowadnicy Y może różnić się w zależności od modelu, obszary te znajdują się w tym samym miejscu, u góry i u dołu prowadnicy.



RYS. 5-2
POWIERZCHNIE ŚLIZGOWE NA SZYNIE PROWADNICOWEJ Y

Z czasem na powierzchniach ślizgowych i rolkach wózka narzędziowego mogą gromadzić się pozostałości.

Czyszczenie powierzchni ślizgowych szyny prowadzącej Y:

1. Wyłącz maszynę.

2. Weź miękką szmatkę zwilżoną alkoholem izopropylowym lub łagodnym detergentem.

3. Wyczyść powierzchnie. Jeśli wózek narzędziowy blokuje ruch, delikatnie przesuń go w lewo lub w prawo.

5.1.4 Czyszczenie końcówki nosowej (tylko maszyna styczna)

Na końcówce noska mogą gromadzić się resztki winylu, co może skutkować słabą jakością cięcia.
Typowym objawem zabrudzenia końcówki nosowej jest przerwanie linii cięcia co 12 mm (0,5 cala).

Czyszczenie części nosowej:

1. Delikatnie wyjmij nóż, obracając uchwyt noża w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

2. Zwróć uwagę na położenie końcówki nosowej, a następnie wysuń ją z uchwytu.

3. Usuń resztki winylu za pomocą szczotki lub pęsety.

4. Załóż z powrotem końcówkę nosa.

5. Zainstaluj nóż zgodnie z opisem w rozdziale 1.7.2.1.

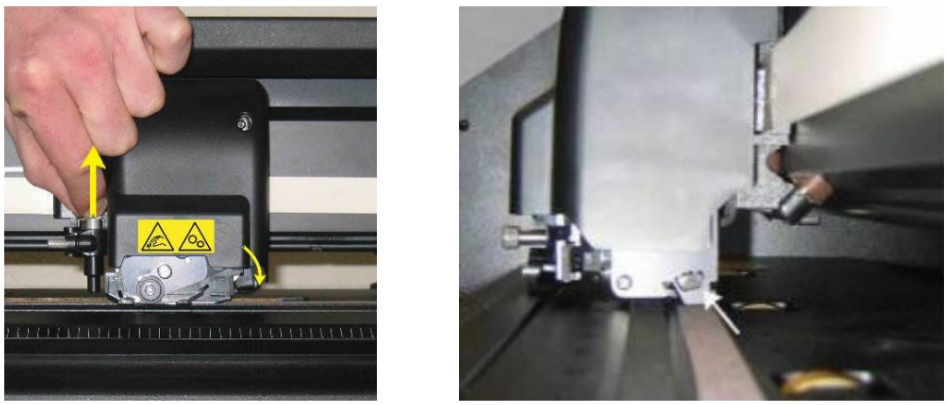
Machine Translated by Google

5.1.5 Czyszczenie systemu OPOS

Układ optyczny będzie zbierał kurz. Dlatego mały otwór w czujniku należy regularnie czyścić wacikiem.

Czyszczenie systemu OPOS:

1. Pociągnij uchwyt noża do góry.
2. Znajdź naklejkę nad otworem w uchwycie czujnika OPOS po lewej stronie narzędzia przewóz.
3. Usuń naklejkę.
4. Wyczyść, przecierając patyczkiem higienicznym.
5. Zaklej otwór ponownie podobną naklejką.
6. Przesuń głowicę maksymalnie w prawo, aby upewnić się, że OPOS jest ponownie podniesiony.



RYS. 5-3
CZYSZCZENIE CZUJNIKA OPOS

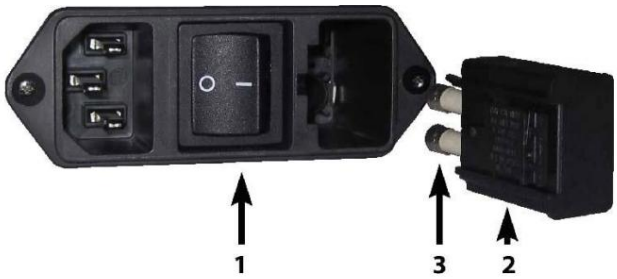
Machine Translated by Google

5.1.6 Wymiana bezpiecznika

OSTRZEŻENIE: Przed wymianą bezpiecznika należy upewnić się, że przecinarka jest całkowicie odłączona od źródła zasilania.

OSTRZEŻENIE: Aby zapewnić ciągłą ochronę przed ryzykiem pożaru, należy wymieniać bezpiecznik wyłącznie na bezpiecznik tego samego typu i o tej samej mocy: T2AH 250V SCHURTER SPT LUB ODPOWIEDNIK.

1. Aby wyjąć bezpiecznik (3), lekko podważ zatrzask zwalniający uchwyt bezpiecznika (2) w kierunku przeciwnym wyłącznik zasilania. Uchwyt bezpiecznika wyskoczy.



RYS. 5-4

MODUŁ WEJŚCIA ZASILANIA

2. Wyjmij uchwyt bezpiecznika.

3. Wyciągnij bezpiecznik z uchwytu.

4. Umieść nowy bezpiecznik w uchwycie i zatrzaśnij uchwyt z powrotem na miejscu.

Machine Translated by Google

6.1 Wstęp

Seria ploterów tnących S CLASS 2 została zaprojektowana do tworzenia generowanych komputerowo projektów graficznych na arkuszach lub nośnikach winylowych w rolkach. Zintegrowany system pozycjonowania optycznego (OPOS) umożliwia cięcie konturowe zadrukowanych arkuszy. Po zastąpieniu noża pisakiem, plotery te mogą być również używane do niedrogiego tworzenia podglądów nowych projektów graficznych na arkuszach.
papier.

Obecnie dostępne są następujące modele noży:

• Model S2 75 obsługuje nośniki o szerokości od 60 mm do 840 mm (od 2,4” do 33”).

• Model S2 120 obsługuje nośniki o szerokości od 115 mm do 1300 mm (od 4,5” do 51”).

• Model S2 140 obsługuje nośniki o szerokości od 170 mm do 1450 mm (od 6,7” do 57”).

• Model S2 160 obsługuje nośniki o szerokości od 170 mm do 1680 mm (od 6,7” do 66”).

6.1.1 Cechy produktu

Poniżej przedstawiono główne cechy noży S CLASS 2.

• Zmienna szerokość nośnika.

• Możliwość wyboru przez użytkownika języków oprogramowania DM/PL, HP-GL i HP-GL/2.

• Wymienne narzędzie do dziurkowania z własnym paskiem do dziurkowania.

• Zintegrowany system pozycjonowania i wyrównywania OPOS.

• Wymienny długopis umożliwiający wykonywanie podglądów projektów znaków na papierze.

• Regulowane ustawienia nacisku noża i przesunięcia sterowane mikroprocesorem.

• Komunikacja z komputerem-hostem odbywa się poprzez standard USB lub Ethernet 10/100.

• 3,5-calowy kolorowy ekran dotykowy zapewniający operatorowi wygodną obsługę.

• Jednostki metryczne lub angielskie.

• Rozdzielczość krzywej regulowana przez użytkownika: 0,1 mm, 0,025 mm, 0,001" lub 0,005".

• Tryb menu umożliwiający wybór konfiguracji działania przecinarki po jej uruchomieniu.

Machine Translated by Google

- Szeroki zakres prędkości skrawania (w jednostkach metrycznych lub angielskich).
- Do ośmiu oddzielnych konfiguracji użytkownika zapisanych w pamięci nieulotnej.
- System obsługi multimediów umożliwiający automatyczne ładowanie multimediów z opcją „tasowania” gwarantuje śledzenie dłuższych znaków.
- Automatyczne wyciąganie nośnika z rolki.
- Wykrywanie mediów.
- Łączenie i wygładzanie krzywych w celu uzyskania lepszej jakości cięcia.
- Funkcja wielokrotnego ponownego cięcia.
- Gniazdo USB A do podłączania dysków flash USB.
- Testy kalibracji narzędzi.
- Overcut ułatwiający usuwanie chwastów, OptiCut wydłużający żywotność noża wleczonego.
- Stojak i kosz.
- Funkcja automatycznego cięcia arkuszy i cięcia arkuszy.

Machine Translated by Google

6.2 Specyfikacje

6.2.1 Frez

	S2 75		S2 120		S2 140		S2 160	
	mm	cal	mm	cal	mm	cal	mm	cal
Wysokość 1110		43,7	1110	43,7	1110	43,7	1110	43,7
Szerokość 1410		55,5	1870	73,6	2021	79,6	2250	88,6
Głębokość składany kosz	680	26,8	680	26,8	680	26,8	680	26,8
Głębokość otwarty kosz	1080	42,5	1080	42,5	1080	42,5	1080	42,5
	kg	funtów	kg	funtów	kg	funtów	kg	funtów
Waga 49,5		109	61,5	135,6	65,5	144,5	71	156,5

RYS. 6-1

S KLASA 2 SPECYFIKACJE NOŻY

6.2.2 Nośniki

	S2 75		S2 120		S2 140		S2 160	
	mm	cal	mm	cal	mm	cal	mm	cal
Szerokość	60 - 840	2,4 - 33	115 - 1300	4,5 - 51	170 - 1450	6.7 - 57	170 - 1680	6.7 - 66
Maksymalna szerokość cięcia (*)	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
Min. margines lewy/prawy (**)	25	1	25	1	25	1	25	1
Margines przedni	45	45	45	45	45	45	45	45
Margines tylny								
Czujnik włączony	45	1,75	45	1,75	45	1,75	45	1,75
Czujnik wyłączony	33	1.3	33	1.3	33	1.3	33	1.3
Śledzenie Wydajność(***)	± 0,1 mm do 12 m (winyl < 760 mm) ± 0,004” do 40 stóp (winyl < 30”)				± 0,1 mm do 4 m (winyl >760 mm) ± 0,004” do 13 stóp (winyl >30”)			
Grubość nośnika	0,05 mm do 0,25 mm 0,002” do 0,01”		Do 0,8 mm (0,03”) z nożem do piaskowania Do 1,2 mm (0,047”) z nożem stycznym do piaskowania					

(*) Maksymalna szerokość cięcia w trybie normalnym, „tryb nadwymiarowy” umożliwia szerszy obszar cięcia

(**) Informacje dotyczące pozycjonowania rolek dociskowych (patrz sekcja 1.5.1).

(***) Obsługiwane są nośniki o długości większej niż określona, jednak nie ma gwarancji zgodności ze specyfikacją (zależy to od typu nośnika, jego rozmiaru i innych parametrów).

RYS. 6-2

S SPECYFIKACJE MEDIÓW KLASY 2

Machine Translated by Google

6.2.3 Nóż, długopis i narzędzie do rzucania

Przecinarka S CLASS 2 jest wyposażona we wszystkie narzędzia potrzebne do natychmiastowego rozpoczęcia pracy.

Niektóre narzędzia są zainstalowane fabrycznie, inne zaś są zapakowane w osobne pudełka.
Poniżej znajduje się tabela ze szczegółowymi informacjami na temat narzędzi dostarczanych z frezem. Upewnij się, że wszystkie narzędzia są dołączone do frezu.

	Średni	Ciągnąć	Styczny
Standardowy nóż ciągniony	Standardowy winyl	2	1
Nóż do piaskowania (wymaga uchwytu na nóż do piaskowania)	Piaskowanie i grubsze, miękkie materiały o grubości maks. 0,8 mm	X	X
Standardowy nóż styczny	Standardowy winyl	X	2
Nóż styczny do piaskowania (wymaga specjalnej piaskowanej końcówki)	Piaskowanie i grubsza miękka materiały maks. 1,2 mm	X	1
Długopis kulkowy (wymaga uchwytu na długopis)	Papier	X	1
Szpilka do skakania	Papier	X	1
Żyletka do arkuszy ciętych	Standardowy winyl o grubości do 0,25 mm (0,03”)	2	2

RYS. 6-3
S KLASA 2 NARZĘDZIA

Aby zamówić noże, długopisy i/lub narzędzia zamienne, skontaktuj się z lokalnym dealerem Summa, podając numery części wymienione w tabelach od 6-8 do 6-10.



UWAGA: Nożyki S CLASS 2 będą działać zgodnie ze specyfikacją tylko po zainstalowaniu oryginalnego noża, długopisu lub narzędzia do dziurkowania Summa. Nie należy zastępować standardowego noża, długopisu ani narzędzia do dziurkowania produktami innych producentów.

Machine Translated by Google

6.2.4 Interfejs

Komunikacja		Połączenie bazowe USB i Ethernet 10/100
USB	Złącze portu I/O	Gniazdo USB serii „B” (wtyczka żeńska)
	Złącze pasujące	Wtyczka USB serii „B” (wtyczka męska)
	Wersja	1.1
Złącze portu wejścia/wyjścia Ethernet		Złącze żeńskie RJ45
USB Błysk Napędy	Gniazdo USB A	FAT 32, maks. 8 GB i maks. 100 plików. Wytnij tylko pliki (pliki DMPL i HPGL) lub pliki oprogramowania sprzętowego (pliki z rozszerzeniem summa1)

RYS. 6-4

S SPECYFIKACJE INTERFEJSU KLASY 2

6.2.5 Oprogramowanie układowe

Język (*)	DM/PL, HP-GL (emulacja 758x), HP-GL/2
Obsługiwane zestawy znaków	Standardowy ASCII
Obsługiwane czcionki	Bezszeryfowe (pojedyncze kreski i średnie)
Wykresy oparte na pamięci ROM	Wykres ufności, wykres DIN

(*) Ploter automatycznie wykrywa język emulacji na początku przesyłania danych cięcia.

RYS. 6-5

OPROGRAMOWANIE FIRMOWE S KLASA 2

Machine Translated by Google

6.2.6 Wydajność

Specyfikacje cięcia na winylu woskowanym o grubości 0,05 mm (0,002"); całkowita grubość nośnika nie większa niż 0,25 mm (0,010").

Prędkość osiowa	od 50 do 1000 mm/s	od 2 do 40 cali na sekundę
Prędkość domyślna	800 mm/s	32 ips
Przyśpieszenie	Do 5,5 G	
Rozdzielczość adresowalna	0,025 mm, 0,1 mm	0,001", 0,005"
Domyślna rozdzielczość	0,025 mm	0,001"
Rozdzielczość mechaniczna	6,3 µm	0,25 mila
Dokładność	0,2% ruchu lub 0,25 mm, w zależności od tego, która wartość jest większa (*)	0,2% ruchu lub 0,010", w zależności od tego, która wartość jest większa (*)
Nacisk noża na głowicę przeciąganą	0 do 400 gr.	
Nacisk pióra na głowicę przeciągania	0 do 400 gr.	
Ciśnienie skoku na głowicę przeciągania	0 do 250 gr.	
Nacisk noża w głowicy stycznej	od 0 do 600 gr.	
Nacisk pióra w głowicy stycznej	od 0 do 600 gr.	
Ciśnienie uderzeniowe w głowicy stycznej	0 do 250 gr.	

*Nie uwzględnia różnic wynikających z rozszerzalności, rozciągania itp.

RYS. 6-6

WYSTĘPY S KLASA 2

Machine Translated by Google

6.2.7 Środowisko

(Obcinarka bez nośnika)

Temperatura pracy	15 do 35°C	od 59 do 95° F
Temperatura przechowywania	-30 do 70° C	-22 do 158° F
Wilgotność względna	35 - 75%, bez kondensacji	

RYS. 6-7

S KLASA 2 SPECYFIKACJE ŚRODOWISKOWE



WAŻNA WSKAZÓWKA: Użycie mediów o stabilnych wymiarach jest warunkiem koniecznym uzyskania wysokiej jakości cięcia. Ponadto, w wyniku zmian temperatury, media mogą się rozszerzać lub kurczyć. Aby poprawić stabilność wymiarową mediów, przed użyciem należy je ustabilizować w aktualnych warunkach środowiskowych przez co najmniej 24 godziny.

6.2.8 Elektryczne

Napięcie robocze: 100-240 V 50/60 Hz
Bezpiecznik T2AH 250V Schurter SPT lub równoważny.



OSTRZEŻENIE: Aby zapewnić ciągłą ochronę przed ryzykiem pożaru, należy wymieniać bezpiecznik wyłącznie na bezpiecznik tego samego typu i o tej samej mocy.

Machine Translated by Google

6.3 Akcesoria i materiały eksploatacyjne do nożyc

Poniższe tabele zawierają opisy i numery części akcesoriów S CLASS 2.

Seria D

Opis części	Numer części	Zdjęcie
Standardowy uchwyt noża ciągnionego / średnica 1,5 mm	9TL89-67033	
Nóż tnący standardowy 36° / średnica 1,5 mm (5 szt.)	9TL89-67041	
Nóż ciągniony 60° / średnica 1,5 mm	391-231	
Uchwyt noża do piaskowania / Średnica 2 mm (miedź)	391-363	
Nóż do piaskowania 55° / Średnica 2 mm (5 szt.)	391-358	
Uchwyt na kołek do przeciągania	395-313	
Szpilka do skakania	391-592	
Pas do skakania (30 m)	391-598	

Machine Translated by Google

Opis części	Numer części	Zdjęcie
Roller Ball Czarny (5 szt.)	395-430	
Roller Ball Niebieski (5 szt.)	395-431	
Uniwersalny uchwyt na długopis D – Head	395-434	
Długopisy z czarną końcówką (4 szt.)	MP06BK	

TABELA 6-8
AKCESORIA KLASY 2 S DO SERII DRAG

Machine Translated by Google

Seria T

Opis części	Numer części	Zdjęcie
Uchwyt na nóż styczny	395-322	
Standardowy nóż styczny 36° (5 szt.)	390-534	
Nóż styczny 60° piaskowany	390-550	
Nóż styczny z podwójnym ostrzem 36°	390-551	
Nóż styczny 45°, klin 40/25°	390-560	
Narzędzie do wkładania noża stycznego	390-553	
Uchwyt na nóż styczny	395-323	
Nóż tnący standardowy 36° / średnica 1,5 mm (5 szt.) 9TL89-67041		
Nóż ciągniony 60° / średnica 1,5 mm	391-231	

Machine Translated by Google

Opis części	Numer części	Zdjęcie
Zestaw do skakania S Klasa T Modele	395-315	
Pouncing Pin	391-592	
Pas do skakania (30 m)	391-598	
Uchwyt na długopis styczny	395-324	
Długopis styczny	395-325	
Długopis z włókna Assy klasy S T-HD	395-376	
Część czołowa do noża ciągnionego	395-330	
Nosek do noża piaskowanego	395-347	
Część nosowa do noża standardowego	395-348	

TABELA 6-9
S KLASA 2 AKCESORIA DO SZEREGU STICZNEGO

Machine Translated by Google

Akcesoria ogólne

Opis części	Numer części	Zdjęcie
Bezpieczniki T2AH 250V (10 szt.)	ZESTAW-1040	
Żyletki (10 szt.)	391-146	
Uchwyt na żyletki	1NC40-67035	
Zestaw 2 uchwytów rdzeniowych 3”	1NC40-67034	
Zestaw rolek dociskowych (2 szt.) i klipsy	395-401	
Kabel USB A/B, 5 m	399-111	
Zestaw 2 uchwytów rdzeniowych 2”	400-561	
Kabel zasilający	(Różnice regionalne, skontaktuj się z lokalnym dealerem, aby uzyskać dokładne informacje numer części)	
Pasek tnący	1NC40-67032	

TABELA 6-10
S KLASA 2 AKCESORIA OGÓLNE