



Jaguar V sorozat (PPF) Felhasználói kézikönyv



FIGYELMEZTETÉS

A GCC fenntartja a jogot, hogy a jelen felhasználói kézikönyvben szereplő információkat bármikor, előzetes értesítés nélkül módosítsa; a jogosulatlan módosítás, másolás, terjesztés vagy nyilvánosságra hozatal tilos. Minden észrevételt, kérdést vagy javaslatot kérjük, forduljon helyi kereskedőjéhez.

Fontos információ

Köszönjük, hogy a **GCC Jaguar V vágóplottert** választotta.

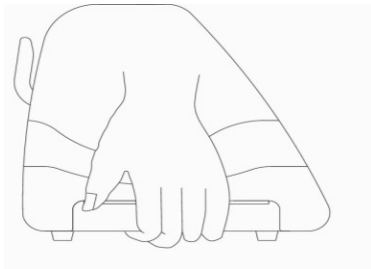
A vágóplotter használata előtt kérjük, győződjön meg arról, hogy elolvasta az alábbi biztonsági óvintézkedéseket és utasításokat.



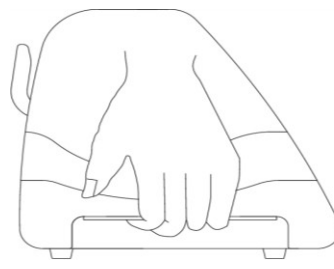
Figyelem

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK!

- Biztonsági okokból kérjük, hogy a vágógépet mozgatás közben mindig szorosan fogja meg **alulról**. Ne mozgassa a vágót úgy, hogy mindkét oldalán megfogja a bemélyedést.



O (Helyes)
Fogja meg alulról



X (Helytelen) A
bemélyedésnél fogja
meg

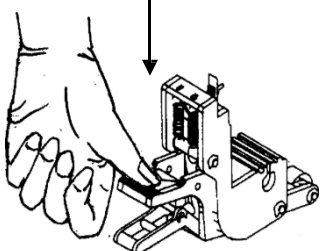
- Ne rázza és ne ejtse le a pengetartót, mert a penge hegye kiugorhat.
- Működés közben ne érintse meg a gép mozgó alkatrészeit (például a szánját). Ügyeljen arra is, hogy ruhája és haja ne akadjon be.
- A tápkábelt mindig földelt aljzathoz csatlakoztassa.
- Mindig a mellékelt tápkábelt használja. Ne vezesse úgy a tápkábelt, hogy az meghajoljon vagy tárgyak közé szoruljon.
- Ne csatlakoztassa a tápkábelt olyan elosztóaljzathoz, amelyhez más gépek is csatlakoznak, és ne használjon hosszabbítót. Fennáll a túlmelegedés és a gép meghibásodásának veszélye áll fenn.
- Tartsa a szerszámokat gyermekektől elzárva, olyan helyen, ahol azok nem érhetik el őket.
- A szorítóhengereket mindig a fehér jelölések közé helyezze.

Figyelem

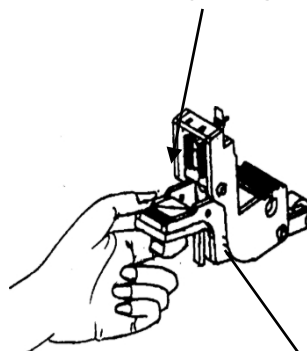
Soha ne nyomja meg a felső kioldó kart, és ne húzza meg az alsó kioldó kart egyszerre, ahogy az alábbi képeken látható:

O (HELYES)

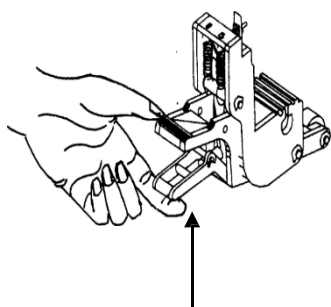
Nyomja le

**X (HELYTELEN)**

Nyomja le



Rögzítőrudat



Húzza fel az alját a rögzítés
feloldásához

ENGEDÉLYEZ**Megjegyzés:**

Ha a fogantyúk helytelen
kezelés miatt
összekapcsolódtak, kérjük,
csipesszel húzza ki a
rögzítőrudat, miközben
lenyomja a felső kioldó
fogantyút. Tartsa a
rögzítőrudat kívül, majd
engedje el a fogantyúkat a
jobb oldali ábra szerint.

Tartalomjegyzék

Fontos információ

1. Általános információk

1.1	Bevezetés	1-1
1.2	A csomag tartalma	1-1
1.3	Termékjellemzők	1-2
1.4	A Jaguar V megjelenése	1-2
1.4.1	Előlnézet	1-2
1.4.2	Hátulnézet	1-3
1.4.3	A bal oldal	1-3
1.4.4	A jobb oldal	1-4

2. Telepítés

2.1	Óvintézkedések	2-1
2.2	Állvány és hordozófelfogó rendszer telepítése	2-2
2.3	Vezető rézvezetékek telepítése	2-6
2.4	A pengék felszerelése	2-7
2.5	A pengék hosszának automatikus felismerése	2-9
2.6	Kábelcsatlakozások	2-11
2.6.1	USB interfész	2-11
2.6.1.1	A GCC vágógép csatlakoztatása	2-11
2.6.1.2	A meghajtó telepítése	2-12
2.6.1.3	Az illesztőprogram eltávolítása	2-15
2.6.2	RS-232 interfész	2-15
2.6.3	Ethernet-csatlakozás	2-16
2.6.4	Adatátvitel	2-17
2.6.5	Nyomtatószerver megosztási beállítások	2-18

3. A Vezérlőpult

3.1	Az LCD-panel	3-1
3.2	Menü online módban	3-2
3.3	Menü offline módban	3-3
3.4	Menüpontok	3-5

4. Működés

4.1	Média betöltése	4-1
4.2	A tekercs hordozó betöltése	4-3
4.3	Teljesítmény nyomon követése	4-5
4.4	Vágóerő és eltolás beállítása	4-7
4.5	Hogyan vágjunk 3 mm-es betűket	4-8
4.6	Hogyan készítsünk hosszú vágási útvonalat	4-8
4.7	A vágási feladat befejezésekor	4-9
4.8	Referencia paraméterek beállítása különböző anyagokhoz	4-10

5. Alapvető karbantartás

5.1	A vágóplotter tisztítása	5-1
5.2	A rácsdob tisztítása	5-2
5.3	A szorítóhengerek tisztítása	5-2

6. Hibaelhárítás

6.1	Működésen kívüli problémák	6-1
6.2	Működési problémák	6-2
6.3	Kommunikációs problémák	6-3
6.4	Szoftverproblémák	6-4
6.5	Vágási minőségi probléma	6-5

Függelék

A-1	Jaguar V műszaki adatok	A-1
A-2	Kés specifikációja	A-2
A-3	CorelDraw kimenet	A-3

1. fejezet Általános információk

1.1 Bevezetés

A Jaguar V sorozatú vágóplottereket számítógéppel generált képek előállítására, illetve vinil hordozók lapjainak vagy tekercseinek vágására tervezték.

.J5-160-P

hordozószélesség: 250 mm (9,8") ~ 1782 mm (70,2")

1.2 -csomag tartalma

A Jaguar V modell csomagja az alábbi tételeket tartalmazza, kérjük, gondosan ellenőrizze. Ha bármelyik tétel hiányzik, kérjük, forduljon helyi forgalmazójához további segítségért.

Alapfelszereltség	Mennyiség
1. Vágóplotter	1
2. Állványkészlet és hordozófólia-felvevő rendszer <ul style="list-style-type: none"> ● 2 db T alakú állvány <ul style="list-style-type: none"> – 4 db táncos vezető – 2 db tekercstartó – 1 db vezérlőpanel ● 2 db állványalap ● 1 db állványgerenda ● 2 db papírfelvevő ● 2 db táncosrúd ● 1 db állványkészlet szerelési útmutató 	1
3. Tartozék <ul style="list-style-type: none"> ● 1 db felhasználói CD ● 1 db hálózati kábel ● 1 db adatkábel (USB-kábel: 3 m) ● 1 db pengetartó szerelvény (a vágóplotter szerszámtartójába szerelve) ● 1 db penge (a penge tartóba szerelve) ● 1 db biztonsági penge ● 1 db vágóalátét vinil vágáshoz ● 1 db csipesz ● 1 db ígéretkártya ● 1 db hullámcső ● 2 db hajtótengely ● 1 db hatlapú csavarkulcs (M6) Φ5 ● 1 db hatlapú csavarkulcs (M5) Φ4 ● 1 db hatlapú csavarkulcs (M4) Φ3 ● 1 db RJ45 kábel ● 1 készlet vezető rézhuzal-szerelvény ● 14 db M6 csavar ● 4 db papírcsapágy (3 hüvelykes, fekete színű) 	1

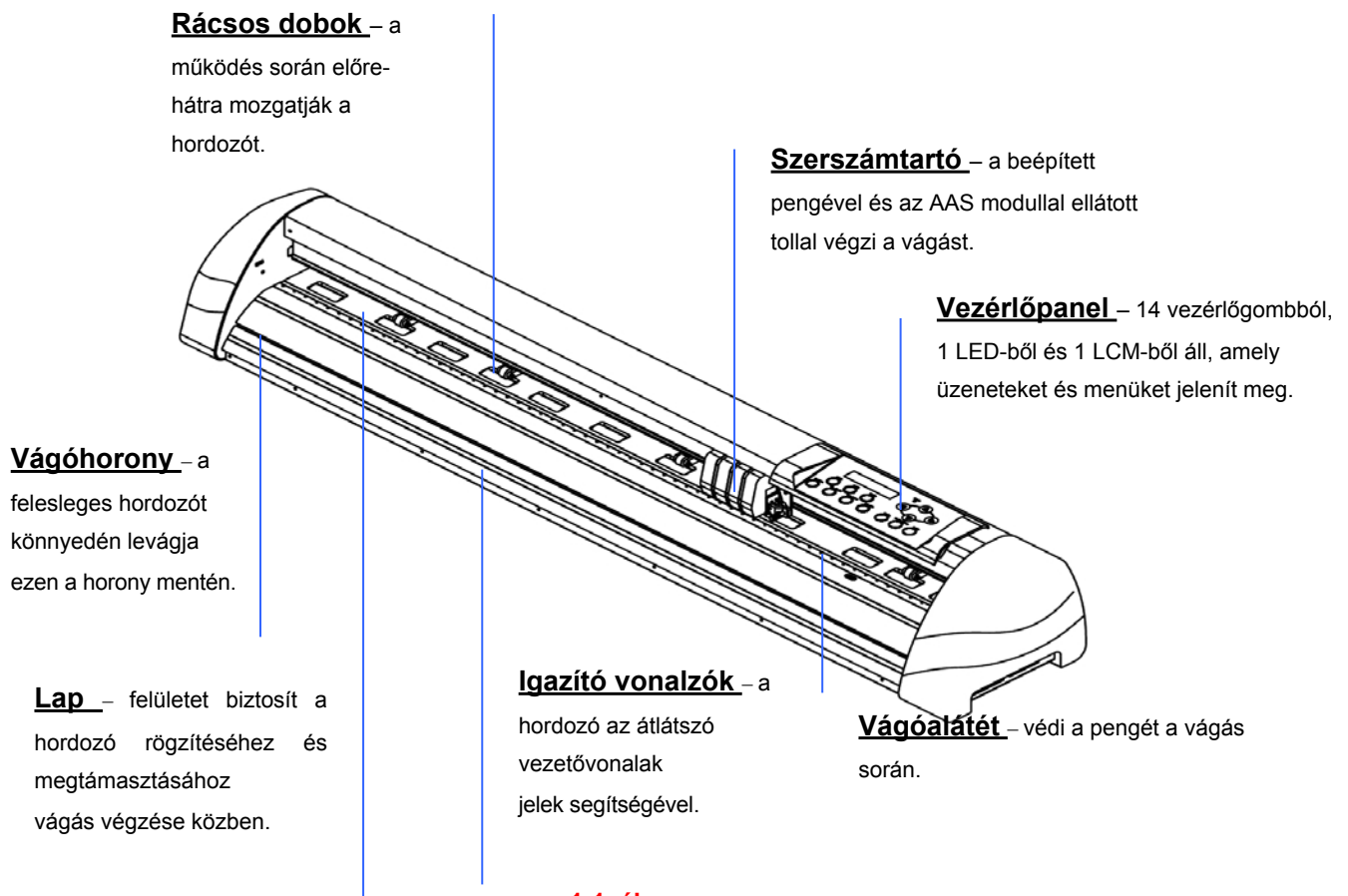
1.3 termék jellemzői

A Jaguar V sorozatú vágóplotterek főbb jellemzői a következők:

- A háromportos csatlakozási lehetőség nagyobb rugalmasságot biztosít
- Akár 600 grammos vágási erő
- Akár 1530 mm/másodperc (60 ips) vágási sebesség (45°-os irányban)
- 10 méteres nyomkövetés
- Felhasználóbarát, többnyelvű vezérlőpanel
- Hordozófelfogó rendszer

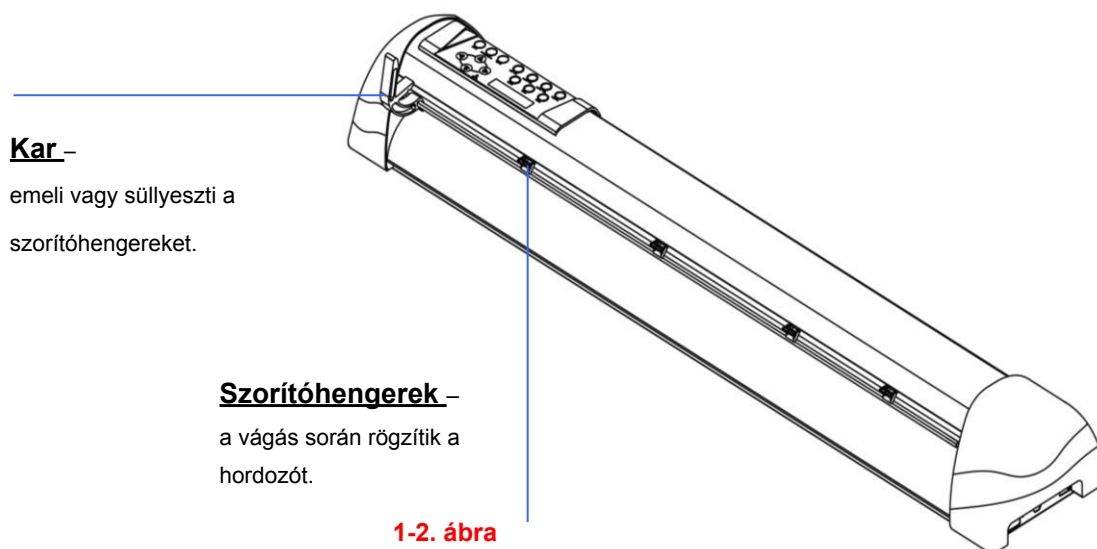
1.4 A Jaguar V megjelenése

1.4.1 Előnézet (1-1. ábra)



1-1. ábra

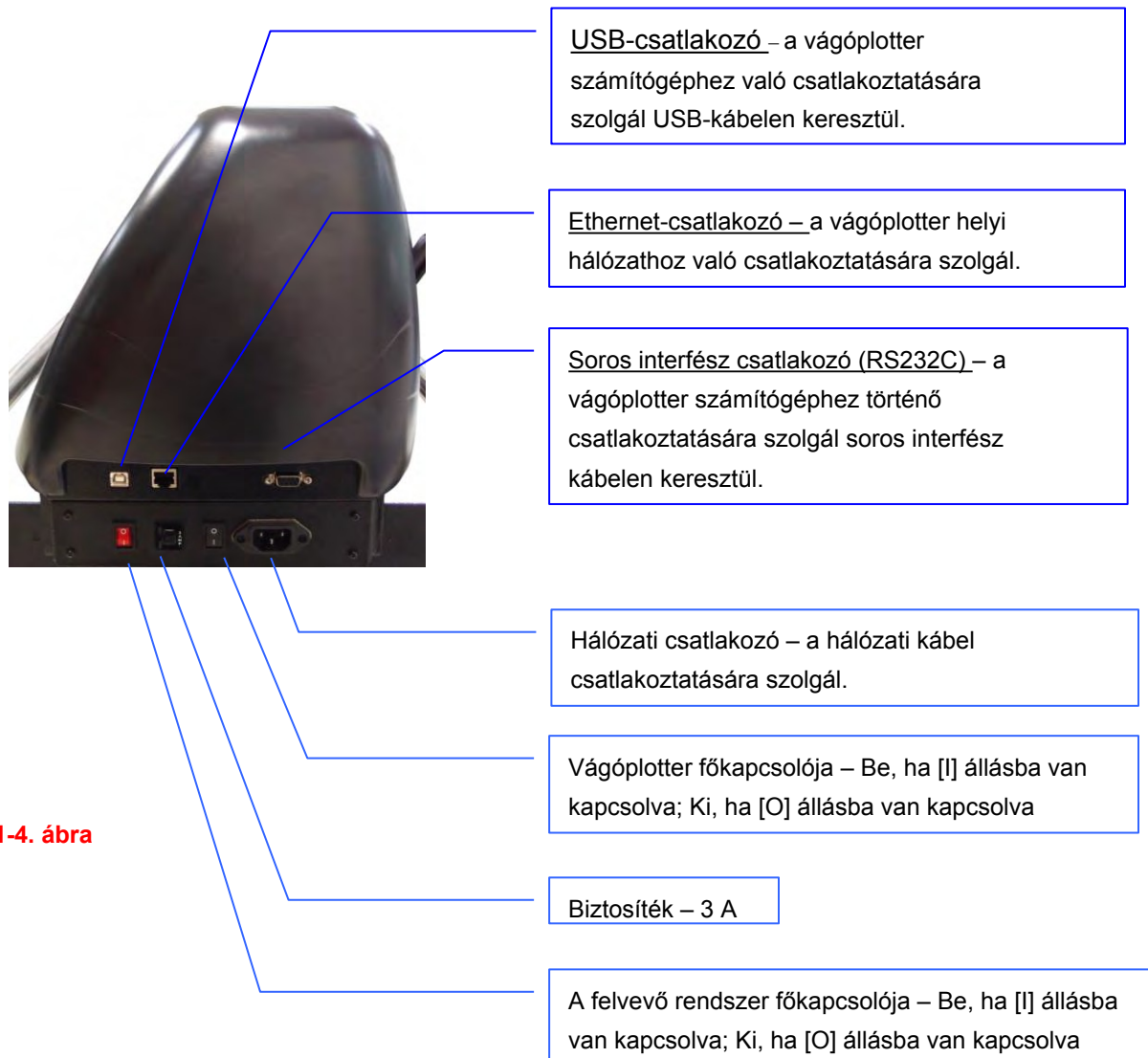
1.4.2 Hátulnézet (1-2. ábra)



1.4.3 A bal oldal (1-3. ábra)



1.4.4 A jobb oldal (1–4. ábra)



1-4. ábra

2. fejezet Telepítés

2.1 Figyelmeztetés

Kérjük, olvassa el figyelmesen az alábbi információkat, mielőtt megkezdene a telepítést.

1. megjegyzés

- A vágóplotter telepítése előtt győződjön meg arról, hogy a főkapcsoló ki van kapcsolva.
- A sérülések elkerülése érdekében óvatosan kezelje a vágógépet.

2. figyelmeztetés A vágóplotter felállítása előtt válasszon megfelelő helyet

A vágóplotter telepítése előtt válasszon ki egy megfelelő helyet, amely megfelel a következő feltételeknek.

- A gép bármely irányból könnyen megközelíthető.
- Hagyjon elegendő helyet a gép, a tartozékok és a kellékek számára.
- A munkaterületet tartsa stabilan, kerülje az erős rezgéseket.
- A műhely hőmérsékletét tartsa **15 és 30 °C (60-86 °F)** között.
- A munkakörnyezet relatív páratartalmának **25% és 75%** között kell lennie.
- Védje a gépet a portól és az erős légáramlástól.
- Óvja a gépet a közvetlen napfénytől vagy a rendkívül erős fénytől.

3. figyelmeztetés: A tápegység csatlakoztatása

Ellenőrizze a tápkábel csatlakozóját, hogy illeszkedik-e a fali aljzathoz. Ha nem, kérjük, vegye fel a kapcsolatot a forgalmazójával.

- Dugja be a csatlakozót (hím) egy földelt konnektorba.
- Dugja be a tápkábel másik végét (aljzat) a vágóplotter AC csatlakozójába.


4. figyelmeztetés Csavarok meghúzása vagy meglazítása csavarhúzóval

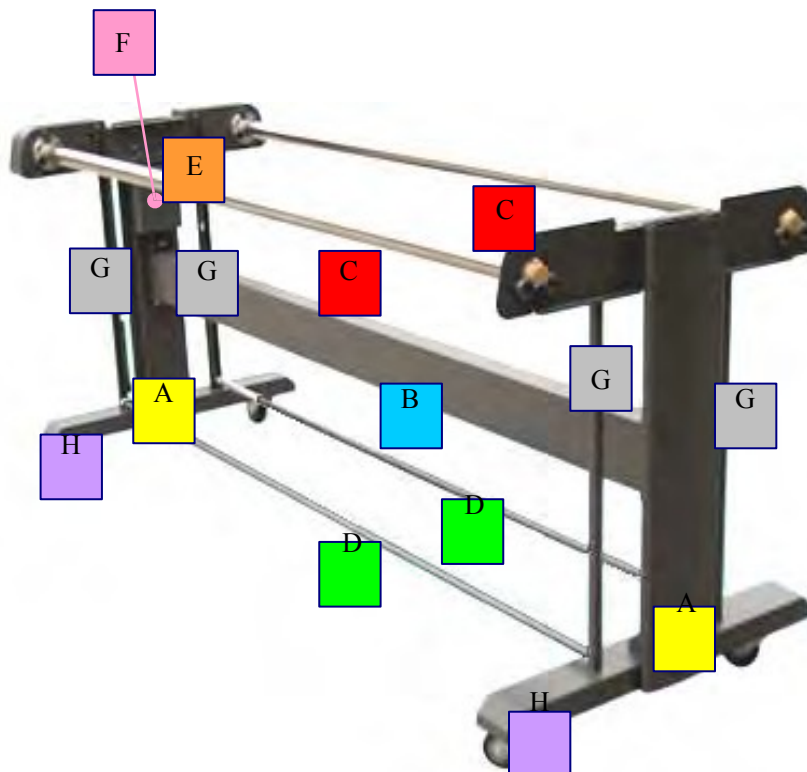
Акár kézi, akár elektromos csavarhúzót használ, ügyeljen arra, hogy ne alkalmazzon túlzott nyomatékot a csavarok meghúzásakor vagy meglazításakor. Vas- és rozsdamentes acél csavarok meghúzásakor vagy meglazításakor kérjük, vegye figyelembe az alábbi csavarnyomaték-szabványtáblázatot; más anyagú csavarok nem szerepelnek benne.

Csavar átmérő	Nyomatékérték (kgf-cm)
	Nyomaték szabvány kemény anyagokhoz
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 Állvány és adathordozó-felvevő rendszer telepítése

1. lépés Kérjük, ellenőrizze az állvány kartondobozának tartozékdobozában található alkatrészeket:

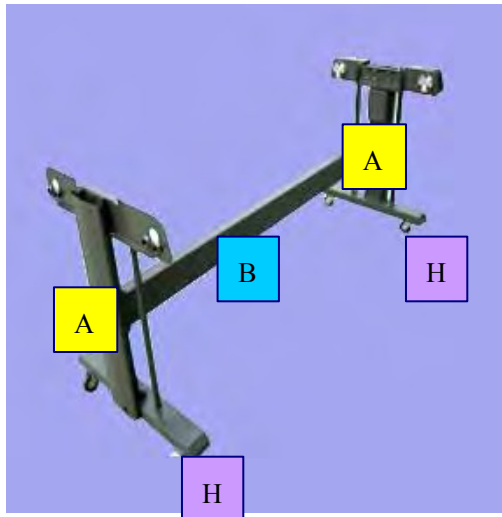
Alkatrész	Mennyiség	Leírás
	2	Oldalsó állvány <ul style="list-style-type: none"> ■ Tekercstartó * 2  ■ Vezérlőpanel * 1 (papírfelvevő rendszerhez)  ■ Táncos vezetők * 4 
	1	Állványgerenda
	2	Papírfelvevő
	2	Táncosrudak
	2	Állványalap



2.2-1. ábra

2. lépés

- Javasoljuk, hogy az állványt legalább 2 fő szerelje össze, hogy elkerülje az alkatrészek földre eséséből származó károkat.
- Szerelési eljárás:
 1. Rögzítse a 2 db oldalsó **A** és az állványalapot **H** a mellékelt csavarokkal.
 2. Rögzítse az állványgerendával **B** a mellékelt csavarokkal.



2.2-2. ábra

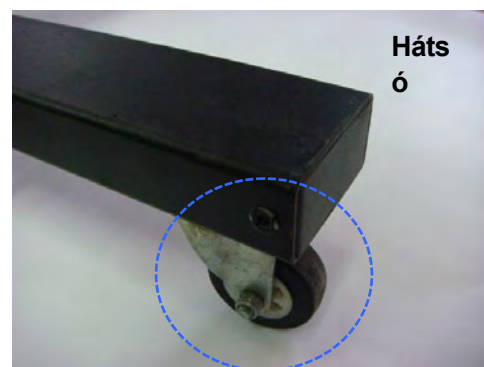


2.2-3. ábra

- Kérjük, figyeljen az alapgerenda irányára (a gerenda elülső végén lévő kerék fékkel van ellátva, míg a hátsó kerék önálló).



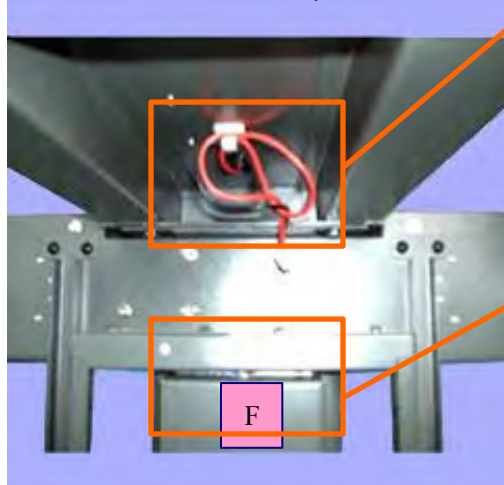
2.2-4. ábra



2.2-5. ábra

3. lépés Helyezze a rajzolókat az állványra, és rögzítse.

(Megjegyzés: a vezetéknek és a vezérlőpanelnek ugyanazon az oldalon kell elhelyezkednie)



A vezeték

a papírfelvevő rendszer tápellátó kártyájának és a plotternek a csatlakoztatásához

Vezérlőpanel

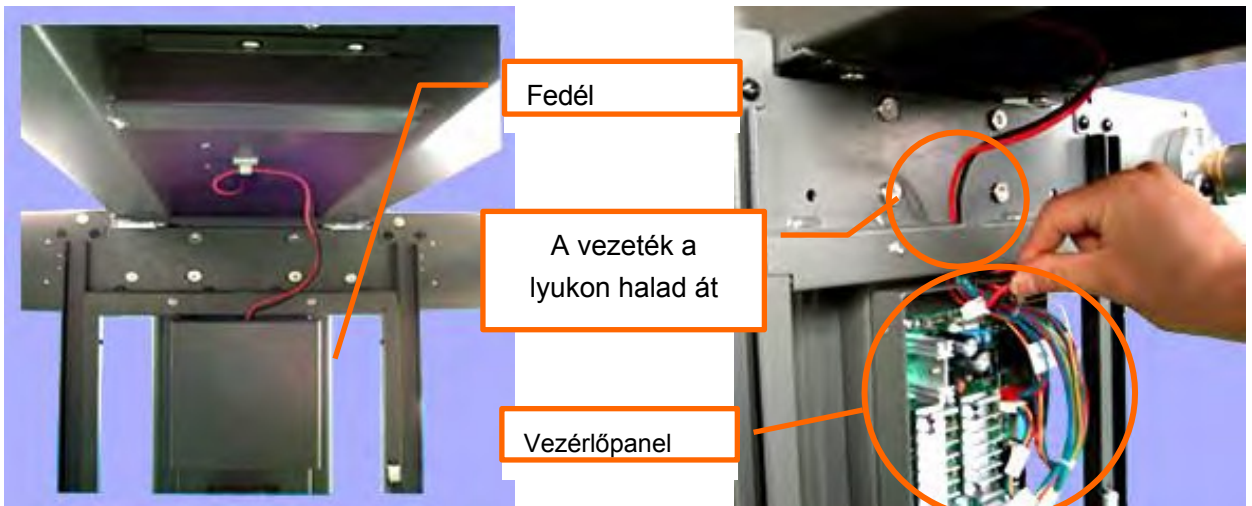
a papírfelvevő rendszerhez

2.2-6. ábra

4. lépés Vegye le a vezérlőpanel fedelét.

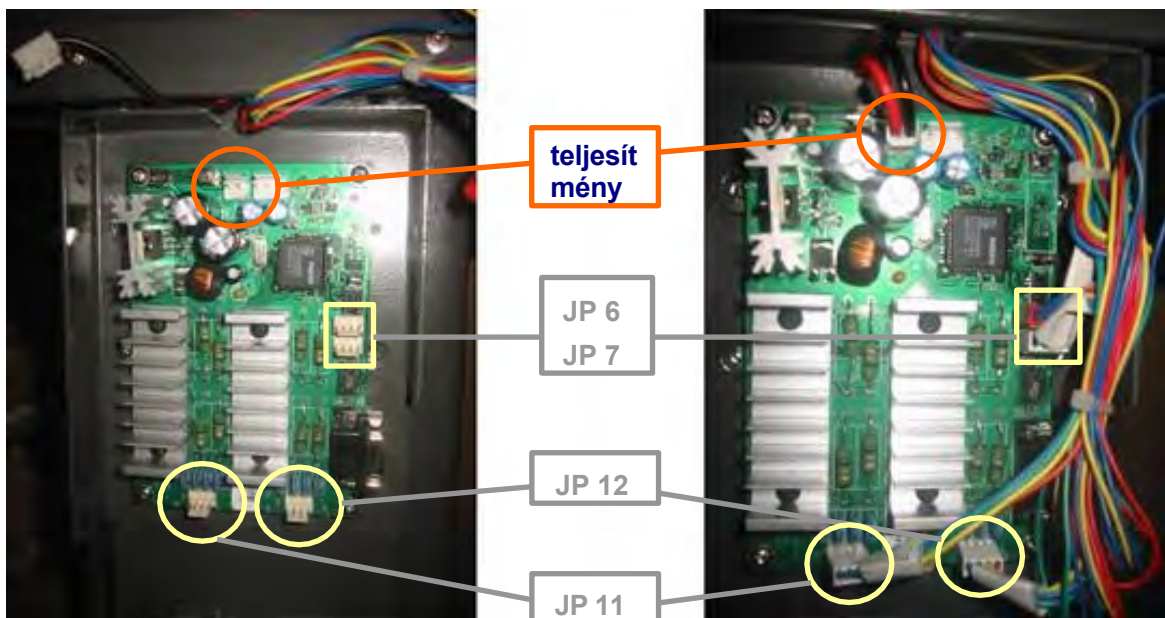
5. lépés A vezeték a 2.2-7. ábrán látható nyíláson halad át, hogy elérje a tápegységet.

6. lépés Dugja be a fejet a tápcsatlakozóba (a részleteket lásd a 2.2-7–2.2-10. ábrákon).



2.2-7. ábra

2.2-8. ábra



2.2-9. ábra

2.2-10. ábra

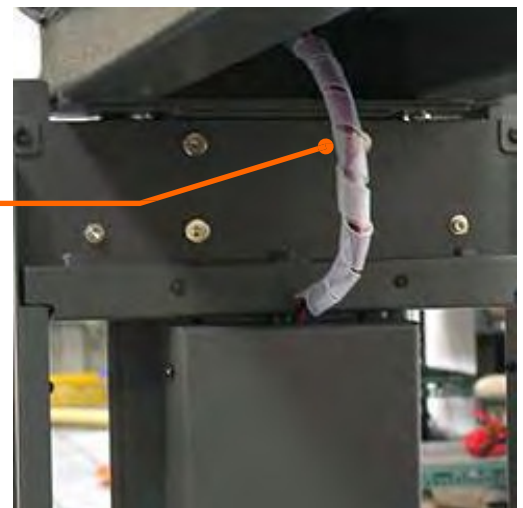
7. lépés Helyezze vissza a fedelet.

8. lépés Tekerje a hullámcsővet a vezeték köré az áramütés elleni védelem érdekében (lásd a 2.2-11. ábrát).

Hullámos cső

2.2-11. ábra

9. lépés A tekerics hordozó betöltésének módjáról a felhasználói kézikönyv 4.1. szakaszában talál információkat.



2.3 Vezető rézvezetékek felszerelése

1. lépés Távolítsa el a **legbaloldali** és a **legjobb oldali** csavarokat az elülső és a hátsó nyomólemezről, majd rögzítse a mágneseket az elülső és a hátsó nyomólemezre csavarokkal.



2. lépés Helyezze a vezető rézvezetékek mindkét végét a két mágnesre, amelyeket éppen rögzített az elülső és a hátsó lemezre.



3. lépés A vezető rézvezetékek felszerelése ezzel befejeződött.



2.4 A penge felszerelése

A 2.4-1. ábra a penge tartóját szemlélteti. Helyezzen be egy pengét a penge tartó aljába, és a csap megnyomásával vegye ki a pengét. Ügyeljen arra, hogy ujjai ne érjenek a penge hegyéhez.



2.4-1. ábra

1. lépés

Szerelje be a pengét (2.4-2. ábra).



2.4-2. ábra



2.4-3. ábra

2. lépés

Tolja a pengét a penge tartó aljára. (2.4-3. ábra).

3. lépés

Állítsa be a penge hegyét a megfelelő hosszúságra a „Pengehegy beállítócsavar” óramutató járásával megegyező vagy az óramutató járásával ellentétes irányba. (2.4-4. ábra).



2.4-4. ábra

Tippek:

„A megfelelő hosszúság” azt jelenti, hogy a penge hosszát 0,1 mm-rel a fólia vastagságánál hosszabbra állítja be. Vagyis, ha a fólia vastagsága 0,5 mm, akkor a penge hosszát 0,6 mm-re kell beállítani, így a penge teljesen átvágja a fóliaréteget, de nem hatol át a hátlapon.

4. lépés

Helyezze be a pengetartót a szerszámtartóba. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a tartó külső gyűrűjének szorosan be kell illeszkednie a tartó hornyába (lásd 2.4-5. ábra), majd rögzítse a tokot (2.4-6. ábra).



2.4-5. ábra



2.4-6. ábra

5. lépés A pengetartó eltávolításához kövesse a felszerelésnél leírt lépéseket fordított sorrendben.

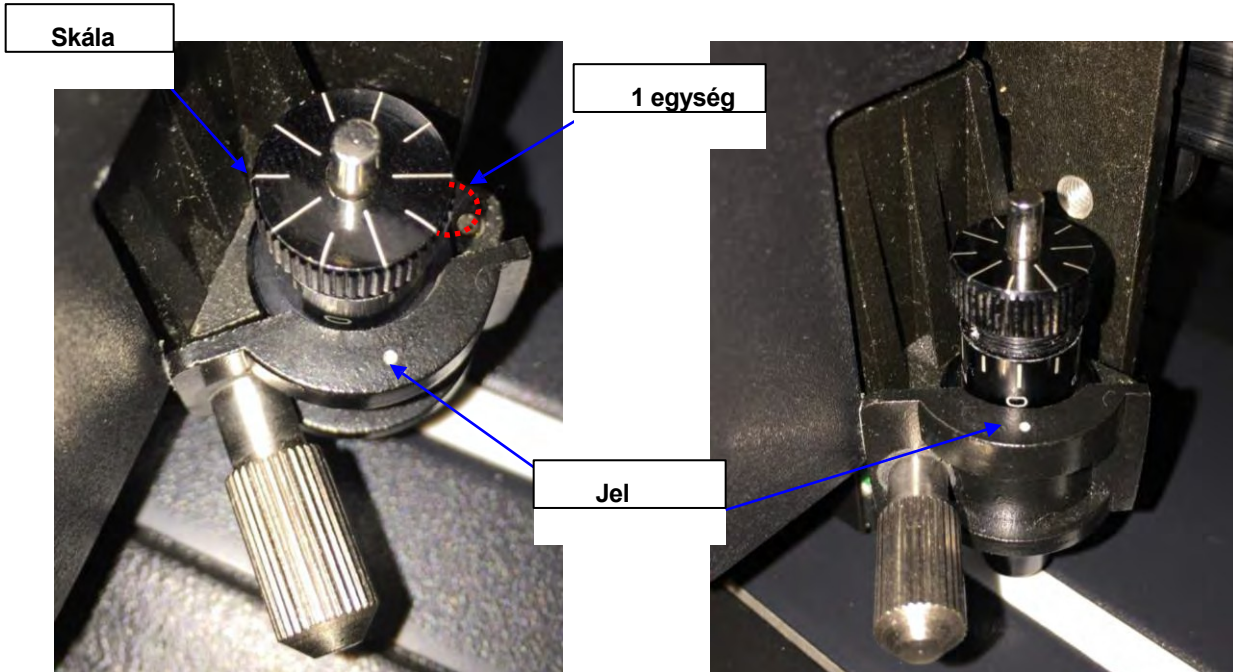
6. lépés Távolítsa el a pengét. Nyomja meg a „pengekivételi csapszeget” a penge kivételéhez, ha a pengét ki kell cserélni.

!! Figyelem

A penge egy idő után elveszíti élességét, ami ronthatja a vágás minőségét. A vágási erő növelésével ez a probléma megoldható. Ha azonban a penge elkopott és már nem biztosít megbízható vágást, cserélje ki egy újra. A penge fogyóeszköz, ezért a vágás minőségének fenntartása érdekében szükség szerint cserélje ki. A penge minősége nagyban befolyásolja a vágás minőségét. Ezért a jó vágási eredmények érdekében feltétlenül használjon kiváló minőségű pengét.

2.5 Automatikus pengeméret-érzékelés

A 2.5-1. ábra az új, skálával ellátott pengetartót és a jelöléssel ellátott szánot mutatja. Ez a pengetartó automatikusan felismeri a penge hosszát, és az LCM-en megmutatja, hogyan kell elforgatni a gombot.



2.5-1. ábra

2.5-2. ábra

A skálán 10 osztás található; egy osztás 0,05 mm-nek felel meg, így a penge hossza 0,00 mm és 5,00 mm között állítható be (2.5-2. ábra).

A penge hosszának beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. A beállítás megkezdése előtt tartsa a penge hegyét a penge tartóban.
2. Igazítsa a pengetartón található skálák egyikét a szánon lévő jelöléshez.
3. Válassza az LCM „CUT TEST” menüpontja alatt a „Blade Length Adjust” (Pengehossz beállítása) opciót, írja be a kívánt pengehosszt a „Set Length” (Hossz beállítása) mezőbe; először tesztelje a penge tartót, majd az ENTER gomb megnyomásával tesztelje a pengehosszt.

Megjegyzés: A pengetartó és a pengehossz tesztelése során tartsa a pengetartót ugyanabban a helyzetben.

4. A pengetartó és a pengehossz tesztelésének befejezése után a képernyőn megjelenik, hogy hány fokkal (a „CW” vagy „CCW” után szereplő érték mértékegysége „kör”) és melyik irányba [CW (jobbra) vagy CCW (balra)] kell elforgatnia a beállító gombot. Például a „Turn CW 5” azt jelenti, hogy a gombot 5 egységnyit kell elforgatnia az óramutató járásával megegyező irányba (2.5-3. ábra, 2.5-4. ábra).

**2.5-3. ábra****2.5-4. ábra**

5. A képernyőn megjelenik az „Adjustment completes” (Beállítás befejezve) felirat, amikor a képernyőn látható érték 0, a penge hossza tökéletes, és nincs szükség további beállításra. Most nyomja meg az „Enter” gombot a folyamat befejezéséhez, és ekkor megkezdheti a vágást.

2.6 Kábelcsatlakozás

A vágóplotter **USB (Universal Serial Bus)**, **soros port (RS-232C)** vagy **Ethernet** kapcsolaton keresztül kommunikál a számítógéppel. Ez a fejezet bemutatja, hogyan kell a vágóplottert a gazdaszámítógéphez csatlakoztatni, és hogyan kell beállítani a számítógép és a vágóplotter közötti kapcsolatot.

!! Figyelem: Ha az USB-csatlakozás engedélyezve van, a soros port automatikusan letiltásra kerül.



Soros interfész csatlakozó (RS232C) – a vágóplotter számítógéphez történő csatlakoztatására szolgál soros interfész kábelen keresztül.

Ábra 2.6-1

Ethernet-csatlakozó – a számítógép helyi hálózathoz való csatlakoztatására szolgál.

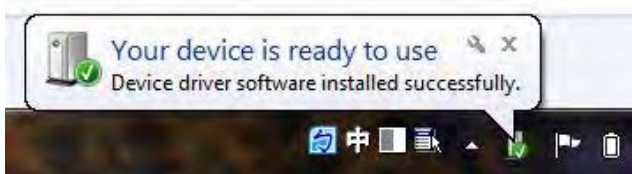
USB-csatlakozó – a vágóplotter számítógéphez való csatlakoztatására szolgál USB-kábelen keresztül.

2.6.1 USB interfész

A Jaguar V beépített USB-interfésze az Universal Serial Bus Specifications Revision 2.0 (Full Speed) specifikációkon alapul.

2.6.1.1 A GCC vágógép csatlakoztatása

1. Kapcsolja be a gépet.
2. Csatlakoztassa az USB-csatlakozót a géphez, majd az USB-illesztőprogram automatikusan települ. Néhány percbe telik, amíg a rendszer megtalálja az eszközt. Kérjük, NE válassza le az USB-kábelt, amíg a telepítés be nem fejeződött.
3. Kattintson duplán a tálcán található USB ikonra, hogy megbizonyosodjon arról, hogy az USB-eszközt felismerte-e a rendszer.



2.6.1.2 Az illesztőprogram telepítése

Az illesztőprogram gyors telepítéséhez használja az USB One-click Installation funkciót. Az illesztőprogram beállításához kövesse az alábbi egyszerű lépéseket.

Figyelem!

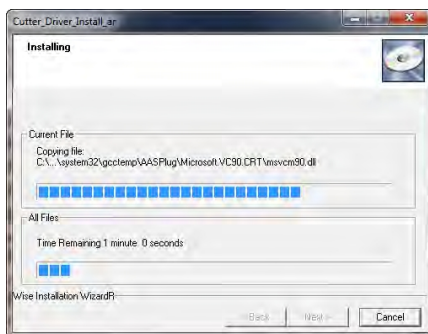
- ✓ Ha Windows 7 vagy újabb operációs rendszert használ, győződjön meg arról, hogy a „Rendszergazda” fiókkal jelentkezett be.

1. lépés Helyezze be a telepítő DVD-t a CD-ROM-meghajtóba. **Kérjük, győződjön meg arról, hogy az USB-eszköz csatlakoztatva van, mielőtt elkezdené az illesztőprogram telepítését.**

2. lépés Válassza ki az illesztőprogram-listából a telepíteni kívánt modellt, majd kattintson a Windows illesztőprogram (Win 7 és újabb) (automatikus felismerés) vagy a Windows illesztőprogram (Win 7 és újabb) (kézi kiválasztás) gombra az illesztőprogram és az AAS plug-in telepítésének megkezdéséhez.



3. lépés Kattintson a „Tovább” gombra az illesztőprogram telepítésének megkezdéséhez.



4. lépés: Ha Windows 7 vagy újabb rendszert használ, kattintson a **piros szövegre**, amelyben megtalálja a Windows Update letiltásának útmutatását, hogy az illesztőprogram telepítése sikeresen lezajlódhasson. Ezután kattintson az OK gombra a következő lépéshez.



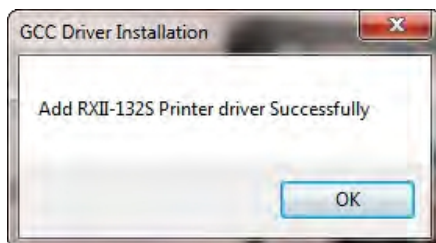
5. lépés: Győződjön meg arról, hogy a vágóplotter be van kapcsolva és csatlakozik az USB-eszközhöz, majd kattintson az OK gombra a következő lépéshez.



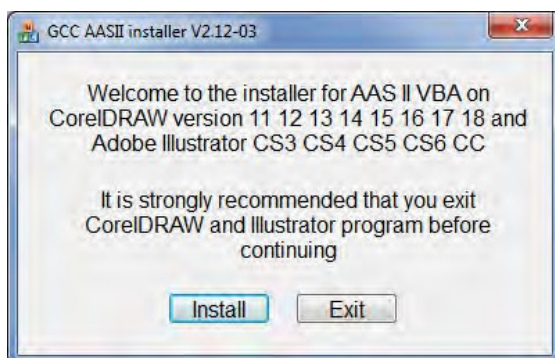
6. lépés: A driver telepítésének megkezdése előtt erősítse meg, hogy minden futó alkalmazást bezárt, majd kattintson az OK gombra.



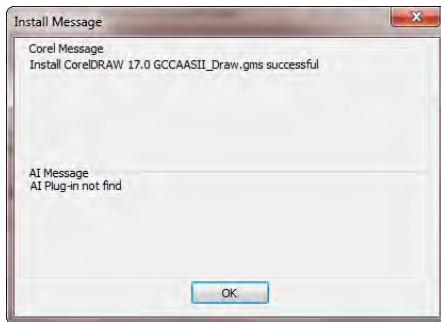
7. lépés A telepítés néhány percre tart, majd a következő üzenet jelenik meg. A telepítés befejezése után kattintson az „OK” gombra. Élvezze a GCC vágógépet!



8. lépés Ha az AASII VBA-t a CorelDRAW-ra és az Adobe Illustratorra szeretné telepíteni, lépjen ki a CorelDRAW és az Adobe Illustrator programból, majd kattintson az „Install” gombra.



9. lépés Ellenőrizze a telepítési üzenetet a CorelDRAW és az AI verziójának megerősítéséhez, majd kattintson az OK gombra.

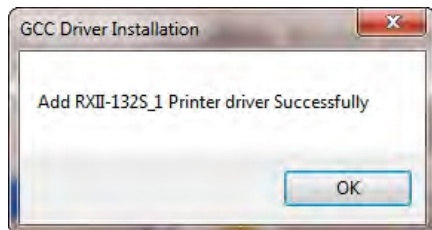


Megjegyzés

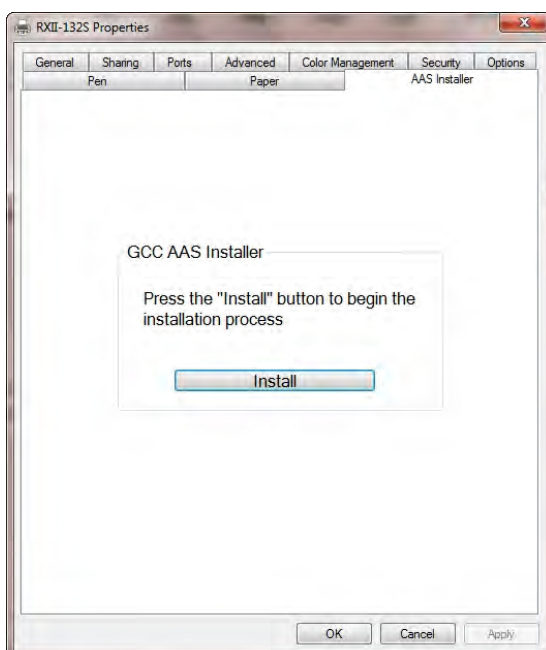
(1) Ha az illesztőprogramot másodszor telepíti, a rendszer megkérdezi, hogy szükséges-e az illesztőprogram második példányának telepítése.



(2) Ha a felhasználó az Igen lehetőséget választja, az illesztőprogram második példánya is telepítésre kerül.



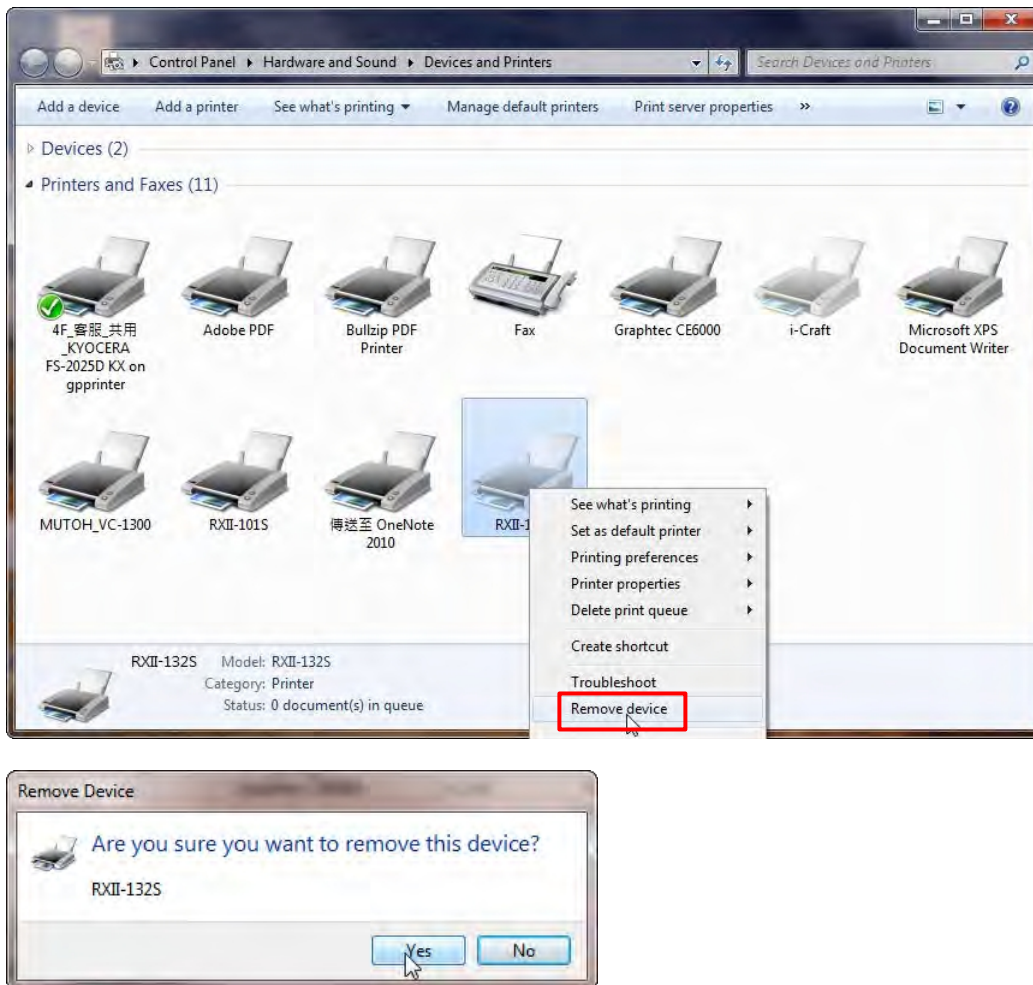
(3) Azok a felhasználók, akik frissítették az Adobe Illustrator vagy a CorelDRAW programot, lépjenek az **AAS telepítő** oldalára a **Nyomtató tulajdonságai** ablakban, és kattintsanak az „Install” gombra a GCC AAS Plug-in legújabb verziójának eléréséhez.



2.6.1.3 Az illesztőprogram eltávolítása

A legújabb verzió sikeres telepítése előtt teljesen el kell távolítania a számítógépre telepített korábbi illesztőprogram-verziót. Kérjük, kövesse az alábbi lépéseket.

1. lépés Nyissa meg a Vezérlőpult\Hardver és hang\Eszközök és nyomtatók ablakot. Kattintson a jobb gombbal a nyomtatóra, és válassza az „Eszköz eltávolítása” lehetőséget.



2.6.2 RS-232 interfész

■ Csatlakozás az RS-232 (soros) porthoz

1. IBM PC, PS/2 vagy kompatibilis számítógépek esetén csatlakoztassa az RS-232C kábelt a gazdaszámítógép kijelölt soros portjának (COM1 vagy COM2) soros csatlakozójához.
2. Állítsa be a kommunikációs paramétereket (baudráta és adatbitek/paritás) a szoftvercsomag beállításainak megfelelően, lásd a 3. fejezetet – „Misc” gomb leírása.

Figyelem!! Kérjük, kapcsolja ki a rajzoló, mielőtt csatlakoztatná az RS-232C kábelt.

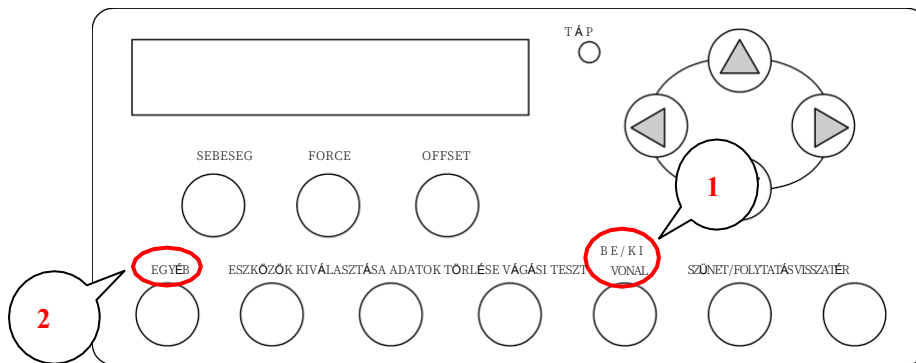
2.6.3 Ethernet-kapcsolat

I. Hálózati kapcsolat beállítása

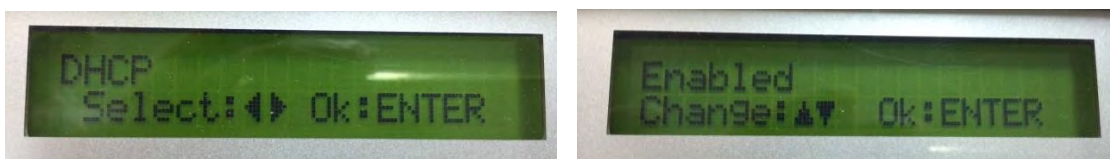
1. lépés Csatlakoztassa a GCC vágóplotter LAN-portját és Ethernet-portját egy RJ45 Ethernet-kábellel, majd kapcsolja be a gépet.



2. lépés Nyomja meg a **Be/Ki** gombot, majd a **MISC** gombot a vezérlőpanelen.



3. lépés Lépjen a **DHCP** oldalra, és a fel és le nyíl gombokkal válassza az **Engedélyezés** lehetőséget, majd nyomja meg az Enter gombot.



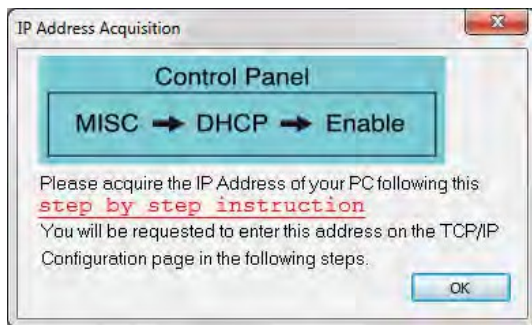
4. lépés Az IP-cím automatikusan megjelenik a képernyőn. Kérjük, jegyezze fel.



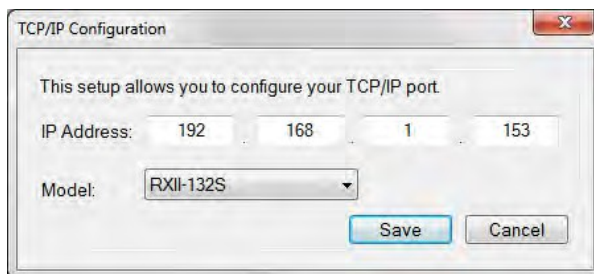
II. Ethernet-kapcsolat beállítása

**Kimenet Ethernet-
illesztőprogramon keresztül**

1. lépés Csatlakoztassa az Ethernet-kábelt a számítógéphez, és telepítse a **Cutter Ethernet-illesztőprogramot**. Ezután kattintson az OK gombra a folytatáshoz.



2. lépés Írja be a vezérlőpanelen megjelenő IP-címet, és válassza ki a modellt. (Kérjük, olvassa el az 1. rész utasításait.)



3. lépés Az illesztőprogram telepítése megtörtént. Most már közvetlenül az AI vagy a CoreIDRAW programból is kinyomtathat.



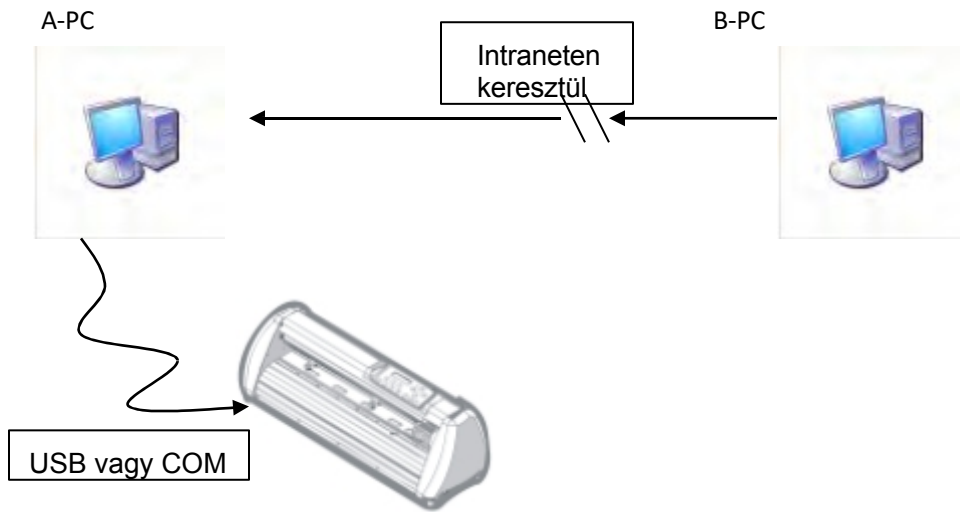
2.6.4 Adatátvitel

Két lehetőség áll rendelkezésre az adatok számítógépről a vágóplotterre történő továbbítására:

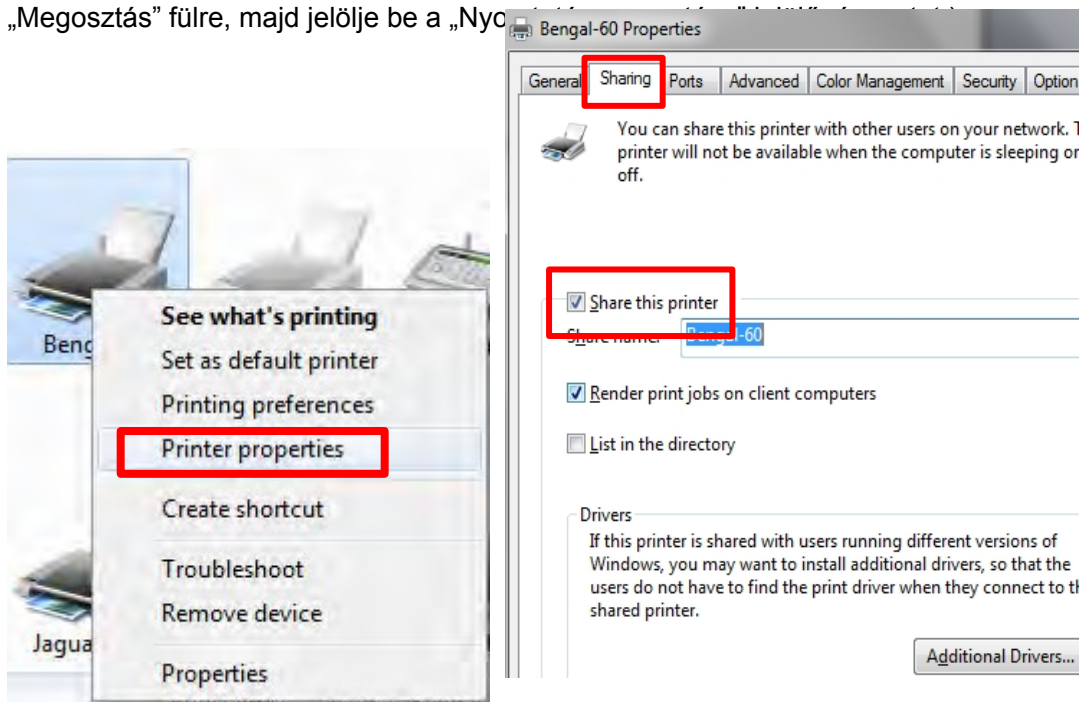
- 1. lehetőség:** A megfelelő interfészbeállításokkal az adatok közvetlenül továbbíthatók az alkalmazászoftvercsomagból a vágóplotterekre.
- 2. lehetőség:** A legtöbb vágószoftvercsomag képes emulálni a **HP-GL** vagy **HP-GL/2** parancsokat. Amennyiben a fájl **HP-GL** vagy **HP-GL/2** formátumú, a vágóplotter pontosan ki tudja nyomtatni az adatokat.

2.6.5 Nyomtatókiszolgáló megosztási beállítás

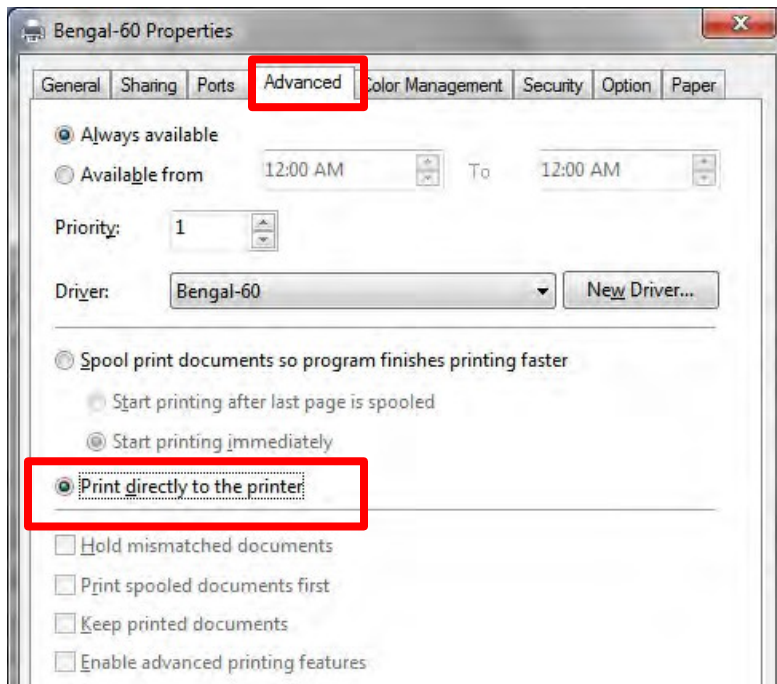
Az „A-PC”-n állítsa be a nyomtató illesztőprogramot megosztott nyomtatóként, majd a B-PC segítségével csatlakoztassa az A-PC nyomtató illesztőprogramját az intraneten keresztül.



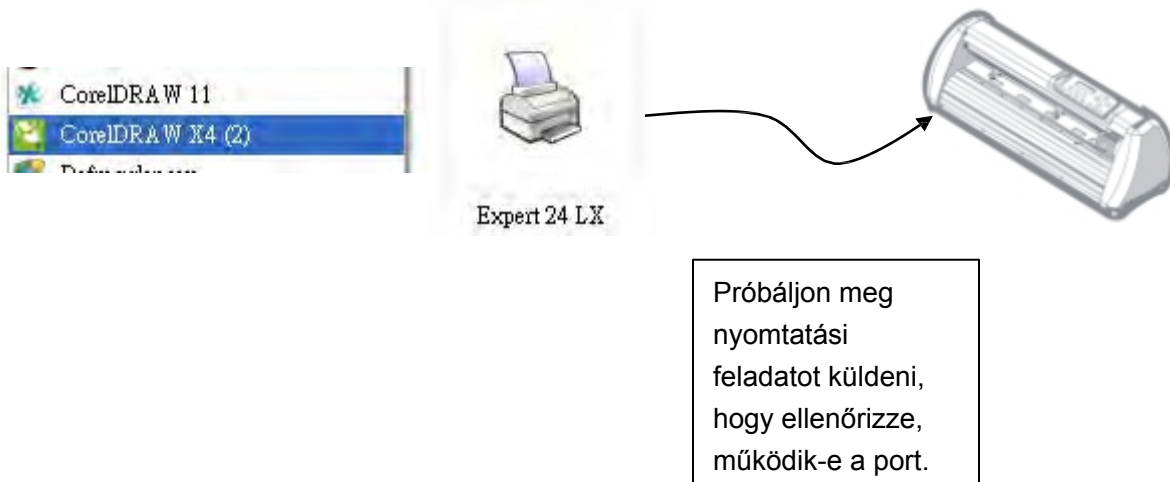
1. lépés Állítsa be az A-PC nyomtató illesztőprogramját megosztott nyomtatóként (Kattintson a jobb gombbal a nyomtató ikonjára, válassza a „Nymtató tulajdonságai” menüpontot. Kattintson a „Megosztás” fülre, majd jelölje be a „Nyomtatás megosztása” opciót.)



2. lépés Kattintson a „Speciális” fülre, majd válassza a „Közvetlenül a nyomtatóra nyomtatás” opciót.

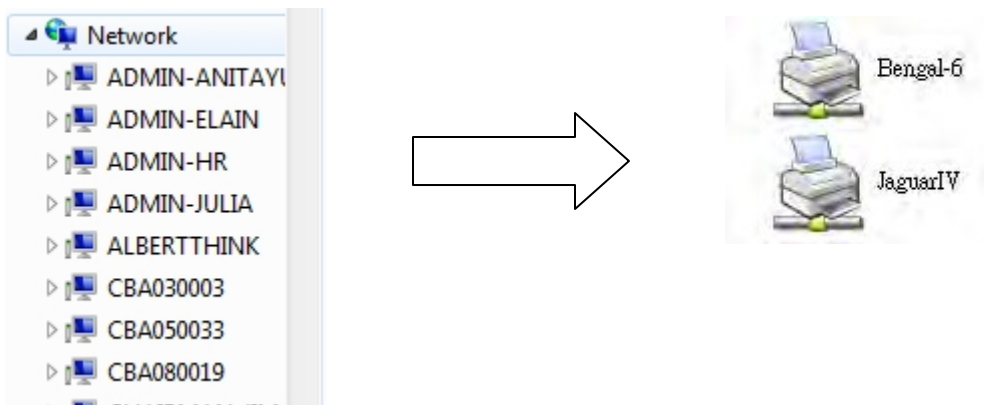


3. lépés Küldjön el egy nyomtatási feladatot az A-PC-ről a készülékre, hogy ellenőrizze, csatlakozik-e az A-PC a

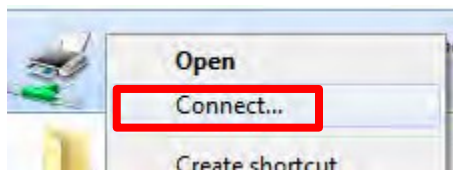


készülékhez.

4. lépés Aktiválja az A-PC nyomtató illesztőprogramját a B-PC hálózatról.



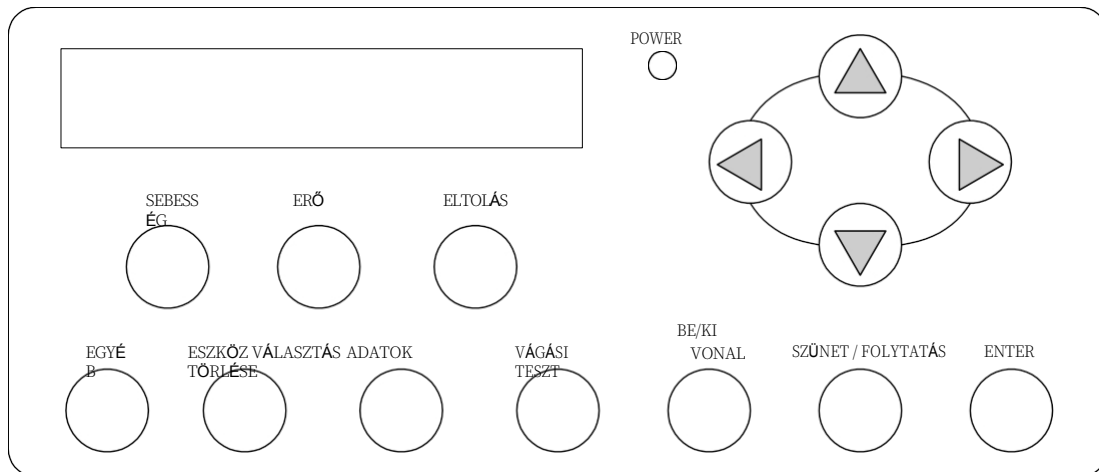
5. lépés Kattintson a jobb gombbal a nyomtató ikonjára, és válassza az „Összekapcsolás” lehetőséget az A-PC nyomtatójához.



3. fejezet A Vezérlőpult

Ez a fejezet a Jaguar V LCM menüjének folyamatábráival illusztrálva ismerteti a gombok működését. Amikor a vágóplotter az 1. és 2. fejezetben leírtak szerint használatra kész, minden funkció alapértelmezett paraméterekkel rendelkezik.

3.1 Az LCD-panel

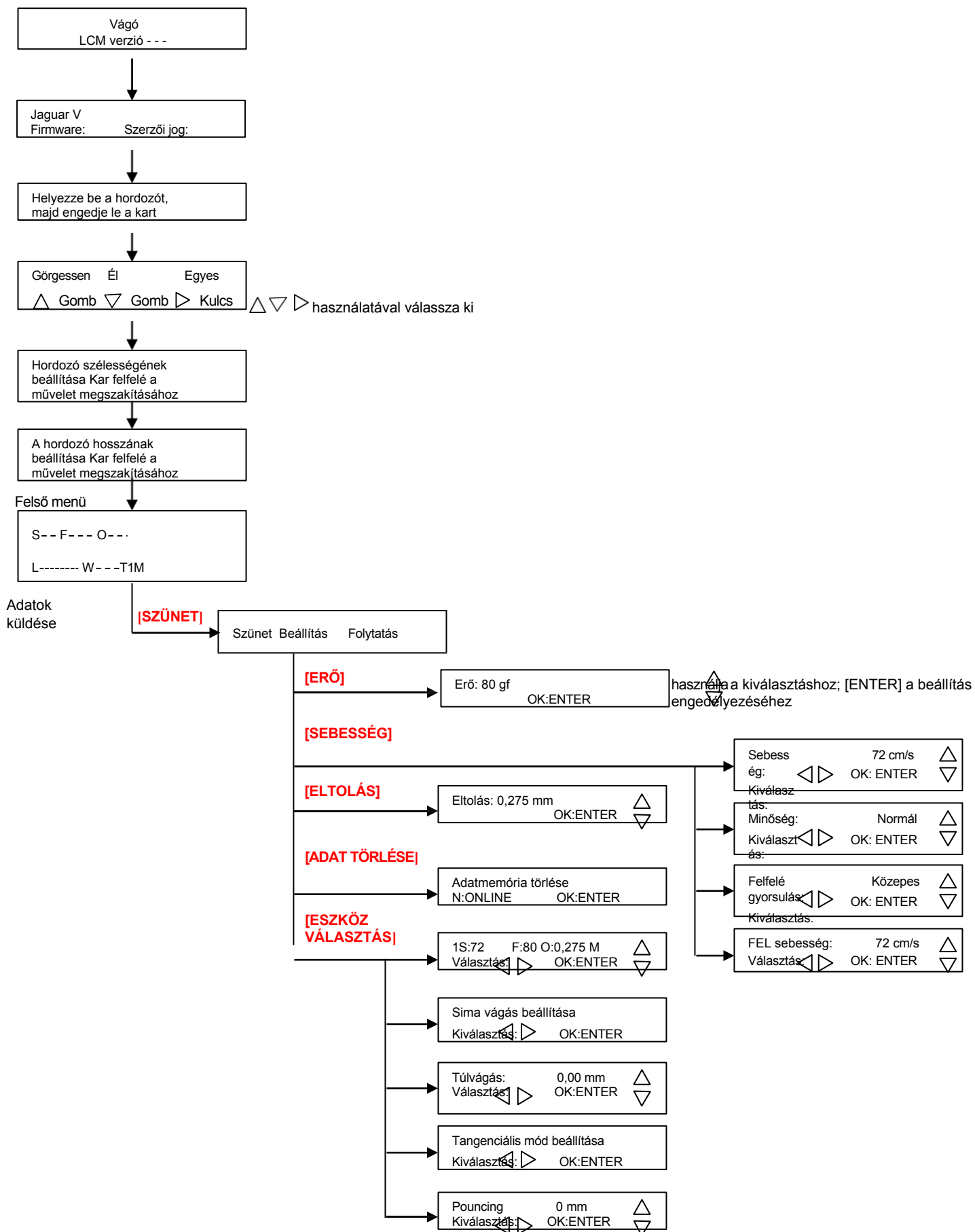


< LCD vezérlőpanel a Jaguar V sorozaton >

Gomb	Funkció
LCD képernyő	A funkciók és hibaüzenetek megjelenítésére szolgál.
Tápfeszültség LED	A tápellátás állapotának jelzésére szolgál (világít: bekapcsolt állapot; nem világít: kikapcsolt állapot)
4 iránygomb	Pozíció mozgatásához, funkció kiválasztásához vagy beállítás módosításához.
ENTER	Elem beállításához vagy a közvetlenül előző beviteli érték rögzítéséhez.
PAUSE/RESUME	A vágási folyamat ideiglenes leállításához vagy folytatásához
ON/OFF LINE	Módváltás, a vágási feladat leállítása vagy a beállítások módosításának megszakítása.
OFFSET	A penge eltolásának értékének beállítása.
ERŐ	A vágási erő értékének beállításához.
SPEED	A vágási sebesség és minőség értékének beállítása.
VÁGÁSI TESZT	Vágási tesztek elvégzése különböző hordozókon.
ADATOK TÖRLÉSE	A puffer memória törlése.
ESZKÖZ VÁLASZTÁS	Szerszámok kiválasztásához.
MISC	Funkciók beállítása.

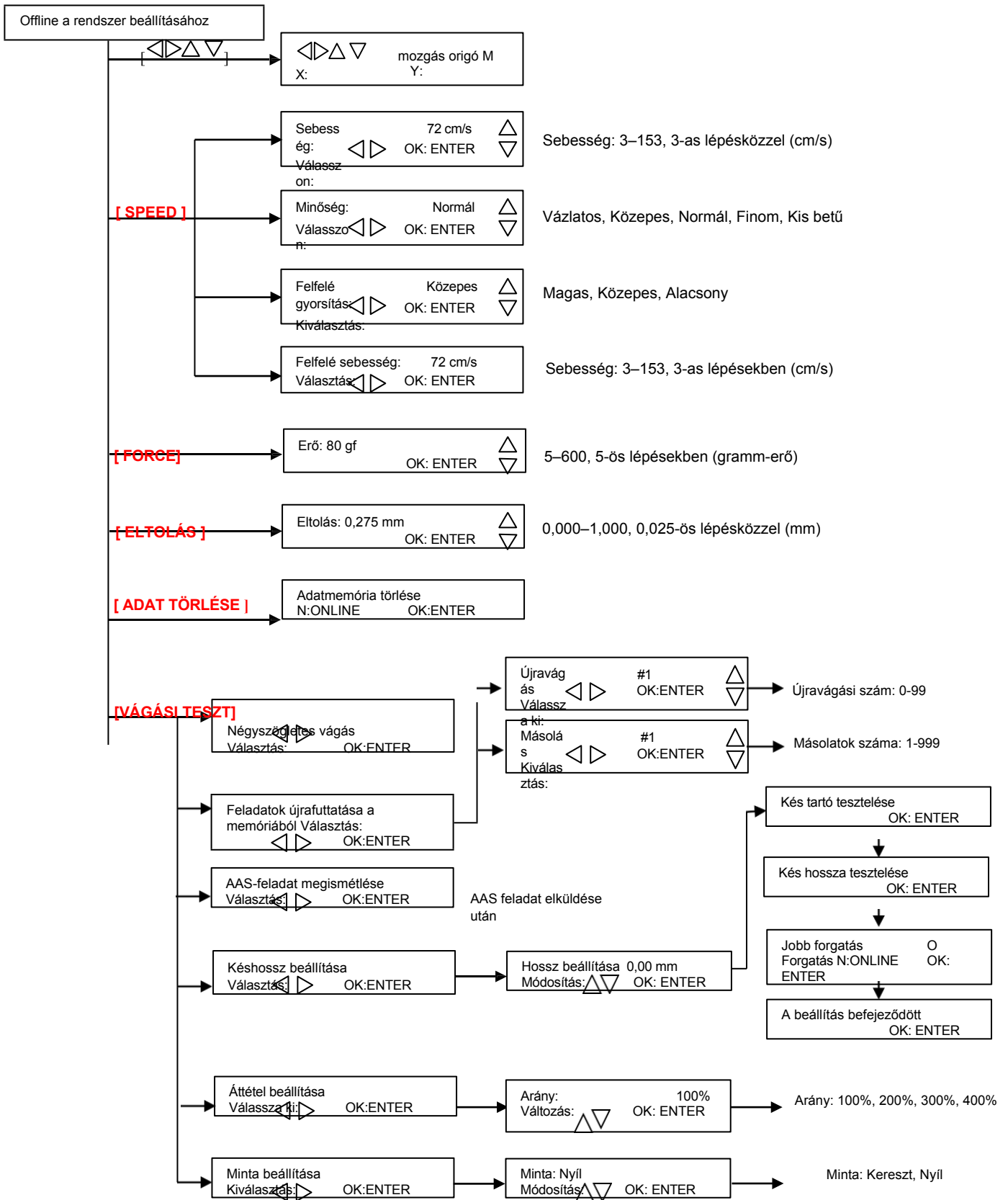
3.2 Menü online módban

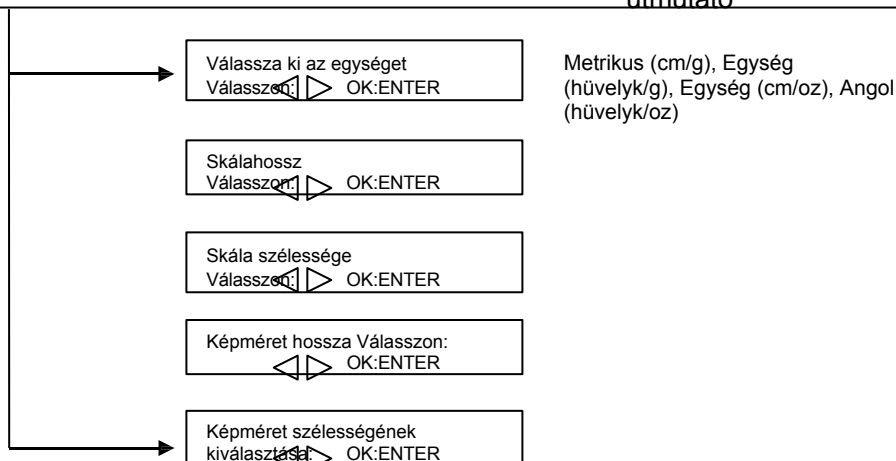
Bekapcsolás Jaguar V feldolgozás alatt



3.3 Menü offline módban

Nyomja meg az [ON/OFF LINE] gombot az offline módra váltáshoz





3.4 Menüpontok

Az alábbiakban a menüpontok funkcióit ismertetjük

Menü vagy gomb	Funkció	Beállítás	Alapértelmezett
--- Média méretezése ---			
Görgessen	A hordozó szélességének mérése.	Maximális hordozóhossz 150 méter	
Élek	A hordozó szélességének mérése és a hordozó visszahúzása az elülső papírérzékelő kinyílásáig.	Maximális hordozóhossz 150 méter	
Egy	A hordozó szélességének és hosszának mérése.	Maximális hordozóhossz hossz 10 méter	
--- TÁPLÁLÁS ---			
	Az áramellátás állapotának jelzésére.		
[Nyílombok]			
	1. A szerszámtartó pozíciójának mozgatásához az X vagy Y tengelyen. 2. Funkciók kiválasztásához vagy a beállítások értékeinek módosításához.		
[ENTER]			
	1. A kijelzett paraméterek automatikusan mentésre kerülnek. 2. Új origó beállítása a szerszámtartó aktuális pozícióján. „Offline” módban a szerszámtartót a [nyílombokkal] mozgassa a kívánt pozícióba, majd nyomja meg az [ENTER] gombot az új origó beállításához. Az XY-tengelyek paramétereinek megjelenítése közben a [MISC] gomb megnyomásával finomhangolás mozgást; a funkció kikapcsolásához nyomja meg újra a [MISC] gombot.		
[PAUSE/RESUME]			
	A vágási folyamat ideiglenes leállítása. A folyamat folytatásához nyomja meg újra a [Pause/Resume] gombot.		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Az online és offline mód közötti váltáshoz. 2. A vágási feladat leállítása vagy a beállítások módosításának megszakítása. A gomb megnyomásával a vágási feladat azonnal leáll, és nem folytatható.		
[OFFSET]			

	A pengehegy és a középső tengely közötti távolság beállítása vagy módosítása.	0,000–1,000 mm	0,275 mm
[FORCE]			
	A vágóerő értékének beállítása vagy módosítása. A Jaguar V_R esetében, ha a vágási erő meghaladja a 450 g-ot, a maximális vágási sebesség 15 cm/másodperc lesz, és a vágási minőség Kis betűs mód (0,2 g) lesz, míg ha a vágási erő 300 g és 449 g között van, a maximális vágási sebesség 30 cm/másodperc lesz, és a vágási minőség Finom mód (0,5 g) lesz	5–600 gramm; 5 gramm/lépésenként	80 gramm
[SEBESSÉG]			
Sebesség	A szerszám sebességének beállítása vagy módosítása vízszintes mozgás közben.	3–153 cm/sec; 3 cm/sec lépésenként	72 cm/sec
Minőség	A vágási minőség beállítása vagy módosítása. Kis betűk vágásakor állítsa be „Kis betű” értékre. Nagy sebességű vágáskor állítsa be „Vázlat” értékre. Normál működéshez állítsa „Normál” értékre.	Vázlat, Közepes, Normál, Finom, Kis betű	Normál
Felfelé gyorsulás	A szerszám gyorsulási szintjének beállítása vagy módosítása, miközben a szerszám vízszintes mozgás során a végponttól a következő kiindulási pontig halad.	Magas, Közepes, Alacsony	Közepes
Felfelé sebesség	A szerszám sebességének beállítása vagy módosítása, miközben a szerszám vízszintes mozgás közben a végponttól a következő kiindulási pontig halad.	3–153 cm/sec; lépésenként 3 cm/sec	72 cm/sec
[VÁGÁSI TESZT]			
Négyzetes vágás	Vágási teszt elvégzése a penge aktuális pozíciójában. További információkért olvassa el a „4.3 A vágási erő és az eltolás beállítása” című részt a pengeerő és a vágási sebesség beállításához.		
Memóriában tárolt feladatok újbóli végrehajtása	A memóriában elmentett vágási teszt feladatok újbóli elvégzése újravágással vagy vágási teszt másolatok készítésével. Újravágási szám: 0 jelentése korlátlan. Ha a számot 0-ra szeretné állítani, azt a vágógép újraindítása és a kar lenyomása között kell megtennie.	Újravágás (feladatok száma: 0–99) Másolás (feladatok száma: 1–999)	Újravágás
AAS-feladat ismétlése	Az AAS-feladatok automatikus ismétlése a számítógép oldalán történő beavatkozás nélkül. Felhívjuk figyelmét, hogy ez a funkció főként az Egyetlen papír módban alkalmazható; kérjük, győződjön meg arról, hogy a funkciót alkalmazni kívánt új anyagot betöltötte, és a kezdés előtt az eredeti pozíciót az első regisztrációs jelle állította be. Amikor az első AAS-feladat ismétlése befejeződött, a felhasználó számára felajánlásra kerül az „AAS-feladat ismétlése” lehetőség; kérjük, nyomja meg az „Online/Offline” gombot a főmenübe való visszatéréshez. Ez az opció az összes regisztrációs jel beolvasása után jelenik meg.		
Minta beállítás	Két minta biztosítása a vágási teszthez Megjegyzés: Vastag anyagdarabok feldolgozása esetén ajánlott a „Kereszt” opciót választani.	„Nyíl” és „Kereszt” minták	„Nyíl” Megjegyzés : a Jaguar V_R alapértelme zett mintája a „Cross”
Arány beállítása	A minta méretének beállítása	100%, 200%, 300%, 400%	100
A penge hosszának beállítása	További részletekért lásd a 2.5 Automatikus pengehossz-beállítás című részt. A penge hosszának beállítása Megjegyzés:	0,00 mm–5,00 mm	0,00 mm

	<ol style="list-style-type: none"> 1. A beállítás megkezdése előtt állítsa a penge hosszát 0-ra. 2. Először tesztelje a pengetartót, majd az ENTER gomb megnyomásával tesztelje a penge hosszát. 3. A pengetartó és a pengehossz tesztelése során tartsa a pengetartót ugyanabban a helyzetben. 4. A pengetartó és a pengehossz tesztelésének befejezése után a képernyőn megjelenik, hogy hány fokkal (a „CW” vagy „CCW” után szereplő érték mértékegysége „kör”) és melyik irányba [CW (jobbra) vagy CCW (balra)] kell elforgatnia a beállító gombot. Például a „CW 0,5” azt jelenti, hogy a gombot fél körrel jobbra kell elforgatnia. <p>A képernyőn megjelenő érték 0,0 lesz, ha a penge hossza tökéletes, és nincs szükség további beállításra. elkezdheti a vágást.</p>		
[DATA CLEAR]			
	A puffer memória törléséhez.		
[SZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA]			
Sima vágás beállítása	A sima vágás funkció engedélyezése.		Engedélyezés
Túlvágás	Túlvágás létrehozása a szedés megkönnyítése érdekében.	0,00 mm–1,00 mm 0,05 mm/lépésenként	0,00 mm
Tangenciális mód beállítása	Az emulált tangenciális vágási mód engedélyezése vastagabb hordozótípusok és kis betűk vágása esetén. Megjegyzés: ha az Eltolás értéke 0,000 mm-re van beállítva, a „Tangenciális mód beállítása” automatikusan kikapcsol.		Engedélyezés
Pouncing	Perforált minták készítéséhez. * A funkció használatához a Pouncing eszköznek telepítve kell lennie. * A pouncing megkezdése előtt helyezze a pouncing szalagot a vágóalátét tetejére a vágóalátét védelme érdekében. * Állítsa az értéket 0 mm-re a pouncing mód kikapcsolásához. * A Pouncing eszköz opcionális elem.	0–200 mm	0 mm
Panel beállítás	Beállítási parancs elfogadása: A Force, Speed, Cutting Quality és Offset parancsok kizárólag szoftveresen fogadhatók.		A beállítási parancs
	Csak a vezérlőpanelen: Az Erő, Sebesség, Vágási minőség és Eltolás parancsok fogadása kizárólag a vágógép vezérlőpaneljén keresztül.		
Gyári alapbeállítás	A menüpontok összes paraméterének visszaállítása a gyári alapbeállításokra.		
[MISC]			
Automatikus hordozó kibontás	A papírelakadás és a motor meghibásodásának elkerülése érdekében a funkció engedélyezése esetén a vágás előtt a hordozó (50 cm-től) automatikusan kicsomagolódik. * Az automatikus letekeresés csak a tekercsben vagy szélén lévő hordozókra hat. * Ha az Egyedi módot használja a hordozó méretezéséhez, ez a funkció automatikusan kikapcsol. * Ha a tekerceselt hordozó hossza kevesebb, mint 2 méter, vagy a súlya csekély, ajánlott ezt a módot kikapcsolni.		Engedélyezés
Szakaszvágás	A hosszú nyomtatási adatok szakaszos kimeneti feladatokra osztásával jobb vágási minőség és nagyobb pontosság érhető el. A felhasználók beállíthatják a szakaszt regisztrációs jelek alapján, vagy manuálisan is megadhatják az értéket.		200 mm-es intervallumok

Sablonvágás/Kiss-vágás	A kivágás/kiss cut egy vágási vonalon történő egyidejű végrehajtásához a kontúrt zöld színűre (RGB 255) kell állítani, és a hosszúságot és az erő beállítását a vezérlőpanelen kell megadni (a részleteket lásd a 4.9. fejezetben).	Hossz: 0,2–9 mm Erő: 45 g–450 g	
Hátsó papírzékelő	A hátsó papírzékelő eltakarásának észlelése a következő folyamat meghatározása érdekében; ha engedélyezve van, a vágó érzékeli, ha az anyag eltakarja a hátsó papírzékelőt a „Roll” és „Edge” módban; ha letiltva van, a hátsó papírzékelő nem működik. Megjegyzés: A hátsó papírzékelő csak „Roll” (Tekercs) és „Edge” (Él) módban működik.	Engedélyezés Letiltás	Engedélyezés
DHCP	Megjeleníti az IP-címet a TCP/IP-konfigurációhoz		Letiltás
IP-cím	Megjeleníti a vágóplotter IP-címét.		
MAC-cím	Megjeleníti a vágóplotter MAC-címét.		
Vákuum	A ventilátorok bekapcsolásával javíthatja a követés és a vágás pontosságát. Ha kikapcsolja a vákuumrendszert, a ventilátorok a vágás vagy a rajzolás során inaktívak maradnak.		Engedélyezés
Első visszatérés a kiindulási ponthoz	A kocsis visszatérésének engedélyezése az előző kiindulási ponthoz; ha az „Engedélyezés” opciót választja, a kocsis nem tér vissza az előző kiindulási ponthoz, míg a „Letiltás” opció kiválasztása lehetővé teszi a kocsis számára ezt.	Engedélyezés Letiltás	Engedélyezés
AAS másolás	Az AAS másolás engedélyezése. Ha az „Engedélyezés” opciót választja, az AAS modul továbbra is beolvassa a regisztrációs jelet a kontúrvágáshoz. A felhasználók ebben a funkcióban beállíthatják a képek közötti távolságot és az AAS másolási időket. A távolság tartománya 0–500 mm, az alkalmak száma 0–1000.	Engedélyezés Letiltás	Engedélyezés
AAS eltolás	Az AAS eltolási érték beállítása vagy módosítása. További részletekért lásd az „5.3 Nyomtatóteszt” című részt.		
Papírtakarékos mód	A hordozó megtakarításához négy különböző mód áll rendelkezésre: 1. Hosszúság-kiterjesztett mód 2. Szélesség-kiterjesztett mód 3. Hossz- és szélesség-kiterjesztett mód 4. Semleges mód		Hosszirányban kiterjesztett mód
Beállítás Kommunikáció	A gazdaszámítógép és a vágógép közötti kommunikáció felépítéséhez. A <i>Baud Rate</i> az adatátvitel sebességét határozza meg. Az <i>adatbitek</i> egy adatblokk méretét jelzik. A <i>paritás</i> arra szolgál, hogy ellenőrizze, az adatok helyesen lettek-e visszaállítva. 9600, n, 7, 1, p 9600 bps, 7 bit, paritás nélkül 9600, o, 7, 1, p 9600 pbs, 7 bit páratlan paritással 9600, e, 7, 1, p 9600 pbs, 7 bit páros paritással 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 bit, paritás nélkül 9600, o, 8, 1, p 9600 pbs, 8 bit páratlan paritással 9600, e, 8, 1, p 9600 pbs, 8 bit, páros paritás 19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 bit, paritás nélkül 19200, o, 7, 1, p 19200 pbs, 7 bit, páratlan paritás 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 bit páros paritással 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 bit, paritás nélkül 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 bit páratlan paritással 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 bit páros paritással		
Firmware verzió	A firmware és az FPGA kód verziószámának megjelenítése.		
Nyelv kiválasztása	Az LCM panelen megjelenítendő nyelvek kiválasztása angol, spanyol, olasz, német, portugál, lengyel, török vagy francia nyelven.		Angol
Mértékegységek kiválasztása	Két mértékegység-rendszer biztosítása a felhasználók kényelme érdekében.	cm/s; hüvelyk/uncia; cm/oz; hüvelyk/gramm	Metrikus

Képméret	A hordozó vastagsága miatt előforduló hordozó hosszának és szélességének képméretét beállítani. A számláló az ideális hossz, a nevező pedig a kapott eredményből mért tényleges hossz. Például egy 500,0 mm hosszú vonal vágása esetén. Az eljárás a következő:		500/500 mm
Képméret Szélesség	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nyomja meg a [BAL NYÍL] gombot a számláló kiválasztásához, és válassza ki az 500,0 mm-t. 2. Vágja le a hosszúságot egy grafikus fájl elküldésével, 3. Mérje meg a hosszúságot, majd a [JOB B NYÍL] gombbal válassza ki a nevezőt, majd 4. nyomja meg a [FEL NYÍL / LE NYÍL] gombot a tényleges hosszúság értékeit. 		
Méretarány hossza	Rögzített méretezés, kizárólag karbantartási célokra.		
Méretarány szélessége			

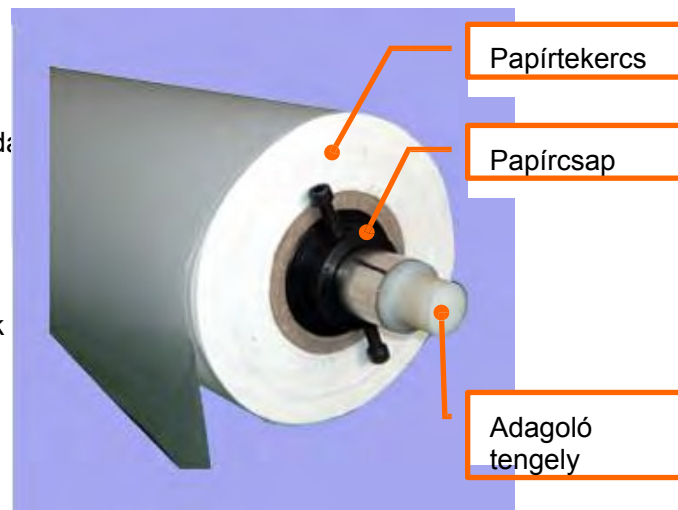
4. fejezet Működés

4.1 Adagoló tengely

1. lépés Helyezzen fel egy papírcsapot a papírtekercs egyik oldalára.

2. lépés Csúsztassa át az adagoló tengelyt a papírtekercsen.

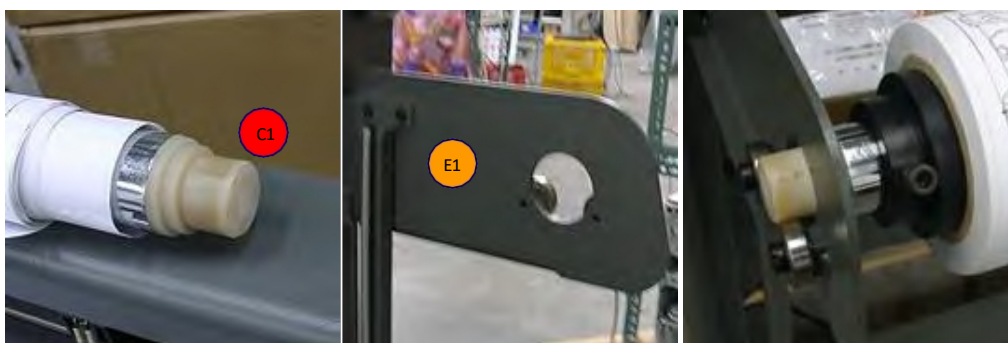
3. lépés Helyezze fel a másik papírcsapot a papírtekercs másik végére, és rögzítse szilárdan (4-1. ábra).



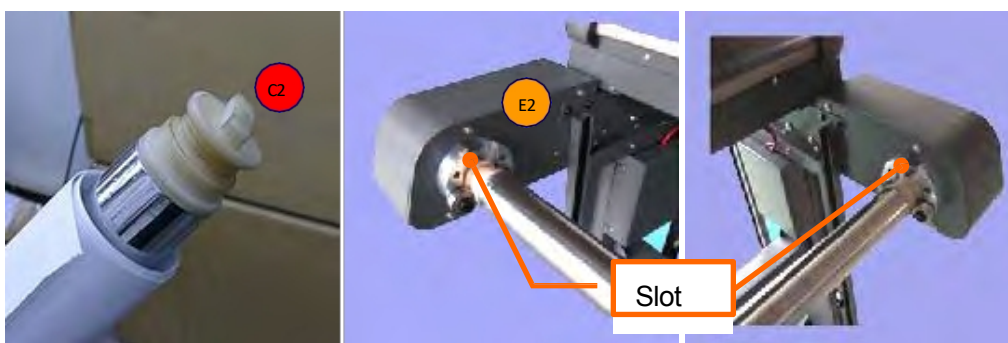
4-1. ábra

4. lépés Helyezze a papírtekercs tartó tengelyt a tekercestartó tartó hátsó oldalára. (a

C1 ; **E1** a **C2** : 4-2. és 4-3. ábra).



4-2. ábra



4-3. ábra

5. lépés Húzza ki a papírt a papírtekercs felső oldaláról, majd vezesse át a plotteren az elülső oldalra. Győződjön meg arról, hogy a papír a nyomólemezek közé van helyezve, mielőtt lenyomná a kart (szorítóhengert). (4-4. és 4-5. ábra)



Húzza ki a papírt a tekercs felső oldaláról.



4-4. ábra



4-5. ábra

6. lépés

Rögzítse a papírt az elülső tengelyre kétoldalas ragasztószalaggal (4-6. ábra).

7. lépés Helyezze a két táncosrudat  a táncosvezetőbe (a  (4-7. ábra) részletes felépítésről lásd a 2-1. ábrát)



4-6. ábra

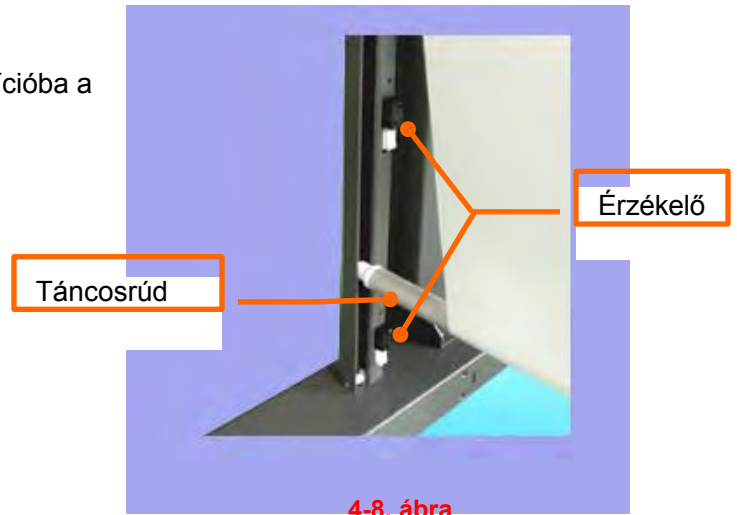


4-7. ábra

8. lépés

Állítsa be a két vezetőrudat az érzékelők közötti pozícióba a papírtekercs meglazításával vagy meghúzásával.

(4-8. ábra)

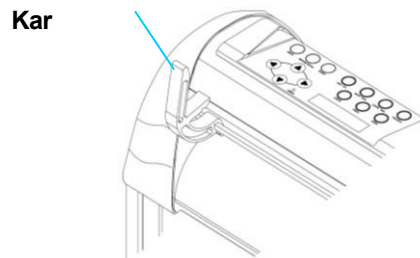


4-8. ábra

4.2 A plotter beállítása

A hordozó megfelelő betöltéséhez kövesse az alábbi eljárást:

1. **lépés:** A vágó plotter jobb felső sarkán található karral emelje fel vagy engedje le a szorítóhengereket. Húzza előre a kart, amíg kattánó hangot nem hall, ekkor a szorítóhengerek felemelkednek (4-9. ábra).



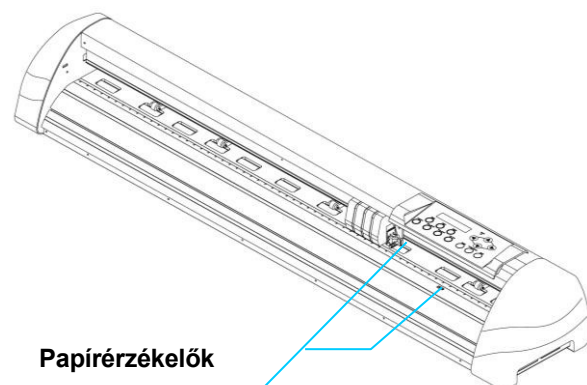
4-9. ábra

2. lépés

Helyezze a hordozót a nyomólemezsre, és csúsztassa be a szorítóhengerek alá előlről vagy hátulról. A nyomólemez kiterjesztésén található **igazító vonalzó**k segítenek a hordozó pontos beállításában.

Megjegyzés:

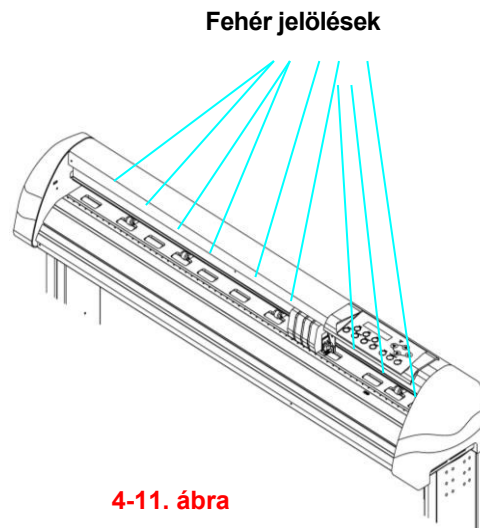
A hordozó betöltésekor ügyeljen arra, hogy a hordozó eltakarja a nyomólemez papíradatóit. A két papíradató közül legalább az egyiket (4-10. ábra) el kell takarnia. Amint a hordozó eltakarja az adatót, a vágóplotter automatikusan meghatározza a hordozó szélességét és hosszát.



4-10. ábra

3. lépés

Ezután kézzel állítsa a szorítóhengereket a megfelelő helyzetbe. Ügyeljen arra, hogy a szorítóhengerek a rácscsok felett legyenek. A felső vezetőpályán található **fehér jelölések** jelzik, hol vannak a rácscsok (4-11. ábra).

**4. lépés**

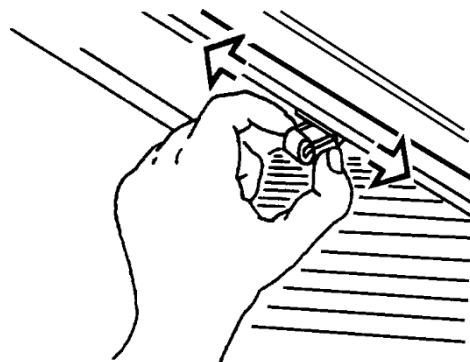
Tolja hátra a kart a szorítóhengerek leengedéséhez.

5. lépés

Kapcsolja be a készüléket, a szerszámtartó automatikusan megméri a hordozó méretét. Ekkor a vágófej megkezd a munkát.

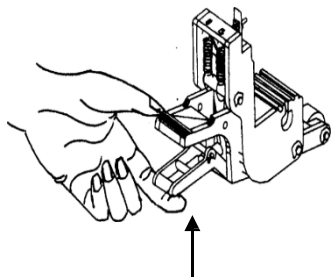
Megjegyzés:

1. A pozíciót mindig a szorítóhenger felemelt állapotában állítsa be.
2. A szorítóhengert a szorítóhenger-tartó hátsó részénél megfogva mozgassa.
3. Ne mozgassa úgy, hogy az elülső gumigörgőt fogja meg (4-12. ábra).

**(X)****Helytelen****4-12. ábra**

Megjegyzés:

A pontos hordozószélesség-érzékelés érdekében kérjük, húzza fel az összes szorítógörgő alját (4-13. ábra), mielőtt a kart hátrafelé nyomná.



Húzza fel az alját a rögzítés feloldásához

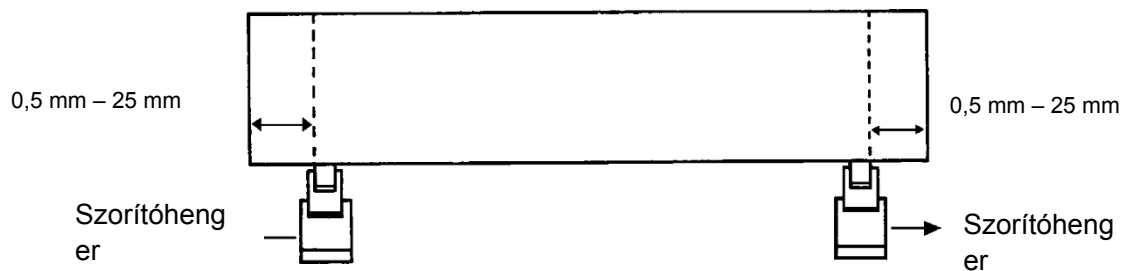
ENGEDÉLYEZ

4-13. ábra

4.3 Nyomkövetési teljesítmény

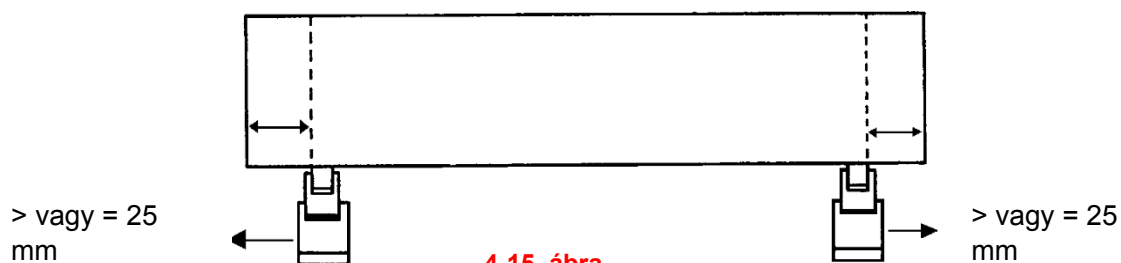
A hosszú nyomtatási feladatoknál a legjobb nyomkövetési teljesítmény elérése érdekében az alábbiakban ismertetett fontos hordozóbetöltési eljárások alkalmazását javasoljuk:

Ha a hordozó hossza kevesebb, mint 4 méter, hagyjon 0,5–25 mm-es margót a hordozó bal és jobb szélén (4-14. ábra).



4-14. ábra

Ha a hordozó hossza meghaladja a 4 métert, hagyjon legalább 25 mm-es margót a hordozó bal és jobb szélén (4-15. ábra).



4-15. ábra

További részletekért lásd a „4.6 Hosszú vonal rajzolása” című bekezdést.

4.5 Hogyan vágjunk 3 mm-es betűket

A jó minőségű eredmény elérése érdekében keskeny hordozó használata ajánlott. Ha azonban széles hordozót használ, akkor:

1. Helyezze el a két szorítóhengert a vágási terület mindkét széléhez a lehető legközelebb.
2. Győződjön meg arról, hogy a betöltött hordozó laposan fekszik, és egyenletes feszességgel van a vágóasztalon.
3. Ajánlott működési beállítások:

Szerszámnyomás: 55 gf. (vagy az anyagtól függően) Vágási

sebesség: 45-50 cm/sec

Szerszám felgyorsulási

sebessége: 45–60 cm/másodperc

Sima vágás: Letiltva

Minőség: Kis betű

4.6 Hogyan készítsünk hosszú rajzot

Hosszú vágás készítésekor az „AUTO UNROLL MEDIA” funkciót kell használni, és ki kell kapcsolni a felvevő rendszer áramellátását. A következő paraméterbeállítások segítenek a felhasználóknak a legjobb vágási minőség elérésében. A tényleges kimeneti minőség eltérhet, ha különböző típusú anyagokat használnak

1. Ha a grafika hossza 3 és 5 m között van, a vágási sebességet célszerű 72 cm/sec alá csökkenteni, a vágási minőséget pedig Normálra állítani.
2. Ha a hossza meghaladja az 5 métert, vagy ha az anyag típusa nehezen vágható, célszerű tovább lassítani a vágási sebességet.
3. A tekercs hordozó betöltése után ebben a szakaszban az összes szorítógörgő felemelkedik, simítsa le a hordozót a nyomólemezzre, és szorosan fogja meg a tekercs hordozó elülső szélét. Ezután fordítsa lefelé a tekercset, hogy egyenletes feszességet érjen el a hordozón.
4. Kapcsolja be a szorítóhengereket.
5. A penge kiálló hosszának hosszabbnak kell lennie, mint a vinil vastagsága. (Kérjük, ellenőrizze a „Penge specifikáció: A szerszámról” című részt a függelékben.) Miután figyelembe vette a fenti pontokat, élvezheti a hatalmas táblák gyártását!

4.7 A vágási feladat befejezése után

A vágási feladat befejezése után emelje fel a lapbetöltő kart, majd vegye ki az anyagot. A kész munkát a Safe Blade (szabványos tartozék) segítségével is levághatja a készvezető mentén. (4-17. ábra)



4-17. ábra

4.8 Referencia paraméterek beállítása különböző anyagokhoz

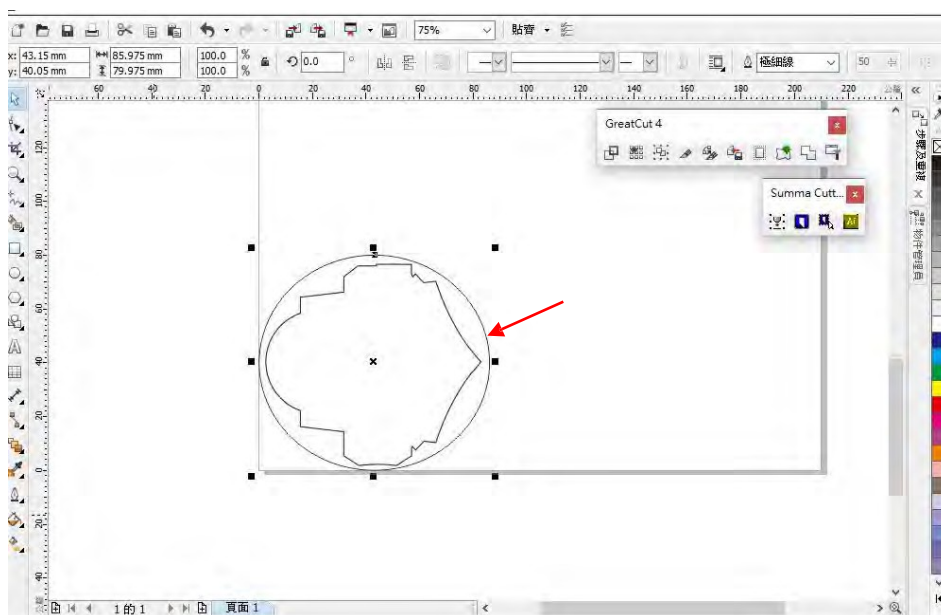
A táblázatban szereplő, a GCC által ellenőrzött anyagokhoz a következő referenciaparamétereket kell használni.

Anyag	Személyre szabott/Fali matricák	Járműmatricák	Ablakdíszítés	Ablakfóliázás
Kés	piros	piros	piros	piros / sárga
A penge hegyének hossza (mm)	0,28	0,27	0,25	0,09
Erő (g)	105	85	95	70
Sebesség (cm/sec)	72	60	65	72
Elmozdulás (mm)	0,25	0,25	0,25	0,25
Ajánlott modell	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Anyag	Sablon	Fényvisszaverő fólia	Flokkolás	Karton
Kés	piros / zöld	zöld	zöld	zöld
A penge hegyének hossza (mm)	0,3	0,5	0,3	0,3
Erő (g)	180	380	135	165
Sebesség (cm/sec)	15	3	30	30
Elmozdulás (mm)	0,25 / 0,5	0,5	0,5	0,5
Ajánlott modell	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Anyag	Mágnesek	Védőfólia	Strassz	Homokfúvó maszk
Kés	zöld	zöld	zöld	kék
A penge hegyének hossza (mm)	0,8	0,3	0,8	0,27
Erő (g)	580	320	190	85
Sebesség (cm/sec)	3	3	15	60
Elmozdulás (mm)	0,5	0,5	0,5	0,25
Ajánlott modell	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Anyag	Kis betűk (vinil)			
Kés	fekete			
A penge hegyének hossza (mm)	0,27			
Erő (g)	vastag: 150 vékony: 90			
Sebesség (cm/sec)	9			
Elmozdulás (mm)	0,175			
Ajánlott modell	RX, Jaguar, Puma			

4.9 Hogyan állítsuk be a vágást/kiss cut funkciót az Adobe Illustrator és a CorelDraw plug-in szoftverén keresztül

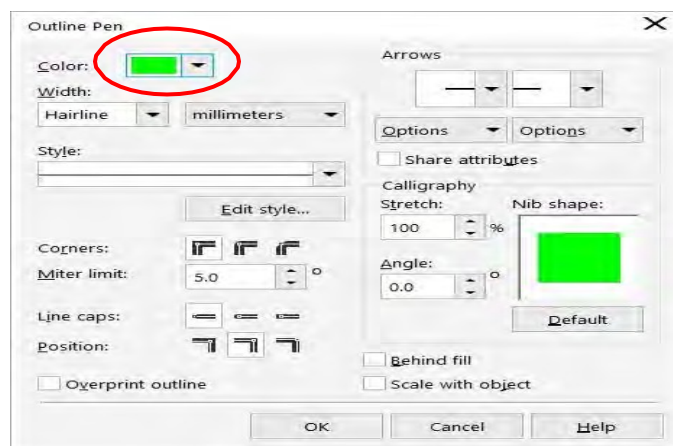
A vágás/kiss cut funkció lehetővé teszi két vágási paraméter meghatározását egy vágási vonalon belül. Beállíthatja közvetlenül az Adobe Illustrator és a CorelDraw plug-in szoftverén keresztül, ahelyett, hogy a meghajtó beállításait használná, ha a vonalat zöld színűre (RGB 255) állítja, majd a vezérlőpanelen beállítja a hosszúságot és az erőt.

1. Válassza ki a munkaterületen azt a kontúr, amelyen die/kiss cut vágást szeretne végrehajtani.

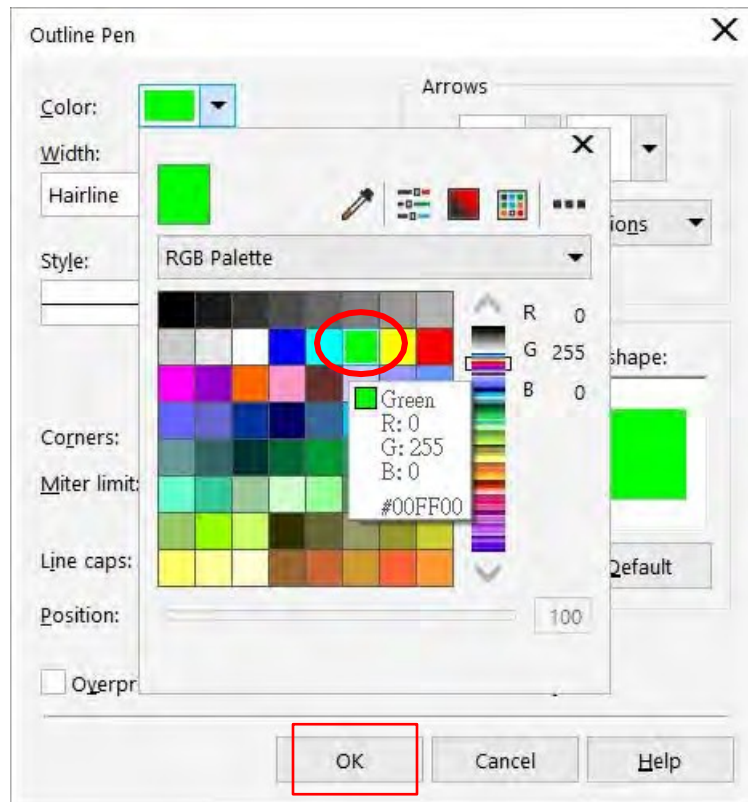


4-27. ábra

2. Állítsa a színt **zöldre (RGB 255)**, majd kattintson az „OK” gombra
(Megjegyzés: Csak a zöld színkód (RGB 255) azonosítható a die/kiss cut funkcióval, kérjük, ne válasszon más színt, mert ellenkező esetben a funkció nem fog működni)

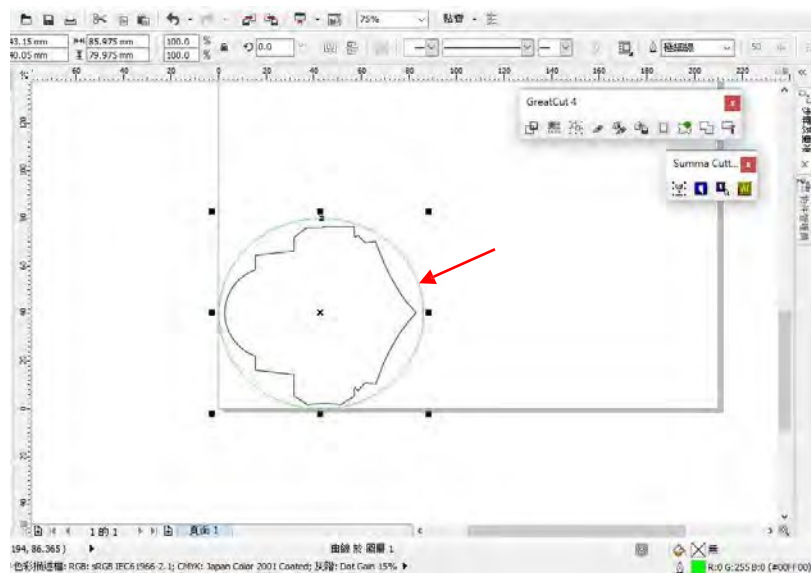


4-28. ábra



4-29. ábra

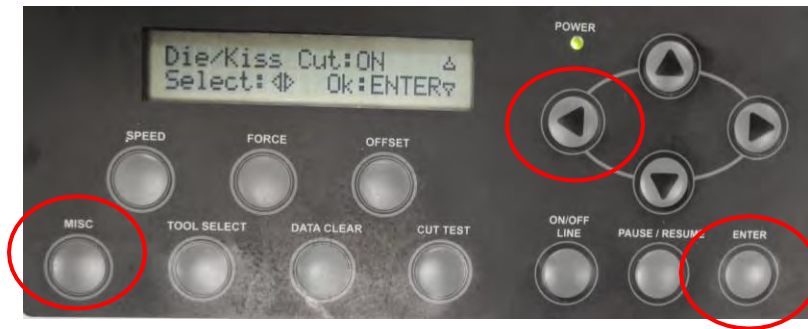
3. A kontúr színe zöldre változott.



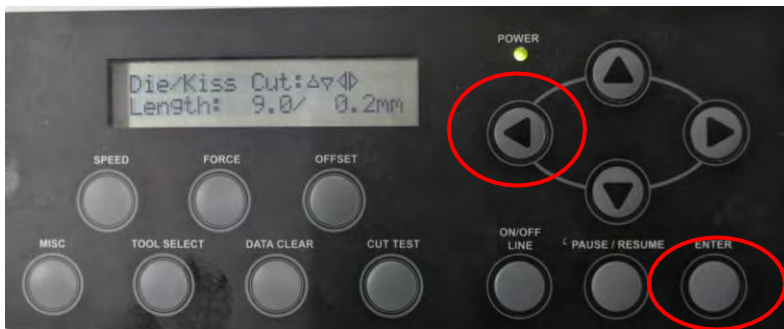
4-30. ábra

4. Válassza az „On/Off Line” > „MISC” menüpontot, a nyíl gombokkal válassza ki a „Die/Kiss Cut” funkciót, majd nyomja meg az

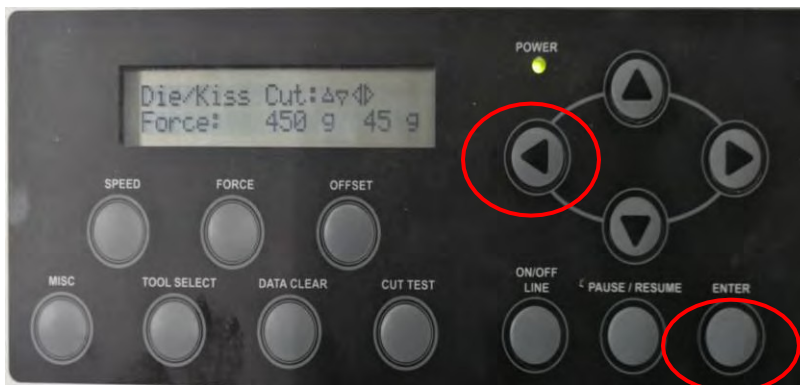
„Enter” gombot.



5. Kattintson a bal nyíl gombra a következő oldalra lépéshez, hogy beállítsa a hosszúságot (0,2 mm – 9,0 mm), majd nyomja meg az „ENTER” gombot.



6. Kattintson a bal nyíl gombra a következő oldalra lépéshez, állítsa be az erő értéket (45 g – 450 g), majd kattintson az „ENTER” gombra a beállítás befejezéséhez.



5. fejezet Alapvető karbantartás

Ez a fejezet a vágóplotterhez szükséges alapvető karbantartási feladatokat (azaz a vágóplotter tisztítását) ismerteti. Az alábbiakban említett eljárások kivételével minden egyéb karbantartási munkát szakképzett szerviztechnikusnak kell elvégeznie.

5.1 A vágó -plotter tisztítása

A gép megfelelő és rendszeres tisztítása biztosítja a gép optimális teljesítményét.

Tisztítási óvintézkedések

!



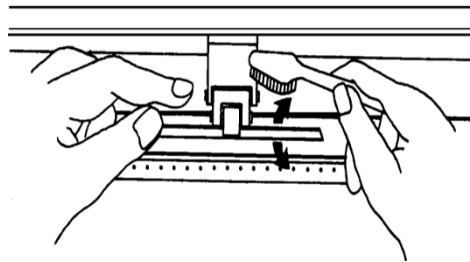
- Az áramútés elkerülése érdekében a tisztítás előtt húzza ki a vágóplotter dugaszát a konnektorból.
- Soha ne használjon oldószereket, súrolószereket vagy erős tisztítószereket a tisztításhoz. Ezek megsérülhet a vágóplotter felülete és a mozgó alkatrészek.

Ajánlott módszerek:

- Óvatosan törölje le a vágóplotter felületét szőszmentes ruhával. Szükség esetén használjon vízbe vagy alkoholba mártott nedves ruhát. Szárítsa meg, és törölje le az esetleges maradékot egy puha, szőszmentes ruhával.
- Törölje le az összes port és szennyeződést a szerszámtartó sínekről.
- Porszívóval távolítsa el a felhalmozódott szennyeződéseket és hordozóanyag-maradványokat a szorítóhenger burkolata alól.
- Tisztítsa meg a nyomólemezt, a papírérzékelőket és a szorítóhengereket vízbe vagy alkoholba mártott nedves ruhával, majd szárítsa meg puha, szőszmentes ruhával.
- Törölje le a port és a szennyeződéseket az állványról.

5.2 A rácsos -dob tisztítása

1. Kapcsolja ki a vágóplottert, és tolja el a szerszámtartót a tisztítandó területről.
2. Emelje fel a szorítóhengereket, és tolja el őket a rácsos dobtól a tisztításhoz.
3. Használjon sörtés kefét (fogkefe is megfelelő) a por eltávolításához a dob felületéről. Tisztítás közben kézzel forgassa a dobot. Lásd az 5-1. ábrát.



5-1. ábra

5.3 A szorító -görgők tisztítása

1. Ha a szorítóhengerek alapos tisztítást igényelnek, szőszmentes ruhával vagy vattacsomóval törölje le a felhalmozódott port a szorítóhengerek gumi részéről. Hogy a szorítóhengerek ne forogjanak a tisztítás közben, ujjával fogja meg őket, hogy megakadályozza a forgásukat.
2. A mélyen beágyazódott vagy makacs por eltávolításához használjon szőszmentes ruhát vagy vattacsomót, amelyet tisztítóalkohollal nedvesített meg.

Megjegyzés: A vágóplotter napi karbantartása nagyon fontos. A jobb vágási pontosság és kimeneti minőség érdekében gondoskodjon a rácsdob és a szorítóhengerek rendszeres tisztításáról.

6. fejezet Hibaelhárítás

Ez a fejezet segít Önnek a felmerülő gyakori problémák kijavításában. Mielőtt belemennénk a fejezet részleteibe, győződjön meg arról, hogy az alkalmazási környezete kompatibilis a vágóplotterrel.

Megjegyzés:

Mielőtt szervizbe vinné a vágóplottert, győződjön meg arról, hogy a hiba valóban a vágóplotterben van, és nem interfészprobléma, a számítógép meghibásodása vagy szoftverprobléma eredménye.



Miért nem működik a vágóplotter?

Lehetséges okok:

6.1 -problémák

Először ellenőrizze a következőket:

- A hálózati kábel megfelelően van-e csatlakoztatva?
- A hálózati kábel megfelelően van-e csatlakoztatva a tápcsatlakozóhoz?
- Világít még a tápellátás jelzőfény?

Megoldások:

Ha az LCM képes megjeleníteni az üzenetet, a vágóplotter normális állapotban van. Kapcsolja ki a vágóplottert, majd kapcsolja be újra, hogy megnézze, továbbra is fennáll-e a probléma.

Ha az LCM nem képes üzenetet megjeleníteni, vegye fel a kapcsolatot a kereskedő technikusával.

6.2 -kezelési problémák

Bizonyos mechanikai problémák vagy üzemzavarok működési problémákat okozhatnak. Az LCM-en megjelenő hibaüzenetek először a problémát jelzik, majd az ajánlott intézkedéseket. Ha az ajánlott intézkedések végrehajtása után a probléma továbbra is fennáll, vigye szervizbe a vágóplottert.

Hiba, ellenőrizze a hordozót, a dobot vagy az X-motort

Ez az üzenet azt jelzi, hogy probléma lehet az **X tengelyen**. Ellenőrizze, hogy a dob megfelelően működik-e, és hogy a hordozó megfelelően van-e betöltve. Javítsa ki a problémát, majd kapcsolja be újra a készüléket a rendszer újraindításához.

Hiba, ellenőrizze a hordozót vagy az Y-motort

Ez az üzenet azt jelzi, hogy a **Y tengelyen** fellépő probléma miatt akadály állhat a szán útjában.
Javítsa ki a problémát, majd kapcsolja be újra a készüléket a rendszer újraindításához.

Hiba, ellenőrizze a szánérzékelőt vagy a VC motort

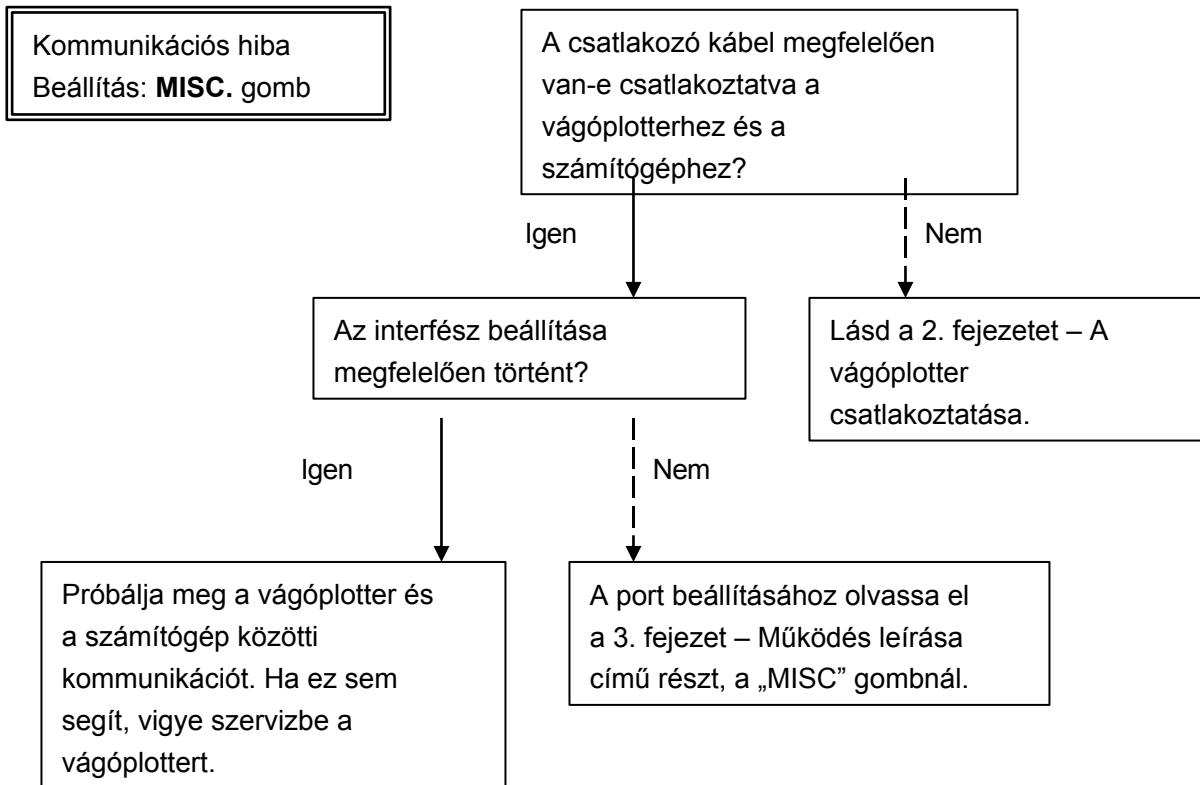
Ez az üzenet azt jelzi, hogy a penge fel/le érzékelője meghibásodott. Kapcsolja be újra a készüléket a rendszer újraindításához. Ha a probléma továbbra is fennáll, forduljon szervizhez.

A grafikon levágódott. Adatok a pufferben

Ez az üzenet azt jelzi, hogy a vágás túllépte a vágási határt. Helyezzen be nagyobb hordozót, vagy méretezze át a rajzot kisebb méretre, majd nyomja meg a gombot, majd az LCM kijelzőt a folytatáshoz.

6.3 Vágóplotter/számítógép közötti kommunikációs problémák

Az alábbi üzenetek a vágóplotter és a számítógép közötti kommunikációval kapcsolatos problémákat jeleznek.

**Megjegyzés:**

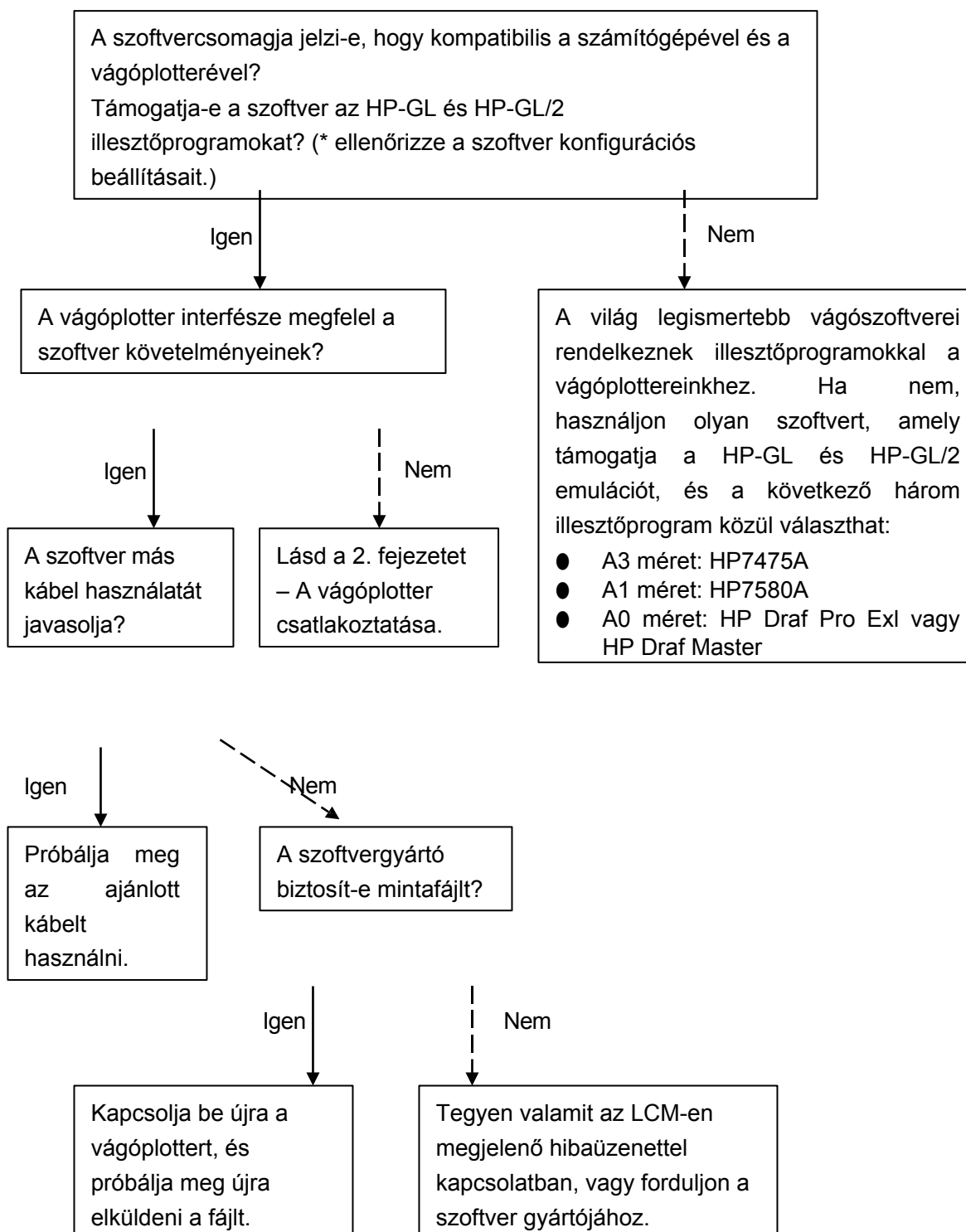
A számítógépen is be kell állítani a vágóplotter beállításaihoz kompatibilis kommunikációs paramétereket.

HP-GL/2 parancs hiba

Ha a vágóplotter nem ismeri fel a HP-GL/2 vagy HP-GL parancsokat, ellenőrizze, hogy a vágóplotterhez alkalmazott HP-GL/2 vagy HP-GL parancsokat helyesen használja-e.

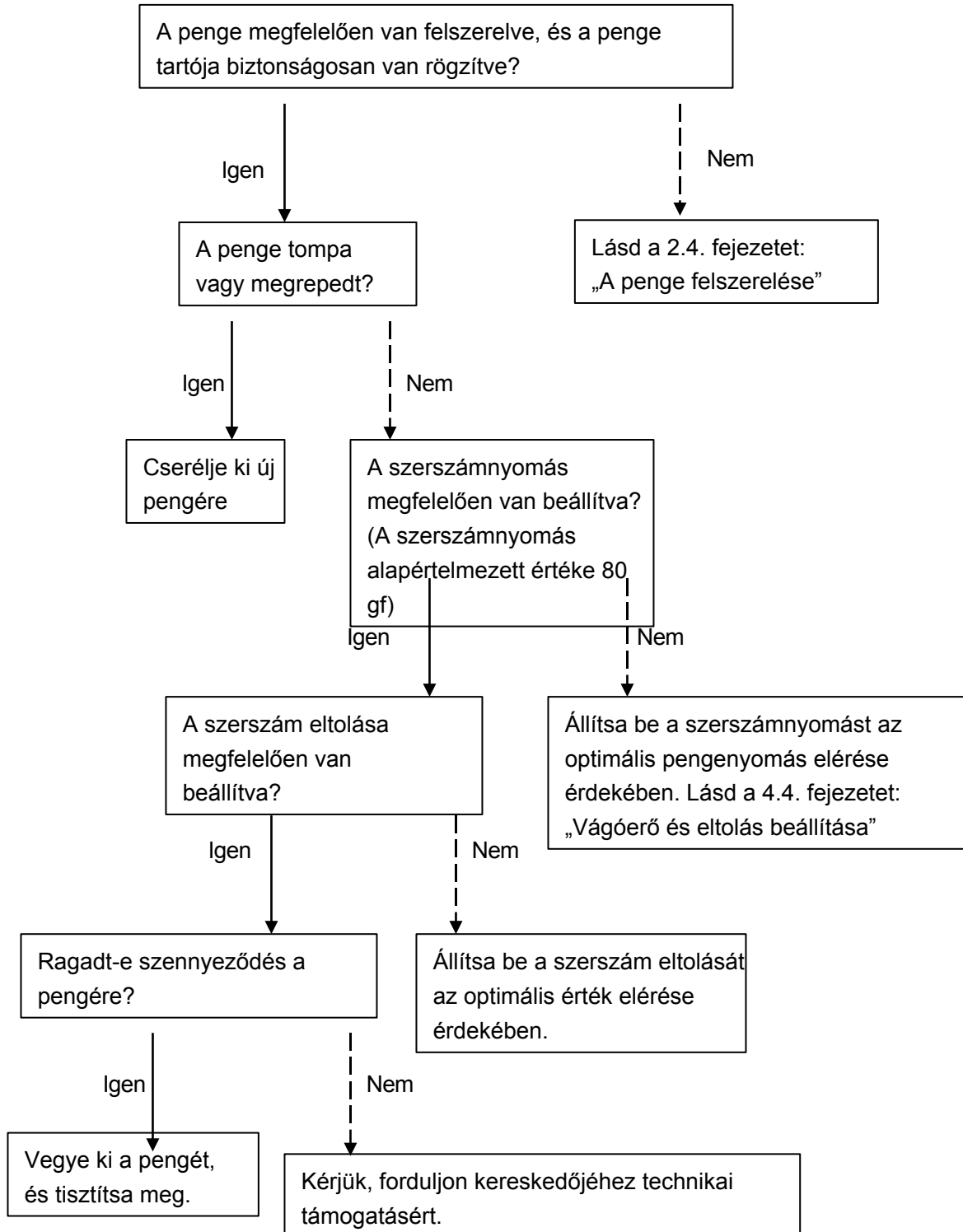
6.4 -problémák

Először ellenőrizze a következőket:



6.5 Vágási minőségi problémák

Megjegyzés: A vágóplotter napi karbantartása nagyon fontos. A jobb vágási pontosság és kimeneti minőség érdekében gondoskodjon a rácsdob és a szorítóhengerek rendszeres tisztításáról.








Jaguar V-160-P műszaki adatok

Modellszám	J5-160-P	
Működési mód	Görgős típus	
Max. vágási szélesség	1570 mm (62 hüvelyk)	
Max. vágási hossz	50 m (164 láb)	
Max. hordozó betöltési szélesség	1782 mm (70,2 hüvelyk)	
Min. hordozó betöltési szélesség	250 mm (9,8 hüvelyk)	
Szorítóhengerek száma	6	
Megengedett anyagvastagság	0,8 mm (0,03 hüvelyk)	
Hajtómotor	DC szervo vezérlés	
Vágási erő	0–600 g	
Max. vágási sebesség	1530 mm/sec (60 ips) (45°-os irányban)	
Gyorsulás	4,2 G	
Eltolás	0–1,0 mm (0,025 mm-es lépésekben)	
Memória puffer	32 MB	
Interfészek	USB 2.0 (Full Speed), soros (RS-232C) és Ethernet	
Parancs típus	HP-GL, HP-GL/2	
Mechanikai felbontás	0,006 mm	
Szoftveres felbontás	0,025 mm	
Távolság pontosság	±0,254 mm vagy a mozgás ±0,1%-a, attól függően, melyik a nagyobb	
Ismételhetőség	±0,1 mm	
Görbe- és ívsimítás	Igen	
Konfigurálható origó	Igen	
Próbavágási képesség	Igen	
Tangenciális emuláció	Igen	
Ismétlés	Igen	
Másolás	Igen	
Vezérlőpanel	LCD (20 számjegy x 2 sor), 14 gomb, 1 tápfeszültség-jelző LED	
A penge átmérője	2,5 mm	
Tápellátás	AC 100–240 V, 50–60 Hz (automatikus átkapcsolás)	
Teljesítményfelvétel	Max. 110 watt	
Méretetek (HxSzxM) mm	1127 * 1962 * 756	
(HxSzxM) hüvelyk	44,4 * 77,2 * 29,8	
Nettó súly	77,5 kg	
Állvány	Alap	
Automatikus igazító rendszer (AAS II)	N/A	
Hordozófelfogó rendszer	Alapfelszereltség	
Működési környezet	Hőmérséklet	15 °C–30 °C / 60 °F–86 °F
	Páratartalom	25% ~ 75%

- A szoftver és a PPF adatbázis nem tartozék.
- A műszaki adatok és az adatlap a felhasznált anyagoktól függően változhatnak. A legjobb kimeneti minőség elérése érdekében kérjük, gondoskodjon a gép rendszeres és megfelelő karbantartásáról.
- A GCC fenntartja a jogot, hogy a műszaki adatokat bármikor, előzetes értesítés nélkül módosítsa.
- A GCC által tanúsított nyomkövető anyag az Avery MPI 3000.
- A fent felsorolt műszaki adatok csak a GCC által tanúsított hordozókkal való használat esetén érvényesek.

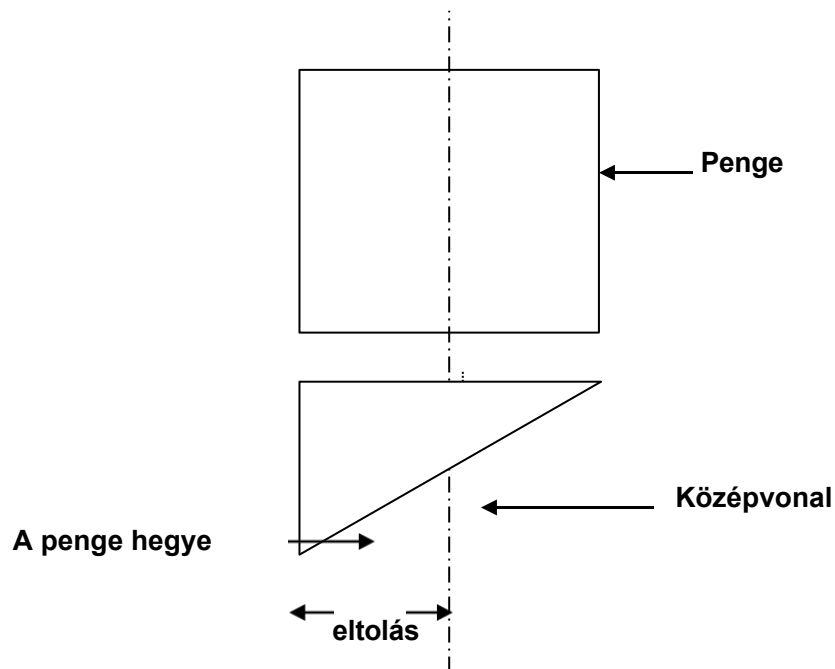
Vágókések műszaki adatai

265019700G	Vastag fluoreszkáló és ablakfóliák vágásához. Szabványos vinil anyagok finom vágásához is.
	A penge 45°-os, piros kupakkal , 0,25 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017540G	Fényvisszaverő vinil, karton, homokfúvott, flokkolt anyagok és sablonok éles széleinek vágásához.
	A penge 60°-os, zöld kupakkal , 0,50 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017550G	Vékony homokfúvott maszkok és sablonok vágásához. A penge éles szögű és speciális kialakítású, ami lehetővé teszi az éles sarkok körüli manőverezést.
	A penge 60°-os, kék kupakkal , 0,25 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017560G	Kis betűk és finom részletek vágásához. Éles penge a legkisebb eltolással.
	A penge 50°-os, fekete kupakkal , 0,175 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017530G	Vékony és finom anyagokhoz, például ablakfóliához.
	A penge 25°-os, sárga kupakkal , 0,25 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel.
	

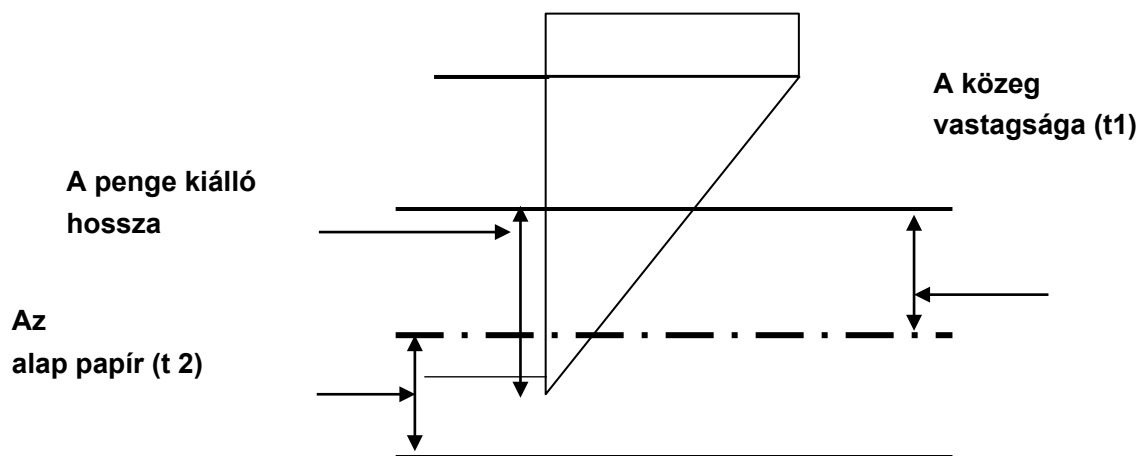
A szerszámról

Általános kifejezés, amely a lapot vágó pengére, a rajzolást végző tollra és a referenciapont megjelölésére használt LED-es célzókészülékre (opcionális) utal.

Az ELTOLÁS az a távolság, amellyel a penge hegye eltolódik a penge középvonalától.



A penge kiálló hossza



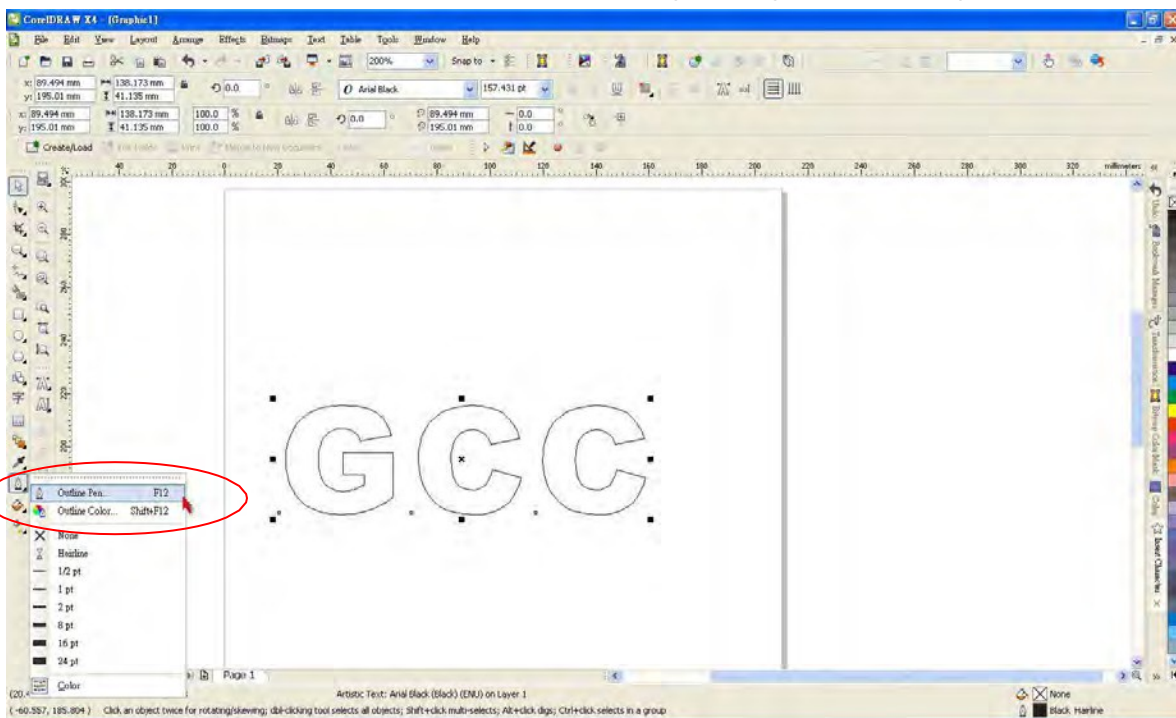
A kiálló rész hossza = $t_1 + t_2 / 2$, de az egyszerűség kedvéért elegendő, ha körülbelül 0,3 mm ~ 0,5 mm-rel túllépi a penge tartója hegyét.

CoreIDRAW kimeneti utasítás

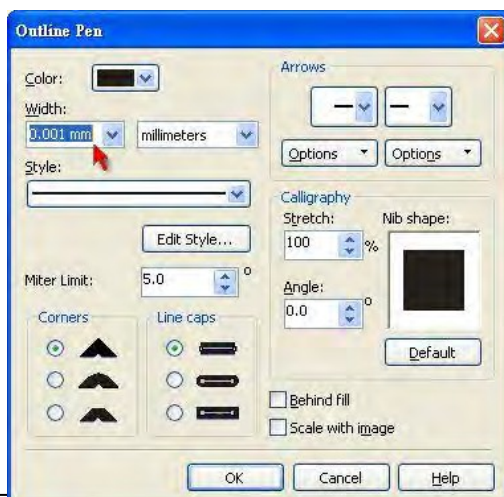
Az alábbiakban bemutatjuk, hogyan lehet a fájlt kinyomtatni a CoreIDRAW programmal.

Felhasználói utasítás

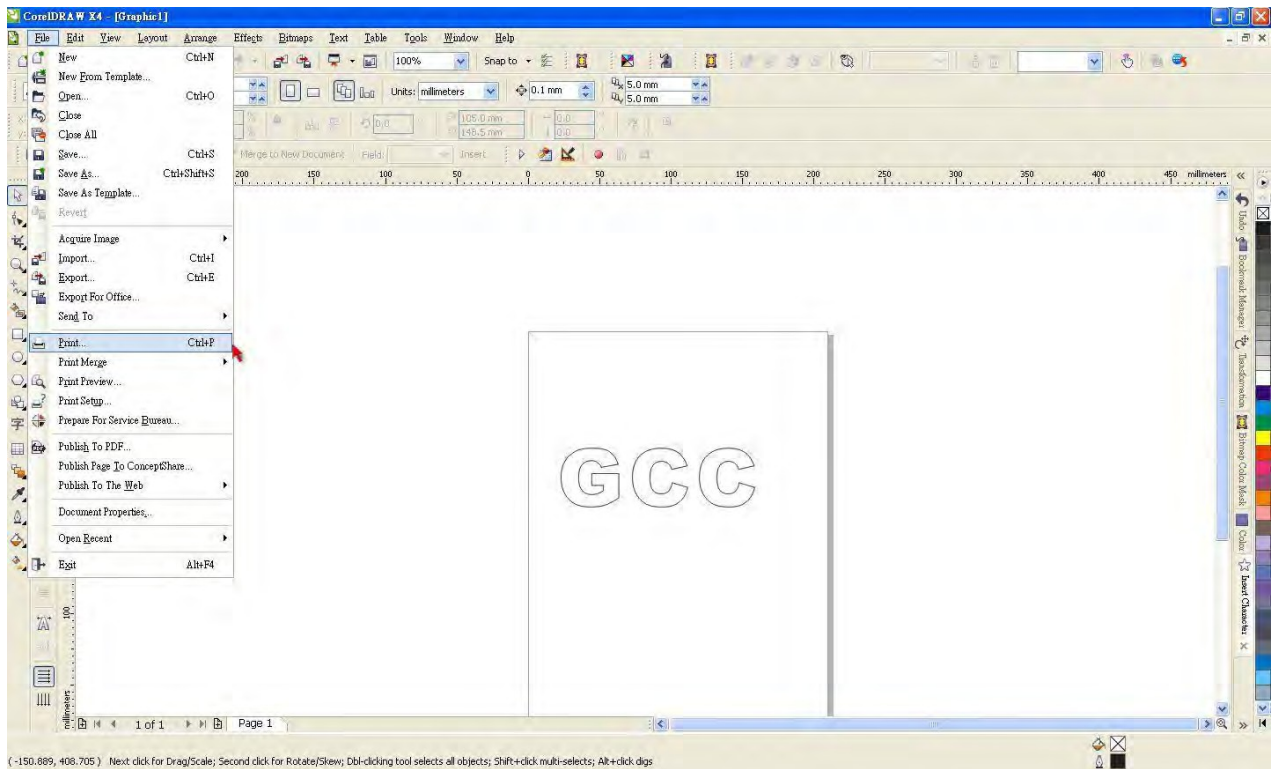
1. Nyissa meg a CoreIDRAW programot, fejezze be a nyomtatni kívánt fájlok szerkesztését, majd jelölje ki az összes képet egyszerre.
2. Válassza az „Outline Pen” (Kontúr toll) lehetőséget a vágáshoz szükséges kontúr beállításához.



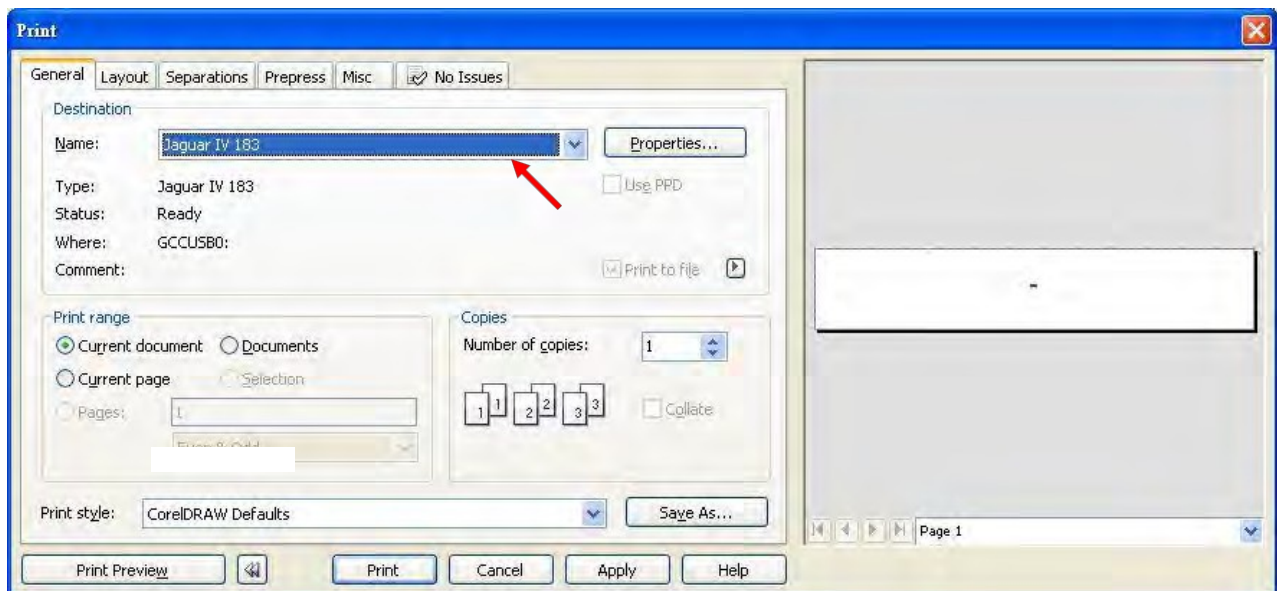
3. Állítsa be a tollszélesség értékét 0,001 mm-re, majd kattintson az „OK” gombra a beállítások mentéséhez.



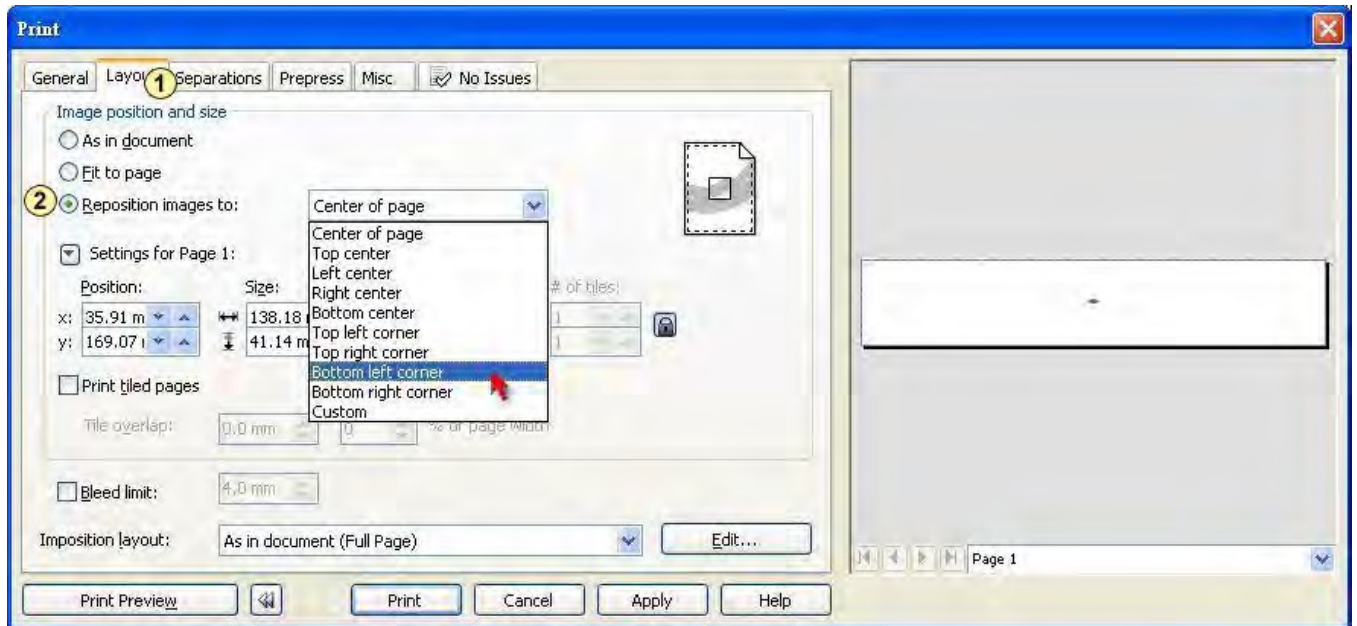
4. Válassza a „Fájl → Nyomtatás” menűpontot a fájl kinyomtatásához a vágógépeire.



5. Válassza ki a telepített megfelelő modellt.



6. Válassza ki az „Elrendezés” oldalt, majd kattintson a „Képek áthelyezése: → Bal alsó sarok” gombra. **Kérjük, vegye figyelembe, hogy a képet a bal alsó sarokba kell helyeznie.**



7. Térjen vissza az „Általános” oldalra, és ellenőrizze, hogy a kép a bal alsó sarokban van-e. Kattintson a „Nyomtatás” gombra, és kész is a gyönyörű vágási kép.

