



Jaguar serija V (PPF) Uporabniški priročnik



OPOZORILO

GCC si pridržuje pravico, da kadarkoli in brez predhodnega obvestila spremeni informacije v tem priročniku za uporabnika; nepooblaščno spreminjanje, kopiranje, razširjanje ali prikazovanje je prepovedano. Za vse pripombe, vprašanja ali predlogi v zvezi s tem priročnikom se obrnite na lokalnega prodajalca.

Pomembne informacije

Hvala, da ste kupili **rezalni plotter GCC Jaguar V**.

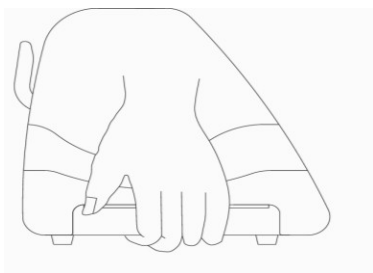
Preden začnete uporabljati rezalni plotter, se prepričajte, da ste prebrali varnostne ukrepe in navodila spodaj.



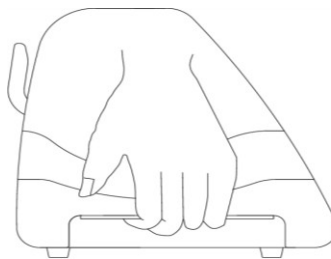
Previdnost

VARNOSTNI UKREPI!

- Zaradi varnosti rezalnik med premikanjem vedno trdno držite **od spodaj**. Rezalnika ne premikajte tako, da ga primete za vdolbino na obeh straneh.



O (pravilno)
Držite od spodaj



X (Nepravilno)
Držite za vdolbino

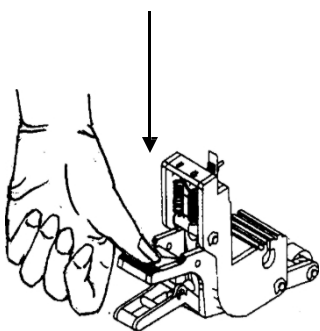
- Ne stresajte in ne spuščajte nosilca rezila, saj lahko konica rezila odleti.
- Med delovanjem se ne dotikajte nobenega od gibljivih delov tega stroja (kot je voziček). Pazite tudi, da se oblačila in lasje ne zataknejo.
- Napajalni kabel vedno priključite v ozemljeno vtičnico.
- Vedno uporabljajte priloženi napajalni kabel. Napajalnega kabla ne polagajte tako, da bi se upogibal ali zataknil med predmeti.
- Napajalnega kabla ne priključujte na razdelilno vtičnico, na katero so priključeni tudi drugi stroji, niti ne uporabljajte podaljška. Obstaja nevarnost pregrevanja in nepravilnega delovanja stroja.
- Orodje hranite izven dosega otrok.
- Vlečne valje vedno postavite znotraj belih oznak.

Opozorilo

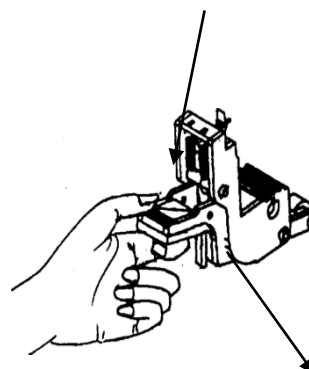
Nikoli ne pritisnite zgornjega sprožilnega ročaja in hkrati ne potegnite spodnjega sprožilnega ročaja, kot je prikazano na spodnjih slikah:

O (PRAVILNO)

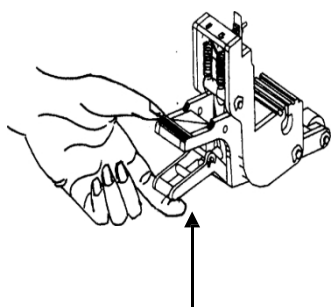
Pritisnite navzdol

**X (NEPRAVILNO)**

Pritisnite navzdol



Zaporna palica



Potegnite spodnji del navzgor, da se sprostí oprijem

VKLOP

Opomba:

Če sta se ročaji zaradi napačnega ravnanja zapletla, uporabite pinceto, da izvlčete zaporno palico, medtem ko pritisnete na zgornji ročaj za sprostitev. Zadržite zaporno palico zunaj, nato pa sprostite ročaja, kot je prikazano na desni sliki.

Kazalo

Pomembne informacije

1. Splošne informacije

1.1	Uvod	1-1
1.2	Vsebina paketa	1-1
1.3	Značilnosti izdelka	1-2
1.4	Videz modela Jaguar V	1-2
1.4.1	Sprednji pogled	1-2
1.4.2	Pogled od zadaj	1-3
1.4.3	Leva stran	1-3
1.4.4	Desna stran	1-4

2. Namestitve

2.1	Varnostni ukrepi	2-1
2.2	Namestitev stojala in sistema za navijanje medija	2-2
2.3	Namestitev prevodnih bakrenih žic	2-6
2.4	Namestitev rezil	2-7
2.5	Samodejno zaznavanje dolžine rezila	2-9
2.6	Kabelski priključki	2-11
2.6.1	USB vmesnik	2-11
2.6.1.1	Priključitev rezalnika GCC	2-11
2.6.1.2	Namestitev pogona	2-12
2.6.1.3	Odstranitev gonilnika	2-15
2.6.2	Vmesnik RS-232	2-15
2.6.3	Ethernetna povezava	2-16
2.6.4	Prenos podatkov	2-17
2.6.5	Nastavitve za skupno rabo tiskalnega strežnika	2-18

3. Nadzorna plošča

3.1	LCD-zaslon	3-1
3.2	Meni v spletnem načinu	3-2
3.3	Meni v načinu brez povezave	3-3
3.4	Elementi menija	3-5

4. Delovanje

4.1	Vstavljanje medijev	4-1
4.2	Vstavljanje zvitka nosilca	4-3
4.3	Sledenje učinkovitosti	4-5
4.4	Nastavitev rezalne sile in odmika	4-7
4.5	Kako rezati 3 mm črke	4-8
4.6	Kako narediti dolg plot	4-8
4.7	Ob zaključku rezanja	4-9
4.8	Nastavitev referenčnih parametrov za različne materiale	4-10

5. Osnovno vzdrževanje

5.1	Čiščenje rezalnega plotra	5-1
5.2	Čiščenje mrežnega bobna	5-2
5.3	Čiščenje stiskalnih valjev	5-2

6. Odpravljanje težav

6.1	Težave, ki niso povezane z delovanjem	6-1
6.2	Težave pri delovanju	6-2
6.3	Težave s komunikacijo	6-3
6.4	Težave s programsko opremo	6-4
6.5	Težave s kakovostjo rezanja	6-5

Priloga

A-1	Specifikacije modela Jaguar V	A-1
A-2	Specifikacija rezila	A-2
A-3	Izhod CorelDraw	A-3

Poglavje 1 Splošne informacije

1.1 Uvod

Rezalni plotri serije Jaguar V so bili zasnovani za izdelavo računalniško ustvarjenih slik ali rezanje vinilnih medijev v listih ali na rolah.

.J5-160-P

za širino medija: 250 mm (9,8") ~ 1782 mm (70,2")

1.2 Vsebina paketa

Paket modela Jaguar V vsebuje spodaj navedene predmete, prosimo, da jih natančno preverite. Če ugotovite, da kateri od predmetov manjka, se za pomoč obrnite na lokalnega prodajalca.

Standardni izdelek	Količina
1. Rezalni plotter	1
2. Komplet stojal in sistem za navijanje medija ● 2 kosa stojal v obliki črke T – 4 kosov vodil Dancer – 2 nosilca za držala zvitkov – 1 kos krmilne plošče ● 2 kosa podstavkov za stojala ● 1 kos nosilca stojala ● 2 kosa navijala za papir ● 2 kosov vodilnih letev ● 1 kos navodil za montažo stojala	1
3. Dodatki ● 1 kos zgoščenke za uporabnika ● 1 kos napajalnega kabla ● 1 kos podatkovnega kabla (USB kabel: 3 m) ● 1 komplet nosilca rezila (vgrajen v nosilec orodja rezalnega plotra) ● 1 kos rezila (vgrajen v nosilec rezila) ● 1 kos varnega rezila ● 1 kos podlage za rezanje vinila ● 1 kos pincete ● 1 kos obljubne kartice ● 1 kos valovite cevi ● 2 kosa napajalnih gredi ● 1 kos šestkotnega ključa (M6) Φ5 ● 1 kos šestkotnega ključa (M5) Φ4 ● 1 kos šestkotnega ključa (M4) Φ3 ● 1 kos kabla RJ45 ● 1 komplet prevodne bakrene žice ● 14 kosov vijakov M6 ● 4 kos papirnih osi (3-palčne, črne barve)	1

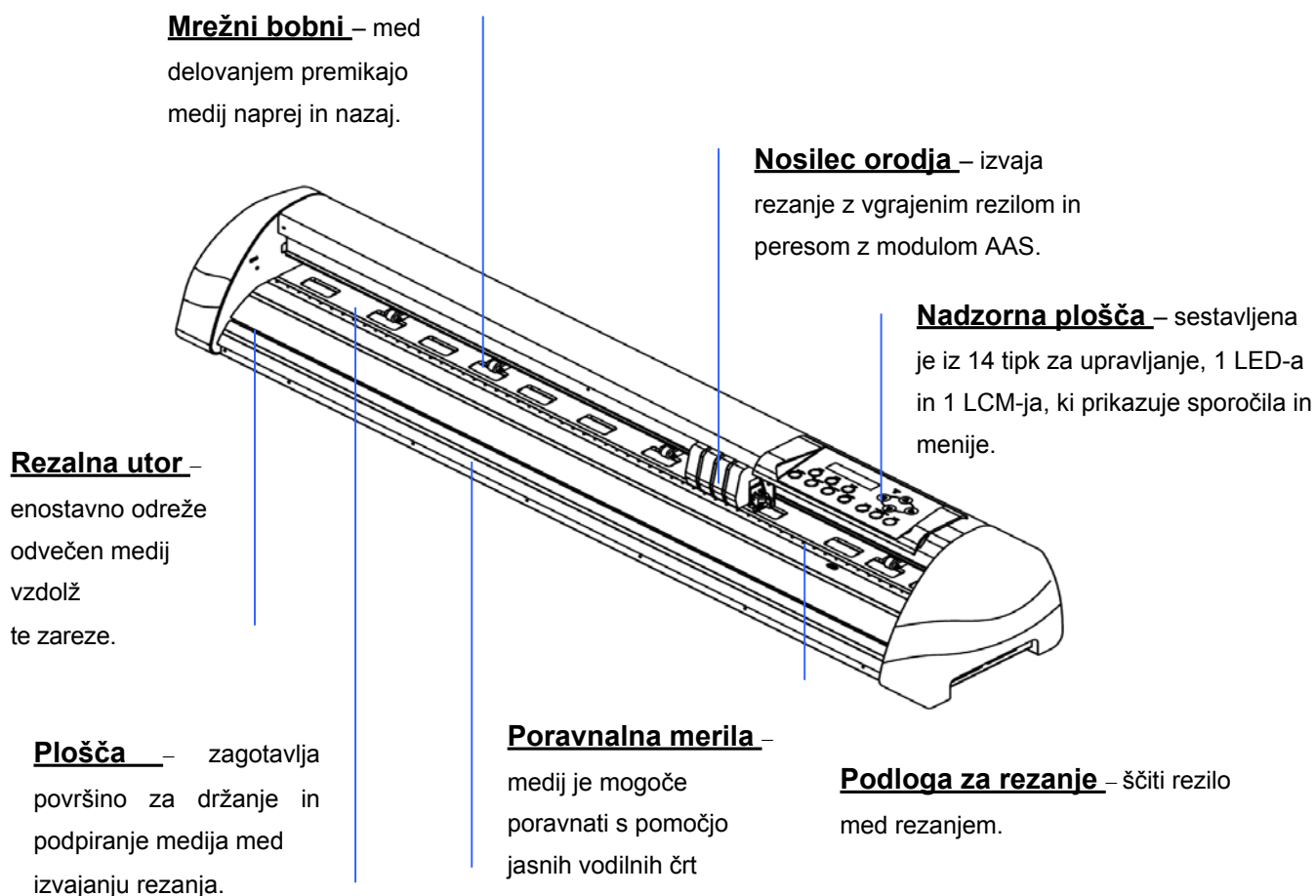
1.3 Značilnosti izdelka

Spodaj so navedene glavne značilnosti rezalnih plotrov serije Jaguar V:

- Povezljivost s tremi vrati vam zagotavlja večjo prilagodljivost
- Do 600 gramov rezalne sile
- Hitrost rezanja do 1530 mm na sekundo (60 ips) (v smeri 45°)
- Zagotovljeno sledenje 10 metrov
- Uporabniku prijazen in večjezični nadzorni panel
- Sistem za prevzem medija

1.4 Videz stroja Jaguar V

1.4.1 Sprednji pogled (slika 1-1)



Slika 1-1

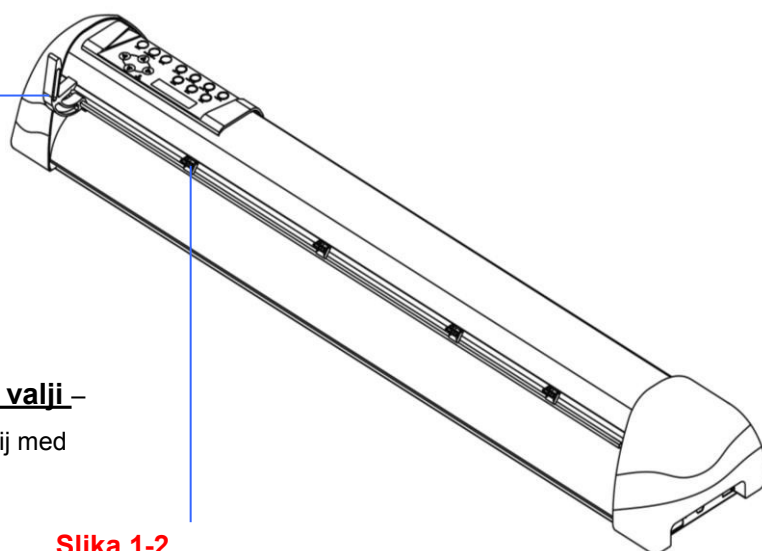
1.4.2 Pogled od zadaj (slika 1-2)

Ročica –

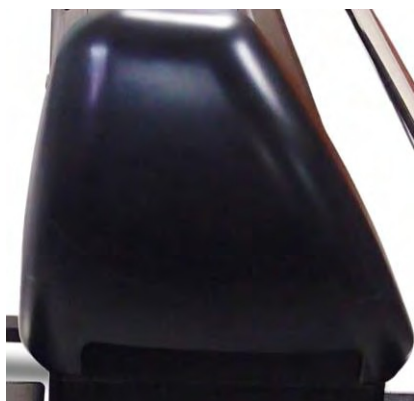
dvigne ali spusti
pritiskalne valje.

Prijemni valji –

držijo medij med
rezanjem.

**Slika 1-2**

1.4.3 Leva stran (slika 1-3)

**Slika 1-3**

1.4.4 Desna stran (slika 1-4)



Priključek USB – uporablja se za priključitev rezalnega plotra na računalnik prek kabla USB.

Ethernet priključek – uporablja se za priključitev rezalnega plotra na lokalno omrežje.

Priključek za serijski vmesnik (RS232C) – uporablja se za priključitev rezalnega plotra na računalnik prek kabla za serijski vmesnik.

Priključek za napajanje iz omrežja – uporablja se za priključitev napajalnega kabla.

Stikalo za vklop rezalnega plotra – vklopljeno, ko je v položaju [I]; izklopljeno v položaju [O]

Varovalka – 3 A.

Stikalo za napajanje sistema navijanja – vklopljeno, ko je v položaju [I]; izklopljeno v položaju [O]

Slika 1-4

Poglavje 2 Namestitvev

2.1 Varnostni ukrepi

Preden začnete z namestitvijo, pazljivo preberite spodnje informacije.

Opomba 1

- Preden namestite rezalni plotter, se prepričajte, da je stikalo za vklop izklopljeno.
- Z rezalnikom ravnajte previdno, da se ne poškodujete.

Opomba 2 Izberite primerno mesto pred namestitvijo rezalnega plotra

Pred namestitvijo rezalnega plotra izberite primerno mesto, ki izpolnjuje naslednje pogoje.

- Do stroja je mogoče enostavno priti iz katere koli smeri.
- Zagotovite dovolj prostora za stroj, dodatno opremo in potrošni material.
- Delovno območje mora biti stabilno, izogibajte se močnim vibracijam.
- Temperatura v delavnici naj bo med **15 in 30 °C (60–86 °F)**.
- Relativna vlažnost delovnega okolja mora biti med **25 % in 75 %**.
- Stroj zaščitite pred prahom in močnim zračnim tokom.
- Stroj ne izpostavljajte neposredni sončni svetlobi ali izjemno močni svetlobi.

Opomba 3 Priključitev napajanja

Preverite, ali je vtič napajalnega kabla primeren za vtičnico. Če ni, se obrnite na prodajalca.

- Vtič (moški) vtaknite v ozemljeno vtičnico.
- Drugi konec (ženski) napajalnega kabla vstavite v priključek za izmenični tok rezalnega plotra.

Opomba 4 Zategovanje ali popuščanje vijakov z izvijačem

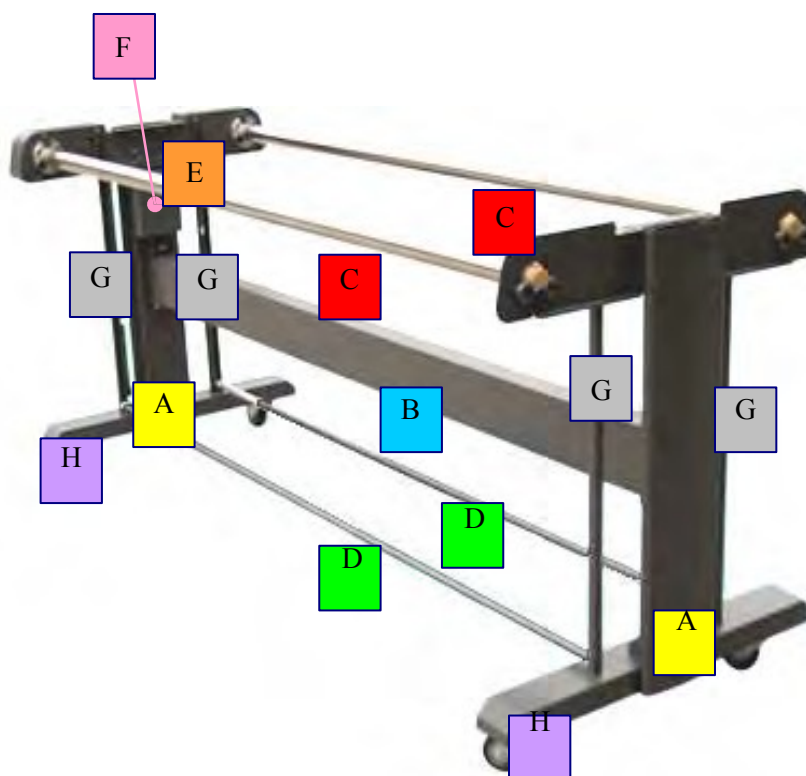
Ne glede na to, ali uporabljate ročni ali električni izvijač, pazite, da pri zategovanju ali popuščanju vijakov ne uporabite prevelike sile. Pri zategovanju ali popuščanju vijakov iz železa in nerjavečega jekla upoštevajte naslednjo tabelo standardnih navorov za vijake; vijaki iz drugih materialov niso vključeni.

Premer vijaka premer	Vrednost navora (kgf-cm)
	Standardni navor za materiale visoke trdote
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 Namestitev stojala in sistema za navijanje medija

Korak 1 Preverite vsebino škatle s priborom v kartonski škatli stojala:

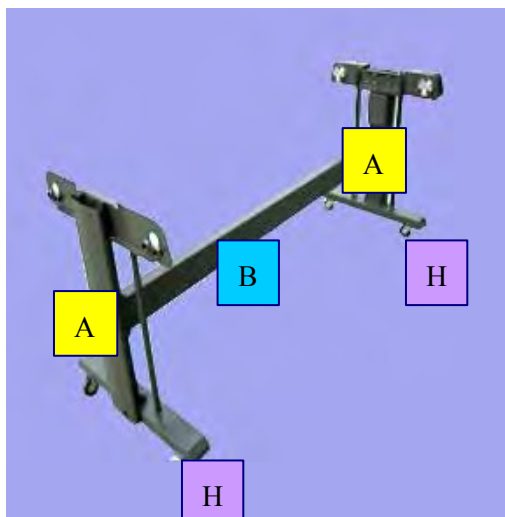
Komponenta	Količina	Opis
	2	Stranski stojalo ■ Nosilec za rolke * 2  ■ Krmilna plošča * 1 (za sistem navijanja papirja)  ■ Vodila plesalcev * 4 
	1	Nosilni nosilec
	2	Navijanje papirja
	2	Plesne palice
	2	Podstavek stojala



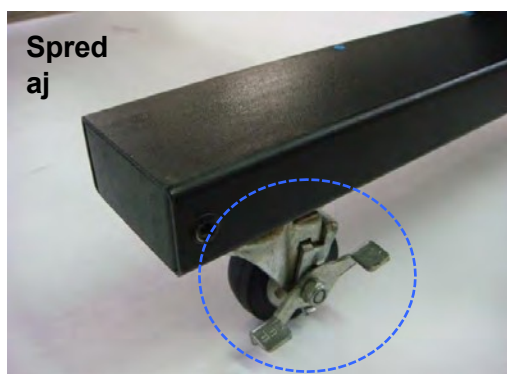
Slika 2.2-1

Korak 2

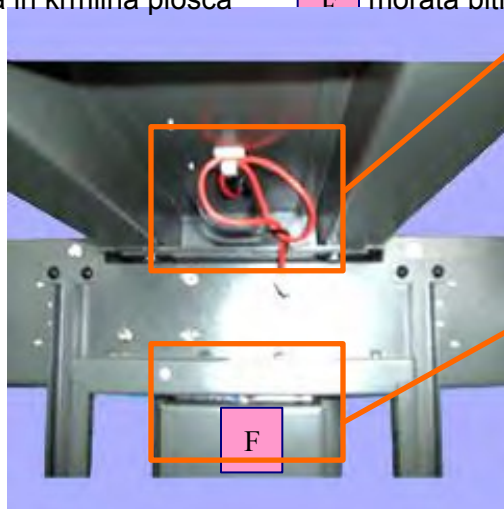
- Priporočljivo je, da stojalo sestavita vsaj 2 osebi, da se prepreči poškodbe zaradi padca sestavnih delov na tla.
- Postopek namestitve:
 1. Pritrdite 2 kompleta stranskih **A** in podnožje stojala **H** s priloženimi vijaki. stojal **B**
 2. Pritrdite s stojnim nosilcem **B** s priloženimi vijaki.

**Slika 2.2-2****Slika 2.2-3**

- Prosimo, bodite pozorni na smer nosilnega nosilca (kolo na sprednjem delu nosilca je opremljeno z zavoro, medtem ko je zadnje samostojno).

**Slika 2.2- 4****Slika 2.2-5**

Korak 3 Postavite plotter na stojalo in ga pritrdite.
(Opomba: žica in krmilna plošča **F** morata biti na isti strani)

**Žica**

za priključitev napajalne plošče sistema za prevzem papirja in plotra

Krmilna plošča

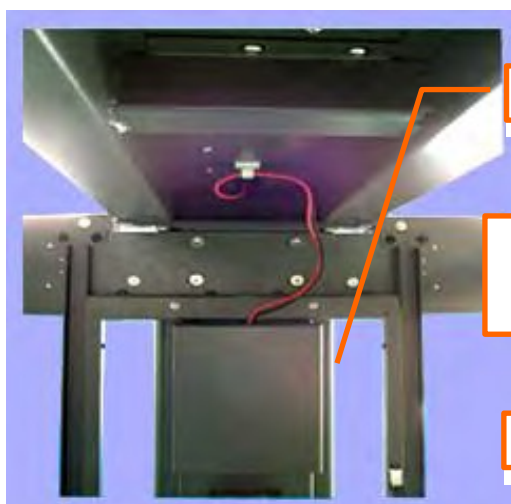
za sistem za prevzem papirja

Slika 2.2-6

Korak 4 Snemite pokrov krmilne plošče.

Korak 5 Žica poteka skozi luknjo, prikazano na sliki 2.2-7, da doseže napajalno ploščo.

Korak 6 Glavo priključite na napajalni konektor (podrobnosti si oglejte na slikah 2.2-7 do 2.2-10).

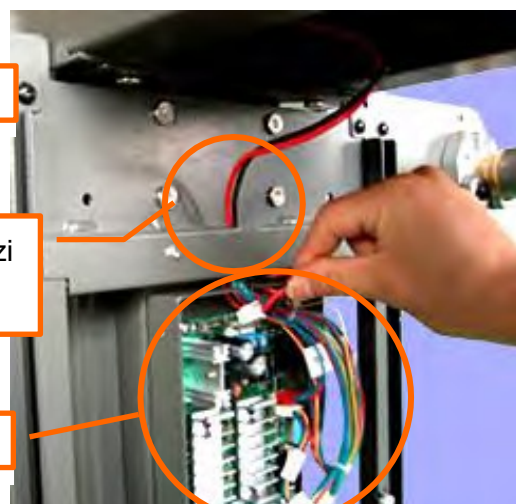


Slika 2.2-7

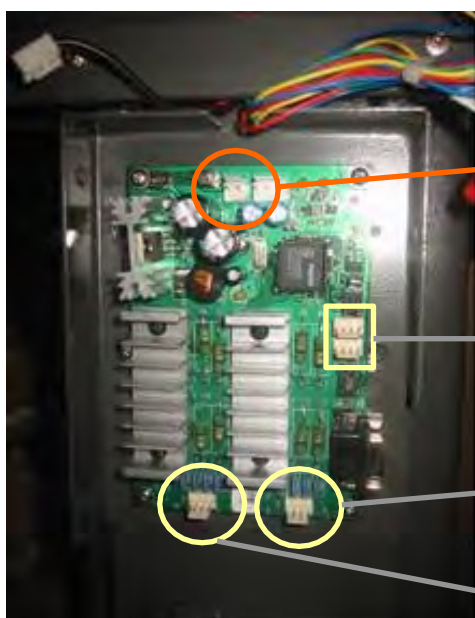
Pokrov

Žica poteka skozi
luknjo

Krmilna plošča



Slika 2.2-8



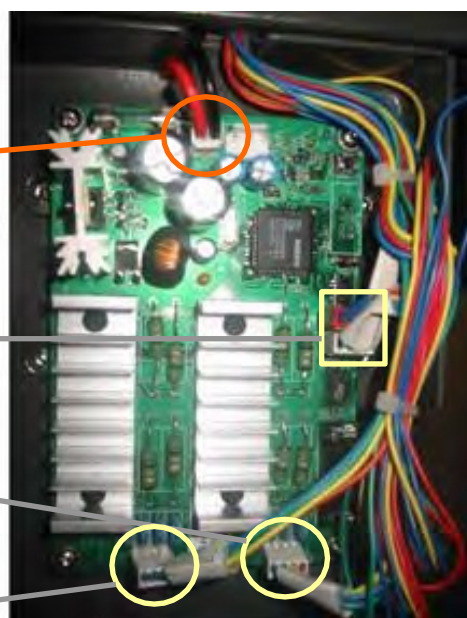
Slika 2.2-9

moč

JP 6
JP 7

JP 12

JP 11



Slika 2.2-10

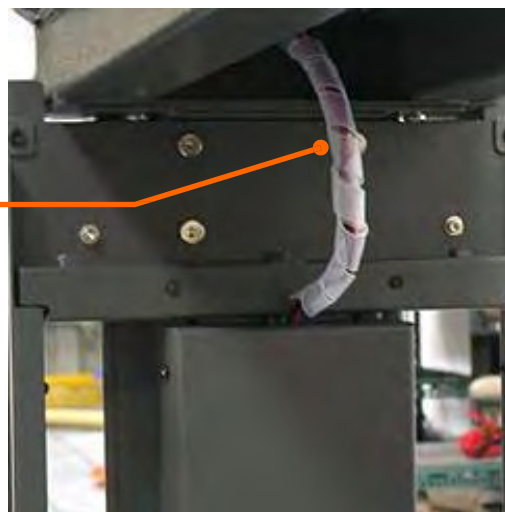
Korak 7 Namestite pokrov nazaj.

Korak 8 Okoli žice ovijte valovito cev, da se zaščitite pred električnim udarom (glej sliko 2.2-11).

Valovita cev

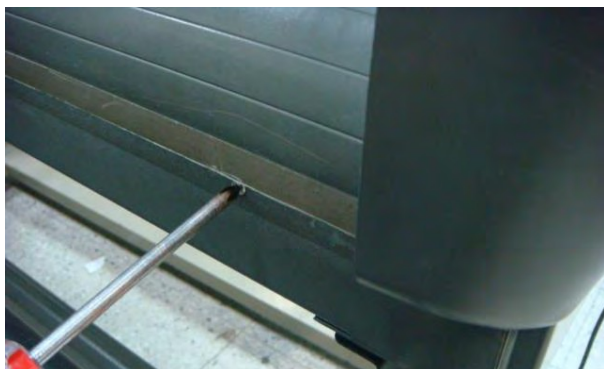
Slika 2.2-11

Korak 9 Za navodila o vstavljanju medija v zvitku si oglejte poglavje 4.1 v uporabniškem priročniku.



2.3 Namestitev prevodnih bakrenih žic

Korak 1 Odstranite **skrajni levi** in **desni** vijak s sprednje in zadnje plošče ter z vijaki pritrdite magneti na sprednji in zadnji plošči.



Korak 2 Oba konca prevodnih bakrenih žic položite na dva magnetna, ki sta pravkar pritrjena na sprednjo in zadnjo ploščo.



Korak 3 Namestitev prevodnih bakrenih žic je končana.



2.4 Namestitev rezila

Slika 2.4-1 prikazuje držalo rezila. Vstavite rezilo v spodnji del držala rezila in ga odstranite s potiskanjem zatiča. Pazite, da so vaši prsti oddaljeni od konice rezila.



Slika 2.4-1

Korak 1

Namestite rezilo (slika 2.4-2).



Slika 2.4-2



Slika 2.4-3

Korak 2

Potisnite rezilo do dna nosilca rezila. (Slika 2.4-3).

Korak 3

Nastavite konico rezila na ustrezno dolžino tako, da zavrtite »vijak za nastavitev konice rezila« v smeri urinega kazalca ali

v nasprotni smeri urinega kazalca. (Slika 2.4-4).



Slika 2.4-4

Nasveti:

»Pravilna dolžina« pomeni, da je dolžina rezila nastavljena za 0,1 mm več od debeline folije. To pomeni, da če je debelina folije 0,5 mm, je dolžina rezila pravilno nastavljena na 0,6 mm, kar omogoča popolno prerezanje sloja folije, ne da bi pri tem prebodlo podlago.

Korak 4

Vstavite držalo rezila v nosilec orodja. Upoštevajte, da mora zunanji obroč držala trdno ležati v utorih nosilca (glej sliko 2.4-5), nato pa pritrdite ohišje (slika 2.4-6).

**Slika 2.4-5****Slika 2.4-6**

Korak 5 Uporabite postopek za vzvratno delovanje, da odstranite nosilec rezila.

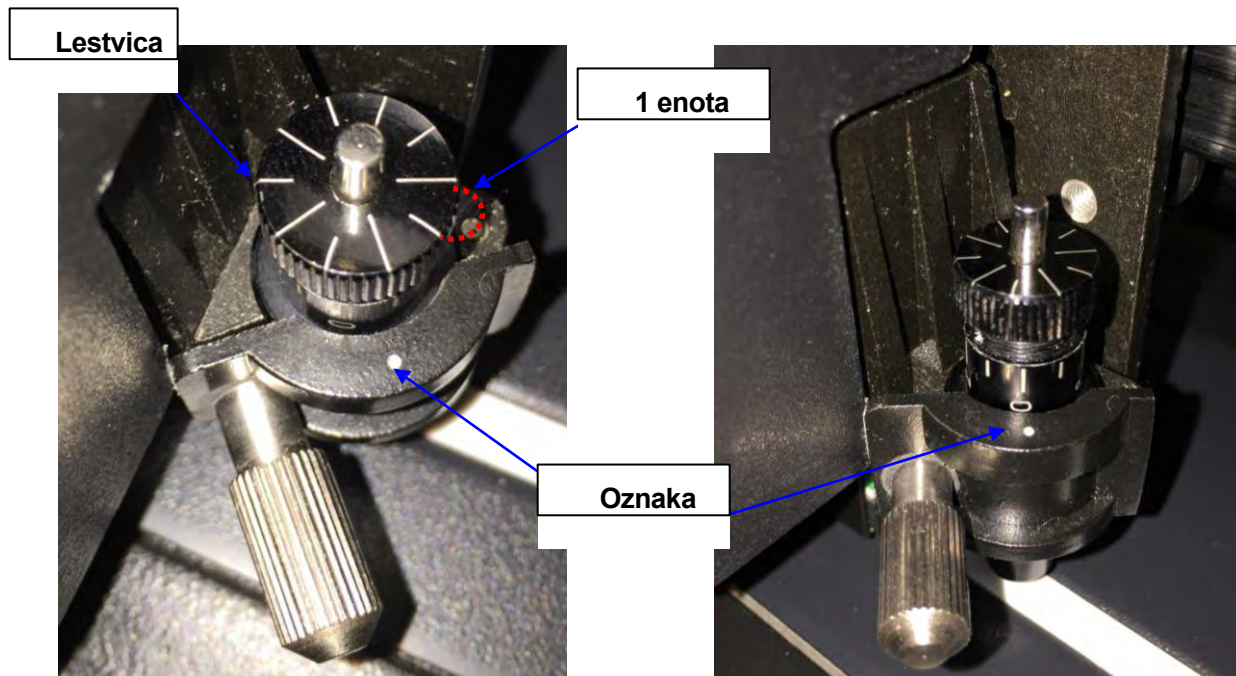
Korak 6 Izvlecite rezilo. Ko je treba rezilo zamenjati, pritisnite na »zatič za izvlekanje rezila«, da se rezilo izvleče.

!! Opozorilo

Rezilo bo po določenem času uporabe izgubilo ostrino, kar lahko vpliva na kakovost rezanja. To lahko rešite s povečanjem sile rezanja. Vendar pa morate rezilo zamenjati z novim, ko je obrabljeno in ne zagotavlja več zanesljivega rezanja. Rezilo je potrošni material in ga je treba zamenjati tako pogosto, kot je potrebno za ohranjanje kakovosti rezanja. Kakovost rezila močno vpliva na kakovost rezanja. Zato uporabljajte visokokakovostno rezilo, da zagotovite dobre rezultate rezanja.

2.5 Avtomatsko zaznavanje dolžine rezila

Slika 2.5-1 prikazuje nov nosilec rezila s skalo in voziček z oznako. Ta nosilec rezila samodejno zazna dolžino rezila in na LCM prikaže, kako je treba zavrteti gumb.



Slika 2.5-1

Slika 2.5-2

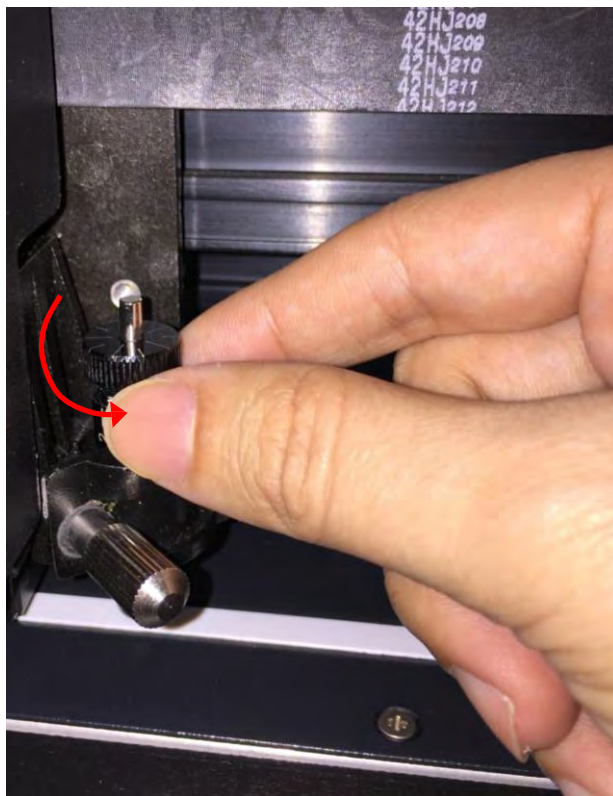
Na skali je 10 delitev; vsaka delitev ustreza 0,05 mm, kar omogoča nastavitve dolžine rezila v razponu od 0,00 mm do 5,00 mm (slika 2.5-2).

Za nastavitve dolžine rezila sledite spodnjim korakom:

1. Preden začnete z nastavljanjem, naj bo konica rezila v držalu za rezilo.
2. Poravnajte eno od lestvic na držalu rezila z oznako na vozičku
3. Na LCM izberite »Blade Length Adjust« (Nastavitev dolžine rezila) pod »CUT TEST« (Preskus rezanja), vnesite želeno dolžino rezila v »Set Length« (Nastavi dolžino); najprej preskusite držalo rezila, nato pa dolžino rezila s pritiskom na ENTER.

Opomba: Nosilec rezila med preizkušanjem nosilca rezila in dolžine rezila ohranite v istem položaju.

4. Ko sta preizkusa držala rezila in dolžine rezila končana, bo zaslon prikazal, za koliko stopinj (enota vrednosti za »CW« ali »CCW« je »krog«) in v katero smer [CW (v smeri urinega kazalca) ali CCW (proti smeri urinega kazalca)] morate zavrteti gumb za nastavitev. Npr. »Turn CW 5« pomeni, da morate gumb zavrteti za 5 enot v smeri urinega kazalca (slika 2.5-3, slika 2.5-4).

**Slika 2.5-3****Slika 2.5-4**

5. Na zaslonu se bo prikazalo »Nastavitev zaključena«, ko bo vrednost na zaslonu 0, dolžina rezila bo idealna in dodatno nastavljanje ne bo več potrebno. Sedaj pritisnite »Enter«, da zaključite postopek, in lahko začnete rezati.

2.6 Povezava s kablom

Rezalni plotter komunicira z računalnikom prek **USB (Universal Serial Bus)**, **serijskega vmesnika (RS-232C)** ali **omrežja Ethernet**. V tem poglavju je prikazano, kako priključiti rezalni plotter na gostiteljski računalnik in kako nastaviti povezavo med računalnikom in rezalnim plotterjem.

!! **Opomba:** Ko je omogočena povezava USB, se serijska vrata samodejno onemogočijo.



Priključek za serijski vmesnik (RS232C) – uporablja se za priključitev rezalnega plotra na računalnik prek kabla za serijski vmesnik.

Slika 2.6-1

Ethernet priključek – uporablja se za povezavo računalnika z lokalnim omrežjem.

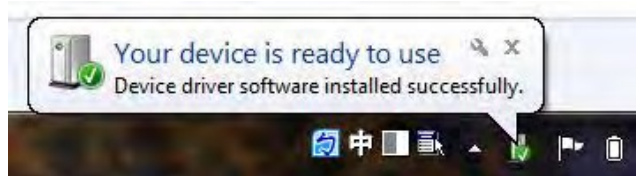
USB-priključek – uporablja se za priključitev rezalnega plotra na računalnik prek USB-kabla.

2.6.1 USB vmesnik

Vgrajeni USB-vmesnik Jaguar V temelji na specifikacijah Universal Serial Bus, revizija 2.0 (Full Speed).

2.6.1.1 Povezovanje rezalnika GCC

1. Vklopite napravo.
2. Priključite USB-kabel na napravo, nato se bo USB-gonilnik namestil samodejno. Iskanje naprave bo trajalo nekaj minut. Prosim, NE odklapljajte USB-kabla, dokler se namestitev ne zaključi.
3. Z dvojnim klikom na ikono USB na opravljeni vrstici lahko preverite, ali je USB-naprava zaznana.



2.6.1.2 Namestitev gonilnika

Za hitro namestitev gonilnika uporabite namestitev USB z enim klikom. Za nastavitev gonilnika sledite preprostim korakom spodaj.

Pozor!!

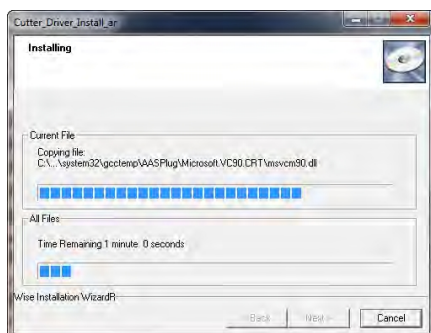
- ✓ Če kot operacijski sistem uporabljate Windows 7 ali novejšo različico, se prepričajte, da ste prijavljeni z računom »Administrator«.

Korak 1 Vstavite namestitveni DVD v pogon CD-ROM. **Predn začnete z namestitvijo gonilnika, se prepričajte, da je USB-naprava priključena.**

Korak 2 Izberite model, ki ga želite namestiti, iz seznama gonilnikov in kliknite na Windows Driver (Win 7 in novejše) (samodejno zaznavanje) ali Windows Driver (Win 7 in novejše) (ročno izbiranje), da začnete z namestitvijo gonilnika in vtičnika AAS.



Korak 3 Kliknite »Naprej«, da začnete namestitev gonilnika.



Korak 4 Če uporabljate Windows 7 ali novejšo različico, kliknite na **rdeče besede**, kjer boste našli navodila za onemogočanje storitve Windows Update, da bo namestitev gonilnika uspešna. Nato kliknite na »V redu«, da nadaljujete.



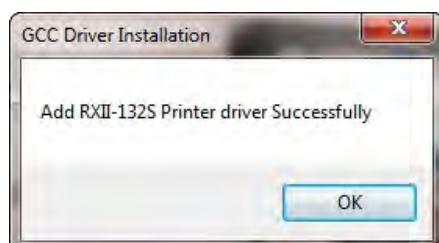
Korak 5 Prepričajte se, da je rezalni plotter vklopljen in priključen na USB-napravo, nato pa kliknite OK za naslednji korak.



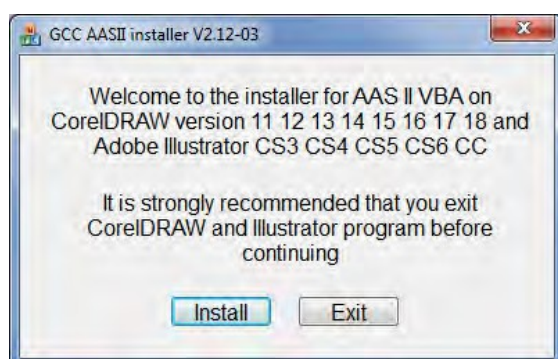
Korak 6 Preden začnete z namestitvijo gonilnika, potrdite, da ste zaprli vse odprte programe, nato pa kliknite OK.



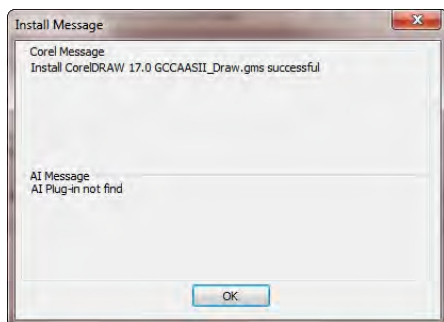
Korak 7 Namestitev bo trajala nekaj minut, nato se bo prikazalo spodnje sporočilo, po končani namestitvi pa kliknite na »OK«. Uživajte v vašem rezalniku GCC!



Korak 8 Če želite namestiti AASII VBA v programih CorelDRAW in Adobe Illustrator, zaprite programa CorelDRAW in Adobe Illustrator, nato pa kliknite »Namesti«.



Korak 9 Preverite sporočilo o namestitvi, da potrdite različico programov CorelDRAW in AI, nato pa kliknite OK.

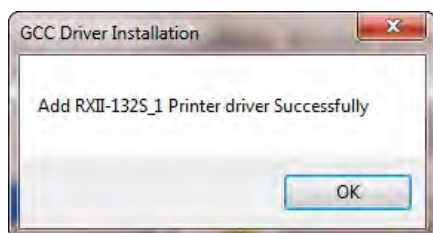


**Opo
mba:**

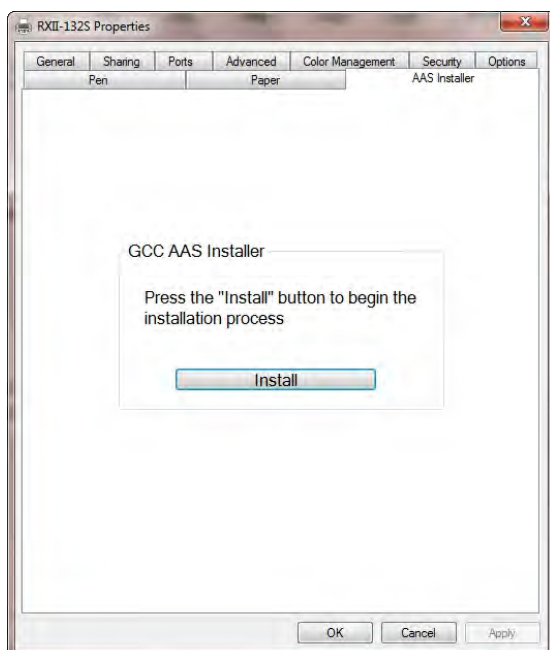
- (1) Če se gonilnik namesti že drugač, bo uporabnik vprašan, ali je potrebna druga kopija namestitve gonilnika.



- (2) Če uporabnik izbere »da«, se namesti drugi izvod gonilnika.



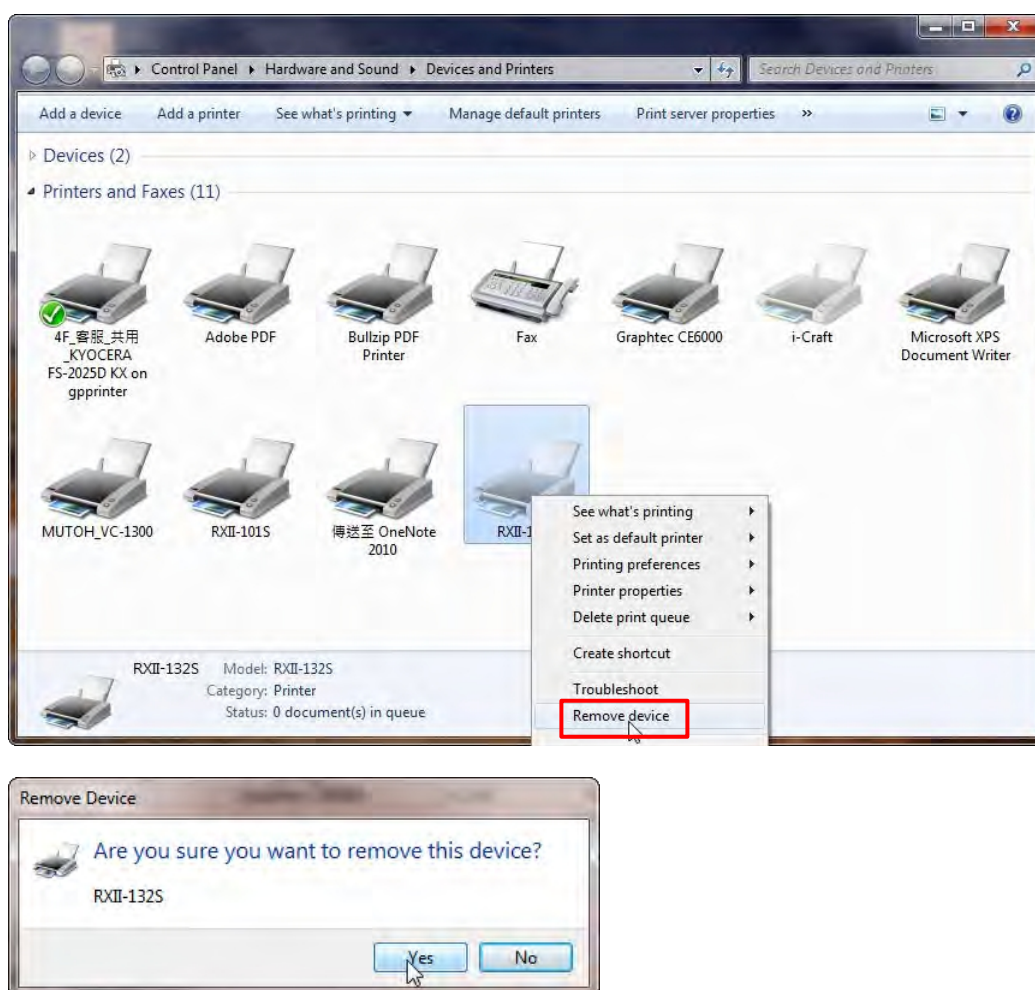
- (3) Uporabniki, ki so nadgradili Adobe Illustrator ali CorelDRAW, naj v oknu »**Lastnosti tiskalnika**« odprejo stran »**AAS Installer**« in kliknejo »Namesti«, da pridobijo najnovejšo različico vtičnika GCC AAS.



2.6.1.3 Odstranitev gonilnika

Preden lahko uspešno namestite najnovejšo različico, morate popolnoma odstraniti prejšnjo različico gonilnika, nameščeno na vašem računalniku. Upoštevajte spodnje korake.

Korak 1 Odprite okno Nadzorna plošča\Strojna oprema in zvok\Naprave in tiskalniki. Desno kliknite tiskalnik in izberite »Odstrani napravo«.



2.6.2 Vmesnik RS-232

■ Povezava z vmesnikom RS-232 (serijskim)

1. Za uporabnike IBM PC, PS/2 ali združljivih računalnikov priključite kabel RS-232C na serijski priključek dodeljenega serijskega vmesnika (COM1 ali COM2) vašega gostiteljskega računalnika.
2. Nastavite komunikacijske parametre (hitrost prenosa in podatkovne bite/pariteto) tako, da ustrezajo nastavitvam programskega paketa; glejte poglavje 3 – opis tipke »Misc«.

Pozor!! Pred priključitvijo kabla RS-232C izklopite plotter.

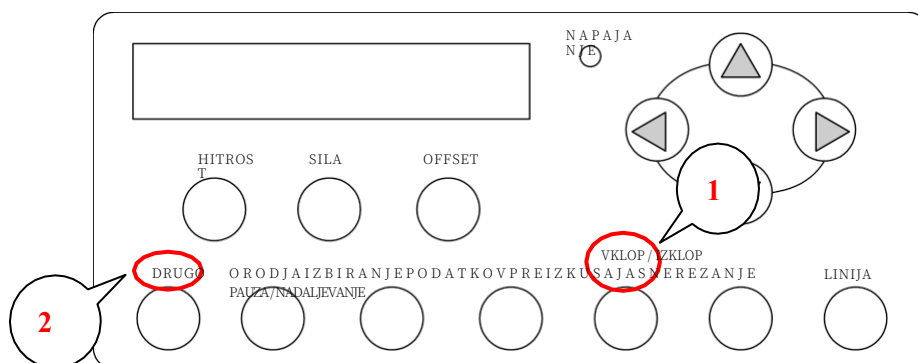
2.6.3 Ethernetna povezava

I. Nastavitev omrežne povezave

Korak 1 Povežite LAN-vtičnico in Ethernet-vtičnico na rezalnem plotru GCC z RJ45 Ethernet-kablom in vklopite napravo.



Korak 2 Pritisnite gumb **On/Off** in nato gumb **MISC** na nadzornem panelu.



Korak 3 Pojdite na stran **DHCP** in s puščicami navzgor in navzdol izberite **Enable**, nato pritisnite Enter.



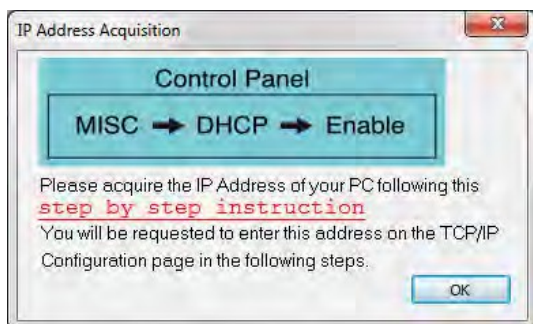
Korak 4 IP-naslov se bo samodejno prikazal na zaslonu. Zapišite si ga.



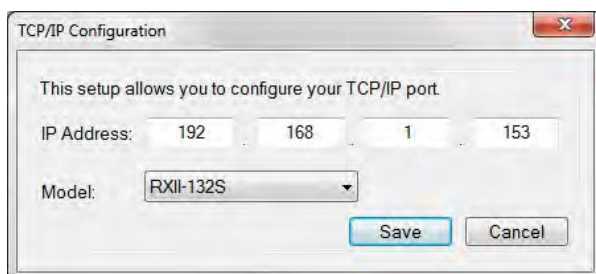
II. Nastavitev ethernetne povezave

Izhod prek gonilnika za Ethernet

Korak 1 Priključite ethernetni kabel na računalnik in namestite **ethernetni gonilnik za rezalnik**.
Nato kliknite OK, da nadaljujete.



Korak 2 Vnesite IP naslov, prikazan na nadzornem panelu, in izberite model. (Glejte navodila v 1. delu.)



Korak 3 Gonilnik je nameščen. Zdaj lahko izpisujete neposredno iz programov AI ali CoreIDRAW.



2.6.4 Prenos podatkov

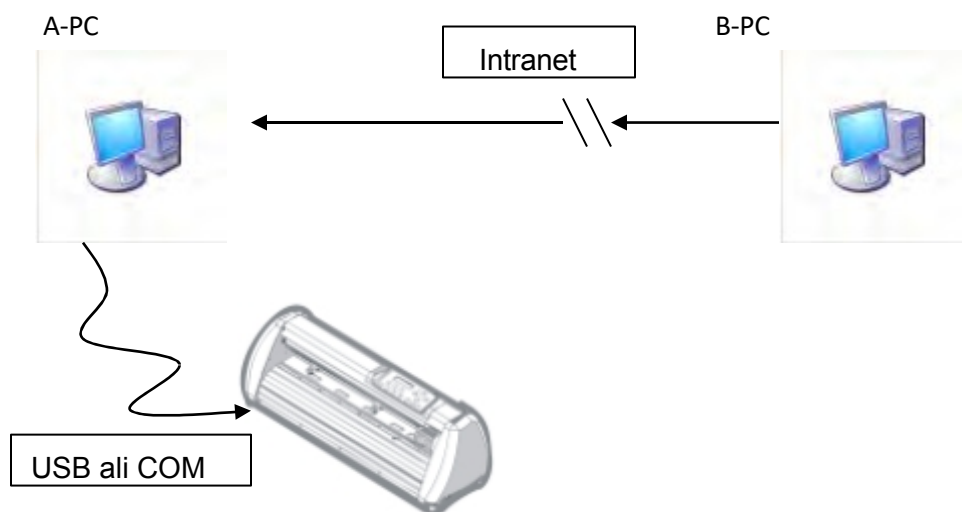
Za prenos podatkov iz računalnika na rezalni plotter sta na voljo dve možnosti:

Možnost 1: S pravilnimi nastavitvami vmesnika lahko podatke prenesete neposredno iz programske opreme v rezalne plotre.

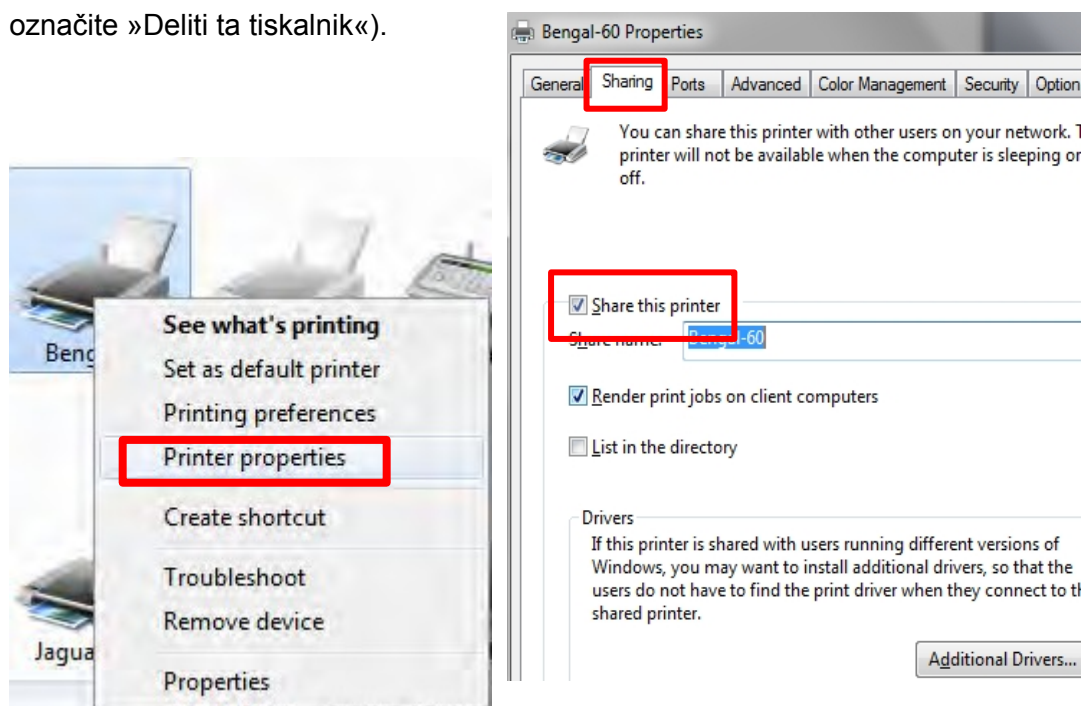
Možnost 2: Večina programskih paketov za rezanje lahko emulira ukaze **HP-GL** ali **HP-GL/2**. Če je datoteka v formatu **HP-GL** ali **HP-GL/2**, lahko rezalni plotter podatke natančno izpiše.

2.6.5 Nastavitev skupne rabe tiskalnika

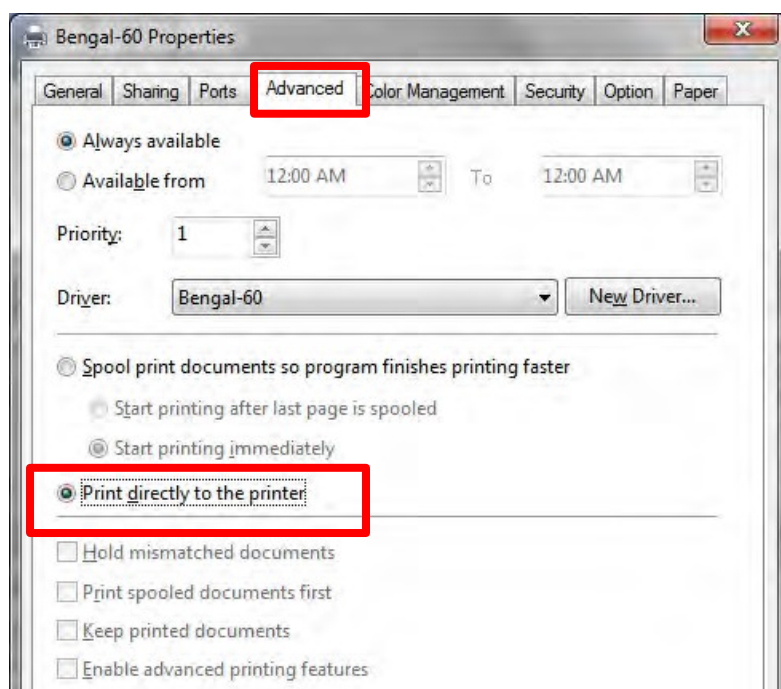
V „A-PC“ nastavite gonilnik tiskalnika kot skupni tiskalnik, nato pa uporabite B-PC za povezavo gonilnika tiskalnika A-PC prek intraneta.



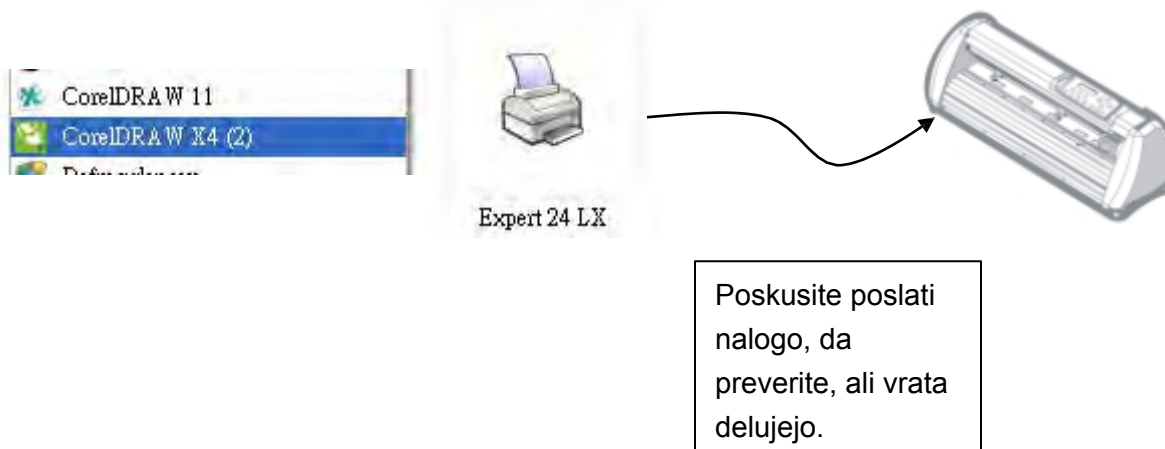
Korak 1 Nastavite tiskalniški gonilnik računalnika A-PC kot skupni tiskalnik (z desnim klikom na ikono tiskalnika izberite »Lastnosti tiskalnika«. Kliknite zavihek »Skupna raba« in nato označite »Deliti ta tiskalnik«).



Korak 2 Kliknite zavihek »Napredno«, nato izberite možnost »Tiskanje neposredno na tiskalnik«.

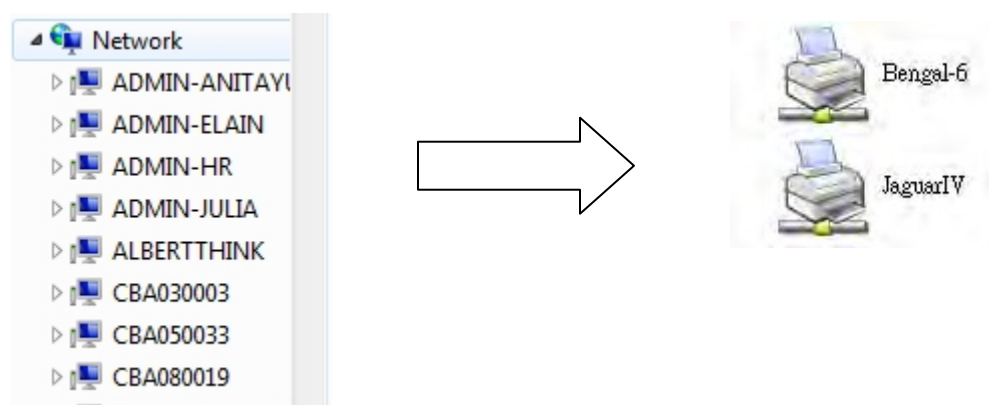


Korak 3 Pošljite nalogo iz računalnika A-PC na napravo, da preverite, ali je računalnik A-PC povezan z

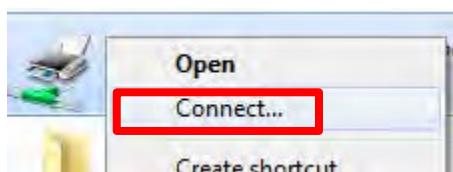


napravo.

Korak 4 V omrežju računalnika B-PC aktivirajte tiskalniški gonilnik računalnika A-PC.



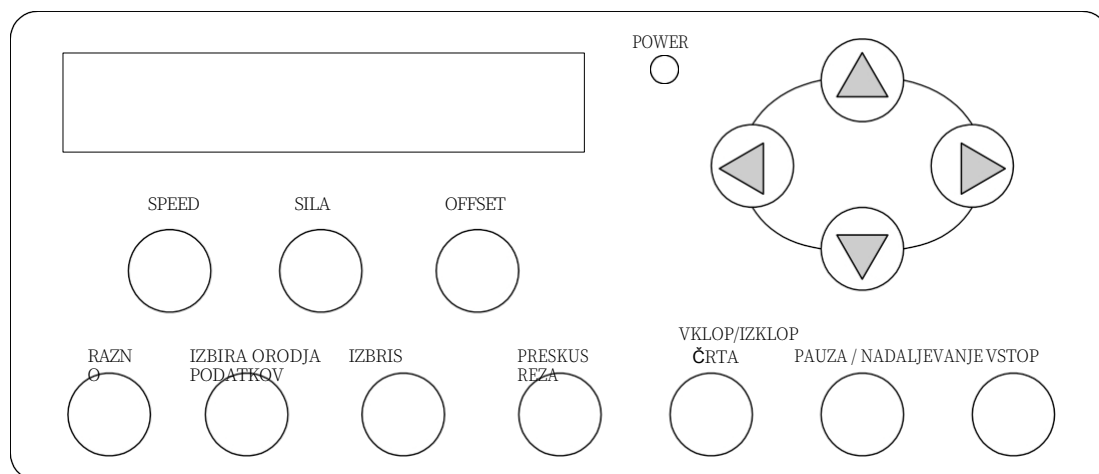
Korak 5 Desno kliknite na ikono tiskalnika in izberite »Poveži« s tiskalnikom računalnika A.



Poglavje 3 Nadzorna plošča

V tem poglavju so opisane funkcije gumbov z diagrami poteka menija LCM za Jaguar V. Ko je rezalni plotter pripravljen za uporabo, kot je opisano v poglavjih 1 in 2, so vse funkcije nastavljene na privzete parametre.

3.1 LCD-zaslon



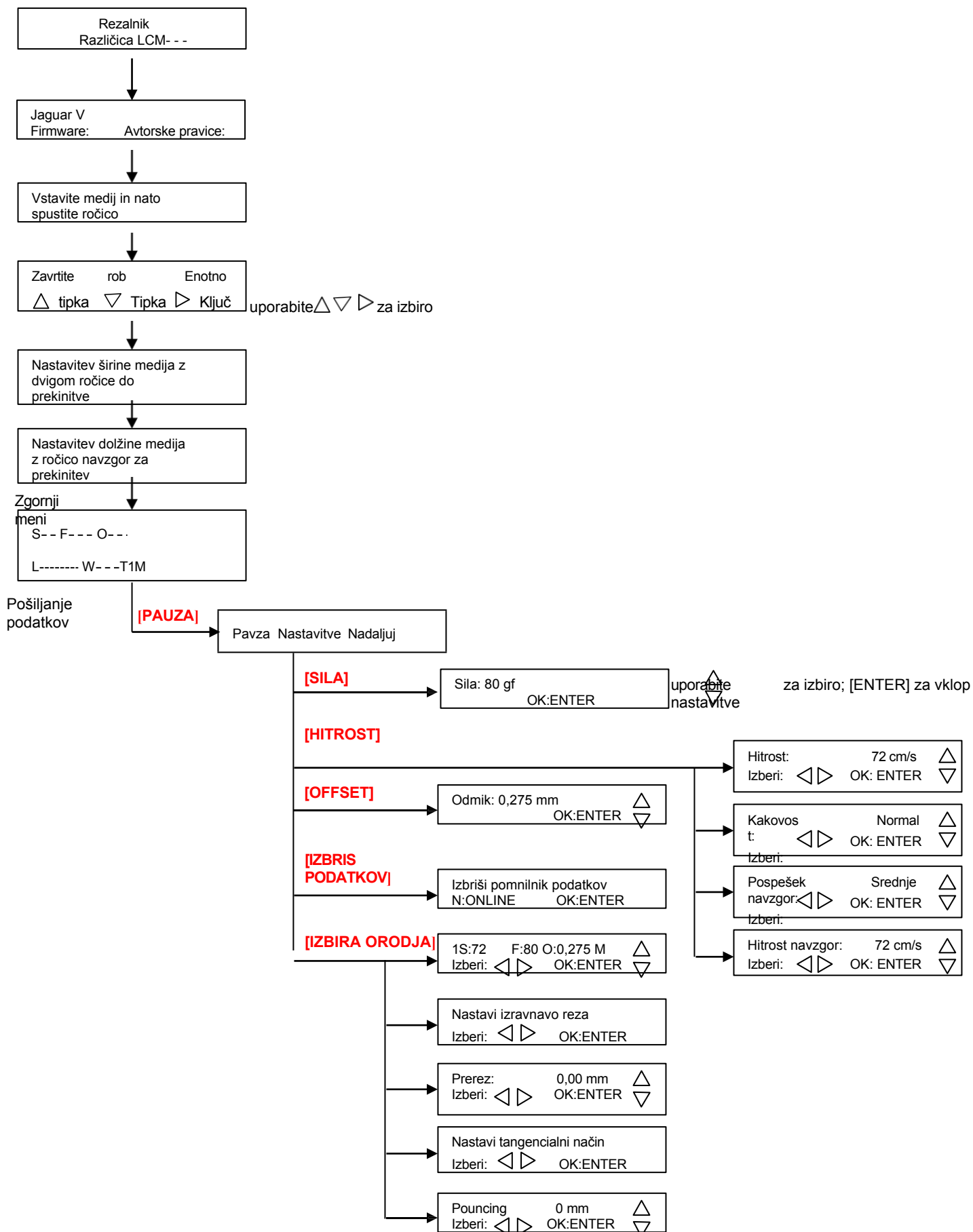
< LCD nadzorna plošča na seriji Jaguar V >

Tipka	Funkcija
LCD zaslon	Za prikaz funkcij in sporočil o napakah.
LED za napajanje	Za prikaz stanja napajanja (svetli: vklopljeno; ugasnjeno: izklopljeno)
4 smerne tipke	Za premikanje po meniju, izbiro funkcije ali spreminjanje nastavitev.
ENTER	Za nastavitev elementa ali shranitev zadnje vnesene vrednosti.
PAUSE/RESUME	Za začasno ustavitev postopka rezanja ali nadaljevanje
ON/OFF LINE	Za prekllop med načini, zaustavitev rezanja ali preklic sprememb nastavitev.
OFFSET	Za nastavitev vrednosti odmika rezila.
SILA	Za nastavitev vrednosti sile rezanja.
SPEED	Za nastavitev vrednosti hitrosti in kakovosti rezanja.
PRESKUS REZANJA	Za izvedbo preskusov rezanja na različnih medijih.
IZBRIS PODATKOV	Za izbris pomnilnika.
IZBIRA ORODJA	Za izbiro orodij.
RAZNO	Za nastavitev funkcij.

3.2 Meni v spletnem načinu

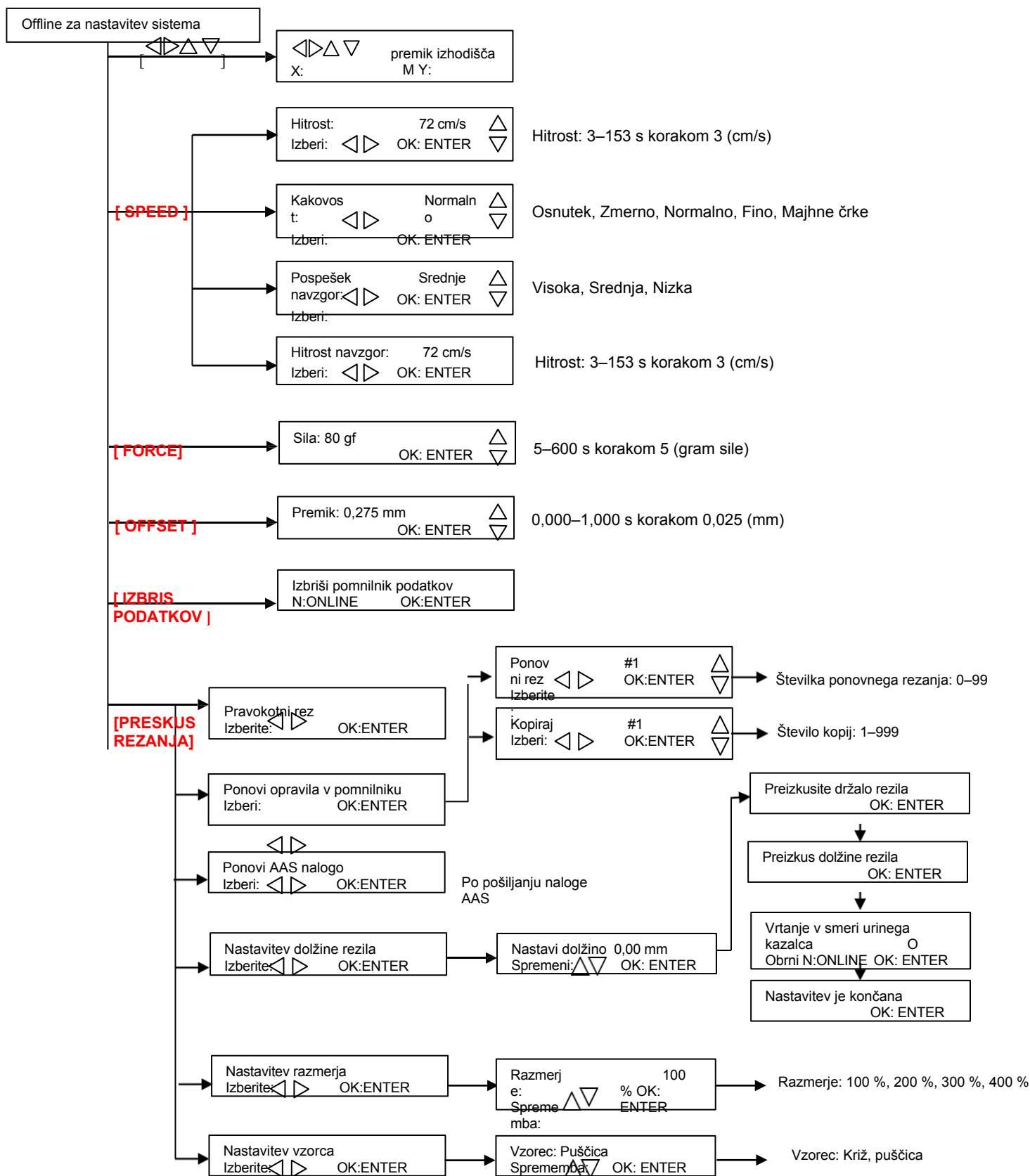
Vklop

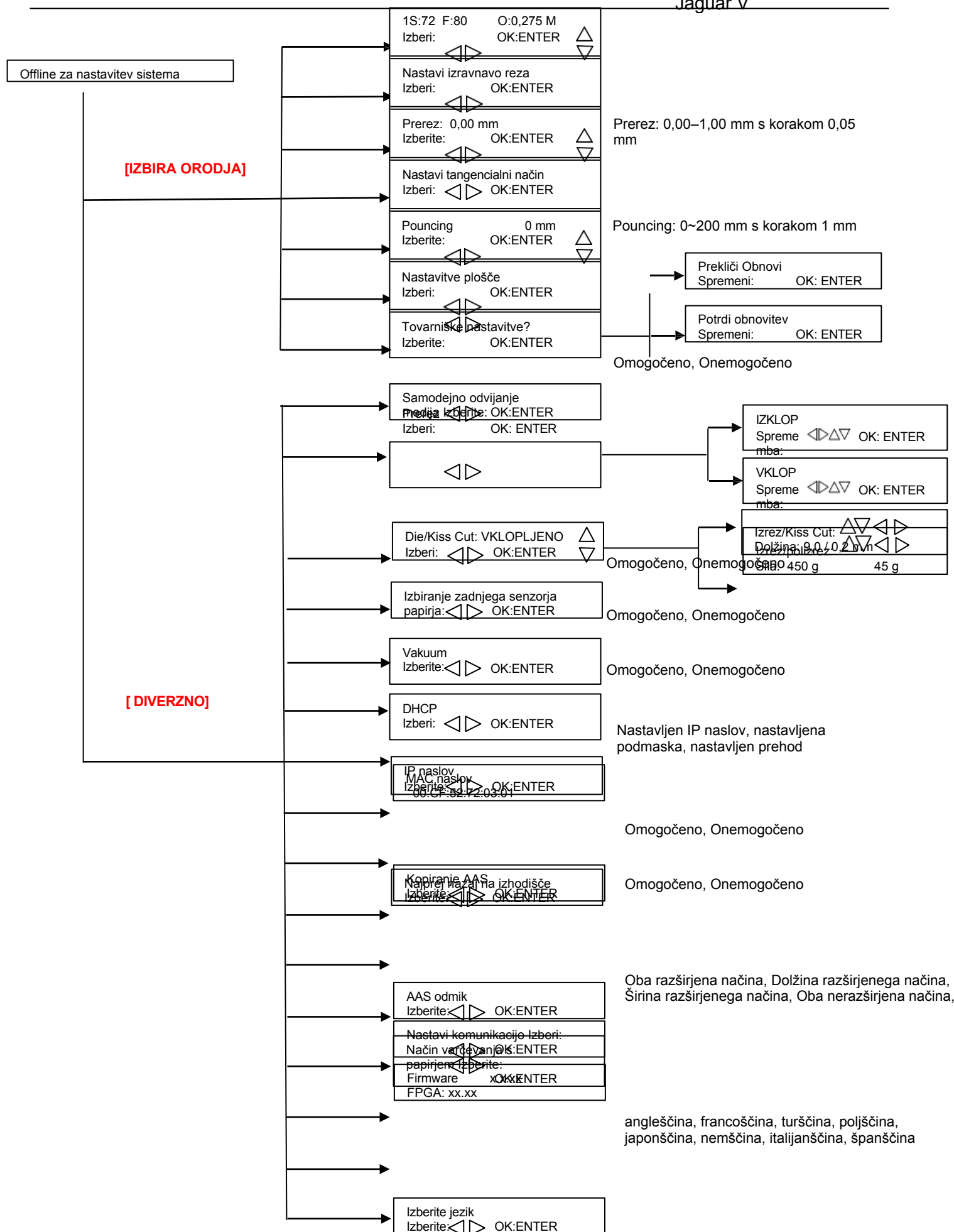
Jaguar V v obdelavi

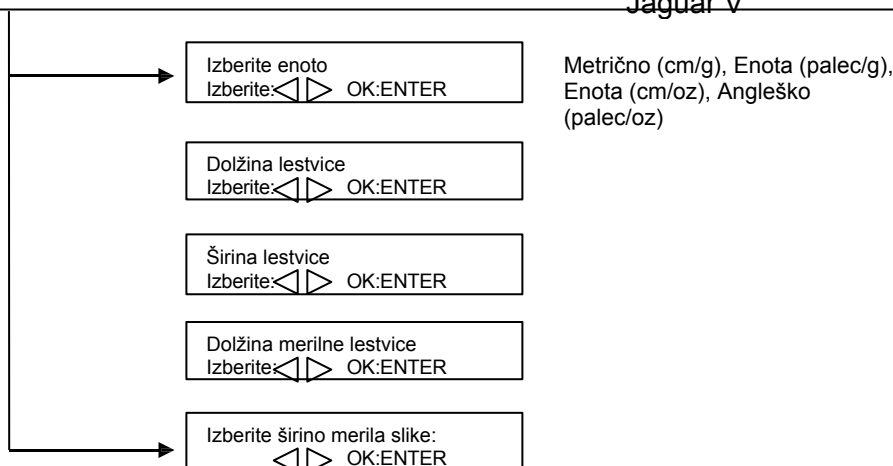


3.3 Meni v načinu brez povezave

Pritisnite [ON/OFF LINE], da preklopite v način brez povezave







3.4 Meni

Spodaj so opisane funkcije menijskih elementov

Meni ali tipka	Funkcija	Nastavitev	Privzeto
--- Velikost medijev ---			
Zvitek	Za merjenje širine nosilca.	Največja dolžina nosilca 150 metrov	
Rob	Za merjenje širine nosilca in poteg nosilca nazaj, dokler se sprednji senzor papirja ne odpre.	Največja dolžina nosilca 150 metrov	
Enotno	Za merjenje širine in dolžine nosilca.	Največja dolžina nosilca dolžina 10 metrov	
--- NAPAJANJE ---			
	Za prikaz stanja napajanja.		
[Smerne tipke]			
	1. Za premikanje položaja nosilca orodja po osi X ali Y. 2. Za izbiro funkcij ali spreminjanje vrednosti nastavitev.		
[ENTER]			
	1. Prikazani parametri se samodejno shranijo. 2. Za nastavev novega izhodišča na trenutni poziciji nosilca orodja. V načinu „offline“ premaknite nosilec orodja na želeno pozicijo s [smernimi tipkami], nato pritisnite tipko [ENTER], da nastavite novo izhodišče. Med premikanjem, ko so prikazani parametri osi XY, pritisnite tipko [MISC], da omogočite natančno nastavev premikanja; ponovno pritisnite tipko [MISC], da onemogočite to funkcijo.		
[PAUSE/RESUME]			
	Za začasno ustavitev postopka rezanja. Proces nadaljujte s ponovnim pritiskom tipke [Pause/Resume].		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Za preklap med spletnim in nespletnim načinom. 2. Za ustavitev rezanja ali prekinitev spreminjanja nastavitvev. Ko pritisnete to tipko, se rezanje takoj prekine in ga ni mogoče nadaljevati.		
[OFFSET]			

	Za nastavitev ali spremembo razdalje med konico rezila in osrednjo osjo.	0,000–1,000 mm	0,275 mm
[SILA]			
	Za nastavitev ali spremembo vrednosti sile orodja. Pri modelu Jaguar V_R, ko sila rezanja presega 450 g, je največja hitrost rezanja 15 cm/sek in kakovost rezanja je v načinu za majhne črke (0,2 g), medtem ko je pri sili rezanja med 300 g in 449 g največja hitrost rezanja 30 cm/sek in kakovost rezanja je v načinu za fine črke (0,5 g)	5–600 gramov; 5 gramov/na korak	80 gramov
[HITROST]			
Hitrost	Nastavitev ali sprememba hitrosti orodja pri vodoravnem premikanju.	3–153 cm/sek; 3 cm/sek na korak	72 cm/sek
Kakovost	Za nastavitev ali spreminjanje kakovosti rezanja. Pri rezanju majhnih črk nastavite na »Majhne črke«. Pri rezanju z visoko hitrostjo nastavite na »Osnutek«. Za običajno delovanje nastavite na »Normalno«.	Osnutek, Zadovoljivo, Normalno, Fino, Majhne črke	Normal
Pospešek navzgor	Za nastavitev ali spreminjanje stopenj pospeška orodja, medtem ko se orodje premika od končne točke do naslednje začetne točke pri vodoravnem premikanju.	Visoko, Srednje, Nizko	Srednja
Hitrost navzgor	Za nastavitev ali spreminjanje hitrosti orodja med premikanjem orodja od končne točke do naslednje začetne točke pri vodoravnem premikanju.	3–153 cm/sek; 3 cm/sek na korak	72 cm/sek
[PREIZKUS REZANJA]			
Pravokotni rez	Za izvedbo preskusa rezanja na trenutnem položaju rezila. Za več informacij glejte »4.3 Nastavitev sile rezanja in odmika«, da nastavite silo rezila in hitrost rezanja.		
Ponovitev opravi v pomnilniku	Ponovite naloge preskusa rezanja, shranjene v pomnilniku, s ponovnim rezanjem ali izdelavo kopij preskusa rezanja. Številka ponovnega rezanja: 0 pomeni neomejeno. Če želite nastaviti številko na 0, to storite med ponovnim vklopom rezalnika in spuščanjem ročice.	Ponovno rezanje (število nalog: 0–99) Kopiranje (število opravi: 1–999)	Ponovno rezanje
Ponovitev naloge AAS	Za samodejno ponovitev nalog AAS brez posredovanja na strani računalnika. Upoštevajte, da se ta funkcija uporablja predvsem v načinu za en list papirja; pred začetkom se prepričajte, da je vstavljen nov kos materiala, na katerega želite uporabiti to funkcijo, in da je izhodišče ponovno nastavljeno na prvo registracijsko oznako. Ko se prvo ponovitev naloge AAS zaključi, bo uporabniku ponujena možnost »Ponovi nalogo AAS še enkrat«; pritisnite »Online/Offline«, da se vrnete v glavni meni. Ta možnost se prikaže po končanem branju vseh registracijskih oznak.		
Nastavitev vzorca	Za zagotovitev dveh vzorcev za preskus rezanja Opomba: Priporočljivo je izbrati »Cross«, če delate z debelimi kosi materiala.	Vzorca »Arrow« in »Cross«	»Puščica« Opomba: privzeti vzorec za Jaguar V_R je »Cross«
Nastavitev razmerja	Za prilagoditev velikosti vzorca	100 %, 200 %, 300 %, 400 %	100
Nastavitev dolžine rezila	Za več podrobnosti glejte 2.5 Samodejna nastavitev dolžine rezila. Nastavitev dolžine rezila Opomba:	0,00 mm–5,00 mm	0,00 mm

	1. Pred nastavitvijo dolžine rezila nastavite dolžino na 0. 2. Najprej preizkusite držalo rezila, nato pa preizkusite dolžino rezila s pritiskom na tipko ENTER. 3. Nosilec rezila med preizkušanjem nosilca in dolžine rezila ohranite v istem položaju. 4. Ko sta preizkusa držala rezila in dolžine rezila končana, bo zaslon prikazal, za koliko stopinj (enota vrednosti za »CW« ali »CCW« je »krog«) in v katero smer [CW (v smeri urinega kazalca) ali CCW (proti smeri urinega kazalca)] morate zavrteti gumb za nastavitev. Npr. »Turn CW 0.5« pomeni, da morate gumb zavrteti za pol kroga v smeri urinega kazalca. Vrednost na zaslonu bo 0,0, ko bo dolžina rezila idealna in ne bo več potrebno nobeno nastavljanje. začeti rezati.		
[IZBRIS PODATKOV]			
	Za izpraznitev pomnilnika.		
[IZBIRA ORODJA]			
Nastavitev gladkega rezanja	Za vklop funkcije gladkega rezanja.		Omogoči
Prerez	Za ustvarjanje prekomernega reza, ki olajša odstranjevanje odvečne folije.	0,00 mm–1,00 mm 0,05 mm/na korak	0,00 mm
Nastavite tangencialni način	Za vklop emuliranega tangencialnega načina rezanja za debelejšje vrste medijev in rezanje majhnih črk. Opomba: če je vrednost zamika nastavljena na 0,000 mm, se »Nastavi tangencialni način« samodejno onemogoči.		Omogoči
Pouncing	Za izdelavo perforiranih vzorcev. * Za uporabo te funkcije mora biti nameščeno orodje Pouncing. * Pred začetkom pouncinga položite pouncing trak na vrh rezalne podlage, da jo zaščitite. * Vrednost nastavite na 0 mm, da onemogočite način pouncinga. * Orodje za prebijanje je dodatna oprema.	0–200 mm	0 mm
Nastavitev plošče	Sprejmi ukaz za nastavitev: Sprejemanje ukazov za moč, hitrost, kakovost rezanja in odmik je mogoče le prek programske opreme.		Sprejmi ukaz za nastavitev
	Samo nadzorna plošča: Sprejemanje ukazov za silo, hitrost, kakovost rezanja in odmik samo prek nadzorne plošče rezalnika.		
Tovarniške nastavitve	Za ponastavitev vseh parametrov menijskih elementov na tovarniške nastavitve.		
[DIVERZNO]			
Samodejno odvijanje medija	Da se izognete zatikanju papirja in okvari motorja, se mediji (50 cm in več) pred rezanjem samodejno odvijajo, če je ta funkcija omogočena. * Samodejno odvijanje vpliva samo na medije v zvitku/z robom. * Če za določanje velikosti medija uporabite način Single, se ta funkcija samodejno onemogoči. * Če je dolžina zvitega nosilca manjša od 2 metrov ali je nosilec lahek, priporočamo, da ta način onemogočite.		Omogoči
Rezanje po odsekih	Za razdelitev dolgih podatkov za tiskanje na delne izhodne naloge, da se doseže višja kakovost rezanja in poveča natančnost. Uporabniki lahko določijo odsek z registracijskimi oznakami ali vrednost vnesejo ročno.		200-milimetrski intervali

Izrez/površinski izrez	Za izvedbo izrezovanja z matrico/kiss cut v eni rezalni liniji hkrati z določitvijo obrisa v zeleno barvo RGB 255 in opredelitvijo nastavitve dolžine in sile na nadzornem panelu (za podrobnosti glejte poglavje 4.9).	Dolžina: 0,2 ~ 9 mm Sila: 45 g–450 g	
Zadnji senzor papirja	Za zaznavanje, ali je zadnji senzor papirja prekrit, da se določi nadaljnji postopek; ko je omogočen, bo rezalnik v načinu Roll in Edge zaznal, ali je material prekril zadnji senzor papirja; ko je onemogočen, zadnji senzor papirja ne bo deloval. Opomba: Zadnji senzor papirja deluje le v načinu »Roll« in »Edge«.	Vklop Izklop	Omogoči
DHCP	Prikaže vaš IP naslov za konfiguracijo TCP/IP		Onemogoči
IP naslov	Prikaže IP naslov vašega rezalnega plotra.		
MAC naslov	Prikaže MAC naslov vašega rezalnega plotra.		
Vakuum	Za izboljšanje sledenja in natančnosti rezanja z vklopom ventilatorjev. Če izklopite vakuumski sistem, bodo ventilatorji med rezanjem ali risanjem ne bodo delovali.		Omogoči
Najprej nazaj na izhodišče	Za omogočanje vrnitve vozička na prejšnjo izhodiščno točko; če je izbrana možnost »Omogoči«, se voziček ne bo vrnil na prejšnjo izhodiščno točko, medtem ko izbira možnosti »Onemogoči« to omogoča.	Omogoči Onemogoči	Omogoči
Kopiranje AAS	Za omogočanje kopiranja AAS. Če je izbrana možnost »Omogoči«, bo modul AAS še naprej bral registracijsko oznako za konturno rezanje. Uporabniki lahko v tej funkciji nastavijo razdaljo med slikami in število kopij AAS. Razpon razdalje je 0–500 mm, razpon števila je 0–1000.	Vklop Izklop	Omogoči
AAS Offset	Za nastavitve ali spremembo vrednosti odmika AAS. Za več podrobnosti glejte „5.3 Test tiskalnika“.		
Način varčevanja s papirjem	Za varčevanje s papirjem v štirih različnih načinih: 1. Način razširjene dolžine 2. Način razširjene širine 3. Način razširitve po dolžini in širini 4. Način brez razširitve		Način razširjene dolžine
Nastavi Komunikacija	Za vzpostavitev komunikacije med gostiteljskim računalnikom in rezalnikom. <i>Hitrost prenosa</i> določa hitrost prenosa podatkov. <i>Podatkovni biti</i> se nanašajo na velikost enega bloka podatkov. <i>Pariteta</i> se uporablja za preverjanje, ali so bili podatki pravilno preneseni ali ne. 9600, n, 7, 1, p 9600 bps, 7 bitov brez parnosti 9600, o, 7, 1, p 9600 pbs, 7 bitov z neparno pariteto 9600, e, 7, 1, p 9600 pbs, 7 bitov s SODO pariteto 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 bitov brez parnosti 9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 bitov s parno pariteto 9600, e, 8, 1, p 9600 pbs, 8 bitov s sodo pariteto 19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 bitov brez parnosti 19200, o, 7, 1, p 19200 pbs, 7 bitov z ODD pariteto 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 bitov s sodo pariteto 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 bitov brez parnosti 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 bitov z neparno pariteto 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 bitov s SODO pariteto		
Različica strojne programske opreme	Za prikaz številke različice vgrajene programske opreme in kode FPGA.		
Izberite jezik	Za izbiro jezikov, ki se prikazujejo na LCM-zaslonu: angleščina, španščina, italijanščina, nemščina, portugalsščina, poljščina, turščina ali francoščina.		Angleščina

Izberite enote	Za udobje uporabnikov sta na voljo dva sistema enot.	cm/s; palec/oz; cm/oz; palec/gram	Metrični
----------------	--	--------------------------------------	----------

Lestvica slike Dolžina	Za prilagoditev merila slike dolžine in širine medija, ki jo lahko povzroči debelina medija. Števec je idealna dolžina, imenovalec pa dejanska dolžina, izmerjena iz rezultata. Na primer, rezanje črte z dolžino 500,0 mm. Postopek je naslednji: 1. Pritisnite [LEVI PUŠČICO], da izberete števec, in izberite 500,0 mm. 2. Režite dolžino s pošiljanjem grafične datoteke, 3. izmerite dolžino, nato s tipko [DESNA POKAZALKA] izberite imenovalec, nato 4. pritisnite [POKAZALEC NAVZGOR / POKAZALEC NAVZDOL], da spremenite vrednosti dejanske dolžine.		500/500 mm
Širina merila slike			
Dolžina merila			
Širina merila	Fiksno merilo, samo za vzdrževanje.		

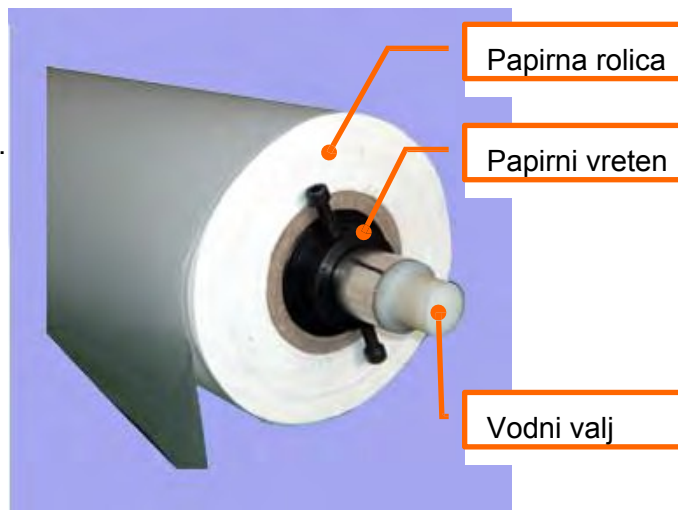
Poglavje 4 Delovanje

4.1 Vstavljanje medija

Korak 1 Namestite eno papirno os na eno stran papirne role.

Korak 2 Potisnite podajalni gred skozi papirni zvitek.

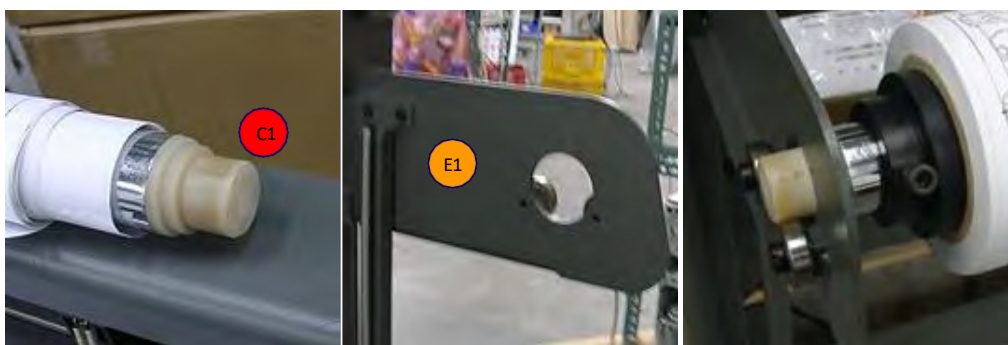
Korak 3 Namestite drugo papirno os na drugi konec papirne role in jo trdno pritrdite (slika 4-1).



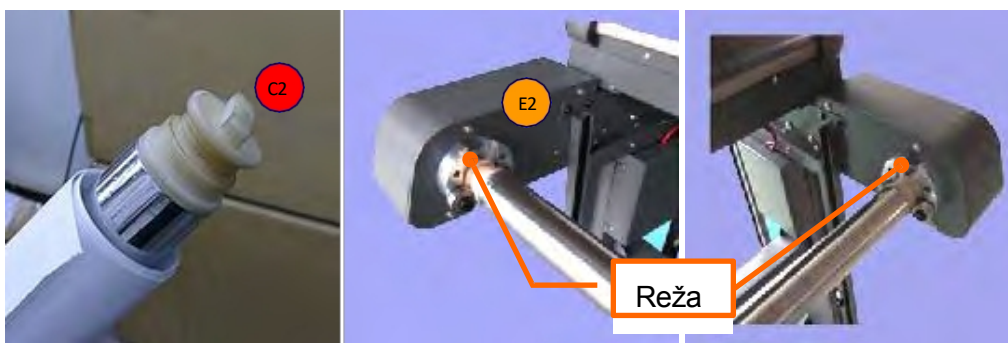
Slika 4-1

Korak 4 Namestite gred z zvitek papirja na zadnjo stran nosilca za zvitek. (do

C1 ; E1 do C2 : slika 4-2 in 4-3).



Slika 4-2



Slika 4-3

Korak 5 Potegnite papir iz zgornje strani zvitka papirja, nato pa ga potisnite skozi plotter na sprednjo stran. Prepričajte se, da je papir nameščen na sredini valja, preden pritisnete ročico (pritisni valj). (Slika 4-4 in 4-5)



Potegnite papir iz zgornjega dela zvitka.

Slika 4-4



Slika 4-5

Korak 6

Papir pritrdite na sprednji gredi z dvojnim lepilnim trakom (slika 4-6).

Korak 7 Namestite obe vodilni letvi **D** v vodila plesalk **G** (slika 4-7)
(podrobna sestava je prikazana na sliki 2-1)



Slika 4-6

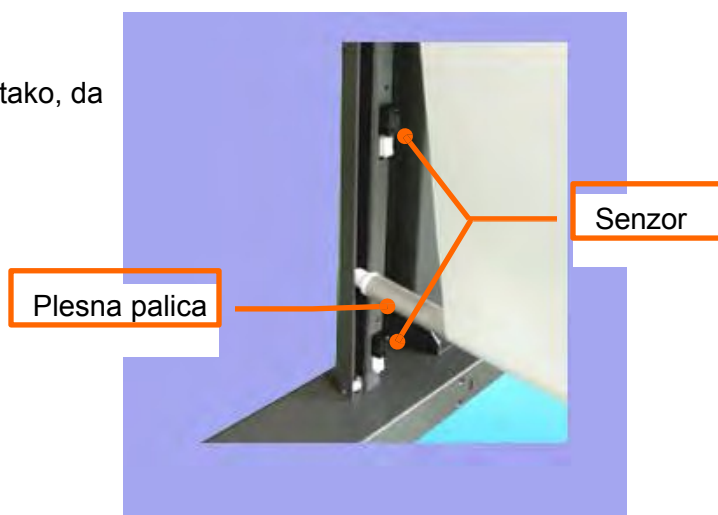


Slika 4-7

Korak 8

Nastavite obe vodilni palici v položaj med senzorji tako, da popustite ali zategnete papirni zvitek.

(Slika 4-8)

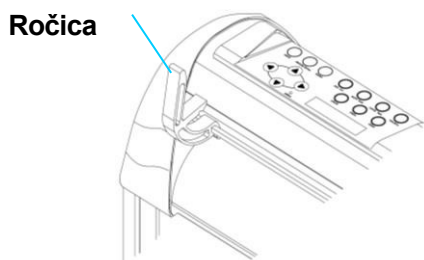


Slika 4-8

4.2 Nastavite plotter

Za pravilno vstavljanje nosilca upoštevajte spodaj navedene postopke:

Korak 1 Z ročico na zgornji desni strani rezalnega plotra dvignite ali spustite pritiskalne valje. Potegnite ročico naprej, dokler ne zaslišite klik, nato so pritiskalni valji dvignjeni (slika 4-9).



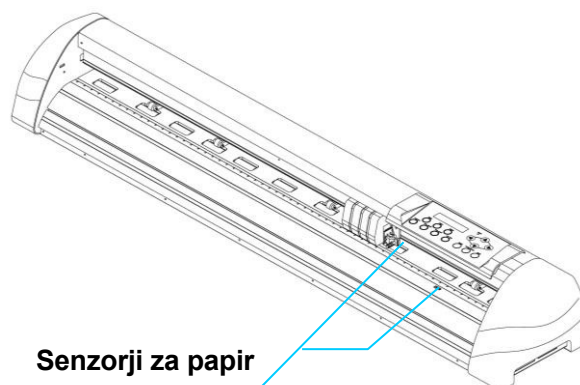
Slika 4-9

Korak 2

Vstavite medij na ploskev in ga potisnite pod pritiskalne valje s sprednje ali zadnje strani. **Poravnalna merila** na podaljšku ploskve vam bodo pomagala natančno poravnati medij.

Opomba:

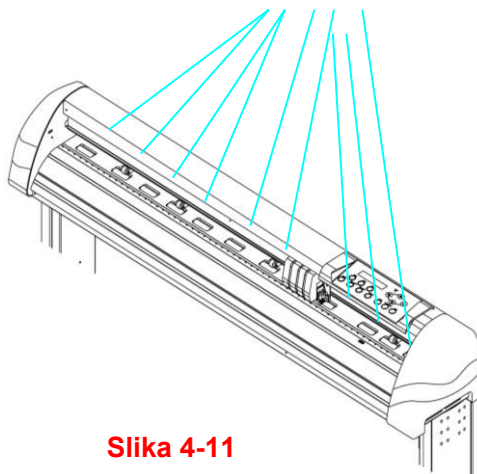
Pri vstavljanju medija se prepričajte, da medij pokriva senzorje papirja na plošči. Pokrit mora biti vsaj eden od dveh senzorjev papirja (slika 4-10). Ko medij pokrije senzor, bo rezalni plotter samodejno izmeril širino in dolžino medija.



Slika 4-10

Korak 3

Nato ročno premaknite pritiskalne valje v ustrezen položaj. Prepričajte se, da so pritiskalni valji nameščeni nad mrežnim valjem. **Bele oznake** na zgornji vodili vas bodo opozorile, kje so mrežni (slika 4-11).

Bele oznake**Slika 4-11****Korak 4**

Potisnite ročico nazaj, da spustite pritiskalne valje.

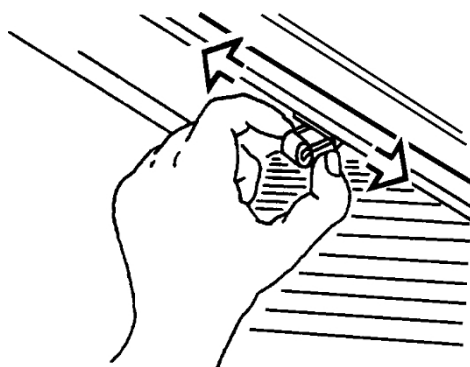
Korak 5

Vklopite napajanje, nosilec orodja bo samodejno izmeril velikost nosilca.

Rezalni

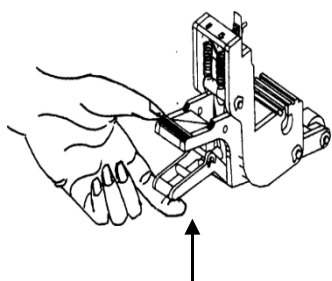
Opomba:

1. Položaj vedno nastavljajte z dvignjenim pritiskalnim valjem.
2. Premikajte pritiskalni valj tako, da pritisnete na zadnji del nosilca pritiskalnega valja.
3. Ne premikajte ga tako, da ga držite za sprednji gumijasti valj (slika 4-12).

**(X)****Nepravilno****Slika 4-12**

Opomba:

Pred potiskanjem ročice nazaj potegnite navzgor spodnji del vseh pritiskalnih valjev (slika 4-13), da zagotovite natančno zaznavanje širine nosilca.



**Potegnite spodnji del navzgor, da se
sprosti prijem**

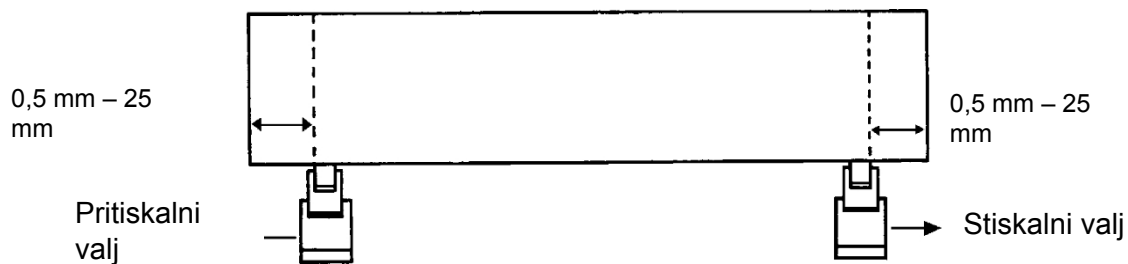
OMOGOČI

Slika 4-13

4.3 Zmogljivost sledenja

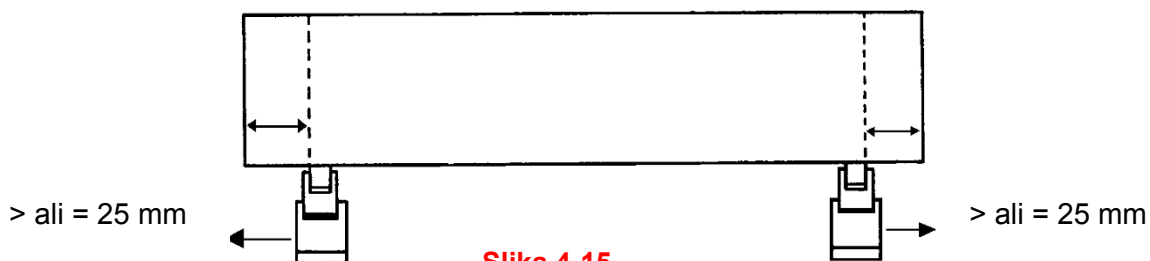
Da bi dosegli najboljšo zmogljivost sledenja za dolg izpis, priporočamo upoštevanje nekaterih pomembnih postopkov vstavljanja nosilca, ki so opisani v nadaljevanju:

Če je dolžina nosilca manjša od 4 metrov, pustite rob 0,5 mm–25 mm na levi in desni strani nosilca (slika 4-14).



Slika 4-14

Če je dolžina nosilca večja od 4 metrov, pustite vsaj 25 mm rob na levi in desni strani nosilca (slika 4-15).



Slika 4-15

Za več podrobnosti glejte odstavek „4.6 Kako narediti dolg graf“.

4.4 Nastavitev rezalne sile in odmika

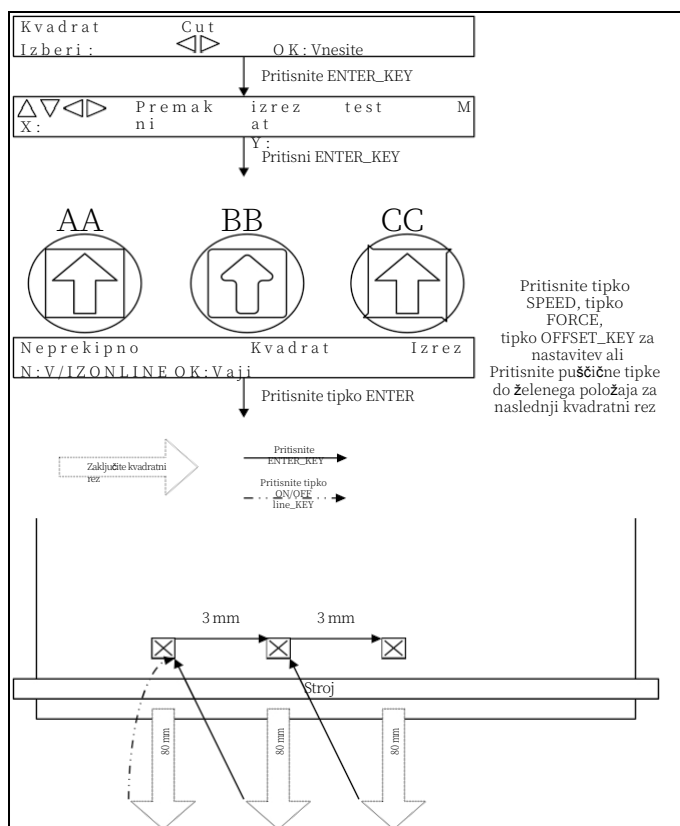
Preden pošljete svoje dizajne v rezanje, lahko opravite »preskus rezanja«, da dosežete zadovoljive rezultate rezanja. »Preskus rezanja« je treba ponavljati, dokler ne najdete ustreznih pogojev rezanja za medij.

Po določitvi velikosti medija pritisnite gumb [CUT TEST], da izberete »kvadratni rez«, in pritisnite tipko [ENTER], da potrdite.

Privzeta vrednost sile rezanja in odmika za preskus rezanja je 80 gf oziroma 0,275 mm. S tipko [ARROW KEY] premaknite nosilec orodja na želeno mesto. Nato pritisnite tipko [ENTER KEY], da izvedete preskus rezanja.

Opomba: Hkrati se na položaju preskusa rezanja nastavi tudi novo izhodišče.

Ko je preskus rezanja končan, se prikaže vzorec. Odlepите vzorec, da preverite, ali se ga da zlahka ločiti od podlage medija. Če je odgovor pritrdilen, je nastavljena sila orodja ustrezna. Če ni ali če je rezal skozi zadnji papir, pritisnite [tipko FORCE], da prilagodite silo orodja, dokler ne dosežete optimalne sile (slika 4-16).



Če se vzorec zdi, da je razpored BB ali CC, pritisnite [OFFSET KEY], da prilagodite vrednost odmika, dokler ne odkrijete vzorca AA.

Slika 4-16

4.5 Kako rezati 3-milimetrске črke

Za doseganje kakovostnega izpisa priporočamo uporabo ozkega nosilca. Če pa uporabljate širok nosilec, morate:

1. Dva pritiskna valja postavite čim bližje obema robovoma območja rezanja.
2. Poskrbite, da je vstavljeni medij poravnan in enakomerno napet po celotni plošči.
3. Priporočene nastavitve delovanja:

Sila orodja: 55 gf. (ali odvisno od materiala) Hitrost

rezanja: 45–50 cm/sek

Hitrost dviga orodja: 45–60

cm/sek Gladek rez: Onemogoči

Kakovost: Majhne črke

4.6 Kako narediti dolg plot

Pri izdelavi dolgega grafičnega motiva morate uporabiti funkcijo »AUTO UNROLL MEDIA« in izklopiti napajanje sistema za navijanje. Naslednje nastavitve parametrov so namenjene uporabnikom, da dosežejo najboljšo kakovost rezanja. Dejanska kakovost izpisa se lahko razlikuje pri uporabi različnih vrst materialov

1. Če je dolžina grafike med 3 m in 5 m, je bolje, da je hitrost rezanja nižja od 72 cm/sek, kakovost rezanja pa nastavljena na Normalno.
2. Če je dolžina večja od 5 m ali če je vrsta materiala težko rezljiva, je bolje še dodatno zmanjšati hitrost rezanja.
3. Po vstavitvi rola medija so v tej fazi vsi pritiskalni valji dvignjeni, medij poravnajte na plošči in trdno primite sprednji rob rola medija. Nato rol obrnite navzdol, da se po mediju ustvari enakomerna napetost.
4. Vključite pritiskalne valje.
5. Dolžina izstopka rezila mora biti daljša od debeline vinila. (Preverite »Specifikacije rezila: O orodju« v Prilogi.) Ko boste upoštevali vse zgoraj navedeno, boste uživali v izdelavi velikih znakov!

4.7 Ob zaključku rezanja

Po zaključku rezanja dvignite ročico za vstavljanje lista in odstranite material. Končano delo lahko odrežete tudi z varnostnim rezilom (standardna oprema) vzdolž vodila noža. (Slika 4-17)



Slika 4-17

4.8 Referenčne nastavitve parametrov za različne materiale

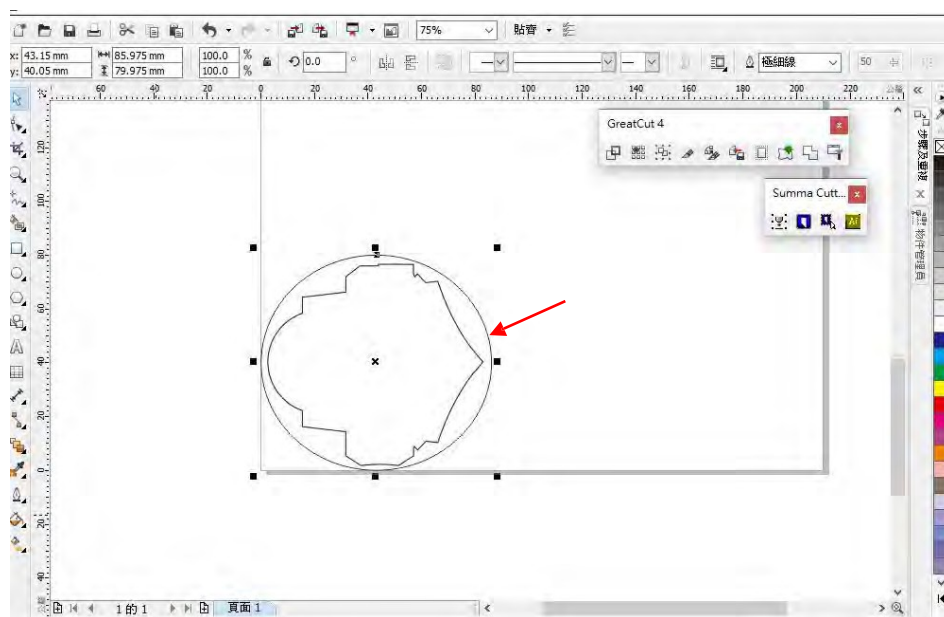
Naslednji referenčni parametri se uporabljajo za materiale, ki jih je potrdilo podjetje GCC in so prikazani v tabeli.

Material	Osebni/nalepke za steno nalepke	Nalepke za vozila	Okrasitev oken	Barvanje stekel
Lopatice	rdeča	rdeča	rdeča	rdeča / rumena
Dolžina konice rezila (mm)	0,28	0,27	0,25	0,09
Sila (g)	105	85	95	70
Hitrost (cm/sek)	72	60	65	72
Premik (mm)	0,25	0,25	0,25	0,25
Priporočeni modeli	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Šablona	Odsevna folija	Flock	Karton
Rezilo	rdeča / zelena	zelena	zelena	zelena
Dolžina konice rezila (mm)	0,3	0,5	0,3	0,3
Sila (g)	180	380	135	165
Hitrost (cm/sek)	15	3	30	30
Premik (mm)	0,25 / 0,5	0,5	0,5	0,5
Priporočeni modeli	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Magneti	Zaščitna barva	Umetni diamanti	Maska za peskanje
Rezilo	zelen	zelena	zelena	modra
Dolžina konice rezila (mm)	0,8	0,3	0,8	0,27
Sila (g)	580	320	190	85
Hitrost (cm/sek)	3	3	15	60
Premik (mm)	0,5	0,5	0,5	0,25
Priporočeni model	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Majhno besedilo (vinil)			
Lopatka	črno			
Dolžina konice rezila (mm)	0,27			
Sila (g)	debela: 150 tanka: 90			
Hitrost (cm/sek)	9			
Premik (mm)	0,175			
Priporočeni modeli	RX, Jaguar, Puma			

4.9 Kako nastaviti izrez/polizrez prek vtičnika za Adobe Illustrator in CorelDraw

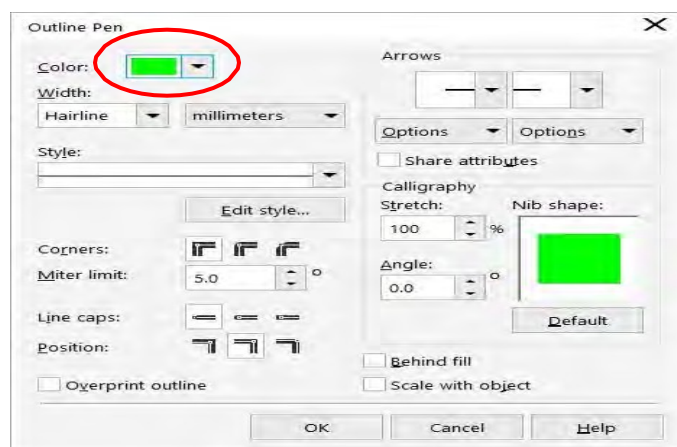
Funkcija izrezovanja/poljubnega izrezovanja vam omogoča, da v eni rezalni črti določite dva parametra rezanja. To lahko nastavite neposredno prek vtičnika za Adobe Illustrator in CorelDraw, namesto da bi to storili v nastavitvah gonilnika, tako da črto označite z zeleno barvo RGB 255 in nato na nadzornem panelu nastavite dolžino in silo.

1. V delovnem prostoru izberite obris, ki ga želite izrezati z izrezovanjem/površinskim izrezovanjem.

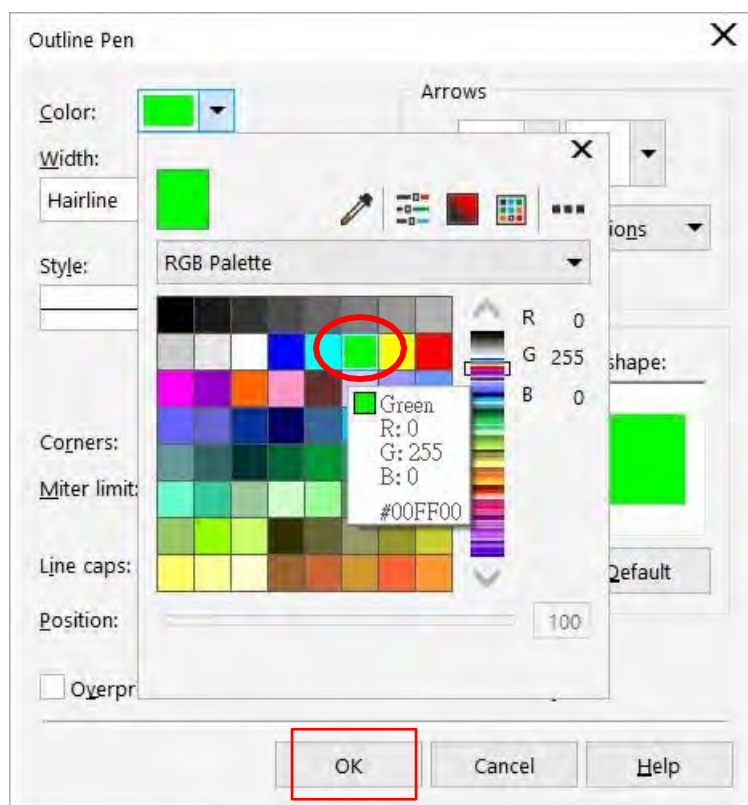


Slika 4-27

2. Spremenite barvo v **zeleno barvo RGB 255** in kliknite »OK«.
(Opomba: Samo zelena barva RGB 255 je označena kot funkcija izrezovanja/kiss cut, prosim, ne izberite druge barve, sicer funkcija ne bo delovala)

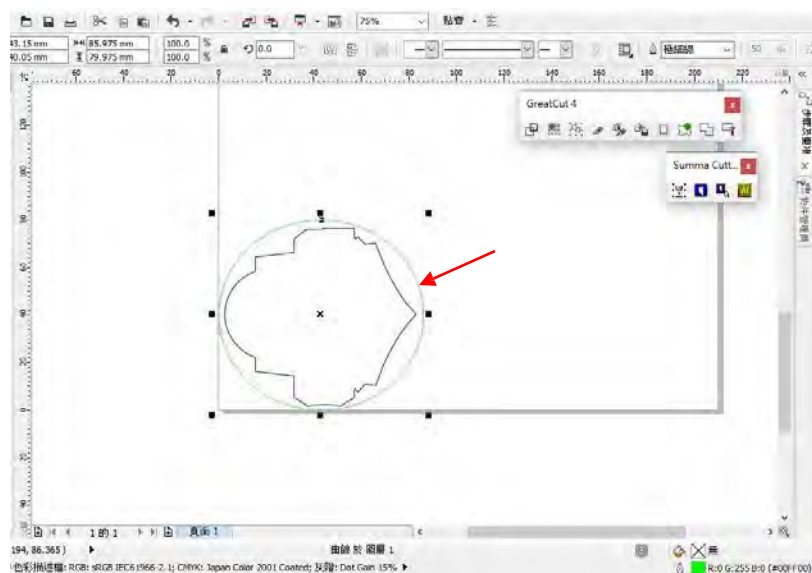


Slika 4-28



Slika 4-29

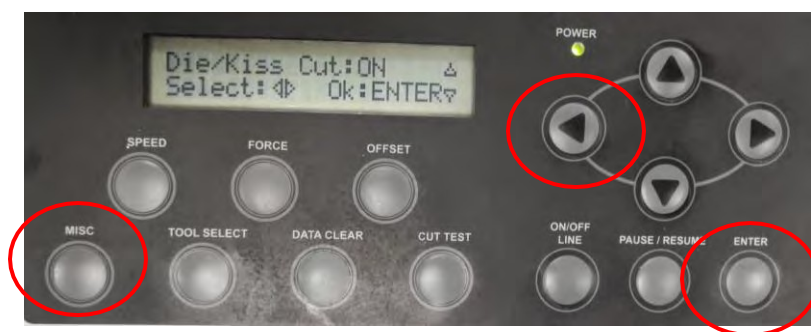
3. Barva obrisa je bila spremenjena v zeleno.



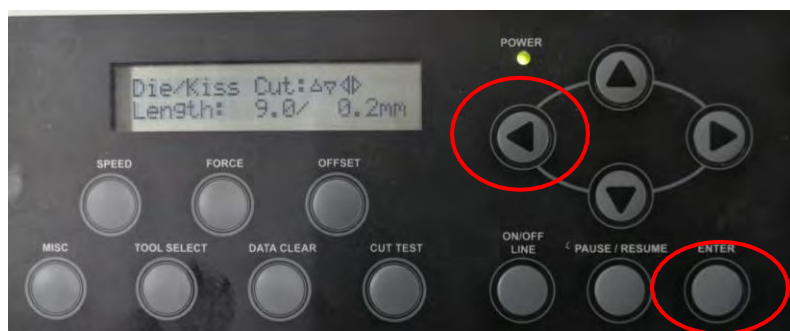
Slika 4-30

4. Izberite »On/Off Line« > »MISC«, s puščico izberite funkcijo »Die/Kiss Cut« in nato pritisnite

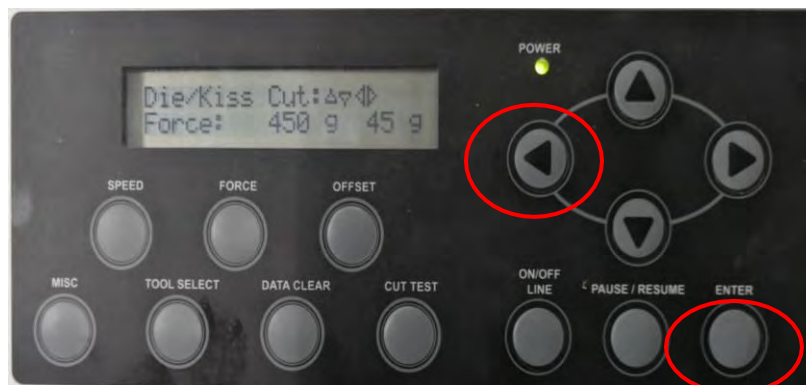
»Enter«.



5. Kliknite levo puščico, da preidete na naslednjo stran in nastavite vrednost dolžine (0,2 mm ~ 9,0 mm), nato kliknite »ENTER«.



6. Kliknite puščico levo na naslednjo stran, da nastavite vrednost sile (45 g ~ 450 g), nato kliknite »ENTER« in zaključite nastavitve.



Poglavje 5 Osnovno vzdrževanje

V tem poglavju je opisano osnovno vzdrževanje (tj. čiščenje rezalnega plotra), ki je potrebno za rezalni ploter. Razen postopkov, navedenih spodaj, mora vsa druga vzdrževalna dela opraviti usposobljen servisni tehnik.

5.1 Čiščenje rezalnega plotterja

Pravilno in redno čiščenje stroja bo zagotovilo optimalno delovanje vašega stroja.

Varnostni ukrepi pri čiščenju !



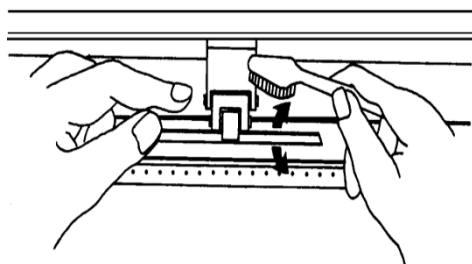
- Pred čiščenjem odklopite rezalni plotter iz električnega omrežja, da preprečite električni udar.
- Za čiščenje nikoli ne uporabljajte topil, abrazivnih čistil ali močnih detergentov. Ti lahko poškodujejo površino rezalnega plotra in gibljive dele.

Priporočene metode:

- Površino rezalnega plotra nežno obrišite z krpo brez vlaken. Po potrebi uporabite vlažno krpo, namočeno v vodo ali alkohol. Posušite in obrišite vse preostale ostanke z mehko krpo brez vlaken.
- Obrišite ves prah in umazanijo z vodil vozička orodja.
- Z sesalnikom odstranite nabrano umazanijo in ostanke medija pod ohišjem pritiskalnega valja.
- Očistite ploskev, senzorje za papir in pritiskalne valje z vlažno krpo, namočeno v vodo ali alkohol, in jih osušite z mehko krpo brez vlaken.
- Obrišite prah in umazanijo s stojala.

5.2 Čiščenje bobna za mrežo ()

1. Izklopite rezalni plotter in premaknite nosilec orodja stran od območja, ki ga je treba očistiti.
2. Dvignite stiskalne valje in jih za čiščenje premaknite stran od mrežnega bobna.
3. Z ščetko z žičnimi ščetinami (primerna je tudi zobna ščetka) odstranite prah s površine bobna. Med čiščenjem ročno vrtite boben. Glejte sliko 5-1.



Slika 5-1

5.3 Čiščenje stiskalnih valjev plotterja

1. Če je treba stiskalne valje temeljito očistiti, uporabite krpo brez vlaken ali vatno palčko, da obrišete nabrani prah z gumijastega dela stiskalnih valjev. Da se stiskalni valji med čiščenjem ne bi vrteli, jih s prstom pridržite, da se ne vrtijo.
2. Za odstranjevanje globoko vtisnjenega ali trdovratnega prahu uporabite krpo brez vlaken ali vatno palčko, navlaženo z alkoholom za čiščenje.

Opomba: Dnevno vzdrževanje vašega rezalnega plotra je zelo pomembno. Za boljšo natančnost rezanja in kakovost izpisa redno čistite mrežni boben in stiskalne valje.

Poglavje 6 Odpravljanje težav

To poglavje vam bo pomagalo odpraviti nekatere pogoste težave, s katerimi se lahko srečate. Preden se poglobite v podrobnosti tega poglavja, se prepričajte, da je vaše delovno okolje združljivo z rezalnim plotrom.

Opomba:

Preden odnesete rezalni plotter v servis, se prepričajte, da je napaka v samem plotterju in ne v vmesniku, računalniku ali programski opremi.



Zakaj rezalni plotter ne deluje?

Možni vzroki:

6.1 Težave z nefunkcionalnim programom

Najprej preverite naslednje:

- Ali je napajalni kabel pravilno priključen?
- Ali je napajalni kabel pravilno priključen na napajalni priključek?
- Ali LED za napajanje še vedno sveti?

Rešitve:

Če LCM lahko prikaže sporočilo, naj bi bil rezalni plotter v normalnem stanju. Izklopite rezalni plotter in ga ponovno vklopite, da preverite, ali težava še vedno obstaja.

Če LCM ne more prikazati nobenega sporočila, se obrnite na serviserja pri vašem prodajalcu.

6.2 Težave pri delovanju ja

Nekatere mehanske težave ali okvare med delovanjem povzročajo težave. Napake, prikazane na zaslonu LCM, najprej navajajo težavo, nato pa priporočene ukrepe. Če težava po izvedbi priporočenih ukrepov še vedno obstaja, oddajte rezalni plotter v servis.

**Napaka, preverite
medij, boben ali motor
osi X**

To sporočilo kaže, da je morda prišlo do težave na **osi X**. Preverite, ali boben deluje pravilno in ali je medij pravilno vstavljen. Odpravite težavo in ponovno vklopite napravo, da se sistem ponovno zažene.

**Napaka, preverite
medij ali motor Y**

To sporočilo kaže, da je morda prišlo do ovire pri vozičku zaradi težave na **osi Y**. Odpravite težavo in ponovno vklopite napajanje, da se sistem ponovno zažene.

**Napaka, preverite senzor
vozička ali motor VC**

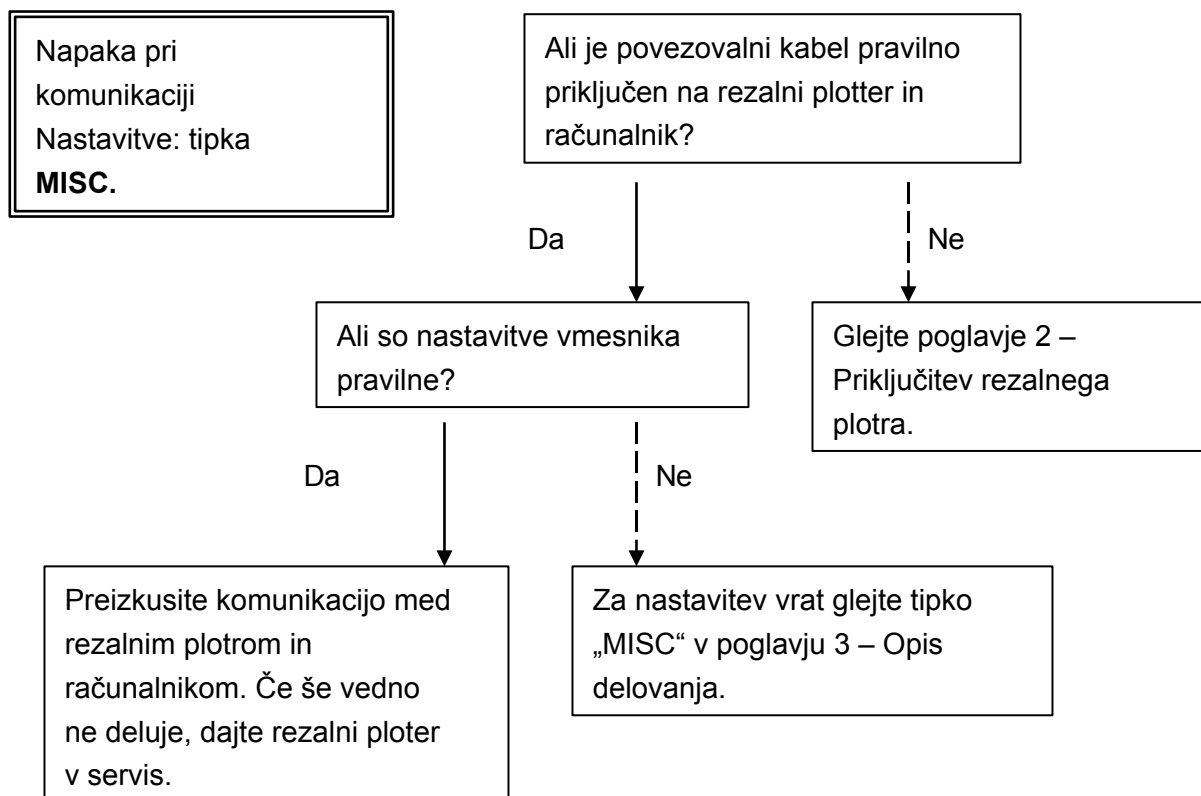
To sporočilo kaže na okvaro senzorja dviga/spuščanja rezila. Ponovno vklopite napajanje, da se sistem ponovno zažene. Če težava še vedno obstaja, poiščite serviserja.

**Graf je bil odrezan.
Podatki v pomnilniku**

To sporočilo pomeni, da je rezanje preseglo omejitev rezanja. Vstavite večji medij ali prilagodite risbo na manjšo velikost; nato pritisnite tipko, da se prikaže LCM, in nadaljujte.

6.3 Težave s komunikacijo med rezalnim plotrom in računalnikom

Spodnja sporočila kažejo na težave v zvezi s komunikacijo med rezalnim plotrom in računalnikom.

**Opomba:**

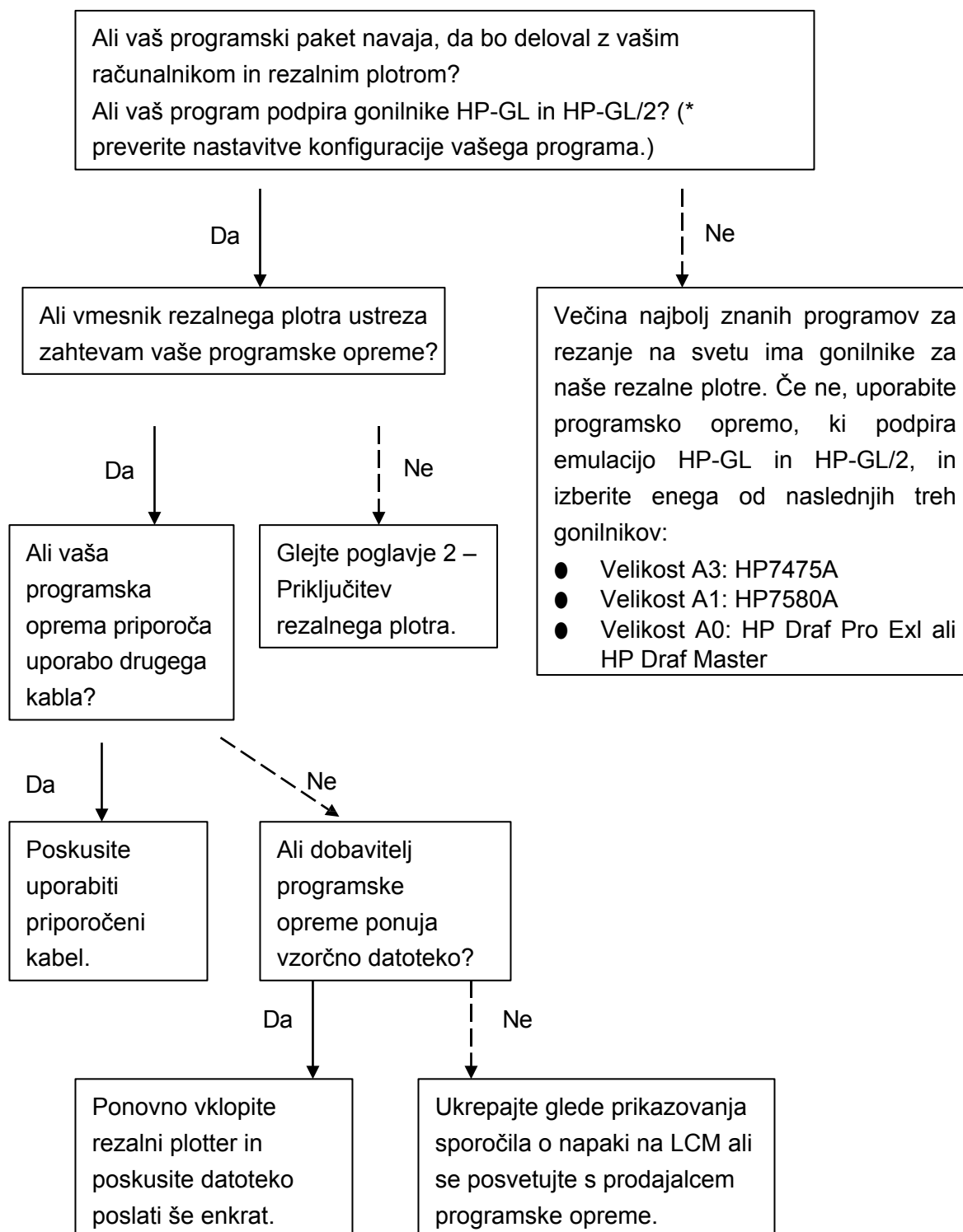
Na računalniku je treba nastaviti komunikacijske parametre, ki so združljivi z nastavitvami rezalnega plotra.

Napaka ukaza HP-GL/2

Če vaš rezalni plotter ne prepozna ukazov HP-GL/2 ali HP-GL, preverite, ali so ukazi HP-GL/2 ali HP-GL, ki se uporabljajo za vaš rezalni plotter, pravilno uporabljeni.

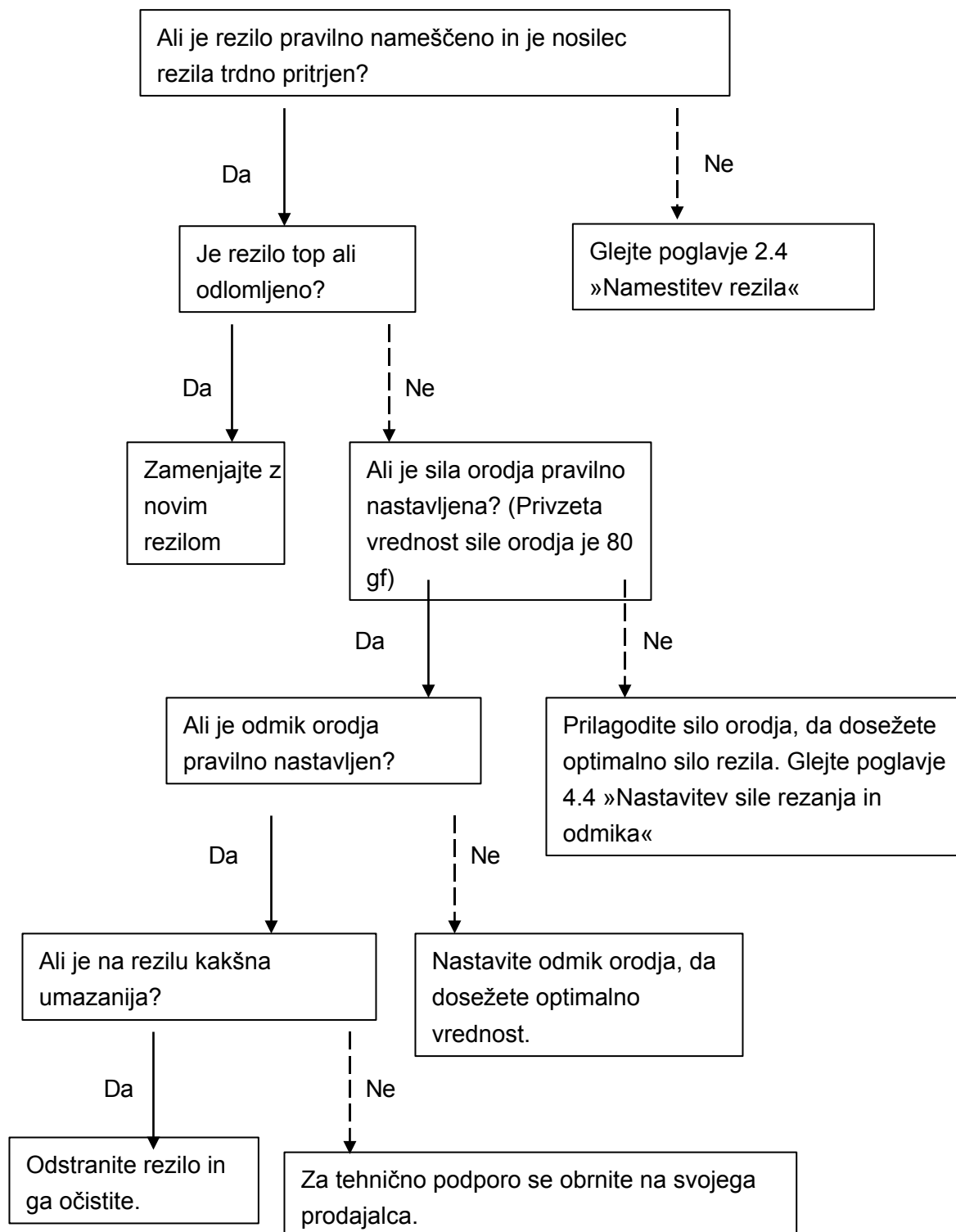
6.4 Težave s programsko opremo

Najprej preverite naslednje:



6.5 Težave s kakovostjo rezanja

Opomba: Dnevno vzdrževanje vašega rezalnega plotra je zelo pomembno. Za boljšo natančnost rezanja in kakovost izpisa redno čistite mrežni boben in pritiskalne valje.



Tehnične specifikacije Jaguar V-160-P

Številka modela		J5-160-P
Način delovanja		Valjni tip
Največja širina rezanja		1570 mm (62 palcev)
Največja dolžina rezanja		50 m (164 ft)
Največja širina nalaganja materiala		1782 mm (70,2 in)
Min. širina nalaganja medija		250 mm (9,8 in)
Število stiskalnih valjev		6
Dovoljena debelina materiala		0,8 mm (0,03 in)
Pogonski motor		DC servo krmiljenje
Rezalna sila		0–600 g
Največja hitrost rezanja		1530 mm/sek (60 ips) (v smeri 45°)
Pospešek		4,2 G
Odmik		0–1,0 mm (s povečanjem za 0,025 mm)
Pomnilniški buffer		32 MB
Vmesniki		USB 2.0 (polna hitrost), serijski (RS-232C) in Ethernet
Vrsta ukazov		HP-GL, HP-GL/2
Mehanska ločljivost		0,006 mm
Programska ločljivost		0,025 mm
Natančnost razdalje		±0,254 mm ali ±0,1 % premika, kar je več
Ponovljivost		±0,1 mm
Izglajevanje krivulj in lokov		Da
Nastavljiv izvor		Da
Zmožnost preskusnega rezanja		Da
Tangencialna emulacija		Da
Ponovitev		Da
Kopiranje		Da
Nadzorna plošča		LCD (20 števk x 2 vrstici), 14 tipk, 1 LED za napajanje
Premer rezila		2,5 mm
Napajanje		AC 100–240 V, 50–60 Hz (samodejno preklapljanje)
Poraba energije		Največ 110 W
Dimenzije (VxŠxG) mm		1127 * 1962 * 756
(VxŠxG) v		44,4 * 77,2 * 29,8
Neto teža		77,5 kg
Stojalo		Standard
Sistem samodejnega poravnavanja (AAS II)		N/A
Sistem za navijanje medija		Standard
Delovno okolje	Temperatura	15 °C–30 °C / 60 °F–86 °F
	Vlaga	25 % ~ 75

- Programska oprema in baza podatkov PPF nista vključeni.
- Specifikacije in podatkovni list se lahko razlikujejo glede na uporabljene materiale. Za doseganje najboljše kakovosti izpisa redno in ustrezno vzdržujte napravo.
- GCC si pridržuje pravico, da specifikacije kadarkoli spremeni brez predhodnega obvestila.
- Material, ki ga je GCC certificiral za sledenje, je Avery MPI 3000.
- Zgoraj navedene vrednosti specifikacij veljajo le pri uporabi medijev, ki jih je certificiral GCC.

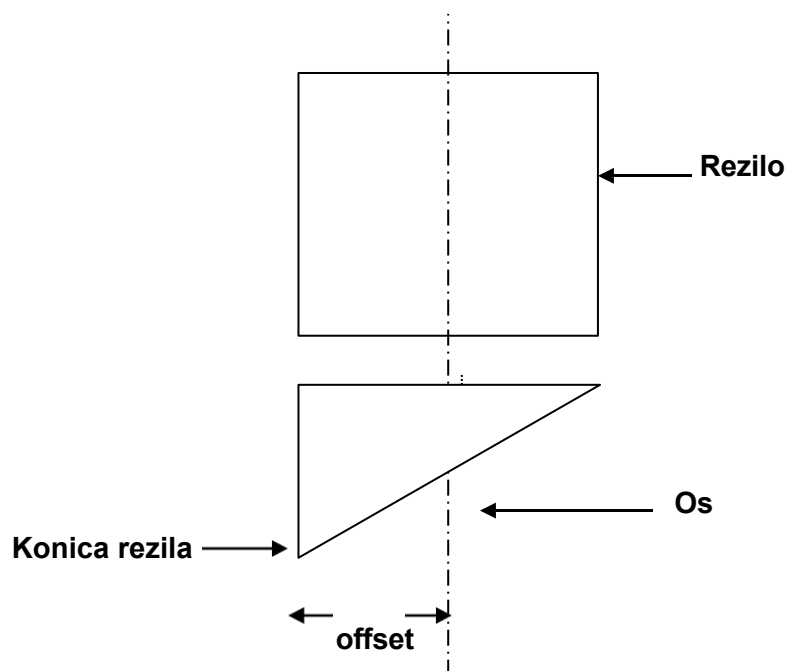
Specifikacija rezila

265019700G	Za rezanje debelih fluorescenčnih folij in folij za toniranje oken. Prav tako za rezanje podrobnih motivov v standardnem vinilu.
	Rezilo je pod kotom 45° z rdečo kapico , odmikom rezila 0,25 mm in premerom rezila 2,5 mm.
	
265017540G	Za rezanje odbojnega vinila, kartona, peskanega materiala, flokiranega materiala in ostrih robov šablon.
	Rezilo je pod kotom 60° z zeleno kapico , odmikom rezila 0,50 mm in premerom rezila 2,5 mm.
	
265017550G	Za rezanje tankih peskanih mask in šablon. Rezilo z ostrim kotom in posebno zasnovo, ki omogoča manevriranje okoli ostrih vogalov.
	Rezilo je pod kotom 60° z modro kapico , odmikom rezila 0,25 mm in premerom rezila 2,5 mm.
	
265017560G	Za rezanje majhnega besedila in drobnih podrobnosti. Oster rezilo z najmanjšim odmikom.
	Rezilo je pod kotom 50° s črno kapico , odmikom rezila 0,175 mm in premerom rezila 2,5 mm.
	
265017530G	Za tanke in občutljive materiale, kot so folije za zatemnjevanje oken.
	Rezilo je pod kotom 25° z rumeno kapico , 0,25 mm odmikom rezila in premerom rezila 2,5 mm.
	

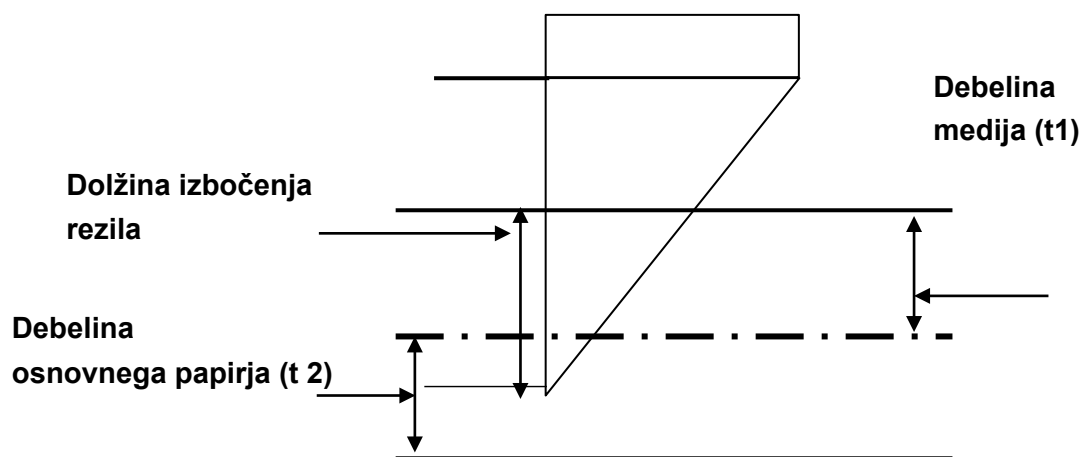
O orodju

Splošni izraz, ki se nanaša na rezilo, ki reže folijo, pero, ki izvaja risanje, in LED-merilnik (opcija), ki se uporablja za usmerjanje na referenčno točko.

ODSTOP je razdalja, za katero je konica rezila odmaknjena od srednje osi rezila.



Dolžina izbočenja rezila



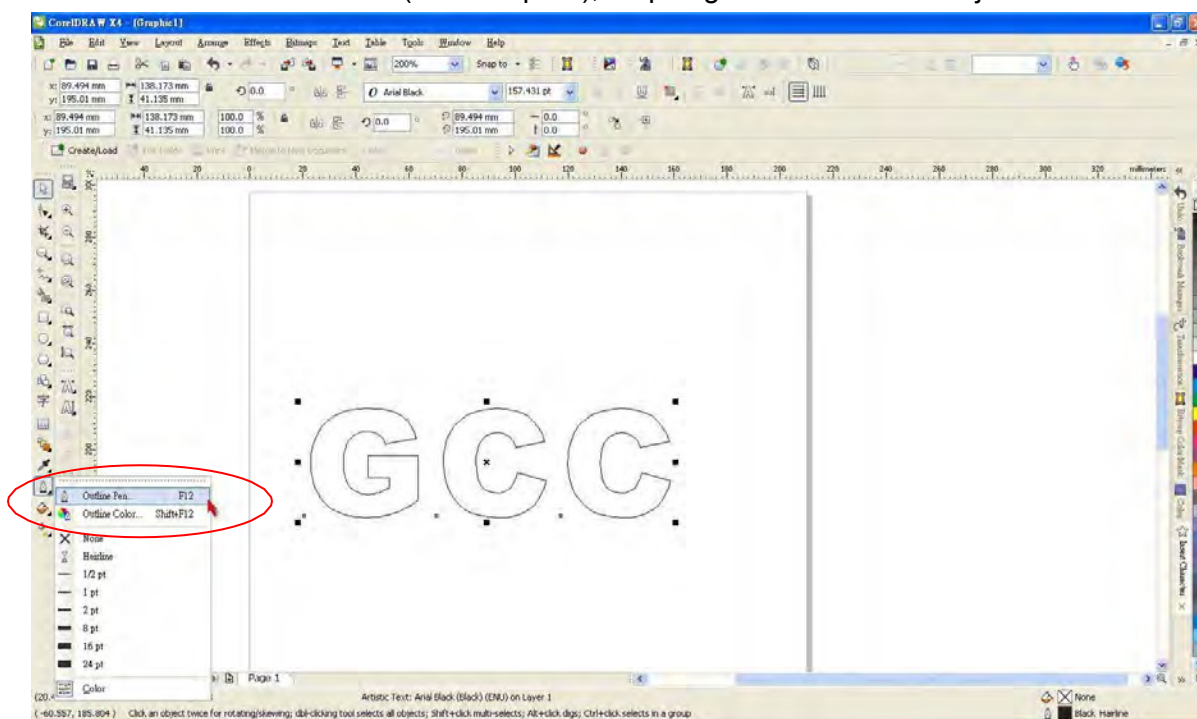
Dolžina izstopka = $t_1 + t_2 / 2$, vendar jo lahko za lažje delo nastavite na približno 0,3 mm ~ 0,5 mm nad konico držala rezila.

Navodila za izvoz iz programa CorelDRAW

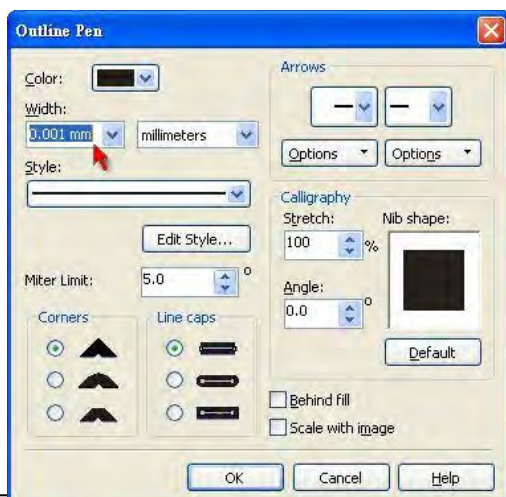
Spodaj je prikazan primer, kako izvoziti datoteko iz programa CorelDRAW.

Navodila za uporabnika

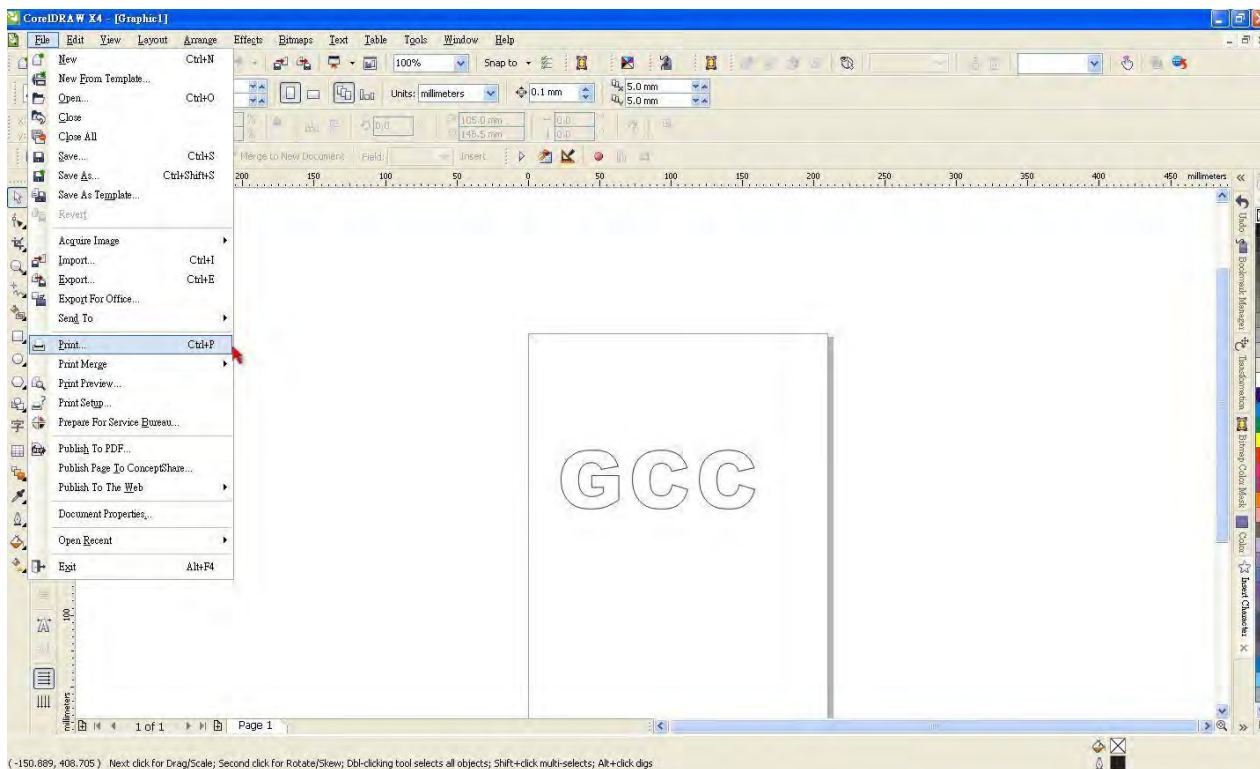
1. Odprite CorelDRAW, dokončajte urejanje vseh datotek, ki jih želite natisniti, in izberite vse slike naenkrat.
2. Izberite »Outline Pen« (Obrisno pero), da prilagodite obris za rezanje.



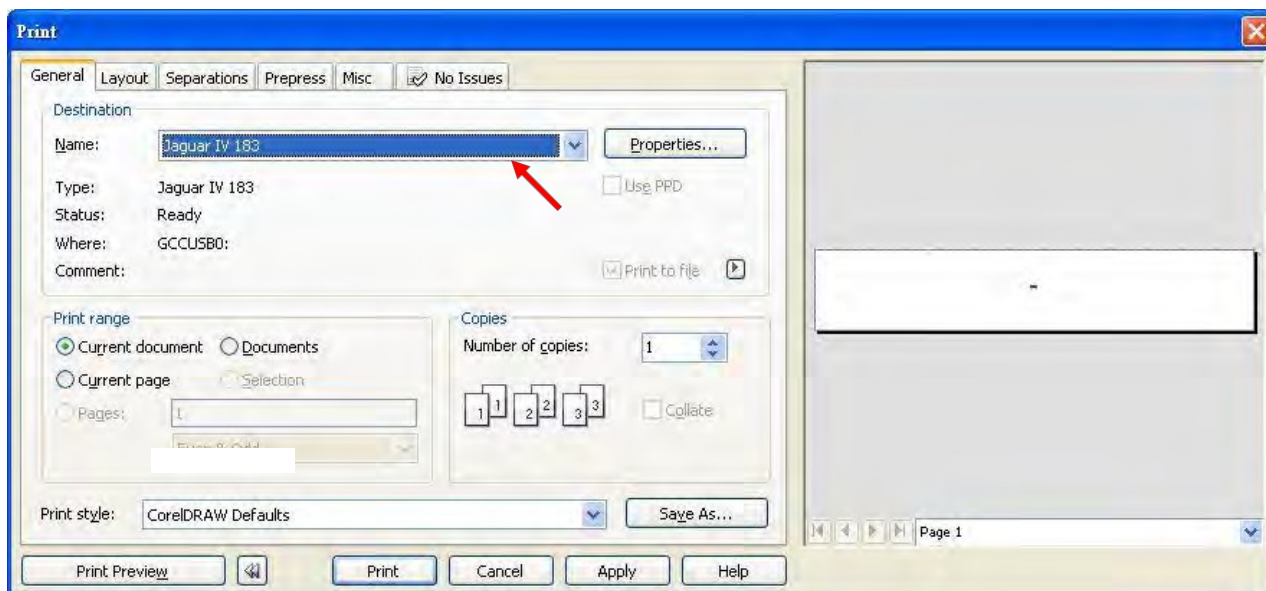
3. Nastavite širino peresa na 0,001 mm in kliknite »OK«, da shranite nastavitve.



4. Izberite »Datoteka → Natisni«, da izpišete datoteko na svoje rezalnike.

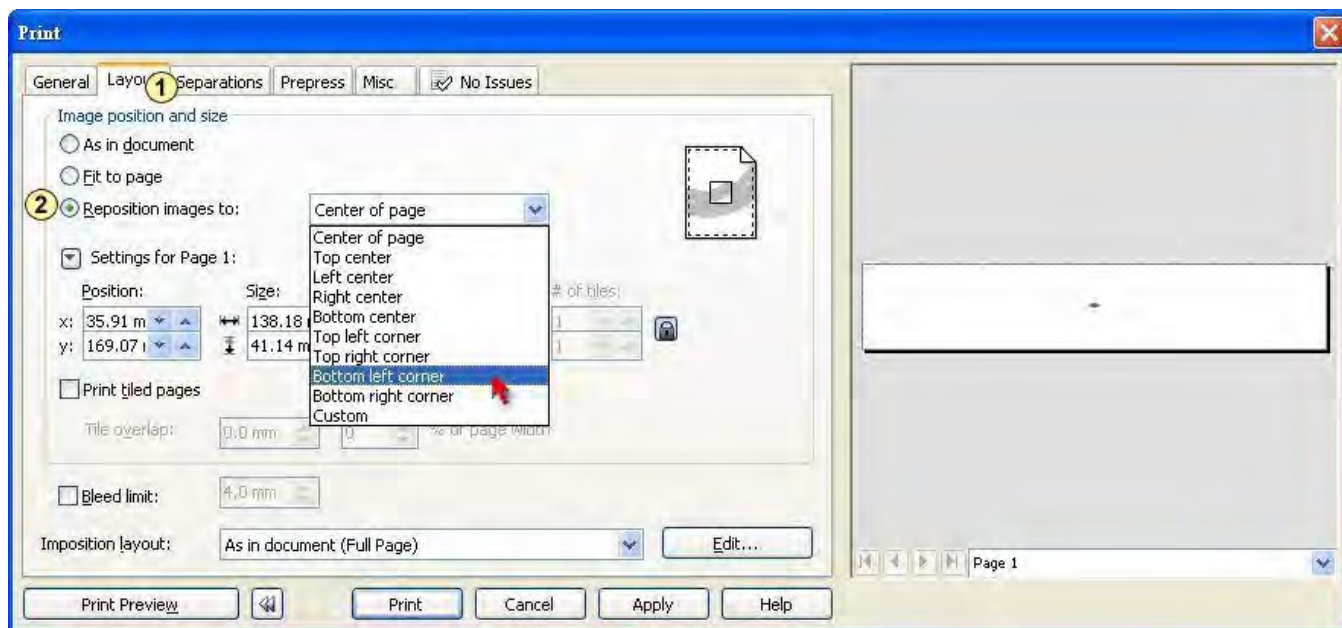


5. Izberite pravi model, ki ste ga namestili.



6. Izberite »Layout page« in kliknite »Reposition images to: → Bottom left corner«.

Upoštevajte, da morate sliko postaviti v spodnji levi kot.



7. Vrnite se na stran Splošno in preverite, ali je slika v spodnjem levem kotu. Kliknite »Natisni« in dobili boste čudovito sliko za rezanje.

