



GCC Puma IV

Navodila za uporabo



Opozorilo!

GCC si pridržuje pravico do sprememb vseh informacij, ki so vsebovane v teh navodilih. Prepovedano je spreminjati ali kopirati ta dokument v kakršni koli obliki.

Pomembne informacije

Hvala, da ste kupili rezalni plotter Puma IV.

Pred namestitvijo prosimo, da preberete varnostna opozorila in navodila spodaj.



Previdnost

VARNOSTNI UKREPI!

Zaradi varnosti napravo pri premikanju dvigujte samo za podnožje. Naprave ne premikajte po neravnih površinah.



O (pravilno)

Držite ga za spodnji del

- Ne stresajte in ne spuščajte ohišja nosilca rezila
- Med uporabo se ne dotikajte gibljivih delov (kot je nosilec glave). Poleg tega bodite še posebej pazljivi, da se lasje in oblačila ne zapletejo v gibljivih delov.
- Napajalni kabel vedno priključite v ozemljeno vtičnico.
 - Vedno uporabljajte napajalni kabel, ki je priložen napravi. Pazite na kabel. Ne poškodujte ga in poskrbite, da se ne stisne med predmeti.
 - Ne uporabljajte podaljška in ga ne priključujte na razdelilnik, ki napaja tudi druge naprave. Lahko pride do okvar in se lahko pojavijo pregrevanje.
- Dodatno opremo in orodje hranite izven dosega otrok.
- Valjčke vedno poravnajte z belimi črtami.



X (nepravilno)

Držite za vdolbino

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	Zunanje značilnosti – Puma IV	1-3
1.4.1	Sprednji pogled	1-3
1.4.2	Pogled od zadaj	1-4
1.4.3	Celoten pogled	1-5
1.4.4	Pogled z leve strani	1-6
1.4.5	Pogled z desne strani	1-6

2. Namestitev

2.1	Opozorila	2-1
2.2	Sestavljanje stojala in nosilca za medije (P4-132LX / P4-132)	2-3
2.3	Priključitev USB-kabla	2-7
2.4	Nosilec za medije za namestitev na mizo (samo P4-60LX / P4-60)	2-9
2.5	Namestitev noža	2-11
2.6	Možnosti priključitve	2-14
2.6.1	USB-priključek	2-14
2.6.1.1	Povezovanje rezalnega plotra	2-15
2.6.1.2	Namestitev gonilnika	2-15
2.6.1.3	Odstranjevanje gonilnika	2-18
2.6.2	Povezava RS-232	2-21
2.6.3	Ethernetna povezava	2-21
2.6.4	Prenos podatkov	2-26
2.6.5	Nastavitve omrežja	2-26
2.7	Namestitev programske opreme	2-29
2.7.1	Namestitev GreatCut	2-29
2.7.2	Namestitev programa Sure Cuts A Lot	2-34
2.7.2.1	Samodejna namestitev	2-34
2.7.2.2	Ročna aktivacija programske opreme	2-38
2.7.2.3	Ponovna namestitev programske opreme	2-39

3. Uporabniški vmesnik

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. Uporaba

4.1	Nalaganje medijev	4-1
4.1.1	Naložitev segmenta	4-1

4.1.2	Nalaganje materiala v zvitkih	4-3
4.2	Dovajanje surovin	4-6
4.3	Nastavitev rezalne sile in odmika	4-6
4.4	Zaključek dela	4-8
4.5	Nastavitev tiskalnega gonilnika Puma IV	4-8
4.6	Nastavitev referenčnih parametrov	4-11
5.	Sistem za samodejno poravnavanje	
5.1	Pregled	5-1
5.2	Kalibriranje sistema	5-2
5.2.1	Kalibriranje surovine	5-2
5.2.2	Kalibracija AAS	5-2
5.2.3	AAS II na Puma IV LX	5-3
5.3	Test tiskalnika	5-5
5.4	Odklon registracijske oznake	5-7
5.5	Konturno rezanje	5-7
5.6	Nasveti za AAS	5-9
6.	Vzdrževanje	
6.1	Čiščenje rezalnega plotra	6-1
6.2	Čiščenje bobna rešetke	6-2
6.3	Čiščenje valjev	6-2
7.	Odpravljanje težav	
7.1	Napake, ki niso povezane z uporabnikom	7-1
7.2	Napake uporabnika	7-2
7.3	Napake v komunikaciji	7-3
7.4	Napake programske opreme	7-4
7.5	Slaba kakovost rezanja	7-5
Priloge		
x		
A-1	Tehnične specifikacije Puma IV	A-1
A-2	Tehnične lastnosti noža	A-2
A-3	Vodnik za izvoz v CorelDRAW	A-3
A-4	Vodnik po vtičnikih za CorelDRAW	A-4
A-5	Vodnik po vtičnikih za Illustrator	A-5
A-6	Vodnik po vtičniku GreatCut	A-6
A-7	Vodnik za SignPal 12	A-7
A-8	Vodnik za Sure Cuts A Lot	A-8

Poglavje 1 Splošne informacije

1.1 Uvod

Rezalni plotri Puma IV so namenjeni rezanju/konturnemu rezanju računalniško ustvarjenih objektov iz samolepilnega vinila v zvitkih ali listih.

Ta uporabniški priročnik velja za naslednje modele Puma IV.

·P4-60LX / P4-60	Širina materiala: 70 mm ~ 719 mm
·P4-132LX / P4-132	Širina materiala: 70 mm ~ 1470 mm

1.2 Vsebina paketa:

Paket vsebuje naslednje izdelke. Prosimo, da vsebino natančno preverite. Če kateri od izdelkov manjka, se obrnite na lokalnega distributerja.

Standardni izdelki			Količina
1. Rezalni plotter			1
2. Stojalo (vključeno pri modelih P4-132LX / P4-132; dodatna oprema za modele P4-60LX / P4-60)			1
● 2 T-stojala			
● 1 prečni nosilec			
● 20 vijakov M6			
● 1 L-oblikovan imbus ključ M5			
● 1 navodila za namestitev			
3. C			1
sistem za držanje olja			
Orodje	P4-60LX / P4-60	P4-132LX / P4-132	
1 komplet nosilcev za zvitke		V	
1 komplet nosilcev za zvitke		V	
1 komplet sklopke podajalnika zvitkov		V	
1 komplet držala za material v zvitku		V	
32 vijakov M6		V	
1 imbus ključ M6		V	
1 namizni stojalo	V		

4. Dodatki ● 1 namestitveni disk ● 1 napajalni kabel ● 1 3-metrski USB-kabel ● 1 držalo za nož ● 1 rezilo ● 1 rezalnik za papir ● 1 teflonski trak ● 1 par pincet za odstranjevanje ● 1 komplet dokumentacije	1
---	----------

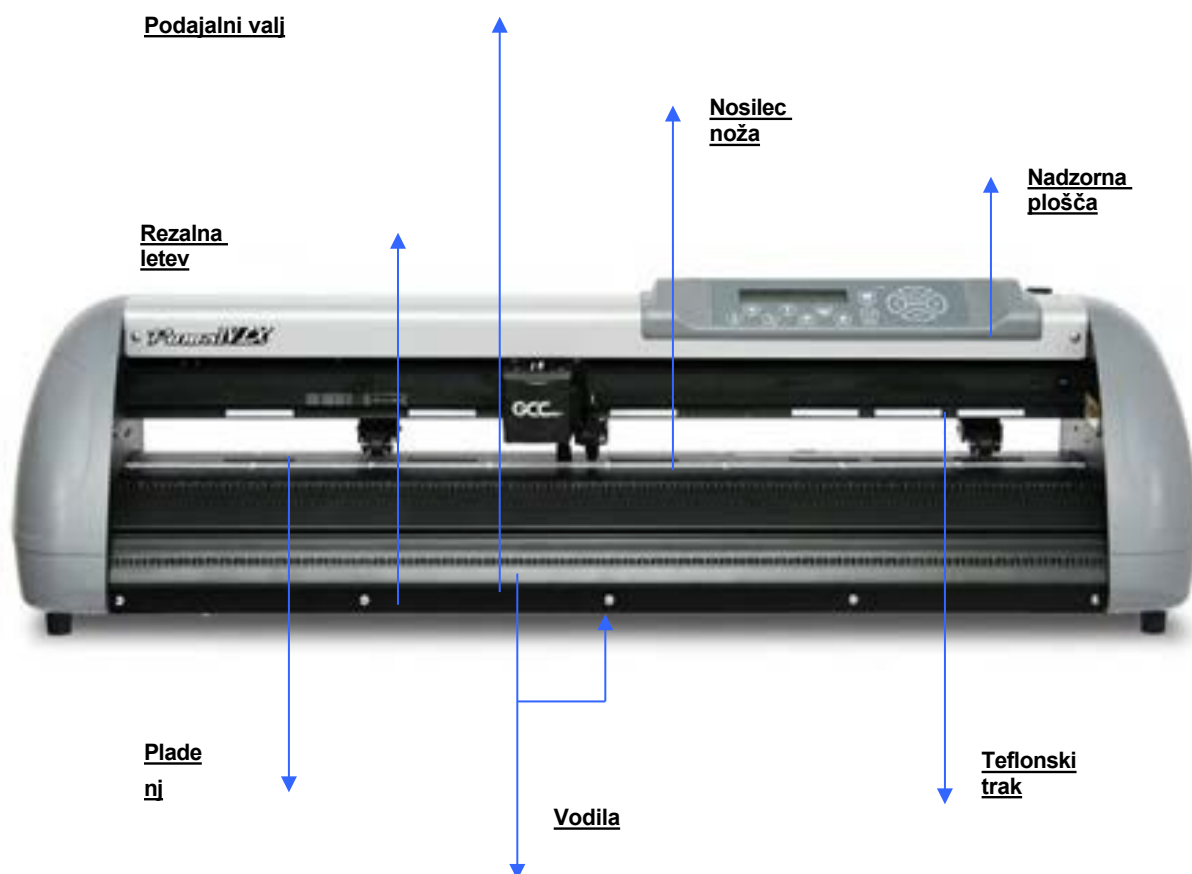
1.3 Značilnosti izdelka

Spodaj so navedene ključne značilnosti rezalnih plotrov Puma IV LX / Puma IV:

- Povezljivost s tremi vrati – USB, Ethernet in serijsko vrata.
- Rezalna sila do 500 g
- Hitrost rezanja do 1020 mm (z rezilom pod kotom 45 stopinj)
- Zagotovljeno sledenje 5 metrov
- Uporabniku prijazen – večjezični nadzorni panel
 - · Izboljšani sistem rezanja po konturi (AAS II) za avtomatsko rezanje po konturi (samo modeli LX.)

1.4 Videz Puma IV

1.4.1 Sprednji pogled (slika 1-1)



Slika 1-1

1.4.2 Pogled od zadaj (slika 1-2)



Slika 1-2

1.4.3 Celoten pogled

** Za model Puma IV 60 je stojalo dodatna oprema.

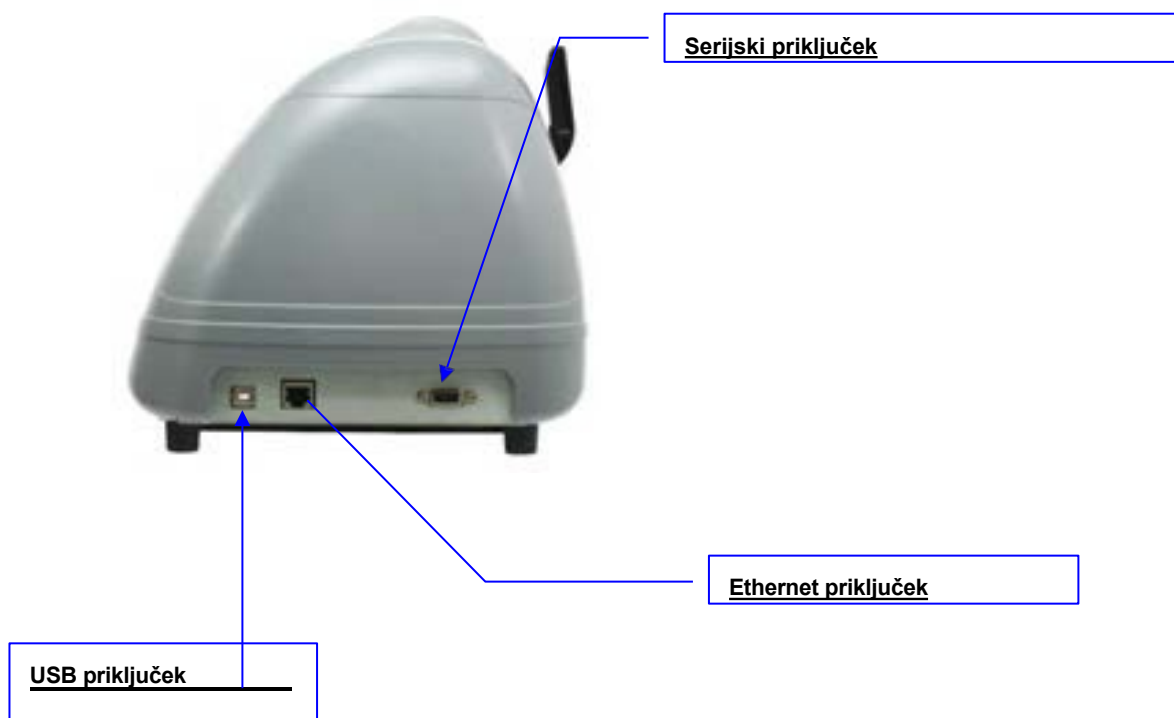
** Pri modelu Puma IV 132 je stojalo standardna oprema.



1.4.4 Leva stran



1.4.5 Desna stran



Poglavje 2 Namestititev

2.1 2.1 Opozorila

Pred namestitvijo pazljivo preberite naslednje točke.

Opozorilo 1

- **Prepričajte se, da je naprava pred namestitvijo izklopljena.**
- **Z rezalnim plotrom ravnajte previdno, da ga ne poškodujete.**

Opozorilo 2

Poiščite primerno mesto za namestitev.

Pred namestitvijo rezalnega plotra poiščite mesto, ki izpolnjuje naslednje zahteve.

- **Stroj mora biti dostopen z vseh strani.**
- **Pustite dovolj prostora za stroj in njegovo opremo.**
- **Poiščite stabilno mesto in se izogibajte vibrirajočim ali drugim premičnim površinam.**
- *Idealna temperatura v delavnici je med 15 in 30 °C.*
- **V delavnici vzdržujte relativno vlažnost med 25 % in 75 %.**
- **Stroj zaščitite pred prahom in drugimi močnimi zračnimi tokovi.**
- **Zaščitite stroj pred izpostavljenostjo ekstremni svetlobi in neposrednim sončnim žarkom.**

Opozorilo 3

Priključitev napajalnega kabla

Preverite vtič in vtičnico. Če nista združljiva, se obrnite na prodajalca.

- Vtič napajalnega kabla (moški) vtaknite v ozemljeno vtičnico.
- Drugi konec napajalnega kabla (ženski) priključite na napajalni priključek naprave.

Opozorilo 4 Ohlapnjevanje in zategovanje vijakov

Ne glede na to, ali uporabljate ročni ali električni vijačnik, ne uporabljajte prevelike sile, saj lahko to poškoduje vijake. Uporabljajte vijačnike v skladu s spodnjo tabelo navorov.

Premer vijaka	Vrednost navora (kgf-cm)
	Navor za standardne visokotrdne materiale
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 Sestavljanje stojala

(Stojalo je dodatna oprema za 60-centimetrске modele.)

2.2.1 Sestavljanje stojala

Pri sestavljanju stojala upoštevajte naslednje točke.

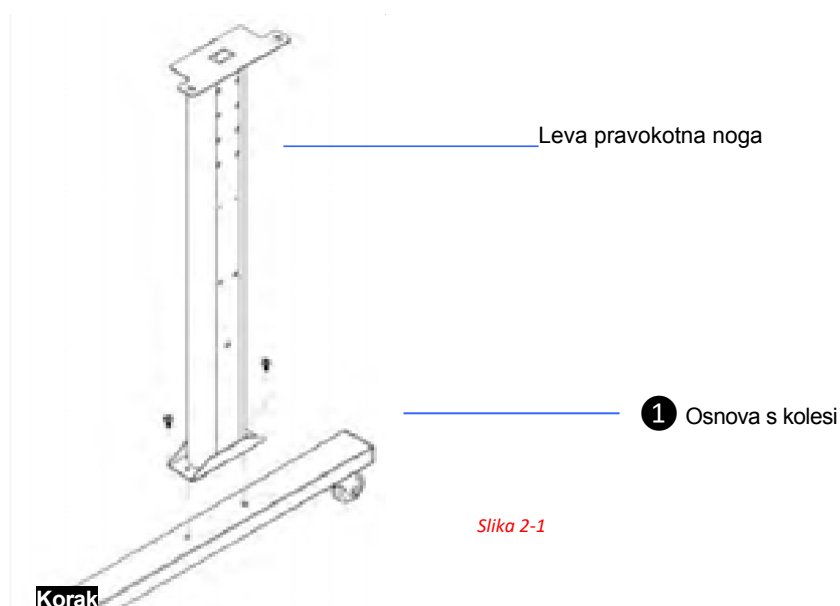
Korak: Pred začetkom montaže natančno preglejte priloženo opremo v škatli z dodatki.

Povezave:

- 1 leva noga
- 1 desna noga
- 1 leva opora
- 1 desna opora
- 1 srednja opora
- 2 podstavka s kolesi
- 2 drsni nosilca za valjčke
- 1 imbus ključ (M5) $\Phi 4$
- 28 vijakov z ravno glavo (M6*12L)
- 1 navodila za montažo

Korak

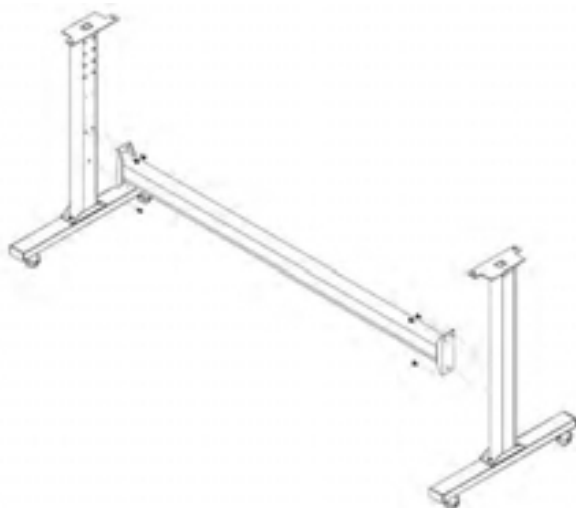
Poravnajte levo nogo pravokotno na podnožje s kolesi **1**, nato vstavite vijake skozi podnožje in jih privijte, da oblikujete nogo v obliki črke T (slika 2-1). Enak postopek ponovite z desnim podnožjem.



Korak

Namestite srednjo oporo tako, da sta obe luknji za vijake obrnjeni navzgor. Vijakov najprej ne zategnite, ampak jih le vstavite skoraj do konca. Ko to storite na obeh straneh, lahko vijake na obeh straneh zategnete.

Srednja opora



Korak

Vzemite plotter iz škatle in odstranite vso embalažo. Postavite stojalo pod plotter. Na vsaki strani je luknja za pritrditev plotterja. Vstavite vijake v luknje, nato pa jih pritrdite z zategovanjem vijakov. Glej sliko 2-3

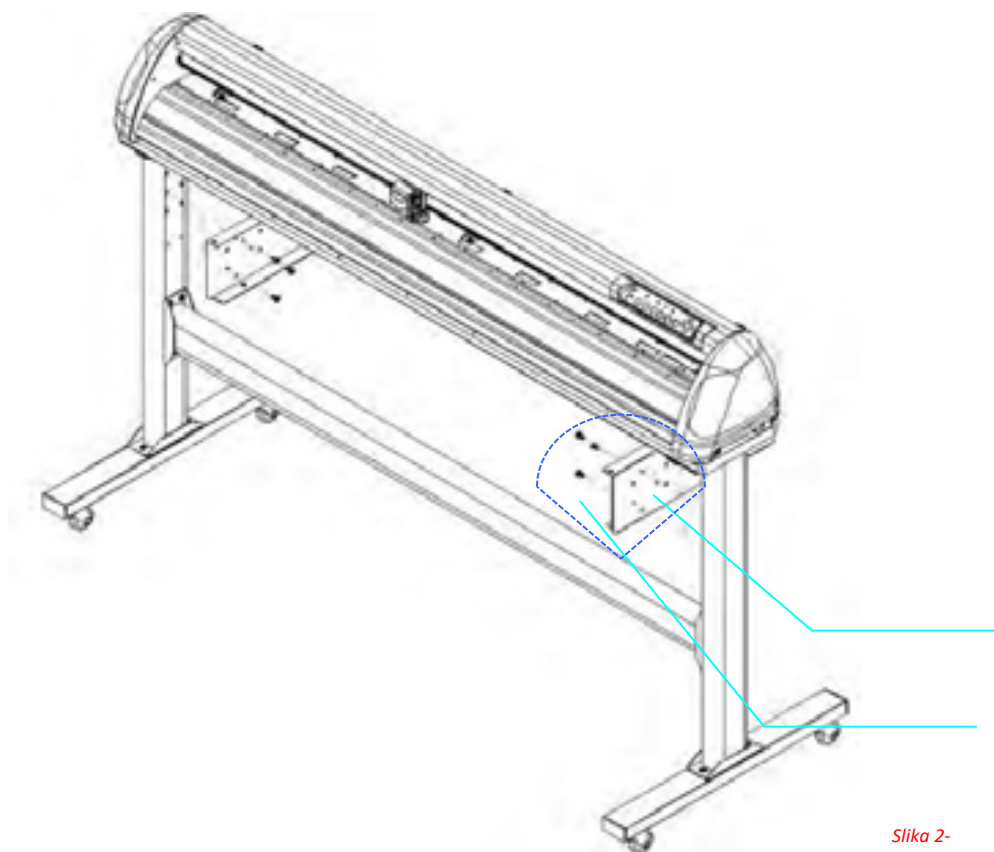


Vijaki

Korak

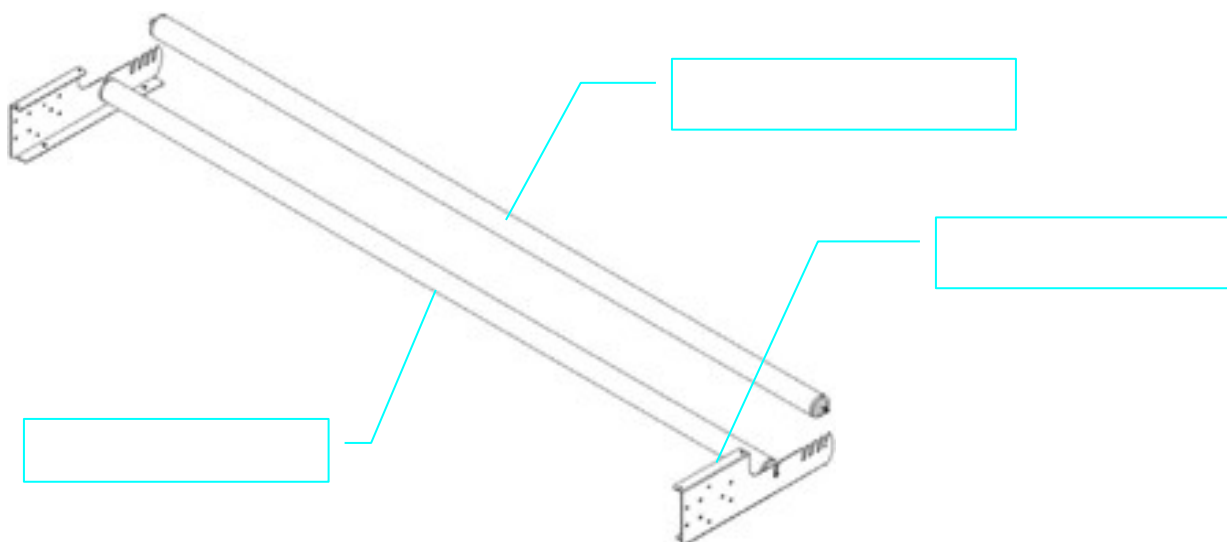
Namestite nosilec medija nad pritrdilne luknje in ga pritrdite. Slika 2-4. Na voljo je več možnosti pritrditve, zato ga lahko pritrdite na različne načine.





Slika 2-4

Korak
Namestite valje nosilca zvitka na nosilec medija. (Slika 2-5)



◆ Slika 2-5

Korak
Po odstranitvi iz pritrdilnega mehanizma zavrtite vijak na koncu valja nosilca zvitka trikrat v nasprotni smeri urinega kazalca.



Korak

Vstavite valj držala za zvitek brez blažilnika v utor na levi strani držala za nosilec. Enako storite na desni strani, **pri čemer pazite, da ga vstavite z nameščenim blažilnikom**. Preverite, ali štrleči del držala za zvitek leži v utoru.



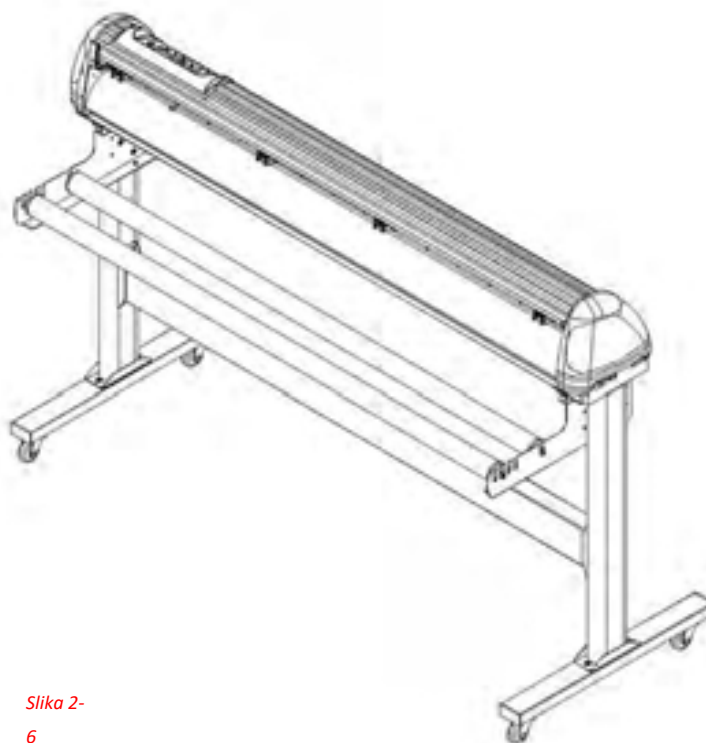
Korak

Cilinder nosilca zvitka pritrdite na nosilec medija z vijakom.



Korak

Na koncu bi morali dobiti konfiguracijo, prikazano spodaj. (Slika 2-6)



*Slika 2-
6*

2.3 USB kabel in pritrditev

Sklop USB-kabla in nosilca za stojala s sistemom Flexible Media Support

1 Korak: Kabelsko vezico potisnite skozi zgornjo režo tako, da je ozek konec obrnjen naprej.



Spodnji konec naj gleda navzgor.

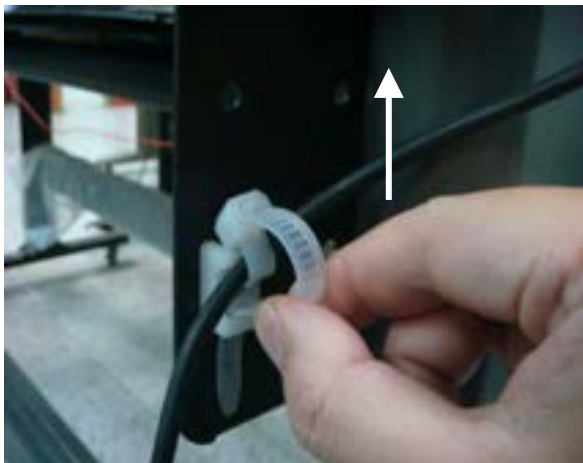
2 Korak: Prevlecite USB-kabel skozi in pritrdite kabelsko vezalko.



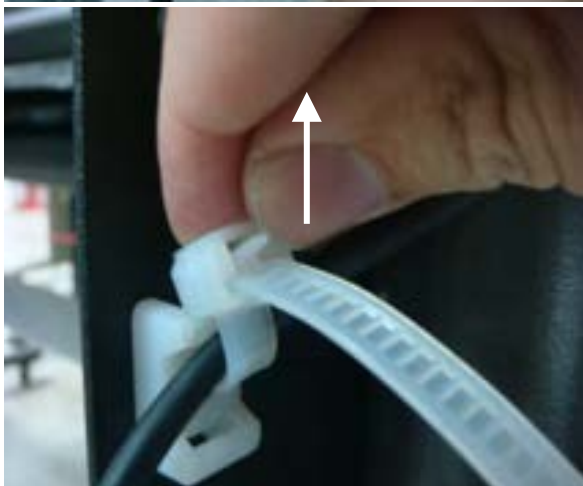
3 Korak: S pomočjo giba, prikazanega na sliki, navlecite konec kabelskega traku skozi spodnjo luknjo.



Sprostitev: Potegnite kabelsko vezko iz spodnjega dela→ Potegnite jeziček navzgor→ Sprostite kabelsko vezko.



potegnite sponko iz dna



potegnite jeziček navzgor



sprostite vezalko

2.5 Namestitev rezila

! Opozorilo

Ne dotikajte se konice rezila s prsti.

! Opomba

Rezilo je potrošni material, ki bistveno vpliva na kakovost rezanja. V naslednjih primerih ga zamenjajte z novim rezilom:

1. Konica rezila je zlomljena.
2. Rezane črte niso več tako čiste kot prej.
3. Nerezano območje ostaja enako, čeprav je bil pritisk rezila znatno povečan.

Slika 2-11 prikazuje dele držala rezila.

Za vstavev rezila ga od spodaj vstavite v vpenjalo v držalo. Za odstranitev pritisnite na zatič, da pridete do rezila.

Poskrbite, da se ne dotaknete roba rezila, saj je to nevarno.



**Slika 2-
11**

Korak 1 Namestite rezilo. (Slika 2-12)



Korak

do
rezila. (Slika 2-13)



Potisnite
dna



rezilo
nosilca

Korak 3 Vrtite glavo, da nastavite dolžino izstopanja rezila. (Slika 2-14).

Korak
pomembno,
(slika 2-16).



4 Vstavite vpenjalnik na mesto.
ko 2-15), nato pa zaskočite zaporo na mesto

Nasveti:

Pravilna nastavev je, ko je debelina materiala za
+0,1 mm večja od dolžine izstopajočega dela rezila.
To pomeni, da če je material debel 0,5 mm, mora biti
izstopajoči del rezila 0,6 mm (0,5 mm + 0,1 mm). To
zagotavlja, da nosilec materiala, ki ga je treba rezati,
ni poškodovan, materiali pa so popolnoma prerezani.

Korak

5 Za odstranitev rezila sledite koraku 4 v obratnem vrstnem redu.



Korak 6 Sprostitev noža: Pritisnite »zatič za sprostitve noža«, da zamenjate nož.



PREVIDNO!!

Rezilo med uporabo izgubi ostrino, kar lahko vpliva na kakovost rezanja. Povečanje rezalne sile rezila lahko izboljša končni rezultat. Če rezilo ne more več zagotoviti visokokakovostnega rezanja, je treba v stroj vgraditi novo rezilo. Rezilo je del, ki se obrabi, zato ga je treba redno zamenjati, da se ohrani kakovost rezanja. Kakovost rezila močno vpliva na končni rezultat. Zato vedno poskrbite, da uporabljate visokokakovostno rezilo.

Nasveti – Rezilo zamenjajte v naslednjih primerih:

- ✓ Če je obrabljen ali zlomljen.
- ✓ Če je kakovost reza nezadovoljiva
- ✓ Če materiala ne prereže v celoti, niti z visoko rezalno silo.

2.6 Žična povezava

Rezalni plotter komunicira z računalnikom prek naslednjih možnosti povezave: **USB (Universal Serial Bus)**, **serijski vmesnik (RS-232C)** ali **Ethernet**. V tem poglavju je pojasnjeno, kako rezalni plotter priključiti na računalnik in kako konfigurirati povezavo med napravami.

OPOZORILO: Če je omogočena povezava USB, se serijska vrata samodejno onemogočijo.

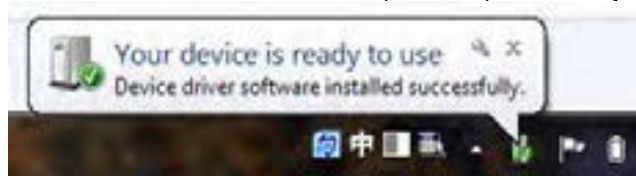


2.6.1 na povezava USB

Serijska Puma IV ima priključek USB 2.0.

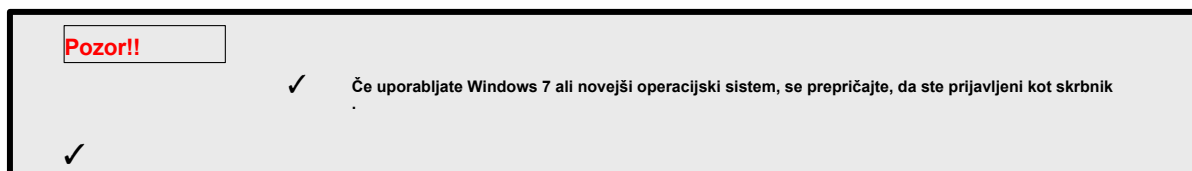
2.6.1.1 Povezava z risalnikom GCC

1. Vključite plotter.
2. Priključite USB-kabel in gonilnik USB se bo namestil samodejno. Prepoznavanje naprave lahko traja nekaj minut. Med namestitvijo naprave NE ODPOJITE.
3. Dvakrat kliknite ikono USB-naprave, da preverite, ali je namestitev končana.



2.6.1.2 Namestitev gonilnika

Uporabite hitro samodejno namestitev. Za namestitev sledite spodnjim korakom.

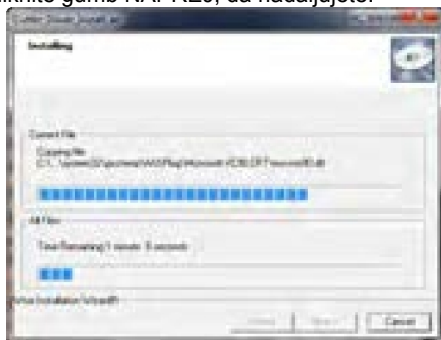


Korak 1 Vstavite namestitveni DVD v pogon. **Preden začnete z namestitvijo, se prepričajte, da je plotter priključen.**

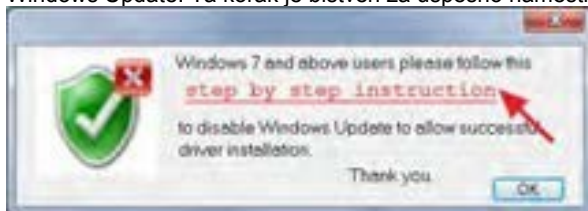
Korak 2 Na seznamu gonilnikov izberite tip naprave, ki jo želite namestiti, nato kliknite naslednjo možnost: Windows Driver (Win 7 in novejši) (samodejno zaznavanje) ali Windows Driver (Win 7 in novejši) (ročni izbor), da namestite vtičnik AAS in gonilnik.



Korak 3 Kliknite gumb NAPREJ, da nadaljujete.



Korak 4 Če uporabljate Windows 7 ali novejši operacijski sistem, sledite navodilom v **rdečem besedilu**, da onemogočite Windows Update. Ta korak je bistven za uspešno namestitev. Nato kliknite gumb NAPREJ.



Korak 5 Preverite, ali je plotter priključen in vklopljen.



Nato kliknite gumb OK.



Korak 6 Preverite, ali so naslednji programi zaprti.
Nato kliknite gumb OK.



Korak 7 Namestitev bo trajala nekaj minut, nato pa se bo prikazalo naslednje sporočilo. Nato kliknite gumb OK in ste končali.



Korak 8 Če želite namestiti vtičnik AAS v programih CorelDRAW in Adobe Illustrator, se prepričajte, da noben od programov ne teče v ozadju. Nato kliknite gumb INSTALL.

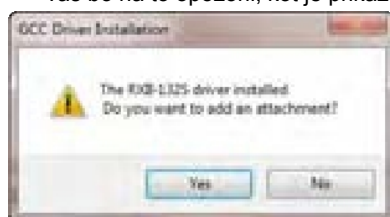


Korak 9: Ko je namestitev končana, preverite namestitev. Nato kliknite gumb OK.

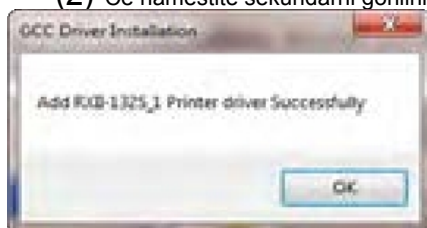


Opomba:

(1) Če je gonilnik že nameščen, bo na vaš računalnik nameščen sekundarni gonilnik! (Namestitveni program vas bo na to opozoril, kot je prikazano na sliki)



(2) Če namestite sekundarni gonilnik, se bo prikazalo naslednje sporočilo.



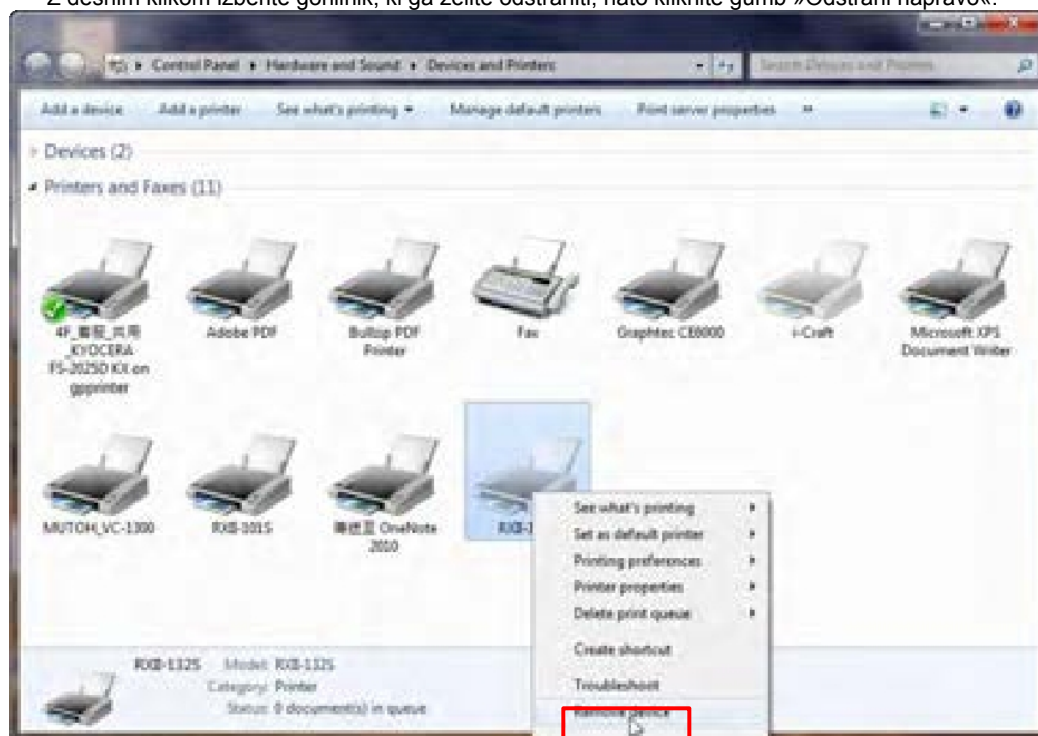
(3) Uporabniki, ki ste posodobili program Adobe Illustrator ali CorelDRAW, odprite naslednjo stran: zavihek **»AAS Installer«** v **nastavitvah tiskalnika** in kliknite gumb »Namesti«, da namestite najnovejši vtičnik AAS, ki bo nameščen na posodobljeni programski opremi.

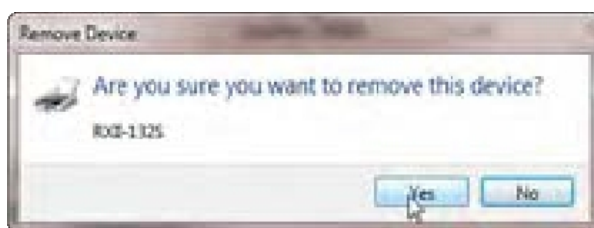


2.6.1.3 Odstranjevanje gonilnika

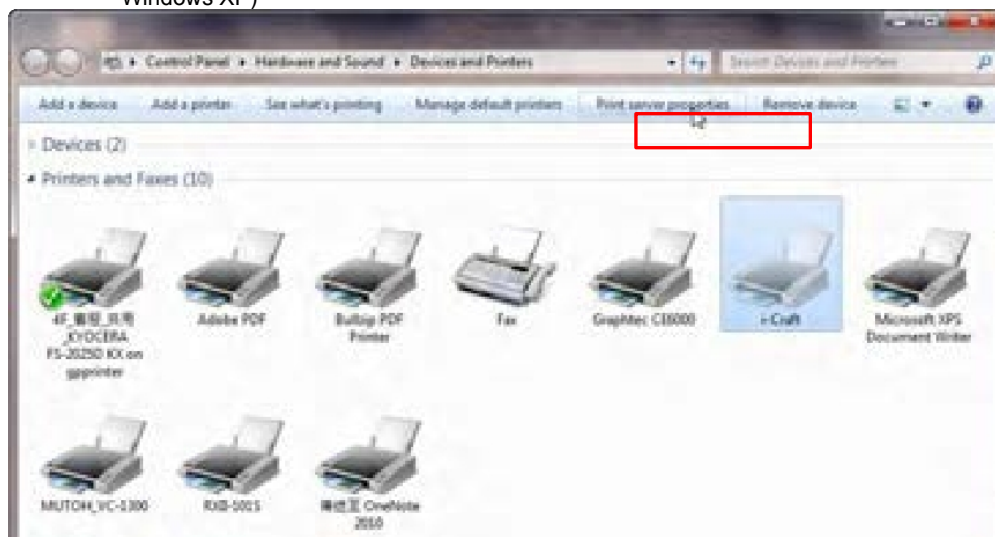
Za uspešno namestitev najnovejšega gonilnika morate najprej odstraniti starega iz računalnika. Upoštevajte spodnje korake.

Korak 1 Odprite okno Nadzorna plošča\Strojna oprema in zvok\Naprave in tiskalniki. Z desnim klikom izberite gonilnik, ki ga želite odstraniti, nato kliknite gumb »Odstrani napravo«.

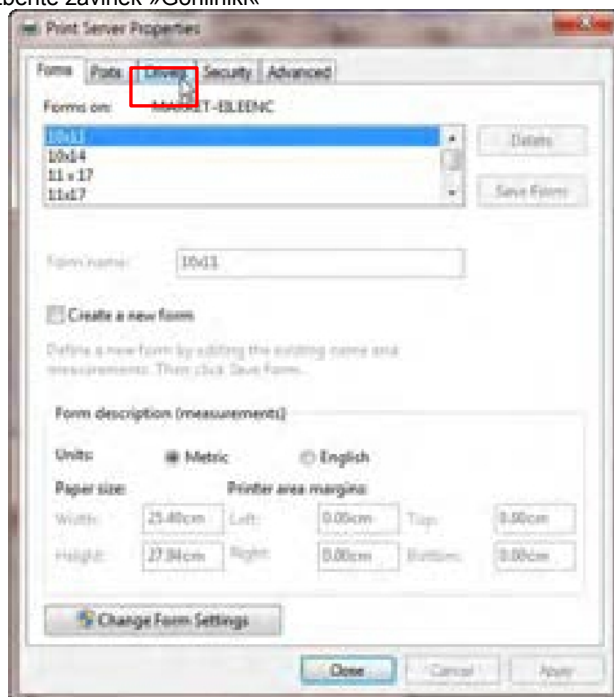




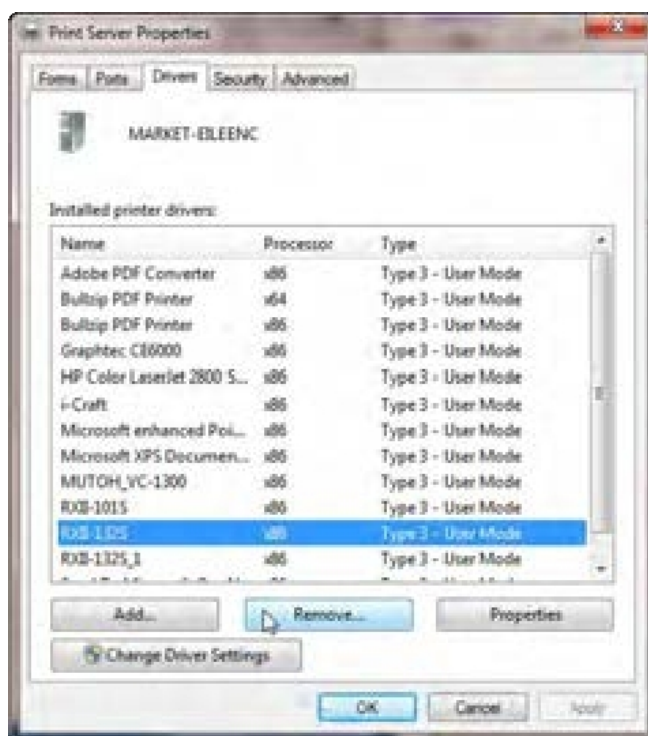
Korak 2 Po odstranitvi naprave kliknite kateri koli tiskalnik v oknu, nato pa izberite zavihek »Lastnosti tiskalniškega strežnika«.
(Za Windows 7 ali novejša različica)
ali desno kliknite na prazen prostor, nato pa kliknite gumb »Lastnosti tiskalniškega strežnika« . (Za Windows XP)



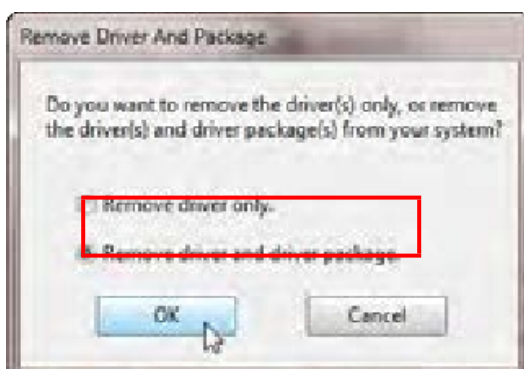
Korak 3 Izberite zavihek »Gonilniki«



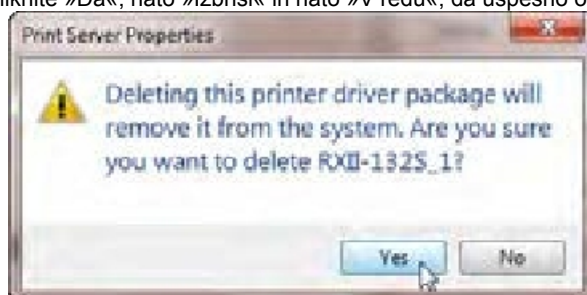
Korak 4 Izberite napravo, nato kliknite gumb »Odstrani«.

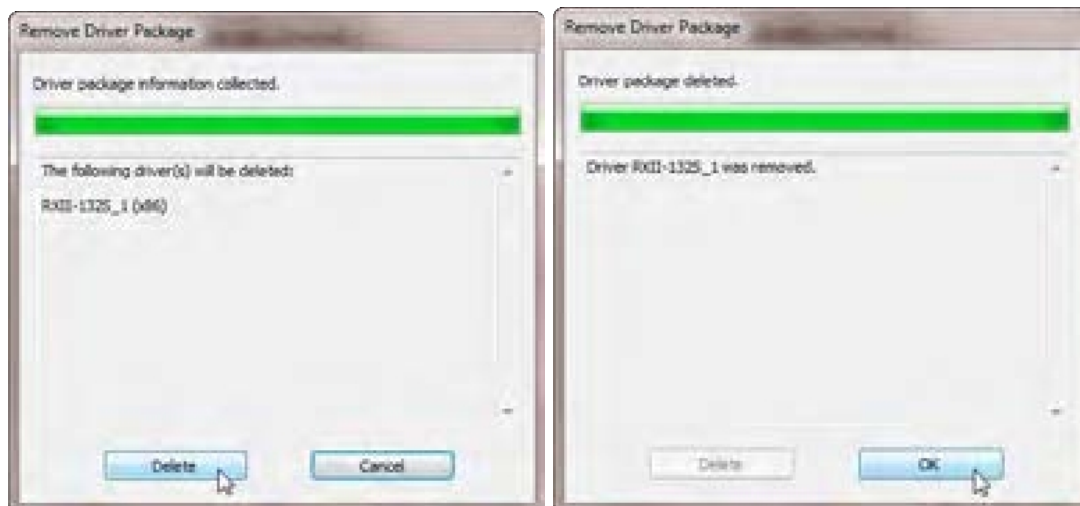


Korak 5 Izberite »Odstrani gonilnik in paket gonilnikov«, nato kliknite »V redu«.



Korak 6 Kliknite »Da«, nato »Izbriši« in nato »V redu«, da uspešno odstranite gonilnik.





2.6.2 Serijska povezava RS-232

■ Vrata RS-232 (serijska)

1. Kot uporabnik IBM/PC ali PS/2 priključite kabel RS-232C na dodeljeno serijsko vrata (COM1 ali COM2).
2. Nastavite komunikacijske parametre (hitrost prenosa in podatkovne bite/pariteto) tako, da ustrezajo nastavitvam v programskem paketu. (Poglavje 3)

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

2.6.3 Prenos podatkov

Za prenos podatkov (med računalnikom in rezalnim plotrom) sta na voljo dve možnosti.

1: Z ustreznimi nastavitvami se podatki lahko pošiljajo neposredno iz programske opreme na plotter.

2: Večina programov omogoča komunikacijo z uporabo ukazov **HP-GL** ali **HP-GL/2**.

Če so datoteke v formatu **HP-GL** ali **HP-GL/2**, jih rezalni plotter lahko natančno obdeli.

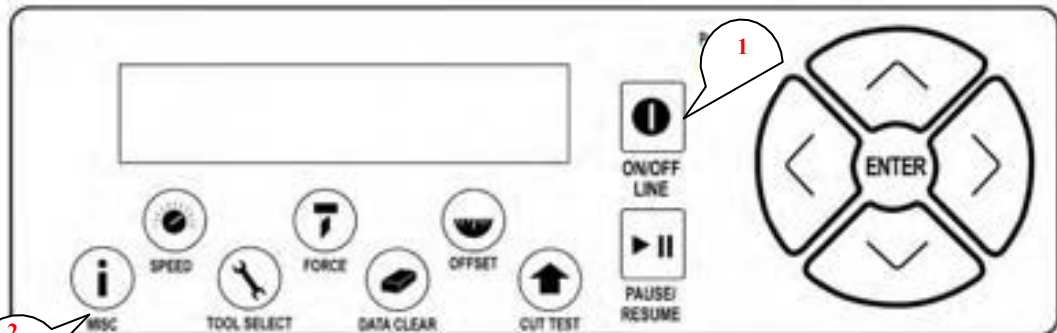
2.6.3 Ethernetna povezava

I. Nastavitve omrežja

Korak 1 Z omrežnim kablom RJ45 povežite ethernetni vmesnik omrežne enote z ethernetnim vmesnikom rezalnega plotra GCC, nato pa vklopite napravo.



Korak 2 Pritisnite gumb ON/OFFLINE, nato pa gumb MISC.



Korak 3 Rojdite na možnost DHCP, nato jo vklopite s puščicami navzgor/navzdol in pritisnite tipko Enter.



Korak 4 Na zaslonu se bo prikazal naslov IP; si ga zapišite.



II. Nastavitev ethernetne povezave

Za pošiljanje dela prek etherneteta sta na voljo dve možnosti. Prek GreatCut: **I. Izhod prek GreatCut;**

Če želite delo poslati prek programa Corel ali Illustrator:

II. Izhod prek gonilnika Ethernet.

I. Pošiljanje prek GreatCut

GreatCut je vtičnik za CorelDraw in Illustrator.

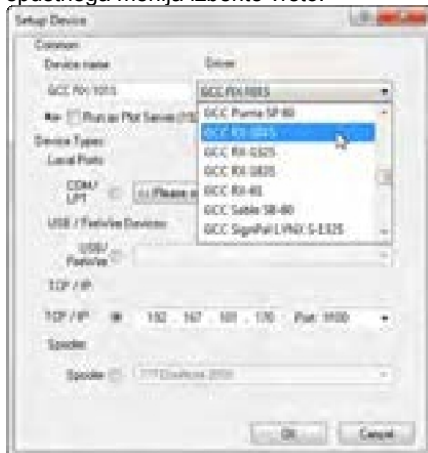
Korak 1



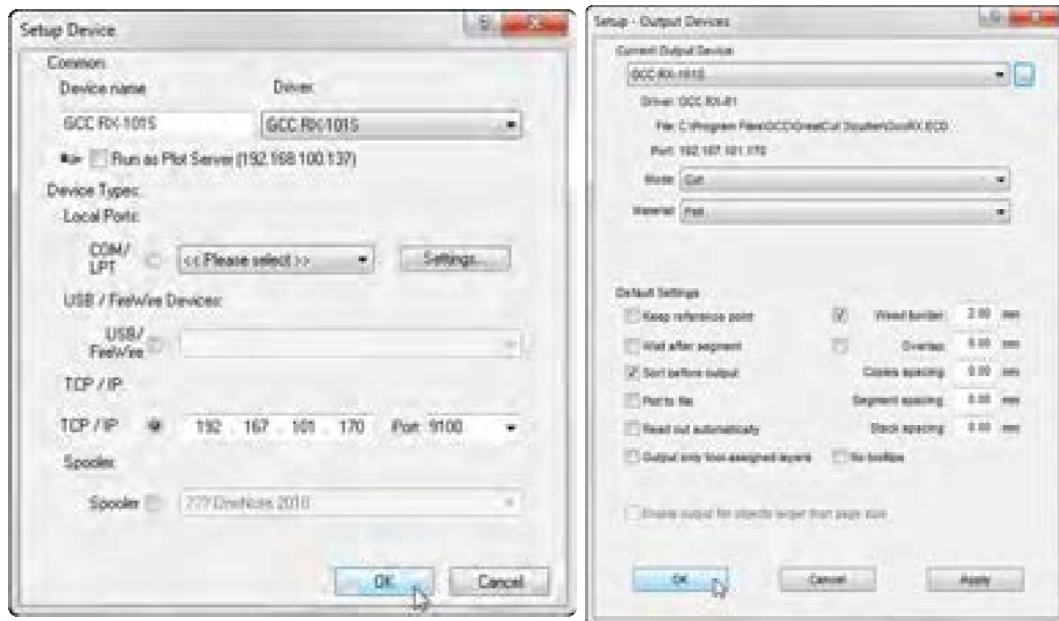
Korak 2



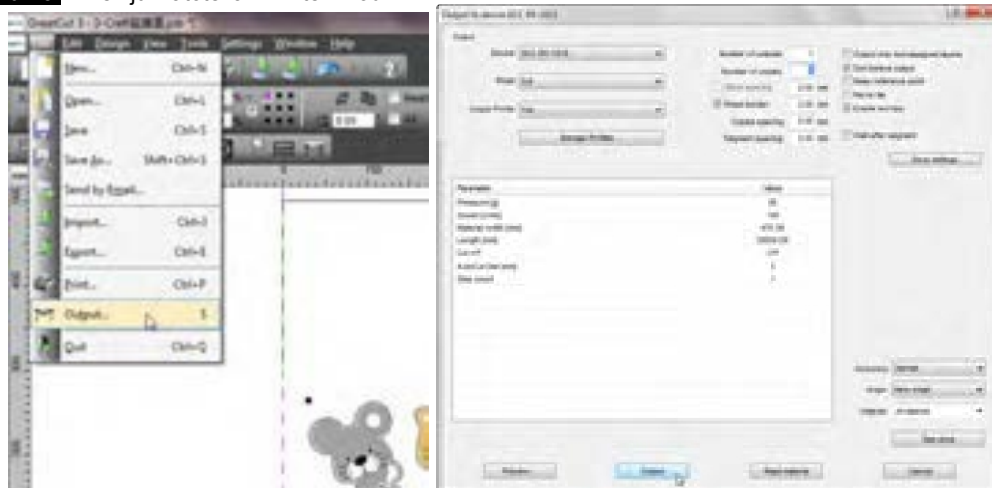
Korak 3

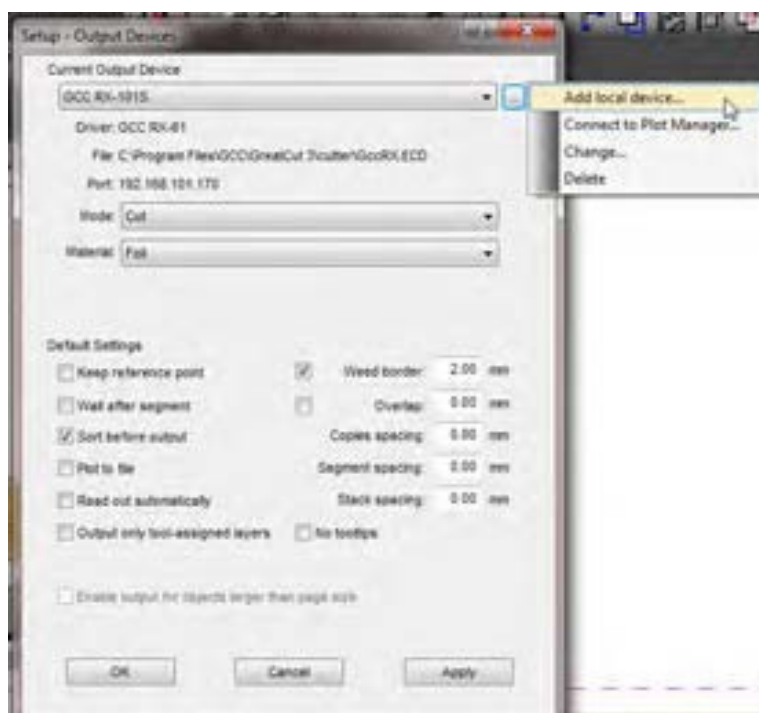


Korak 4



Korak 5 V meniju Datoteka kliknite Izhod.

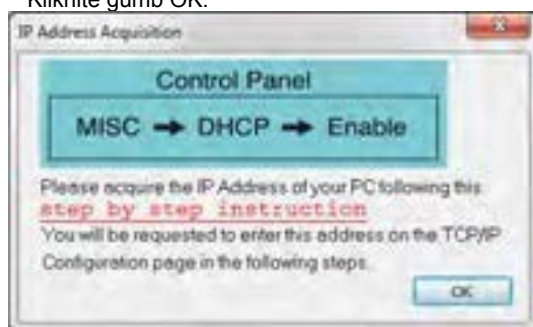




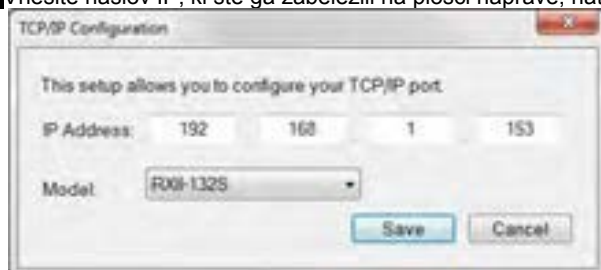
Dokončajte namestitev gonilnika in vaš rezalni plotter je pripravljen za delo.

II. Pošiljanje prek ethernetnega gonilnika

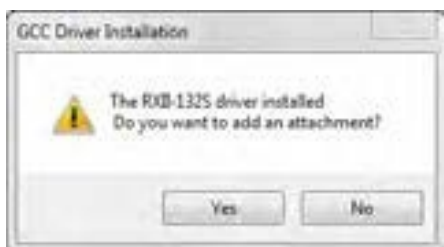
Korak 1 Priključite ethernetni kabel na računalnik, nato namestite ethernetni gonilnik za rezalnik. Kliknite gumb OK.



Korak 2 Vnesite naslov IP, ki ste ga zabeležili na plošči naprave, nato izberite tip plotra.



Korak 3 Gonilnik je nameščen. Zdaj lahko pošiljate naloge za rezanje.



2.6.4 ni prenos podatkov

Na voljo sta dve možnosti za prenos podatkov (med računalnikom in rezalnim plotrom).

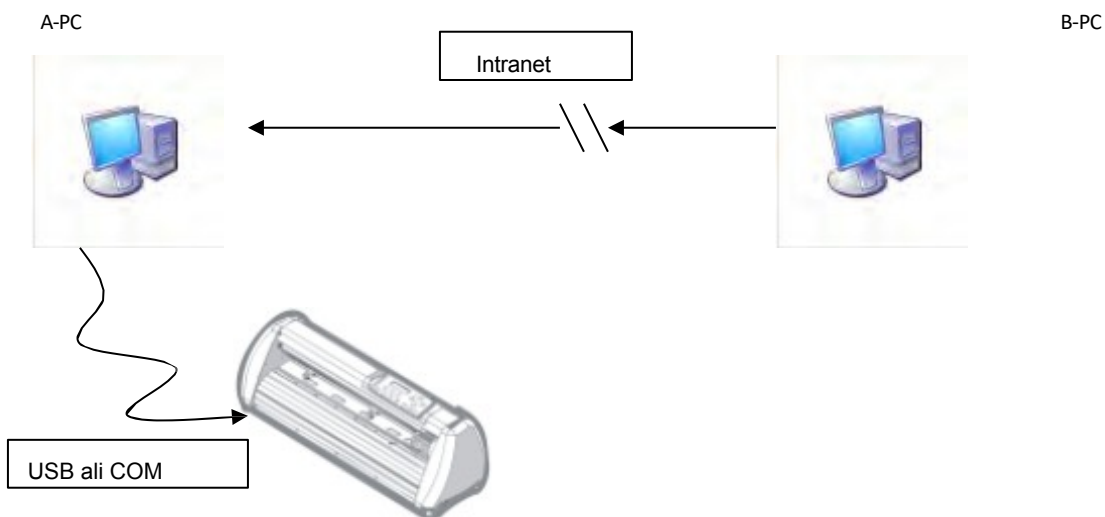
1: Z ustreznimi nastavitvami se podatki lahko pošljejo neposredno iz programske opreme na plotter.

2: Večina programov omogoča komunikacijo z uporabo ukazov **HP-GL** ali **HP-GL/2**.

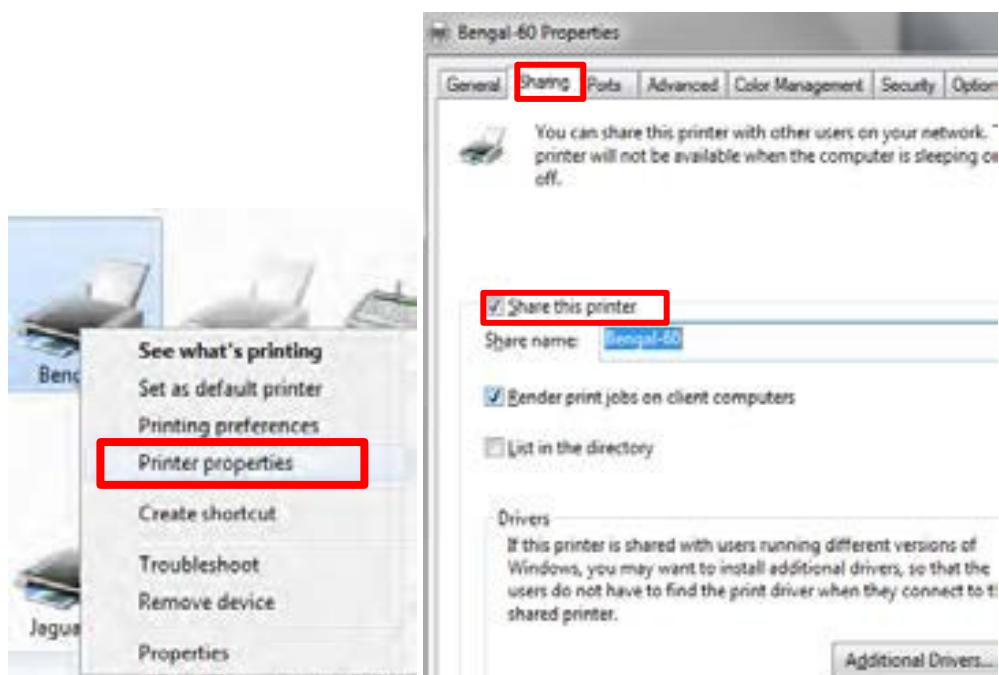
Če so datoteke v formatu **HP-GL** ali **HP-GL/2**, jih rezalni plotter lahko natančno obdelava.

2.6.5 Nastavitve omrežnega ja

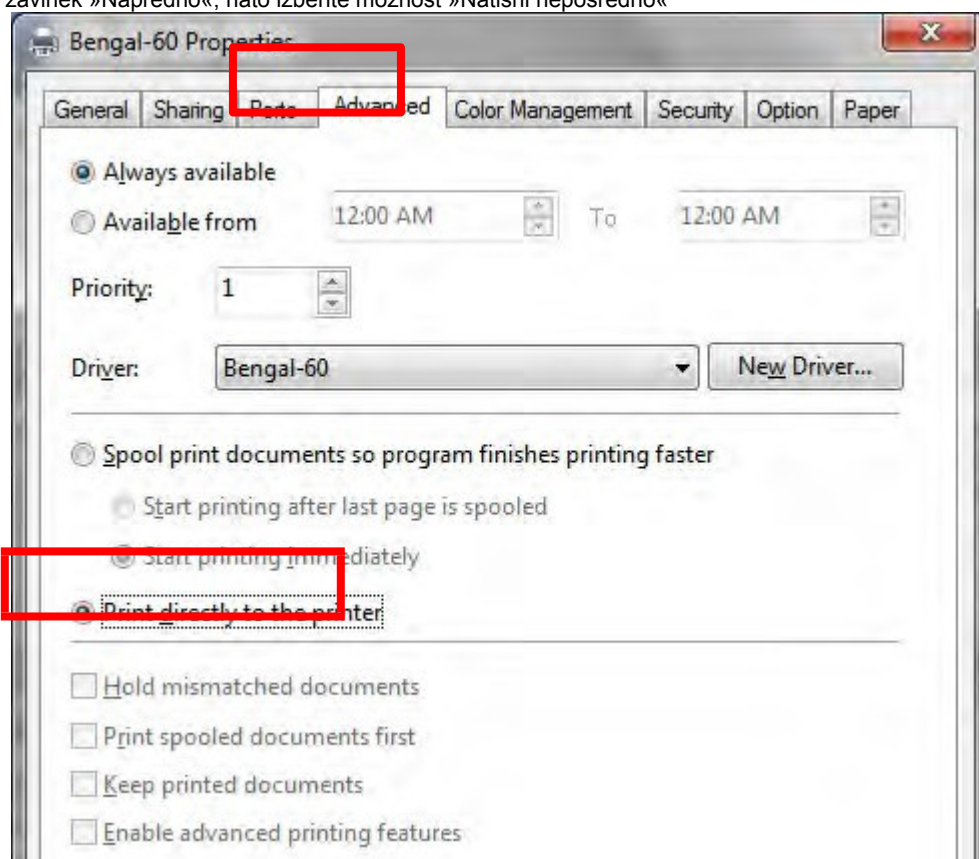
Na „A-PC“ nastavite gonilnik kot skupno tiskalnik, nato pa prek intraneta povežite „B-PC“ z gonilnikom tiskalnika „A-PC“.



Korak 1 Nastavite gonilnik tiskalnika A-PC kot skupni tiskalnik. (Desno kliknite ikono in izberite »Lastnosti tiskalnika«.)
Kliknite zavihek »Skupna raba« in nato označite polje »Deliti ta tiskalnik«.



Korak 2 Kliknite zavihek »Napredno«, nato izberite možnost »Natisni neposredno«

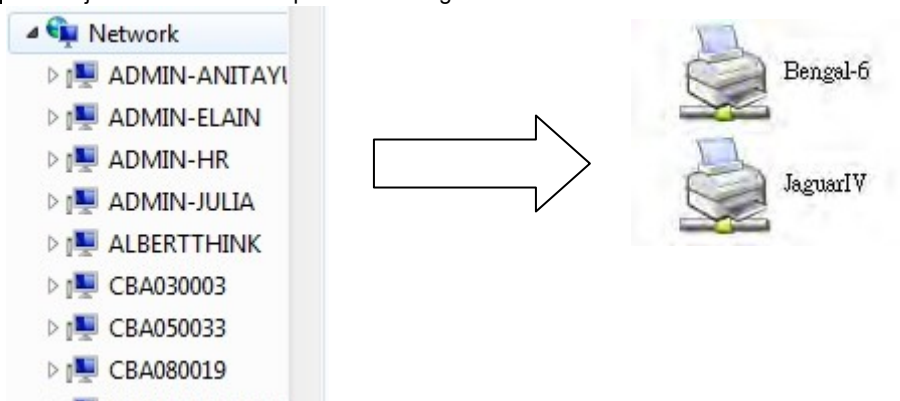


Korak 3 Pošljite preskusno tiskalno nalogo iz računalnika A na plotter, da preverite povezavo med obema napravama.

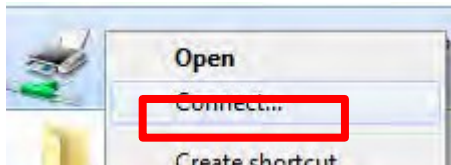


Poskusite poslati nalogo, da preverite, ali vrata delujejo.

Korak 4 V omrežju računalnika B vklopite tiskalniški gonilnik računalnika A.



Korak 5 Desno kliknite ikono tiskalnika in izberite možnost »Poveži«.



2.7 Namestitev programske opreme

2.7.1 Namestitev programa GreatCut

Korak 1 Kliknite na »GreatCut Online Registration« na namestitvenem DVD-ju ali na spodnjo povezavo: <http://gccvoucher.eurosystems.lu/>, vnesite kodo kupona, ki se nahaja na ovitku DVD-ja, nato kliknite na gumb »Go on!«.



Great Computer Corp. Software Voucher Code

Please enter your voucher code completely and accurately as it stands on the voucher.

Voucher Code:

In case of problems or questions you can reach our technical support over tech.support@gcc.com.tw

[Homepage Great Computer Corp.]

Korak 2 Kliknite gumb »Zahteva« na zaslonu za registracijo.

Great Computer Corp. Software Voucher Code

You are holding in your hands a software voucher for a full license of GreatCut 3. In order to receive the free of charge license code and download GreatCut 3, please use the following button:

License code for new full license:

[Homepage Great Computer Corp.]

Korak 3 Izpolnite registracijski obrazec z zahtevanimi podatki in kliknite gumb »Request License Code« (Zahtevaj licenčno kodo).

Software Download GreatCut 3

Great Cut
Software Registration

Last name, first name: Required fields

Must use please use Latin letter, don't European characters

Company:

Street:

PO box:

City:

State/Prov.:

Zip (postcode):

Country:

Phone:

Fax:

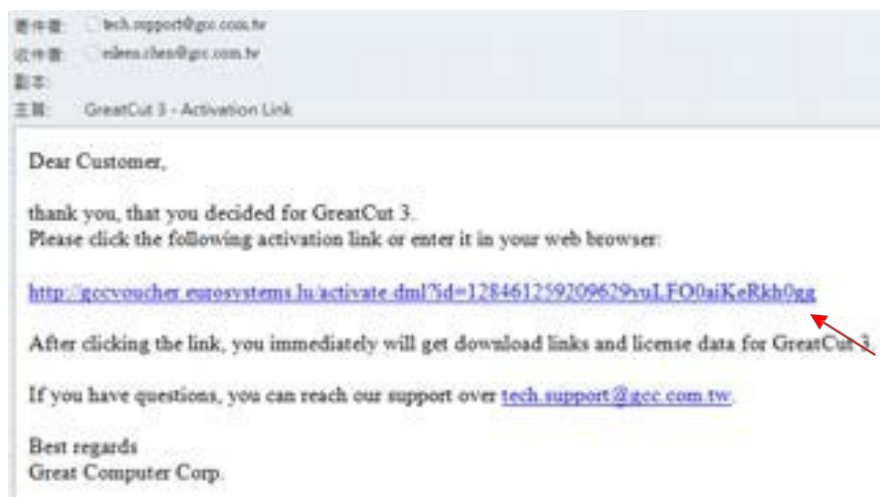
Email address:

Important: Pay attention to enter your email address correctly, because license code is sent to this address

Korak 4 Registracija je zaključena; prejeli boste dve e-poštni sporočili: eno je potrditveno e-poštno sporočilo z aktivacijsko povezavo, drugo pa e-poštno sporočilo z licenčnimi podatki in datoteko **.ecf**.



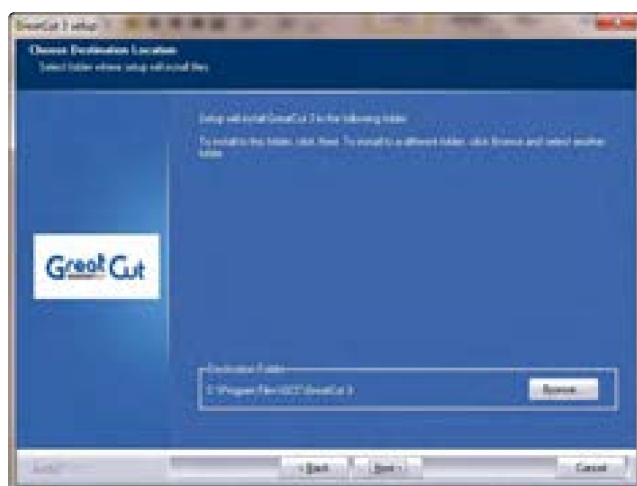
Korak 5 Odprite e-poštno sporočilo z aktivacijsko povezavo in kliknite nanjo. (Povezava vas bo pripeljala na spletno stran GreatCut.)



Korak 6 Kliknite gumb »Install GreatCut« na namestitvenem DVD-ju.

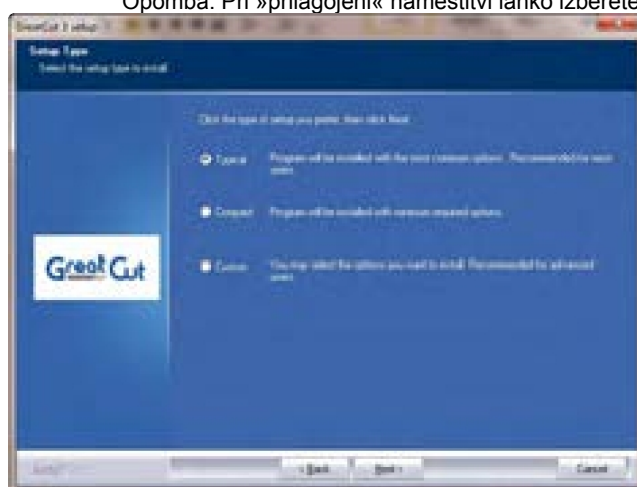


Korak 7 Izberite ciljno mapo.



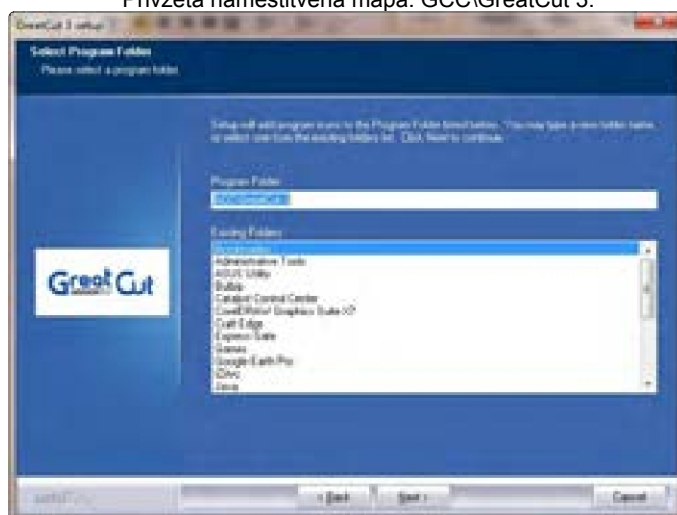
Korak 8 Izberite možnost »Standardno« in kliknite gumb »Naprej«.

Opomba: Pri »prilagojeni« namestitvi lahko izberete gonilnike, ki jih želite namestiti.

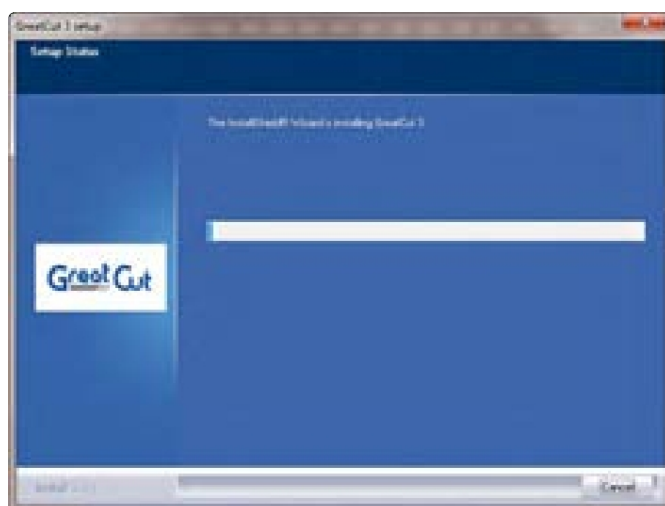


Korak 9 Izberite ciljno mapo.

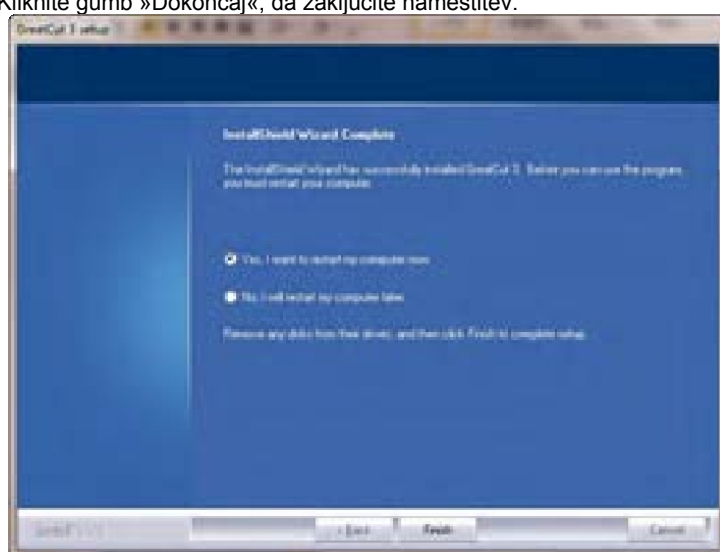
Privzeta namestitvena mapa: GCC\GreatCut 3.



Korak 10 Namestitev programa GreatCut se je začela.



Korak 11: Kliknite gumb »Dokončaj«, da zaključite namestitev.



Korak 12: Preden zaženete program GreatCut, odprite datoteko **.ecf**, da programu dodelite licenco.



Korak 13 Če aktivacija licence ni uspela, boste morali ročno izpolniti zahtevana polja. **Potrebne informacije boste našli v prejeto e-sporočilu!**



Korak 14 GreatCut je zdaj pripravljen za uporabo.



2.7.2 Namestitev Sure Cuts A Lot (NEOBVEZNO)

2.7.2.1 Samodejna namestitev programa :

1 Korak Vstavite DVD v pogon, da začnete namestitev. Program je združljiv z operacijskimi sistemi Windows 7 ali novejšimi / Macintosh OS X 10.6 ali novejšimi.

2 Korak Izberite »Install Sure Cuts A Lot«, da začnete namestitev.

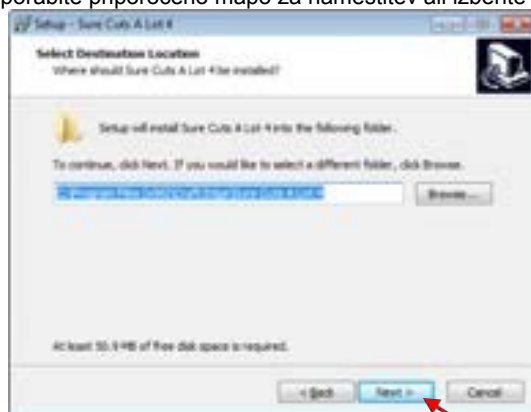
3 Korak Kliknite gumb »Naprej«, da nadaljujete.



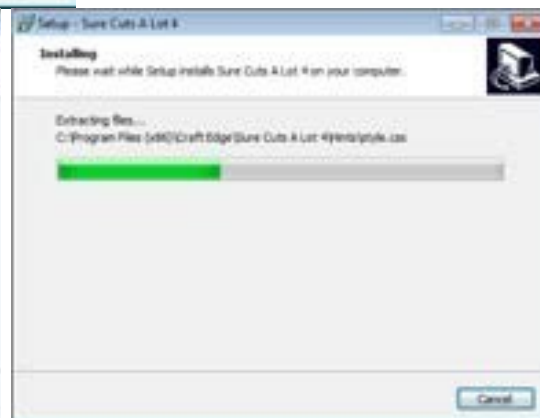
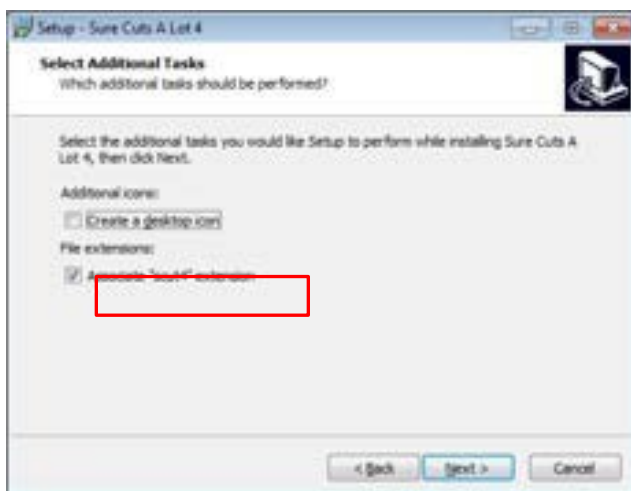
Korak 4 Potrdite polje »Sprejemam pogodbo« in kliknite gumb »Naprej«.



Korak 5 Uporabite priporočeno mapo za namestitev ali izberite lastno pot. Nato kliknite gumb »Naprej«.



Korak 6 Označite možnost »Ustvari ikono na namizju« in možnost »Povezana razširitev scut4«. Nato kliknite gumb »Naprej«, da nadaljujete.



Korak 7 **NE OZNAČITE** možnosti »Namesti gonilnik USB«!! Nato kliknite gumb »Dokončaj«, da zaključite namestitev.



Korak 8 Zaženite programsko opremo Sure Cuts A Lot.

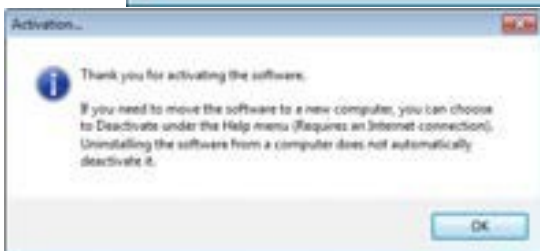
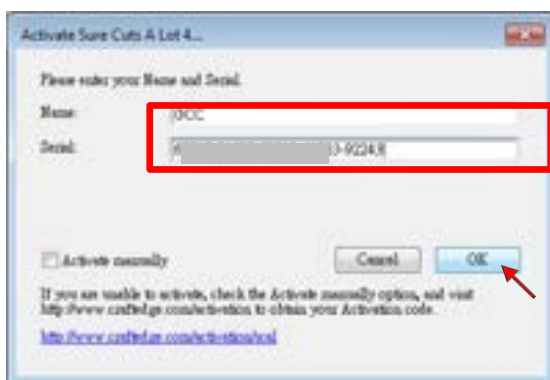


Korak 9 Kliknite gumb »Aktiviraj...«, da aktivirate Sure Cuts A Lot.

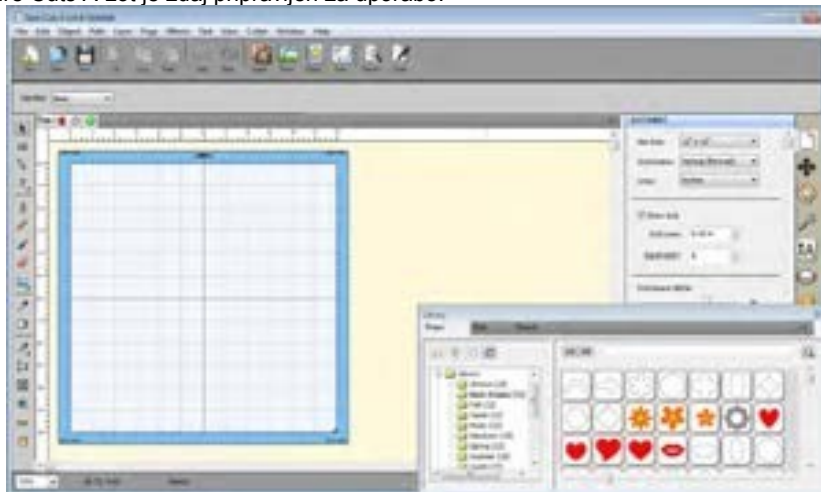
Prepričajte se, da ste povezani z internetom.



Korak 10 Vnesite svoje ime v polje »Ime«, nato pa vnesite 25-mestni ključ programske opreme, ki se nahaja na sprednji strani DVD-ja. Nato kliknite »V redu«, da nadaljujete.



Korak 11 Sure Cuts A Lot je zdaj pripravljen za uporabo.



Opomba

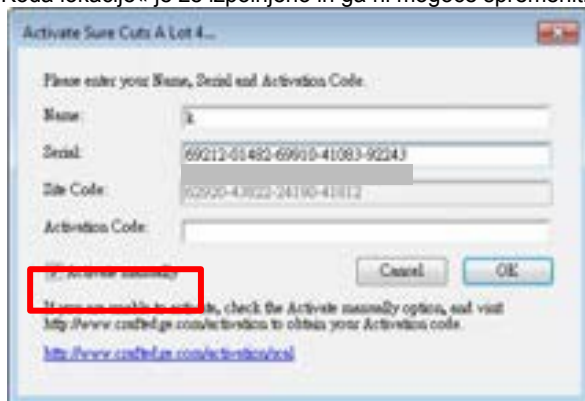
- ✓ Če ste kodo vnesli nepravilno, se bosta na izpisu v grafiki pojavili dve črti. Zato se prepričajte, da ste programsko opremo pravilno aktivirali, preden vanjo pošljete delovno nalogo.

✓

2.7.2.2 Ročna aktivacija programske opreme

Če računalnik, priključen na rezalni plotter, nima internetne povezave, lahko aktivacijo opravite ročno. V tem primeru boste morali poiskati drug računalnik z dostopom do interneta. Nato sledite spodnjim korakom.

Korak 1 Označite možnost »Aktiviraj ročno«. Nato se prikažeta polji »Koda lokacije« in »Aktivacijska koda«. Polje »Koda lokacije« je že izpolnjeno in ga ni mogoče spremeniti.



Korak 2 Odprite naslednjo stran: <http://www.craftededge.com/activation/surecutsalot> na računalniku z dostopom do interneta. Vnesite svoje ime, ključ programske opreme (kodo, ki se nahaja na ovitku DVD-ja) in »kodo lokacije«.

Korak 3 Kliknite gumb »Ustvari aktivacijsko kodo« in prikazala se bo vaša aktivacijska koda.



Activate "Sure Cuts A Lot"

Important: You only need to do the following if you are having trouble activating from within "Sure Cuts A Lot" or do not have an Internet connection on the computer you are trying to activate on.

You must activate in order to use the full version of the software. Generally, you will just need to choose Activate... from the Help menu in Sure Cuts A Lot and enter your name and serial number. The software will try to activate automatically and you can disregard this web page. **Do not** use this web page if you have not installed the software yet or have not purchased.

If you view the About box in Sure Cuts A Lot and it shows your name and serial number, the software is activated ok.

If you have problems activating automatically, you must use this web page and generate an Activation Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate..." and checking the "Activate Manually" option.

Name:

Please enter your full name

Serial:

Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345)

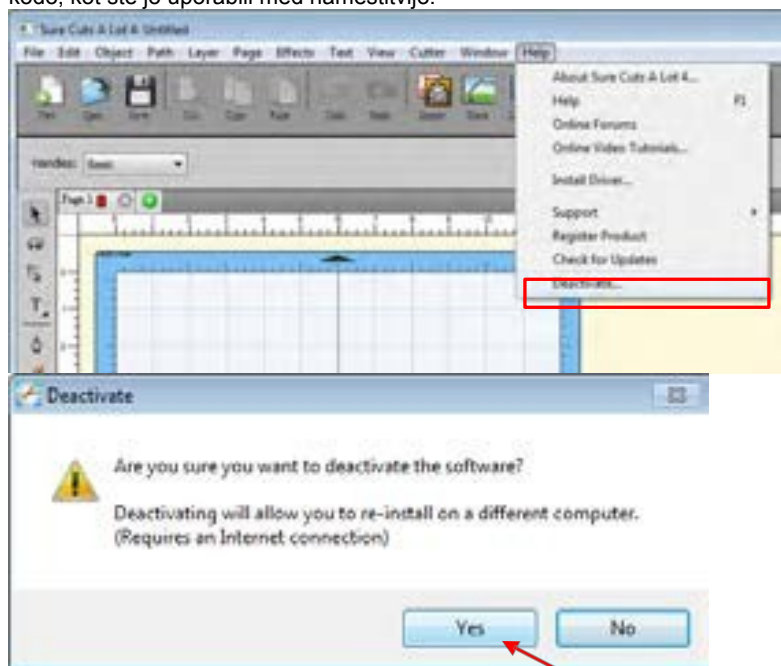
Site Code:

Korak 4 Kopirajte aktivacijsko kodo v ustrezno polje v oknu Sure Cuts A Lot, nato kliknite gumb »OK«.

2.6.2.3 Ponovna namestitev programske opreme Sure Cuts A Lot

Če želite programsko opremo namestiti na nov računalnik, morate deaktivirati obstoječo programsko opremo in jo nato ponovno aktivirati na novem računalniku.

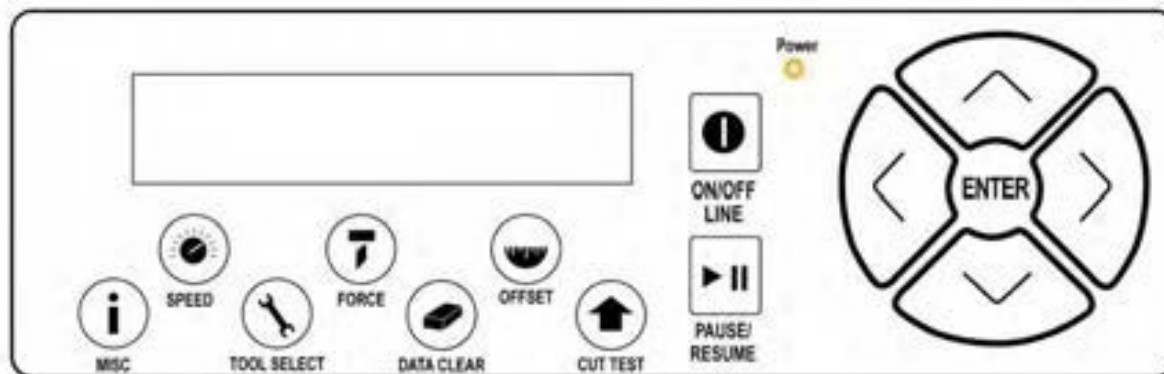
Pojdite na gumb »Deaktiviraj...« pod Pomoč, kliknite Da za potrditev in sledite navodilom. Pomembno! Uporabiti morate isto kodo, kot ste jo uporabili med namestitvijo.



Poglavje 3 Nadzorna plošča

V tem poglavju je opisano, kako uporabljati nadzorno ploščo za stroj Puma IV. Ko je rezalni plotter nastavljen in pripravljen za uporabo, bo konfiguriran s privzetimi parametri.

3.1 LCD-zaslon

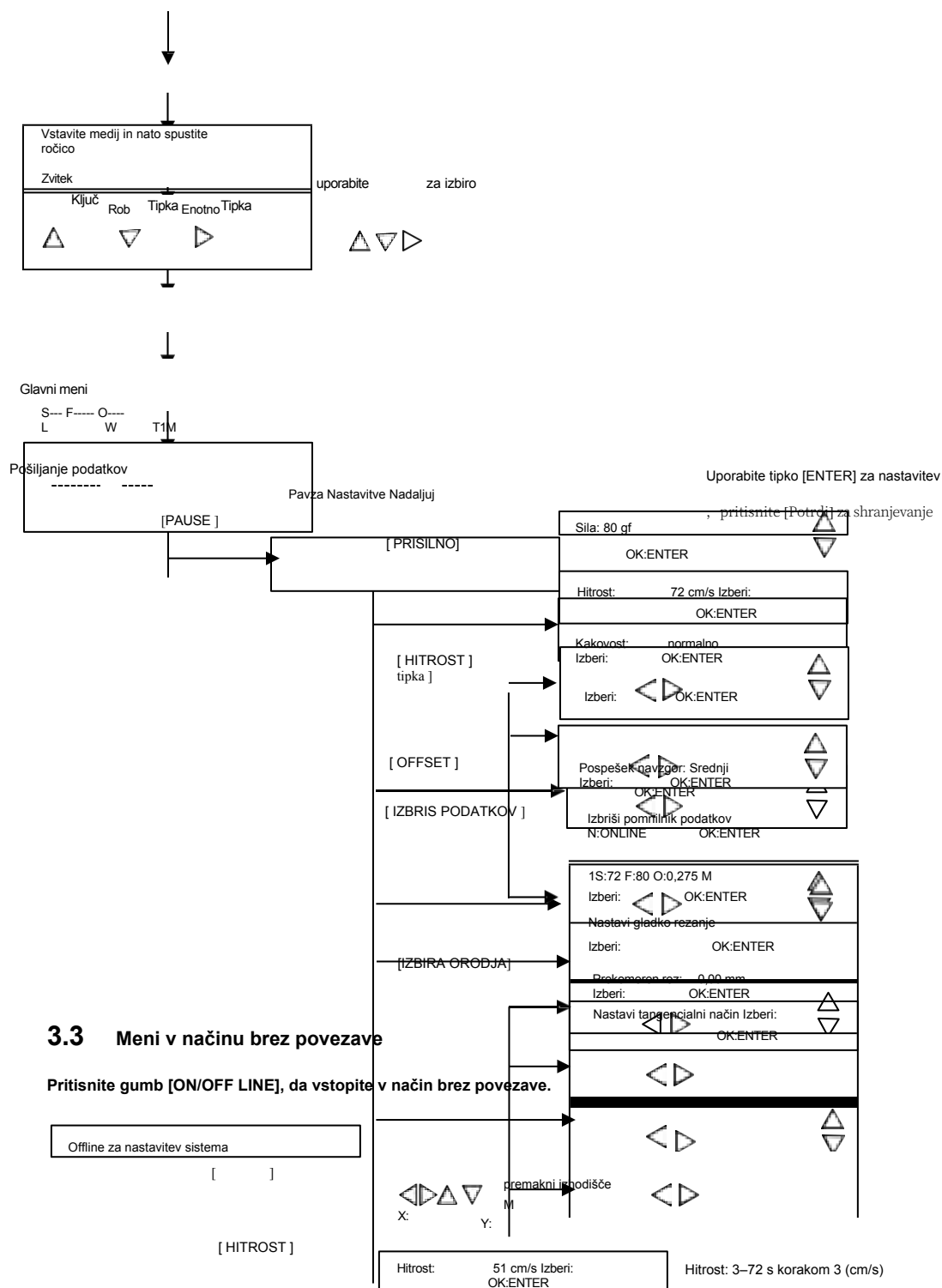


< LCD-zaslon na seriji Puma IV >

Gumb	Funkcija
LCD-zaslon	Za prikaz nastavitv in napak.
LED za napajanje	LED indikator stanja (vklopljen: napajanje vklopljeno; izklopljen: napajanje izklopljeno)
PUŠČICE	Za pozicioniranje in izbiro , ali za in spreminjanje.
ENTER	Nastavi in zakleni začetno točko reza
PAUZA/NADALJEVANJE	Začasno zaustavite in nato nadaljujte delovni tok
VKLOP/IZKLOP	Preklopite med načini, trajno ustavite delo ali zaprite nastavitve.
ODSTOP	Nastavitev odmika rezilnega noža
SILA	Nastavitev sile rezanja
SPEED	Nastavitev hitrosti rezanja
PRESKUS REZANJA	Izvedba preskusov rezanja
IZBRIS PODATKOV	Izbris zastalih delovnih procesov
IZBIRA ORODJA	Izbiranje orodij
RAZNO	Nastavitev funkcij

3.2 Meni v spletnem načinu

Vklop Puma IV (LX) med obdelavo



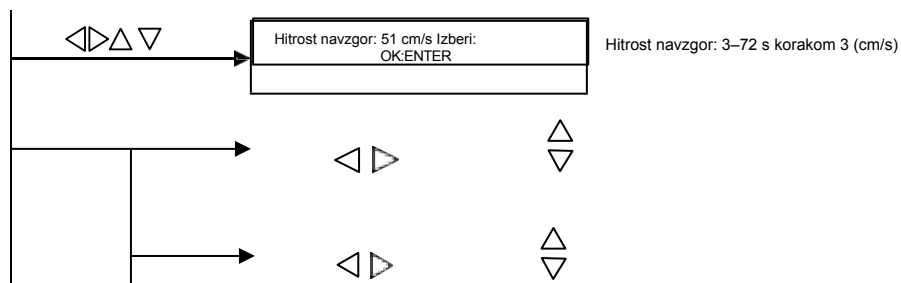
3.3 Meni v načinu brez povezave

Pritisnite gumb [ON/OFF LINE], da vstopite v način brez povezave.

Offline za nastavitve sistema

[]

[HITROST]



Offline za nastavitve sistema

[IZBIRA ORODJA]

1S:72 F:80 O:0,275 M	▲▼
Izberi: ◀▶ OK:ENTER	▲▼
Nastavi gladko rezanje Izberi: ◀▶ OK:ENTER	
Prerez: 0,00 mm	▲▼
Izberite: ◀▶ OK:ENTER	▲▼
Nastavi tangencialni način	◀▶
Izberi: OK:ENTER	
Nastavitev plošče	◀▶
Izberite: OK:ENTER	
Tovarniške nastavitve?	◀▶
Izberite: OK:ENTER	

Prerez: 0,00–1,00 mm v korakih po 0,05 mm

Samodejni razvit medij Izberite: ◀▶ OK:ENTER	
Izbiranje zadnjega senzorja papirja: ◀▶ OK:ENTER	
Vakuum	

Omogočeno,

Onemogočeno

Omogočeno,

Onemogočeno

Omogočeno, Onemogočeno

3.4 Meni

Spodaj so navedene funkcije in njihovi opisi

Menijsko ali gumb	Funkcija	Nastavitev	Privzeto
--- Skeniranje medijev ---			
Zvitek	Širina skeniranega medija	Največja dolžina 150 metrov	
Rob	Širina skeniranega medija in povleči material nazaj na izhodiščno točko	Največja dolžina 150 metrov	
Enotno	Preberite širino in dolžino nosilca	Največja dolžina 10 metrov	
--- NAPAJANJE ---			
	Prikaz stanja napajanja		
[Puščice]			
	1. Premikanje nosilca glave in začetnega točke na osi X in Y 2. Izbiranje in spreminjanje nastavitev		
[ENTER]			
	1. Shranjevanje prikazanih parametrov. 2. Določite novo izhodišče.		
[PAUSE/RESUME]			
	Začasna prekinitev procesa. Ponovno pritisnite za nadaljevanje.		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Preklop med načinoma Online in Offline 2. Ustavite postopek rezanja in zaprite nastavitve. Če to uporabite, postopka rezanja ni mogoče nadaljevati.		
[OFFSET]			
	Spreminjanje vrednosti odmika	0,000–1,000 mm	0,275 mm
[SILA]			
	Nastavitev sile rezanja	5–500 gramov; gramov na korak 5	80 gramov
[HITROST]			
Hitrost	Nastavitev hitrosti	3–72 cm/sek; 3 cm/sek na stopnjo	51 cm/sek
Hitrost navzgor	Nastavitev hitrosti med dvema rezalnima postopkoma	3–72 cm/sek; 3 cm/sek na stopnjo	51 cm/sek
Kakovost	Nastavitev kakovosti rezanja. [nižja hitrost / boljša kakovost – višja hitrost / slabša kakovost]	Osnutek, Normalno, Zadovoljivo, Fino	Normal
Pospešek navzgor	Nastavitev vrednosti pospeška	Visoka, Srednja, Nizka	Srednja
[TEST REZA]			
Pravokotni rez	Opravite preskus rezanja, da nastavite pravilno rezalno silo in odmik.		

Ponovite opravila v pomnilniku	Ponovno pošljite običajna rezalna opravila.	Ponovno rezanje (število nalog: 0–99) Kopiraj (število nalog: 1–999)	Ponovno rezanje
Ponovi nalogo AAS	Ponovno pošiljanje nalog za rezanje kontur		
Nastavitev razmerja	Spreminjanje merila tiskanja	100 %, 200 %, 300 %, 400 %	100
Nastavitev vzorca	Spreminjanje vzorca za preskusni rez	Vzorca „puščica“ in „križ“	„Puščica“
[IZBRIS PODATKOV]			
	Izbriši zbrane naloge iz pomnilnika rezalnega plotra		
[IZBIRA ORODJA]			
Shranjevanje parametrov	Shranite shranjene parametre v profile. V meniju lahko shranite 4 parametre.	Vzorci 1–4	Vzorec 1
Nastavi gladko rezanje	Gladek rez		Omogoči
Prerez	Uporabi prekrivanje za lažje odstranjevanje.	0,00 mm–1,00 mm 0,05 mm/na korak	0,00 mm
Nastavite tangencialni način	Nastavite tangencialno rezanje		Onemogoči
Nastavitev plošče	Sprejmi ukaz za nastavitev: Uporabi parametre programske opreme		
	Samo nadzorna plošča: Uporaba parametrov nadzorne plošče		
Tovarniške nastavitve?	Obnovi tovarniške nastavitve		
[DIVERZNO]			
Samodejno odvijanje medija	Samodejno predhodno odvijanje pred rezanjem (50 cm) Nepogrešljivo za materiale v zvitkih.		Vklop
Zadnji senzor papirja	Vklopite ali izklopite zadnji senzor papirja	Vklop Izklop	Vklop
Vakuum	Vklopite vakuumske ventilatorje, da zagotovite pravilno sledenje in kakovost rezanja.		Vklop
Najprej nazaj na izhodišče	Nastavite vrnitev na izhodišče	Omogoči Onemogoči	Omogoči
DHCP	Nastavitev IP in TCP/IP		Onemogoči
IP naslov	Poizvedba IP naslova rezalnika		
MAC naslov	Poizvedba MAC naslova rezalnega plotra.		

AAS Offset	Spremeni vrednost AAS offset		
Način varčevanja s papirjem	Nastavite robove.		Dolžina razširjena Način
Nastavite Komunikacija	Za vzpostavitev komunikacije med računalnikom in osebnim računalnikom. Hitrost prenosa se uporablja za določitev hitrosti prenosa podatkov. Podatkovni biti se nanašajo na velikost posameznega bloka podatkov. Pariteta se uporablja za preverjanje, ali so bili podatki pravilno prejeti ali ne. 9600, n, 7, 1, p 9600 bps, 7 bitov brez parnosti 9600, o, 7, 1, p 9600 bps, 7 bitov z liho pariteto 9600, e, 7, 1, p 9600 bps, 7 bitov s sodo pariteto 9600, n, 8, 1, p 9600 bps, 8 bitov brez parnosti 9600, o, 8, 1, p 9600 bps, 8 bitov s sodim paritetnim 9600, e, 8, 1, p 9600 bps, 8 bitov s sodo pariteto 19200, n, 7, 1, p 19200 bps, 7 bitov brez parnosti 19200, o, 7, 1, p 19200 bps, 7 bitov s sodim paritetnim 19200, e, 7, 1, p 19200 pbs, 7 bitov s sodo pariteto 19200, n, 8, 1, p 19200 pbs, 8 bitov brez parnosti 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 bitov s sodim paritetnim 19200, e, 8, 1, p 19200 pbs, 8 bitov s sodo pariteto		
Različica strojne programske opreme	Pridobivanje številke različice vgrajene programske opreme		
Izberite jezik	Izbiranje jezika plošče		Angleščina
Izberite enote	Spremeni enote	cm/s; palec/oz; cm/oz; palec/gram	Metrično
Dolžina lestvice	Ponastavi razmerja lestvice		
Širina lestvice			

Poglavje 5 Sistem za samodejno poravnavanje

AAS II (sistem za samodejno poravnavanje II) Na voljo samo pri modelih LX. Če imate Puma IV 60 ali Puma IV 132, lahko preskočite naslednje poglavje.

Upoštevajte, da je naslednji opis namenjen le informativnim namenom. Če se želite naučiti, kako uporabljati AAS korak za korakom, to lahko storite v naslednjih poglavjih: 07_A-4 Vtičnik CorelDraw, 07_A-5 Vtičnik Illustrator, 07_A-6 Vtičnik GreatCut.

5.4 Uvod

Rezalni plotri Puma IV LX so serijsko opremljeni z avtomatskim sistemom za rezanje kontur, ki zagotavlja natančno rezanje kontur z uporabo natisnjenih registracijskih oznak na robovih rezalnih površin.

Opomba

- Rezalni ploter zaščitite pred neposredno sončno svetlobo ali drugimi viri svetlobe.



- Prepovedano



- Dopustno

- NE odstranjujte pokr

pokrova glave med delovnim procesom.



- Prepovedano

5.4 Sistem za konturno rezanje AAS

Sistem AAS ima kalibracijski postopek, ki zagotavlja največjo natančnost delovanja AAS. Za upravljanje AAS se morate naučiti, kako naviti material. (2.4 Navijanje materiala.)

5.3.1 Registrske oznake

Prva registracijska oznaka je oblikovana drugače, da lahko AAS zlahka prepozna začetni točki. Pri naslednjih korakih je potrebna posebna pozornost za avtomatsko skeniranje.

- Vrsta surovine
- Oblika registracijske oznake
- Potrebno območje branja za skeniranje registracijskih oznak.
- Skupno območje tiskanja in registracijskih oznak. Registracijske oznake je treba ustvariti
 - ustvariti z vtičnikom GreatCut ali GCC CorelDRAW.
 - Črna barva (ločljivost tiska je izredno pomembna; napačne, napačno prebrane barve, zamegljeni ali netočni odstisi ter netočno rezanje)
 - Dolžina: Dolžina oznak
 - Možnosti: 5 mm–50 mm
 - Priporočena nastavitev: 25 mm
 - Debelina črte
 - Možnosti: 1 mm–2 mm
 - Priporočena nastavitev: 1 mm
 - Rob: Razdalja med oznako za obrezovanje in tiskom.
 - Možnosti: 0 mm–50 mm
 - Priporočena nastavitev: 5 mm Plotter ne more prebrati oznak za rezanje, če:
 - Tiskalna glava ni nameščena blizu zunanjega roba prve oznake. (Glej sliko 5-7: Samodejno branje prve oznake.)
 - Debelina materiala je večja od 0,8 mm
 - Je material prozoren
 - Oznaka ni črno-bela. Barvnih oznak za rezanje ni mogoče prebrati.
 - Umazana ali poškodovana površina

5.3.2 AAS II za Puma IV

Obstajajo 3 vrste registracijskih oznak: 4-točkovno pozicioniranje, segmentirano pozicioniranje in več kopij. Ne pozabite, da je treba pred tiskanjem s tiskalnikom z inkjet tehnologijo registracijske oznake ustvariti z uporabo programske opreme za rezanje, kot so SignPal, GreatCut ali vtičnik GCC CorelDraw. **Plotter za rezanje ne bo prebral ročno narisanih registracijskih oznak.** Za več informacij o nastavitvi registracijskih oznak glejte »Priloga A-4: Uvod v vtičnik CorelDraw«, »Priloga A-5: Vtičnik Illustrator« in »Priloga A-6: Vtičnik GreatCut«.

1. 4-točkovno pozicioniranje

To je osnovni vzorec oznak, pri katerem AAS II samodejno prepozna štiri registracijske oznake in sliko, ki jo je treba izrezati po obrisih. Ukaz: Esc.D1;(XDist);(YDist):

- Videz: 4 registracijske oznake okoli tiska



2. Segmentirano pozicioniranje



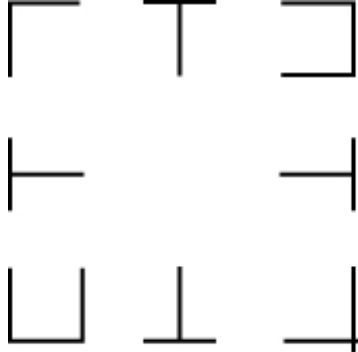
Pri večjih tiskih se poleg 4 izvirnih registracijskih oznak uporabljajo dodatne oznake na osi X in Y, da se zagotovi natančnejše rezanje.

■ **Ukaz:** Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):

■ **Videz:**

Razmik X: 200–600 mm, privzeto 300 mm

Razmik Y: 200–600 mm, privzeto 300 mm

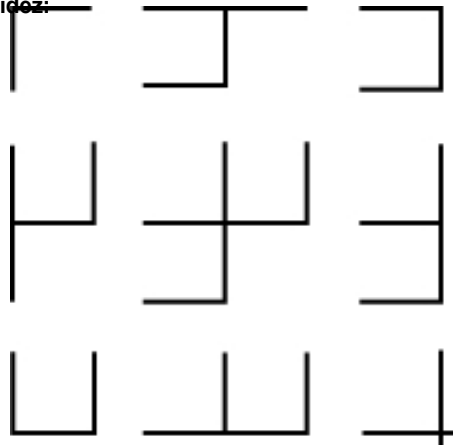


3. Več kopij

Naslednja funkcija omogoča pošiljanje več različnih izpisov za rezanje hkrati. Senzor AAS II samodejno prebere vse registracijske oznake, da zagotovi natančnost rezanja.

■ **Ukaz:** Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):

■ **Videz:**



5.4 Test tiskalnika

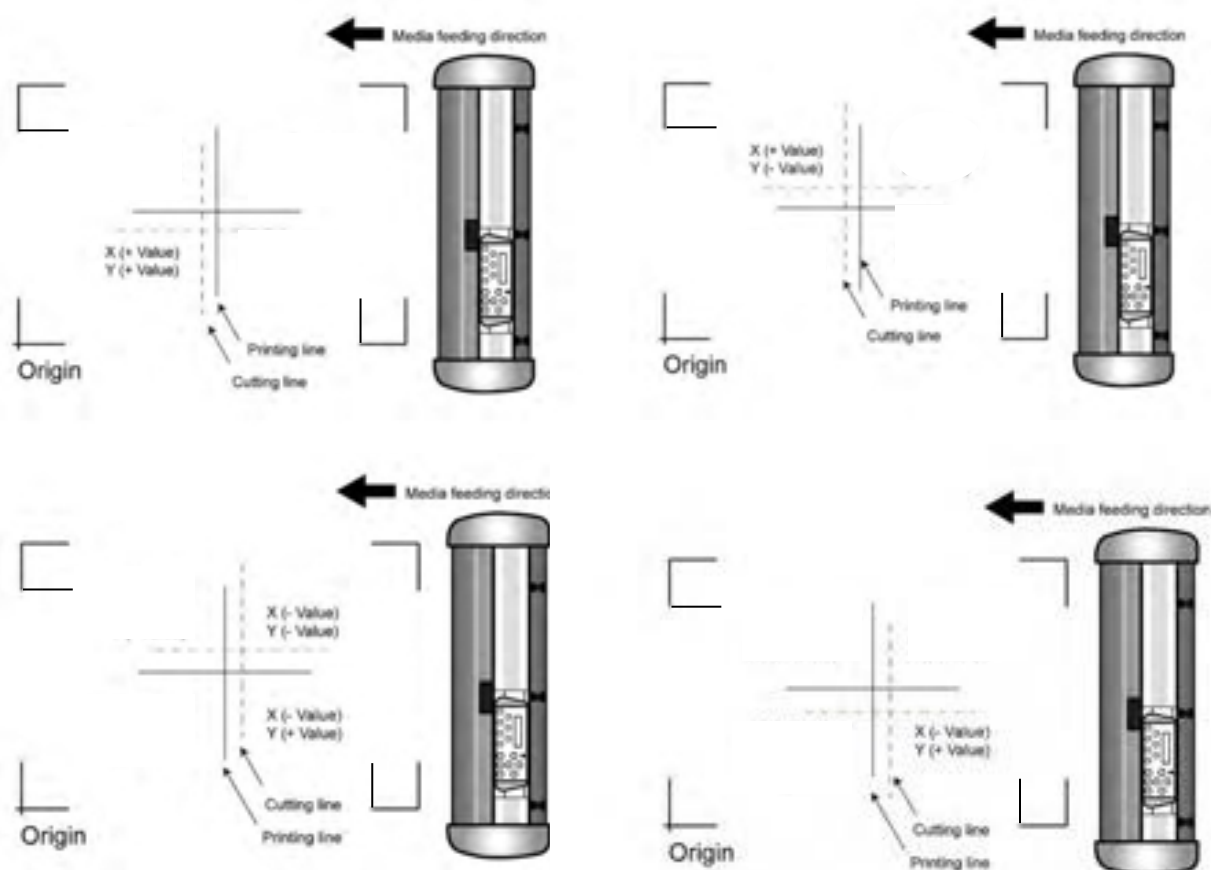
Pred izvedbo konturnega rezanja priporočamo, da natisnete testno datoteko, ki jo najdete na namestitvenem CD-ju.

Na namestitvenem CD-ju sta dve testni datoteki:

1. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4 .eps (format A4)
2. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600.eps (privzeta nastavitev,

priporočena datoteka za testiranje)

- Natisnite testno datoteko. (Uporabite tiskalnik z visoko ločljivostjo)
- Vstavite izpis v plotter, nato pa pošljite testno datoteko za preskusni rez.
- Če je treba stroj nastaviti, lahko vrednost odmika spremenite s pomočjo naslednjih korakov.
 - Izmerite vrednosti natisnjene črte in dejanske rezalne črte.
 - Vnesite vrednost odmika AAS v zavihku MISC, nato pritisnite ENTER.
 - Ponovno izvedite preskus.
 - Vrednosti odmika AAS X in Y so naslednje:
 - Vodoravna črta je opredeljena kot X, navpična črta pa kot Y (gledano s sprednje strani rezalnega plotra).
 - Ko je treba dejansko rezalno črto in natisnjeno črto prilagoditi proti izhodišču, dodajte odmiku negativno vrednost. Če morate prilagoditi v nasprotno smer, dodajte odmiku pozitivne vrednosti. (Glejte slike spodaj.) To velja za osi X in Y.



5.4 Območje odmika registracijskih oznak

Prepričajte se, da je material pravilno vstavljen (uporabite ravnila na plotru kot referenco) in da so bile vse oznake za rezanje skenirane. Če je odstopanje večje od dovoljenega obsega, pride do napake pri zaznavanju.



5.4 Konturno rezanje

Za natančno rezanje po konturi s funkcijo AAS storite naslednje:

Korak

Ustvarjanje grafike:

- Ustvarite grafiko, ki jo želite natisniti in izrezati.



- Okoli grafike ustvarite konturo.



NAMIG 1: Pustite prostor med konturno in sliko. NAMIG 2: Ustvarite konturo na ločeni plasti z uporabo druge barve.

- Okoli slike namestite registracijske oznake.

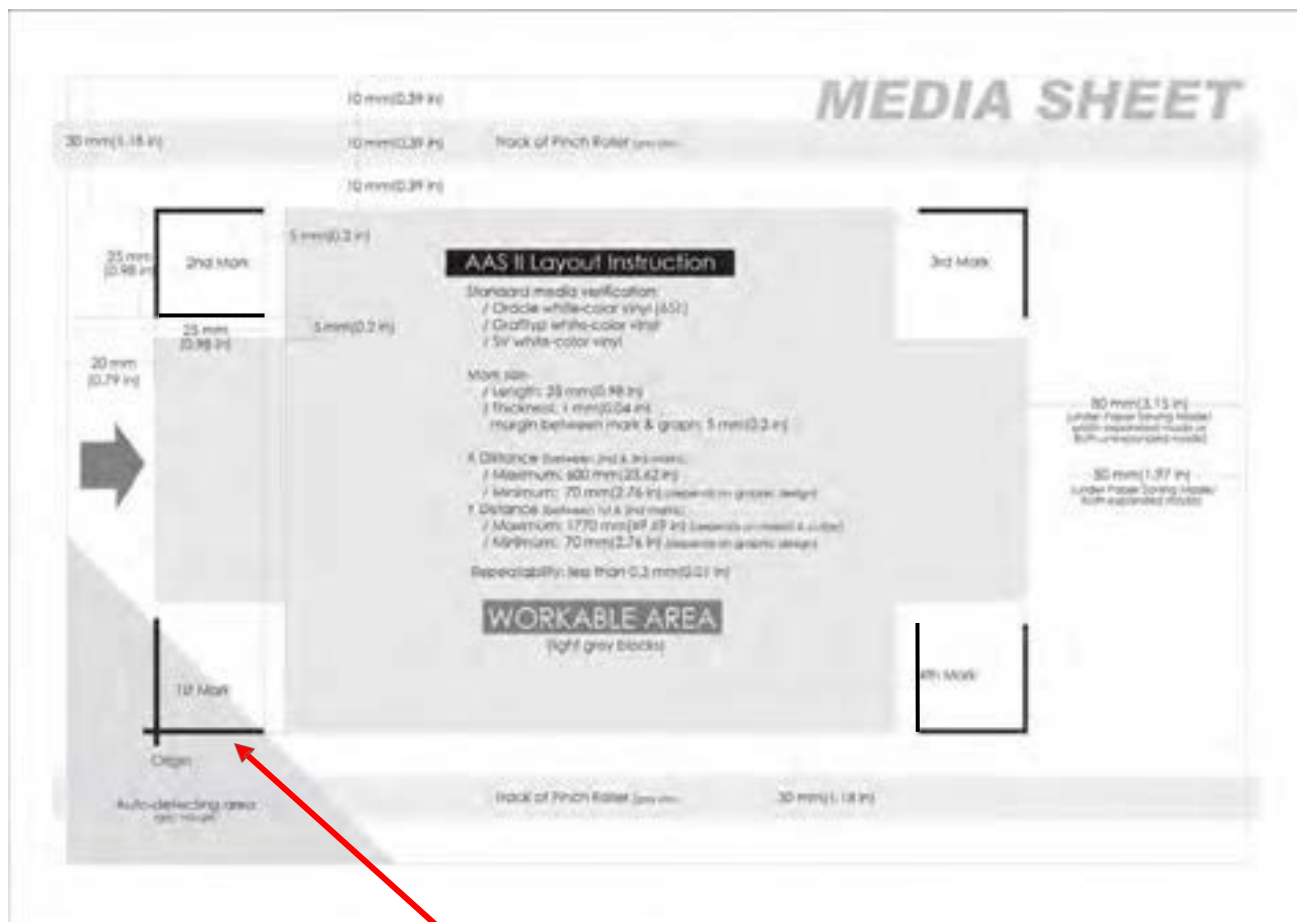
Opomba:

Na voljo je tudi funkcija Več kopij. Ta samodejno podvoji odtise in registracijske oznake.

Korak

Postavljanje registracijskih oznak

- Zunanji pogled na AAS:



* Avtomatsko skeniranje se začne v območju, označenem s temno sivo barvo.

- Priporočljivo je, da na robovih surovin pustite 30 mm rob.
- Priporočljivo je, da na vrhu tiska pustite 20–30 mm rob, na dnu pa 50 mm rob, da se podlaga ne odtrga, ko se tisk približuje koncu

Korak

Natisnite odtise.

- Natisnite odtise z registracijskimi oznakami. (Lestvica = 100 %).

**Korak**

- Prepričajte se, da je pri tiskanju z zvitka usmeritev enaka prikazani sliki.
- Vstavljanje končnega odtisa v plotter:**

■ Začetna registracijska oznaka se razlikuje od drugih registracijskih oznak. Preverite, ali je medij pravilno vstavljen.



Korak

Pošiljanje konturnega reza

■ Pošljite ukaz za rezanje na rezalni plotter.

5.6 Nasveti za AAS.

Za boljšo kakovost rezanja upoštevajte ta priporočila.

- Izogibajte se osvetljevanju plotra s strani.
- Pred rezanjem konture nastavite največjo širino papirja na 1200 mm.
Korak 1: Poiščite **model Puma IV** v mapi Naprave in tiskalniki na vašem računalniku.
- 2 Korak** Odprite nastavitve in poiščite nastavitve velikosti papirja.
- 3 Korak** Spremenite velikost papirja na 1200 mm.
- Nastavite hitrost rezanja na 200–400 mm/sek.
- Izogibajte se nameščanju registracijskih oznak vzdolž poti valjev.
- Prepričajte se, da tisk in podlaga nista poškodovana ali valovita med branjem registracijskih oznak.

Poglavje 7 Odpravljanje težav

To poglavje vam pomaga odpraviti pogoste napake pri uporabi. Preden se poglobite v spodnji oddelek, se prepričajte, da je okolje primerno za plotter.

Opomba:

Preden pošljete rezalni plotter v servis, se prepričajte, da je težava v samem plotterju in ne v povezavi ali računalniku.



Zakaj moj rezalni plotter ne deluje?

Možne napake:

7.1 Napake, ki niso povezane z uporabnikom:

Najprej preverite naslednje:

- Ali je napajalni kabel pravilno priključen?
- Ali je napajalni kabel pravilno priključen v vtičnico?
- Ali sveti LED za napajanje?

Rešitev:

Če zaslon lahko prikaže sporočilo o napaki, plotter deluje normalno.

Izklopite in ponovno vklopite napravo, nato pa preverite, ali napaka še vedno obstaja.

Če se na zaslonu ne prikaže nobeno sporočilo o napaki, se obrnite na lokalnega distributerja.

7.2 Napake pri delovanju

Mehanske napake med delovanjem lahko povzročajo težave. Napake, ki se prikažejo na zaslonu, so navedene spodaj, skupaj z njihovimi rešitvami. Če napaka ostane, se obrnite na lokalni servisni center.

Napaka, preverite medij ali boben ali motor X

Prikazano sporočilo o napaki kaže na napako na osi X. Preverite podajanje nosilca in se prepričajte, da je nosilec pravilno vstavljen. Če je nosilec vstavljen nepravilno, odpravite težavo in ponovno zaženite plotter.

Napaka, preverite medij ali motor osi Y

Prikazano sporočilo o napaki kaže na napako osi Y. Morda se je oblikovala guba. Popravite podajanje medija in ponovno zaženite rezalni plotter.

Napaka, preverite senzor vozička ali motor VC

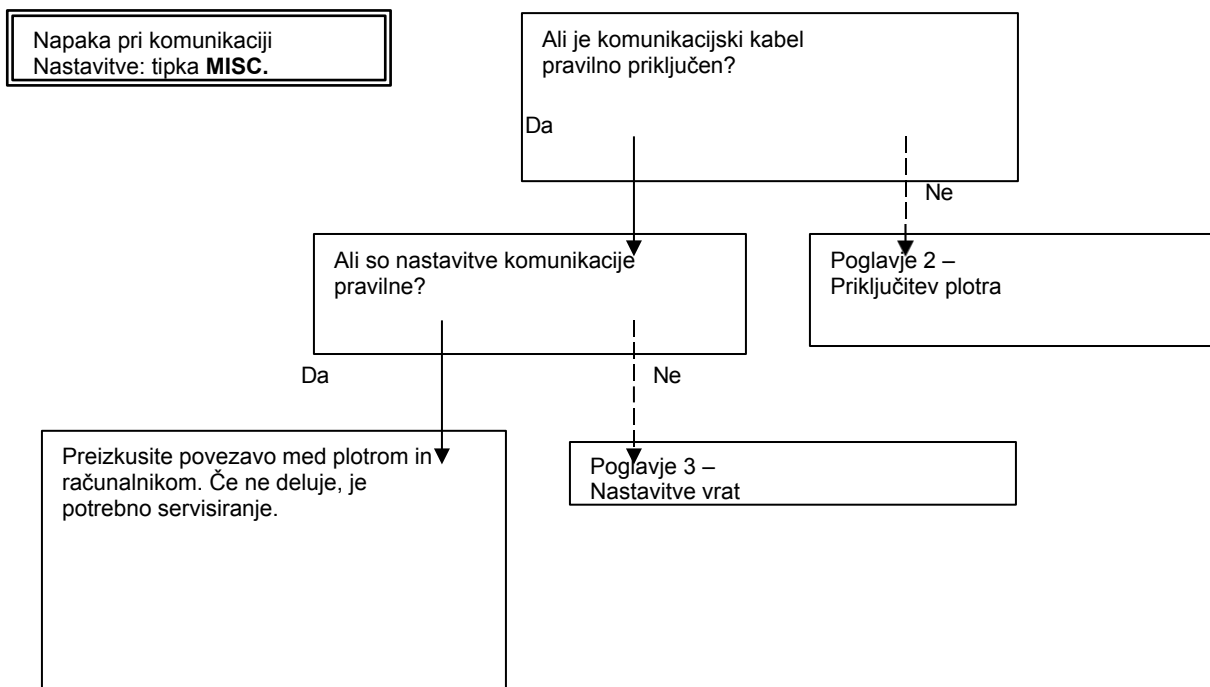
To sporočilo kaže na napako senzorja dviga/spusta rezila. Ponovno zaženite rezalni plotter. Če težava vztraja, se obrnite na lokalni servisni center.

Grafika je bila odrezana. Podatki v pomnilniku

Če se prikaže to sporočilo, grafika, ki jo želite rezati, presega širino rezanja stroja. Vstavite širši material ali zmanjšajte velikost grafike, ki jo želite rezati.

7.3 Napake v komunikaciji med rezalnim plotrom in računalnikom

Če se prikaže naslednje sporočilo o napaki, je prišlo do napake v komunikaciji.



Opomba:
Računalnik mora biti nastavljen s pravilnimi parametri povezave.

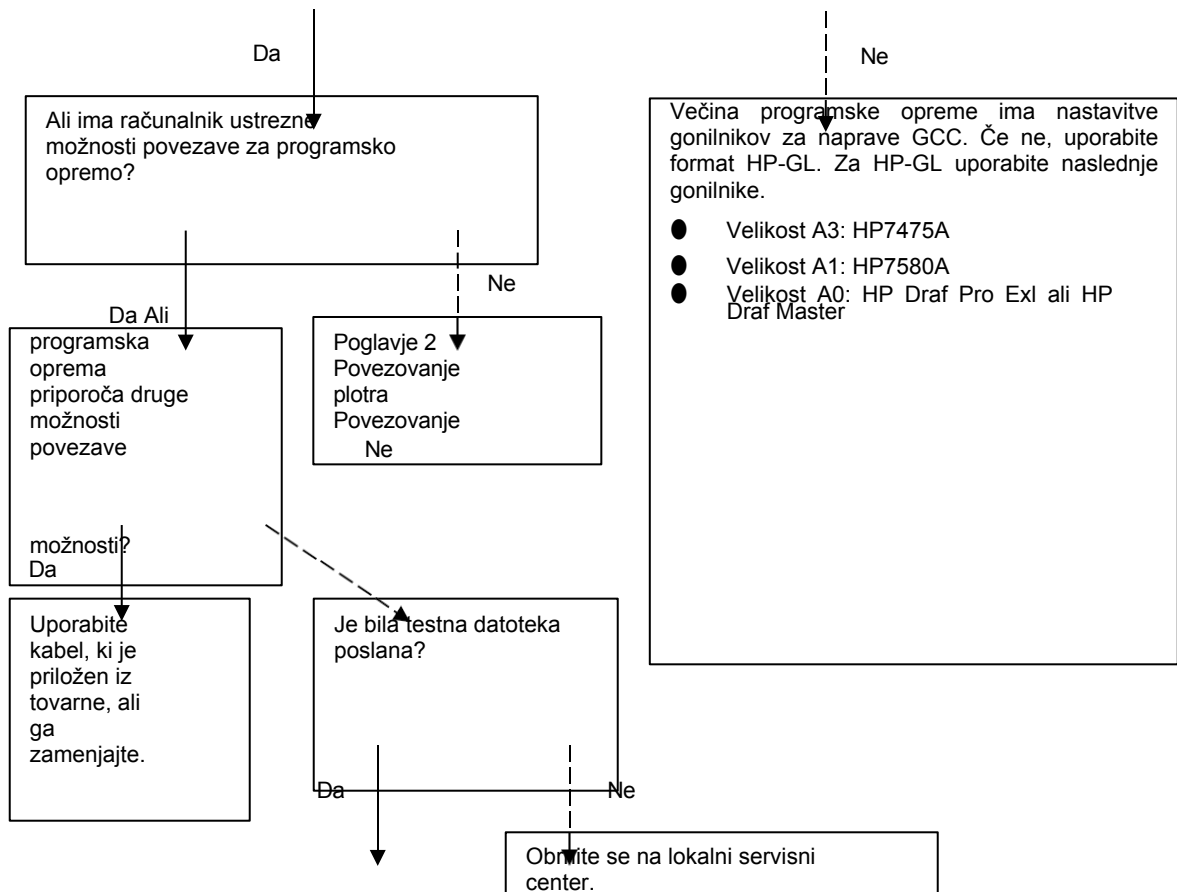
Napaka ukaza HP-GL/2

Če rezalni plotter ne prepozna ukazov HP-GL/2 ali HP-GL, preverite ukaze HP-GL/2 ali HP-GL in se prepričajte, da jih rezalni plotter pravilno uporablja.

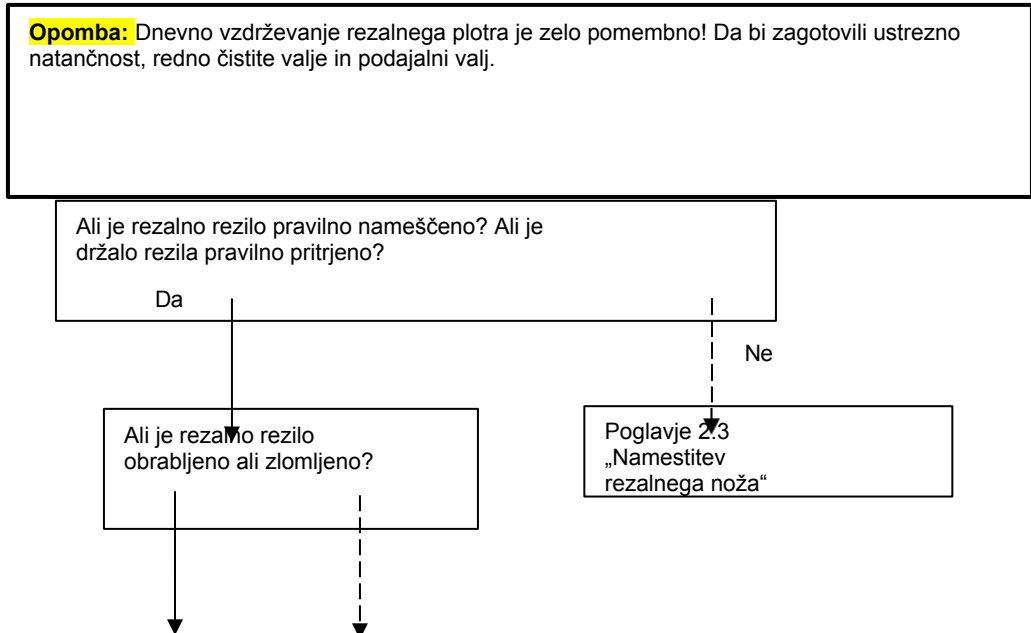
7.4 Napake programske opreme

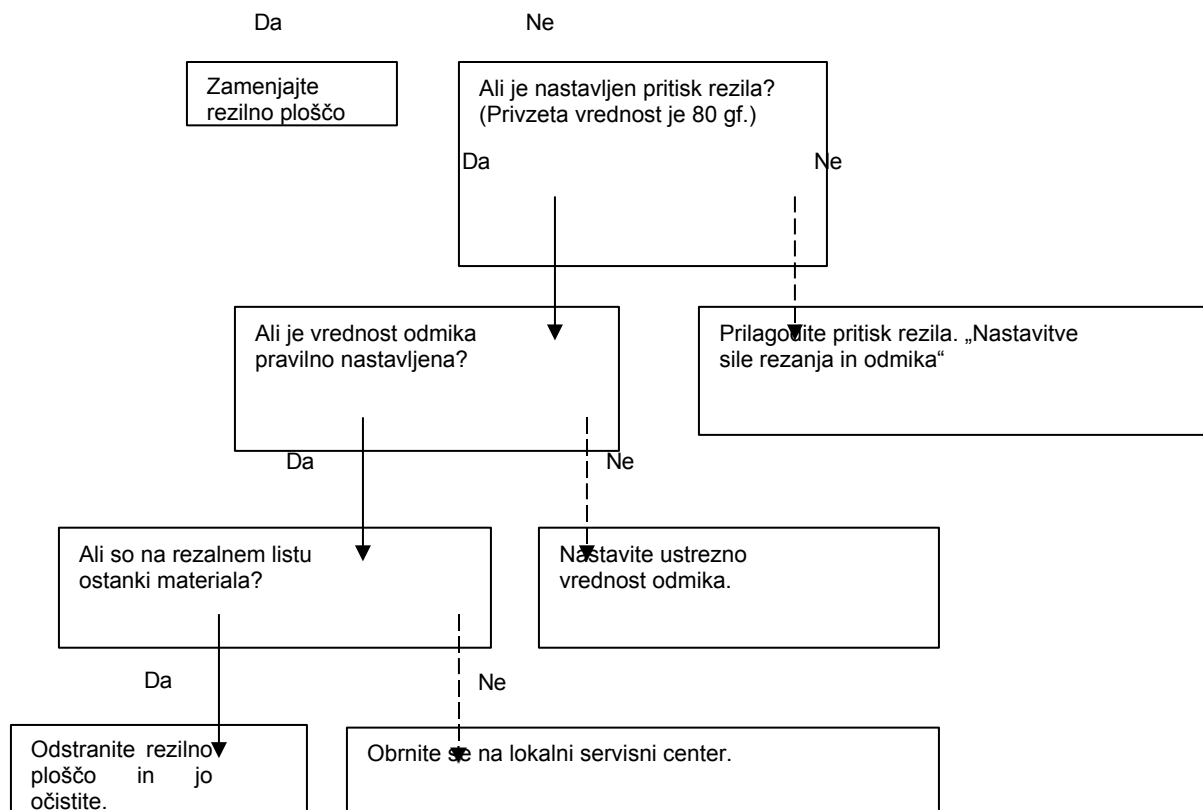
Preverite naslednje

Programska oprema je _____ z vašim računalnikom _____ in _____ rezalnim plotrom?
Ali programska oprema podpira gonilnike HP-GL in HP-GL/2? (* Preverite konfiguracijo računalnika.)



7.5 Napake v kakovosti rezanja.



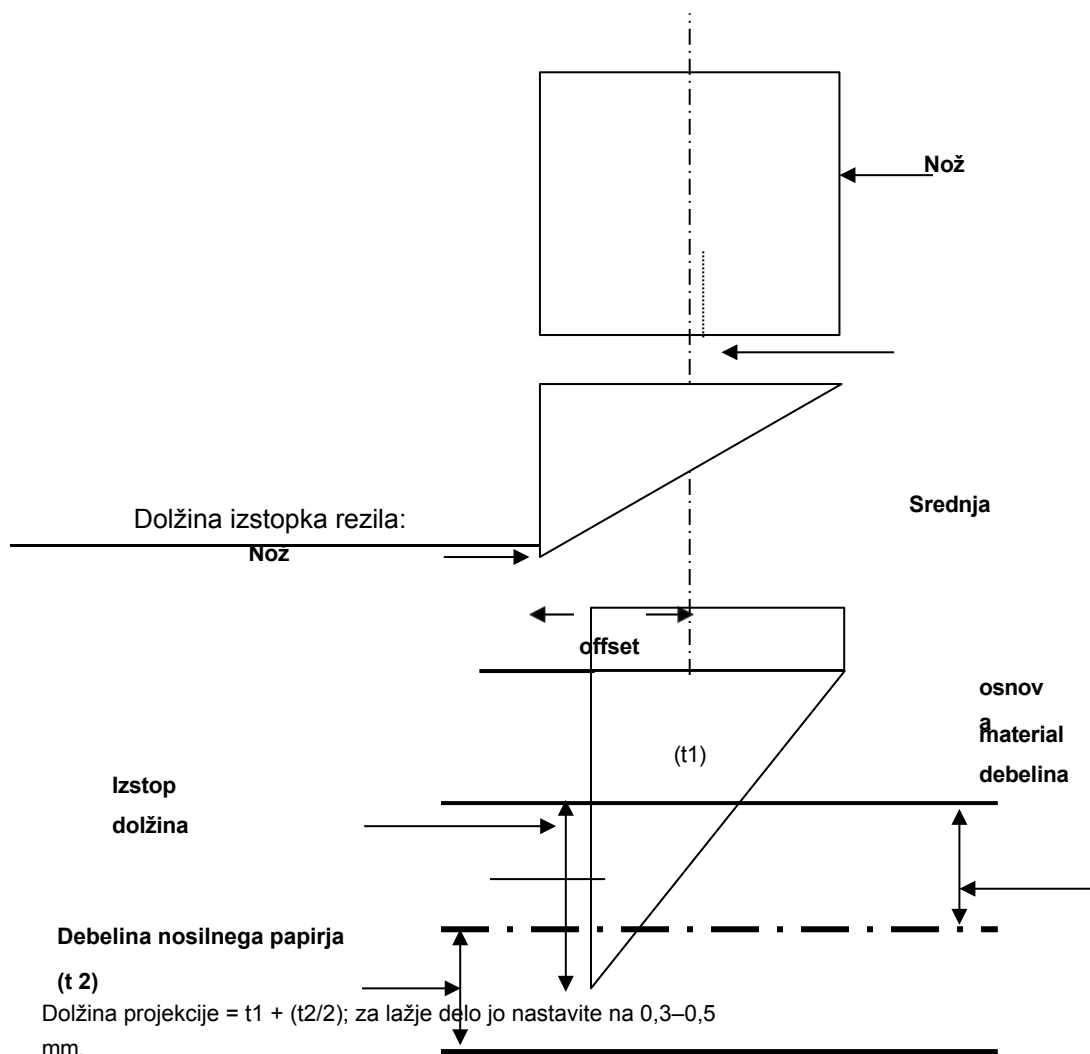


Specifikacije rezila

202003480G	Za rezanje podrobnih grafik iz standardne samolepilne folije. Primerno tudi za rezanje debelejših materialov, kot so odsevna ali fluorescenčna folija.
	45-stopinjski rezilo z RDEČIM pokrovčkom. 0,25 mm odmik in premer rezila 2,5 mm.
	
290088080G	Za rezanje odbojne folije, peskane folije, flokirane folije in maskirne folije.
	60-stopinjski rezilo z ZELENI M pokrovčkom. 0,50 mm odmik in premer rezila 2,5 mm.
	
265017550G	Priporočljivo za rezanje peskanih in maskirnih folij. Posebej oblikovano rezilo z ostrim, ostrokončnim vrhom. To omogoča enostavno rezanje ostrih vogalov.
	Rezilo s kotom 60 stopinj, z MODRO kapico, odmikom 0,25 mm in premerom rezila 2,5 mm.
	
265017560G	Za rezanje podrobnega in majhnega besedila. Oster rezilo z najmanjšo vrednostjo odmika.
	50-stopinjsko rezilo s ČRNIM pokrovčkom, 0,175 mm odmikom rezila in premerom rezila 2,5 mm.
	
265017530G	Za rezanje zapletenih grafik, kot so nalepke za okna itd.
	25-stopinjsko rezilo z RUMENIM pokrovčkom, 0,25 mm odmikom rezila in premerom rezila 2,5 mm.
	

Več o rezilih.

Referenčna točka je splošni izraz, ki se nanaša na točko stika med rezilom, ki reže material, in risalnim peresom. Vrednost OFFSET je razdalja od konice rezila do srednje črte rezila.

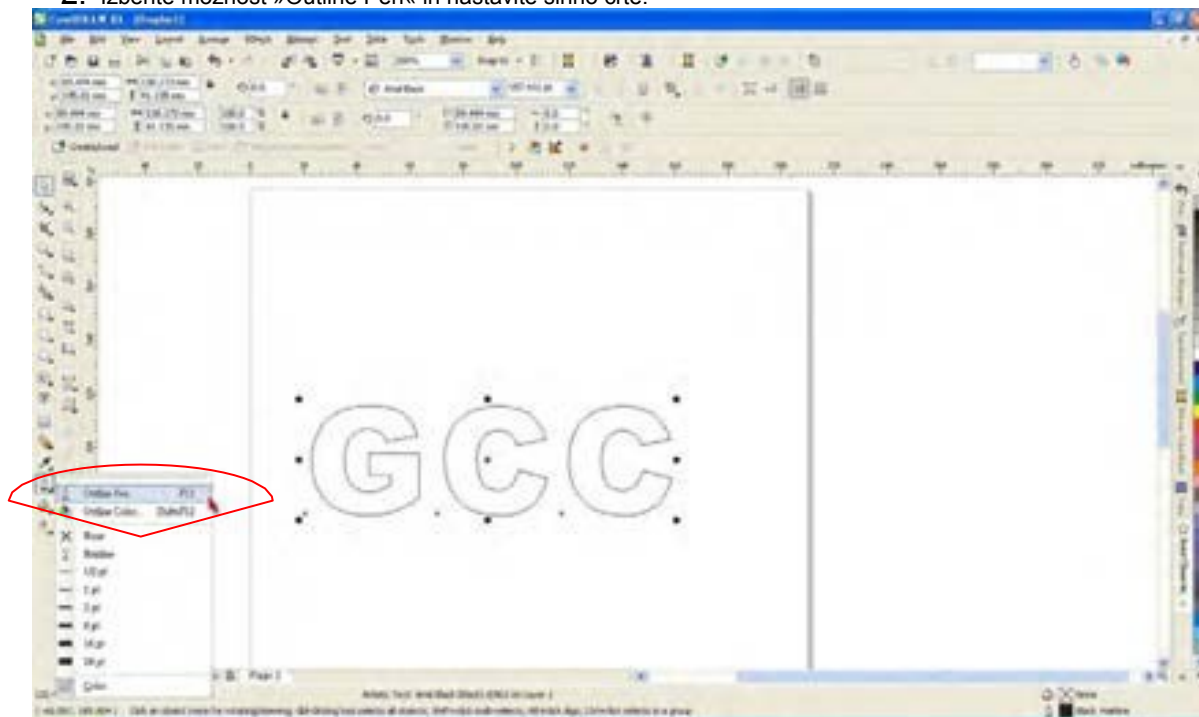


Vodnik za izhodne datoteke programa CorelDRAW

Spodaj je prikazan primer izvoza nalog iz programa CorelDRAW.

Uporabniški priročnik

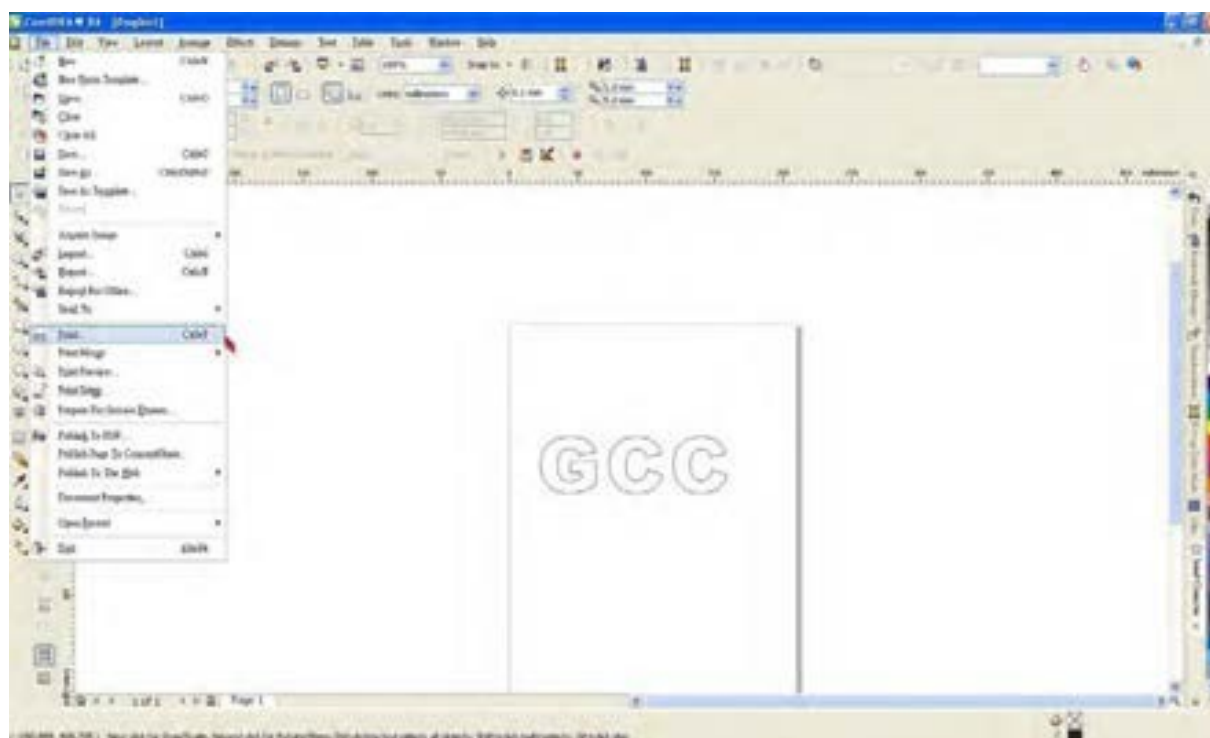
1. Zaženite program CorelDRAW, dokončajte urejanje datotek in nato izberite naloge, ki jih želite poslati.
2. Izberite možnost »Outline Pen« in nastavite širino črte.



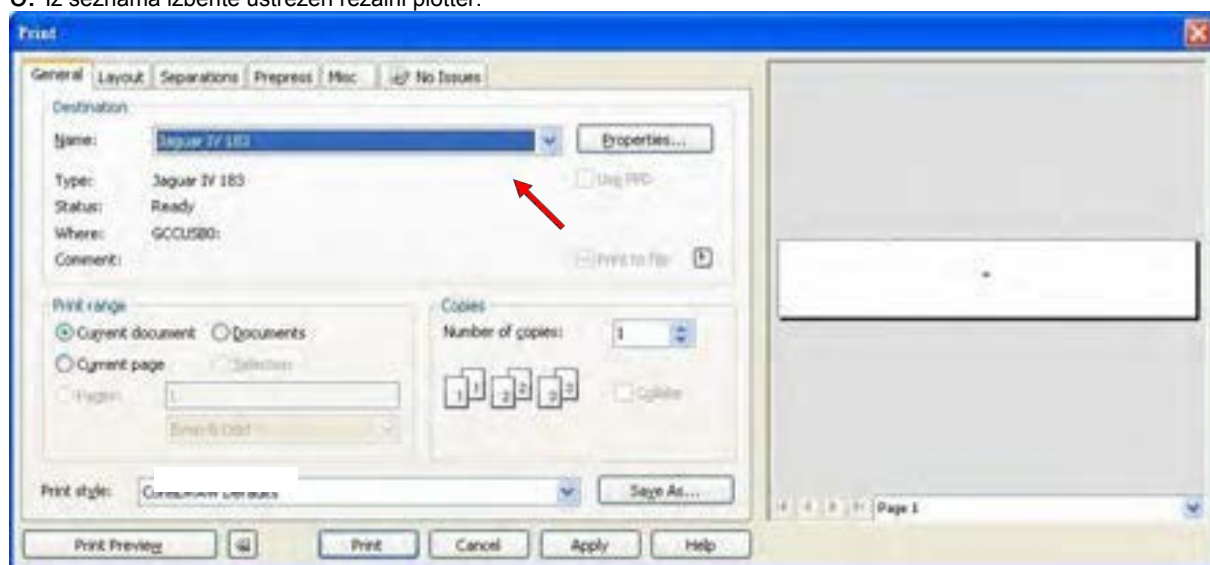
3. Nastavite širino črte na 0,001 mm, nato kliknite gumb »OK«, da shranite.



4. Odprite zavihek »Datoteka → Tiskanje«, da pošljete delovno nalogo.



5. Iz seznama izberite ustrezen rezalni plotter.



6. Izberite možnost »Layout page« in kliknite na »Reposition images to: → Bottom left corner«.
POMEMBNO! Tiskanine morajo biti nameščene v spodnjem levem kotu.



7. Vrnite se na glavno stran in se prepričajte, da so odtisi razporejeni v spodnjem levem kotu. Kliknite gumb »Print« (Tiskanje), da pošljete datoteko za rezanje na stroj.



Vodnik za vtičnik CoreIDRAW

Namestitveni program AASII VBA je združljiv le z različicami CoreIDRAW 13, 14, 15, 16, 17 in 18.

Namestitev

Za namestitev vtičnika AAS v programsko opremo CoreIDRAW sledite koraku 8 v poglavju **2.7.1.2** Namestitev gonilnika.

Zagon vtičnika CoreIDRAW AAS

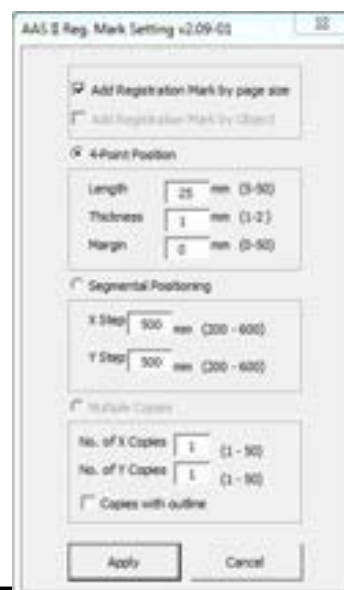
1 Korak Za urejanje grafik zaženite program CoreIDRAW, nato izberite vse predmete, ki jih želite izrezati.

2 Korak Izberite »Orodja→ Makroji→ Zaženi makro«. Nato izberite **Globalne makroje** (GCCAASII_Draw13.gms) iz spustnega menija »Makroji v« in kliknite »Run«.



3 Korak Kliknite »Uporabi«, nato pa izberite možnost za dodajanje registracijskih oznak po potrebi. Lahko se odločite, da jih dodate po posameznih objektih ali po listih.

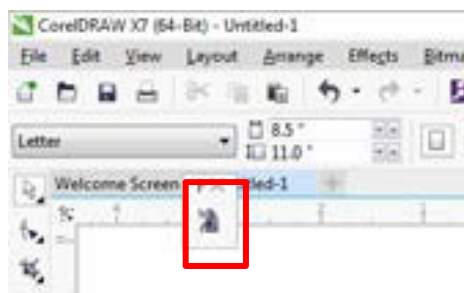
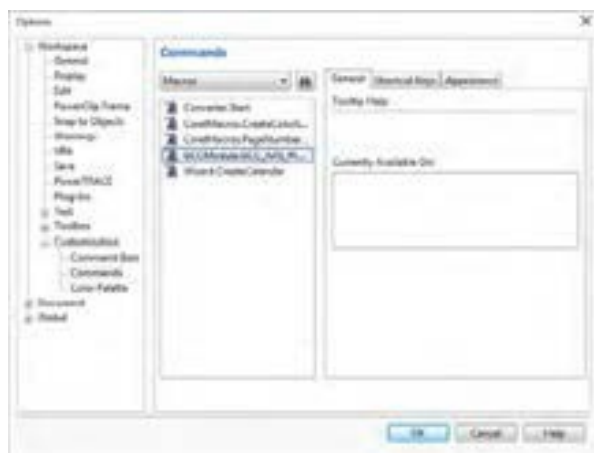
4 Korak Zdaj lahko natisnete izpis z registracijskimi oznakami za rezanje.



Opomba: »Dodaj registracijsko oznako po objektu«, če želite registracijske oznake postaviti na podlagi posameznega objekta. »Dodaj registracijsko oznako po velikosti strani« – če ste kliknili na prazen segment, bo program registracijske oznake privzeto postavil na robove strani.

Dodajte »Hot Icon« v vtičnik AAS.

Izberite »Orodja→ Možnosti→ Delovno okolje→ Prilagajanje→ Ukazi→ Makroji→ GCCMadual.GCC_AAS_Plug_In« in kliknite gumb OK.

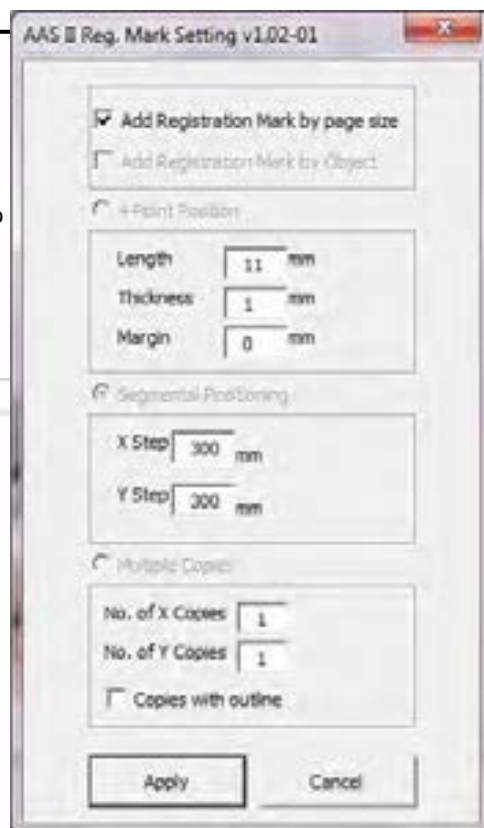
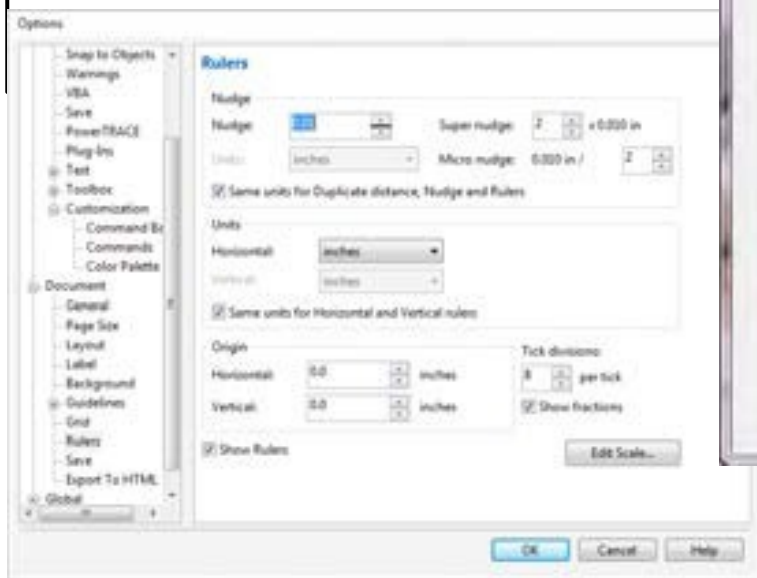


Dodajanje registracijskih oznak na celotno stran

Če označite možnost »Dodaj registracijske oznake po velikosti strani« na podlagi spodnjega primera in nato kliknete »Uporabi«, se bodo registracijske oznake ustvarile samodejno. (Glej sliko A3-1).

Opomba:

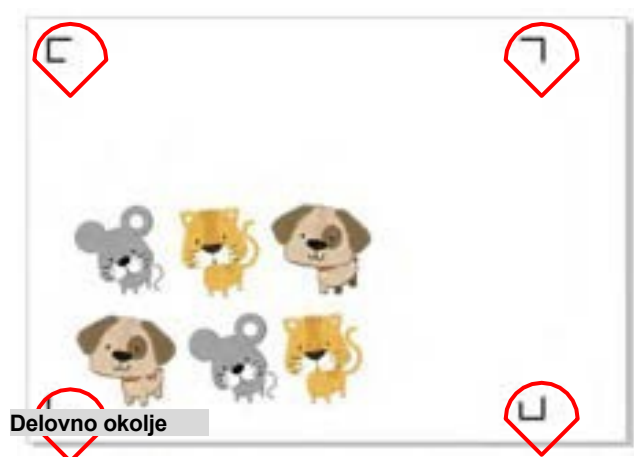
1. Nastavitev dolžine je približno 5–25 mm, odvisno od velikosti strani
2. NE spreminjajte razdelka »Izvor«, če nameravate dodati registracijske oznake na celoten list. V nasprotnem primeru se lahko spremeni položaj registracijskih oznak. (Glej sliko A3-2).



Slika A3-1

Slika A3-2

Sistem samodejno ustvari registracijske oznake; natisniti lahko kjer koli znotraj njih.

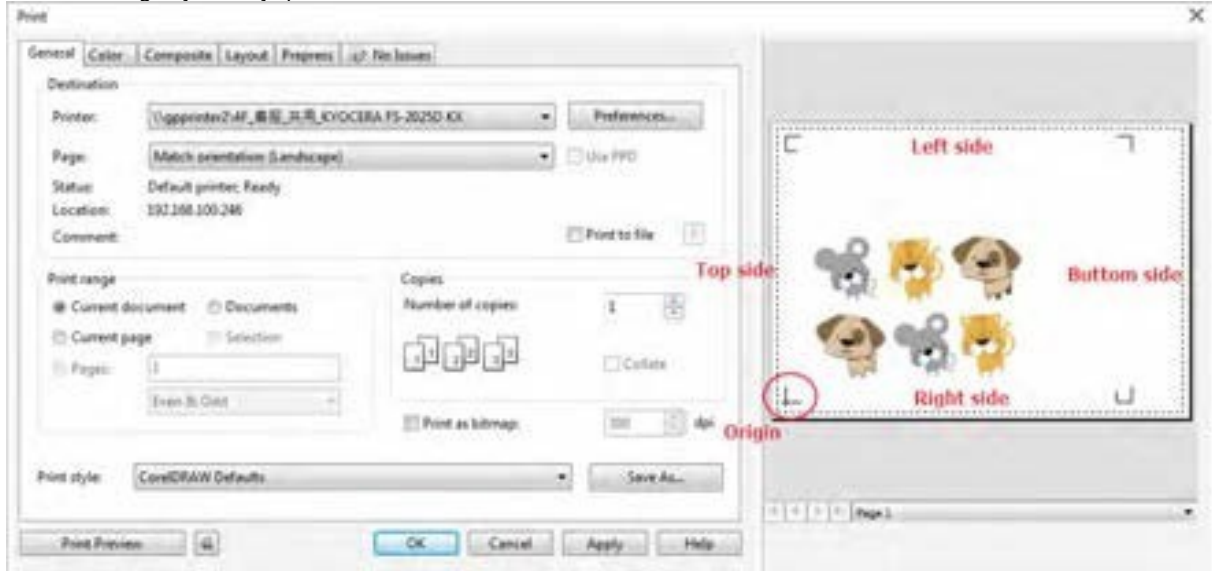


Slika A3-3

Imamo možnost ustvariti dodatne poti rezanja zunaj registracijskih oznak.

Za papir velikosti A4 se delovno območje razteza 2,5 mm od leve in desne registracijske oznake ter 4,5 mm od zgornje registracijske oznake. Na spodnji strani priporočamo, da pustite rob vsaj 25 mm od roba nosilca, da preprečite padec lista ali kakršne koli napake med prilagajanjem velikosti nosilca.

Pri medijih velikosti A3 se območje tiskanja razteza 10 mm od registracijske oznake in 9 mm od desne registracijske oznake. Na zgornji strani je potreben 11-mm rob.



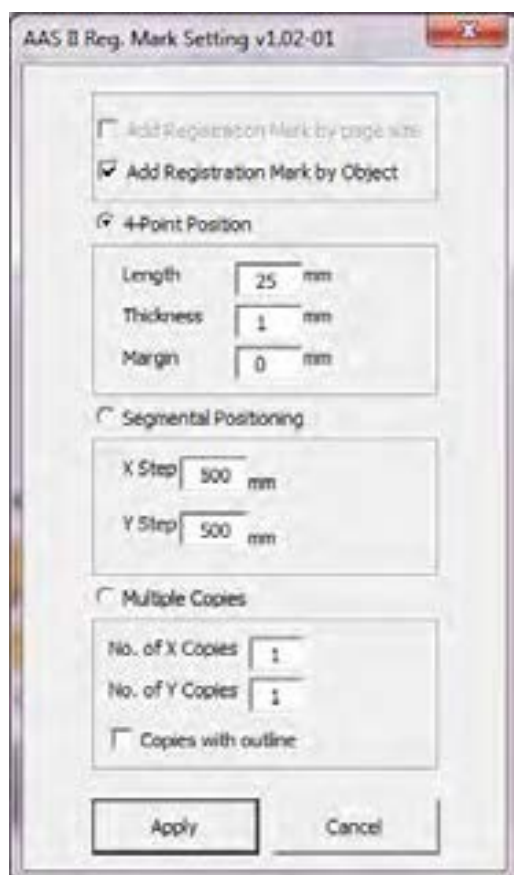
Opomba: Izberite način »Rob«, če je tisk v obliki zvitka. Če izberete način »Posamezno« (običajno za liste ali posamezne liste), bo naprava izmerila vse strani tiska.

Registrske oznake po objektu:

Če izberete možnost »Dodaj registracijsko oznako po objektu«, lahko izbirate med tremi možnostmi.

4-točkovno pozicioniranje : dolžina registracijskih oznak

- Območje: 5 mm–50 mm
- Optimizirana nastavitev: 25 mm
- Debelina: debelina črte registracijskih oznak
- Območje: 1 mm–2 mm
- Optimalna nastavitev: 1 mm
- Rob: razdalja med odtisi in registracijskimi oznakami
- Območje: 0 mm–50 mm
- Optimalna nastavitev: 5 mm



AAS II Reg. Mark Setting v1.02-01

☐ Add Registration Mark by page size

☒ Add Registration Mark by Object

☒ 4-Point Position

Length mm

Thickness mm

Margin mm

☐ Segmental Positioning

X Step mm

Y Step mm

☐ Multiple Copies

No. of X Copies

No. of Y Copies

☐ Copies with outline

Apply Cancel

Opomba: Vrednosti v razdelku »4-točkovno pozicioniranje« (dolžina, debelina in rob) se uporabijo tudi za vse druge možnosti. (»Segmentno pozicioniranje« ali »Več kopij«)

4-točkovno pozicioniranje

AAS II Reg. Mark Setting v1.02-01

☐ Add Registration Mark by page size

☒ Add Registration Mark by Object

☒ 4-Point Position

Length mm

Thickness mm

Margin mm

☐ Segmental Positioning

X Step mm

Y Step mm

☐ Multiple Copies

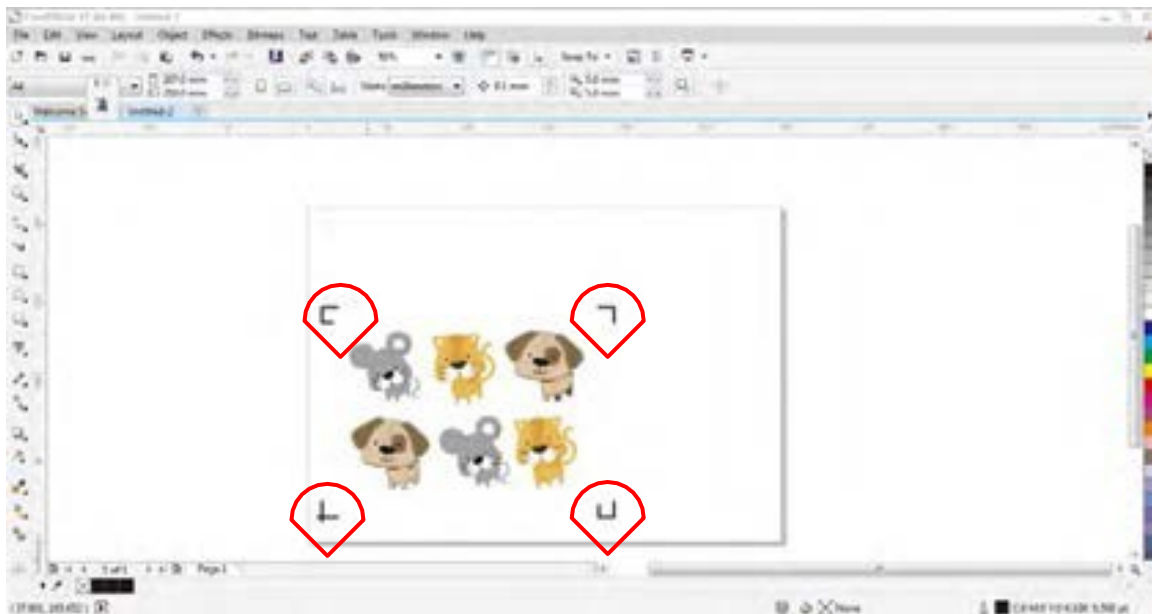
No. of X Copies

No. of Y Copies

☐ Copies with outline

Apply Cancel

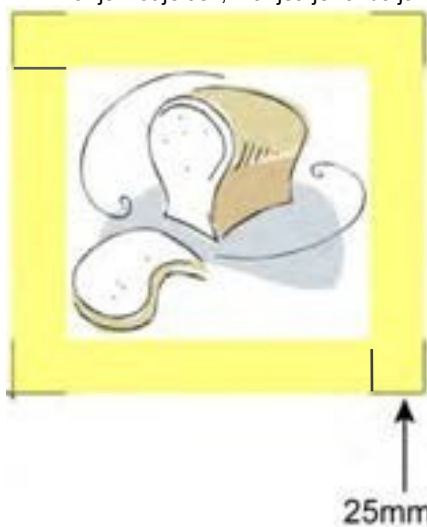
Sistem ustvari registracijske oznake na naslednji način:



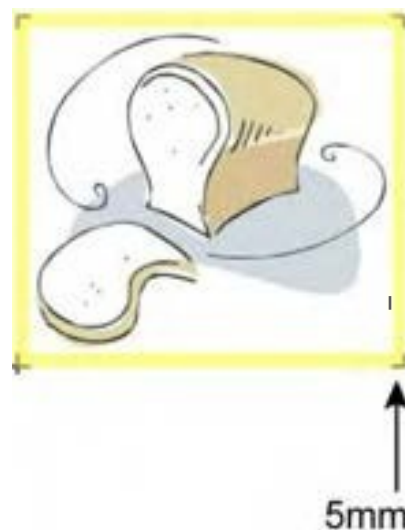
Slika A3-6

Opomba:

1. Da bi prihranili na nosilcu, lahko poleg prilagajanja robov zmanjšate tudi velikost registracijskih oznak za 4-točkovno pozicioniranje. (Priporočene velikosti registracijskih oznak za različne velikosti nosilcev – Tabela 1). Manjši kot je tisk, manjša je razdalja med tiskom in registracijsko oznako. (Glejte slike spodaj).



Slika A3-7



Slika A3-8

Območje rezanja

Velikost lista (mm)	Priporočena dolžina registracijskih oznak (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) ali večji	25*

1. Tabela

*25 mm

Priporočena dolžina registracijskih oznak

2. Velikost registracijskih oznak vpliva na natančnost skeniranja, zato se prepričajte, da je vnesena vrednost pravilna.

3. Če spremenite velikost papirja, morate ponastaviti tudi registracijske oznake. V nasprotnem primeru bo prejšnja nastavitve ostala v veljavi.

Segmentirano pozicioniranje.



Za zagotovitev natančne kakovosti rezanja priporočamo, da pri pošiljanju velikega dela izberete »segmentno pozicioniranje«.

Segmentno pozicioniranje

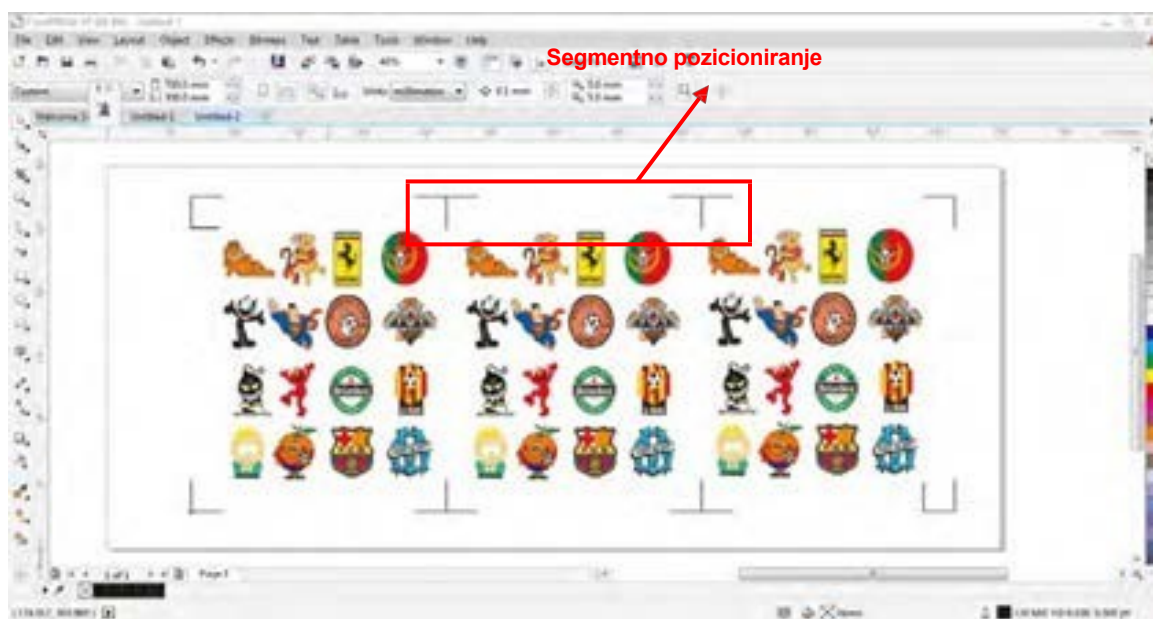
● Korak X: Razdalja med koraki na osi X.

● Korak Y: Razdalja med koraki na osi Y.

→ Območje: 200 mm–600 mm

→ Optimizirana nastavitve: manj kot 500 mm

Sistem obdeluje registracijske oznake, kot je prikazano na sliki.

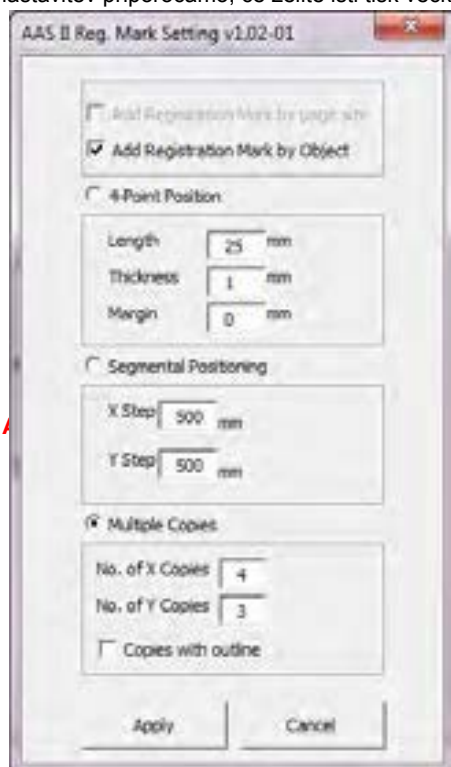


Slika A3-10

Če je predmet, ki ga želite kopirati, velik (višji ali širši od 200 mm), priporočamo uporabo funkcije Več kopij namesto segmentnega pozicioniranja, da se zagotovi natančno branje registracijskih oznak.

Več kopij

To nastavitvev priporočamo, če želite isti tisk večkrat izrezati z enako natančnostjo.

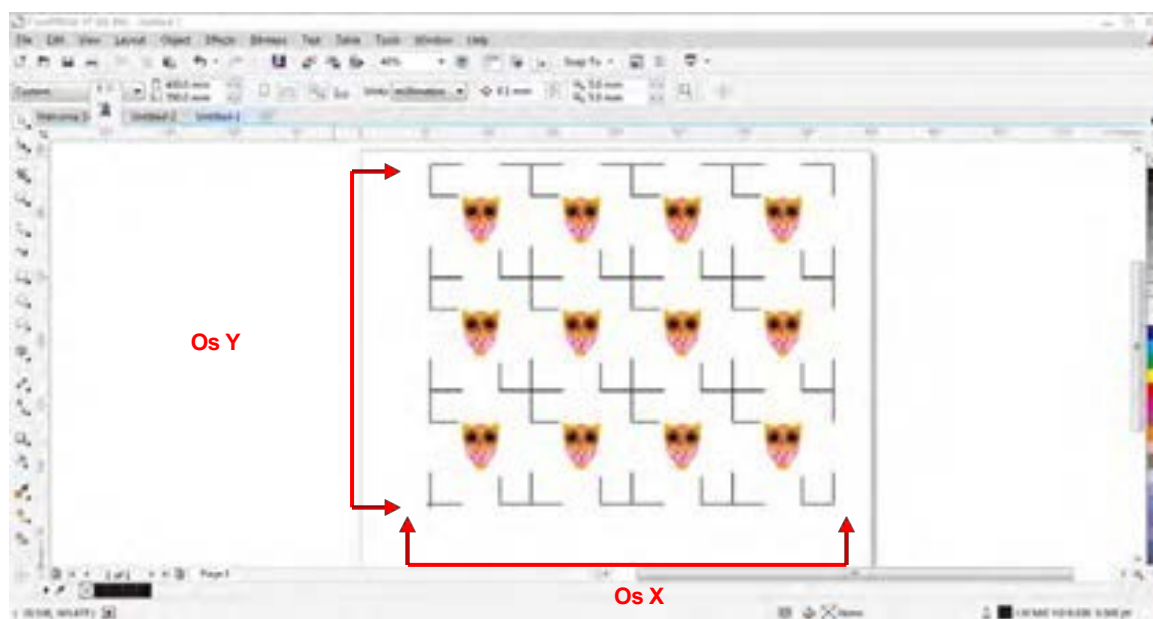


Slika A

Več kopij

- Število kopij X: Število kopij na osi X
- Število kopij Y: Število kopij na osi Y
→ Območje: 1–50. (Več kopij kot je, dlje bo trajal prenos podatkov.)
→ Število kopij X * Število kopij Y = Skupno število izpisov
- Kopije z obrisom: Prikaži obris izpisov

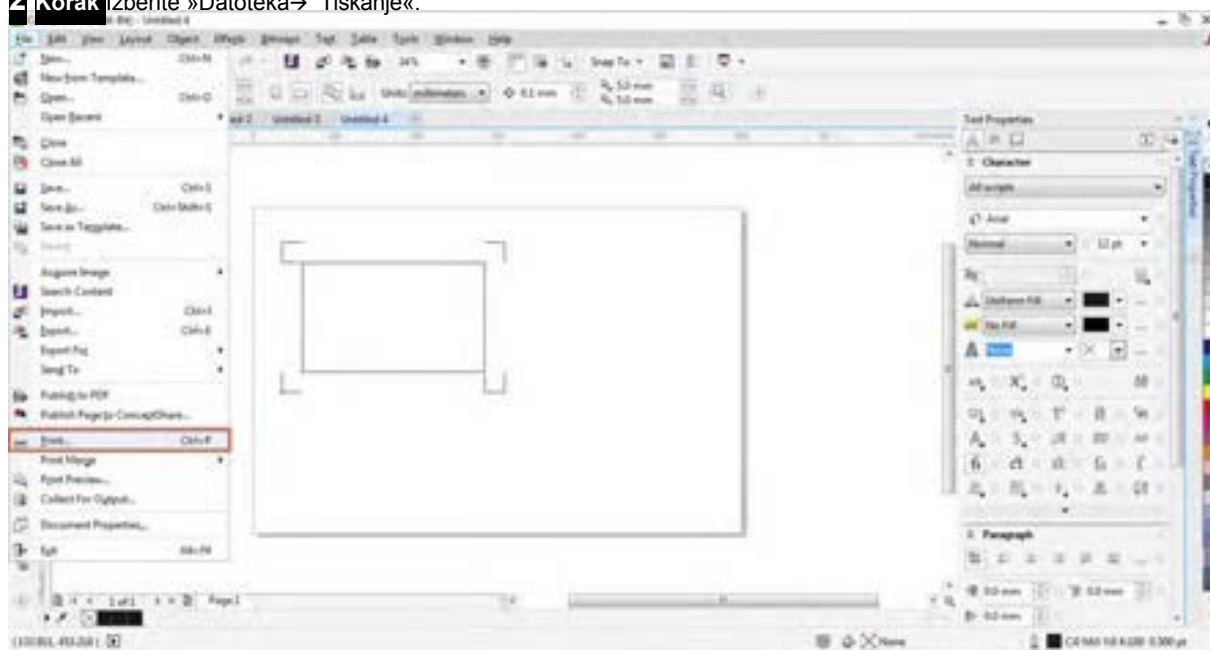
Sistem obdeluje registracijske oznake, kot je prikazano na sliki.



Slika A3-12

Konturno rezanje s programom CorelDraw.

- 1 Korak** Vstavite papir z registracijskimi oznakami, natisnjenimi s tiskalnikom, v GCC.
- 2 Korak** Izberite »Datoteka→ Tiskanje«.

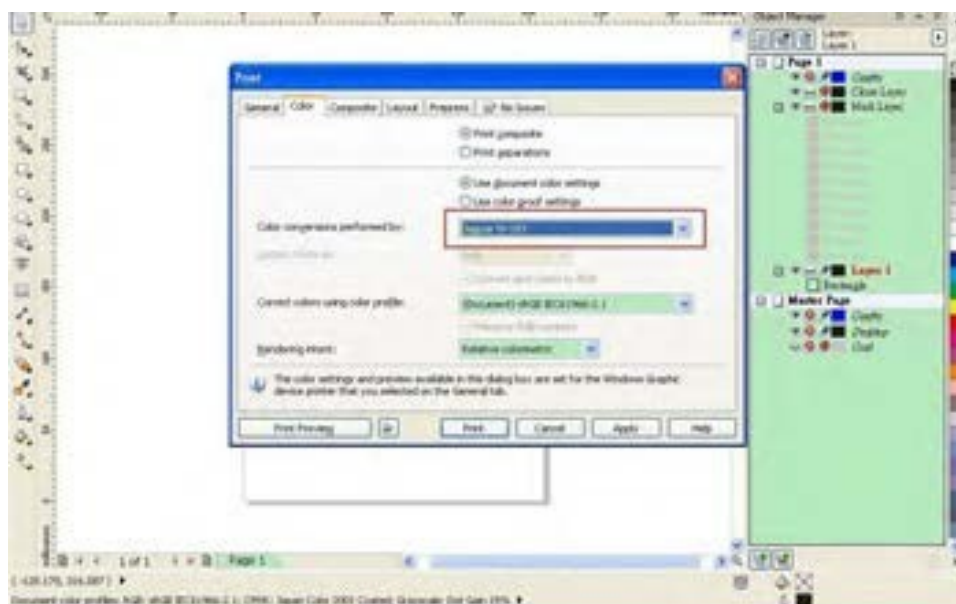


aSl. A3-13

Koraki

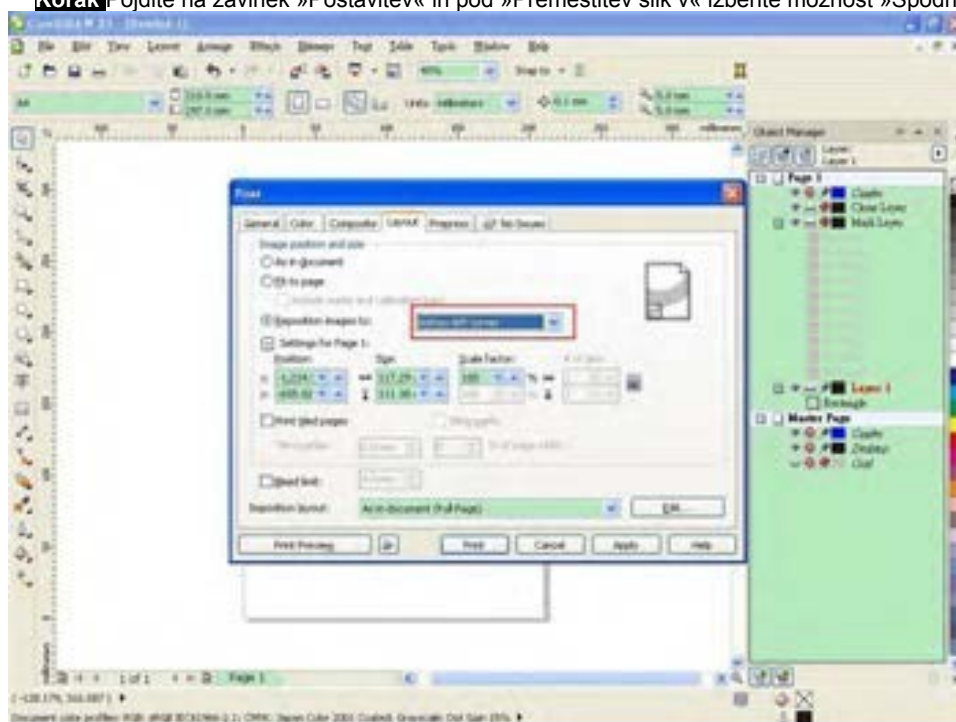
Opomba: Če uporabljate CorelDraw X5 ali novejšo različico, sledite spodnjim korakom.

- 1 Korak** Kliknite zavihek »Barva«, pojdite na »Pretvorbe barv izvajaja:« in iz spustnega menija izberite plotter (kot je prikazano na sliki A3-14).



Slika A3-14

Korak Pojdite na zavihek »Postavitve« in pod »Premestitev slik v« izberite možnost »Spodnji levi kot«.



Slika A3-15

Korak 3 Kliknite »Tiskanje«.

Uvod v vtičnik Illustrator

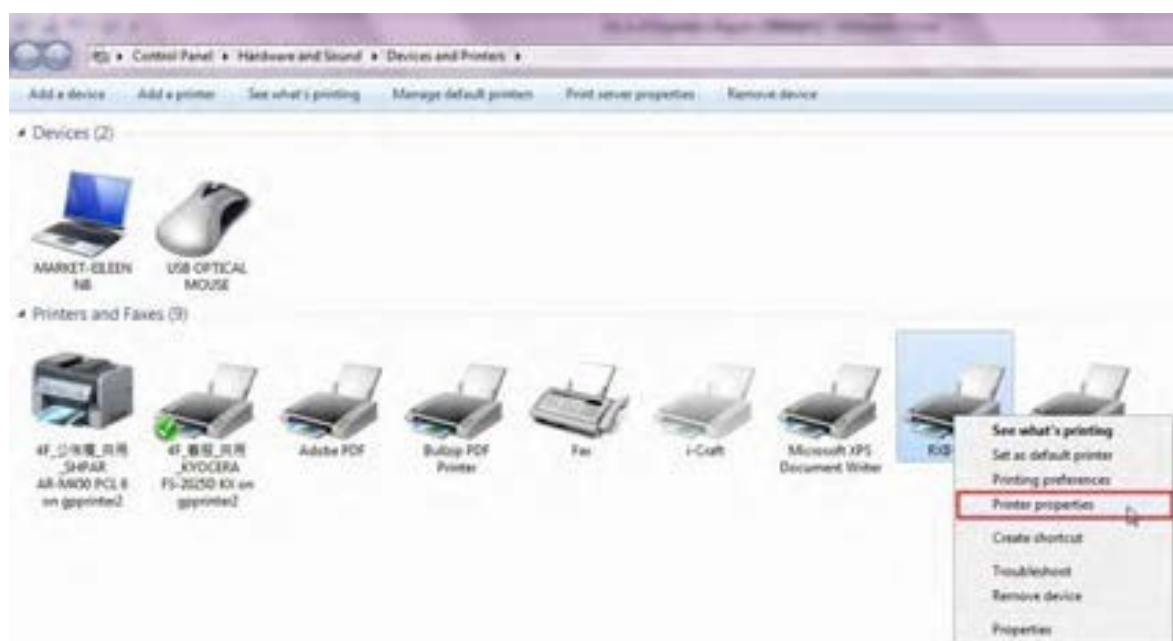
Namestitveni program AASII VBA je združljiv le z naslednjimi različicami: Adobe Illustrator CS4, CS5, CS6, CC.

Namestitev

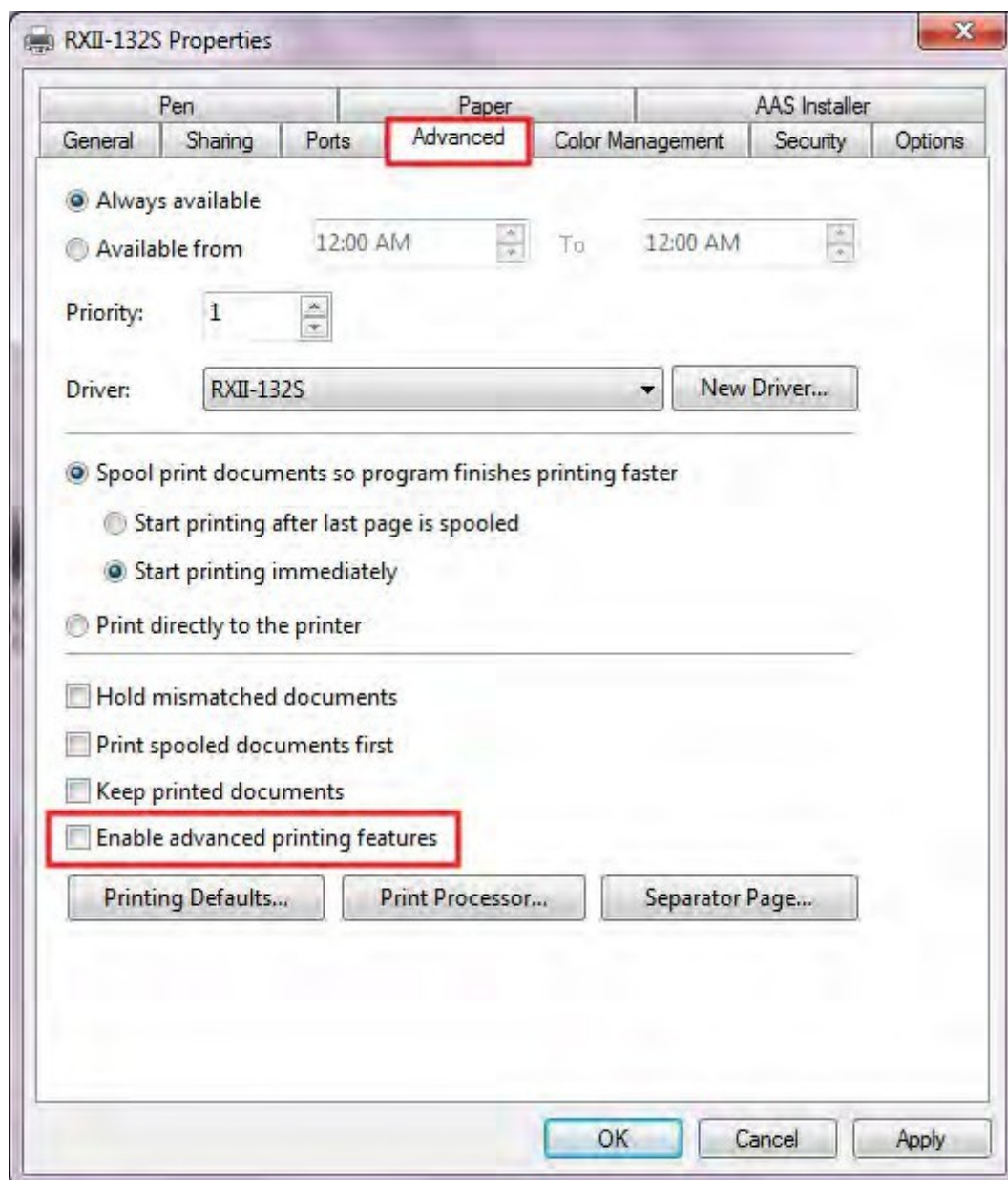
Vrnite se na korak 8 v poglavju 2.7.1.2, da namestite vtičnik AAS za program Adobe Illustrator.

„Nastavitve tiskalnika“

1 Korak Odprite Nadzorno ploščo. Desno kliknite ikono plotra in nato kliknite Lastnosti tiskalnika.



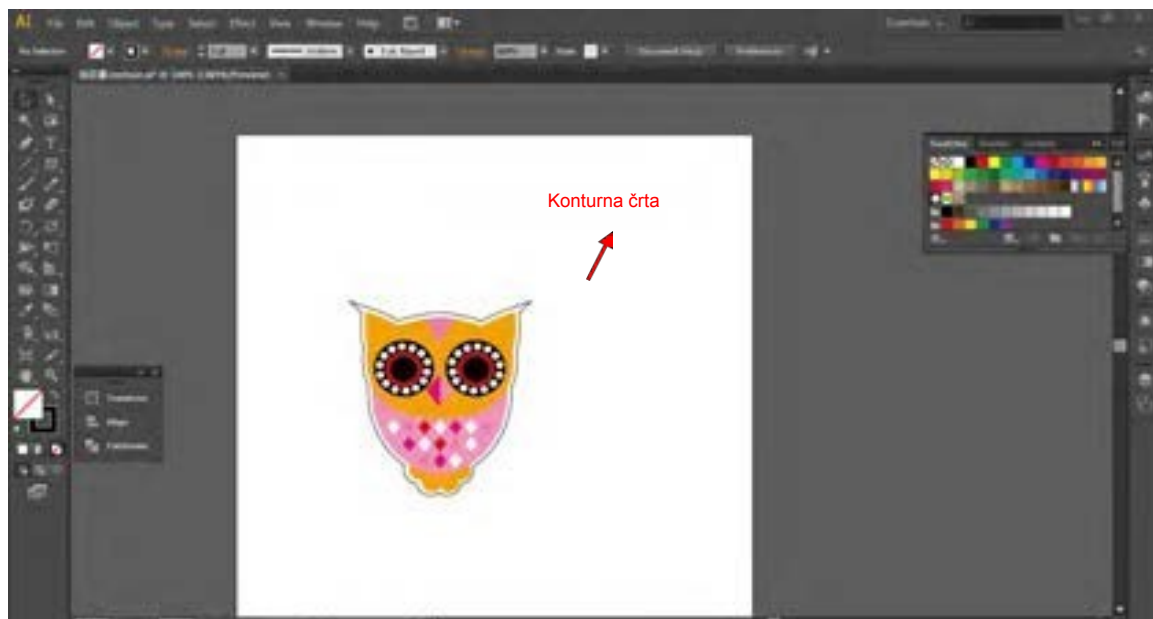
2 Korak Odprite zavihek Napredno in se prepričajte, da je možnost „Omogoči napredne funkcije tiskanja“



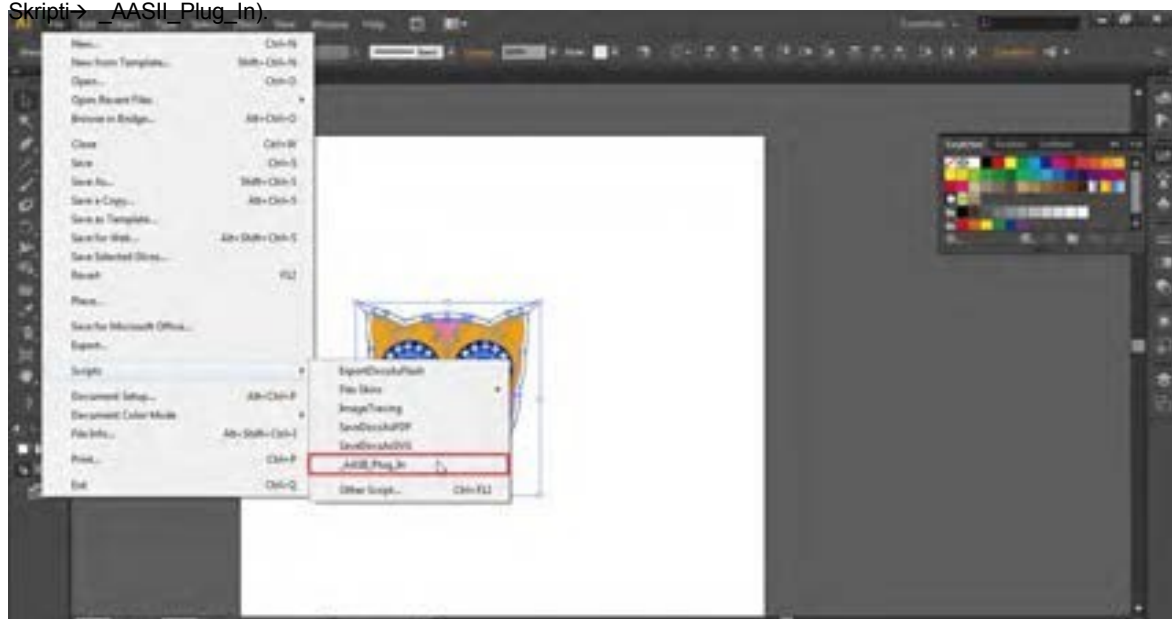
Navodila

Korak Odprite program Illustrator.

Korak Uredite sliko in narišite oznako za obrezovanje. (**Opomba:** debelina črte je 0,001 mm).



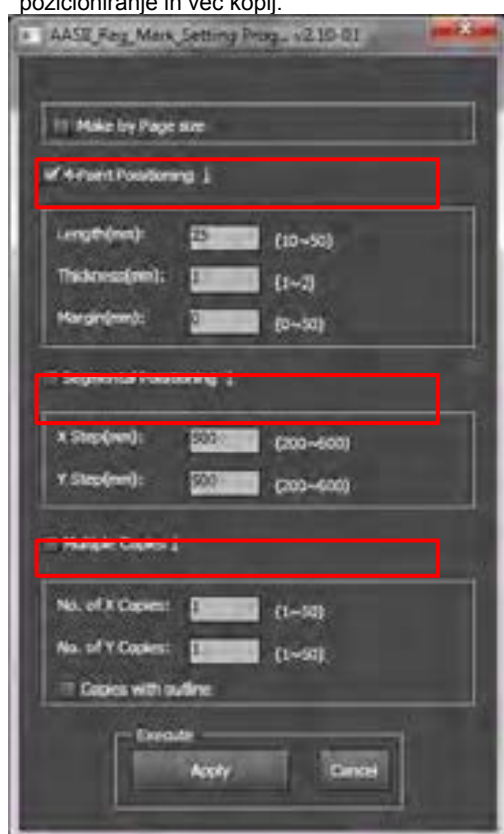
3 Korak Izberite sliko, nato uporabite vtičnik AAS. (Datoteka → Skripti → _AASII_Plug_In).



Korak Izberite ustrezne registracijske oznake.

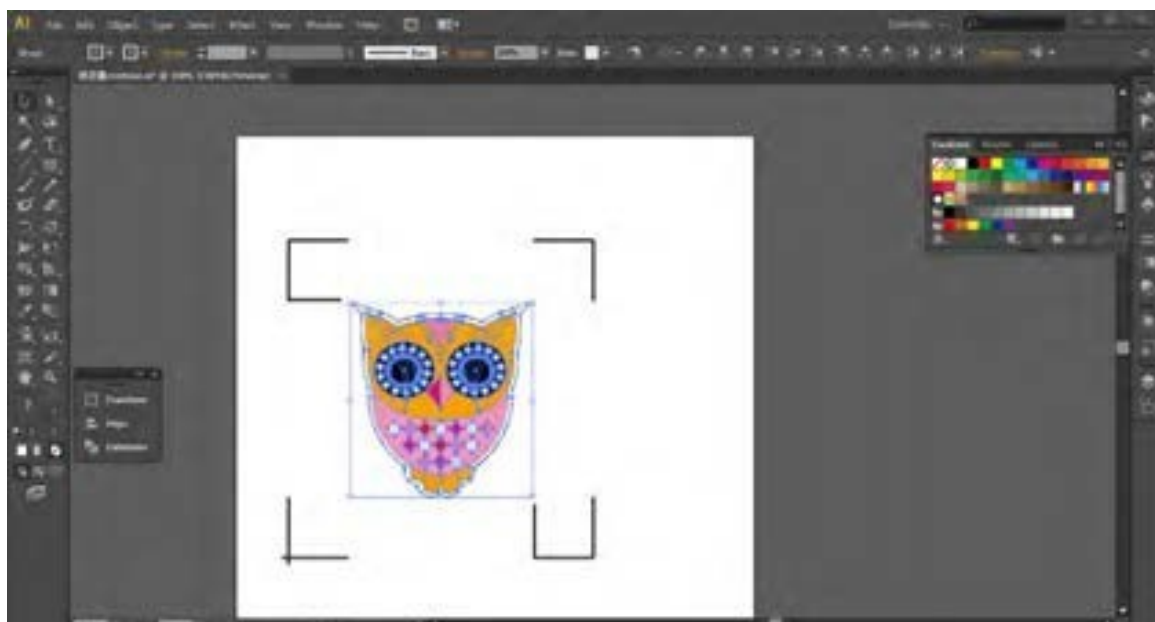


Korak 3 Predstavljamo tri vrste registracijskih oznak: 4-točkovno pozicioniranje, segmentno pozicioniranje in več kopij.

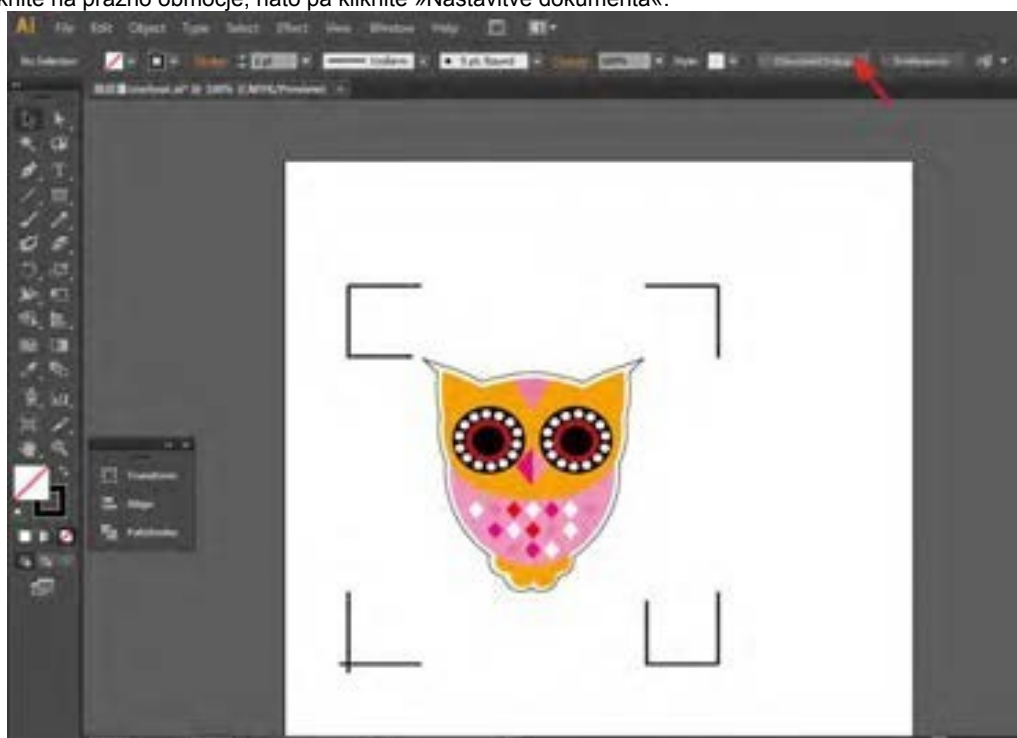


Opomba:

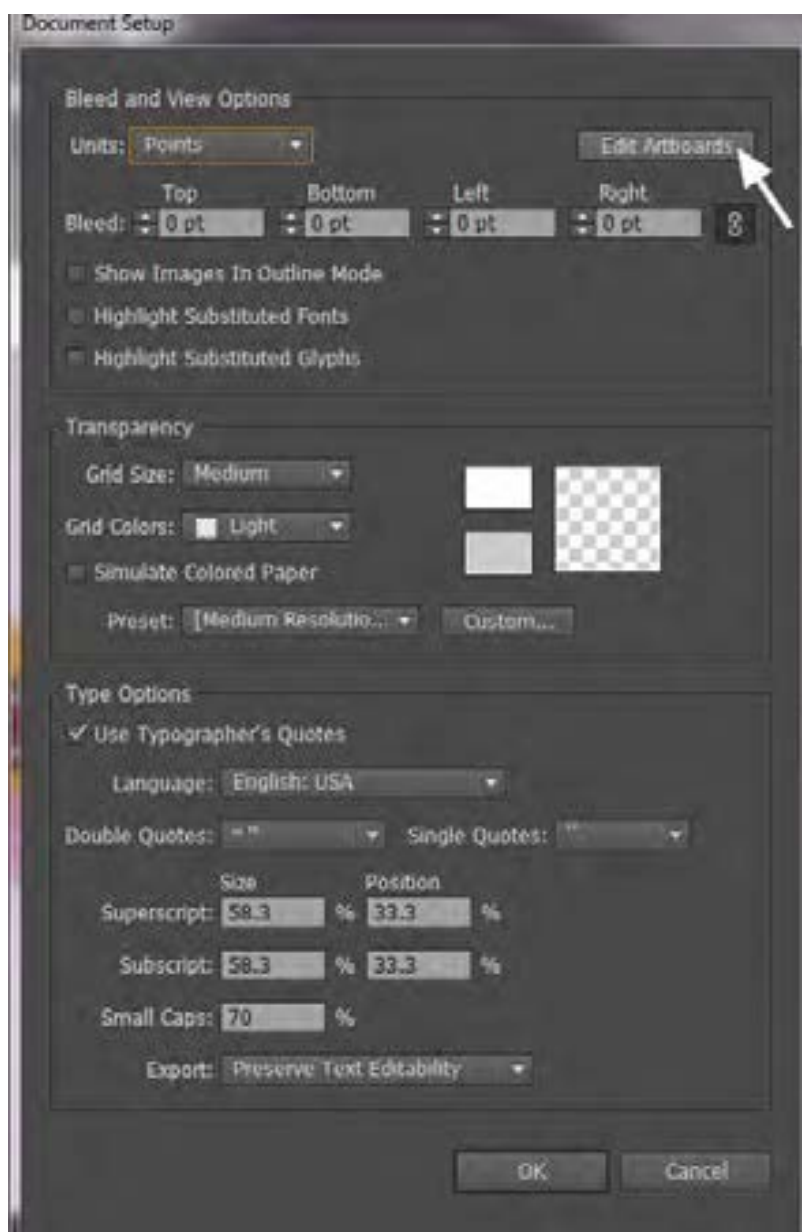
Vrednosti, vnesene v razdelku »4-točkovno pozicioniranje« (širina, debelina črte in rob), veljajo tudi za druga razdelka, »Segmentno pozicioniranje« in »Več kopij«.



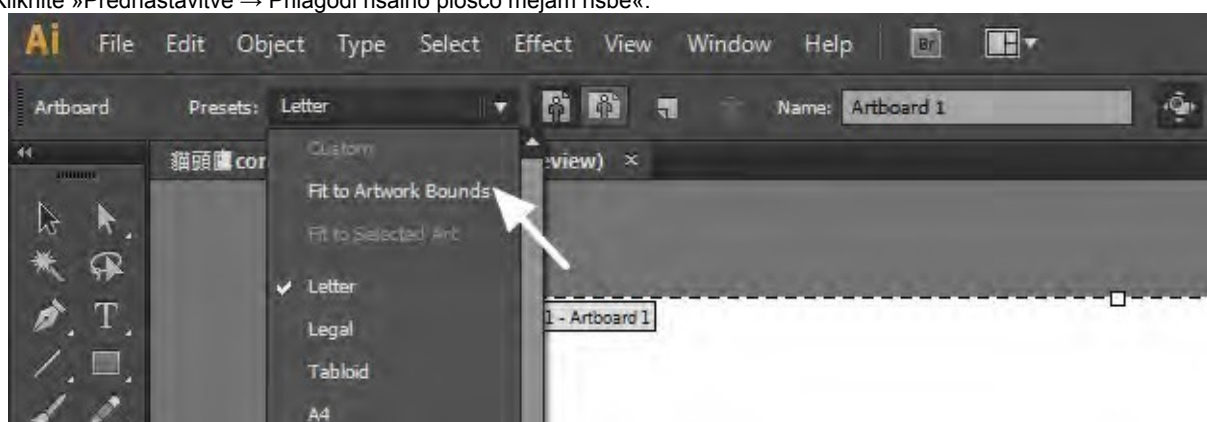
7 Korak Kliknite na prazno območje, nato pa kliknite »Nastavitve dokumenta«.



8 Korak Kliknite »Uredi delovne plošče«.



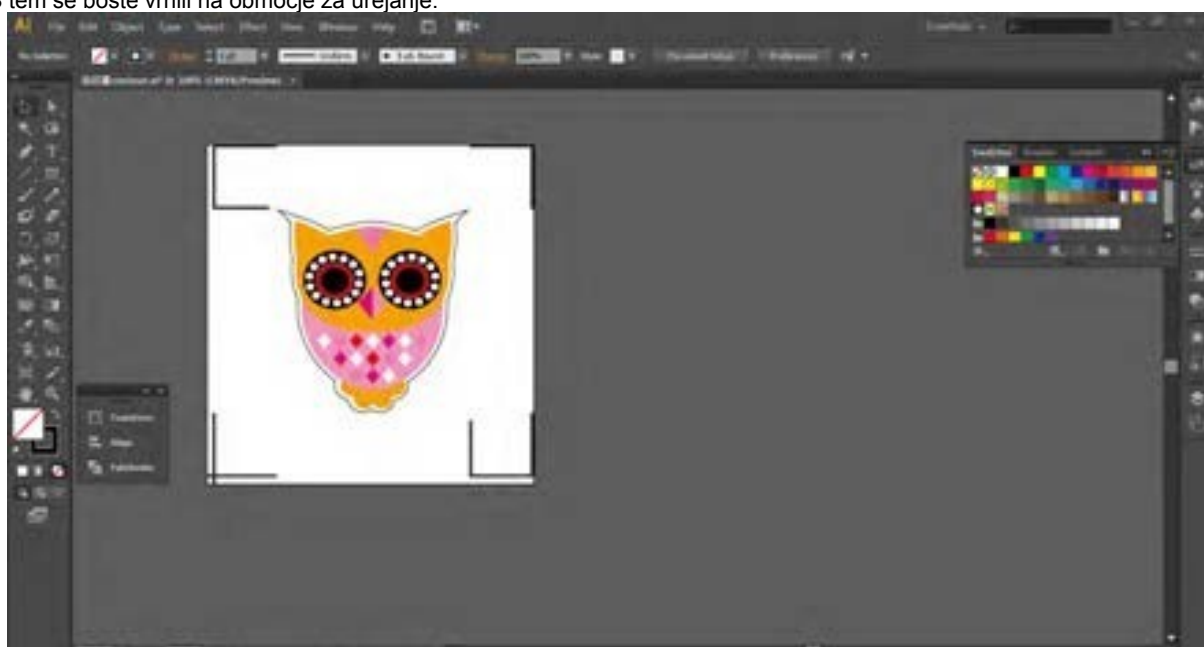
9 Korak Kliknite »Prednastavitve → Prilagodi risalno ploščo mejam risbe«.



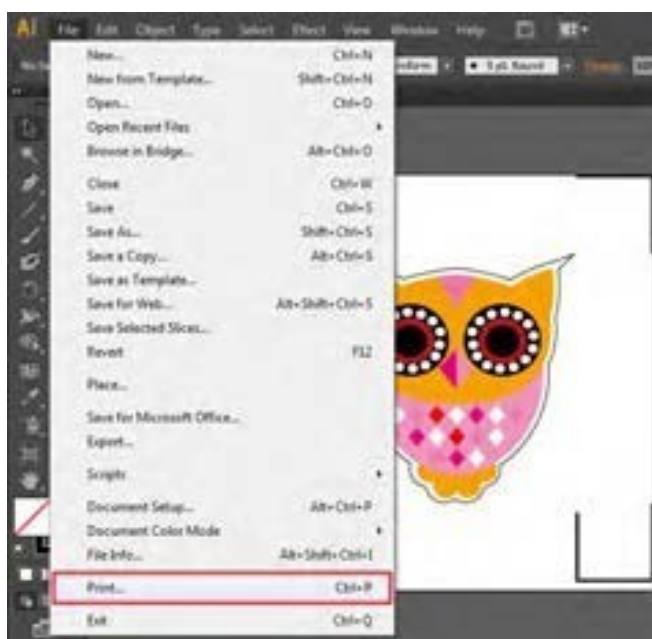
10 Po koraku 9 premaknite miško na orodno vrstico in kliknite »Orodje za izbiranje«.



11 Korak S tem se boste vrnili na območje za urejanje.

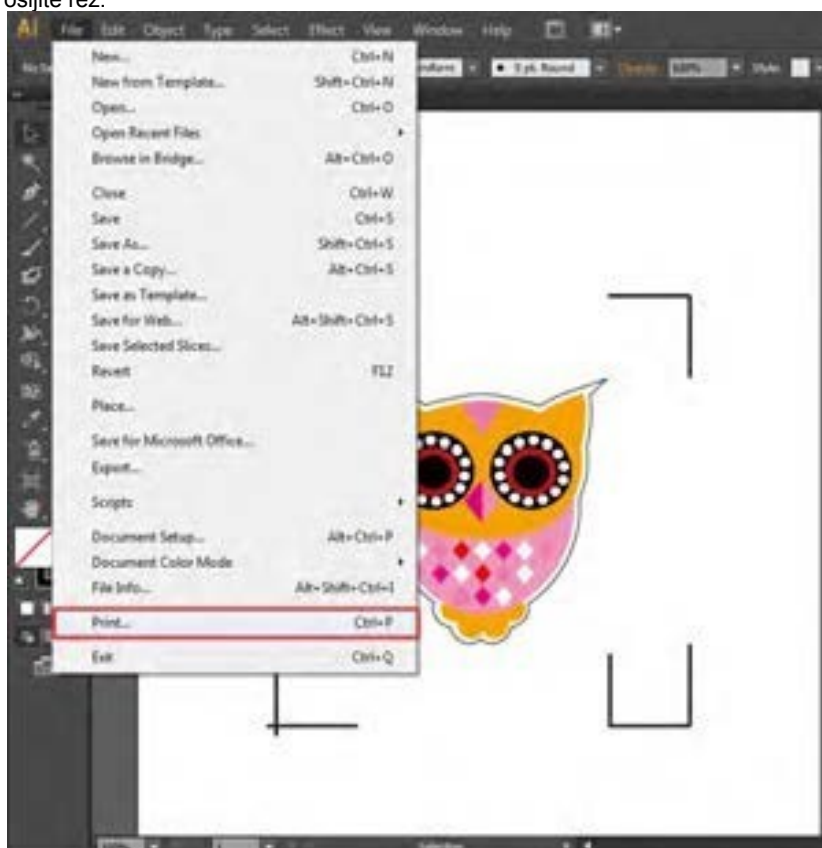


12 Korak Natisnite dokument z registracijskimi oznakami.

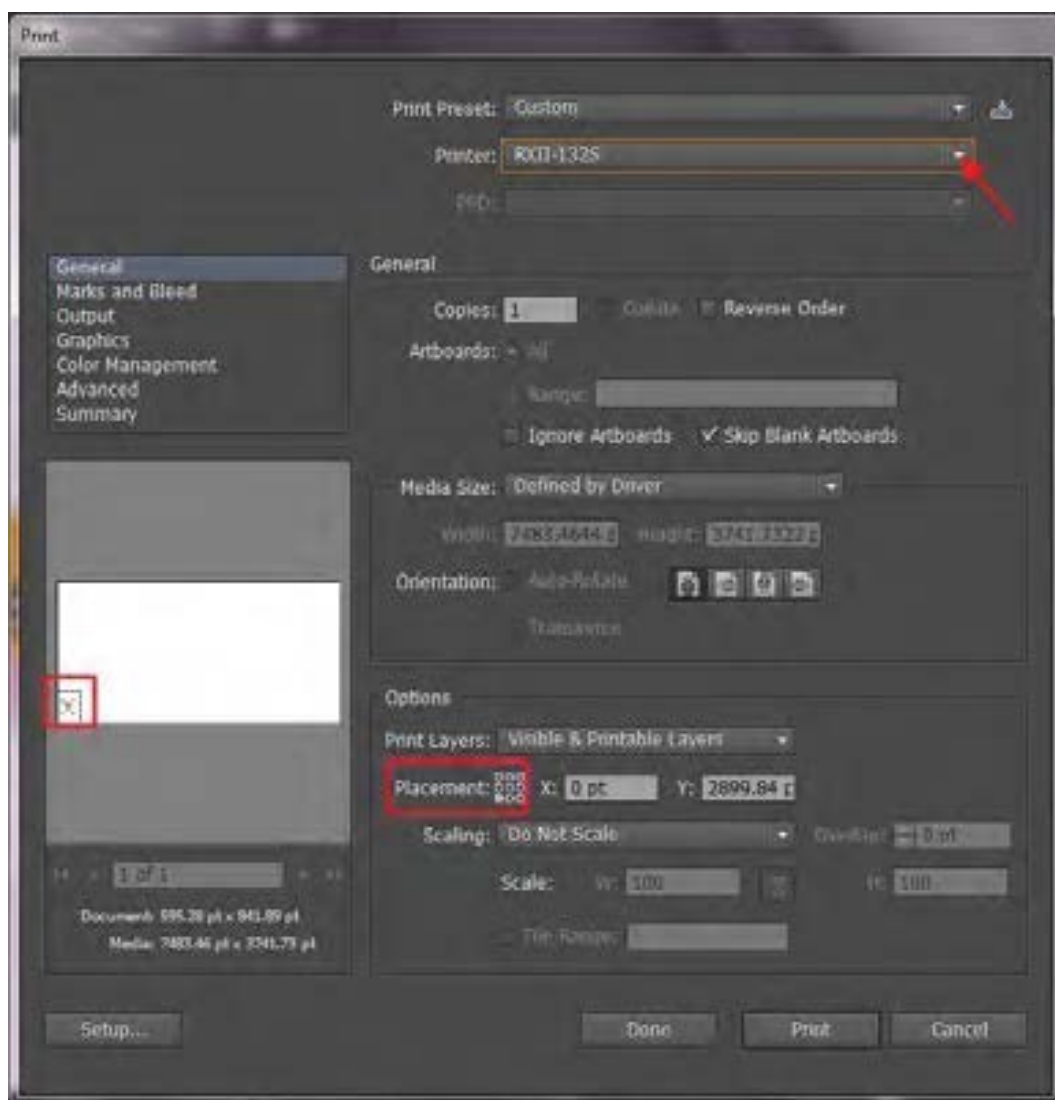


13 Korak Vstavite končni izpis v GCC. Spustite valje in namestite čitalno glavo nad središče prve registracijske oznake.

14 Korak Pošljite rez.



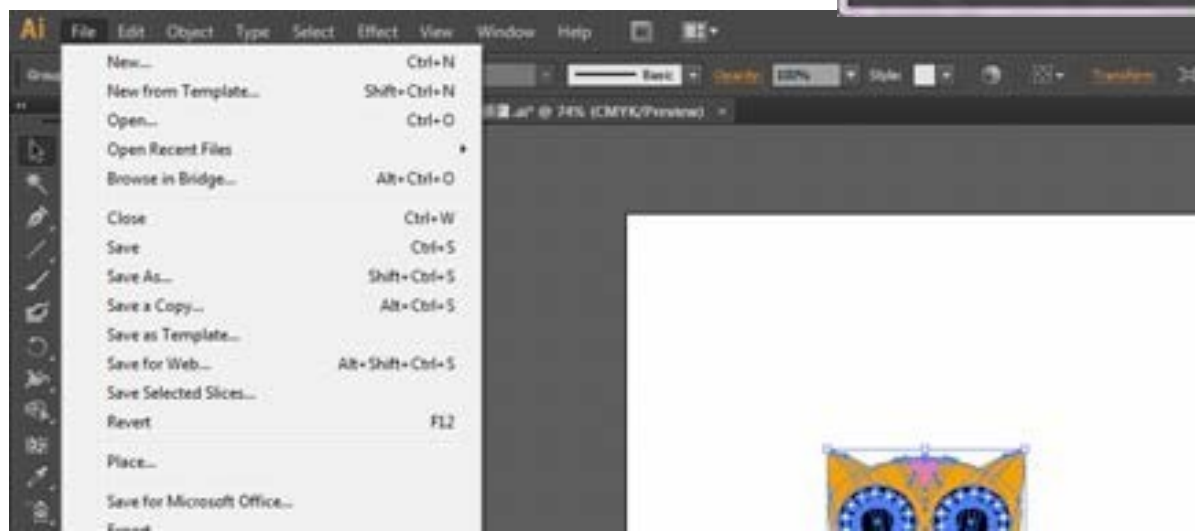
15 Korak Izberite tip plotra, nato poravnajte izpis z levim spodnjim kotom.



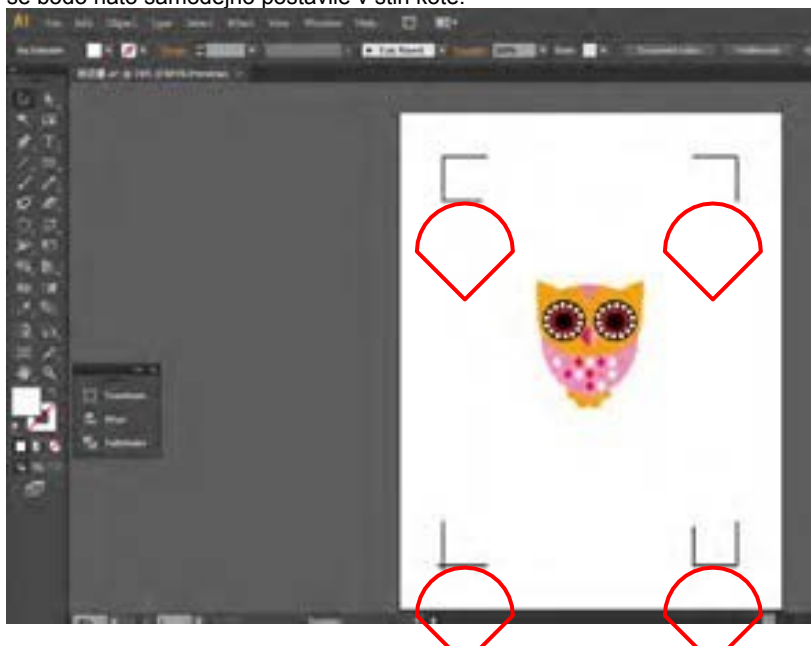
16 Korak Končano!

Registracijske oznake za celotno velikost lista

Če želite registracijske oznake na robovih strani, izberite objekt, pojdite na zavihek »Scripts«, nato na »File« in izberite možnost »_AASII_Plug_In«.



Označite možnost »Make by page size« (Naredi po velikosti strani) in kliknite »Apply« (Uporabi). Registracijske oznake se bodo nato samodejno postavile v štiri kote.



Opomba:

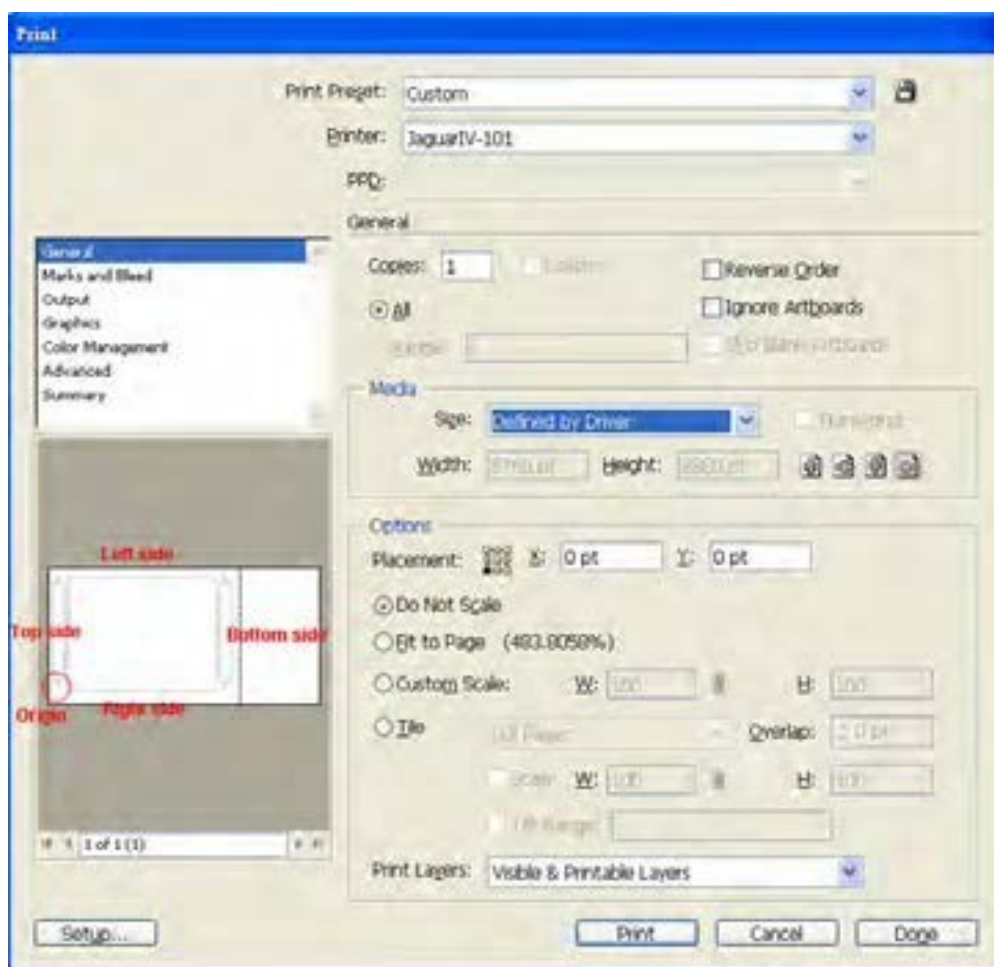
Registracijska oznaka mora biti velika 10–50 mm, odvisno od velikosti lista.

Koristno delovno okolje

Uporabnikom omogoča urejanje in obrezovanje grafik v območjih zunaj registracijskih oznak.

Pri tiskanju na formatu A4 se uporabno območje razširi za 2,5 mm od leve in desne registracijske oznake ter za 4,5 mm od zgornje registracijske oznake. Na spodnji strani priporočamo, da pustite rob vsaj 25 mm od roba lista, da se prepreči premikanje tiska ali morebitne napake med prilagajanjem velikosti medija.

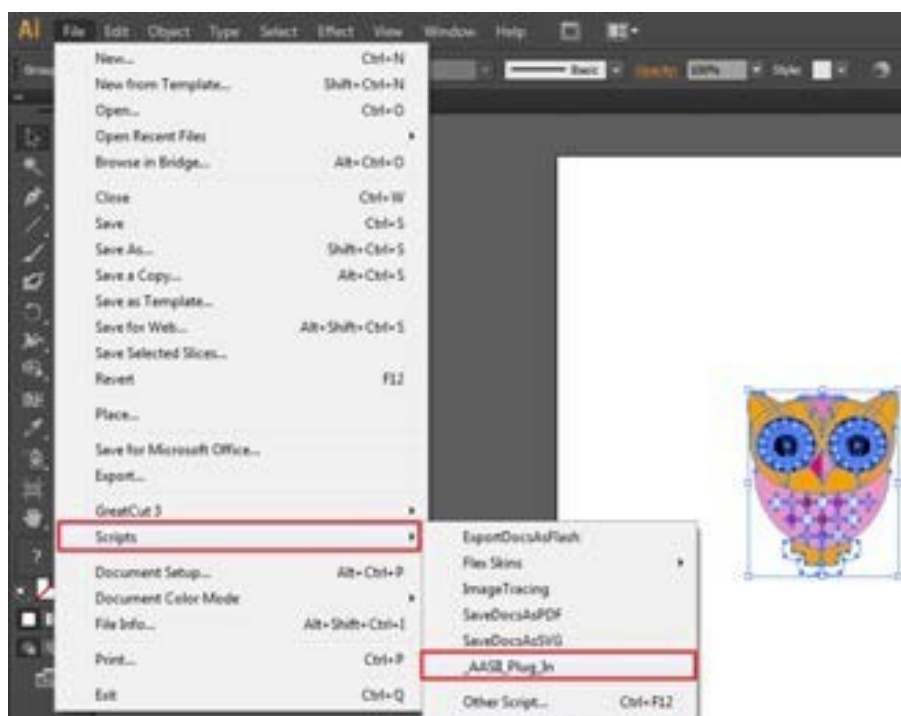
Pri tiskanju formata A3 se delovno območje razširi za 10 mm od levega registracijskega znaka, za 9 mm od desnega registracijskega znaka in za 11 mm od registracijskega znaka na zgornji strani. Na spodnji strani priporočamo, da pustite rob vsaj 25 mm od roba lista nosilca, da preprečite izpadanje listov ali morebitne napake pri prilagajanju velikosti nosilca.



Opomba: Izberite način »Rob«, če vam rolica omogoča odvijanje materiala. Če izberete način »Single«, bo rezalni plotter prilagodil velikost kosa materiala na vseh straneh.

Izbirate lahko med tremi vrstami registracijskih oznak.

Najprej izberite grafiko, ki jo želite izrezati po obrisu, nato pa pojdite v »Datoteka« -> »Skripti« in izberite AASII_Plugin.



Prepričajte se, da možnost „Naredi po velikosti strani“ ni izbrana. Nato izberite registracijsko oznako, ki ustreza vašim potrebam.



Vrste registracijskih oznak

4-točkovno pozicioniranje

AASII Reg. Mark Setting Prog. v2.10-01

☐ Make by Page size

☒ 4-Point Positioning ↓

Length(mm): (10~50)

Thickness(mm): (1~2)

Margin(mm): (0~50)

☐ Segmental Positioning ↓

X Step(mm): (200~600)

Y Step(mm): (200~600)

☐ Multiple Copies ↓

No. of X Copies: (1~50)

No. of Y Copies: (1~50)

☐ Copies with outline

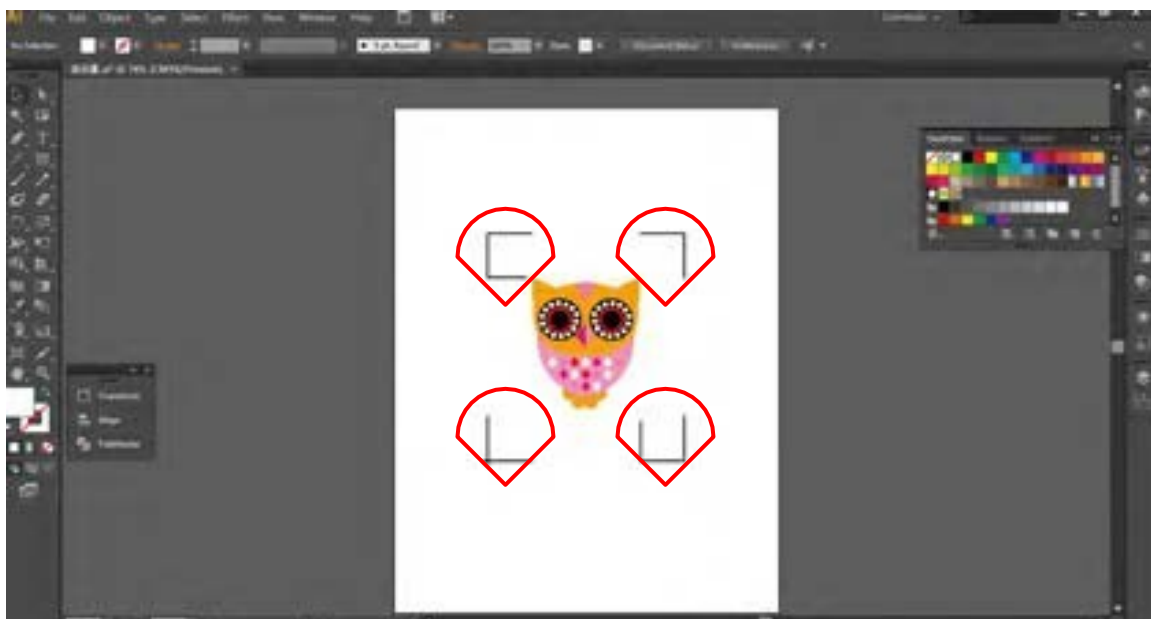
Execute

Apply Cancel

skih

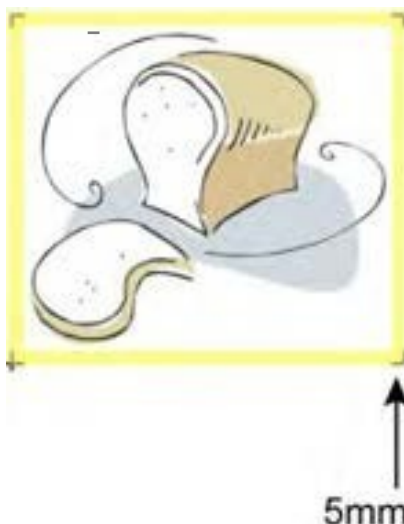
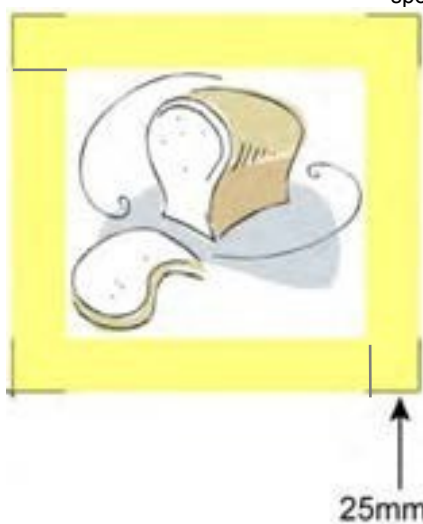
acijskimi

Sistem ustvari registracijske oznake na naslednji način:



Opomba
a:

2. Da bi prihranili material, lahko poleg prilagajanja robov zmanjšate tudi velikost registracijskih oznak, če uporabljate 4-točkovno pozicioniranje. (Priporočene velikosti registracijskih oznak za različne velikosti podlag – Tabela 1). Manjši kot je tisk, manjša je razdalja med tiskom in registracijsko oznako. (Glejte slike spodaj).



Območje rezanja

Velikost lista (mm)	Priporočena dolžina registracijskih oznak (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) ali večji	25*

1. Tabela

*25 mm

Priporočena dolžina registracijskih oznak

2. Velikost registracijskih oznak vpliva na natančnost skeniranja, zato se prepričajte, da je vnesena vrednost pravilna.

4. 3. Če spremenite velikost papirja, morate ponastaviti tudi registracijske oznake. V nasprotnem primeru bo prejšnja nastavitve ostala v veljavi.

Segmentno pozicioniranje

Za zagotovitev natančne kakovosti rezanja priporočamo, da pri pošiljanju večjih nalog izberete »segmentno pozicioniranje«.



Segmentno pozicioniranje

● Korak X: razdalja med koraki na osi X

● Korak Y: razdalja med koraki na osi Y

→ Območje: 200 mm–600 mm

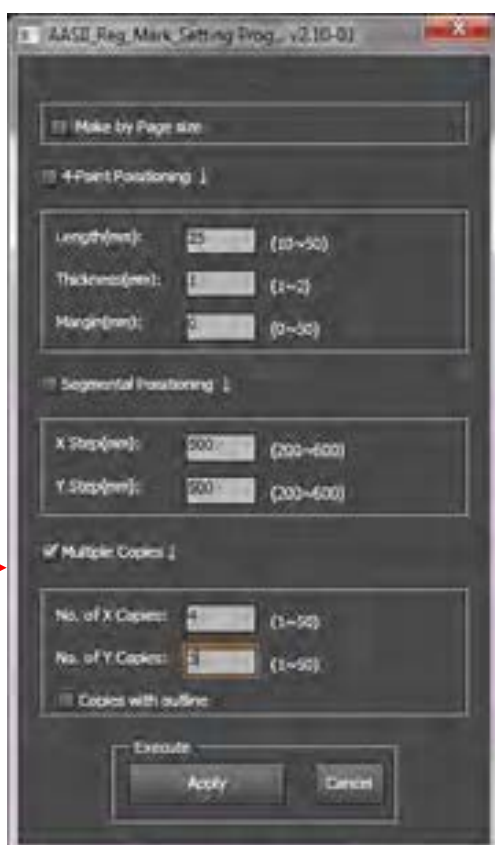
→ Optimizirana nastavitve: manj kot 500 mm

Sistem izvede (pozicioniranje), kot je prikazano na 



Več kopij

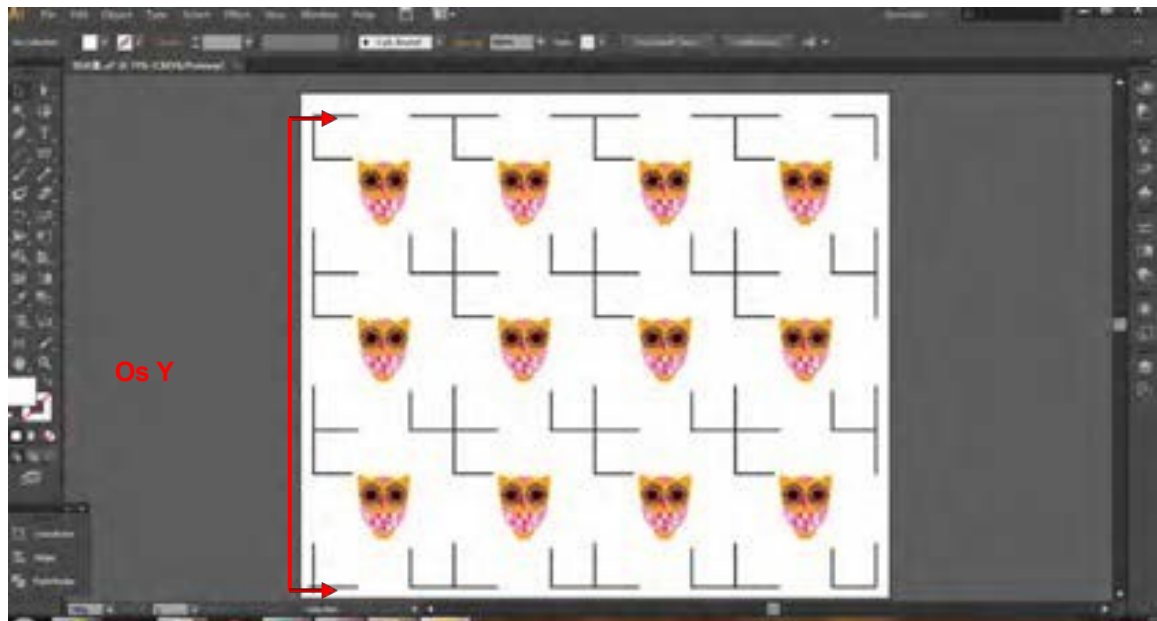
To nastavev priporočamo, če želite isti izpis večkrat izrezati z enako natančnostjo.



Več izvodov

- Število kopij X: Število kopij na osi X
- Število kopij Y: Število kopij na osi Y
→ Območje: 1–50. (Več kopij kot naredite, dlje bo trajal prenos podatkov.)
→ Število kopij X * Število kopij Y = Skupno število izpisov
- Kopije z obrisom: Prikaži obris izpisov
- Rob: Razdalja med oznakami; 0 ali $\geq$ 20, negativne vrednosti niso dovoljene

Sistem prilagodi registracijske oznake, kot je prikazano na sliki.



Os X

Uvod v vtičnik GreatCut

Uporabniški priročnik za programsko opremo GreatCut je na voljo pri vašem distributerju ali v angleškem jeziku na namestitvenem DVD-ju.

Sistem GCC AASII

V nadaljevanju je navodilo po korakih za uporabo funkcije AAS v programih CorelDRAW in Adobe Illustrator.

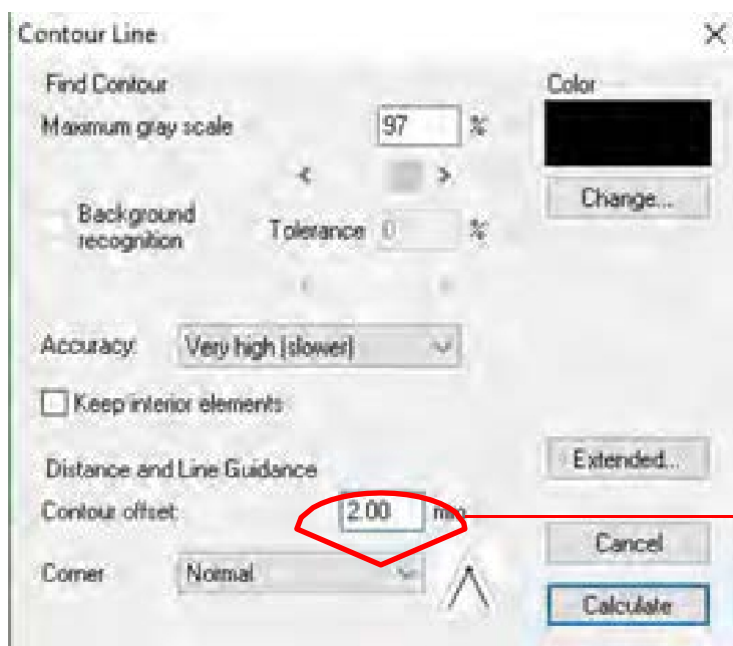
Uredite grafiko v programu CorelDRAW.

4-točkovno pozicioniranje

- 1 Korak** 1 Ustvarite novo datoteko v programu CorelDRAW in kliknite »Ustvari konturo« na orodni vrstici GreatCut. (Orodna vrstica se samodejno zažene ob zagonu programa CorelDRAW.)



- 2 Korak** Ko končate z nastavitvijo parametrov rezanja (vključno z vrednostjo odmika konture), kliknite »Izračunaj«.



Odmik konture je razdalja med tiskalno črto in črto rezanja.

Rezalne oznake se nato dodajo grafiki.



Nasvet: Vektorski objekt lahko ustvari tudi zaobljene črte.

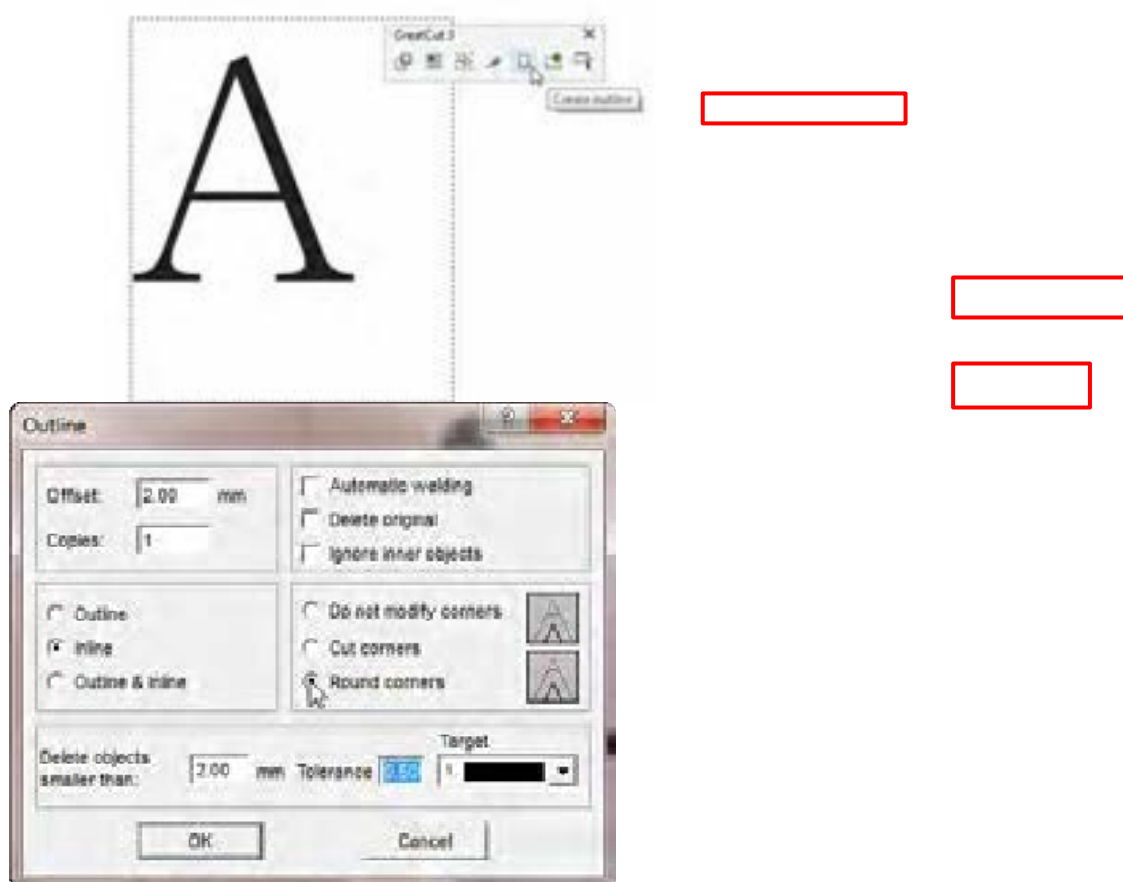
Z vektorskimi objekti dobite boljše rezultate, v načinu Sketch pa lahko na ostrih vogalih vidite jasne razlike med »Normal« in »Round«.



Normalno

Zaobljeno

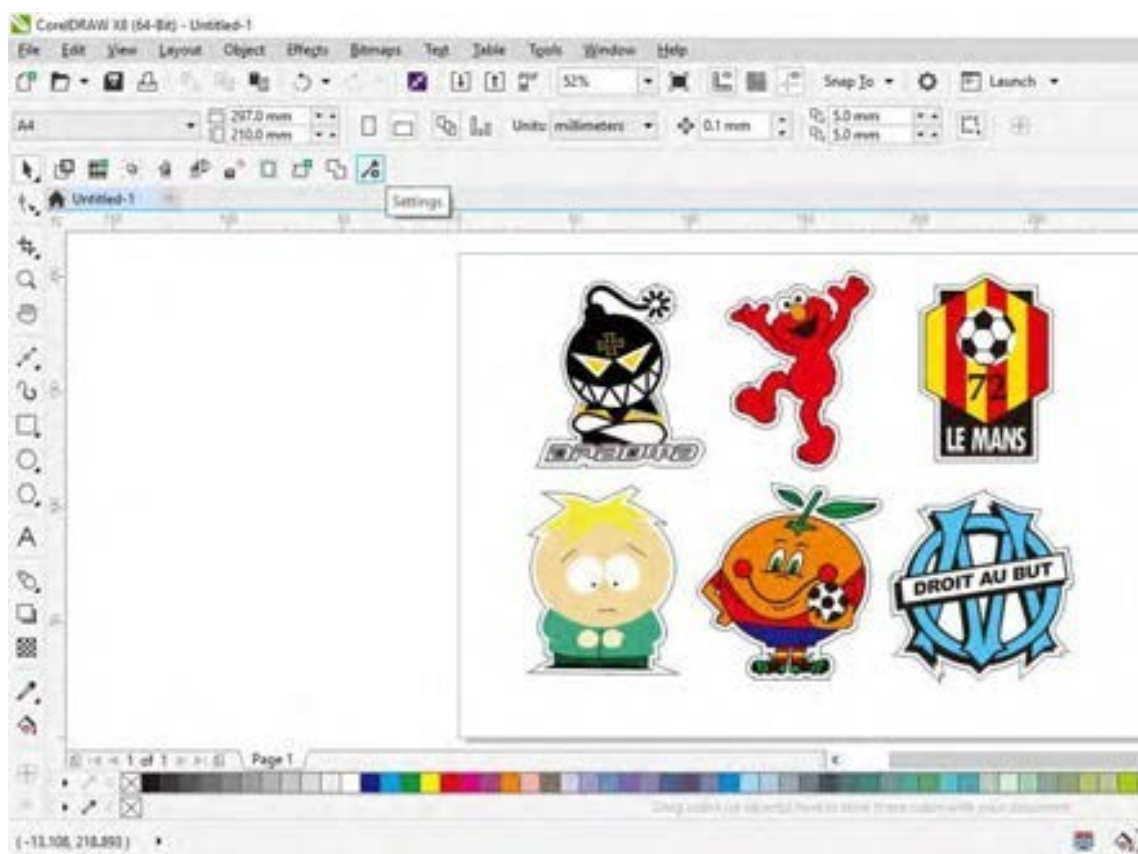
1. Kliknite možnost »Ustvari obris«, da ustvarite obrisno črto okoli besedilnih objektov na prosto nastavljeni razdalji.



2. Izberite možnost »Zaobljeni koti«, nato pa nastavite vrednosti »odmika« in tolerance. Odmik je razdalja obrisa od izvirnega objekta. Toleranca kaže, da je odmik, merjen od vogalne točke, zaobljen.

- 3 **Korak** Kliknite »Nastavitve« na orodni vrstici GreatCut.

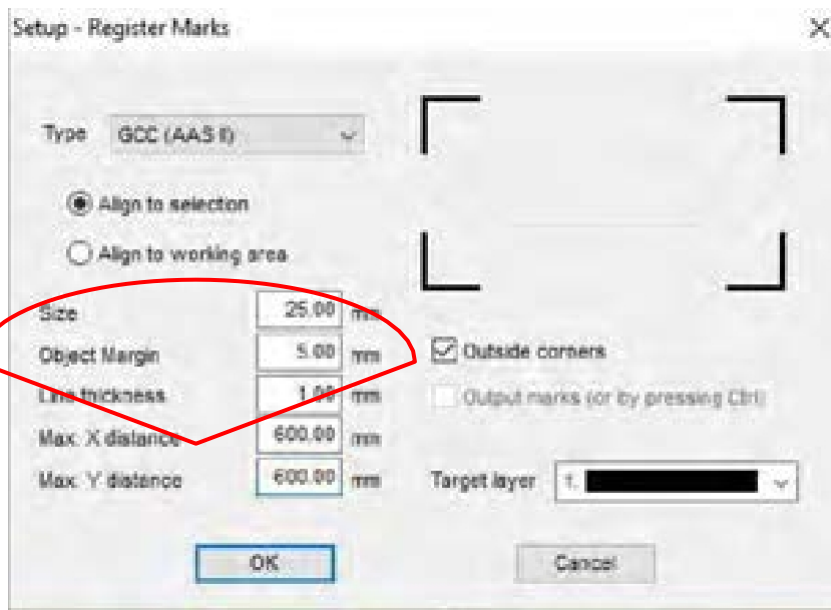




4 Korak Kliknite gumb poleg »Jog Marks« za dodatne nastavitve.



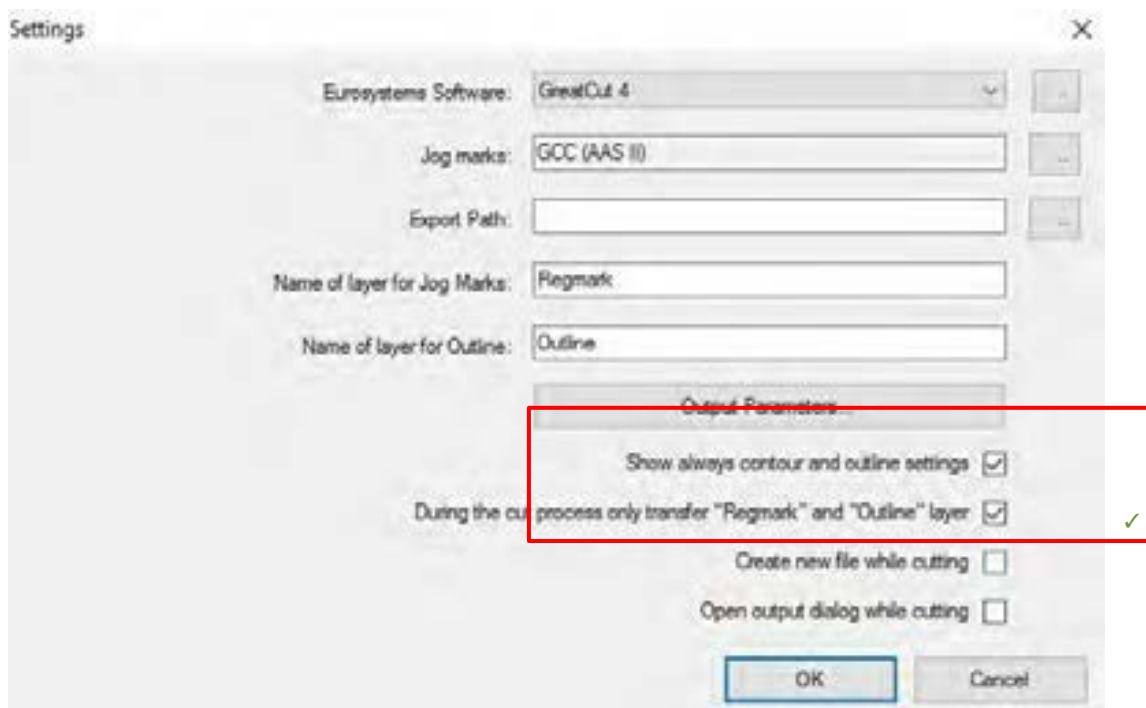
5 Korak V oknu »Nastavitve-Jog Marks« nastavite velikost, razdaljo od objekta in debelino črte registracijskih oznak, nato kliknite gumb OK



4-točkovno pozicioniranje

- **Velikost:** Dolžina registracijskih oznak
→ Območje: 5 mm–50 mm
→ Optimizirana nastavitev: 25 mm
- **Rob objekta:** razdalja med objektom in oznakami za rezanje.
→ Območje: 0 mm–50 mm
→ Optimalna nastavitev: 5 mm
- **Debelina črte:** Debelina črte
→ Območje: 1 mm–2 mm
→ Optimizirana nastavitev: 1 mm

6 Korak Preverite, ali so vse tri možnosti označene, nato kliknite gumb OK.



7 Korak Kliknite ikono »Nastavi jog oznake« na orodni vrstici GreatCut.



Sistem ustvari registracijske oznake na naslednji način.



Opomba:

3. Da bi prihranili material, lahko poleg prilagajanja robov zmanjšate tudi velikost registracijskih oznak, če uporabljate 4-točkovno pozicioniranje. (Priporočene velikosti registracijskih oznak za različne velikosti listov – Tabela 1). Manjši je tisk, manjša je razdalja med tiskom in registracijsko oznako. (Glejte slike spodaj).



25mm



5mm

Površina rezanja

Velikost lista (mm)	Priporočena dolžina registracijskih oznak (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) in večji	25*

Tabela 1
*25 mm za

Priporočena dolžina registracijskih oznak

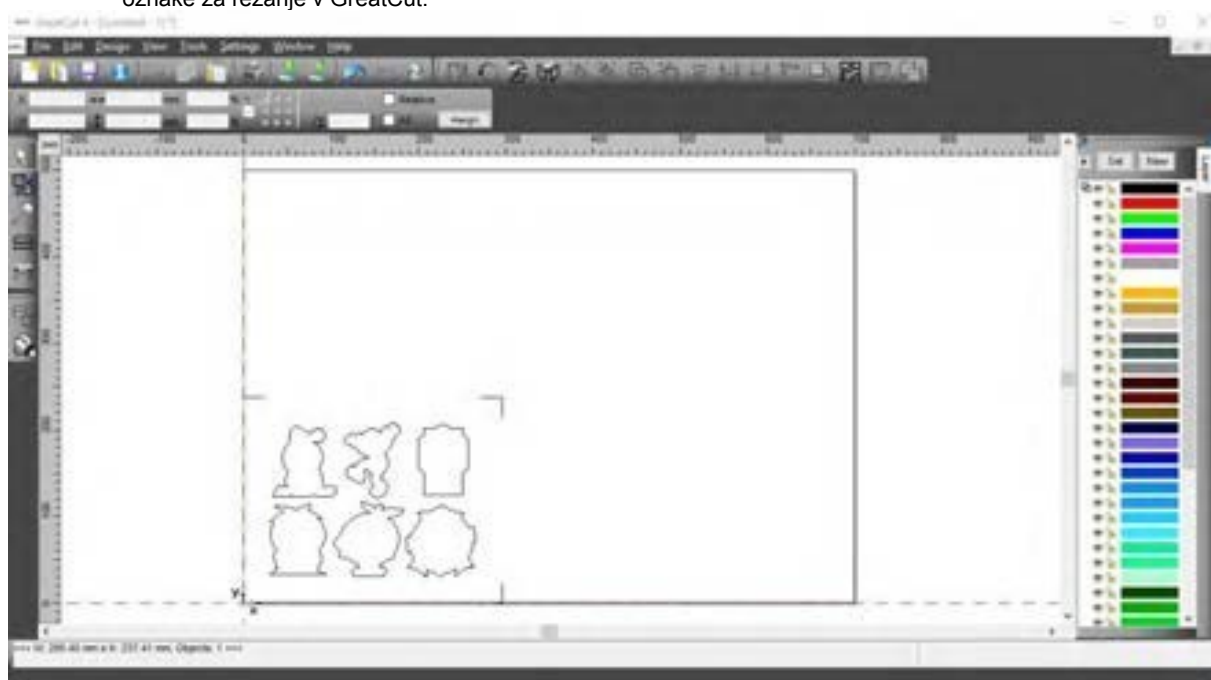
2. Velikost registracijskih oznak vpliva na natančnost skeniranja, zato se prepričajte, da je vnesena vrednost pravilna.

Izhod

1 Korak Izberite vse objekte (vključno z oznako za rezanje in registracijskimi oznakami) in kliknite ikono Cut na orodni vrstici GreatCut.



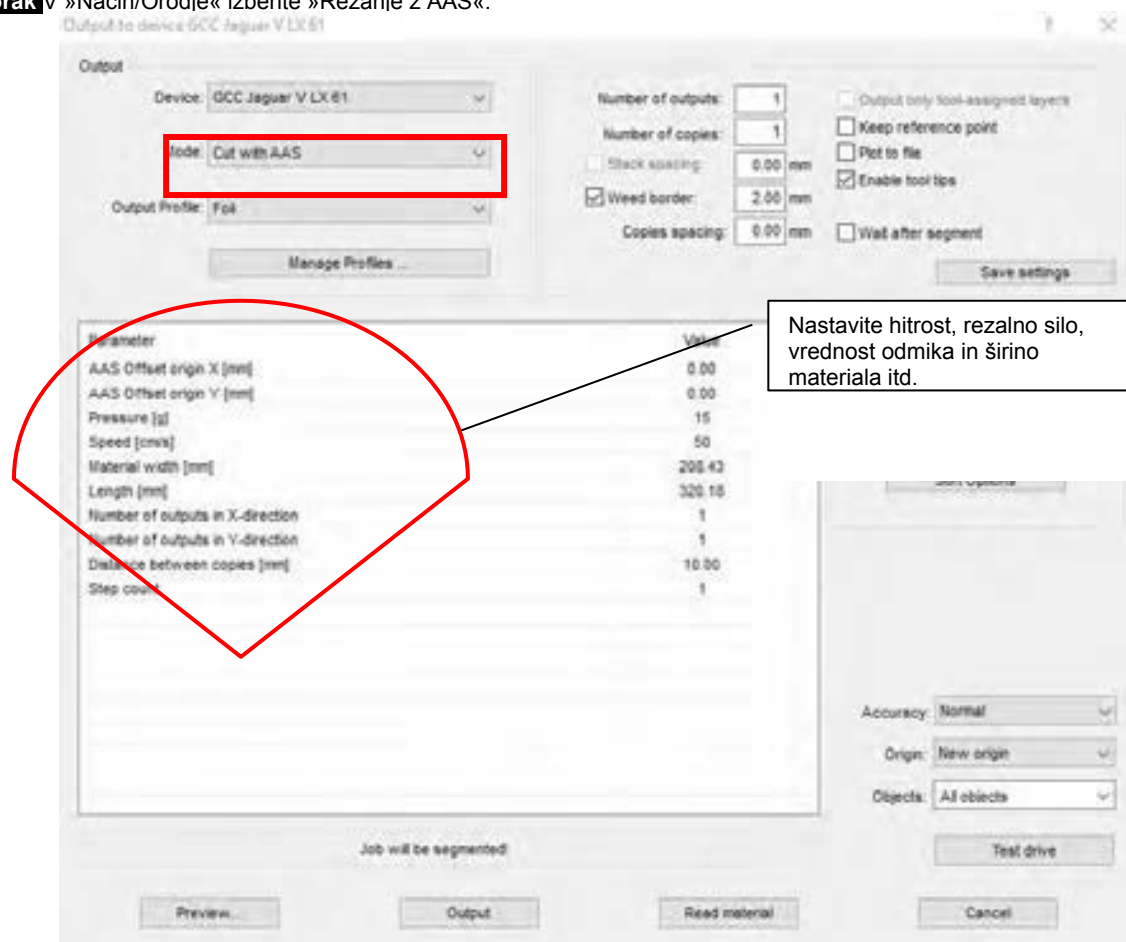
2 Korak Sistem samodejno zažene programsko opremo GreatCut 4 in nato uvozi registracijske oznake in oznake za rezanje v GreatCut.



3 Korak V meniju Datoteka izberite »Izhod«.



4 Korak V »Način/Orodje« izberite »Rezanje z AAS«.



Korak 5 Kliknite »Izhod«, da pošljete nalogo.

Output to device GCC Jaguar V LX 61

Output

Device: GCC Jaguar V LX 61

Mode: Cut with AAS

Output Profile: F04

Manage Profiles...

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

☐ Stack spacing: 0.00 mm

☒ Weed border: 2.00 mm

Copies spacing: 0.00 mm

☐ Output only tool-assigned layers

☐ Keep reference point

☐ Plot to file

☒ Enable tool tips

☐ Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [mm/s]	50
Material width [mm]	208.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

☒ Sort before output

Actual Setting:

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Job will be segmented

Preview... **Output** Read material Cancel

Opomba: Razlika: Število izhodov, število kopij in število korakov v oknu Izhod.

Output to device GCC Jaguar V LX 61

Output

Device: GCC Jaguar V LX 61

Mode: Cut with AAS

Output Profile: F04

Manage Profiles...

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

Blank spacing: 0.00 mm

Weld border: 2.00 mm

Copies spacing: 0.00 mm

Output only tool-assigned layers

Keep reference point

Plot to file

Enable tool tips

Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	205.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

Sort before output

Actual Setting:

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Job will be segmented

Preview... Output Read material Cancel



1. Ko je **Število izhodov** nastavljeno na 2, izreže kvadrat enkrat, nato trikotnik, nato pa isto ponovi na naslednji poziciji.
2. Ko je vrednost »**Število kopij**« 2, izreže kvadrat in trikotnik dvakrat zaporedoma na istem mestu.
3. Ko je **Število korakov** nastavljeno na 2, izreže kvadrat dvakrat na isti poziciji, nato pa izreže trikotnik na isti poziciji.

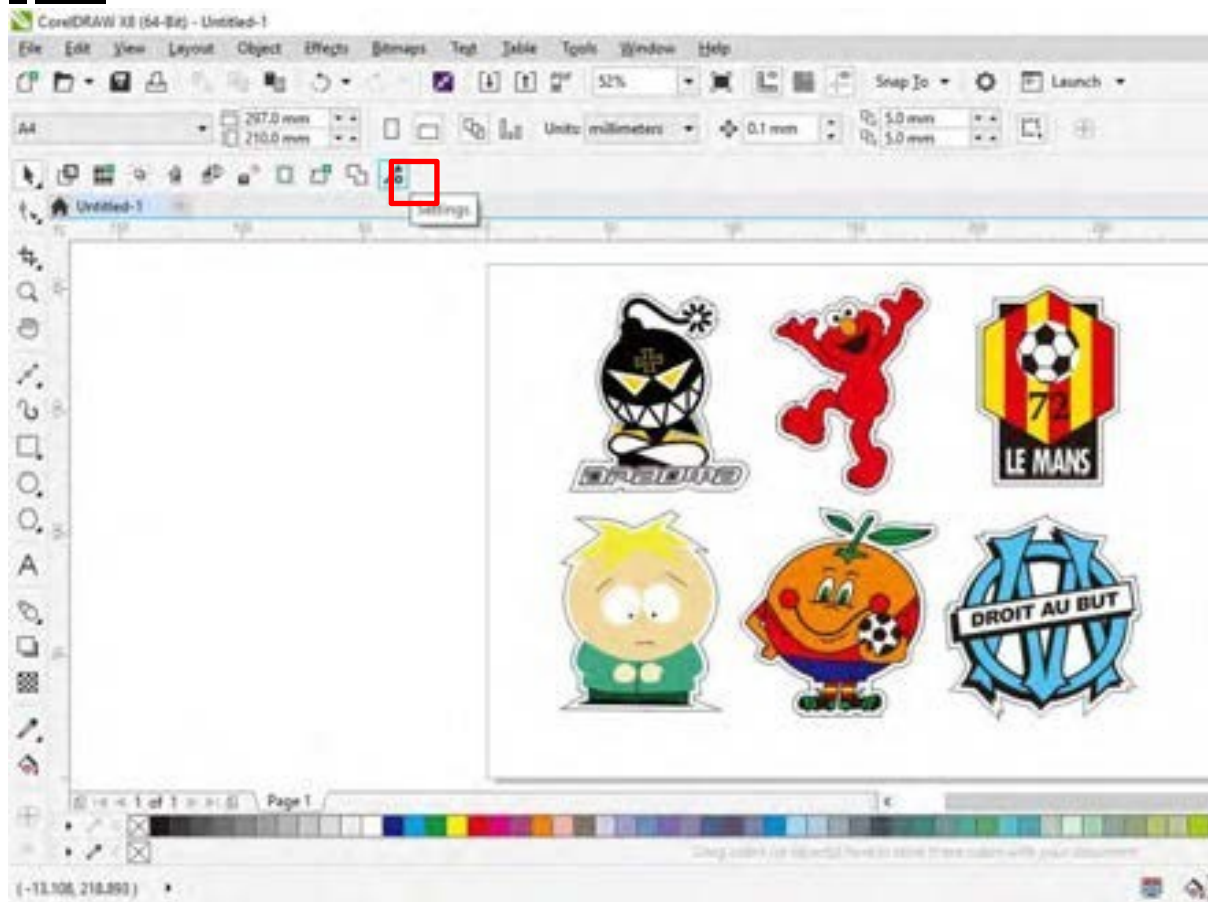
Napredne nastavitve

Segmentno pozicioniranje

Za natančne in visokokakovostne reze priporočamo nastavev »Segmentalno pozicioniranje«. S prilagajanjem razdalj X in Y lahko izboljšate kakovost reza za izjemno dolge ali velike slike.

Sledite istim korakom kot v poglavju **4-točkovno pozicioniranje**, da nastavite konturno črto in ustvarite registracijske oznake. Nastavite velikost, rob in debelino črte registracijskih oznak. Razdaljo med registracijskimi oznakami lahko prilagodite s spreminjanjem razdalj X in Y v oknu »Nastavitve registracijskih oznak«.

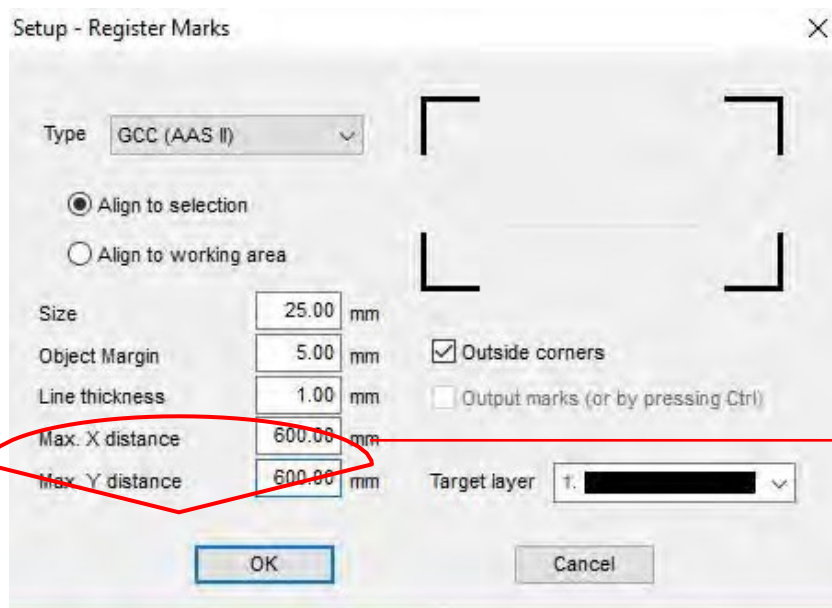
1 Korak Kliknite ikono »Nastavitve« na orodni vrstici GreatCut.



2 Korak Kliknite gumb za dodatne nastavitve za »Jog marks«



3 Korak V oknu »Nastavitve-registracijske oznake« nastavite velikost, robove objekta in debelino črte za registracijske oznake.



Segmentno pozicioniranje

- Naivečja razdalja x: Razdalja med oznakami na osi X
→ Območje: 200–500 mm
- Naivečja razdalja y: Razdalja med oznakami na osi Y
→ Območje: 200–500 mm

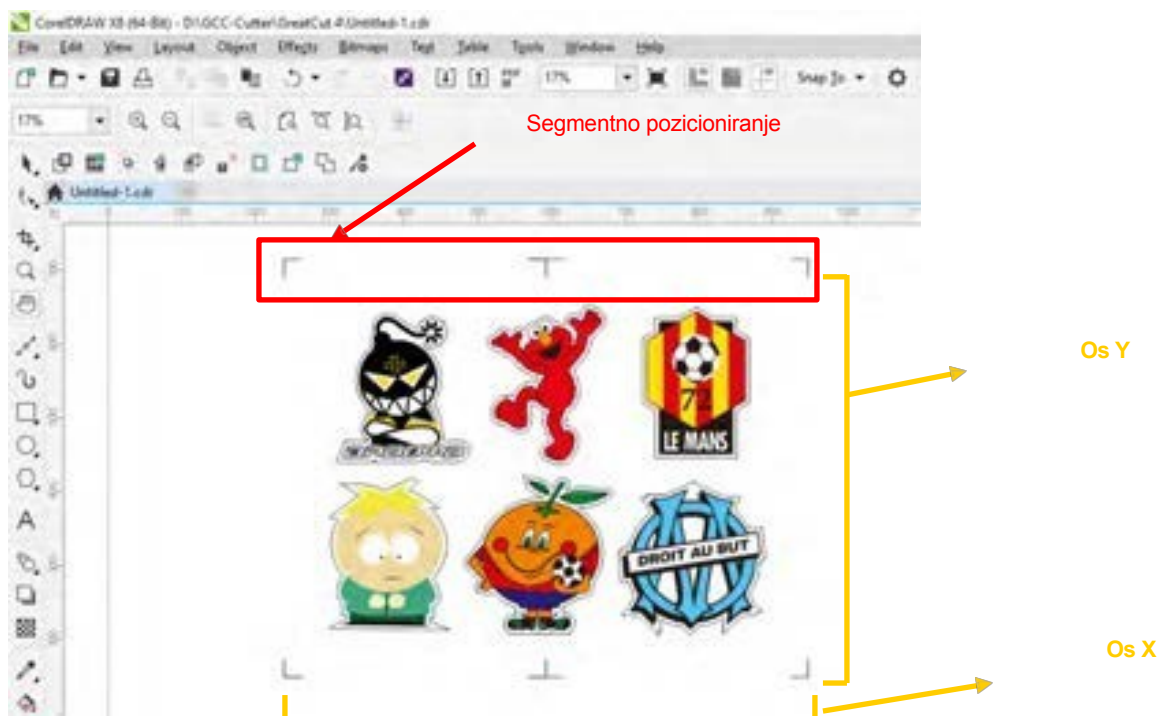
4 Korak Preverite, ali so vse tri možnosti označene.



5 Korak Kliknite ikono »Nastavi jog oznake« na orodni vrstici GreatCut.



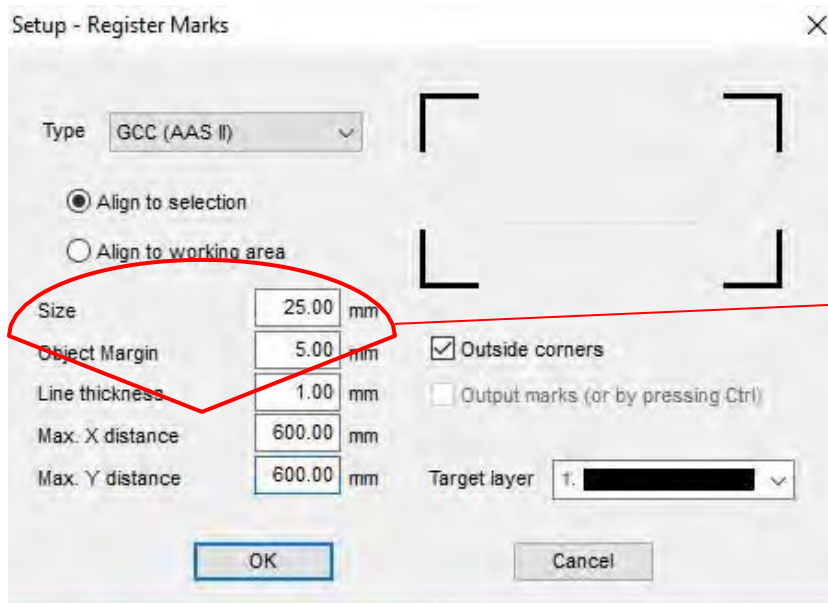
Sistem ustvari registracijske oznake na naslednji način.



V razdelku **Izhod** izvedite iste korake, da pošljete grafiko na GCC Plotter.

Več izvodov

- 1 Sledite istim korakom iz poglavja **4-točkovno pozicioniranje**, da nastavite konturno črto in ustvarite registracijsko oznako.



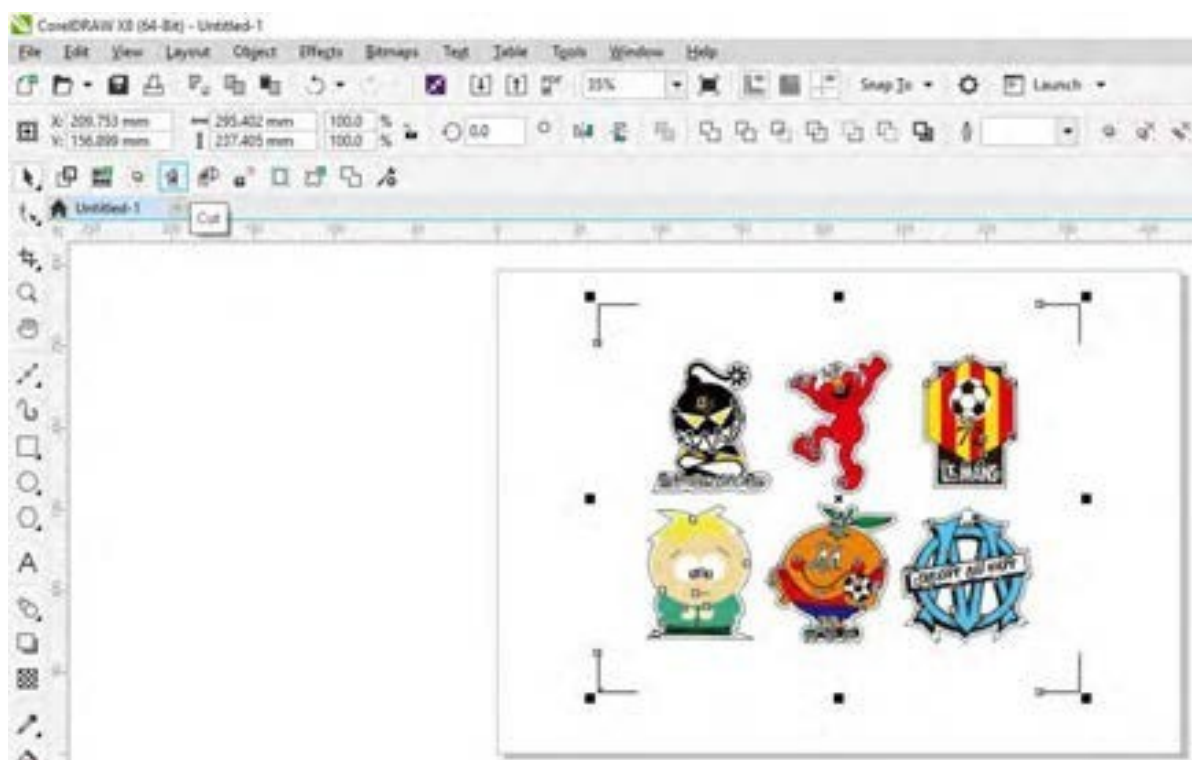
Ko je aktivirana funkcija »Več kopij«, se uporabijo naslednje vrednosti.

bodo dodane 4 registracijske oznake.

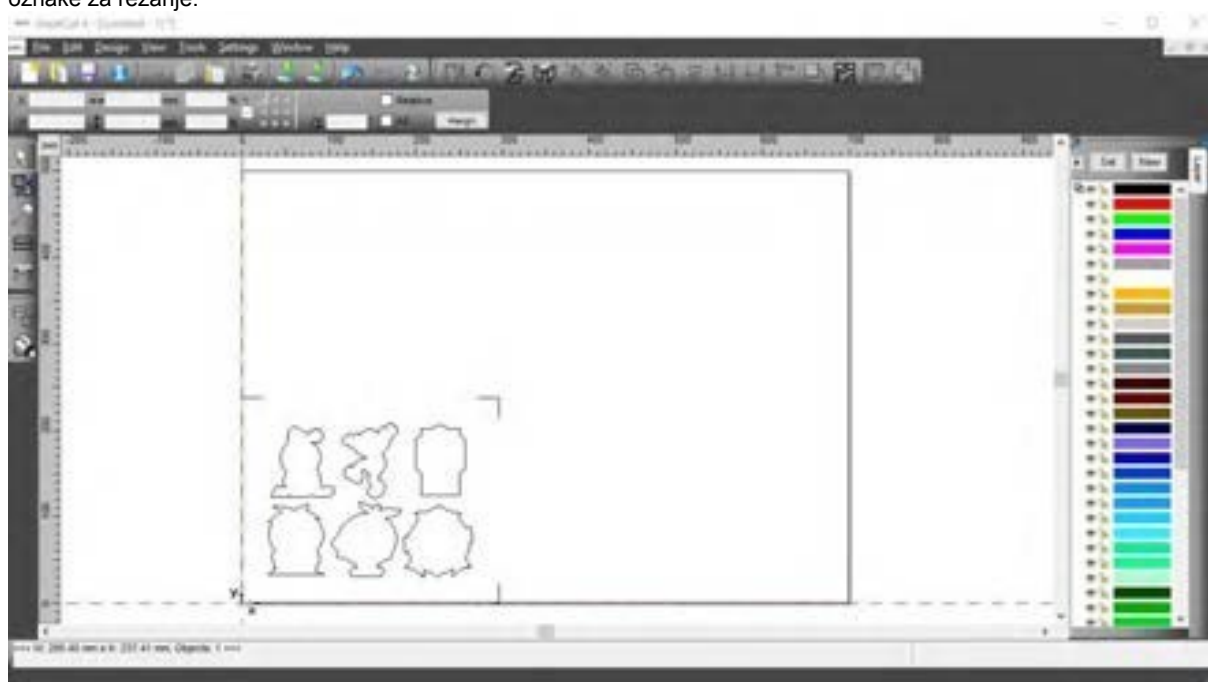
n na podlagi slik



3 Korak Izberite celotno grafiko (vključno z oznakami za rezanje in registracijskimi oznakami), nato kliknite ikono za rezanje na orodni vrstici GreatCut.



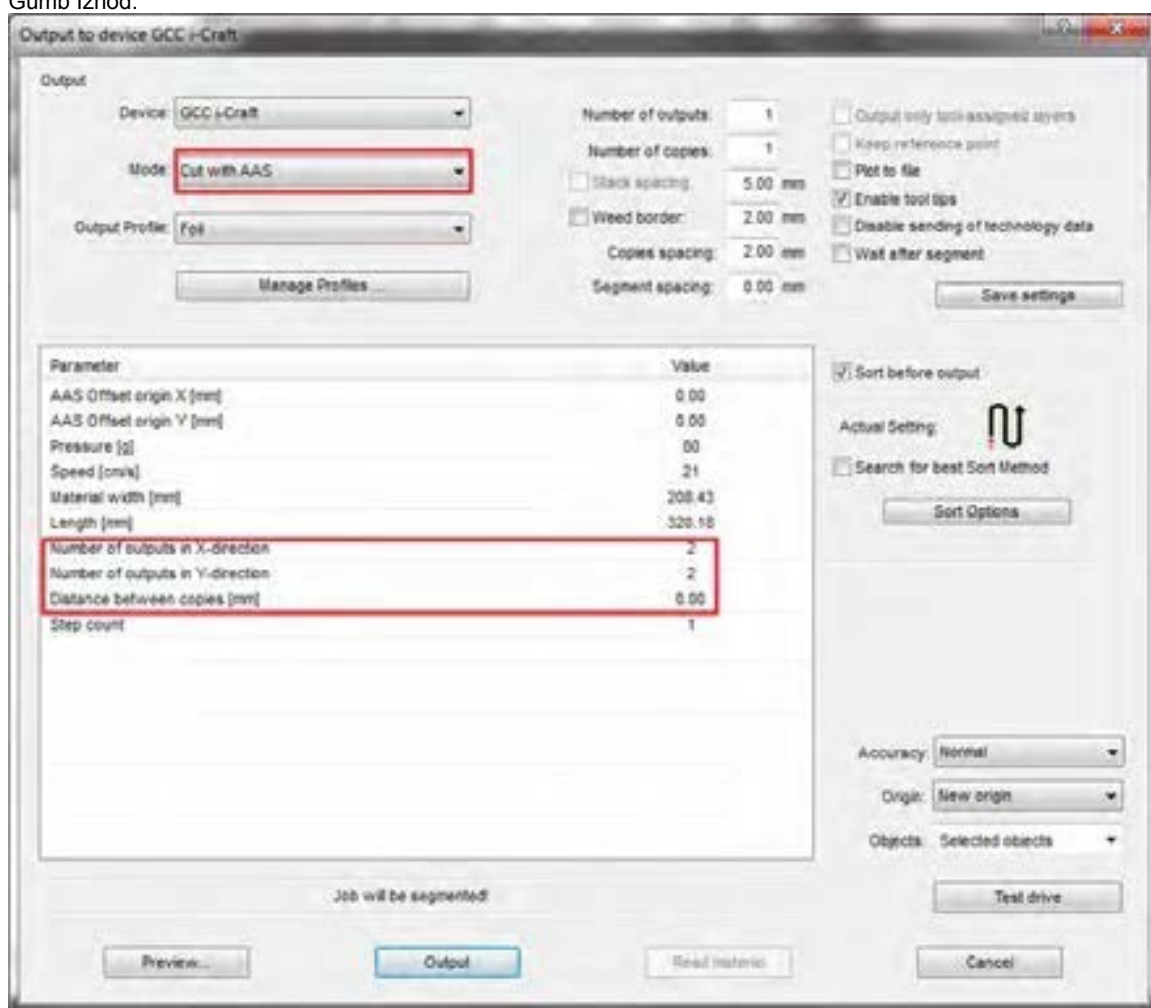
4 Korak Sistem bo samodejno zagnal programsko opremo GreatCut in uvozil tako registracijske oznake kot oznake za rezanje.



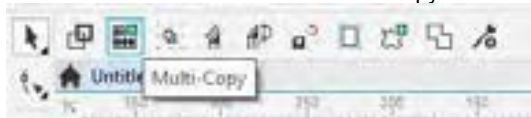
5 Korak V meniju »Datoteka« izberite »Izhod«.



6 Korak Izberite način »Cut with AAS«, nato vnesite vrednosti za »Število izhodov« na osi X in osi Y ter razdaljo med njima v razdelku »Razdalja med kopijami«. Nato **NE** kliknite Gumb Izhod.

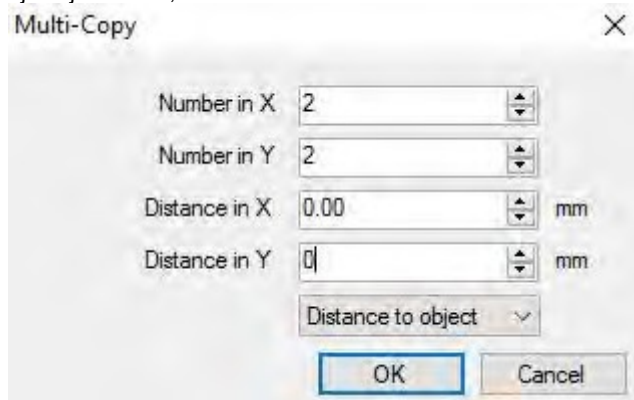


7 Korak Vrnite se v CorelDRAW. Kliknite »Multi-Copy« na orodni vrstici GreatCut.



8 Korak Vnesite vrednosti X/Y (število kopij na osi X in Y) ter

razdaljo na osi X/Y (enakomerno razdaljo med izpisi), nato kliknite gumb OK. Preverite, ali se vrednosti ujemajo s tistimi, vnesenimi v koraku 6.

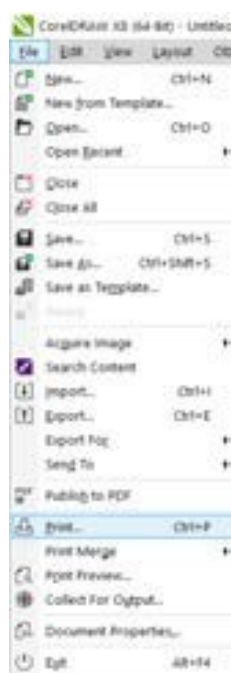


Opomba: Navpične in vodoravne razdalje (Offset X & Y) morajo biti ≥ 20 mm ali = 0 mm; priporočljivo je nastaviti razdaljo na osi X/Y na 0 mm, da se grafika nadaljuje brez vrzeli, kar prihrani material.

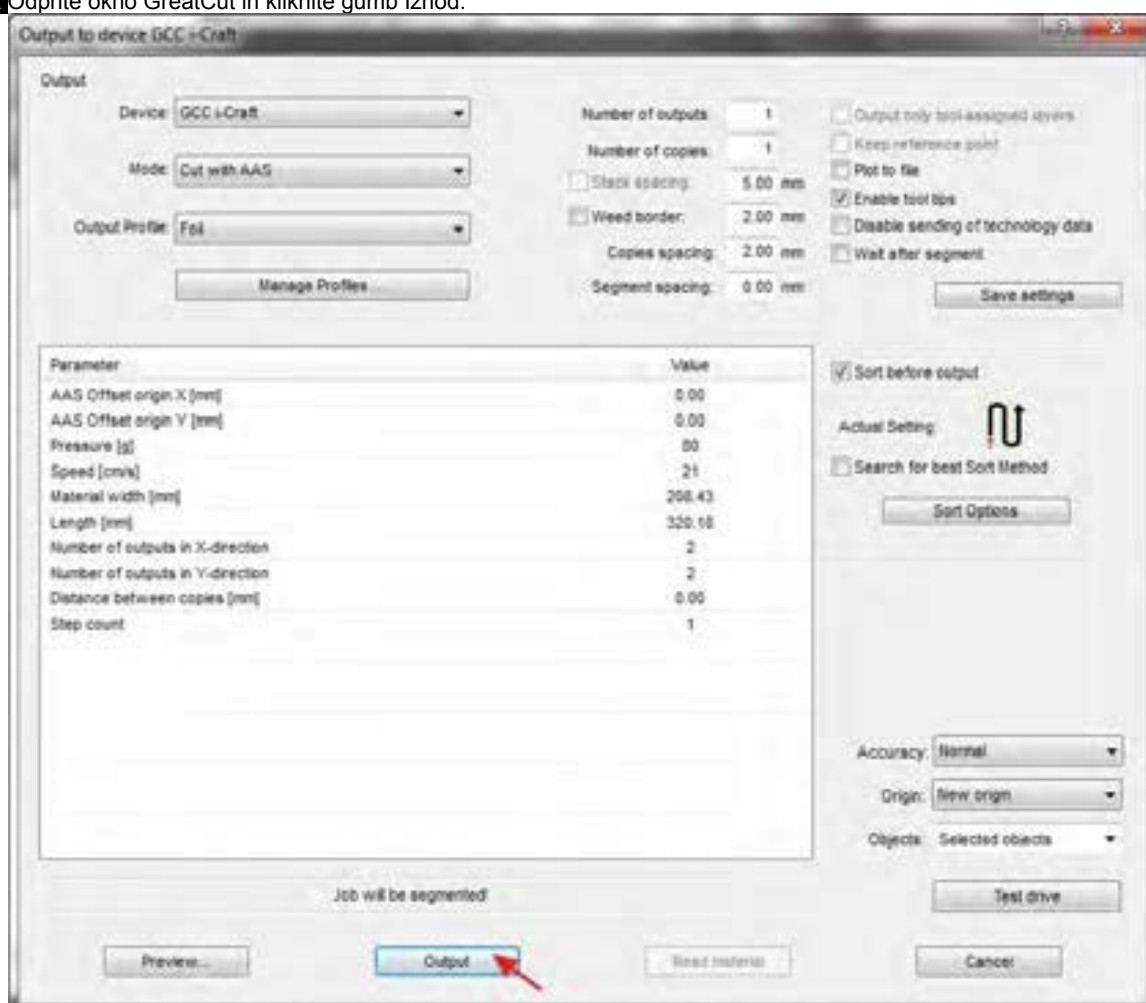
9 Korak Kot je prikazano na sliki, program podvoji grafiko.



10 Korak Natisnite ga, nato pa ga vstavite v rezalni plotter GCC.



11 Korak Odprite okno GreatCut in kliknite gumb Izhod.



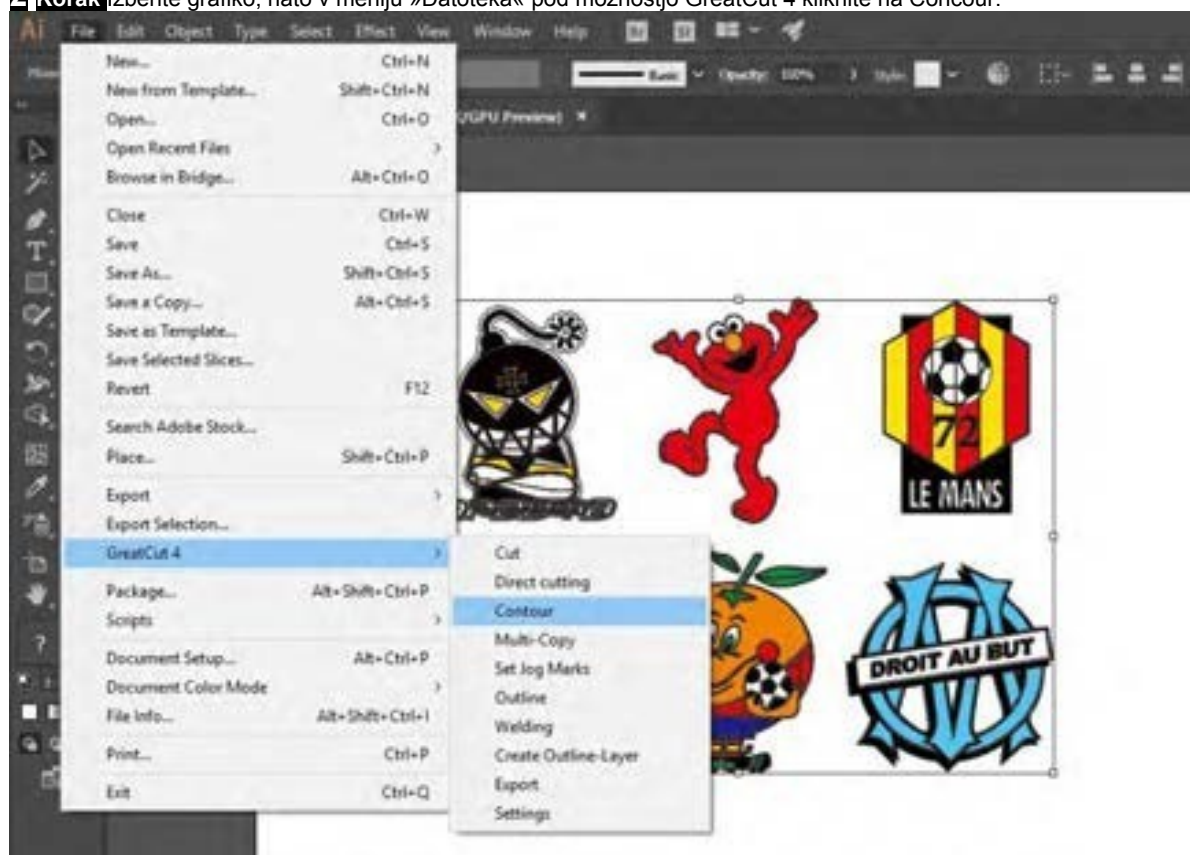
Uredite sliko v programu Adobe Illustrator.

4-točkovno pozicioniranje

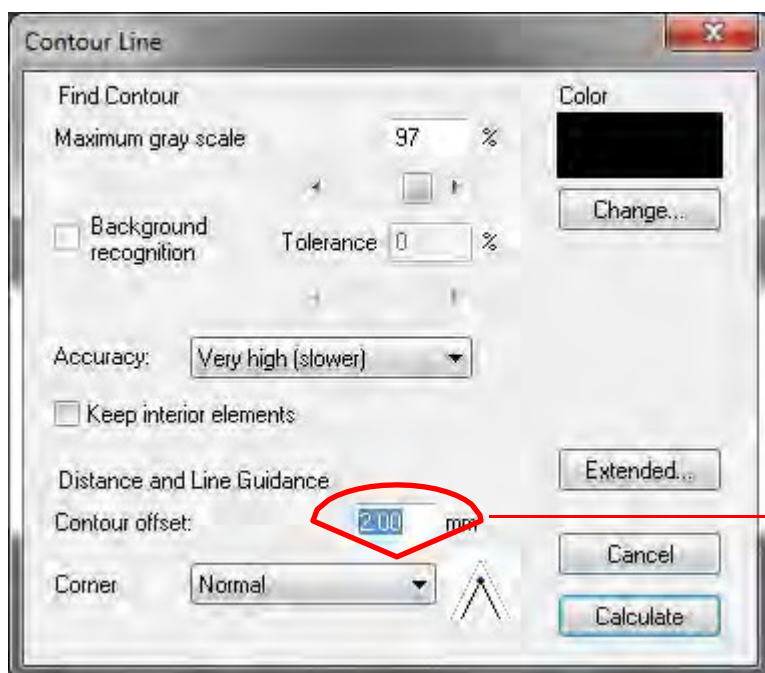
1 Korak Ustvarite grafiko v programu Adobe Illustrator.



2 Korak Izberite grafiko, nato v meniju »Datoteka« pod možnostjo GreatCut 4 kliknite na Concur.



3 Korak Nastavite vrednosti konturnih črt (vključno z vrednostjo »Contour Offset«), nato kliknite »Calculate«.



»Contour Offset« je razdalja med grafiko in linijo rezanja.

Konturna črta se doda k grafiki.



Nasvet: Vektorski objekti lahko ustvarijo tudi zaobljene črte.

Z vektorskimi objekti dobite boljše rezultate, v načinu Sketch pa lahko vidite jasne razlike med „Normal“ in „Round“ v ostrih

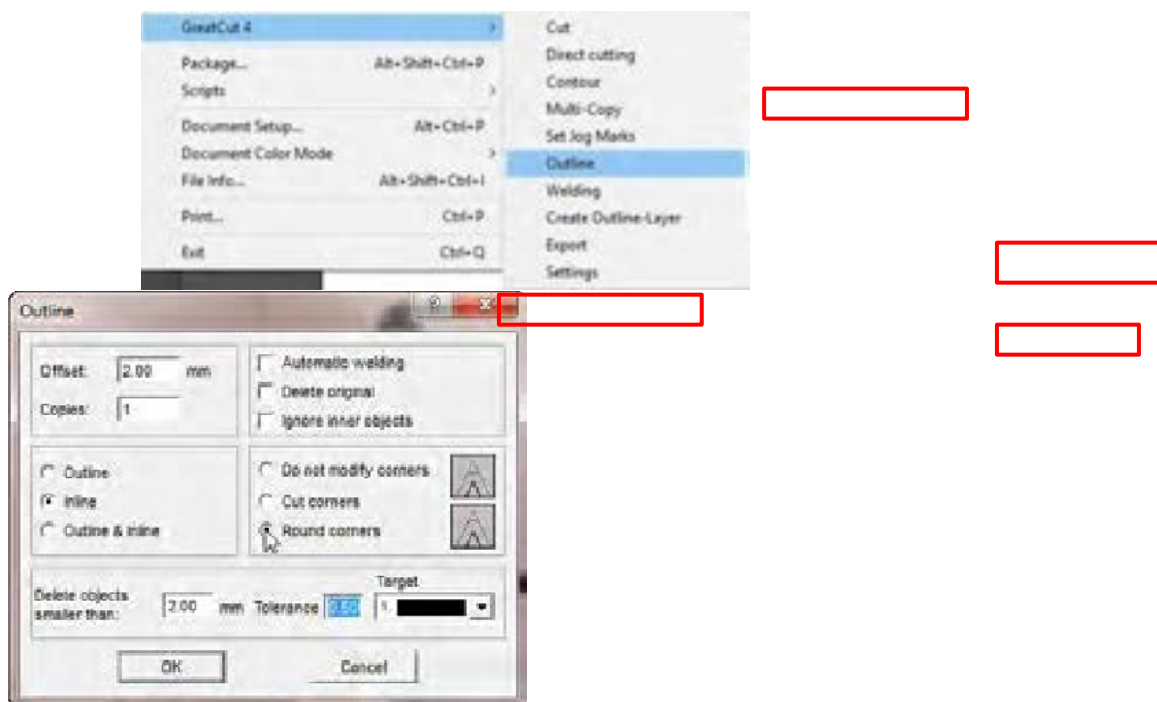
kotih.



Normal

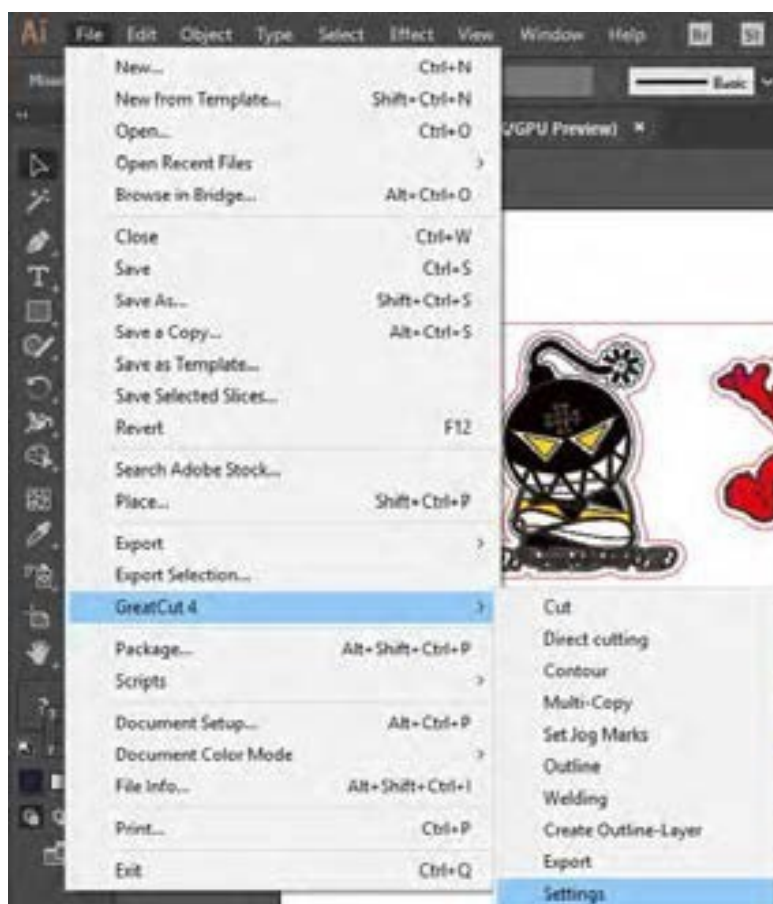
Zaobljeno

1. Kliknite na možnost »Ustvari obris«, da ustvarite obrisno črto okoli besedilnih objektov v prosto nastavljivi razdalji.



2. Izberite možnost »Zaobljeni koti«, nato pa nastavite vrednosti »odmika« in tolerance. Odmik je razdalja obrisa od izvirnega objekta. Toleranca pomeni, da je odmik, merjen od vogalne točke, zaobljen.

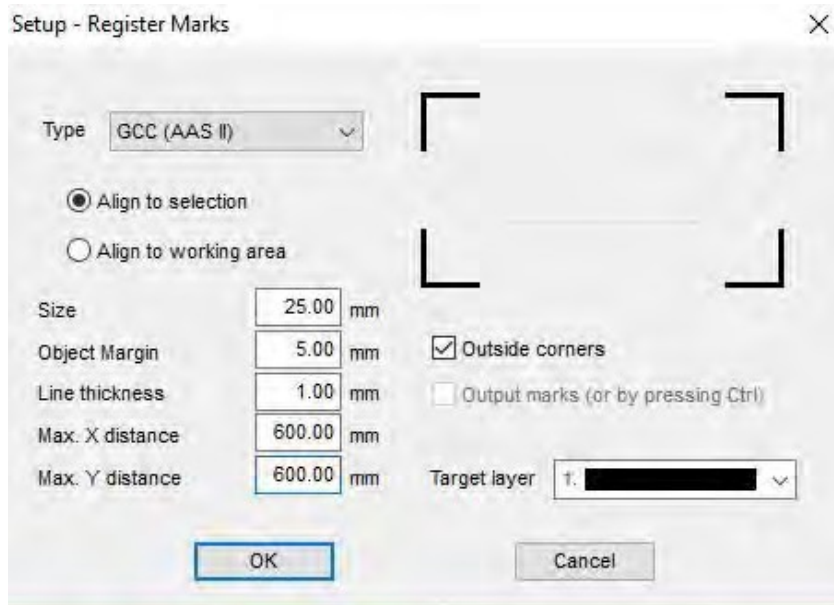
Korak 4 Kliknite Nastavitve v meniju »Datoteka«



5 Korak Kliknite gumb poleg registracijskih oznak.



6 Korak Nastavite velikost, rob in debelino črte za registracijske oznake, nato kliknite OK.



4-točkovno pozicioniranje

- **Velikost:** Dolžina oznake
→ Območje: 5 mm–50 mm
→ Optimizirana nastavitve: 25 mm
- **Rob objekta:** Razdalja med objekti in oznakami
→ Območje: 0 mm–50 mm
→ Optimalna nastavitve: 5 mm
- **Debelina črte:** debelina črte oznak
→ Območje: 1 mm–2 mm
→ Optimalna nastavitve: 1 mm

7 Korak Preverite, ali so vse tri možnosti označene.



8 Korak V meniju »Datoteka« kliknite na »Nastavi jog oznake«.

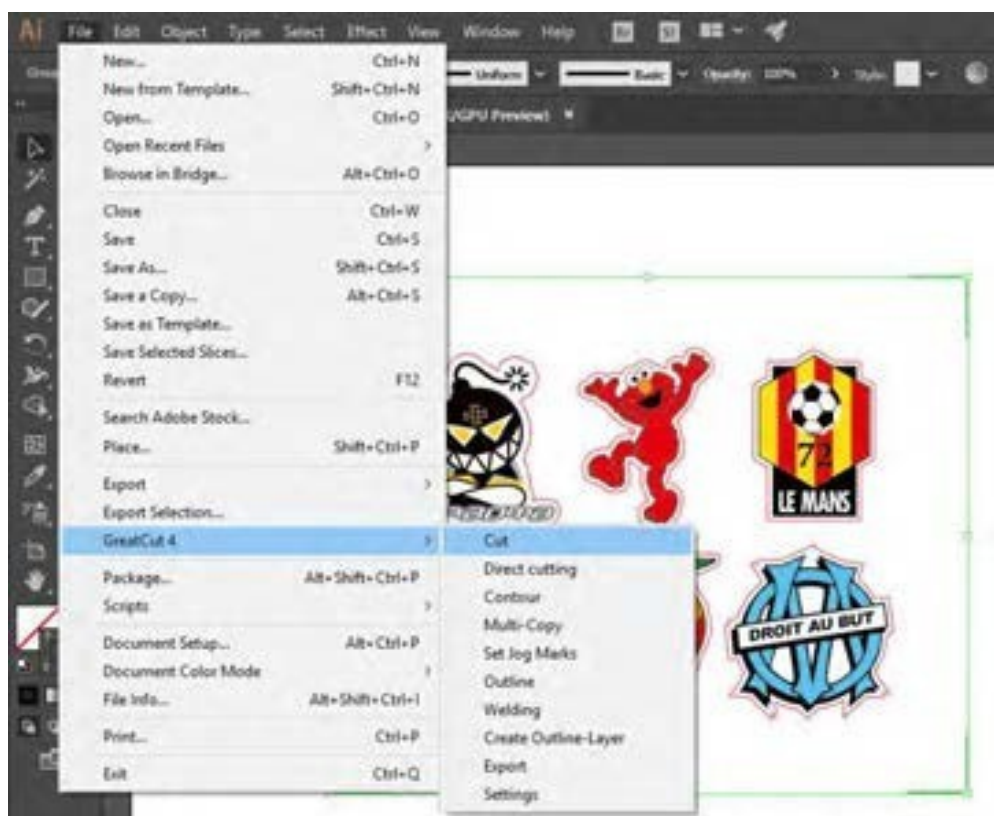


Kot je prikazano na sliki, sistem generira 4 registracijske signale.

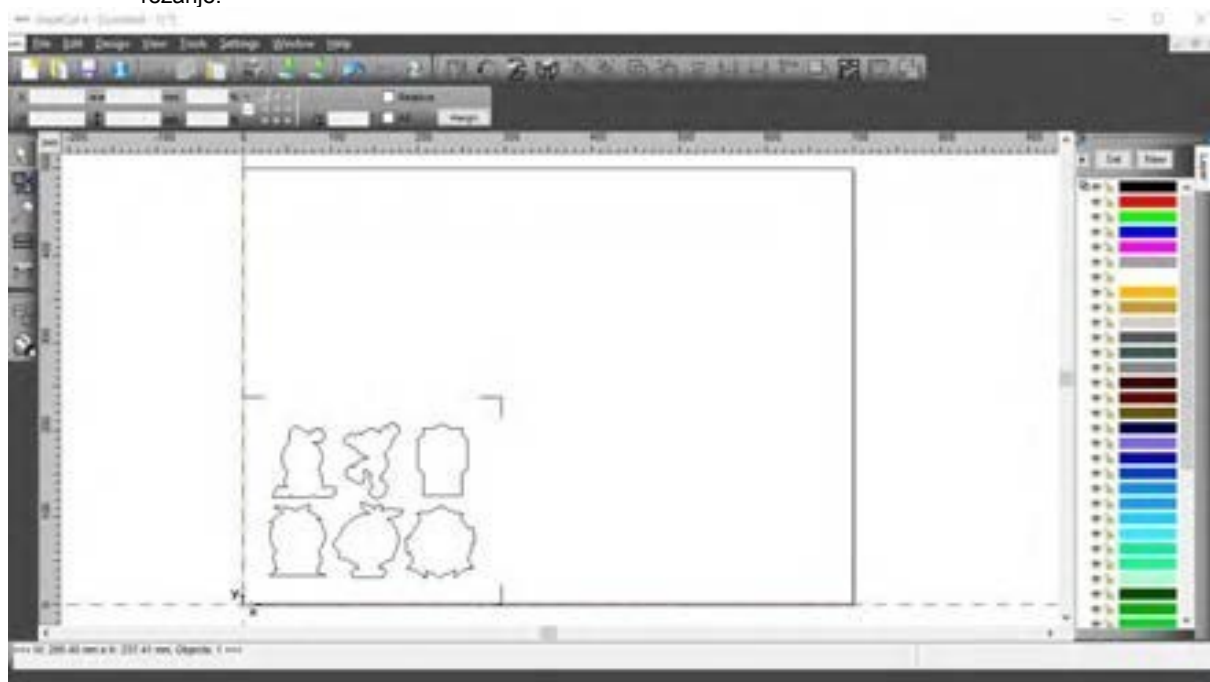


Izhod

1 Korak Izberite celoten objekt z vsemi njegovimi elementi (vključno z registracijskimi in rezalnimi oznakami), nato v meniju »Datoteka« izberite »GreatCut« in »CUT«



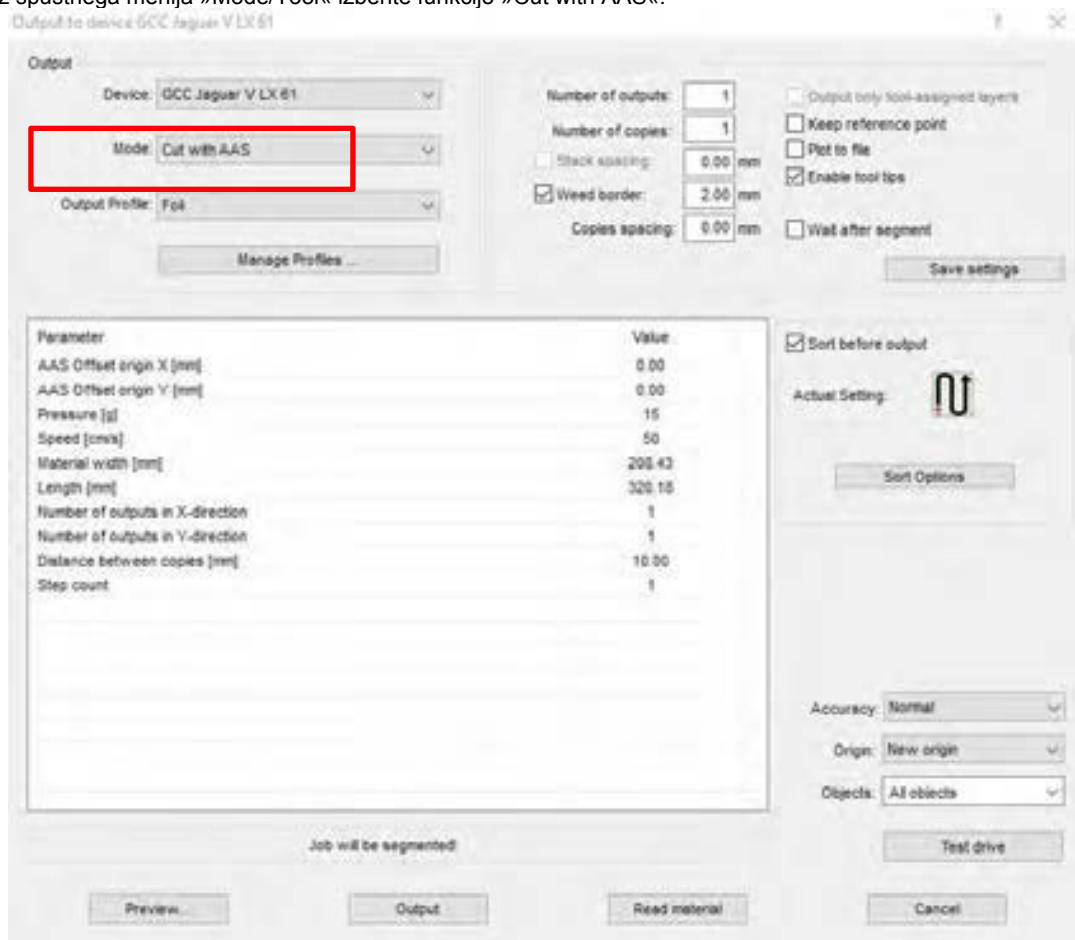
2 Korak A zažene program GreatCut in samodejno uvozi registracijske oznake in oznake za rezanje.



3 Korak Kliknite zavihek »Datoteka«, nato izberite »Izhod«.



4 Korak Iz spustnega menija »Mode/Tool« izberite funkcijo »Cut with AAS«.



5 Korak Kliknite »Izhod« in objekt bo poslan na

plotter.

Output to device GOC Jaguar V LX 61

Output

Device: GOC Jaguar V LX 61

Mode: Cut with AAS

Output Profile: F04

Manage Profiles ...

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

☐ Stack spacing: 0.00 mm

☒ Weed border: 2.00 mm

Copies spacing: 0.00 mm

☐ Output only tool-assigned layers

☐ Keep reference point

☐ Plot to file

☒ Enable tool tips

☐ Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	205.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

☒ Sort before output

Actual Setting:

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Job will be segmented!

Preview Output Read material Cancel

Opomba: Razlika: Število izhodov, Število kopij in Število korakov v oknu Izhod.

Output to device GCC Jaguar V LX 61

Output

Device: GCC Jaguar V LX 61

Mode: Cut with AAS

Output Profile: F04

Manage Profiles...

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

Blank spacing: 0.00 mm

Weld border: 2.00 mm

Copies spacing: 0.00 mm

Output only tool-assigned layers

Keep reference point

Plot to file

Enable tool tips

Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	205.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

Sort before output

Actual Setting:

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Cancel

Job will be segmented

Preview... Output Read material



1. Ko je vrednost »Število izhodov« 2, najprej izreže kvadrat, nato trikotnik, nato pa isto ponovi na naslednji poziciji.
2. Ko je vrednost »Število kopij« 2, se kvadrat in trikotnik izrežeta dvakrat zaporedoma na isti lokaciji.
3. Ko je »Število korakov« nastavljeno na 2, izreže kvadrat dvakrat na isti poziciji, nato pa izreže trikotnik prav tako na isti poziciji.

Napredne nastavitve

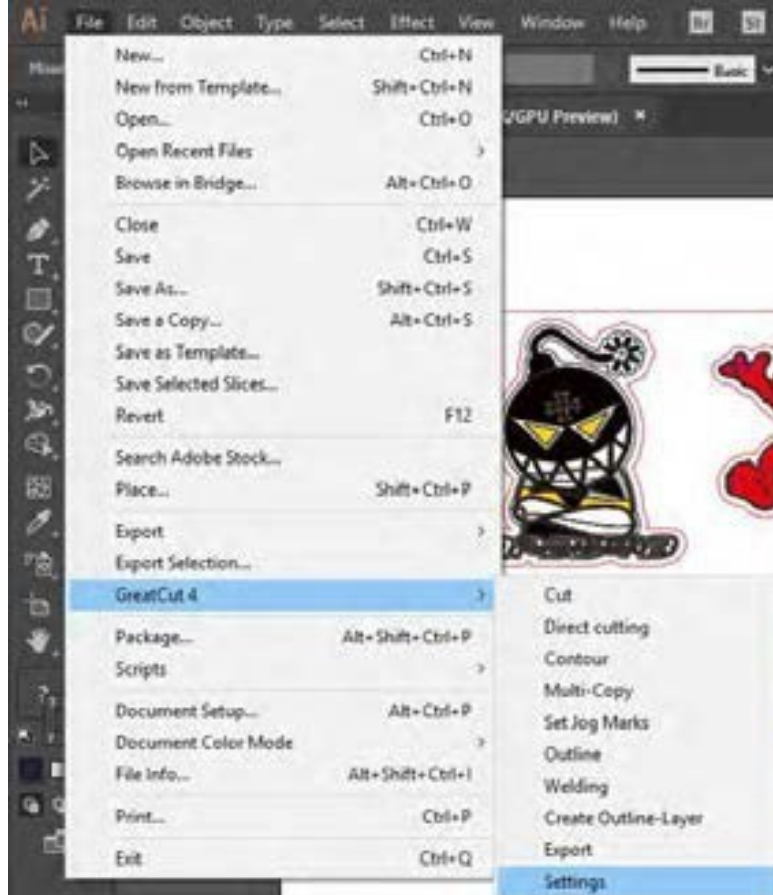
Segmentno pozicioniranje

Za natančne in visokokakovostne reze priporočamo nastavev »Segmentalno pozicioniranje«. S prilagajanjem razdalj X in Y lahko izboljšate kakovost reza za

dolge ali velike slike.

Sledite istim korakom kot v poglavju **4-točkovno pozicioniranje**, da nastavite konturno črto in ustvarite registracijske oznake. Nastavite velikost, rob in debelino črte registracijskih oznak. Razdaljo med registracijskimi oznakami lahko prilagodite s spreminjanjem razdalj X in Y v oknu »Nastavitve registracijskih oznak«.

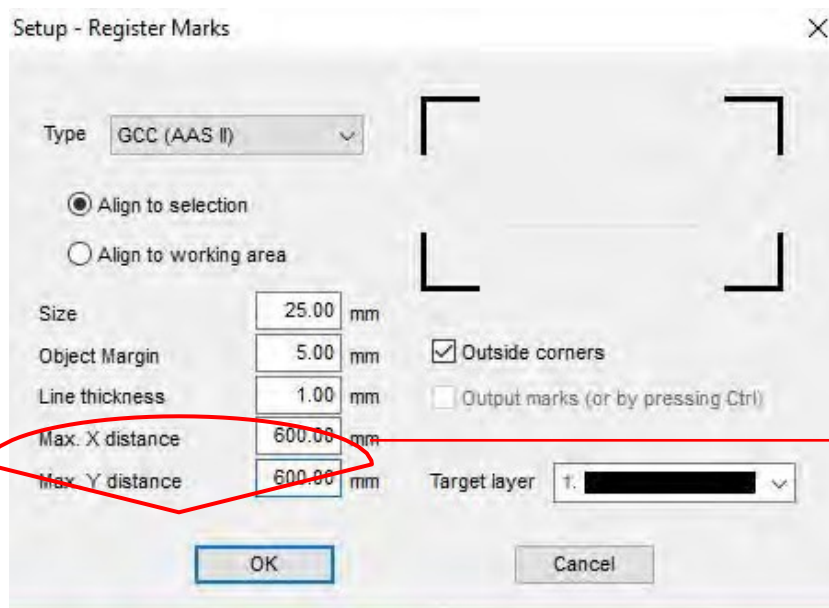
1 Korak Kliknite zavihek »Datoteka«, nato »GreatCut 4« in nato »Nastavitve«



2 Korak Kliknite gumb za dodatne nastavitve pod »Jog Marks«



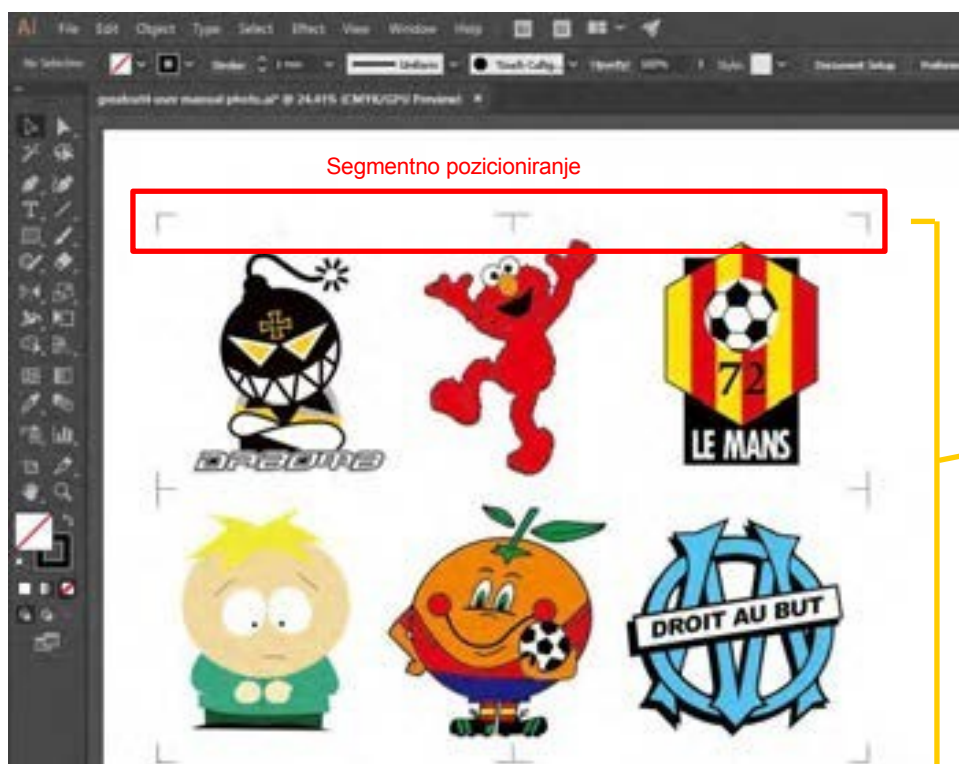
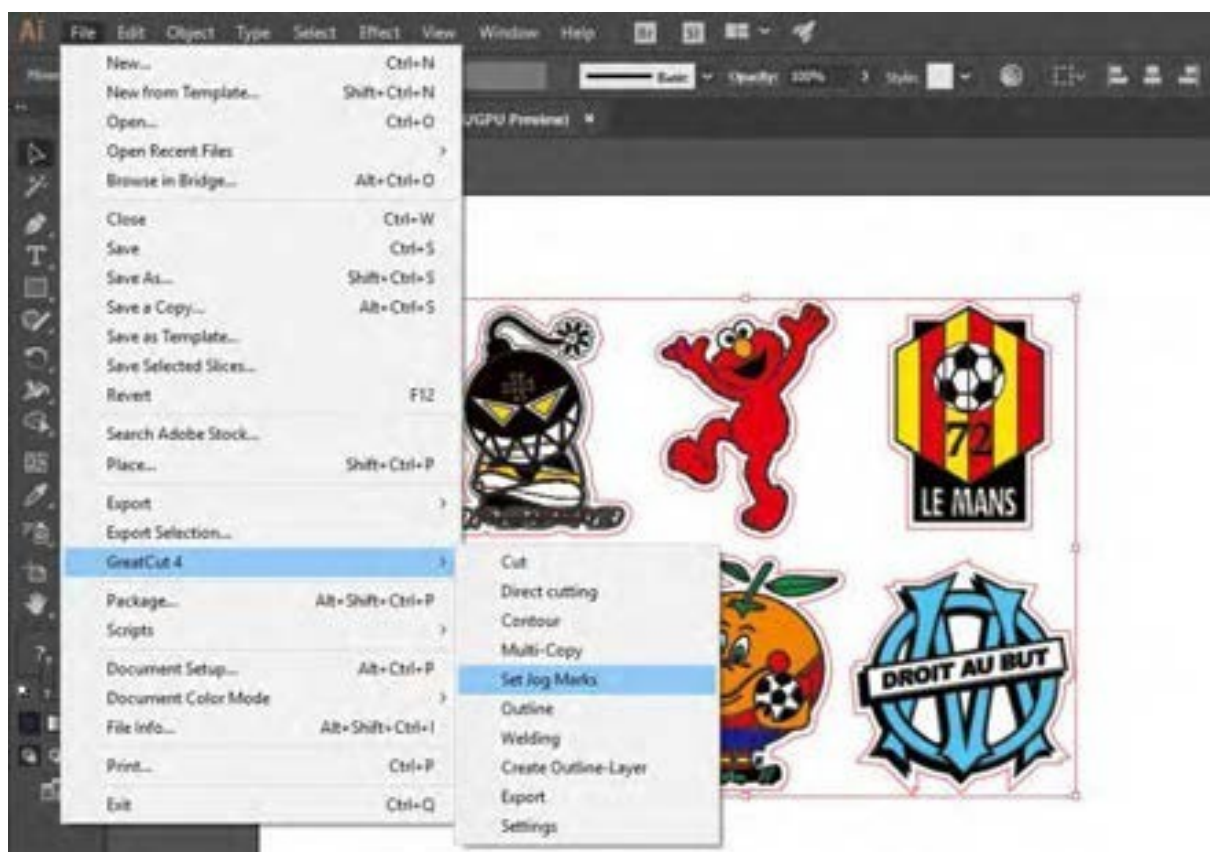
3 Korak V oknu »Setup-Jog Marks« nastavite velikost, robove objekta in debelino črte za registracijske oznake.



Segmentno pozicioniranje

- **Naivečja** razdalja x: Razdalja med oznakami na osi x
→ Območje: 200–500 mm
- **Naivečja** razdalja y: Razdalja med oznakami na osi y
→ Območje: 200–500 mm

4 Korak V meniju »Datoteka« programa GreatCut kliknite na »Nastavi jog oznake« in program bo ustvaril 4 registracijske oznake, kot je prikazano na sliki.



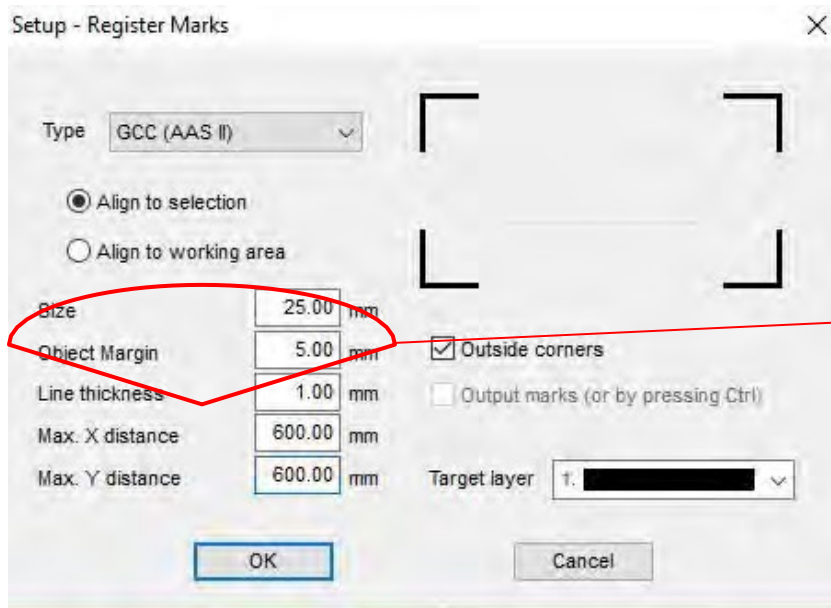
Segmentno pozicioniranje

Os Y

Os X

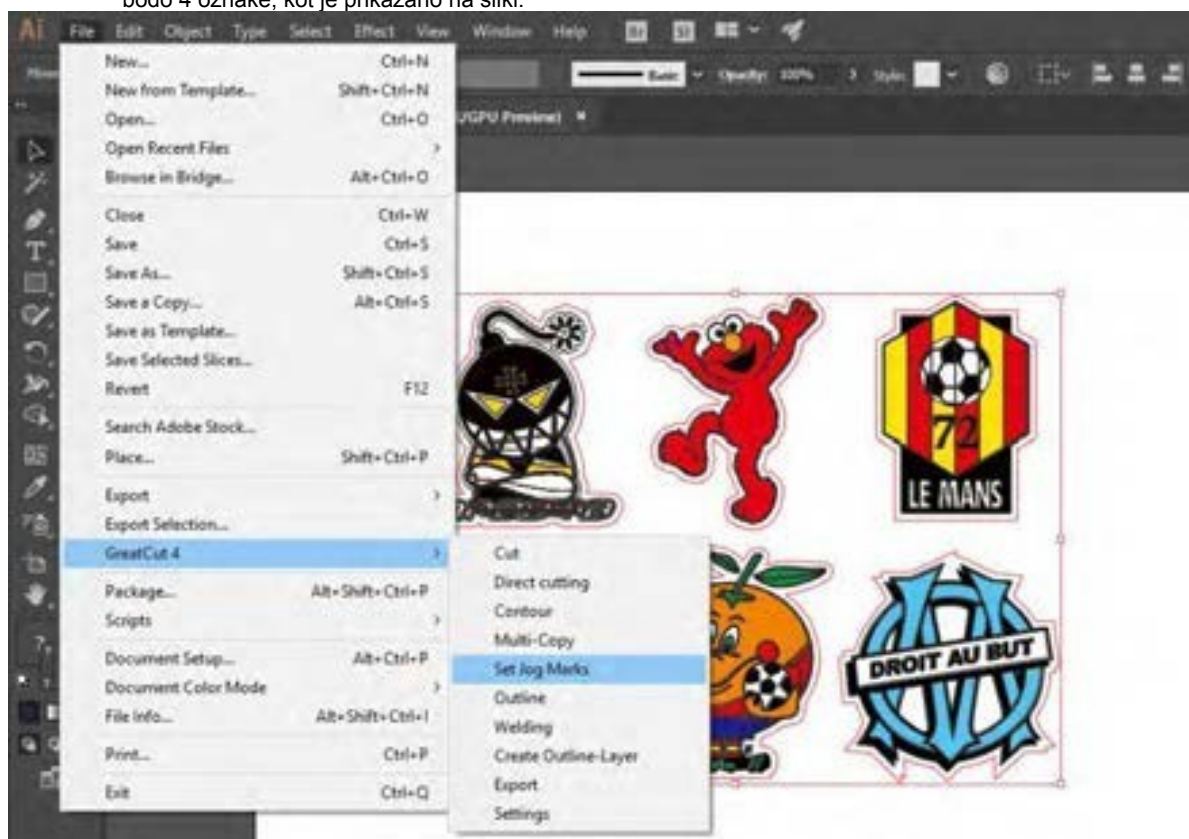
Večkratno kopiranje

1 Korak Sledite spodnjim korakom v poglavju **4-točkovno pozicioniranje**, da ustvarite rezalno črto in registracijsko oznako.



Ko je aktivirana funkcija »Več kopij«, se uporabijo naslednje vrednosti.

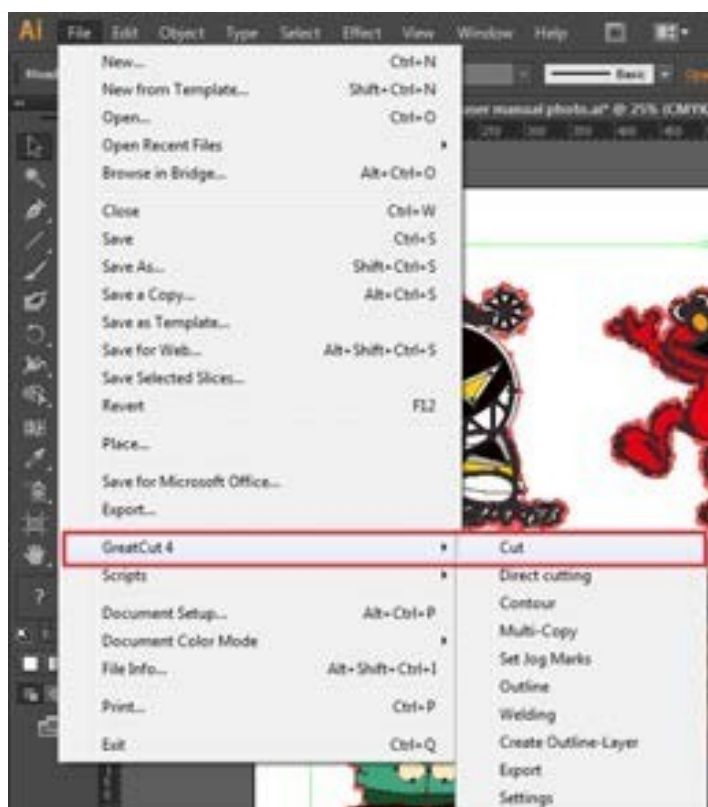
2 Korak V programu „GreatCut“ v meniju „Datoteka“ izberite „Nastavi oznake premika“ in prikazale se bodo 4 oznake, kot je prikazano na sliki.



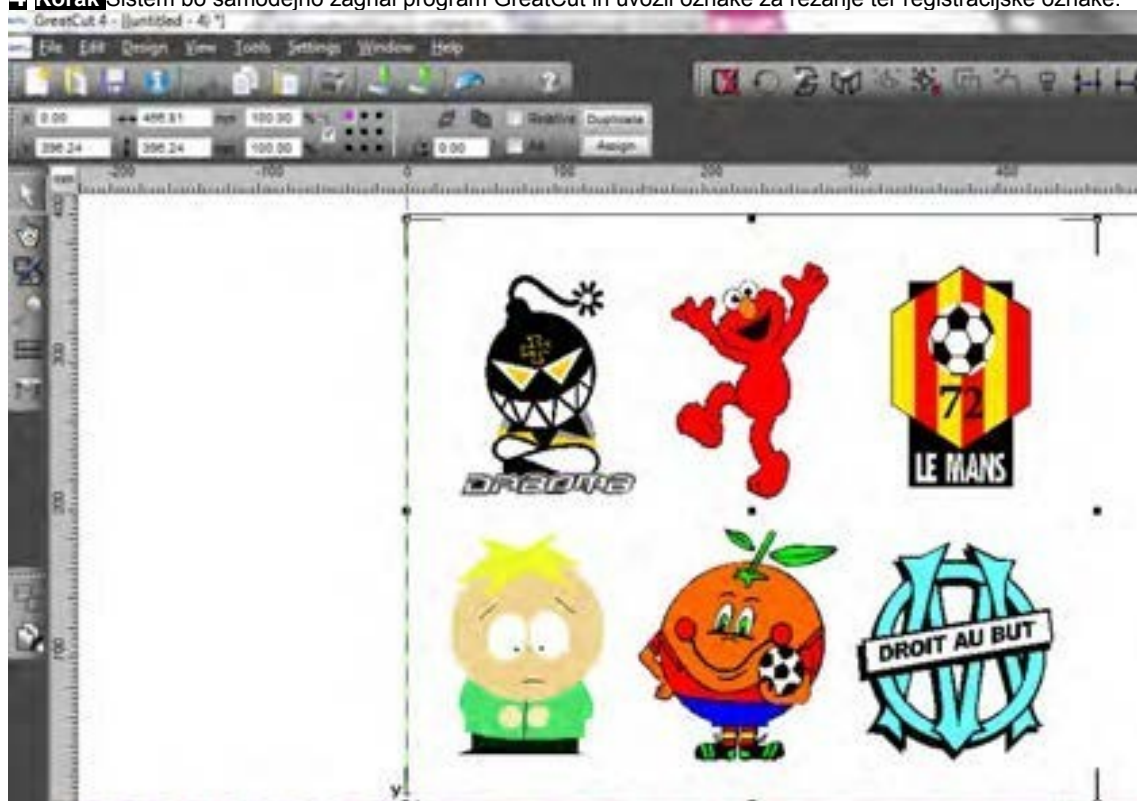


3 Korak Izberite vse objekte (vključno z oznakami za rezanje in registracijskimi oznakami). Nato v programu GreatCut kliknite »Cut« (Reži).





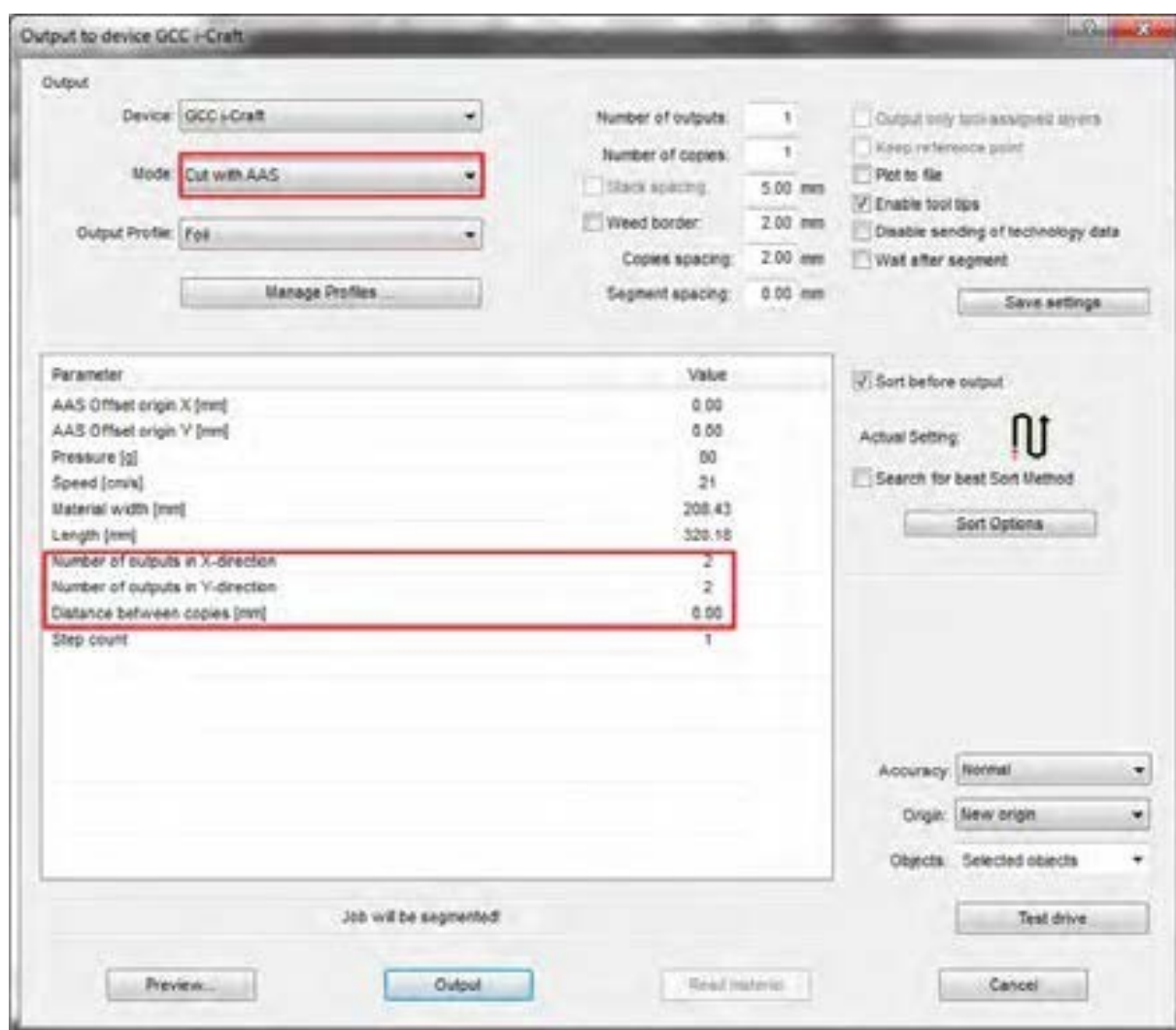
4 Korak Sistem bo samodejno zagnal program GreatCut in uvozil oznake za rezanje ter registracijske oznake.



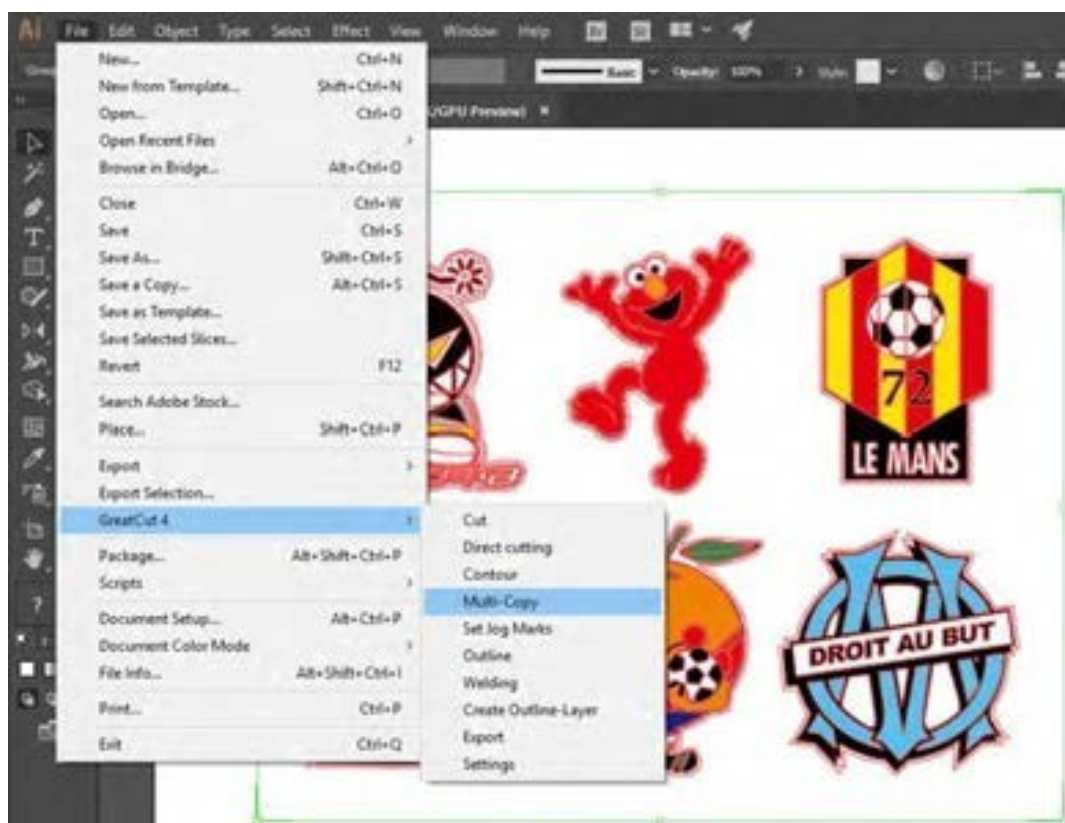
5 Korak 1 V meniju »Datoteka« kliknite »Izhod«.



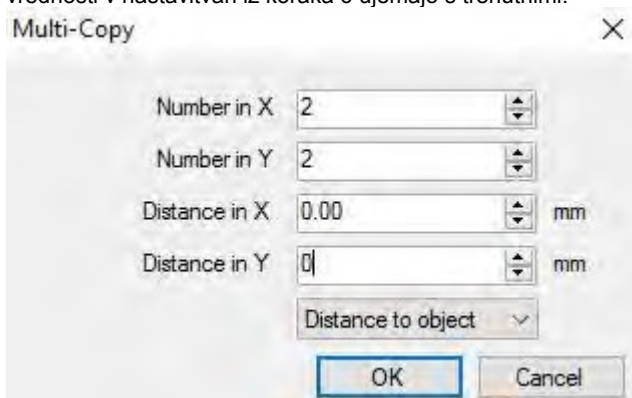
6 Korak 1 Izberite način »Cut with AAS«, nato pa določite število kopij vzdolž osi X in osi Y ter razdaljo med njimi.
NE kliknite možnosti »Output«.



7 Korak 3: Vrnite se v program Adobe Illustrator. V meniju Datoteka v možnosti GreatCut kliknite »Več kopij«.



8 Korak Vnesite podatke za kopije X/Y in kopije, nameščene na osi X/Y. Nato kliknite OK. Preverite, ali se vrednosti v nastavitvah iz koraka 6 ujemajo s trenutnimi.



Opomba: Vrednosti navpične in vodoravne razdalje (Offset X & Y) morajo biti ≥ 20 mm ali $= 0$ mm; na osi X/Y priporočamo 0 mm, da lahko delate brez nepotrebne izgube materiala zaradi dodatne razdalje.

9 Korak Program ustvari več kopij z ločenimi oznakami za rezanje, kot je prikazano na sliki.



10 Korak Natisnite ga, nato pa ga naložite v svoj GCC rezalni plotter.



11 Korak V programu GreatCut odprite možnost Izhod.

Output

Device: GCC i-Craft

Mode: Cut with AAS

Output Profile: Fol

Manage Profiles

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

☐ Stack spacing: 5.00 mm

☐ Weed border: 2.00 mm

Copies spacing: 2.00 mm

Segment spacing: 0.00 mm

☐ Output only tool-assigned styles

☐ Keep reference point

☐ Plot to file

☒ Enable tool tips

☐ Disable sending of technology data

☐ Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	80
Speed [cm/s]	21
Material width [mm]	208.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	2
Number of outputs in Y-direction	2
Distance between copies [mm]	0.00
Step count	1

☒ Sort before output

Actual Setting: 

☐ Search for best Sort Method

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: Selected objects

Test drive

Job will be segmented

Preview...

Output

Read material

Cancel

Tehnične specifikacije Puma IV

Tip	P4-60(LX)	P4-132(LX)
Zasnova	Rezalni plotter z rolo podajanjem	
Največja širina rezanja	600 mm	1300 mm
Največja dolžina rezanja	50 m	
Največja širina dovajanja surovine	719 mm	1470 mm
Min. širina dovajanja	50 mm	
Največja rezljiva surovine debelina	0,8 mm	
Število valjev	2	4
Pogon	DC servomotor	
Rezalna sila	5–500 g	
Največja hitrost rezanja	1020 mm/sek (z 45-stopinjskim rezilom)	
Odmik	0–1,0 mm	
Mehanska ločljivost	0,009 mm	
Programska ločljivost	0,025 mm	
Natančnost (razdalja)	±0,254 mm ali ±0,1 %	
Ponovljivost	±0,1 mm na 3 metre (*z odobrenimi materiali)	
Sistem samodejnega poravnavanja (AASII)	Za plotre Puma IV LX	
Pomnilniški buffer	32 MB / 16 MB (z AAS)	
Možnosti poveztivosti	USB 2.0 (polna hitrost), serijski (RS-232C) in Ethernet	
Ukazni jezik	HP-GL, HP-GL/2	
Nadzorna plošča	LCD (20 znakov x 2 vrstici), 14 tipk, 1 LED za napajanje	
Premer rezila	2,5 mm	
Dimenzije (V x Š x G) mm	220 x 879 x 258	1065 x 1632 x 620 (vključno s stojalom)
Neto teža	13 kg	53 kg
Stojalo	Izbirno	Standardna oprema
Napajanje	AC 100–240 V, 50–60 Hz (samodejno preklapljanje)	
Poraba energije	Največ 110 vatov	
Temperatura okolja	15 °C ~35 °C	
Vlažnost zraka	25 %–75	

- Združljiv z operacijskimi sistemi Windows 7 in novejšimi ter Mac OS X 10.6 in novejšimi. (*Z nakupom serijske številke Sure Cuts A Lot serijsko številko lahko rezalni plotter uporabljate tudi na Mac OS.)
- Tehnični podatki in specifikacije se lahko razlikujejo glede na uporabljene surovine. Za ohranjanje hitrosti in kakovosti rezanja je je nujno redno vzdrževanje.
- GCC si pridržuje pravico do spremembe specifikacij brez predhodnega obvestila.
- Surovina, ki jo je odobril GCC, je Avery MPI 3000.
- Navedene specifikacije in podatki so zagotovljeni le ob uporabi preizkušene in odobrene podlage.