



Navodila za uporabo serije RX II



OBVESTILO

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

Pomembne informacije

Hvala, da ste kupili **rezalni plotter GCC RXII**.

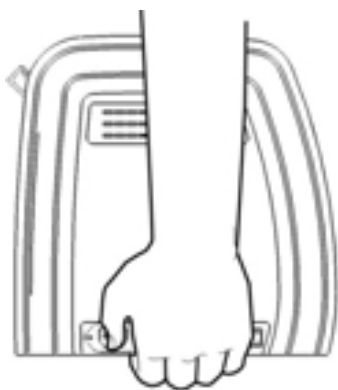
Preden začnete uporabljati rezalni plotter, se prepričajte, da ste prebrali varnostna opozorila in navodila spodaj.



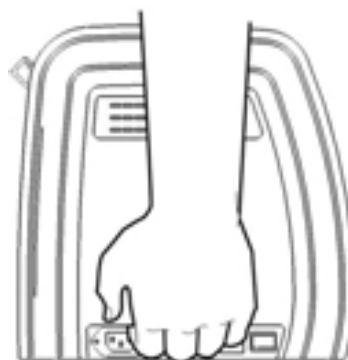
Previdnost

VARNOSTNI UKREPI!

- Samo za profesionalno uporabo.
- Zaradi varnosti rezilo med premikanjem vedno trdno držite **od spodaj**. Rezila ne premikajte tako, da ga primete za vdolbino na obeh straneh.



O (pravilno)
Držite od spodaj



X (nepravilno)
Držite za vdolbino

- Namestite na ravno in stabilno mesto. Če tega ne storite, lahko pride do padca stroja, kar lahko povzroči poškodbe.
- Ne stresajte in ne spuščajte nosilca rezila, saj lahko konica rezila odleti.
- Pazite na premikajoči se voziček: rezalni voziček je nevaren, ker se premika z visoko hitrostjo. Ne približujte mu rok.
- Bodite previdni, da se ne zapletete: Preprečite, da bi se oblačila, roke, lasje, kravate itd. med delovanjem nehote približali vrtečim se delom.



- Napajalni kabel vedno priključite na ozemljeno vtičnico.

- Vedno uporabljajte priloženi napajalni kabel. Napajalnega kabla ne napeljujte tako, da bi se upogibal ali zataknil med predmeti.
- Napajalnega kabla ne priključujte na razdelilno vtičnico, na katero so priključene tudi druge naprave, niti ne uporabljajte podaljška. Obstaja nevarnost pregrevanja in nepravilnega delovanja naprave.
- Orodje hranite izven dosega otrok.
- Vlečne valje vedno postavite znotraj belih oznak.

Opozorilo

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

O (PRAVILNO)

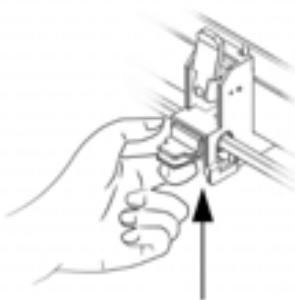
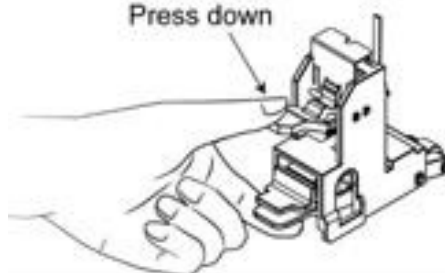
Pritisnite navzdol



ONEMOGOČI

X (NEPRAVILNO)

Press down



Potegnite spodnji del navzgor, da sprostite ročaj

VKLOP

Opomba:

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

Kazalo

Pomembne informacije

1. Splošne informacije

1.1	Uvod	1-1
1.2	Vsebina paketa	1-1
1.3	Značilnosti izdelka	1-2
1.4	Videz serije RX II	
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	Leva stran	1-6
1.4.5	Desna stran	1-6
1.4.6	Pritiskalni valj	1-7

2. Namestitev

2.1	Varnostni ukrepi	2-1
2.2	Stojalo in sistem za podporo fleksibilnih medijev	2-2
2.3	USB-vezalna trakova in nosilec	2-7
2.4	Namizni sistem za podporo prožnih medijev	2-9
2.5	Navodila za uporabo blažilnega valja	2-11
2.6	Namestitev rezila in držala rezila	2-12
2.6.1	Namestitev rezila	2-12
2.6.2	Namestitev nosilca rezila	2-13
2.6.3	Namestitev podaljševalnega nosilca	2-14
2.7	Samodejno zaznavanje dolžine rezila	2-16
2.8	Kabelski priključki	2-18
2.8.1	USB vmesnik	2-18
2.8.1.1	Povezovanje rezalnika GCC	2-18
2.8.1.2	Namestitev gonilnika	2-18
2.8.1.3	Odstranitev gonilnika	2-23
2.8.2	Vmesnik RS-232	2-27
2.8.3	Ethernetna povezava	2-27
2.8.4	Prenos podatkov	2-31
2.8.5	Nastavitve za skupno rabo tiskalnega strežnika	2-32
2.9	Namestitev programske opreme	2-35
2.9.1	Namestitev GreatCut-S	2-35
2.9.1.1	Samodejna namestitev	2-35
2.9.1.2	Ročna aktivacija	2-40
2.9.1.3	Ponovna namestitev programske opreme GreatCut-S	2-42
2.9.1.4	Ponastavitev serijske številke GreatCut-S	2-42
2.9.2	Namestitev SmartCUT	2-43
2.10	Namestitev sistema za samodejno odklop	2-44

3. Nadzorna plošča

3.1	LCD-zaslon	3-1
3.2	Meni v spletnem načinu	3-3
3.3	Meni v načinu brez povezave	3-4
3.4	Elementi menija	3-6

4. Delovanje

4.1	Vstavljanje medijev	4-1
4.1.1	Vstavljanje listov	4-1
4.1.2	Vstavljanje medija v zvitku	4-3
4.2	Sledenje delovanju	4-6
4.3	Nastavitve rezalne sile in odmika	4-7
4.4	Kako rezati 3 mm črke	4-8
4.5	Kako narediti dolg plot	4-8
4.6	Ob zaključku rezanja	4-9
4.7	Nastavitve tiskalnega gonilnika serije RX II	
4.7.1	Nastavitve tiskalnega gonilnika serije RX II > Stran z možnostmi	4-10
4.7.2	Nastavitve tiskalnega gonilnika serije RX II > Stran s peresom	4-13
4.7.3	Nastavitve tiskalnega gonilnika serije RX II > Stran papirja	4-17
4.8	Kako nastaviti izrezovanje/polizrezovanje prek vtičnika za za Adobe programsko opremo Illustrator in CorelDraw	4-18
4.9	Kako ustvariti datoteko za rezanje s funkcijo črtne kode	4-21
4.10	Nastavitve referenčnih parametrov za različne materiale	4-29

5. Sistem samodejnega poravnavanja

5.1	Uvod	5-1
5.2	Sistem za konturno rezanje AAS	5-2
5.2.1	Opomba o registracijskih oznakah	5-2
5.2.2	AAS II na seriji RX II	5-3
5.2.3	Samodejno razlikovanje smeri risanja	5-5
5.3	Test tiskalnika	5-6
5.4	Območje odmika registrske oznake	5-8
5.5	Rezanje po obrisih	5-8
5.6	Nasveti za AAS	5-10

6. Vzdrževanje

6.1	Čiščenje rezalnega plotra	6-1
6.2	Čiščenje mrežnega bobna	6-2
6.3	Čiščenje stiskalnih valjev	6-2

7. Odpravljanje težav

7.1	Težave, ki niso povezane z delovanjem	7-1
7.2	Težave pri delovanju	7-2
7.3	Težave s komunikacijo	7-3
7.4	Težave s programsko opremo	7-4
7.5	Težave s kakovostjo rezanja	7-5
7.6	Težave s povezavo USB	7-6

Priloga

A-1	Specifikacije serije RX II	A-1
A-2	Specifikacije rezil	A-2
A-3	Navodila za izvoz v CorelDRAW	A-3
A-4	Navodila za vtičnik CorelDRAW	A-4
A-5	Navodila za vtičnik Illustrator	A-5
A-6	Kratki priročnik za Greatcut-S	A-6

Poglavje 1 Splošne informacije

1.1 Uvod

Rezalni plotri serije RX II so bili zasnovani za izdelavo računalniško ustvarjenih slik ali izvajanje konturnega rezanja na listih ali zvitkih vinilnih medijev.

Ta priročnik zajema naslednje modele rezalnih plotrov serije RX II:

· RX II-61	za širino medija: 50 mm (1,97") ~ 810 mm (31,88")
· RX II-101S	za širino medija: 50 mm (1,97") ~ 1326 mm (52,2")
· RX II-132S	za širino medija: 50 mm (1,97") ~ 1635 mm (64,37")
· RX II-183S	za širino medija: 50 mm (1,97") ~ 2145 mm (84,44")

1.2 Vsebina paketa

Paket serije RX II vsebuje spodaj naštetе izdelke; prosimo, da jih natančno preverite. Če ugotovite, da kateri od izdelkov manjka, se za pomoč obrnite na lokalnega prodajalca.

Standardni izdelek	Količina
1. Rezalni plotter	1
2. Komplet stojala (samo za modele RX II-101S/132S/183S) (izbirno za model RX II-61) ● 2 kosa stojala v obliki črke T ● 1 kos nosilca stojala ● 18 kosov vijakov M6 ● 1 kos L-oblikovanega šestkotnega ključa M5 ● 1 kos navodil za namestitev kompleta stojala	1

3. Paket prilagodljivega sistema za podporo medijev

Izdelki	183S/132S/101S	61
1 komplet prirobnic za zvitke (2 kosa)	V	V
1 komplet nosilcev valjev (2 kosa)	V	V
1 komplet vodilnih puš za držalo za role (4 kosi)	V	V
1 komplet nosilcev za valje (2 kosa)	V	V
1 kos L-oblikovanega imbus ključa M6	V	V
1 kos navodil za namestitev držala za role		V
1 kos L-oblikovanega imbus ključa M5		V
1 komplet nosilcev za namestitev na mizo (2 kosa)		V
4 kosov plastičnih nogic		V
4 kosov vijakov M4		V
12 kosov vijakov M6		V
1 kos L-oblikovanega imbus ključa M4		V

1**4. Dodatki**

- 1 kos napajalnega kabla
- 1 kos podatkovnega kabla (USB kabel: 3 m)
- 1 kos ethernetnega kabla
- 1 komplet nosilca rezila (vgrajen v nosilec orodja rezalnega plotra)
- 1 kos rezila (vgrajen v nosilec rezila)
- 1 kos varnega rezila
- 1 kos podlage za rezanje vinila
- 1 kos pincete
- 1 kos kartice z obljubo

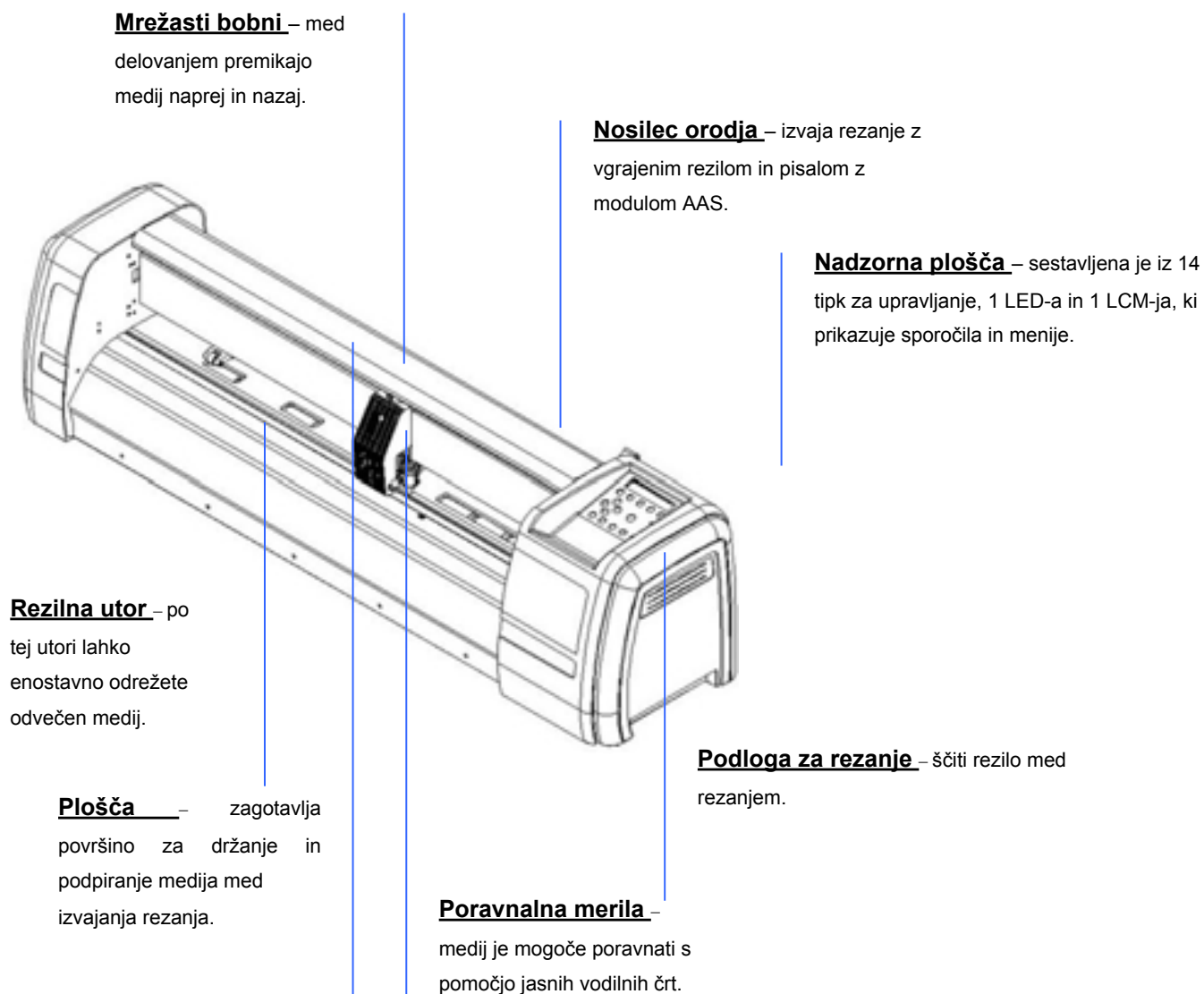
1**1.3 Značilnosti izdelka**

Spodaj so navedene glavne značilnosti rezalnih plotrov serije RX II:

- Povezljivost s tremi vrati (USB, serijsko in Ethernet)
- Rezalna sila do 600 gramov
- Hitrost rezanja do 1530 mm na sekundo (60 ips) (v smeri 45°)
- Deluje z materiali debeline do 0,8 mm (0,03 in)
- Zagotovljeno sledenje 10 metrov
- Uporabniku prijazen in večjezični nadzorni panel
- Izboljšani sistem samodejnega poravnavanja (AAS II) za samodejno rezanje kontur
- Izvirna košara za medije (opsijski dodatek)

1.4 Videz serije RX II

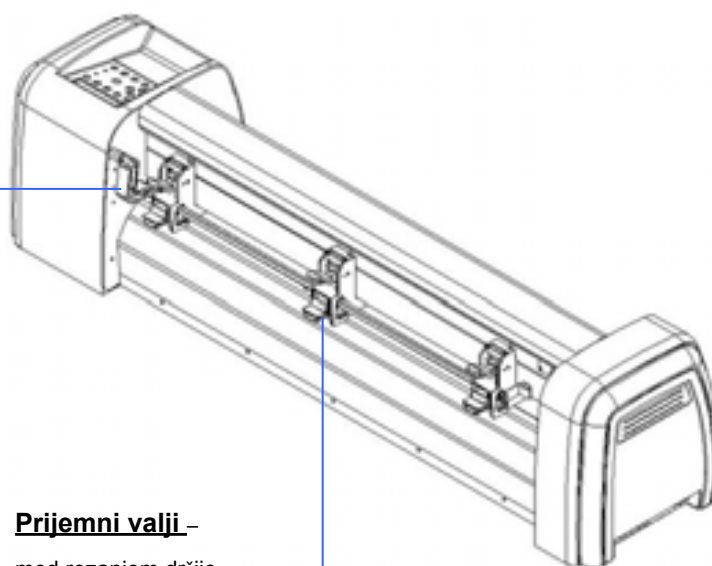
1.4.1 Sprednji pogled (slika 1-1)



Slika 1-1

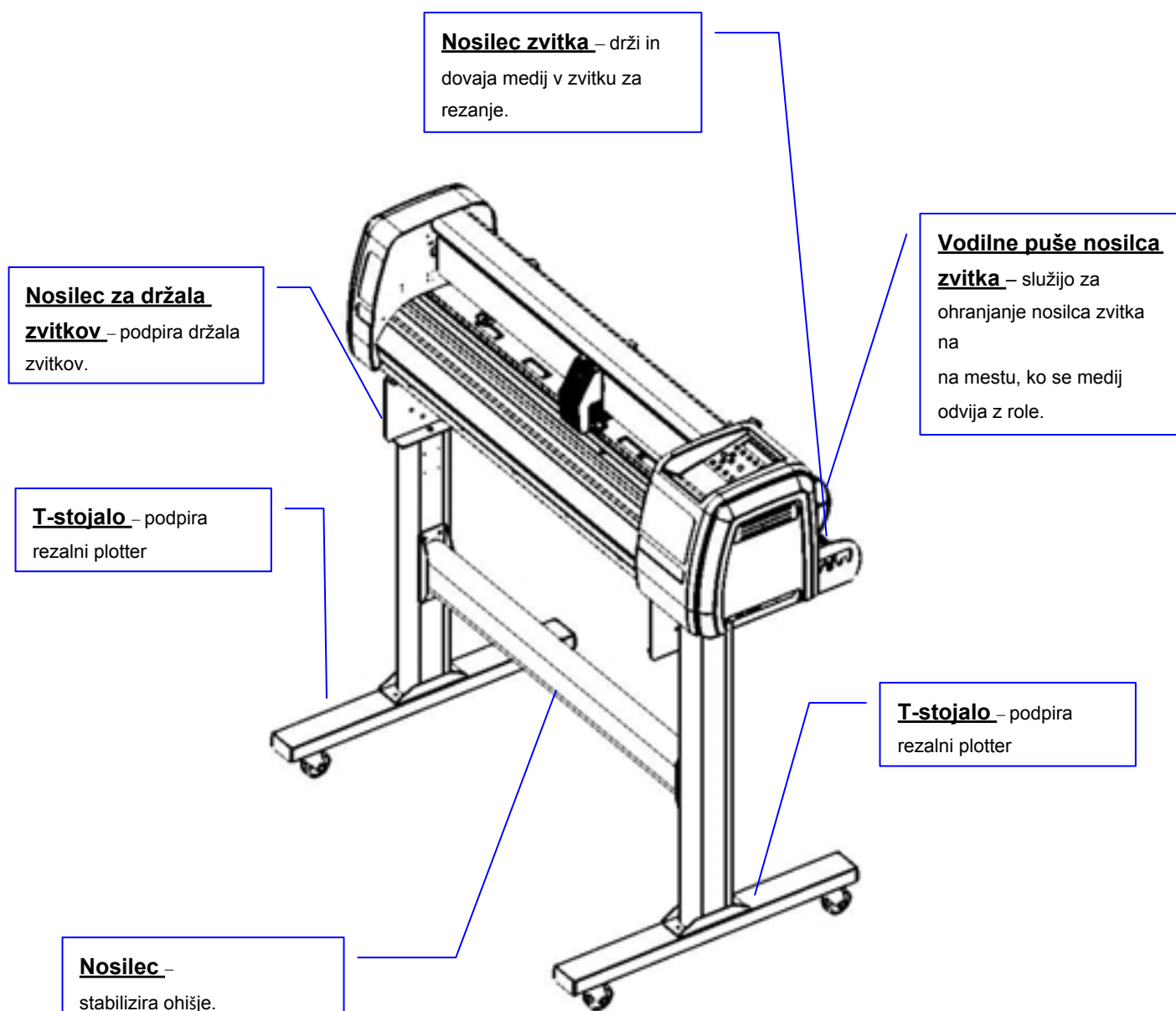
1.4.2 Pogled od zadaj (slika 1-2)**Ročica** –

dvigne ali spusti
pritiskalne valje.

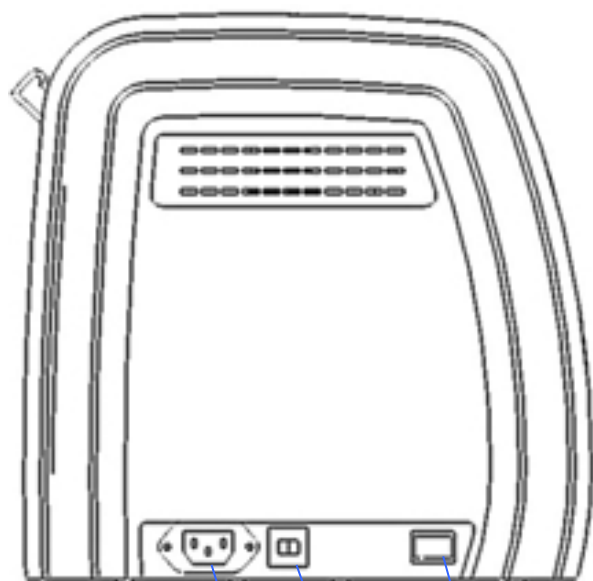
**Prijemni valji** –

med rezanjem držijo
medij.

Slika 1-2

1.4.3 Celoten pogled na serijo RX II (slika 1-3)**Slika 1-3**

1.4.4 Leva stran (slika 1-4)



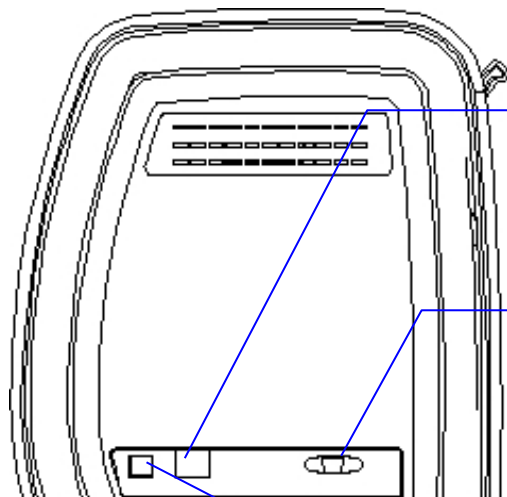
Stikalo za vklop – vklopljeno, ko je v položaju [I]; izklopljeno v položaju [O]

Varovalka – 3 A.

Priključek za napajanje z izmeničnim tokom – uporablja se za priključitev napajalnega kabla.

Slika 1-4

1.4.5 Desna stran (slika 1-5)



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

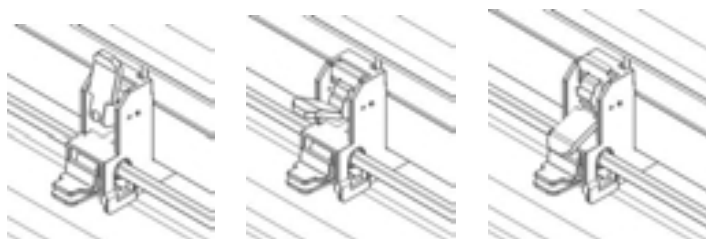
Priključek za serijski vmesnik (RS232C) – uporablja se za priključitev rezalnega plotra na računalnik prek kabla za serijski vmesnik.

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

Slika 1-5

1.4.6 Pritiskalni valj (slika 1-6)

Večstopenjski pritiskalni valji uporabnikom omogočajo tri nastavitve pritiska, da se lahko bolje prilagodijo različnim vrstam medijev, s katerimi delajo, na primer nastavite lahek pritisk pritiskalnega valja na sredini pri rezanju tankih materialov, kot je folija za zatemnjevanje oken.



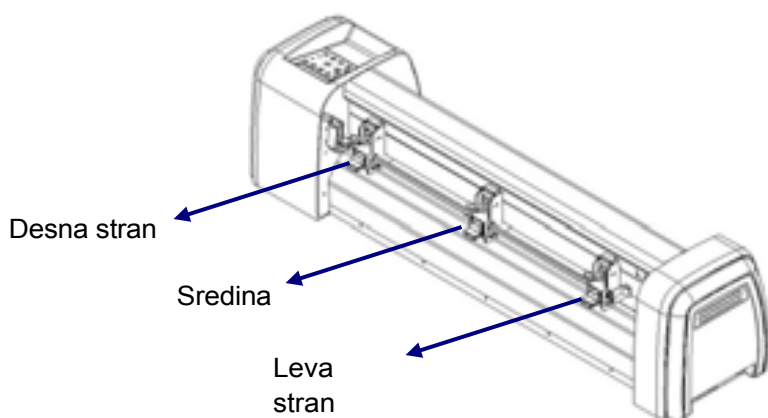
Lahka

Srednja

Močan

Slika 1-6

Upoštevajte, da mora biti pritisk stiskalnih valjev na levi in desni strani vedno enak ali večji od pritiska stiskalnih valjev v sredini. Pritisk stiskalnih valjev na levi in desni strani mora biti nastavljen na enako vrednost. Uporabite lahko naslednje kombinacije stiskalnih valjev. (Tabela 1-1)



Leva stran	Sredina	Desna stran
Težka	Srednja	Težka
Srednje	Srednja	Srednje
Srednje	Lahko	Srednje

Tabela 1-1

Poglavje 2 Namestitev

2.1 Varnostni ukrepi

Preden začnete z namestitvijo, pazljivo preberite spodnje informacije.

Opomba 1

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

Opomba 2 Izbira ustreznega mesta pred namestitvijo rezalnega plotra

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

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

Opomba 3 Priključitev napajanja

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

- Vtič (moški) vtaknite v ozemljeno vtičnico.
- Drugi konec (vtičnico) napajalnega kabla vtaknite v priključek za izmenični tok na rezalnem plotru.

Opomba 4 Zategovanje ali popuščanje vijakov z izvijačem

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

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

2.2 Stojalo in prilagodljiv sistem za nosilce medijev (za RX II-101S/132S/183S)

Korak 1

Preverite vsebino škatle s priborom v kartonski škatli s stojalom:

- 2 kosa nosilnih nosilcev
- 2 stranska nosilca
- 1 kos nosilca stojala
- 20 kosov vijakov M6
- 1 kos L-oblikovanega šestkotnega ključa M5
- 1 kos navodil za montažo stojala

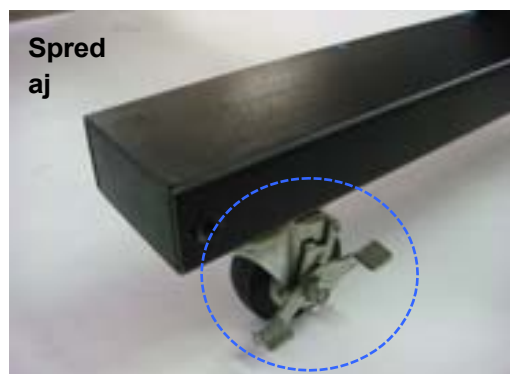
Korak 2

- Iz embalaže odstranite ohišje plotra in dodatke.
- Sestavite osnovni nosilec s stranskim nosilcem z 2 vijakoma, da oblikujete stojalo v obliki črke T. (Glej sliko 2-1)



Slika 2-1

Bodite pozorni na smer osnovnega nosilca (kolo na sprednjem delu nosilca je opremljeno z zavoro, medtem ko je zadnje samostojno).



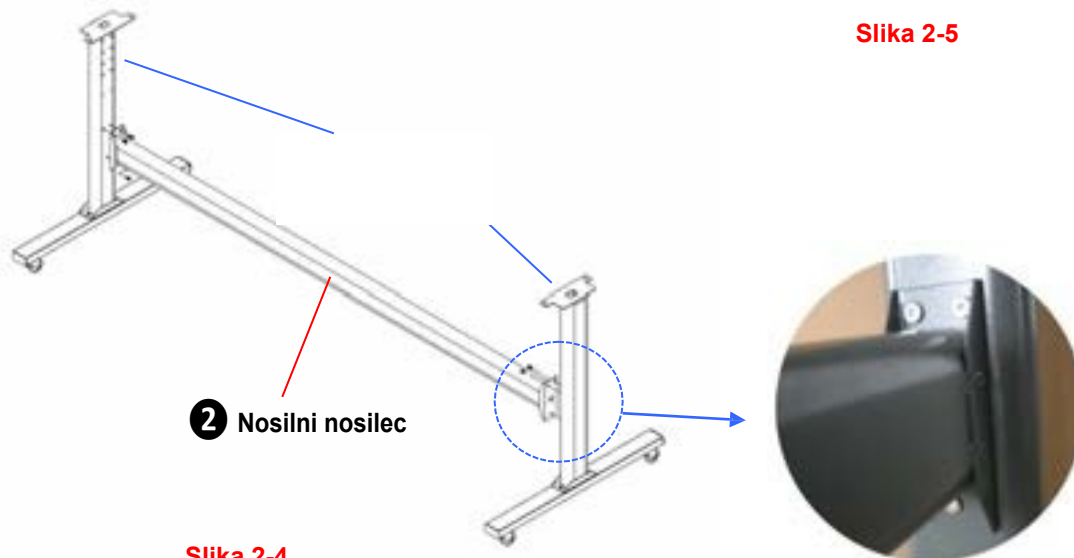
Slika 2-2



Slika 2-3

Korak 3

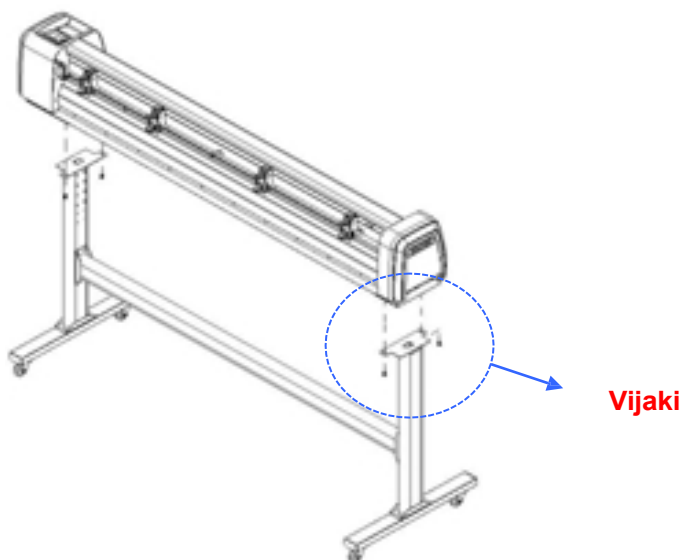
Postavite nosilni nosilec pokončno na T-stojalo in sledite številka **1** **2** za sestavo (glej slike 2-4 in 2-5). Na obeh straneh T-stojala so pritrjeni vijaki z notranjim šestkotnim ključem, ki delujejo kot vodilni sorniki.

**Korak 4**

Namestite nosilec stojala pravokotno na del **1**, vstavite vijake v luknje in jih zategnite, kot je prikazano na sliki 2-5. Tako bo končna podoba stojala takšna, kot je prikazano na sliki 2-4.

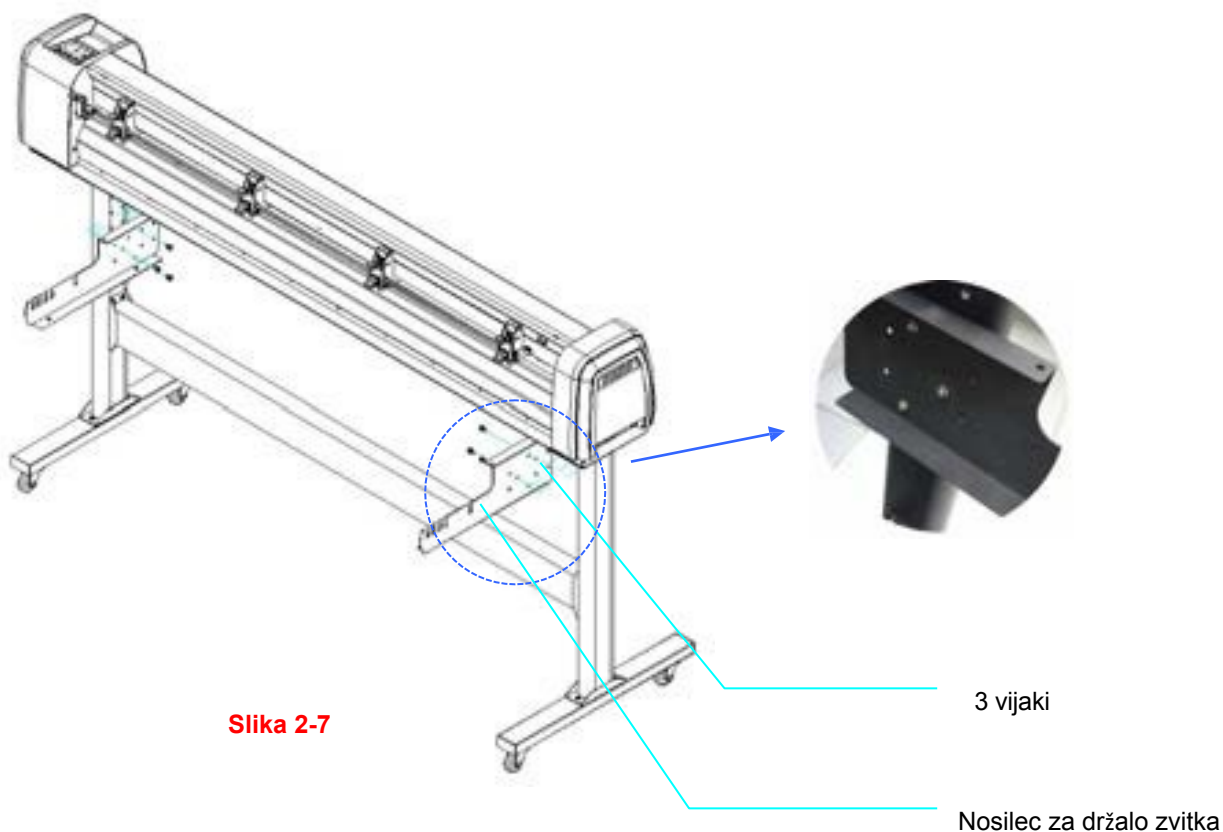
Korak 5

Vzemite rezalni plotter iz kartonske škatle. Postavite stojalo pod plotter; na dnu plotterja je na vsaki strani po ena luknja na mestu, ki ustreza vodilnim zatičem, tako da se vodilni zatiči lahko vstavijo v luknje. Nato vstavite vijake v luknje na stojalu, da pritrdite plotter, in jih zategnite, kot je prikazano na sliki 2-6.

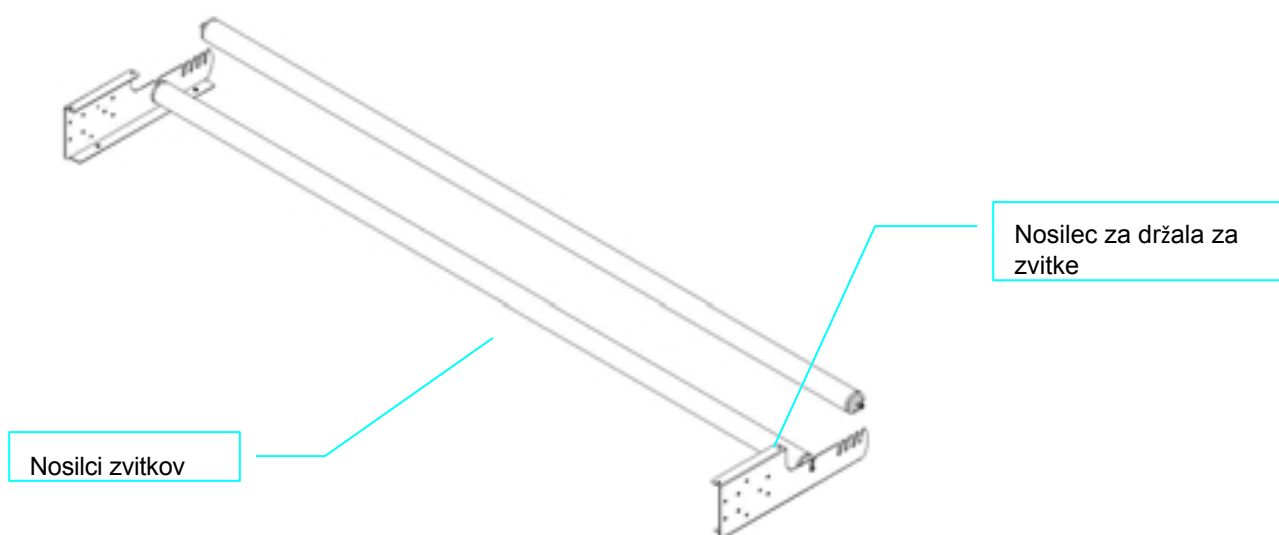


Korak 6

Vstavite nosilec za rolke z vijaki v luknje stojala in jih nato privijte, kot je prikazano na sliki 2-7. Položaj nosilca za rolke lahko določite z vstavljanjem v različne luknje.

**Korak 7**

Namestite dva nosilca za zvitke na nosilec za nosilce zvitkov in se prepričajte, da je beli izrastek vpet v utor. (Slika 2-8)

**Slika 2-8**

Korak 8

Po razpakiranju nosilca za zvitek zavrtite vijak v nasprotni smeri urinega kazalca približno trikrat (slika 2-9).

**Slika 2-9****Korak 9**

Vstavite konec nosilca za zvitek brez dušilca v levi nosilec za zvitek, nato pa vstavite konec nosilca za zvitek z dušilcem v desni nosilec za zvitek in se prepričajte, da je beli izrastek zataknen v utor (slika 2-10).

**Slika 2-10**

Korak 10

Zategnite vijak na dušilcu, dokler ni trdno pritrjen na desno nosilno konstrukcijo držala za zvitek (slika 2-11).

**Slika 2-11****Korak 11**

Na koncu se bo prikazala celotna slika, kot je prikazano spodaj. (Slika 2-12)

**Slika 2-12**

2.3 USB-kabelna vez in nosilec

Sklop USB-kabelske sponke in nosilca je namenjen le stojalom s sistemom za podporo fleksibilnih medijev.

Korak 1 Vstavite kabelsko vezalko v zgornjo luknjo nosilca za kable od spodaj navzgor.



Ta stran navzgor

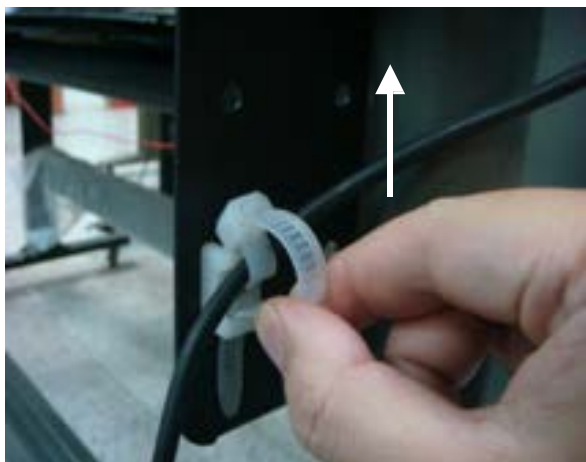
Korak 2 Vstavite USB-kabel v kabelsko sponko in jo zategnite.



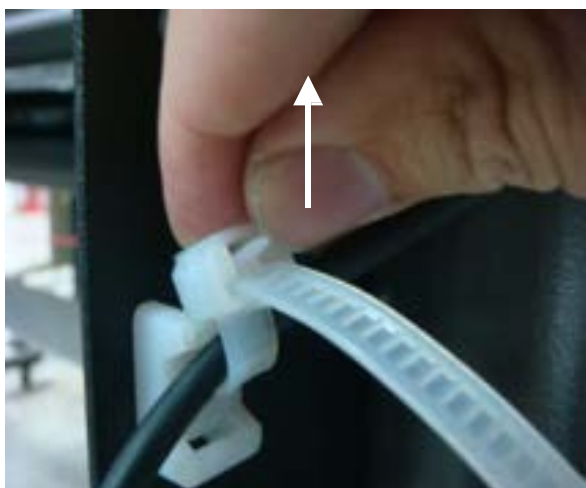
Korak 3 Konec kabelskega traku vstavite v spodnjo luknjo nosilca za kable, da zaključite delo.



Odpiranje: izvlecite kabelsko vezalko → potegnite navzgor zatič → sprostite kabelsko vezalko.



Izvlecite kabelsko vez



Potegnite zatič navzgor



Sprostite kabelsko vez

2.4 Prilagodljiv sistem za podporo medijev za namizne računalnike (samo za RX II-61)

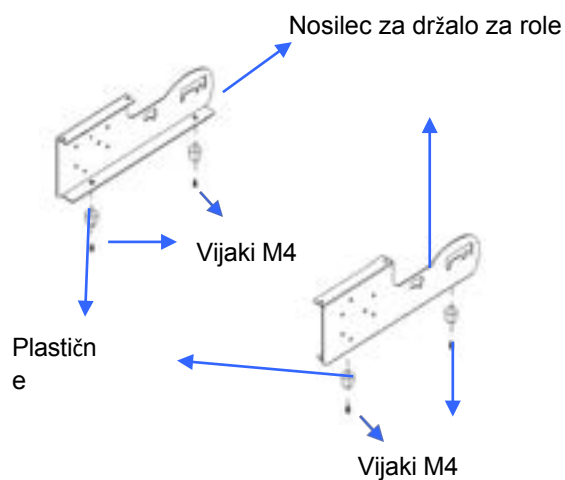
Korak 1

Preverite naslednje predmete v škatli s priborom v kartonski embalaži stojala:

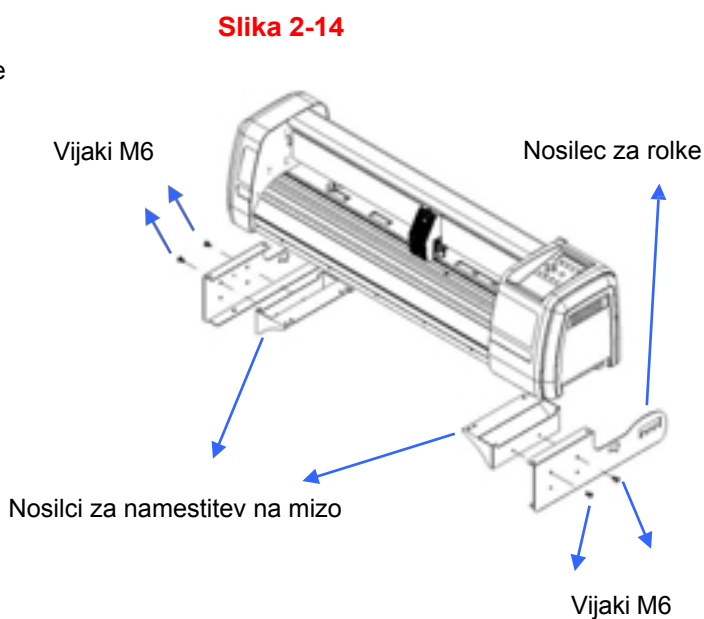
- 1 komplet prirobnic za medij v zvitku (2 kosa)
- 1 komplet držal za zvitke (2 kosa)
- 1 komplet vodilnih puš za nosilce zvitkov (4 kosi)
- 1 komplet nosilcev za zvitke (2 kosa)
- 1 komplet nosilcev za namizno podporo (2 kosa)
- 4 kosa plastičnih nog
- 4 kosov vijakov M4 12
- kosov vijakov M6
- 1 kos L-oblikovanega imbus ključa M4 1 kos L-oblikovanega imbus ključa M5
- 1 kos M6 L-oblikovanega imbus ključa (za nastavitev vijakov nosilcev valjev) 1 kos navodil za namestitev nosilca valjev

Korak 2

Položite 4 plastične nogice pod nosilec za zvitke in vstavite vijak M4 v luknjo plastične nogice ter jih zategnite z L-oblikovanim ključem M4. (Slika 2-13)



Slika 2-13



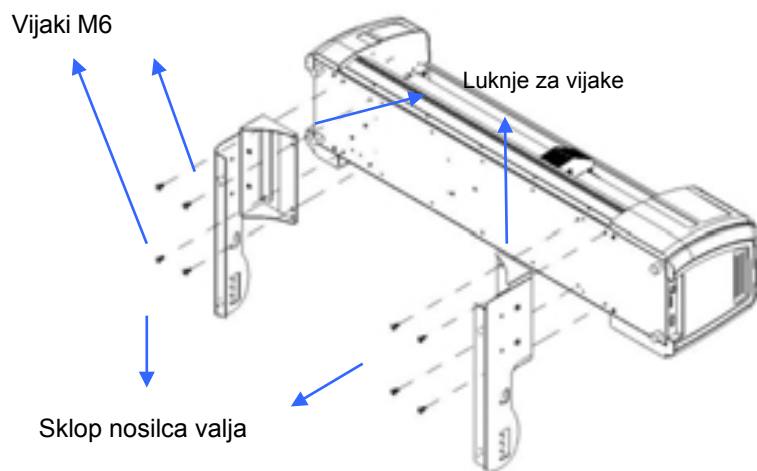
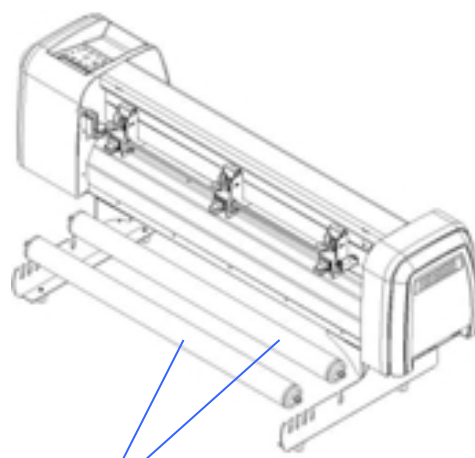
Slika 2-14

Korak 3

Namestite nosilce za namizno podporo ob nosilec za držalo zvitka ter vstavite vijake M6 v nosilec za držalo zvitka in jih zategnite z L-oblikovanim izvijačem M6. (Glejte sliko 2-14).

Korak 4

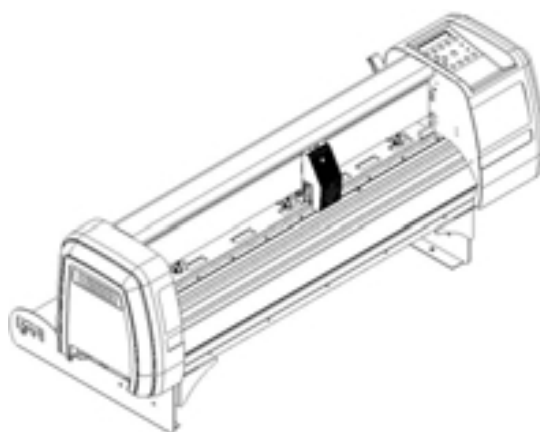
Postavite spodnji del stroja na bok in namestite sklop nosilca za zvitke ob spodnji del stroja. Nato vstavite vijake M6 v luknje sklopov nosilca za zvitke in jih privijte z L-oblikovanim izvijačem M6. Glejte sliko 2-15.

**Slika 2-15****Slika 2-16****Korak 5**

Vstavite dva nosilca valja v odprtini nosilca valja (slika 2-16).

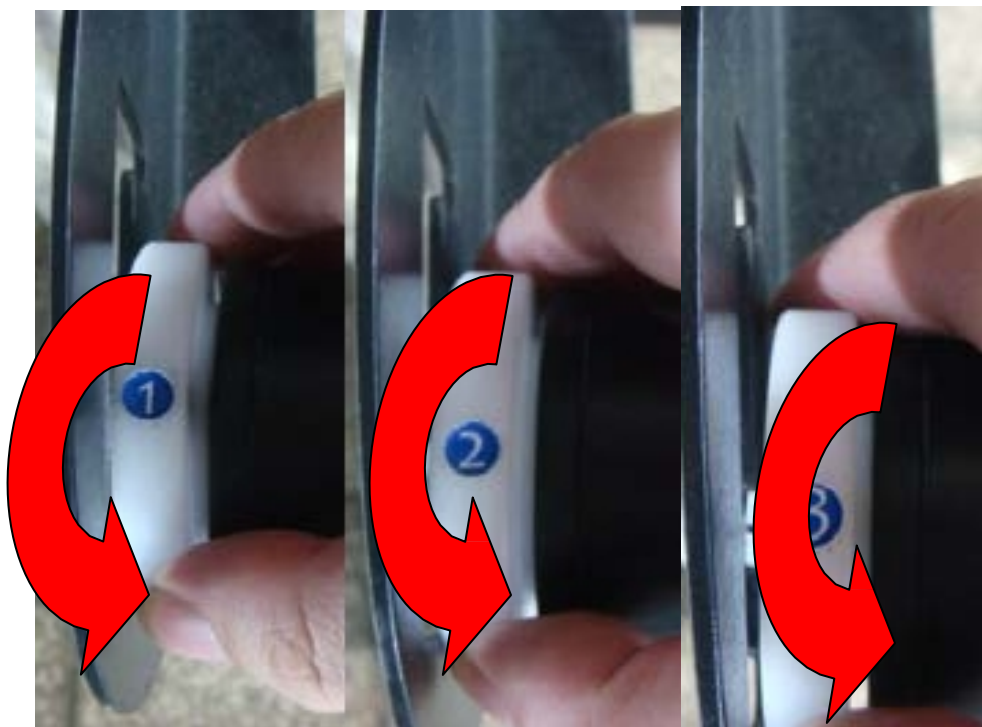
Korak 6

Končani sistem za podporo medijev na mizi bo videti kot na sliki 2-17.

**Slika 2-17**

2.5 Navodila za nastavitev blažilca

Za nastavitev blaženja zavrtite kolesce, kot je navedeno spodaj. Večja je številka, močnejše je blaženje. Nalepka s simbolom glasnosti označuje stopnjo blaženja (slika 2-18, 19).



Slika 2-18

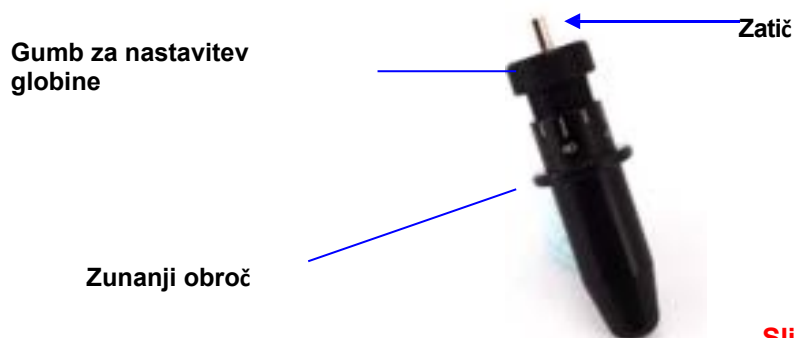


Slika 2-19

2.6 Namestitev rezila in nosilca rezila

2.6.1 Namestitev rezila

Slika 2-20 prikazuje nosilec rezila. Vstavite rezilo v spodnji del nosilca rezila in ga odstranite s potiskanjem zatiča. Pazite, da so vaši prsti oddaljeni od konice rezila.



Slika 2-20

Korak 1

Namestite rezilo (slika 2-21).



Slika 2-21



Slika 2-22

Korak 2

Potisnite rezilo do dna nosilca rezila. (Slika 2-22).

Korak 3

Konico rezila nastavite na ustrezno dolžino tako, da »vijak za nastavitev konice rezila« zavrtite v desno ali v levo (slika 2-23).



Slika 2-23

Nasveti:

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

2.6.2 Namestitev držala rezila

Korak 1

Vstavite nosilec rezila v nosilec orodja. Upoštevajte, da mora zunanji obroč nosilca trdno ležati v utorih nosilca (glej sliko 2-24), nato pa pritrdite ohišje (slika 2-25).



Slika 2-24



Slika 2-25

Korak 2

Nosilec rezila odstranite po navodilih za razstavljanje.

Korak 3

Izvlomite rezilo. Ko je treba rezilo zamenjati, pritisnite na »zatič za izvlekanje rezila«, da ga izvlečete.

Previdnost !!

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

2.6.3 Namestitev podaljška

Podaljšek se uporablja za premik držala rezila nad utor na dnu, da se prepreči hitro otupevanje rezila med izrezovanjem. Podaljšek je treba namestiti na voziček, nato pa v podaljšek vstaviti držalo rezila. Upoštevajte spodnja navodila po korakih.

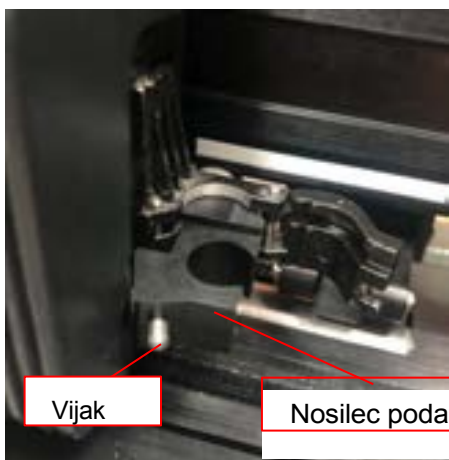


Podaljšek

ohišje z vozička.



Korak 2 Vstavite vijak v luknjo na podaljšku nosilca in nato pritrdite ohišje na voziček. Upoštevajte, da mora biti prirobnica podaljška nosilca vstavljena v utore vozička.



Vijak

Nosilec podaljška



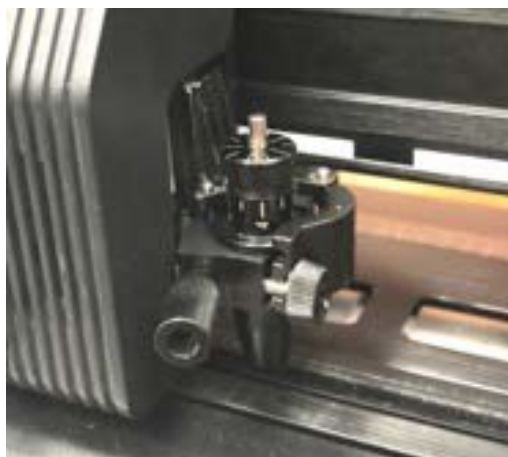
Korak 3 Vstavite držalo rezila v podaljšek.



Korak 4 Zategnite krilno vijako, da pritrdite nosilec orodja.



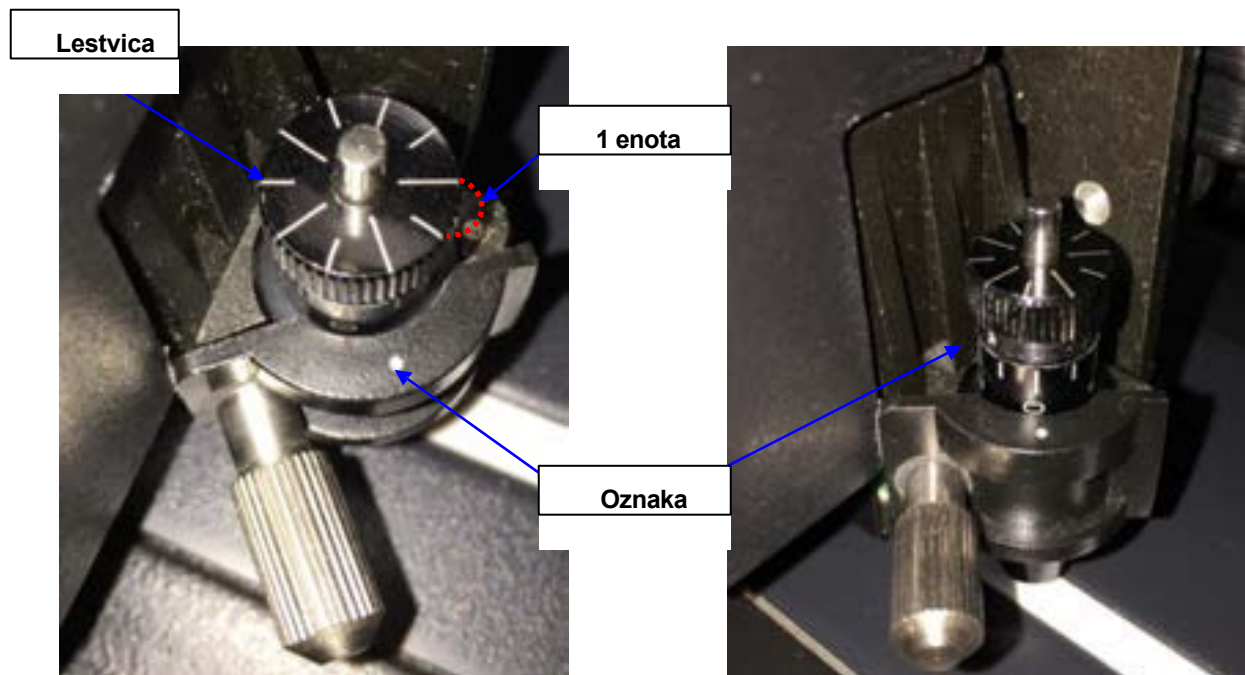
Korak 5 Stroj je pripravljen za uporabo.



Korak 6 Uporabite postopek za vzratno delovanje, da odstranite nosilec rezila.

2.7 Avtomatsko zaznavanje dolžine rezila ()

Slika 2.-26 prikazuje nov nosilec rezila s skalo in nosilec z oznako. Ta nosilec rezila samodejno zazna dolžino rezila in na LCM prikaže, kako je treba zavrteti gumb.



Slika 2-26

Slika 2-27

Na skali je 10 enot; vsaka enota ustreza 0,05 mm, kar omogoča nastavitve dolžine rezila v razponu od 0,00 mm do 5,00 mm (slika 2-27).

Za nastavitve dolžine rezila sledite spodnjim korakom:

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

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

4. Ko sta preizkusa držala rezila in dolžine rezila končana, bo zaslon prikazal, za koliko stopinj (enota vrednosti za »CW« ali »CCW« je »krog«) in v katero smer [CW (v smeri urinega kazalca) ali CCW (proti smeri urinega kazalca)] morate zavrteti gumb za nastavitve.
Npr. »Turn CW 5« pomeni, da morate gumb zavrteti za 5 enot v smeri urinega kazalca (slika 2-28, slika 2-29).

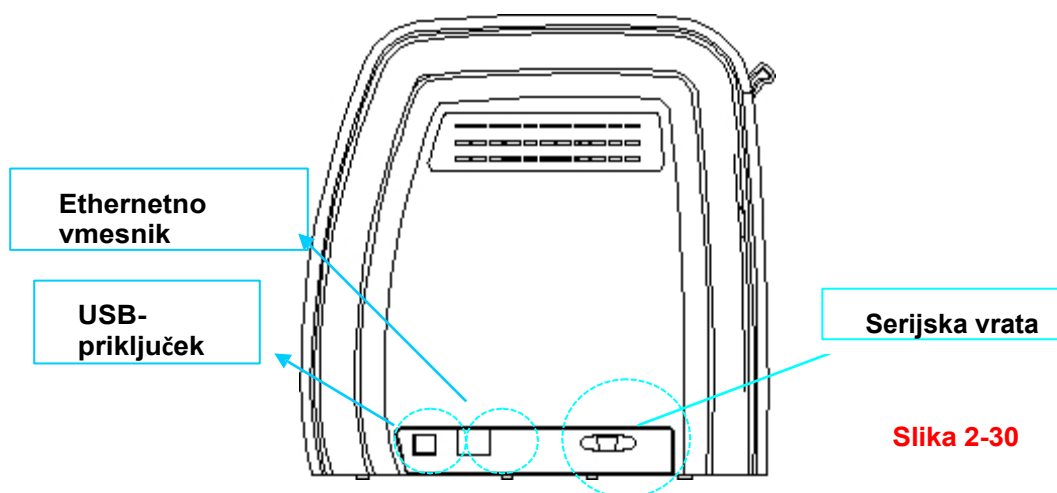
5. Na zaslonu se bo prikazalo »Nastavitev zaključena«, ko bo vrednost na zaslonu 0, dolžina rezila bo idealna in dodatno nastavljanje ne bo več potrebno. Sedaj pritisnite »Enter«, da zaključite postopek, in lahko začnete rezati.

**Slika 2-28****Slika 2-29**

2.8 Priključitev kabla

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

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



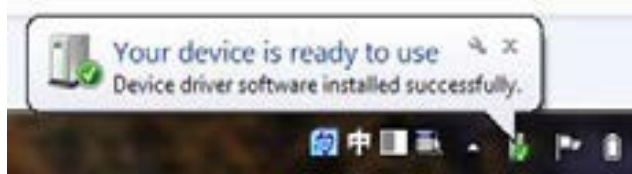
Slika 2-30

2.8.1 Vmesnik USB-

Vgrajeni USB-vmesnik serije RX II temelji na specifikacijah Universal Serial Bus, revizija 2.0 (Full Speed).

2.8.1.1 Povezovanje rezalnika GCC

1. Vklopite napravo.
2. Priključite USB-konektor na napravo, nato se bo USB-gonilnik namestil samodejno. Iskanje naprave bo trajalo nekaj minut. Prosimo, NE odklapljajte USB-kabla, dokler namestitvev ni končana.
3. Z dvojnim klikom na ikono USB na opravljeni vrstici lahko preverite, ali je USB-naprava zaznana.



2.8.1.2 Namestitev gonilnika za rezalnik

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

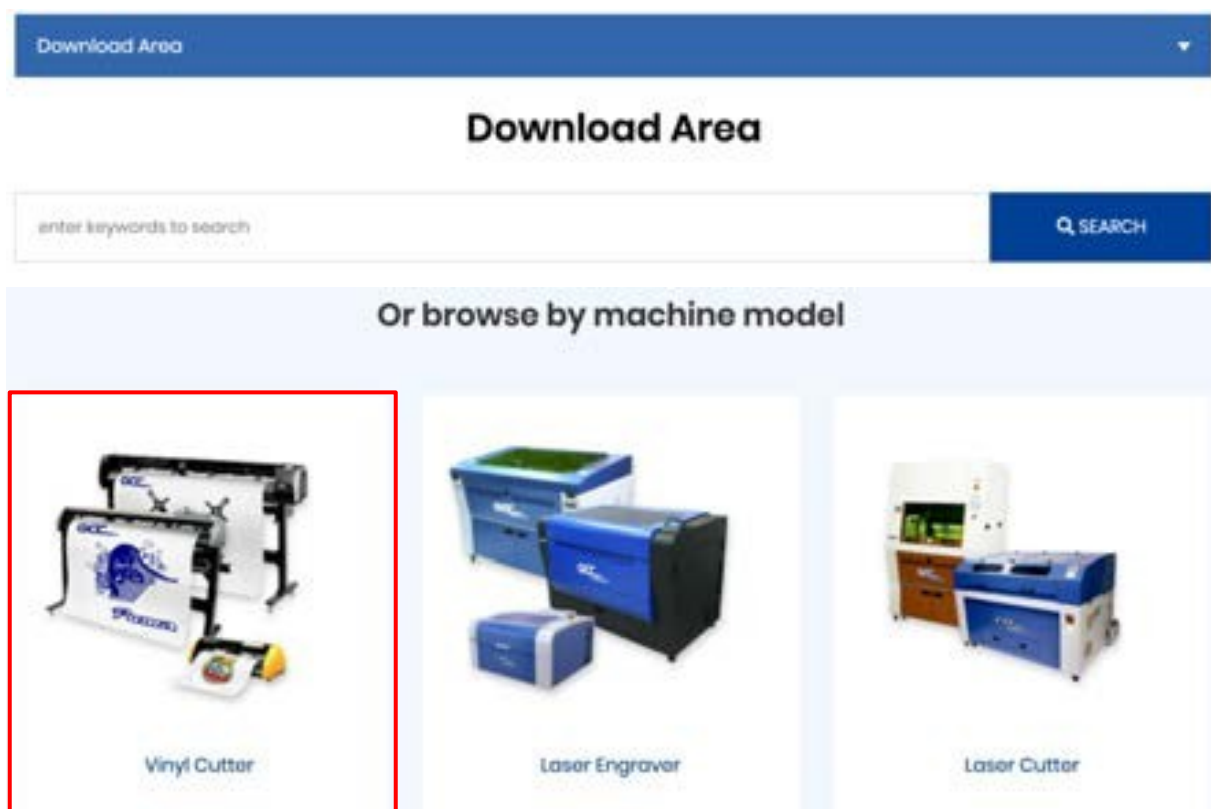
Pozor!!

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

Korak 1 Obiščite spletno stran GCC in odprite stran »PODPORA«, da prenesete navodila za uporabo, gonilnik in programsko opremo (<https://www.gccworldnew.com/download.php>). **Preden začnete z namestitvijo gonilnika, se prepričajte, da je USB-naprava priključena.**



Korak 2 Uporabite lahko funkcijo iskanja ali neposredno kliknite kategorijo izdelkov, da izberete želeni model.



Download Area

Vinyl Cutter

Vinyl Cutter



Export II A



i-Craft™ 2.0



AR-24



Export II



Puma IV



Jaguar V / Jaguar V (PPF)



RX II / RX II (Creasing)

Prenesite gonilnik glede na vrsto povezave.

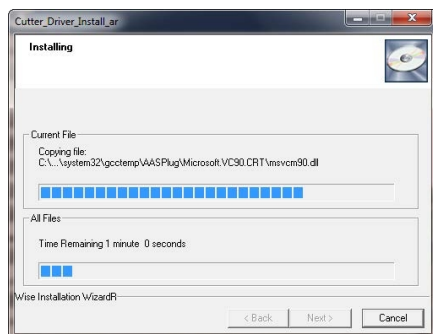
Product Brochure

Driver

Title	Size	Download
Cutter COM Driver_V2.21-03	11.2MB	Download
Cutter ETH Driver_V2.21-03	11.2MB	Download
Cutter USB Driver_V2.21-03	11.2MB	Download

User Manual

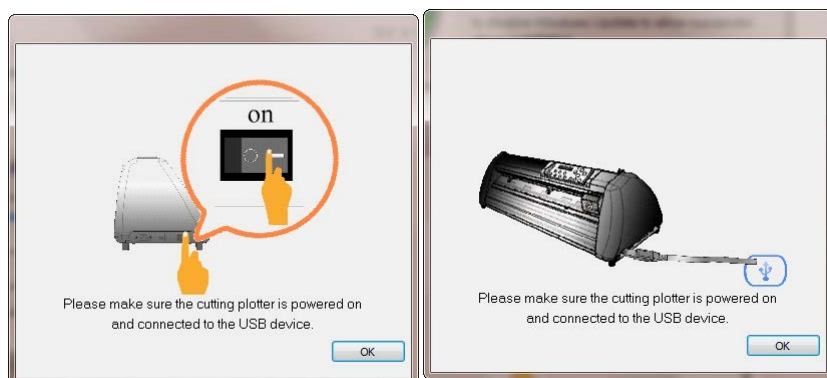
Korak 3 Razpakirajte datoteko in dvokliknite na driver.exe, da začnete namestitev gonilnika in vtičnika AAS.



Korak 4 Če uporabljate Windows 7 ali novejšo različico, kliknite **rdeče besede**, da si ogledate navodila za onemogočanje posodobitev sistema Windows, kar bo omogočilo uspešno namestitev gonilnika. Nato kliknite OK, da nadaljujete.



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

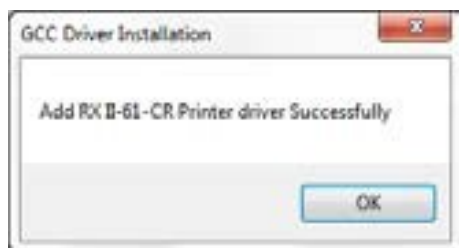


Korak 6 Potrdite, da boste zaprli vse odprte programe, preden začnete z namestitvijo gonilnika, nato pa kliknite OK.



Korak 7 Namestitev bo trajala nekaj minut, nato se bo prikazalo spodnje sporočilo in

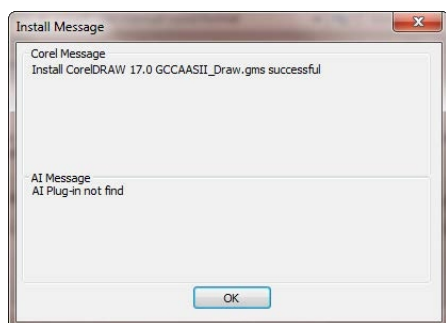
po končani namestitvi kliknite na »OK«. Uživajte v vašem rezalniku GCC!



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



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

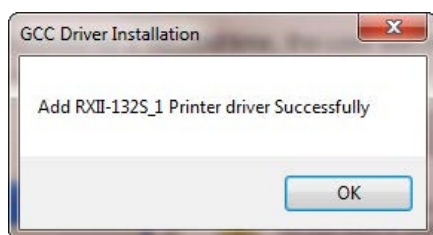


Opomba:

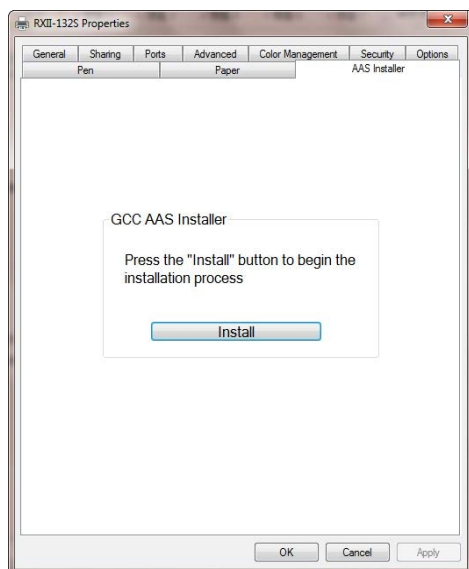
(1) Če se gonilnik namesti že drugič, bo uporabnik vprašan, ali je potrebna druga kopija namestitve gonilnika.



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



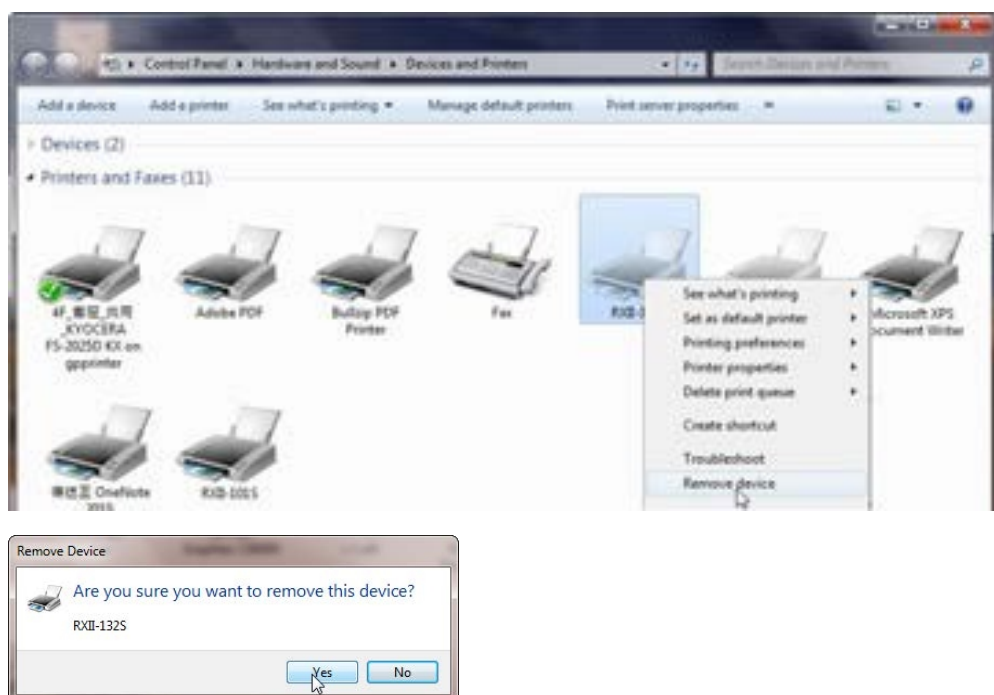
(3) Uporabniki, ki so nadgradili Adobe Illustrator ali CorelDRAW, naj v oknu »**Lastnosti tiskalnika**« odprejo stran »**AAS Installer**« in kliknejo »Namesti«, da pridobijo najnovejšo različico vtičnika GCC AAS.



2.8.1.3 Odstranitev gonilnika – namestitev GCC AAS Plug-in

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

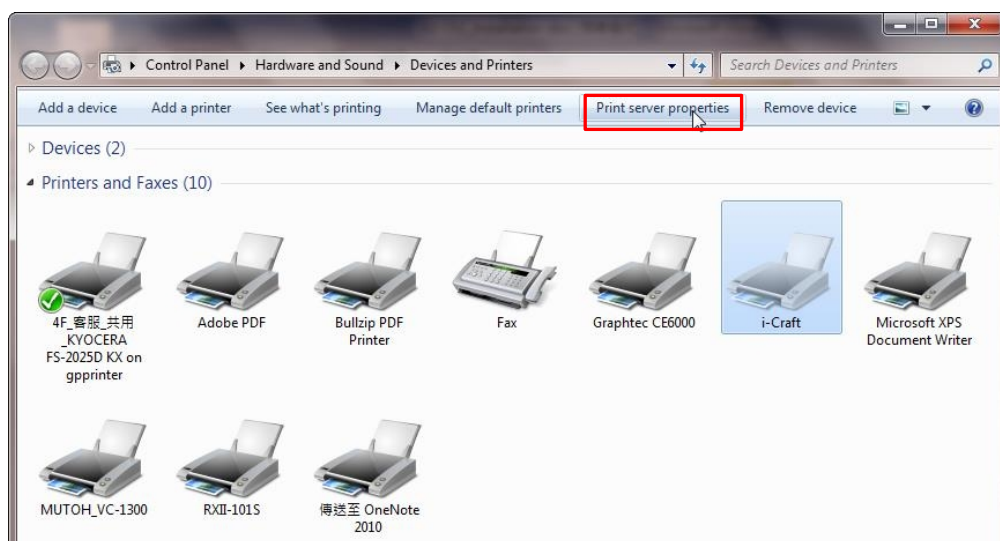
Korak 1 Odprite okno Nadzorna plošča\Strojna oprema in zvok\Naprave in tiskalniki. Desno kliknite na tiskalnik in izberite »**Odstrani napravo**«.

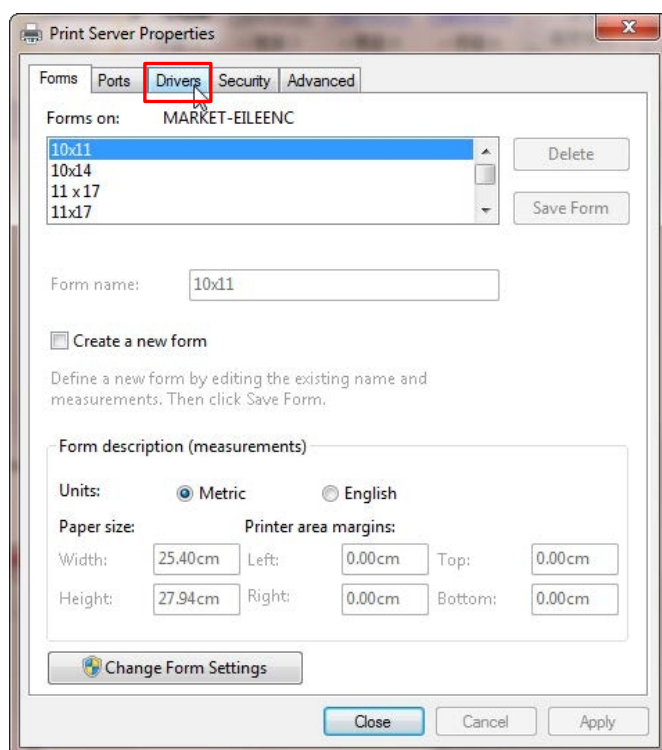
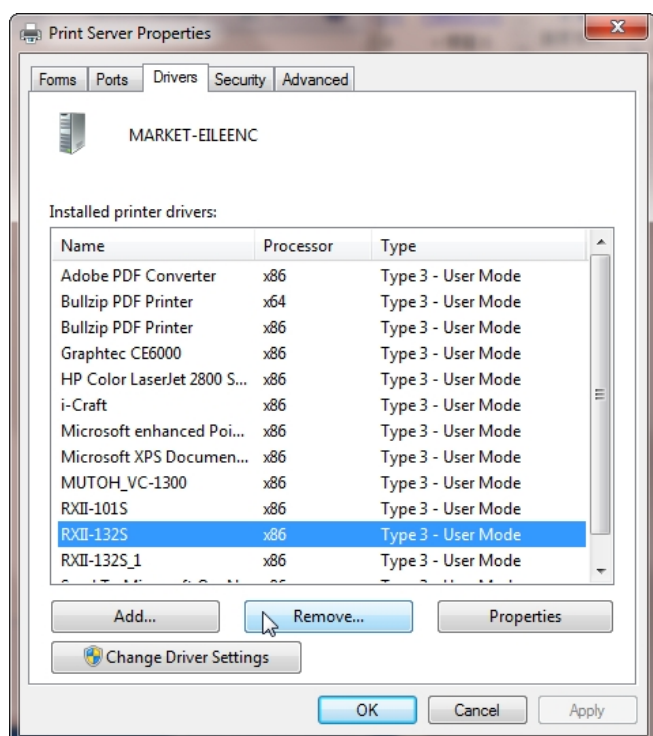


Korak 2. Po odstranitvi naprave kliknite kateri koli tiskalnik na strani in izberite »**Lastnosti tiskalnega strežnika**«.

(Za Win 7 in novejša različica)

Ali pa z desnim klikom na prazen prostor izberite »**Lastnosti tiskalnega strežnika**« (za Windows XP).

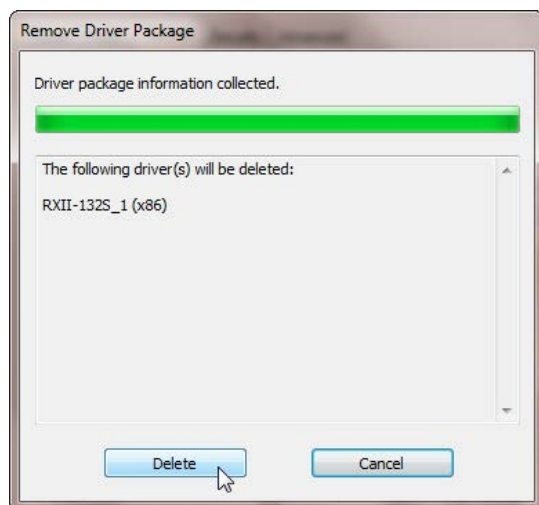
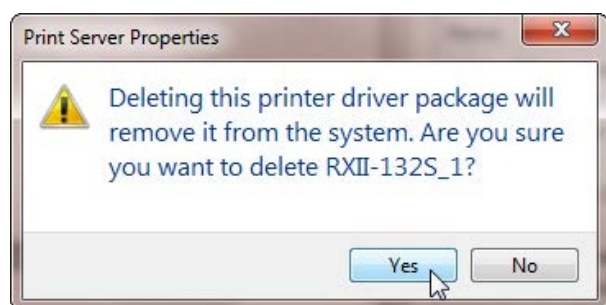


Korak 3 Izberite stran »Gonilnik«.**Korak 4** Izberite model in kliknite »Odstrani«.

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



Korak 6 Kliknite »Da«, nato pa »Izbriši« in »V redu«, s čimer bo gonilnik, nameščen na računalniku, popolnoma odstranjen.



2.8.2 Vmesnik RS-232

■ Povezovanje z vmesnikom RS-232 (serijskim)

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

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

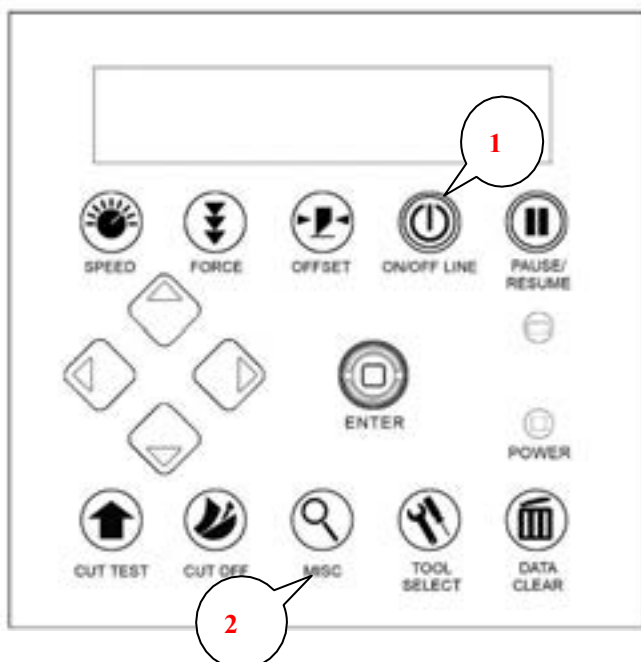
2.8.3 Ethernetna povezava

I. Nastavitve omrežne povezave

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



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



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



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



II. Nastavitev povezave Ethernet

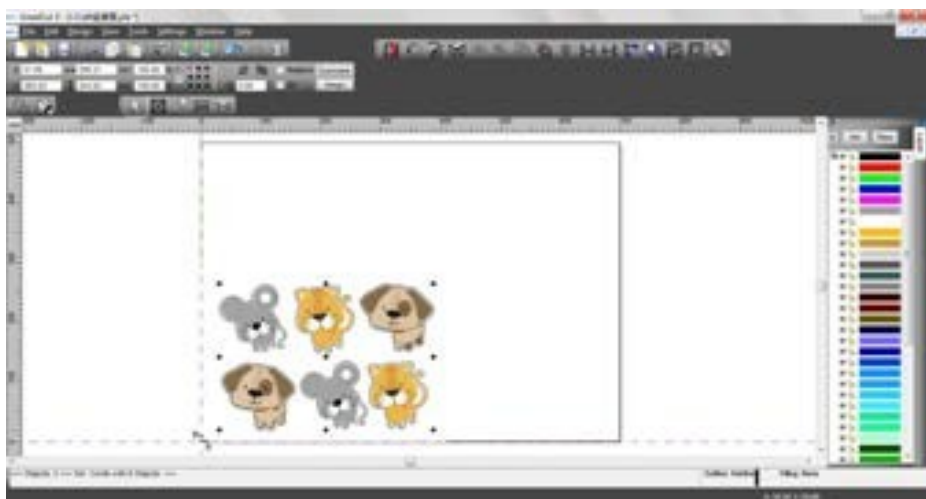
Obstajata dva načina za izpis grafa prek omrežja Ethernet. Če graf izpisujete prek programa GreatCut, sledite navodilom **I. Izpis prek programa GreatCut**; če graf izpisujete prek programa Adobe Illustrator ali CorelDRAW, sledite navodilom **II. Izpis prek omrežnega gonilnika**.

I. Izhod prek GreatCut

GreatCut je vtičnik za programe CorelDRAW in Illustrator. (Za namestitev programa GreatCut glejte poglavje **2.9.1**)

Navodila za nastavitve etherneteta za GreatCut

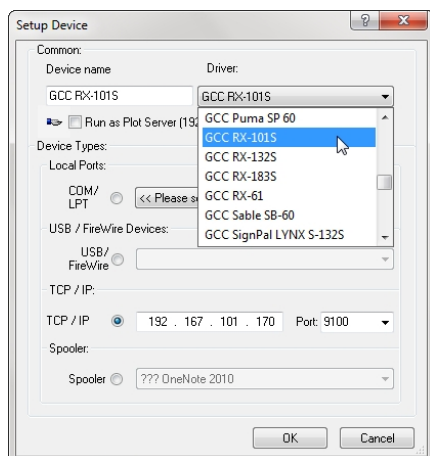
Korak 1 Odprite GreatCut in ustvarite novo datoteko ter rezalno črto.



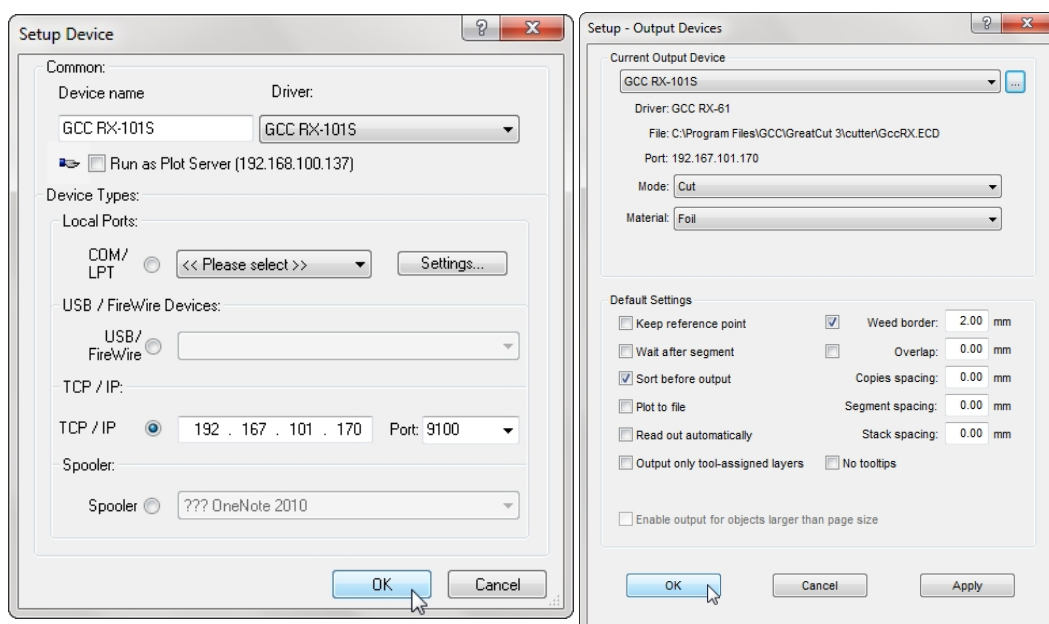
Korak 2 V meniju Nastavitve izberite **Izhodne naprave**.



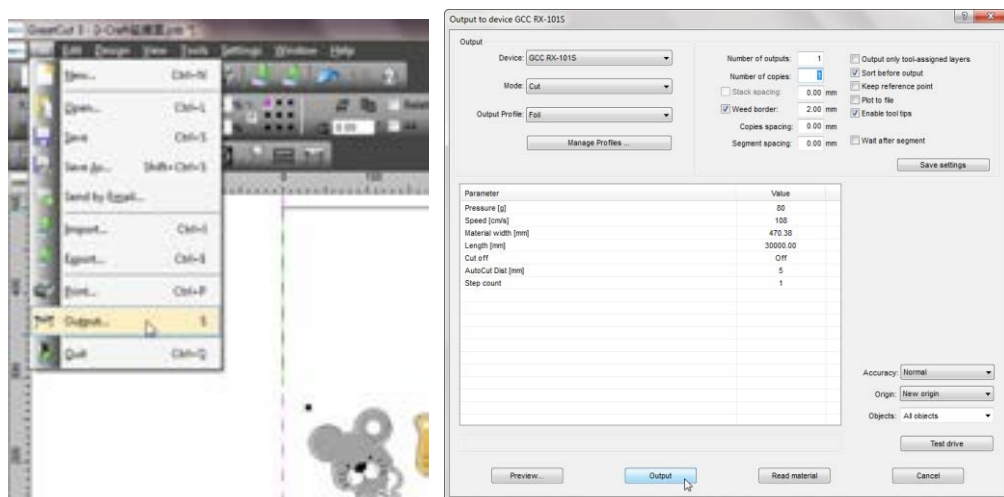
Korak 3 V oknu Nastavi napravo v razdelku Gonilnik izberite model



Korak 4 Vnesite IP naslov, ki ste ga pridobili iz nadzorne plošče, v polje TCP/IP. Kliknite OK, da zaključite nastavitve.

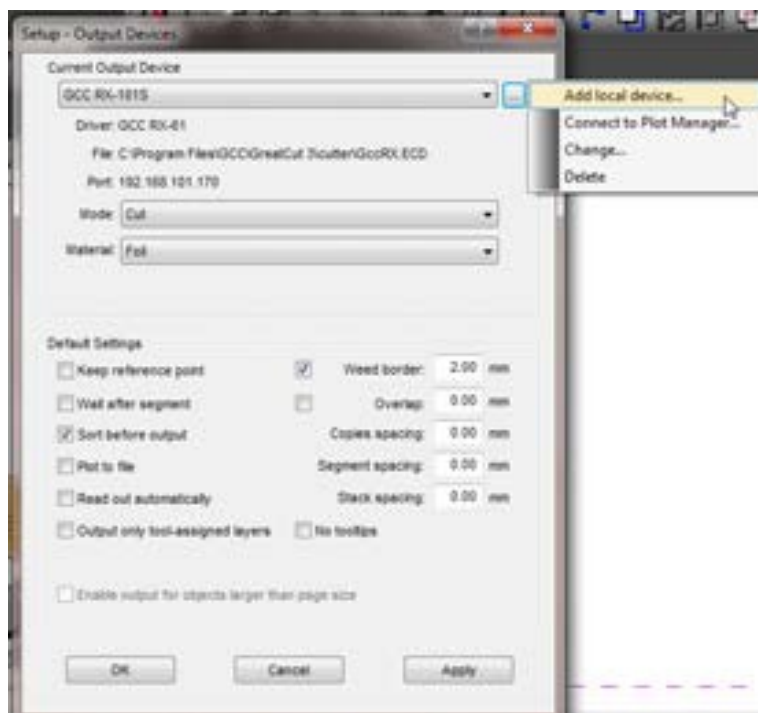


Korak 5 Pojdite na **Izhod** pod **Datoteka**, da preverite nastavitve.



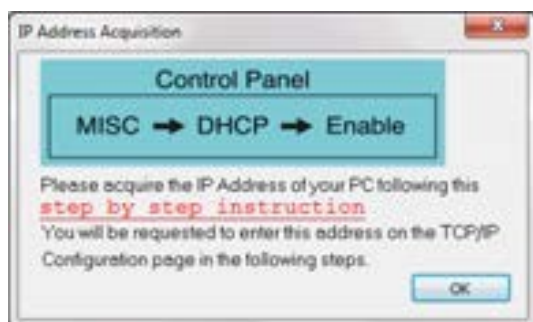
Zaključite postopek namestitve gonilnika in vaš rezalni plotter GCC je zdaj pripravljen za delovanje v omrežju.

Opomba: Če želite dodati novo lokalno napravo, odprite **menijsko postavko Izhodne naprave** v nastavitvah, kliknite gumb desno od trenutne izhodne naprave in izberite **Dodaj lokalno napravo** (če je naprava že nameščena, vendar želite izhodno povezavo preusmeriti na drugo napravo, izberite **Spremeni** in nastavite IP naslov druge naprave).

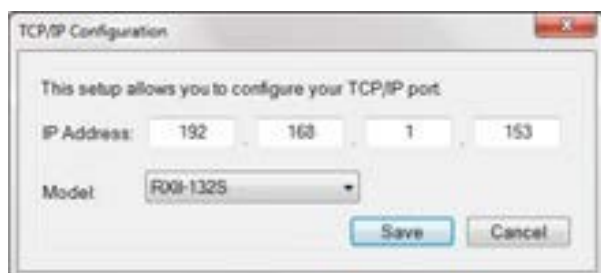


II. Izhod prek omrežnega gonilnika

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



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



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



2.8.4 Prenos podatkov v formatu

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

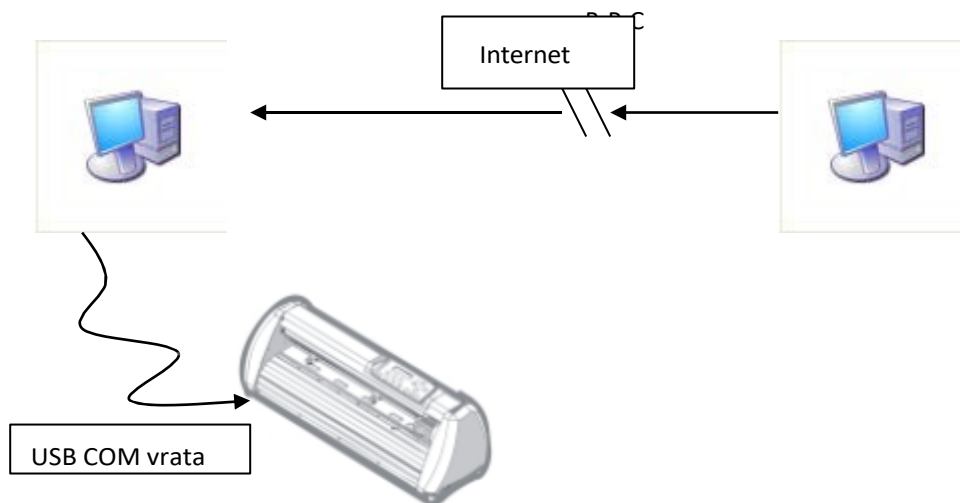
Možnost 1: S pravilnimi nastavitvami vmesnika se podatki lahko prenašajo neposredno iz vašega programskega paketa v rezalne plotre.

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

2.8.5 Nastavitev skupnega tiskalnega strežnika ()

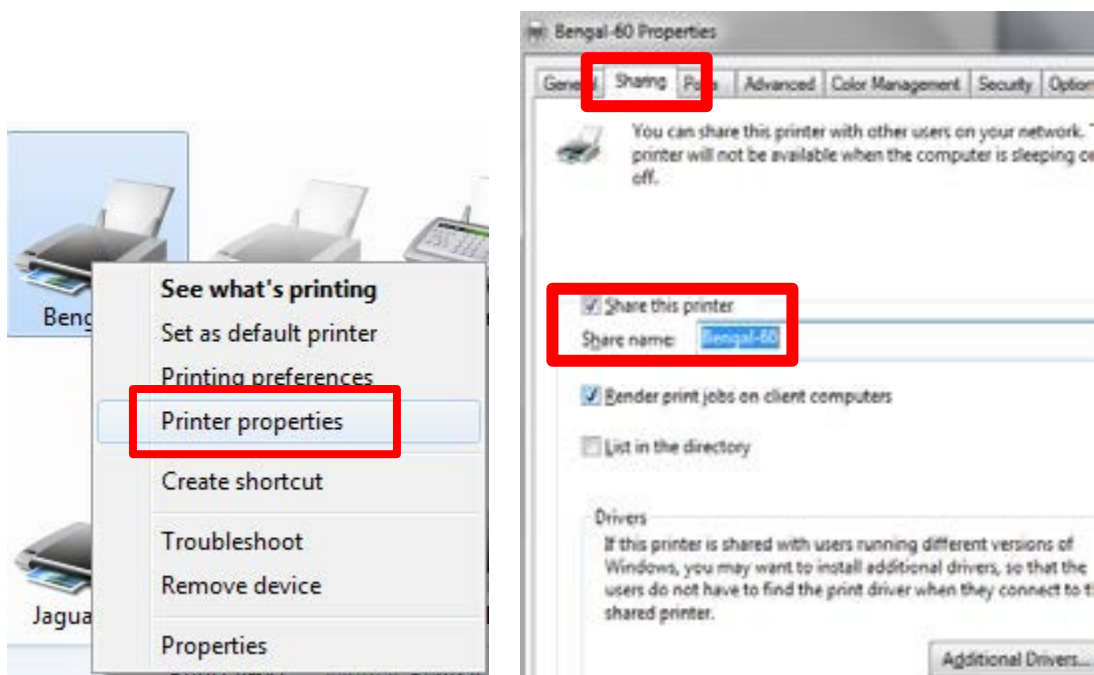
V „A-PC“ nastavite gonilnik tiskalnika kot skupni tiskalnik, nato pa uporabite B-PC za povezavo gonilnika tiskalnika A-PC prek interneta.

A-PC

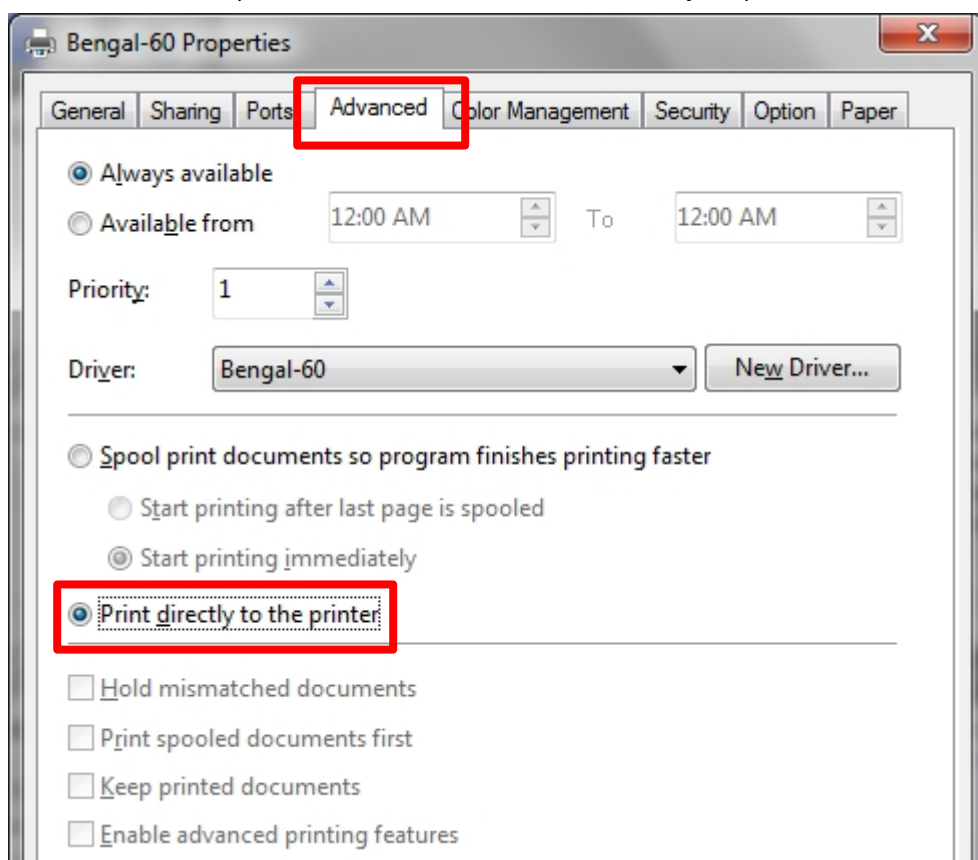


Korak 1

V nastavitvah tiskalnika A-PC nastavite skupno rabo tiskalnika. (Desni klik na ikono tiskalnika, izberite »Lastnosti tiskalnika«. Kliknite na zavihek »Skupna raba« in nato označite »Deliti ta tiskalnik«)

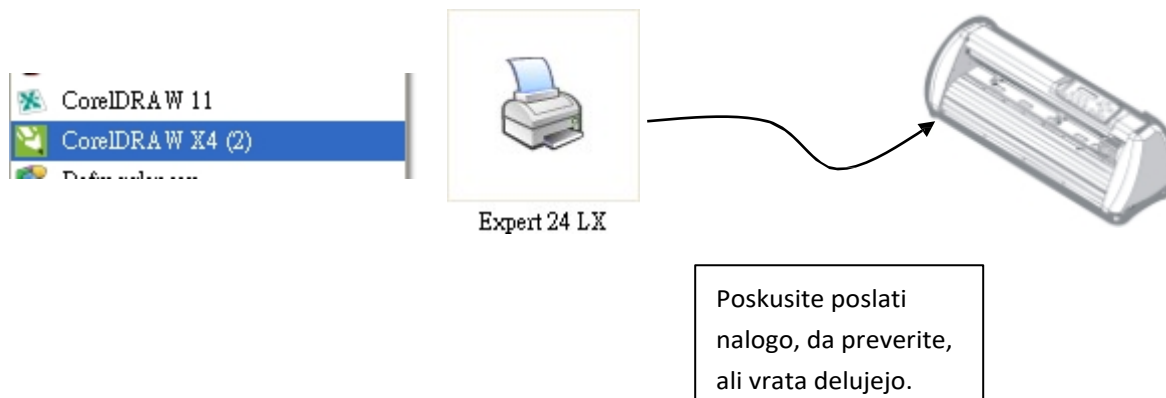
**Korak 2**

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

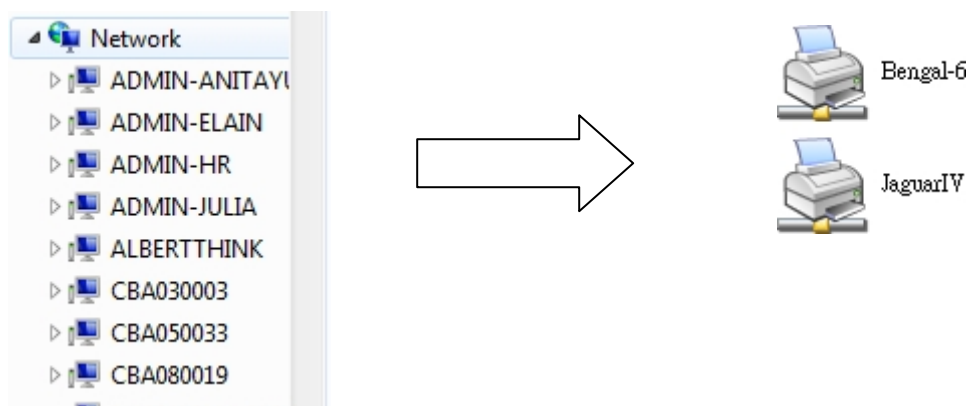


Korak 3

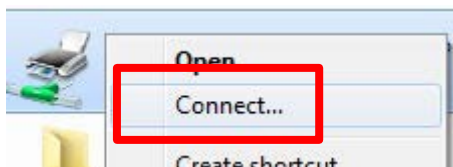
Pošljite nalogo na napravo, da preverite, ali je A-PC povezan z napravo.

**Korak 4**

V omrežju računalnika B-PC vklopite tiskalniški gonilnik računalnika A-PC.

**Korak 5**

Desno kliknite na ikono tiskalnika in izberite »Poveži«, da povežete tiskalnik računalnika A.



2.9 Namestitev programske opreme

2.9.1 Namestitev programske opreme GreatCut-S

2.9.1.1 Samodejna namestitev

1. Obiščite <http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/login.aspx> in se prijavite v svoj račun GCC Club.



Ali pa ustvarite nov račun GCC Club, če ga še nimate. Kliknite »Strinjam se«, vnesite zahtevane podatke in kliknite »Pošljij«, da se prijavite.

Terms and Conditions

There are several classes of memberships and each class are restricted to access certain information of the website:

- C class: General user
C class users are only allowed to access some contents and files of the website.
- B class: Registered user
B class users are eligible to view most of the website contents and allowed to download certain files
- A class: GCC customers
Once the GCC's customers are registered and provide a serial number of a product, they are allowed to access all the contents and files that are provided by GCC.

.....

This web site (and any other site accessed through this site) and the services provided therein are subject to the Terms and Conditions which are set out below. If you do not accept the Terms and Conditions, please do not use this web site. Upon your acceptance of the Terms and Conditions, they are binding upon you. GCC ("the Company") may revise the Terms and Conditions from time immediately upon notice to you. Your access to the Company's web site and its services will be terminated upon your notice to the Company that any change is unacceptable otherwise your continued use will constitute your acceptance of all changes and they will be binding upon you.

1. Copyright, Trademarks, etc.
The graphics, images, editorial content and HTML on all the company's web sites are the intellectual property of the company and are protected by copyright and trademark laws and may not be downloaded or otherwise duplicated without the express written permission of the Company. Abuse of any of the foregoing is strictly prohibited and the Company reserves all rights.

2. Responsibility
The Company may not monitor its web sites at all times but reserves the right to do so. The Company takes no responsibility whatsoever

Sign up for GCC Club

Already have an ID? [Sign in](#)

Create Your ID ***Please do not use special characters or spaces in your GCC ID or Password.**

Your GCC ID: (Must be 5-20 characters)

Password:

Re-enter password:

Personal Information

Name:

Email: (Enter a valid email for immediate confirmation.)

Country:

Cell Phone:

Subscribe to our free e-newsletters below

Yes, I wish to receive e-newsletters and offers from GCC.

I understand that I may change my preference or unsubscribe from any publication, marketing, promotion at any time by clicking on the unsubscribe contained in the email I receive.

Please calculate if you are not a robot: 8 + 3 =

Prejeli boste e-poštno sporočilo z aktivacijsko povezavo, na katero morate klikniti, da aktivirate svoj račun.

Thank you for registering with the GCC Club. Please find your registration information below.

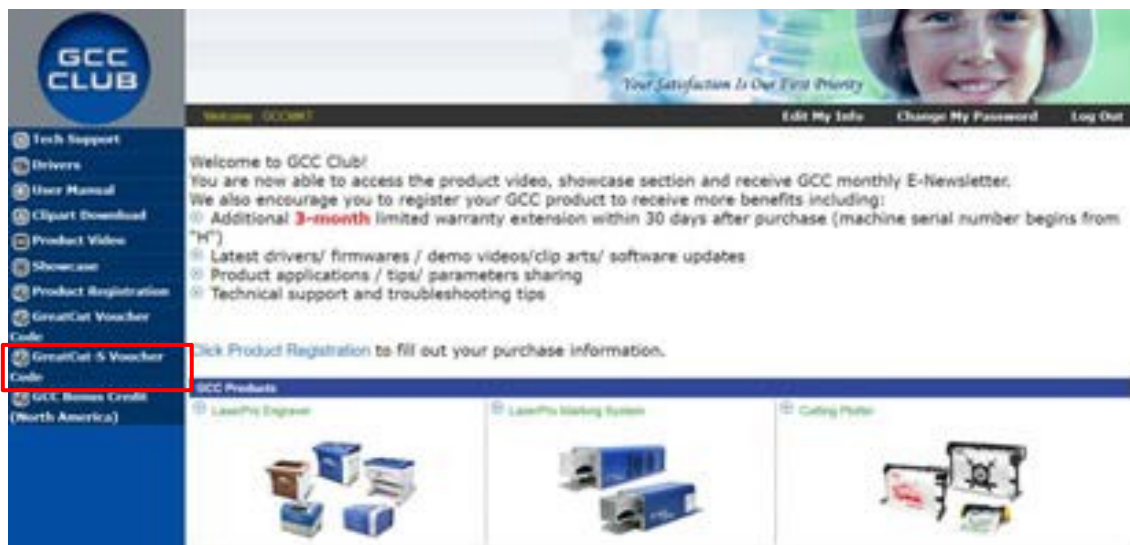
*Please be sure to click

http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/mail_confirm.aspx?enable=Y&ID=GCCMKT1&Name=GCCMKT&lang=
to activate your account.

Personal Information	
Name	GCCMKT
Email	kara.kw@gcc.com.tw
Cell Phone	+88672006857
Country	Taiwan

Please note that most of the contents on the GCC Club are exclusive to GCC product owners. If you own a GCC machine and its serial number starts "H" to "L", we encourage you to register your product to receive an additional 3-month limited warranty extension. Other Benefits include: product applications, tips and parameters, technical support and trouble shooting tips, driver and software updates, user manual document.

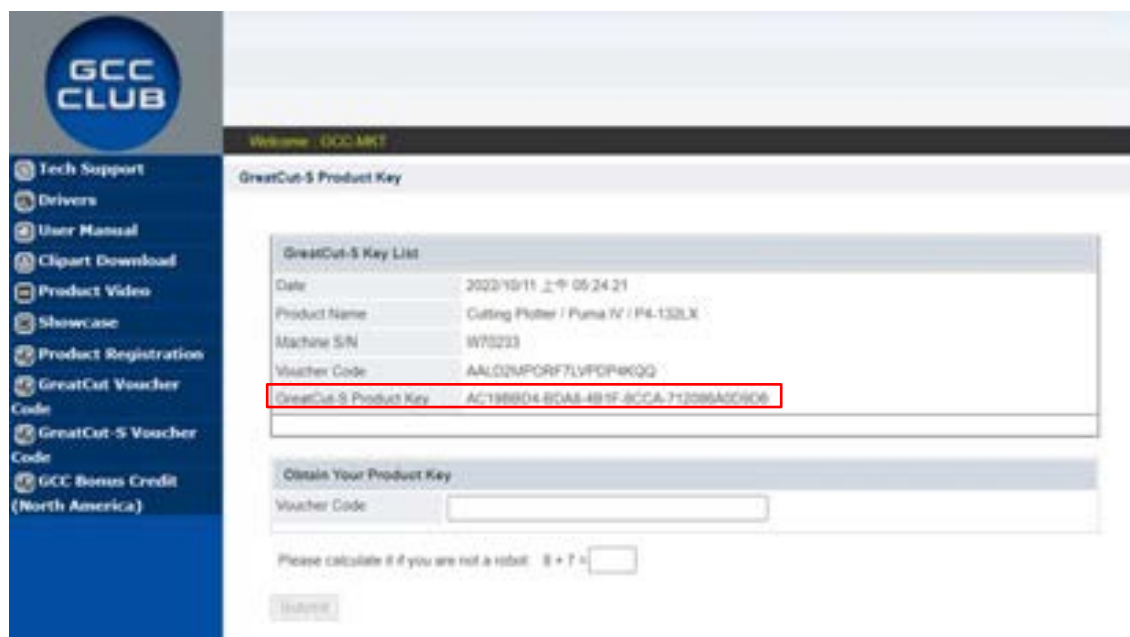
2. Pojdite na GCC Club in na levi strani kliknite »Koda kupona GreatCut-S«.



3. Vnesite kodo kupona in kliknite »Pošlji«.



4. Prejeli boste serijsko številko GreatCut-S.



GCC CLUB

Welcome : GCC.MKT

GreatCut-S Product Key

GreatCut-S Key List	
Date	2022/10/11 上午 05:24:21
Product Name	Cutting Plotter / Puma IV / P4-132X
Machine S/N	W70223
Voucher Code	AALQ2NPF0R7LVFDP4KQ9Q
GreatCut-S Product Key	AC1988D4-8DAS-481F-8CCA-712086A0C906

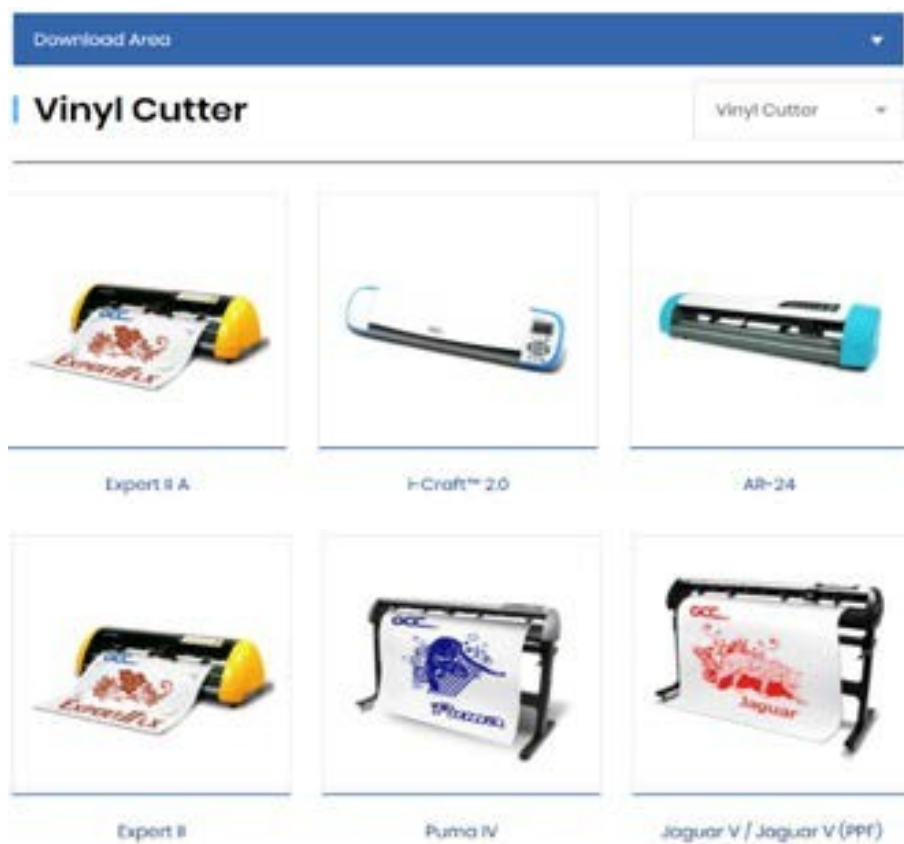
Obtain Your Product Key

Voucher Code:

Please calculate if it you are not a robot: 8 + 7 =

5. Obiščite <https://www.gccworld.com/download.php>, kliknite kategorijo izdelkov in izberite ustrezen model.





6. Prenesite program GreatCut-S, da začnete z namestitvijo.

Software		
Title	Size	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Win64bit	521 MB	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Win32bit	34.0 MB	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Mac	39.0 MB	Download
SignPal V19	886 MB	Download
GreatCut-S for Windows	303 MB	Download
GreatCut-S for Mac	303 MB	Download

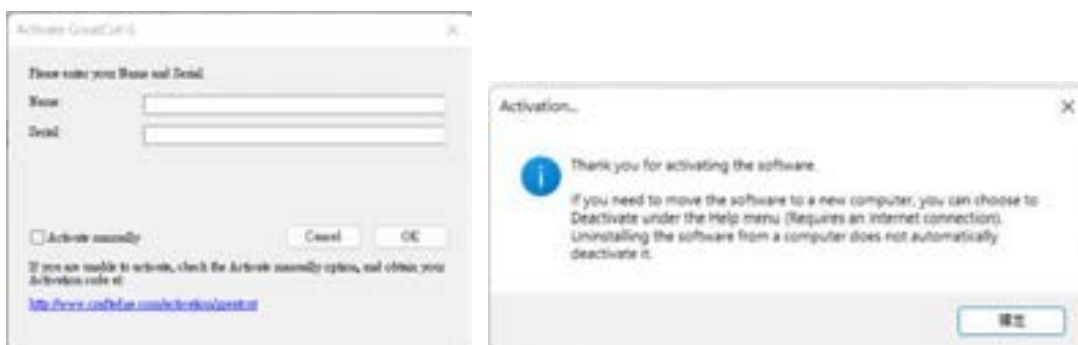
7. Kliknite »Naprej«, da nadaljujete, označite »Zaženi GreatCut-S« in nato kliknite »Dokončaj«, da zaključite namestitev.



8. Zaženite GreatCut-S in pritisnite »Activate...«, da aktivirate GreatCut-S. Preprijčajte se, da je naprava povezana z internetom.



9. Vnesite svoje ime v stolpec Ime in serijsko številko GreatCut-S v stolpec Serijska številka ter pritisnite »OK«, da zaključite aktivacijo.



10. GreatCut-S je pripravljen za uporabo.



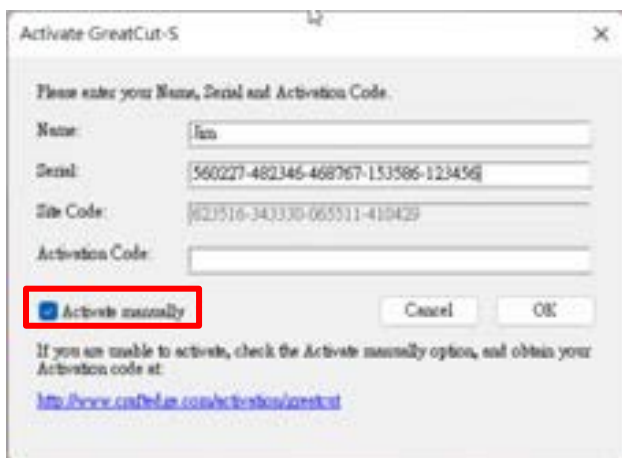
Opomba

- ✓ Če za izpis grafike uporabljate poskusno različico, kar pomeni, da ne vnesete programske ključa za aktivacijo zgoraj omenjenega Sure Cuts A Lot, bosta v dizajnu izrezani dve dodatni črti, zato se preprijčajte, da je program Sure Cuts A Lot aktiviran, preden začnete z izrezovanjem.

2.9.1.2 Ročna aktivacija

Če računalnik, priključen na rezalnik, nima internetne povezave za zaključek postopka aktivacije programske opreme, lahko namesto tega uporabite funkcijo »Aktiviraj ročno«, da vnesete »Aktivacijsko kodo« in začnete uporabljati GreatCut-S. Vendar boste morali vnaprej poiskati drug računalnik z dostopom do interneta, da pridobite »Aktivacijsko kodo« v skladu z navodili spodaj.

1. Označite polje »Ročna aktivacija« in prikazala se bosta polji »Koda lokacije« in »Aktivacijska koda«. Polje »Koda lokacije« bo že izpolnjeno in ga ni mogoče spremeniti.



2. Obiščite spletno stran <https://craftededge.com/activation/greatcut/> prek računalnika, povezanega z internetom. Vnesite svoje ime, serijsko številko in kodo lokacije.



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

GreatCut-S
Activate "GreatCut-S"

Important: You only need to do the following if you are having trouble activating from within "GreatCut-S" 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 GreatCut-S 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 GreatCut-S 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 a Manual Activation Code. The Name and Activation Code 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.

Form fields and examples:

- Name: [Jim]
- Serial: [560227-482346-468767-153586-123456]
(Ex: 123456-123456-123456-123456-123456) What is this?
- Site Code: [626304-661486-172829-153129]
(Ex: 123456-123456-123456-123456) What is this?
- Activation Code: [28236337343012345]
Activation Code is for "GreatCut-S"

Generate Activation Code

After entering in your Name, Activation Code, and the Site Code, click the Generate Activation Code button to create your Manual Activation Code. Copy and paste the value back into the "Activation" dialog box in the application to activate your copy.

4. Kodo za aktivacijo skopirajte in prilepite nazaj v pogovorno okno za aktivacijo programa Sure Cuts A Lot ter kliknite »OK«.

Activate GreatCut-S

Please enter your Name, Serial and Activation Code.

Name: [Jim]

Serial: [560227-482346-468767-153586-123456]

Site Code: [626304-661486-172829-153129]

Activation Code: [28236337343012345]

☒ Activate manually

Cancel OK

If you are unable to activate, check the Activate manually option, and obtain your Activation code at:
<http://www.cncedge.com/activation/greecut>

5. Kliknite OK in GreatCut-S je pripravljen za uporabo.

Activation...

Thank you for activating the software.

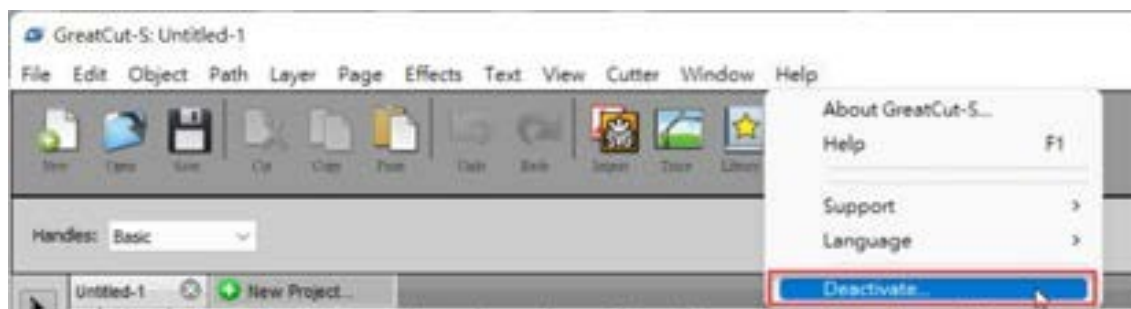
If you need to move the software to a new computer, you can choose to Deactivate under the Help menu (Requires an Internet connection). Uninstalling the software from a computer does not automatically deactivate it.

OK

2.9.1.3 Ponovna namestitev programske opreme GreatCut-S

Če zamenjate računalnik, boste morda morali deaktivirati programsko opremo GreatCut-S in jo ponovno namestiti na novo napravo.

V meniju Pomoč izberite »Deaktiviraj...« in potrdite z gumbom Da, nato sledite postopku namestitve in uporabite **isti kod** za aktivacijo na drugem računalniku.



2.9.1.4 Ponastavitev serijske kode GreatCut-S

Če morate programsko opremo ponovno namestiti zaradi težav, kot so okvara računalnika ali ponovna formatiranje, pri čemer niste mogli najprej deaktivirati svoje kopije z računalnika, lahko obiščete <https://craftedge.com/activation/deactivateGC.php>, da ponastavite svojo serijsko številko

GreatCut-S
Deactivate "GreatCut-S"

This page can be used to reset your serial number if you need to re-install the software again due to problems such as a computer crash/reformat where you were not able to de-activate your copy off the computer first.

If you still have an activated copy installed and you wish to deactivate to install on a different computer, you can choose Deactivate under the Help menu in GreatCut-S instead of using this webpage. The deactivation option in GreatCut-S requires an internet connection.

Important: You will only be able to use this page on a limited basis to reset your serial number. If you need your serial reset again after using this page, you will need to contact GCC Support for help.

IP Address Logged: 180.218.237.36

Name:
Email:
Serial:

Please describe the reason you are needing to reset your serial number

Submit

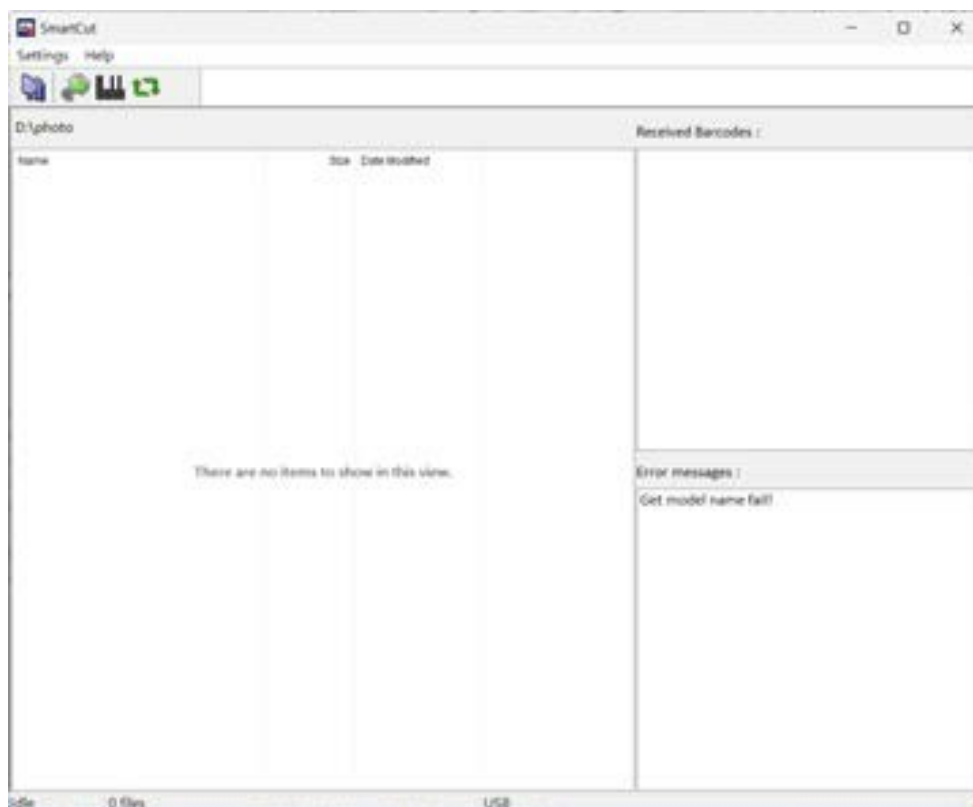
2.9.2 Namestitev SmartCUT

SmartCUT je program, ki se uporablja za rezanje črtnih kod in je na voljo za prenos v rubriki za prenose na spletni strani GCC.

1. Prenesite SmartCUT, da začnete namestitev.
2. Pritisnite »Naprej«, da nadaljujete, nato pa pritisnite »Dokončaj«, da namestitev zaključite.

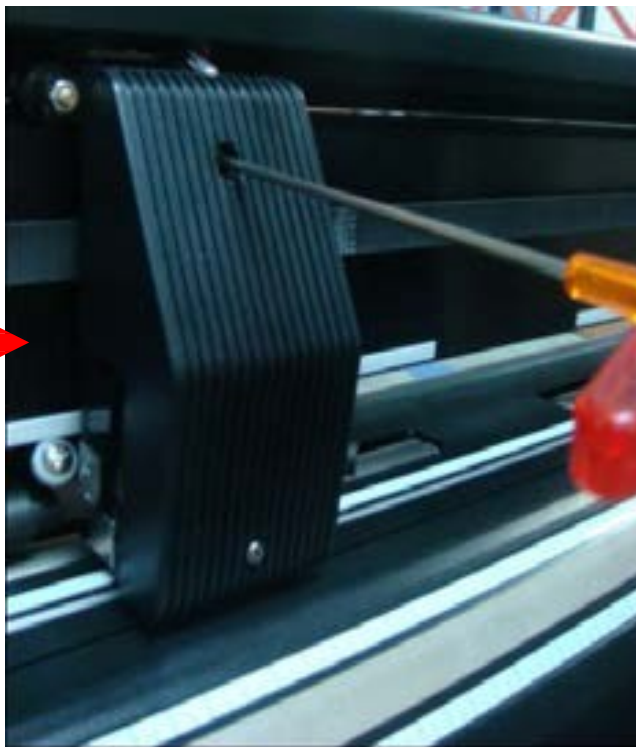


3. Zaženite SmartCUT in program je pripravljen za uporabo.

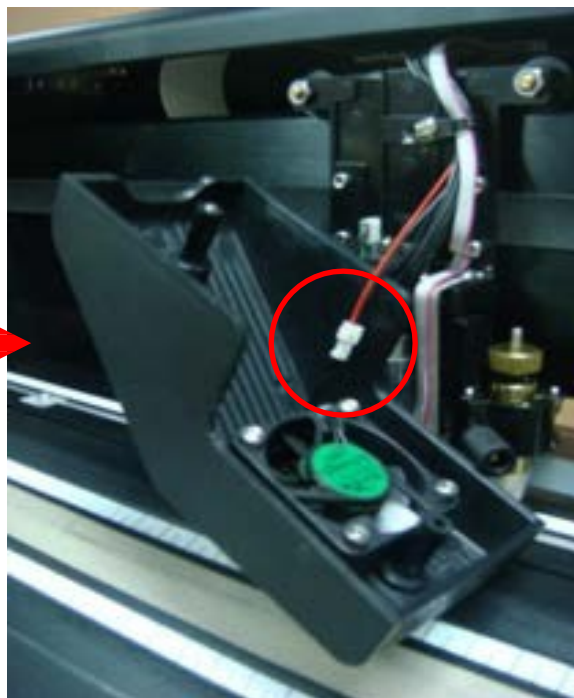


2.10 Namestitev sistema za samodejno odrezovanje ()

Korak 1 S pomočjo izvijača odvijte pokrov z nosilca orodja.

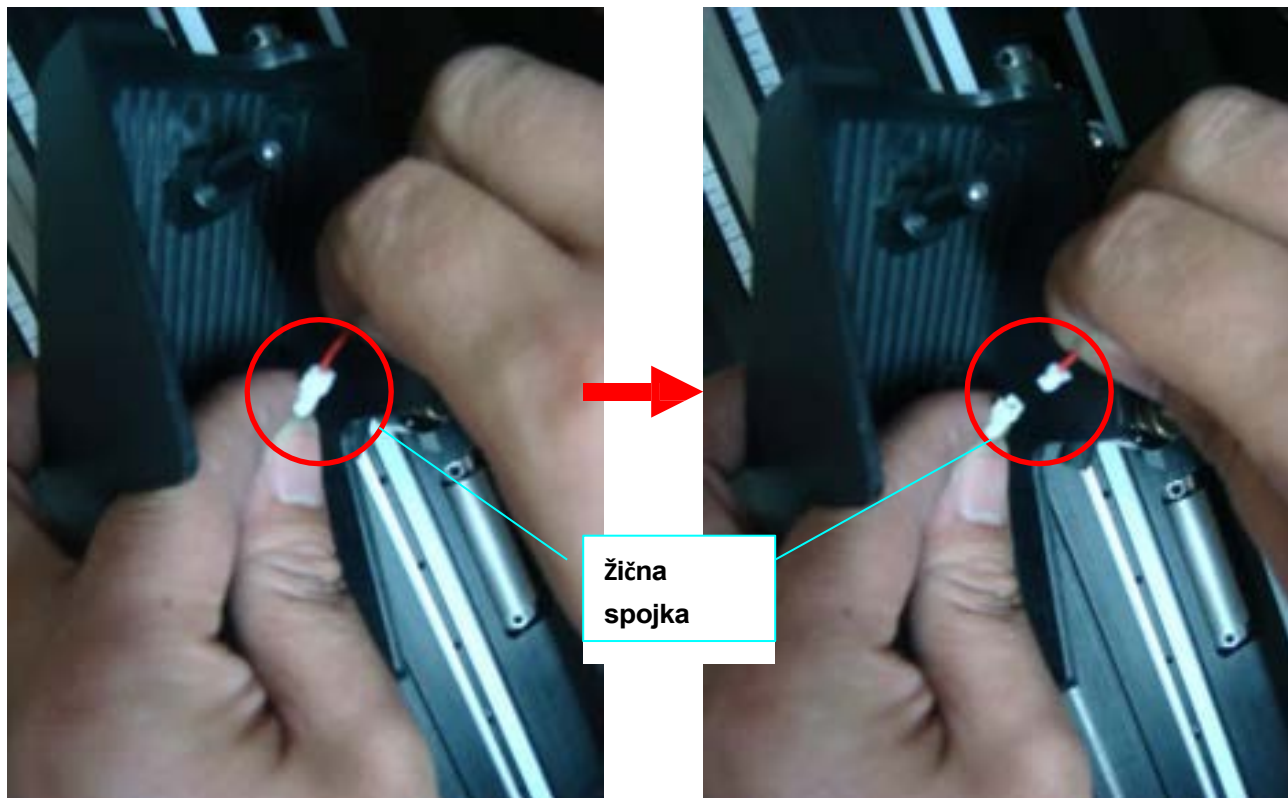


Korak 2 Ročno razstavite pokrov, ki bo še vedno povezan z nosilcem orodja prek žic.

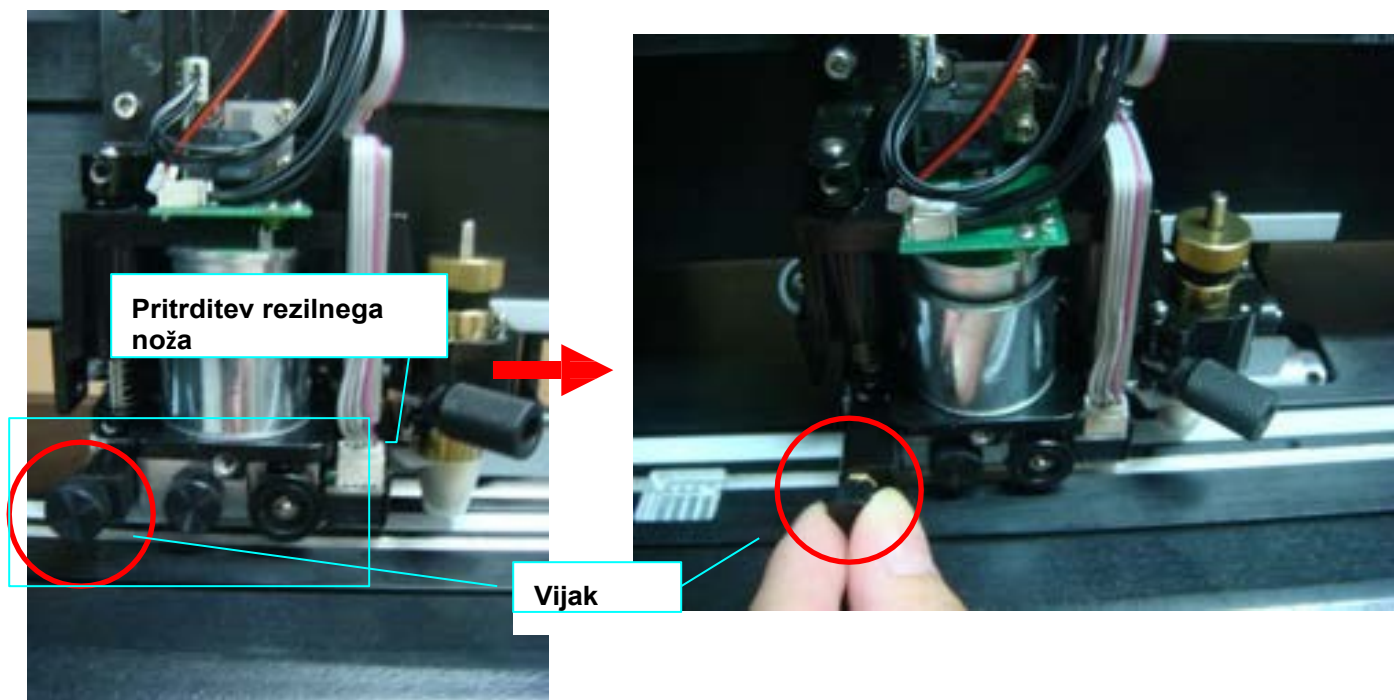


Korak 3 Odklopite črni in rdeči kabel med pokrovom in nosilcem orodja iz bele kabljske spojke, s čimer boste pokrov popolnoma odstranili.

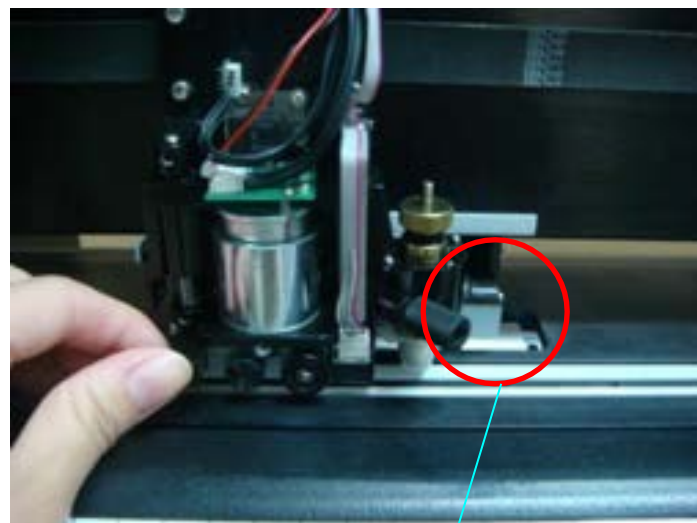
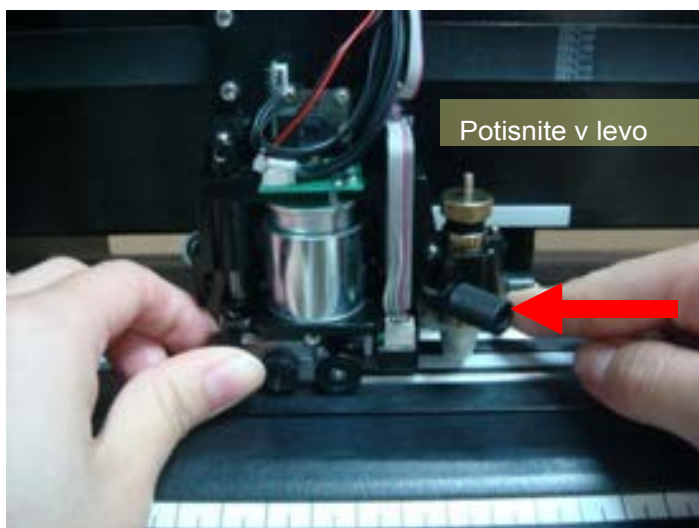
Opomba: Žice na belem spojniku odklopite previdno, saj ventilatorji ne bodo delovali, če se te žice pretrgajo drugje.



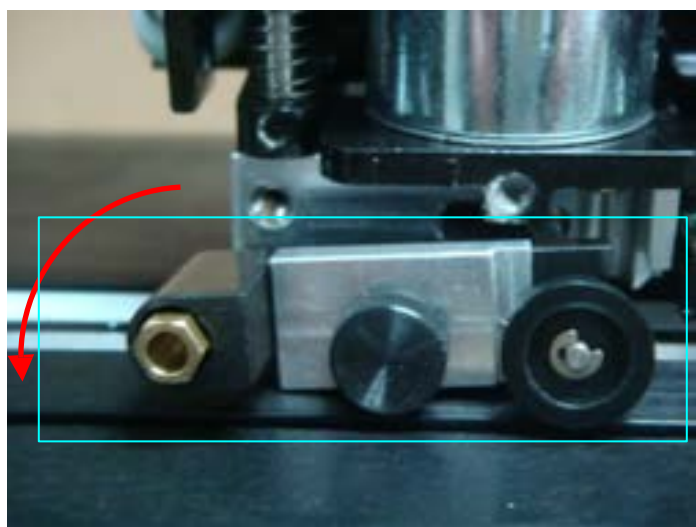
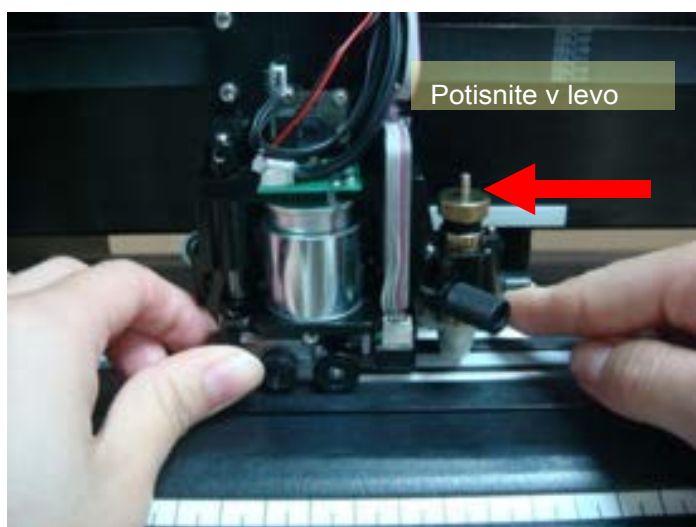
Korak 4 Ročno odstranite vijak na levi strani odrezovalne enote (sliki 2-37 in 2-38).



Korak 5 Odstranite celotno odrezovalno enoto tako, da jo držite in hkrati potisnete majhno kovinsko ploščico na desni strani v levo.



Kovinska
ploščica



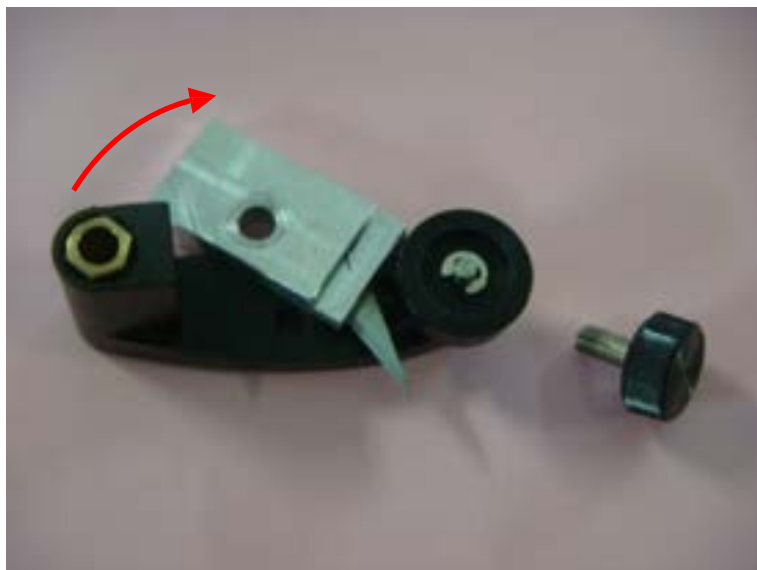
Rezalna enota se bo samodejno spustila, ko bo plošča potisnjena v levo (slika zgoraj).

Korak 6 Odstranite vijak z odrezovalne enote.



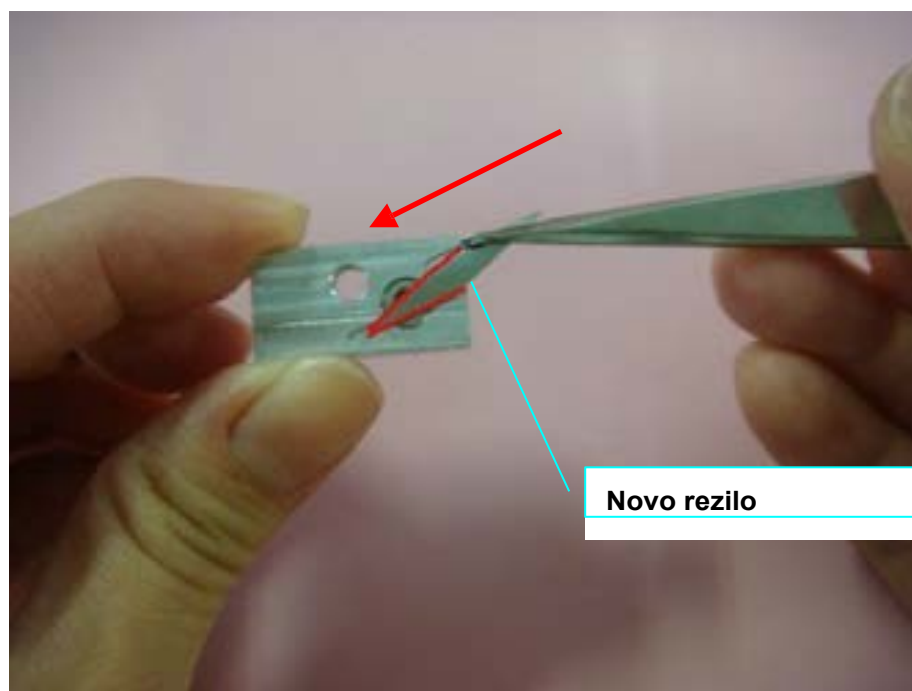
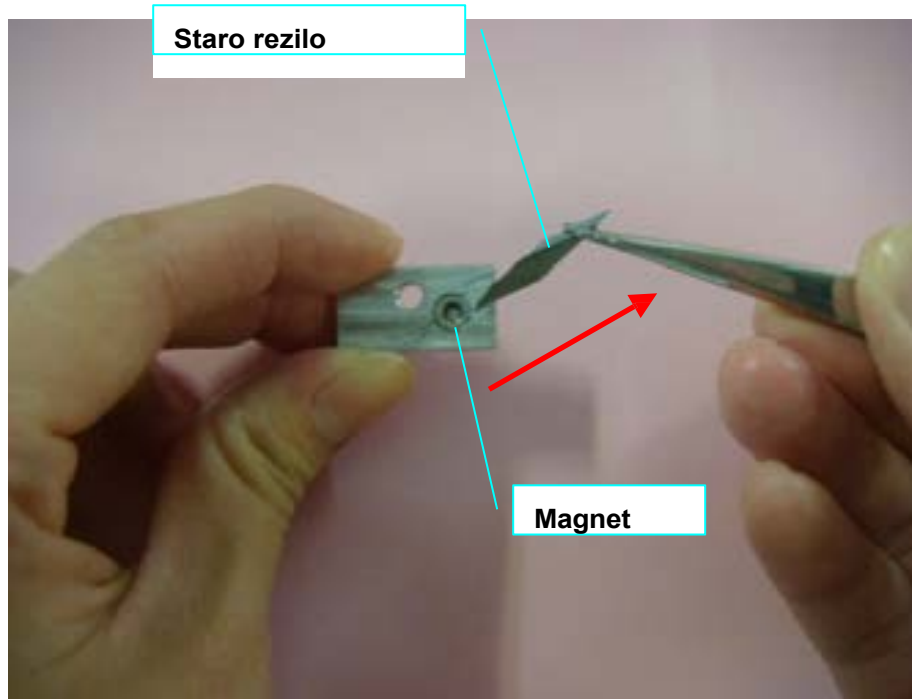
Vijak

Razstavite nosilec rezilnega noža tako, da ga potegnete navzgor

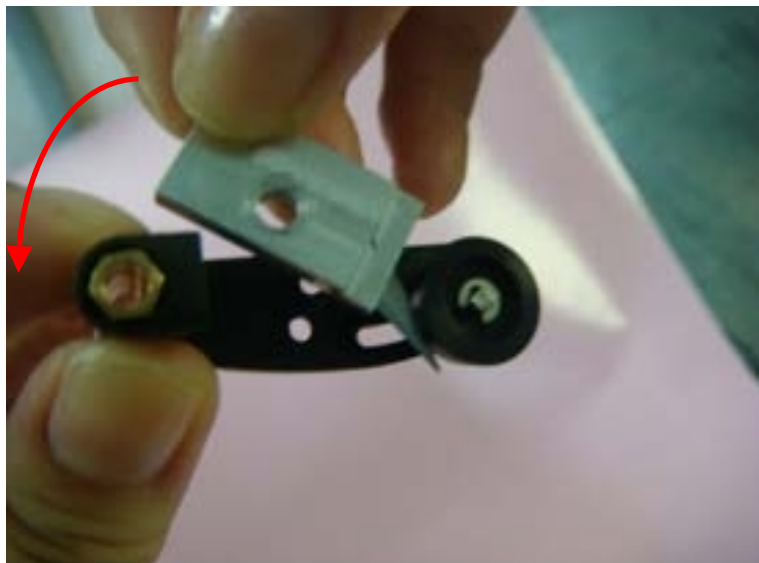


Korak 7 Odvijte rezilno ploščo iz nosilca rezilne plošče, ki jo bo privlačil magnet na njej, in jo z pinceto zamenjajte z novo rezilno ploščo vzdolž rdeče označene tirnice.

Opomba: Rezilo je ostro, zato z njim ravnajte previdno.



Korak 8 Namestite nosilec rezila nazaj na odrezovalno enoto tako, da potisnete nosilec navzdol.

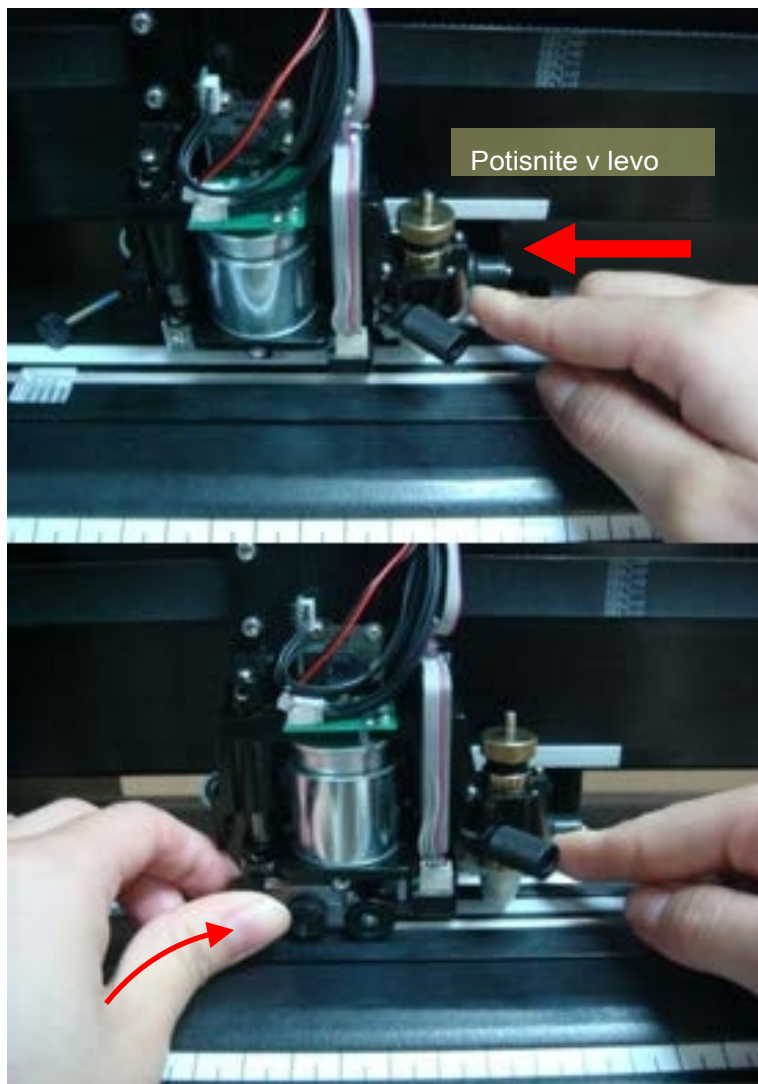


Nato pritrdite vijak



Korak 9 Namestite odrezovalno enoto nazaj na nosilec orodja tako, da potisnete kovinsko ploščo na desni strani, medtem ko potiskate enoto za rezanje

navzgor.



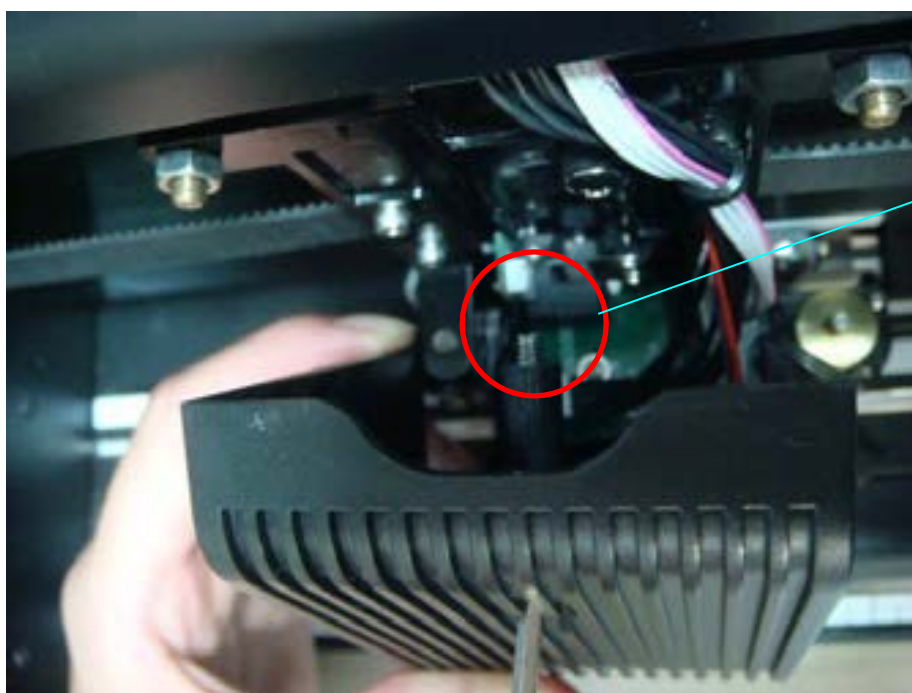
Nato pritrdite vijak



Korak 10 Ponovno priključite žice na belem spoju žic.



Korak 11 Namestite pokrov nosilca orodja nazaj na nosilec orodja; pred zategovanjem vijaka poravnajte konec vijaka z luknjo na nosilcu.

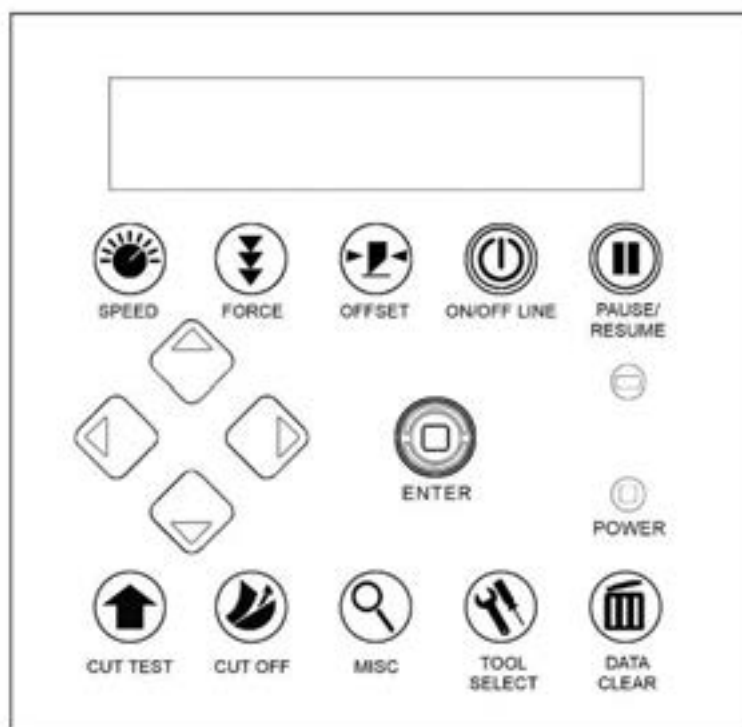


Konec vijaka

Poglavje 3 Nadzorna plošča

V tem poglavju so opisane funkcije gumbov s pomočjo diagramov poteka menija LCM serije RX II. Ko je rezalni plotter pripravljen za uporabo, kot je opisano v poglavjih 1 in 2, so vse funkcije nastavljene na privzete parametre.

3.1 Tipkovnica na dotik



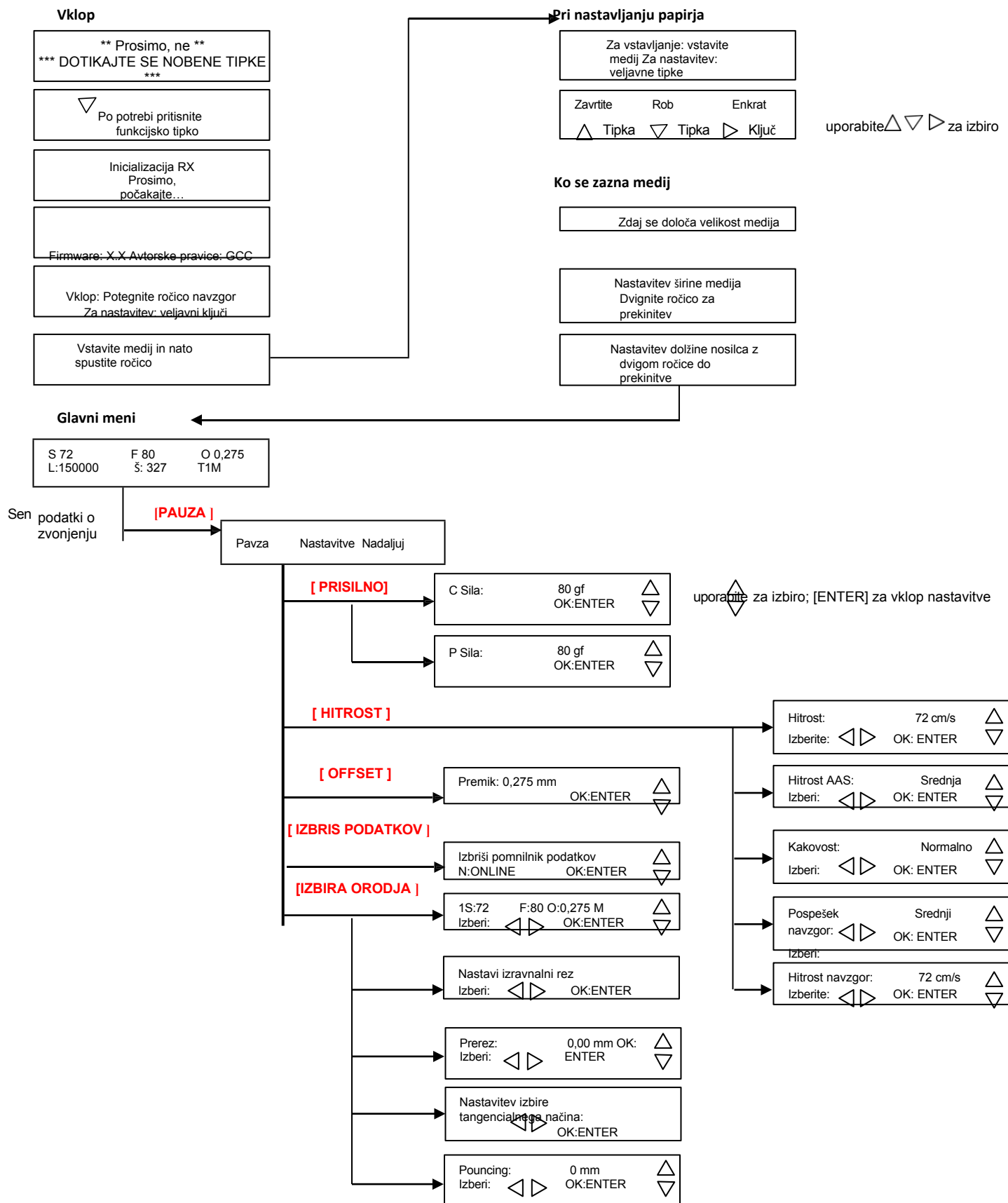
< Tipkovnica na seriji RX II >

Tipka	Funkcija
LCD-zaslon	Za prikaz funkcij in sporočil o napakah.
LED za napajanje	Za prikaz stanja napajanja (svetli: vklopljeno; ugasnjeno: izklopljeno)
4 smernike	Za premikanje po meniju, izbiro funkcij ali spreminjanje nastavitev.
ENTER	Za nastavev elementa ali shranitev zadnje vnesene vrednosti.
PAUSE/RESUME	Za začasno ustavitev postopka rezanja ali nadaljevanje
ON/OFF LINE	Za preklon med načini, zaustavitev rezanja ali preklic sprememb nastavitev.
OFFSET	Za nastavev vrednosti odmika rezila.
FORCE	Za nastavev vrednosti sile rezanja.

SPEED	Za nastavitev vrednosti hitrosti in kakovosti rezanja.
PRESKUS REZANJA	Za izvedbo preskusa rezanja na različnih medijih.
ODREZ	Za odrezanje materiala po zaključku dela.
RAZNO	Za nastavitev funkcij.
IZBIRA ORODJA	Za izbiro orodij.
IZBRIS PODATKOV	Za izbris notranjega pomnilnika.

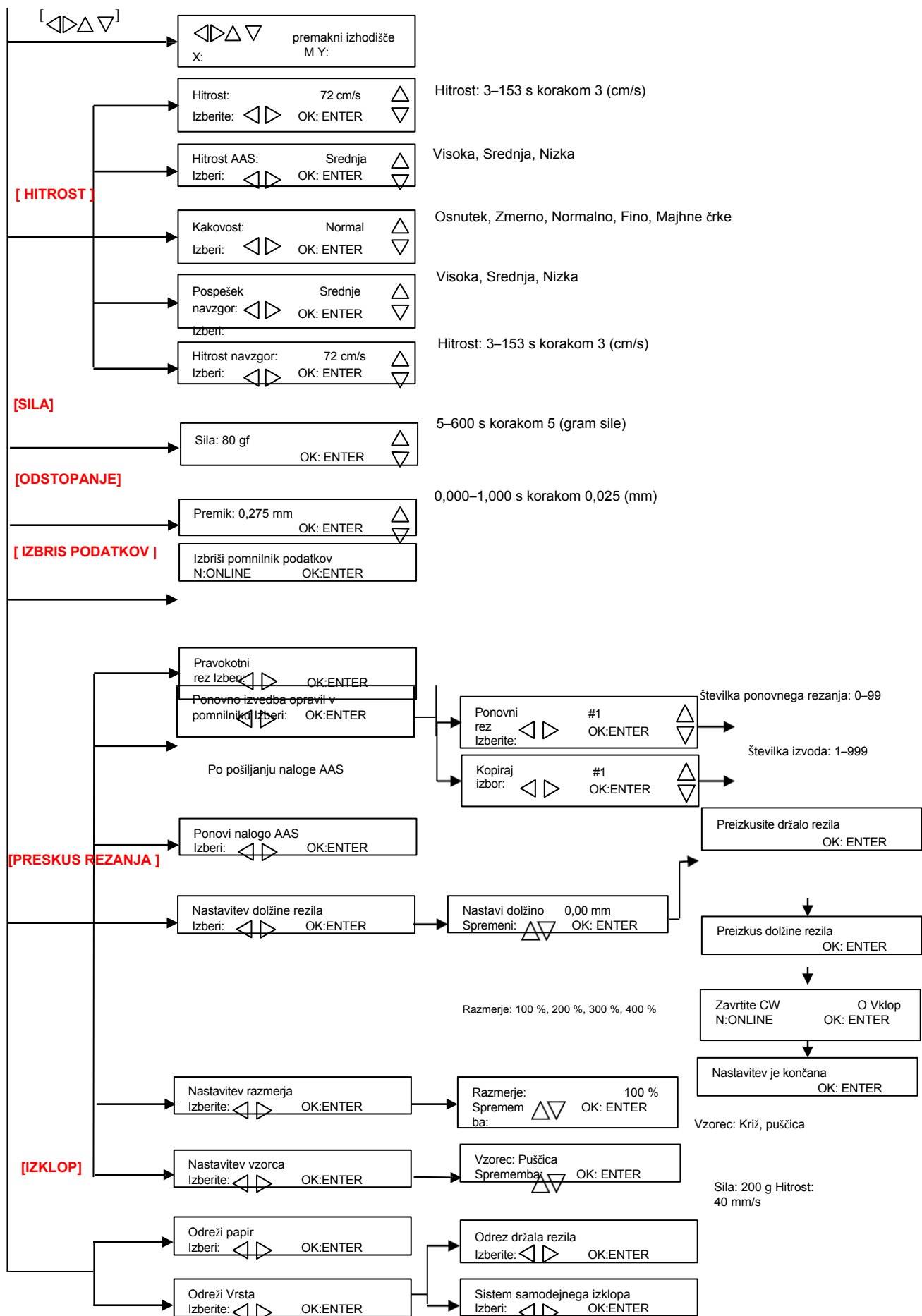
Podrobnosti si oglejte v „3.4 Meni“.

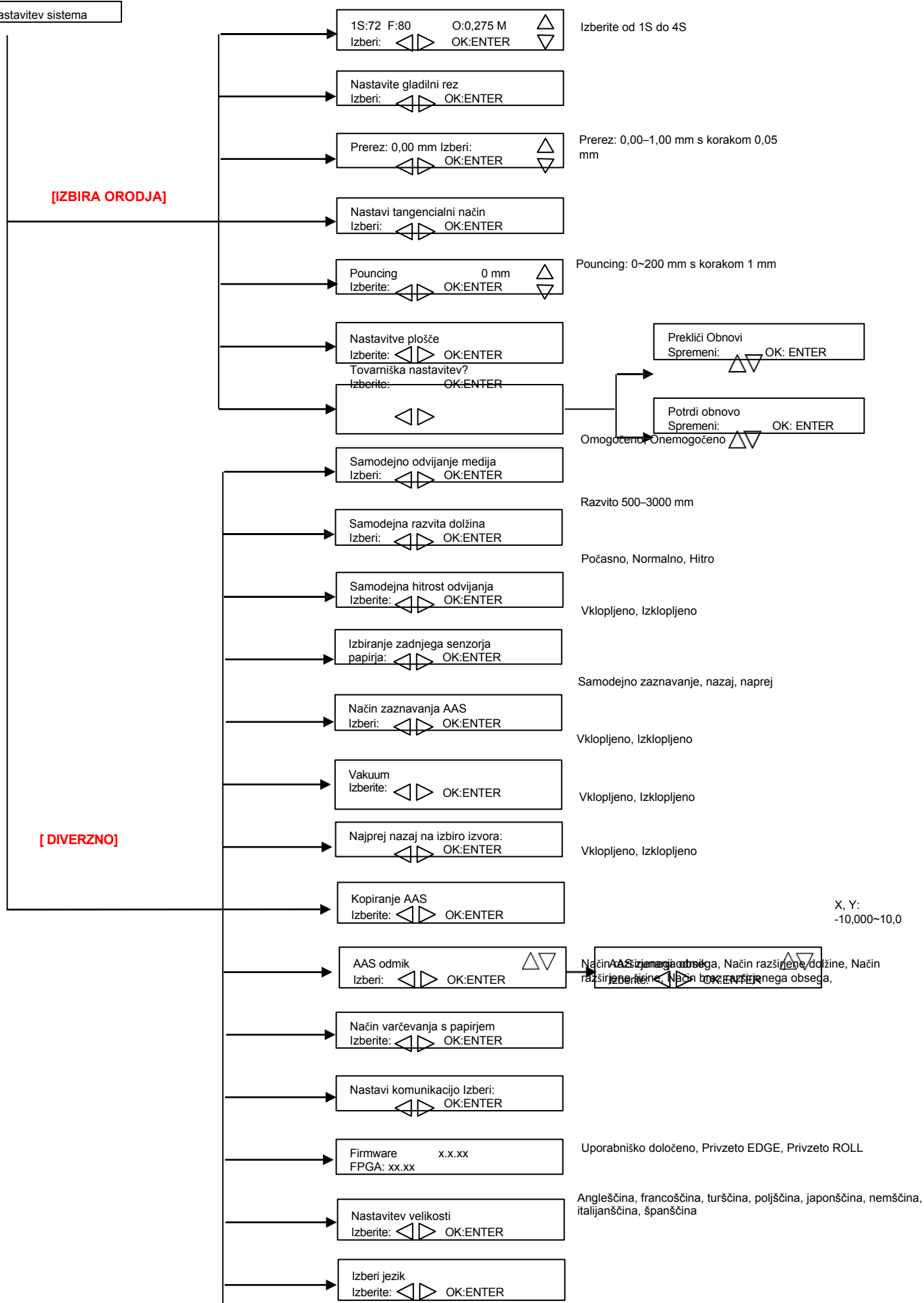
3.2 Meni v spletnem načinu „ “



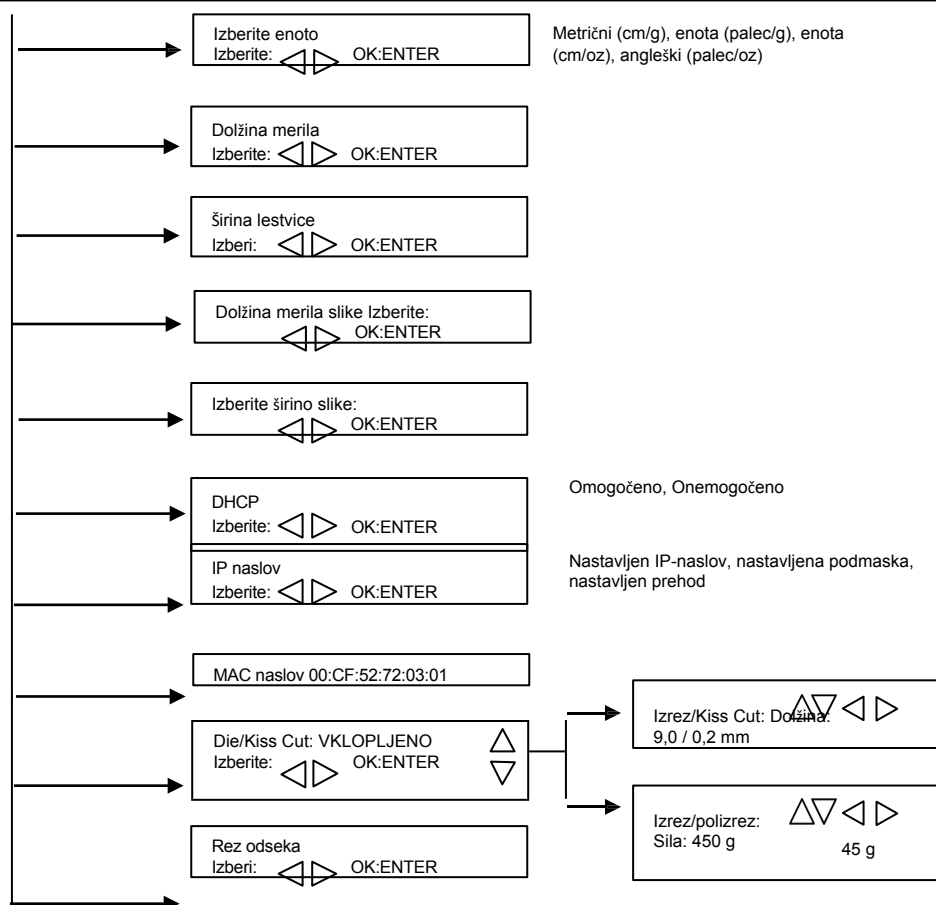
3.3 Meni v načinu brez povezave ()

Offline za nastavev sistema





[DIVERZNO]



3.4 Menijske možnosti

Spodaj so opisane funkcije elementov menija

Meni ali tipka	Funkcija	Nastavitev	Privzeto
--- Velikost medijev ---			
Zvitek	Za merjenje širine medija.	Največja dolžina medija 150 m	
Rob	Izmerite širino nosilca in ga potegnite nazaj, dokler se sprednji senzor papirja ne odpre.	Največja dolžina nosilca 150 m	
Enotno	Za merjenje širine in dolžine nosilca.	Največja dolžina nosilca 10 m	
--- NAPAJANJE ---			
	Za prikaz stanja napajanja.		
[Smerne tipke]			
	1. Za premikanje položaja nosilca orodja po osi X ali Y. 2. Za izbiro funkcij ali spreminjanje vrednosti nastavitev.		
[ENTER]			
	1. Prikazani parametri se bodo samodejno shranili. 2. Za nastavev novega izhodišča na trenutni poziciji nosilca orodja. V načinu „offline“ premaknite nosilec orodja na želeno pozicijo s [smernimi tipkami], nato pritisnite tipko [ENTER], da nastavite novo izhodišče. Med premikanjem, ko so prikazani parametri osi XY, pritisnite tipko [MISC], da omogočite natančno nastavev gibanja; ponovno pritisnite tipko [MISC], da onemogočite to funkcijo.		
[PAUSE/RESUME]			
	Za začasno ustavev postopka rezanja. Proces nadaljujte s ponovnim pritiskom tipke [Pause/Resume].		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Za preklap med spletnim in nespletnim načinom. 2. Za ustavev rezanja ali prekinitev spreminjanja nastavitev. Ko pritisnete to tipko, se rezanje takoj prekine in ga ni mogoče nadaljevati.		
[OFFSET]			
	Za nastavev ali spremembo razdalje med konico rezila in osrednjo osjo. S puščicami levo ali desno lahko uporabniki izberejo uporabljeno rezilo (rdeče, zeleno, rumeno, modro, rezilo s črnim pokrovčkom ali pero) in po potrebi po pritisku na Enter prilagoditi vrednosti odmika	0,000–1,000 mm	0,275 mm
[SILA]			
	Za nastavev ali spremembo vrednosti sile orodja. Ko sila rezanja preseže 450 g, je največja hitrost rezanja 15 cm/sek in kakovost rezanja je v načinu za majhne črke, medtem ko je pri sili rezanja 300–449 g največja hitrost rezanja 30 cm/sek in kakovost rezanja v načinu Fine.	5–600 gramov; 5 gramov/na korak	80 gramov
[HITROST]			
Hitrost	Za nastavev ali spremembo hitrosti orodja pri vodoravnem premikanju. Ko hitrost rezanja preseže 72 cm/sek, bo kakovost rezanja v normalnem načinu.	3–153 cm/sek; 3 cm/sek na korak	72 cm/sek
Hitrost AAS	Za nastavev ali spremembo hitrosti zaznavanja AAS.	Visoka, Srednja, Nizka	Srednja
Kakovost	Za nastavev ali spreminjanje kakovosti rezanja (pospeška). Osnutek (4,2 G), Zadovoljivo (2,8 G), Normalno (1,4 G), Fino (0,7 G), Majhne črke (0,2 G). Pri rezanju majhnih črk nastavite na »Majhne črke«.	Osnutek, Zmerno, Normalno, Fino, Majhne črke	Normal

	Pri rezanju z visoko hitrostjo nastavite na »Osnutek«. Za normalno delovanje nastavite na »Normalno«.		
Pospešek navzgor	Za nastavitev ali spreminjanje pospeška orodja pri navpičnem premikanju.	Visoko, Srednje, Nizko	Srednja
Hitrost navzgor	Za nastavitev ali spreminjanje hitrosti orodja pri navpičnem premikanju.	3–153 cm/sek; 3 cm/sek na korak	72 cm/sek
[PREIZKUS REZANJA]			
Pravokotni rez	Za izvedbo preskusa rezanja na trenutnem položaju rezila. Za več informacij glejte »4.3 Nastavitev sile rezanja in odmika«, kjer so navodila za nastavitev sile rezila in hitrosti rezanja.		
Ponovitev opravil v pomnilniku	Ponovite naloge preskusa rezanja, shranjene v pomnilniku, s ponovnim rezanjem ali izdelavo kopij preskusa rezanja	Ponovno rezanje (število nalog: 1–99) Kopiranje (število opravil: 1–999)	Ponovno rezanje
Ponovitev naloge AAS	Za samodejno ponovitev nalog AAS brez posredovanja na strani računalnika. Upoštevajte, da se ta funkcija uporablja predvsem v načinu enega lista; pred začetkom se prepričajte, da je vstavljen nov kos materiala, na katerem želite uporabiti to funkcijo, in da je izhodišče ponovno nastavljeno na prvo registracijsko oznako. Ko se prvo ponovitev naloge AAS zaključi, bo uporabniku ponujena možnost »Ponovi nalogo AAS še enkrat«; pritisnite »Online/Offline«, da se vrnete v glavni meni.		
Nastavitev dolžine rezila	Nastavitev dolžine rezila Opomba: 1. Pred nastavitvijo dolžine rezila nastavite dolžino na 0. 2. Najprej preizkusite držalo rezila, nato pa dolžino rezila s pritiskom na ENTER. 3. Nosilec rezila med preizkušanjem nosilca rezila in dolžine rezila ohranite v istem položaju. 4. Ko sta preizkusa držala rezila in dolžine rezila končana, bo zaslon prikazal, za koliko stopinj (enota vrednosti za »CW« ali »CCW« je »krog«) in v katero smer [CW (v smeri urinega kazalca) ali CCW (v nasprotni smeri urinega kazalca)] morate zavrteti gumb za nastavitev. Npr. »Turn CW 0.5« pomeni, da morate gumb zavrteti za pol kroga v smeri urinega kazalca. 5. Vrednost na zaslonu bo 0,0, ko bo dolžina rezila idealna in ne bo več potrebno nobeno nastavljanje. Prikazalo se bo naslednje sporočilo: Nastavitev je končana in zdaj lahko začnete rezati.	0,00 mm–5,00 mm	0,00 mm
Nastavitev razmerja	Za nastavitev velikosti vzorca.	100 %, 200 %, 300 %, 400 %	100 %
Nastavitev vzorca	Za zagotovitev dveh vzorcev za preskus rezanja Opomba: Priporočljivo je izbrati »Cross«, če delate z debele kose materiala.	„Arrow“ in „Cross“	„Puščica“
[IZBRIS PODATKOV]			
	Za izbris pomnilnika.		
[IZBIRA ORODJA]			
Shrani parametre	Za shranjevanje vzorcev parametrov rezanja za poznejšo uporabo. Na plošči je shranjenih 4 sklopov parametrov. S tipkama Page Up in Page Down izberite sklop parametrov, ki ga želite nastaviti, in potrdite s tipko »Enter« (številka v zgornjem levem kotu se bo ustrezno spremenila). Vsak sklop parametrov vključuje hitrost, silo, odmik, hitrost dviga, kakovost in merilo, čeprav se zadnje tri v tem oddelku ne prikažejo. Za	Vzorec 1: vinil Vzorec 2: toniranje stekla Vzorca 3 in 4:	Vzorca 3 in 4

	prilagoditi ali preveriti posamezne parametre, se vrnite na ustrezne tipke na plošči in pritisnite »Enter« za potrditev.	privzeta vrednost, ki jo je mogoče prilagoditi, če potrebno	
Nastavite gladko rezanje	Za vklop funkcije gladkega rezanja.		Omogoči
Prerez	Za ustvarjanje prekomernega reza, ki olajša odstranjevanje odvečne folije.	0,00 mm–1,00 mm 0,05 mm/na korak	0,00 mm
Nastavite tangencialni način	Za vklop tangencialnega načina rezanja za debelejšje vrste medijev in rezanje majhnih črk. Opomba: če je vrednost zamika nastavljena na 0,000 mm, se »Nastavi tangencialni način« samodejno onemogoči.		Omogoči
Pouncing	Za izdelavo perforiranih vzorcev. * Za uporabo te funkcije mora biti nameščeno orodje Pouncing. * Pred začetkom pouncinga položite pouncing trak na vrh rezalne podlage, da jo zaščitite. * Vrednost nastavite na 0 mm, da onemogočite način pouncinga. * Orodje za prebijanje je dodatna oprema.	0–200 mm	0 mm
Nastavitev plošče	Sprejmi ukaz za nastavitve: Za sprejem ukazov sile, hitrosti, kakovosti rezanja in odmika samo prek programske opreme.		Sprejmi ukaz za nastavitve
	Samo nadzorna plošča: Za sprejemanje ukazov za silo, hitrost, kakovost rezanja in odmik samo prek nadzorne plošče rezalnika.		
Tovarniške nastavitve?	Vse parametre menijskih elementov nastavite na tovarniške privzete nastavitve.		
[DIVERZNO]			
Samodejno odvijanje medija	Da se izognete zatikanju papirja in okvari motorja, se mediji (50 cm in več) pred rezanjem samodejno odvijajo, če je ta funkcija omogočena. * Samodejno odvijanje vpliva le na medije v zvitku/z robom. * Če za določanje velikosti medija uporabite način Single, se ta funkcija samodejno onemogoči. * Če je dolžina zvitega medija manjša od 2 metrov ali je teža majhna, priporočamo, da ta način izklopite.		Omogočeno
Dolžina samodejno odvitega medija	Ko je omogočeno »samodejno odvijanje medija«, lahko uporabnik prilagodi dolžino odvitega medija.	500–3000 mm	3000 mm
Samodejna hitrost odvijanja	Za nastavitve hitrosti odvijanja medija.	Počasno, Normalno, Hitro	Normalno
Zadnji senzor papirja	Za zaznavanje, ali je zadnji senzor papirja prekrit, da se določi nadaljnji postopek; ko je omogočen, bo rezalnik v načinu »Roll« in »Edge« zaznal, ali je material prekril zadnji senzor papirja; ko je onemogočen, zadnji senzor papirja ne bo deloval. Opomba: Zadnji senzor papirja deluje le v načinu »Roll« in »Edge«.	Vklop Izklop	Vklop
Način zaznavanja AAS	Za prepoznavanje, ali se natisnjeni listi podajajo v smeri naprej ali nazaj, z zaznavanjem registracijskih oznak. 1. Naprej: za zaznavanje registracijskih oznak v smeri podajanja naprej 2. Samodejno zaznavanje: samodejno razlikovanje smeri podajanja medija z zaznavanjem registracijskih oznak. 3. Nasprotna smer: za zaznavanje registracijskih oznak v nasprotni smeri podajanja medija		

Vakuum	Za izboljšanje sledenja in natančnosti rezanja z vklopom ventilatorjev. Če izklopite vakuumski sistem, bodo ventilatorji med rezanjem ali risanjem ostali neaktivni.	Vklop, izklop	Vklop
Najprej nazaj na izhodišče	Za omogočanje vrnitve vozička na prejšnjo izhodiščno točko; če je izbrana možnost »Omogoči«, se voziček ne bo vrnil na prejšnjo izhodiščno točko, medtem ko izbira »Onemogoči« to omogoča.	Omogoči i Onemog oči	Omogoči
Kopiranje AAS	Za omogočanje kopiranja AAS. Če je izbrana možnost »Omogoči«, bo modul AAS nadaljeval z branjem registracijske oznake za konturno rezanje. Uporabniki lahko v tej funkciji nastavijo razdaljo med slikami in število kopij AAS. Razpon razdalje je 0–500 mm, razpon števila pa 0–1000.	Vklop Izklop	Vklop
AAS Offset/ AAS Ext. Offset	Za nastavitev ali spremembo vrednosti odmika AAS. Za več podrobnosti glejte „5.3 Test tiskalnika“. Vrednost odmika nastavite v meniju AAS Offset, če je nameščen standardni nosilec rezila; vrednost odmika nastavite v meniju AAS Ext. Offset, če je nameščen podaljševalni nosilec.		AAS Offset: X:0, Y:0 AAS Ext. Offset: X:8,5, Y:3
Način varčevanja s papirjem	Za varčevanje z mediji na štiri različne načine: 1. Način razširjene dolžine 2. Način razširjene širine 3. Način razširitve po dolžini in širini 4. Način brez razširitve		Način razširjene dolžine
Nastavi Komunikacija	Za vzpostavitev komunikacije med gostiteljskim računalnikom in rezalnikom. <i>Hitrost prenosa</i> določa hitrost prenosa podatkov. <i>Podatkovni biti</i> se nanašajo na velikost enega bloka podatkov. <i>Pariteta</i> se uporablja za preverjanje, ali so bili podatki pravilno preneseni ali ne. 9600, n, 7, 1, p 9600 bps, 7 bitov brez parnosti 9600, o, 7, 1, p 9600 pbs, 7 bitov z neparno pariteto 9600, e, 7, 1, p 9600 pbs, 7 bitov s SODO pariteto 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 bitov brez parnosti 9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 bitov s parno pariteto 9600, e, 8, 1, p 9600 pbs, 8 bitov s SODO pariteto 19200, n, 7, 1, p 19200 bps, 7 bitov brez parnosti 19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 bitov z neparno pariteto 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 bitov s parno pariteto 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 bitov brez parnosti 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 bitov z neparno pariteto 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 bitov s parno pariteto		
Različica vgrajene programske opreme	Za prikaz številke različice vgrajene programske opreme in kode FPGA, ki se razlikuje od modela do modela		
Nastavitev velikosti	Omogoča uporabniku nastavitev velikosti. Če je nastavljeno na uporabniško definiran način, bo uporabnik vsakič, ko se naprava vklopi, pozvan, da izbere nastavitev velikosti. Če je nastavljeno na Privzeto robno ali valjčno, se bo ob vsakem vklopu stroja izvedla dimenzioniranje tipa robno ali valjčno.	Uporabniško določeno, Privzeto EDGE, Privzeto ROLL	Določeno s strani uporabnika
Izberite jezik	Za izbiro jezikov, ki se prikazujejo na zaslonu LCM: angleščina, španščina, italijanščina, nemščina, japonsčina, portugalščina, poljščina, turščina ali francoščina.		Angleščina
Izberite enote	Za udobje uporabnikov so na voljo štirje sistemi enot.	cm/s; palec/oz; cm/oz; palec/gram	Metrični
Dolžina skale	Fiksno merilo, samo za vzdrževanje.		
Širina lestvice			

Dolžina merila slike	Za prilagoditev merila slike dolžine in širine medija, ki jo lahko povzroči debelina medija. Števec je idealna dolžina, imenovalec pa dejanska dolžina, izmerjena iz rezultata.		
Širina povečave slike	Na primer, rezanje črte dolžine 500,0 mm. Postopek je naslednji: 1. Pritisnite [LEVI PUŠČICO], da izberete števec, in izberite 500,0 mm, 2. Izrežite dolžino s pošiljanjem grafične datoteke. 3. Izmerite dolžino, nato pa s tipko [DESNA POKAZALKA] izberite imenovalec, nato 4. Pritisnite [POKAZALEC NAVZGOR / POKAZALEC NAVZDOL], da spremenite vrednosti dejanske dolžine.		
DHCP	Prikaže vaš IP naslov za konfiguracijo TCP/IP		Onemogoči
IP naslov	Prikaže IP naslov vašega rezalnega plotra.		
MAC naslov	Prikaže MAC naslov vašega rezalnega plotra.		
Die/Kiss Cut	Za izvedbo izrezovanja z matrico/površinskega izrezovanja v eni rezalni liniji hkrati z določitvijo obrisov v zeleno barvo RGB 255 in nastavitvijo dolžine ter sile na nadzornem panelu (za podrobnosti glejte poglavje 4.9).	Dolžina: 0,2 ~ 9 mm Sila: 45 g–450 g	
Rezanje po odsekih	Podatke o dolgih kosih se razdelijo na posamezne izhodne naloge, da se doseže višja kakovost rezanja in poveča natančnost. Uporabniki lahko določijo odsek z registracijskimi oznakami ali vrednost vnesejo ročno.		
[OREZ]			
Odrez papirja	Za samodejni odrez materiala ob zaključku naloge morate s puščičnimi tipkami premakniti voziček na položaj, kjer želite odrezati material, nato pa pritisniti gumb „cut off“ in sistem za samodejni odrez bo odrezal material.		
Vrsta odrezovanja	Za izvedbo samodejnega odrezovanja s sistemom za samodejno odrezovanje ali odrezovanjem z držalom rezila. Uporabniki lahko določijo silo/hitrost odrezovanja, ko je izbrana možnost odrezovanja z držalom rezila. Opomba: Funkcija odrezovanja z držalom rezila uporablja rezilo za odrezovanje materiala. Za izvedbo funkcije odrezovanja z držalom rezila sta potrebna podaljšek in držalo rezila z rezilom.	Sistem za samodejno odrezovanje, odrezovanje z držalom rezila	Sistem za samodejno odrezovanje

Poglavje 4 Delovanje

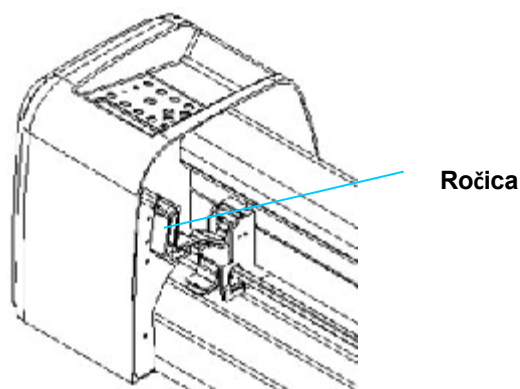
4.1 Vstavljanje medija

4.1.1 Vstavljanje listnih medijev

Za pravilno vstavljanje medija upoštevajte spodaj navedene postopke:

Korak 1

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



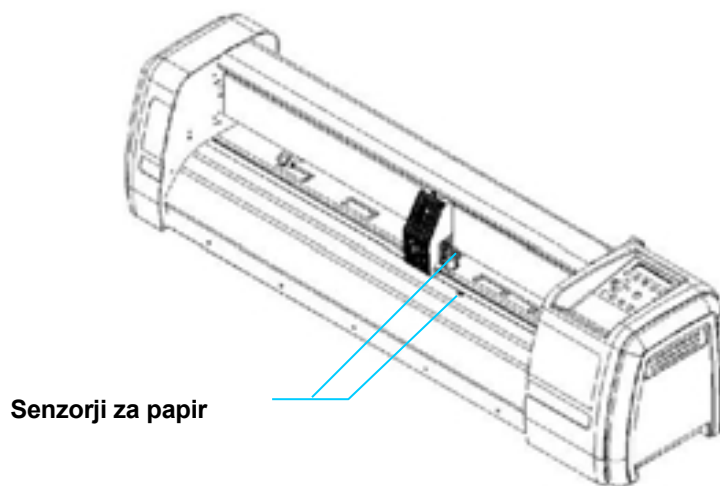
Slika 4-1

Korak 2

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

Opomba:

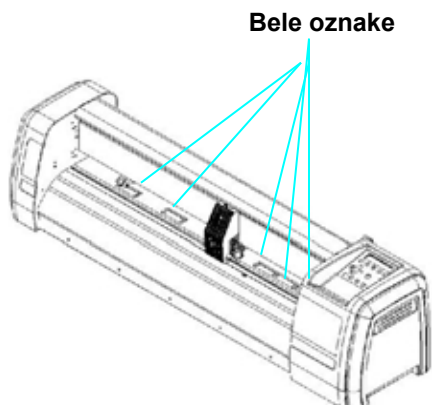
Pri vstavljanju medija se prepričajte, da medij pokriva senzorje papirja na plošči. Pokrit mora biti vsaj eden od dveh senzorjev papirja (slika 4-2). Ko medij pokrije senzor, bo rezalni plotter samodejno izmeril širino in dolžino medija.



Slika 4-2

Korak 3

Nato ročno premaknite pritiskalne valje v ustrezen položaj. Prepričajte se, da so pritiskalni valji nameščeni nad mrežnim bobnom. **Bele oznake** na zgornji tirnici vam bodo pomagale ugotoviti, kje so mrežni bobni (slika 4-3).

**Slika 4-3****Korak 4**

Potisnite ročico nazaj, da spustite stiskalne valje.

Korak 5

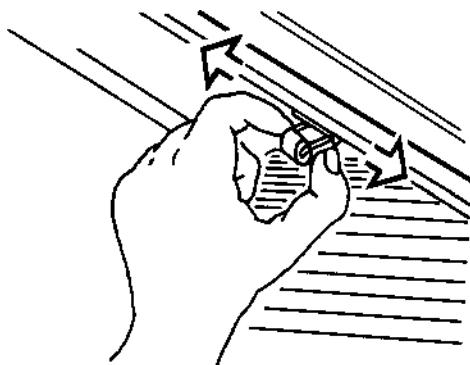
Vklopite napajanje, nosilec orodja bo samodejno izmeril velikost nosilca.
za risanje začne delovati.

Rezalnik

Opomba:

Položaj vedno nastavljajte z dvignjenim pritiskalnim valjem.

Premikajte pritiskalni valj tako, da pritisnete na zadnji del nosilca pritiskalnega valja. Ne premikajte ga tako, da ga držite za sprednji gumijasti valj (slika 4-4).

**Nepravilno****Slika 4-4**

Opomba:

Pred potiskanjem ročice nazaj potegnite navzgor spodnji del vseh stiskalnih valjev (slika 4-5), da zagotovite natančno zaznavanje širine nosilca.



Potegnite spodnji del navzgor, da se sprostí prijem

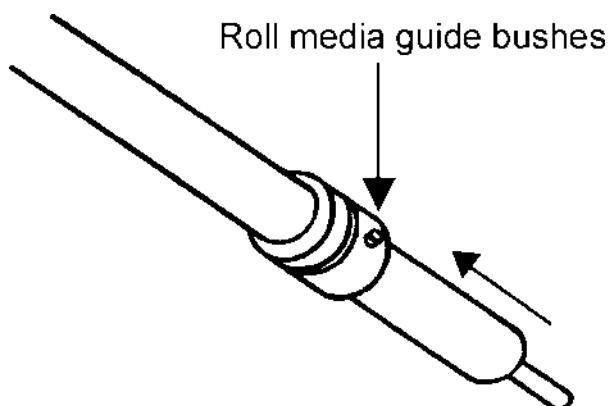
VKLOP

Slika 4-5

4.1.2 Vstavljanje zvitka nosilca

Korak 1

Namestite vodilne puše za medij v zvitku na dva nosilca za zvitke (slika 4-6).



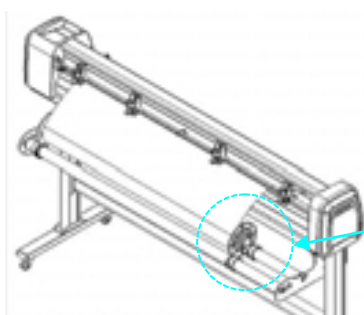
Slika 4-6

Korak 2

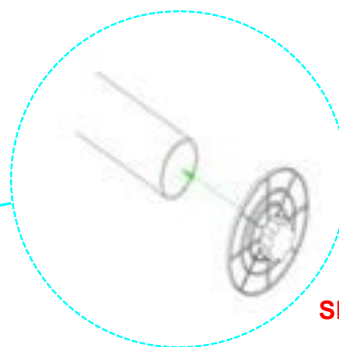
-- Možnost A (uporaba prirobnic za medij) (priporočeno)

Vstavite prirobnico za medij v zvitku na konec vsakega medija v zvitku in privijte vijak s krilcem, dokler medij v zvitku ni trdno pritrjen (glej sliko 4-7).

Nato namestite zvitek nosilca na nosilce zvitkov. Prilagodite položaj zvitka nosilca in se prepričajte, da se prirobnice nosilca lahko premikajo v utorih vodilnih puš nosilcev zvitkov (slika 4-8).



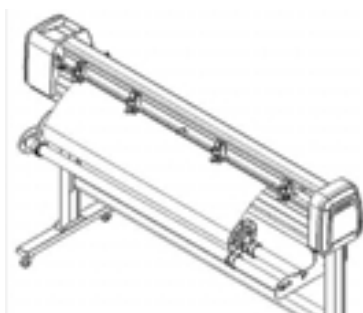
Slika 4-7



Slika 4-8

-- **Možnost B**

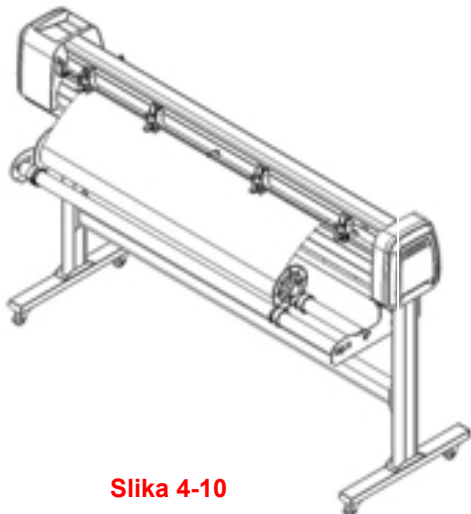
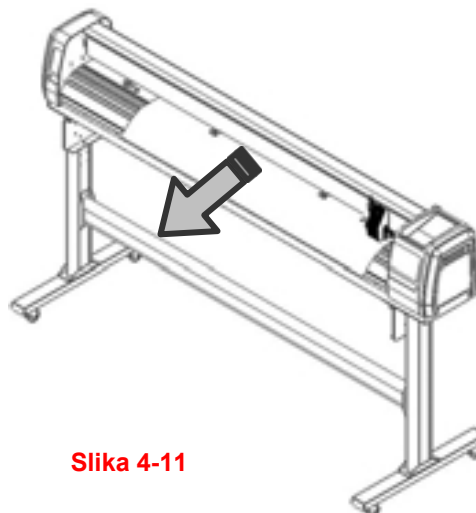
Vstavite oba nosilca za zvitke v nosilni komplet za zvitke, nato pa zvitek namestite neposredno med oba nosilca (slika 4-9).



Slika 4-9

Korak 3

Vstavite medij na ploskev. Glejte »4.1.1 Vstavljanje listnega medija«. Po vstavitvi rola medija ga poravnajte na ploščo in trdno primite sprednji rob rola medija (slika 4-10).

**Slika 4-10****Slika 4-11****Korak 4**

Zavrtite valj navzdol, da se napetost po mediju izenači (slika 4-11)

Korak 5

Premaknite stiskalne valje na predvideno mesto in upoštevajte, da morajo biti stiskalni valji nameščeni nad mrežnimi bobni.

Korak 6

Potisnite ročico nazaj, da spustite stiskalne valje.

Korak 7

Na nosilec valja pritrdite vodilne puše, da se medij na valju ne premika.

Korak 8

Vklopite napajanje in izberite način Roll, Edge ali Single, ki ustreza enkratni nastavitvi, ali nastavite Default Roll v nastavitvah velikosti, da se bo velikost zvitka nastavila ob vklopu naprave. Nato je rezalni plotter pripravljen za delo.

Korak 9

Za odstranitev medija uporabite nasprotne korake.

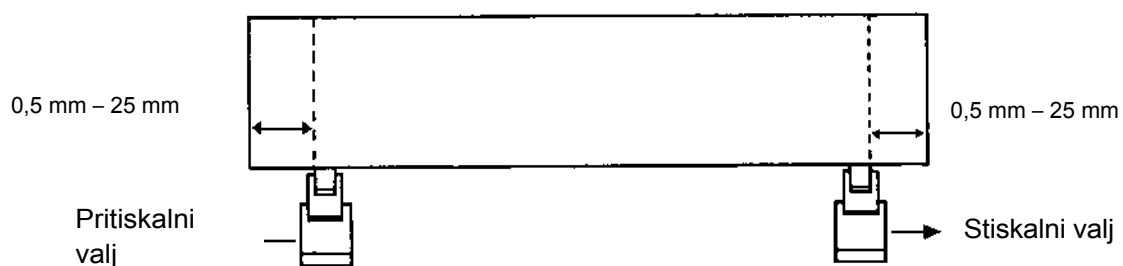
Opomba:

Prepričajte se, da je napetost nosilca enakomerno porazdeljena od leve proti desni. Če nosilec ni dovolj napet proti valju, lahko pride do težav s sledenjem!

4.2 Zmogljivost sledenja

Da bi dosegli najboljšo zmogljivost sledenja za dolge risbe, priporočamo nekaj pomembnih postopkov nalaganja medija, ki so opisani v nadaljevanju:

Če je dolžina medija manjša od 4 metrov, pustite rob 0,5 mm–25 mm na levi in desni strani medija (slika 4-12).



Slika 4-12

Če je dolžina nosilca večja od 4 metrov, pustite vsaj 25 mm rob na levi in desni strani nosilca (slika 4-13).



Slika 4-13

Za več podrobnosti glejte odstavek „4.5 Kako narediti dolg graf“.

4.3 Nastavitev rezalne sile in odmika

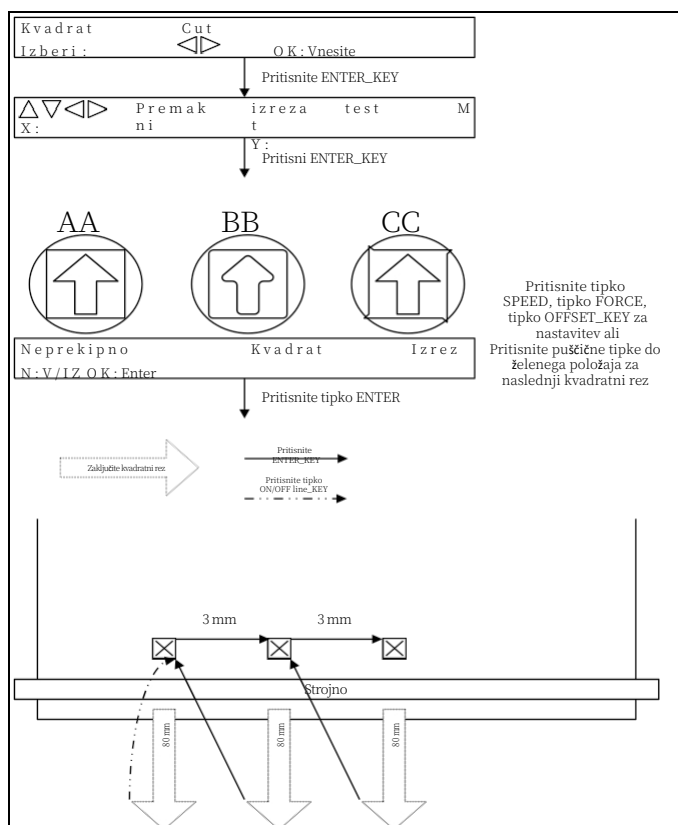
Preden pošljete svoje dizajne v rezanje, lahko izvedete »preskus rezanja«, da dosežete zadovoljive rezultate rezanja. »Preskus rezanja« je treba ponavljati, dokler ne najdete ustreznih pogojev rezanja za medij.

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

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

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

Ko je preskus rezanja končan, se prikaže vzorec. Odlepite vzorec, da preverite, ali se ga da zlahka ločiti od podlage medija. Če je odgovor pritrdilen, je nastavljena sila orodja ustrezna. Če ni ali če je rezal skozi zadnji papir, pritisnite [tipko FORCE], da prilagodite silo orodja, dokler ne dosežete optimalne sile (slika 4-14).



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

Slika 4-14

4.4 Kako rezati 3 mm črke

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

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

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

45–50 cm/sek

Hitrost dviga orodja: 45–60 cm/sek

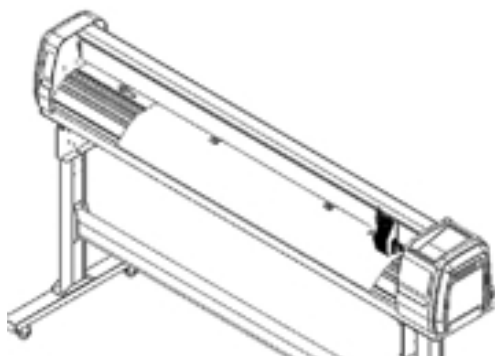
Gladek rez: Onemogoči

Kakovost: Majhne črke

4.5 Kako narediti dolg izpis

Ko izdelujete dolg plakat z zvitkom težkega in širokega vinila ali papirja, morate uporabiti funkcijo »AUTO UNROLL MEDIA«. Naslednje nastavitve parametrov so namenjene uporabnikom, da dosežejo najboljšo kakovost rezanja. Dejanska kakovost izpisa se lahko razlikuje pri uporabi različnih vrst materialov

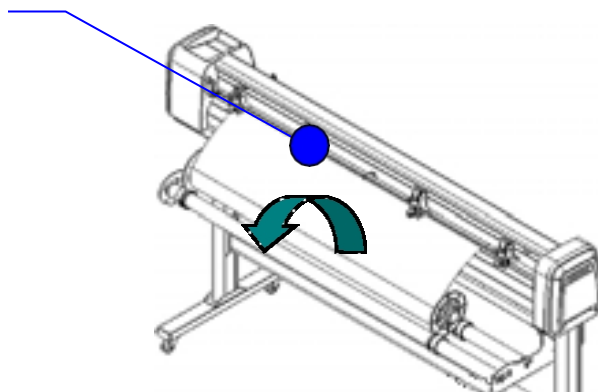
1. Če je dolžina grafike med 3 m in 5 m, je bolje, da je hitrost rezanja nižja od 72 cm/sek, kakovost rezanja pa nastavljena na Normalno.
2. Če je dolžina večja od 5 m ali če je vrsta materiala težko rezljiva, je bolje, da hitrost rezanja še dodatno zmanjšate.
3. Po vstavitvi rola so v tej fazi vsi pritiskalni valji dvignjeni, poravnajte medij na plošči in trdno primite sprednji rob zvitka (slika 4-15).



Slika 4-15

Nato zavrtite rolko navzdol, da se po mediju ustvari enakomerna napetost (glej sliko 4-16)

Preverite, ali je napetost nosilca enakomerno porazdeljena od leve proti desni. Če nosilec ni dovolj napet proti plošči, bo to povzročilo težave s sledenjem.



Slika 4-16

4. Vključite pritiskalne valje.
5. Pritrdite vodilne puše za medij na držalu za zvitek, da se medij na zvitku ne premika.
6. Dolžina izstopka rezila mora biti daljša od debeline vinila. (Preverite »Specifikacije rezila: O orodju« v Prilogi.) Ko boste upoštevali vse zgoraj navedeno, boste uživali v izdelavi velikih napisov!

4.6 Ob zaključku rezanja

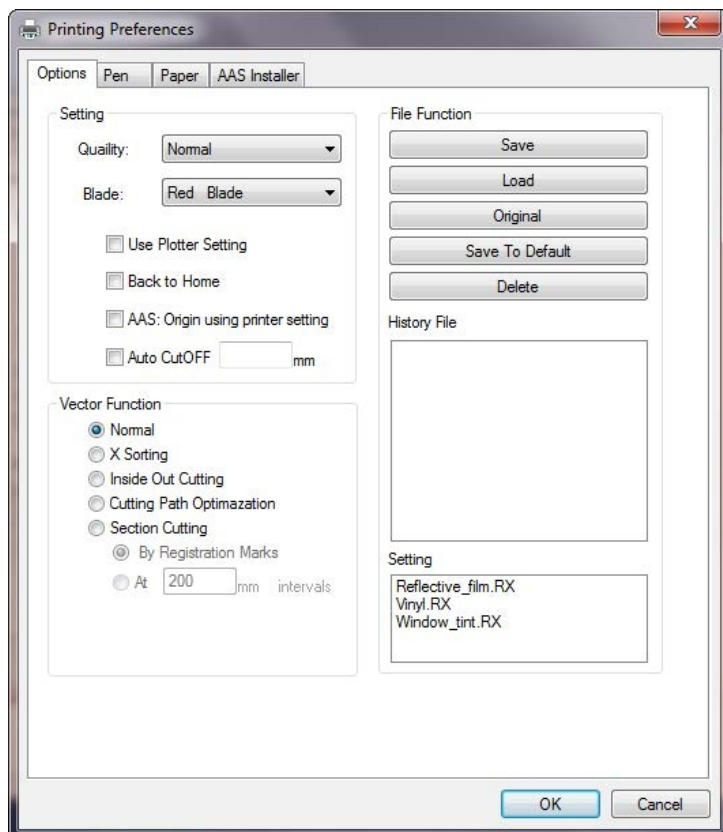
Po zaključku rezanja dvignite ročico za vstavljanje lista in odstranite material. Končano delo lahko odrežete tudi z varno rezilom (standardna oprema) vzdolž vodila noža. (Slika 4-17). Ali pa premaknite voziček na položaj, kjer želite odrezati material, in nato pritisnite gumb »CUT OFF« na nadzorni plošči. Material se bo odrezal samodejno.



Slika 4-17

4.7 Nastavitev tiskalnega gonilnika serije RX II

4.7.1 Nastavitve tiskalnega gonilnika serije RX II > Stran z možnostmi



Nastavitev: Glede na vašo aplikacijo ali želene rezultate lahko prilagodite naslednje nastavitve.

Kakovost:

[Nižje hitrosti / višja kakovost – Višje hitrosti / nižja kakovost]

Funkcija nastavitve kakovosti rezanja vam omogoča prilagajanje in uravnoteženje nastavitve kakovosti in hitrosti vektorskega načina glede na konkretno nalogo. Način osnutka ponuja največjo hitrost izpisa, pri čemer se žrtvuje kakovost.

Način za majhne črke pa ponuja najvišjo kakovost, pri čemer se zmanjša hitrost izpisa. Upoštevajte, da sta hitrost in kakovost običajno v nasprotju.

Rezilo:

Izberite tip rezila, ki ga želite uporabiti za to delo.

Uporabi nastavitve plotra:

Nastavitve parametrov bodo določene v skladu z nastavitvami na nadzornem panelu.

Nazaj na začetek:

Ko izberete to možnost, se bo voz vrnil na izhodiščni položaj.

Samodejno odrezovanje:

Ta funkcija omogoča uporabnikom, da nastavijo rezalnik tako, da odreže medij po zaključku vsakega dela, kar olajša nastavitve avtomatiziranega delovnega toka za masovno proizvodnjo. Material se bo samodejno odrezal, ko kliknete funkcijo Samodejno odrezovanje v gonilniku GCC in nastavite razdaljo med rezalno sliko in črto odrezovanja.

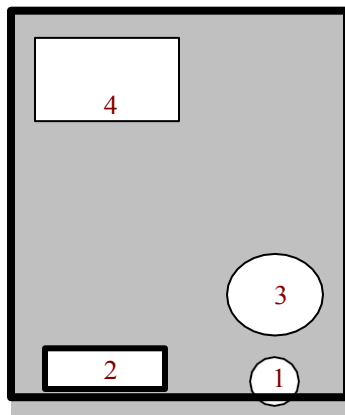
Privzeta vrednost je 10 mm, kar pomeni, da bo material odrezan 10 mm od slike. Vrednost za funkcijo odrezovanja je nastavljiva. Vrednost lahko nastavite med 0 mm in 100 mm, odvisno od vaših potreb.

Vektorska funkcija**1. Normalno:**

To je privzeta nastavek vektorske funkcije. Vrstni red rezanja je odvisen od vrstnega reda grafik, ustvarjenih v programski opremi.

2. Razvrščanje po osi X:

Vrstni red rezanja temelji na naslednjem najbližjem objektu na osi x od izvora. Vrstni red rezanja v spodnjem primeru bo 1, 2, 3, 4 (glejte sliko 4-20).



Slika 4-19

3. Rezanje od znotraj navzven:

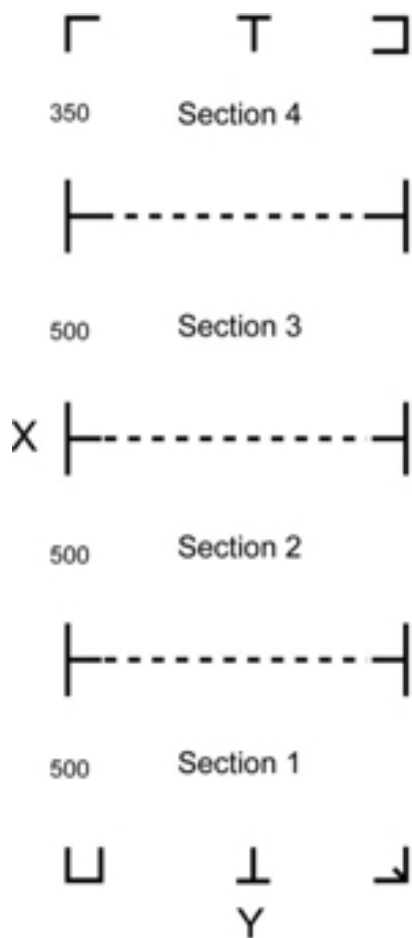
Pri izvajanju vektorskega rezanja, pri katerem je ena vektorska območja za rezanje vključena v drugo vektorsko območje za rezanje, izberite način razvrščanja od znotraj navzven. Ta način bo samodejno naročil tiskalnemu gonilniku, naj obdela notranjo vektorsko sliko in se premika navzven. Ta nastavitev bo rezalnik vedno samodejno usmerila, naj reže od najbolj notranje vektorske oblike in se premika navzven.

4. Optimizacija poti rezanja:

To je nastavitev, ki bo skrajšala čas obdelave. Ko je izbrana, bo tiskalniški gonilnik analiziral sliko in samodejno določil najučinkovitejšo pot obdelave za obdelavo slike.

5. Rezanje po odsekih:

Uporabniki lahko izpišejo dolgo sliko z rezanjem po odsekih, kar lahko naredi rezanje bolj stabilno in zagotovi vrhunsko kakovost rezanja. Uporabniki lahko nastavijo odsek z registracijskimi oznakami ali vrednost vnesete ročno. Ko plotter konča rezanje v odseku 1, bo nadaljeval z rezanjem v odseku 2. Slika je prikazana spodaj:



Funkcija datoteke (stran z možnostmi):

V razdelku funkcij datotek lahko upravljate različne parametre rezalnika. Ta razdelek je koristen pri izvajanju ponavljajočih se opravil na različnih objektih, saj omogoča shranjevanje pogosto uporabljenih parametrov rezalnika in njihovo nalaganje v prihodnosti.

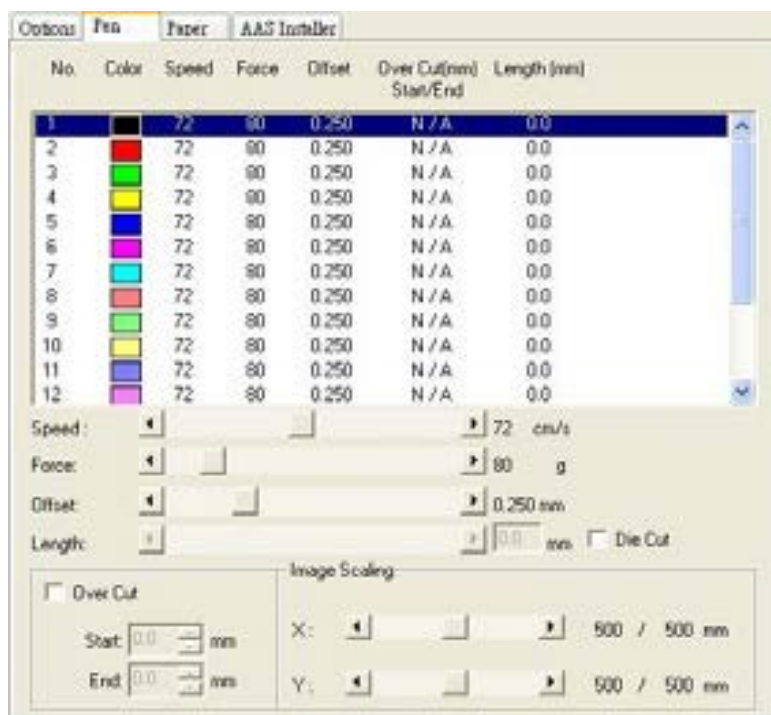
- **Prilagojeni mediji:** Ta oddelek prikazuje datoteke z nastavitvami parametrov, ki ste jih nedavno ustvarili in uporabljali. Shranite lahko več kot 50 datotek, da poenostavite svoje rezalne naloge.
- **Privzeto:** Ta razdelek vsebuje referenčne nastavitve, ki veljajo za preverjene materiale, da se dosežejo najboljši rezultati rezanja. Upoštevajte, da bo morda treba vrednost nastavitve prilagoditi glede na različne dobavitelje materialov.
- **SHRANI:** Ta funkcija shrani trenutne nastavitve parametrov tiskalnega gonilnika v datoteko na določeni lokaciji na vašem računalniku. (Shranjene datoteke z nastavitvami parametrov bodo označene s končnico serije RX II)
- **NALOŽI:** Ta funkcija omogoča nalaganje prej shranjenih parametrov tiskalnega gonilnika.
- **ORIGINAL:** Ta funkcija naloži originalne tovarniške nastavitve parametrov tiskalnega gonilnika.
- **SHRANI KOT PRIVZETO:** Ta funkcija omogoča shranjevanje trenutnih parametrov tiskalnega gonilnika kot privzetih nastavitve ob zagonu.
- **IZBRISI:** Ta funkcija izbriše datoteko, ki jo izberete v razdelku »Custom Media«, medtem ko nastavitve v razdelku »Default« ni mogoče izbrisati. Upoštevajte, da funkcija izbriše datoteko le iz razdelka »Custom Media«, ne pa tudi datoteke .RX s trdega diska. Če želite datoteko popolnoma odstraniti s trdega diska, jo morate ročno izbrisati iz operacijskega sistema.

Opomba:

Če kot operacijski sistem uporabljate Windows 2000 ali XP, se prepričajte, da ste prijavljeni z računom skrbnika ali računom s skrbniškimi pravicami, da boste lahko pravilno shranili nastavitve parametrov rezalnika.

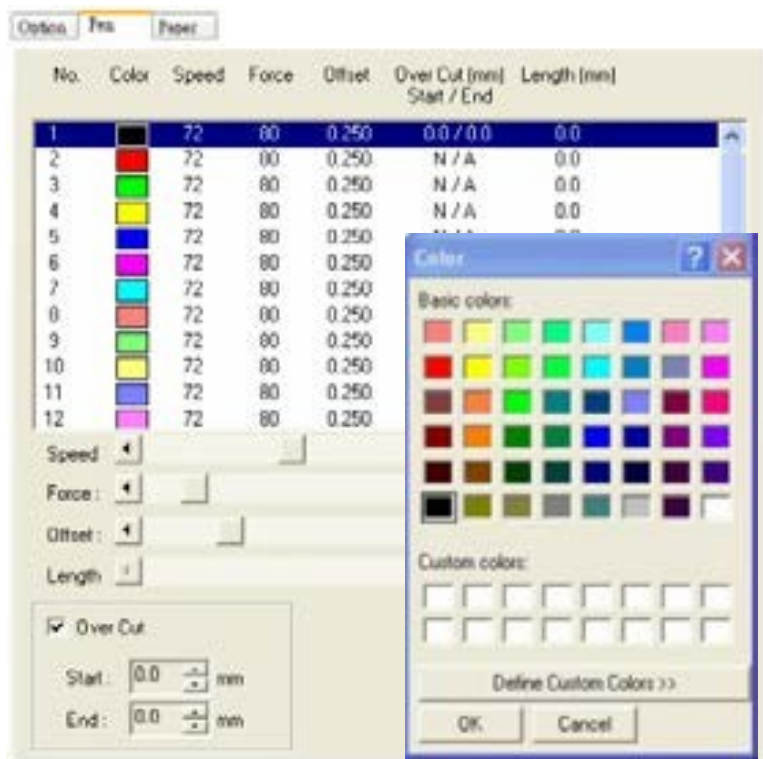
4.7.2 Nastavitve tiskalnega gonilnika serije RX II > Stran pisala

Serija RX II vključuje uporabo 16 različnih barv, ki predstavljajo 16 različnih nastavitev parametrov, vključno z nastavitvami hitrosti rezanja, sile in odmika rezila med rezanjem. Te barve se imenujejo »pisala«. Vsako pero razumite kot določeno nastavev rezalnika, ne pa kot barvo. Slika, sestavljena iz črne, rdeče in modre barve, bo obdelana z uporabo nastavitev rezalnika, določenih za vsako posamezno barvo. Da bi lahko uporabili do 16 različnih peres (nastavitev parametrov rezalnika), se prepričajte, da vaša grafična programska oprema prepozna in uporablja 16 barv peres, ki jih določa tiskalniški gonilnik serije GCC RX II (glejte sliko 4-21).



Slika 4-21

Če želite določiti svoje barve za določeno nastavev rezalnika, morate le dvoklikniti na to barvo pisala v meniju pisal in odprlo se bo okno upravitelja barv, kjer lahko izberete »določite lastne barve«, da določite svojo barvo (kot je prikazano na sliki spodaj). To je koristno, če je vaša slika sestavljena iz barv, ki niso del privzete izbire barv v meniju pisal, in namesto da bi spreminjali sliko, želite nastavitve rezalnika preprosto dodeliti na podlagi obstoječih barv iz vaše trenutne slike.



Slika 4-22

Opomba:

Gonilnik serije GCC RX II ne more shraniti več kot 16 barv pisal ali različnih nastavitev parametrov rezalnika na datoteko.

Hitrost (Stran s peresom) [PRIVZETA NASTAVITEV: 72 cm/sek]

Drnsnik hitrosti nadzira hitrost rezanja rezalnika med delovanjem z nastavitvijo v območju od 3 do 153 cm/sek. Največja hitrost rezanja serije GCC RX II je 153 cm (60 palcev) na sekundo.

Sila (Stran s peresom) [PRIVZETA NASTAVITEV: 80 g]

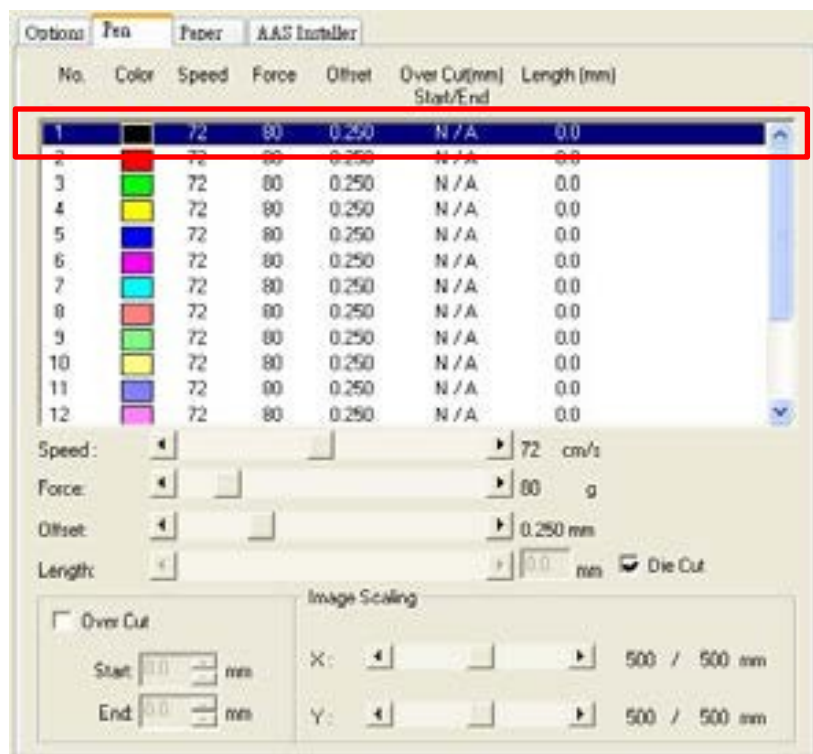
Drnsnik za nastavev sile uravnava rezalno silo med delovanjem, z nastavitvenim območjem od 0 do 600 g.

Offset (Pen Page) [PRIVZETA NASTAVITEV: 0,25 mm]

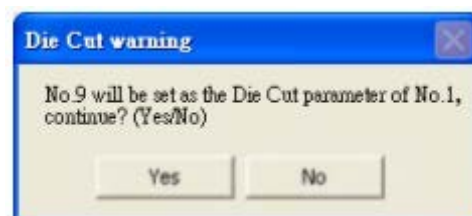
Drnsnik odmika nadzira odmik rezila glede na uporabljeno rezilo.

Die Cut (Stran s peresi)

Funkcija izrezovanja vam omogoča rezanje skozi podlago materiala. Za to funkcijo lahko uporabite le prvih 8 peres. Če izberete pero št. 1 in kliknete funkcijo izrezovanja, bo pero št. 9 postalo pero št. 1* za nastavev različnih parametrov za isto rezalno črto. (Slika 4-24)

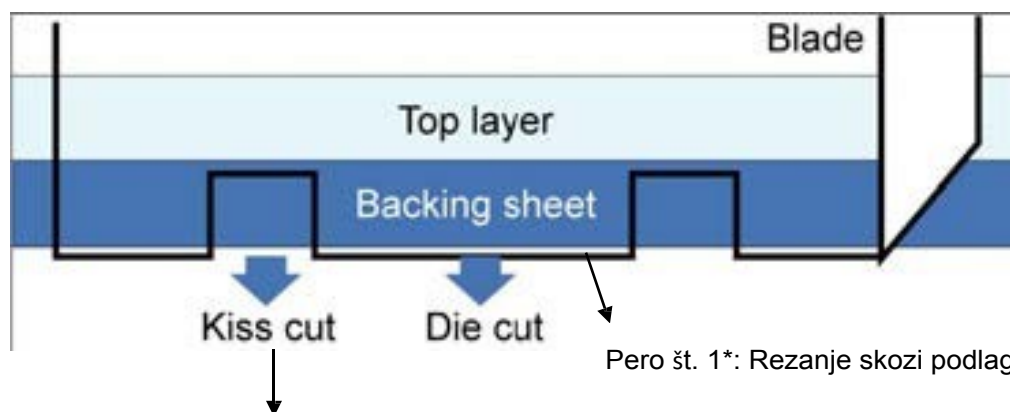


Slika 4-23



Slika 4-24

Parametre, kot sta sila in dolžina, lahko po potrebi prilagodite tako za pero št. 1 kot za pero št. 1*. Na primer:



Slika 4-25

Pero št. 1: Rezanje samo skozi vinil

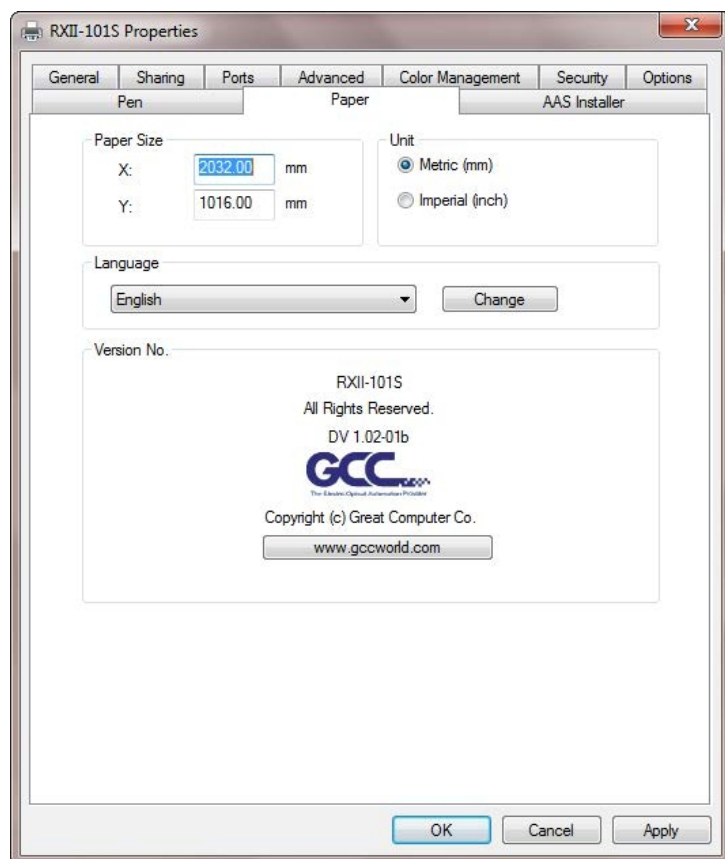


Slika 4-26

Skaliranje slike (stran s peresi)

Funkcija Povečanje/pomanjšanje slike omogoča nastavitve merila slike za dolžino in širino nosilca, da se zmanjša razlika med dejansko dolžino in idealno dolžino, ki nastane zaradi različnih nosilcev, uporabljenih med obdelavo naloge rezanja.

4.7.3 Nastavitve tiskalnega gonilnika serije RX II > Stran papirja



Velikost papirja (Stran papirja) [PRIVZETA NASTAVITEV: Y = širina stroja; X se samodejno nastavi na dvakratno dolžino Y]

Velikost papirja predstavlja vašo skupno delovno površino. Vrednost X predstavlja dolžino, vrednost vrednost Y širino. Velikost papirja je treba nastaviti enako kot sliko, da boste dosegli boljšo kakovost rezanja.

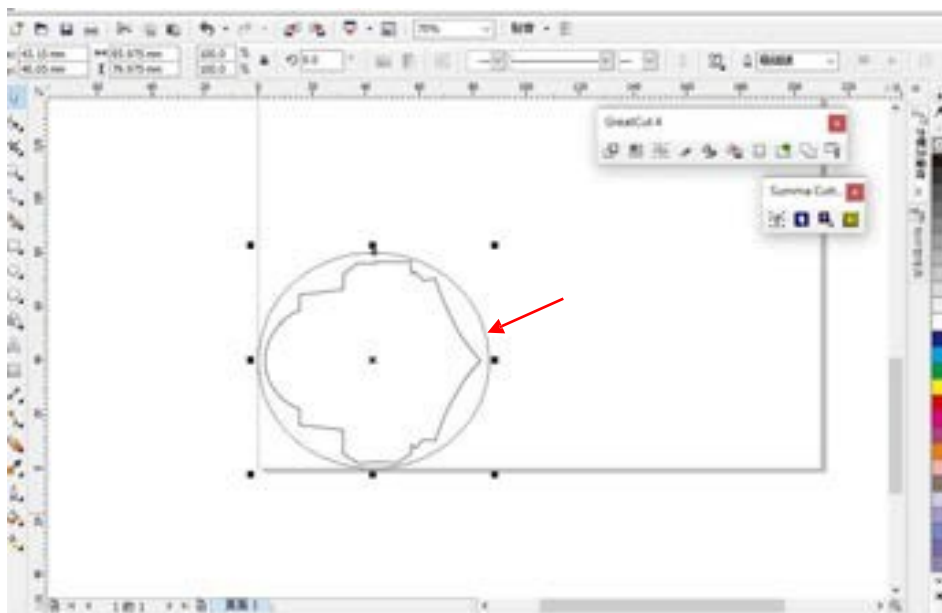
Enota (Stran papirja) [PRIVZETA NASTAVITEV: Metrična (mm)]

Tukaj lahko nastavite želeni merilni standard, ki ga želite uporabljati s tiskalnim gonilnikom serije RX II. Izbirate lahko med metričnim in imperialnim standardom.

4.8 Kako nastaviti izrezovanje/polizrezovanje prek vtičnika za Adobe Illustrator in CorelDraw

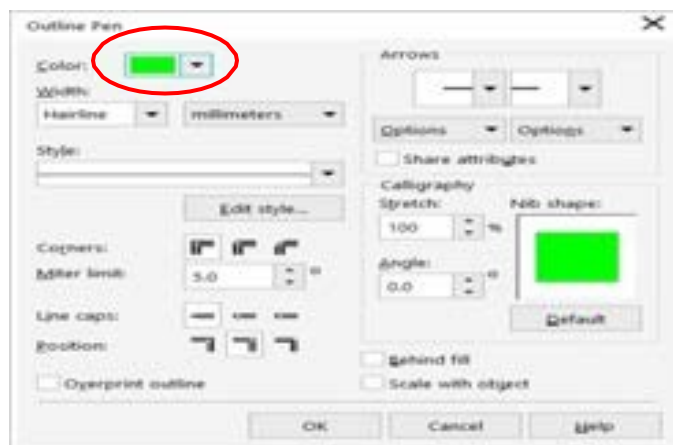
Funkcija izrezovanja/površinskega izrezovanja vam omogoča, da v eni rezalni črti določite dva parametra rezanja. To lahko nastavite neposredno prek vtičnika za Adobe Illustrator in CorelDraw, namesto da bi to storili v nastavitvah gonilnika, tako da črto označite z zeleno barvo RGB 255 in nato na nadzorni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

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

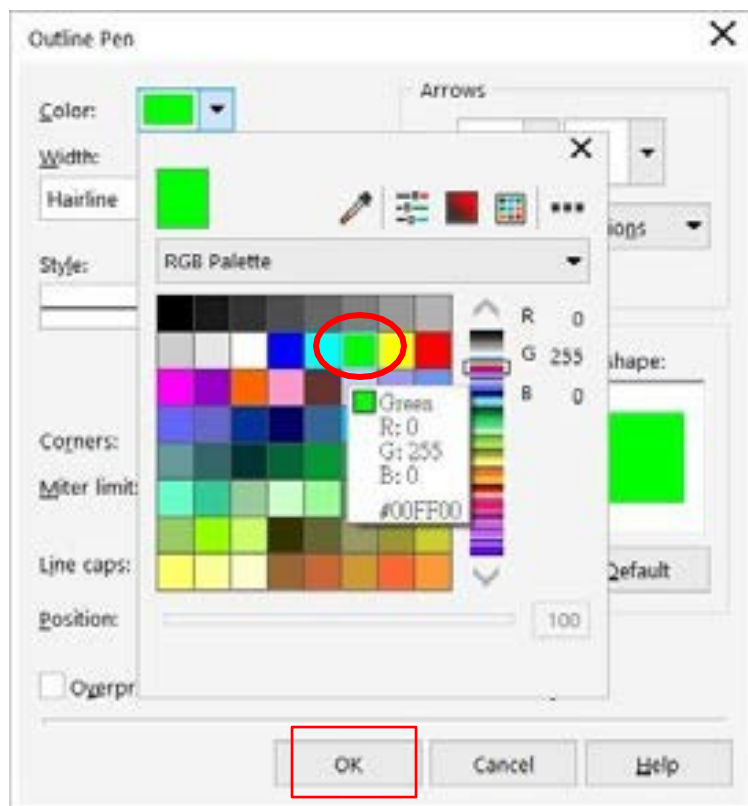


Slika 4-27

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

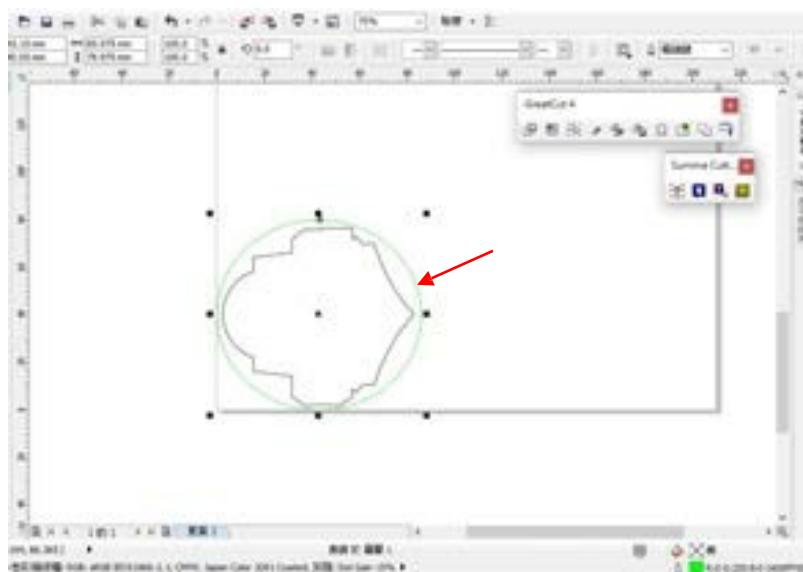


Slika 4-28



Slika 4-29

3. Barva obrisa je bila spremenjena v zeleno.



Slika 4-30

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



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



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



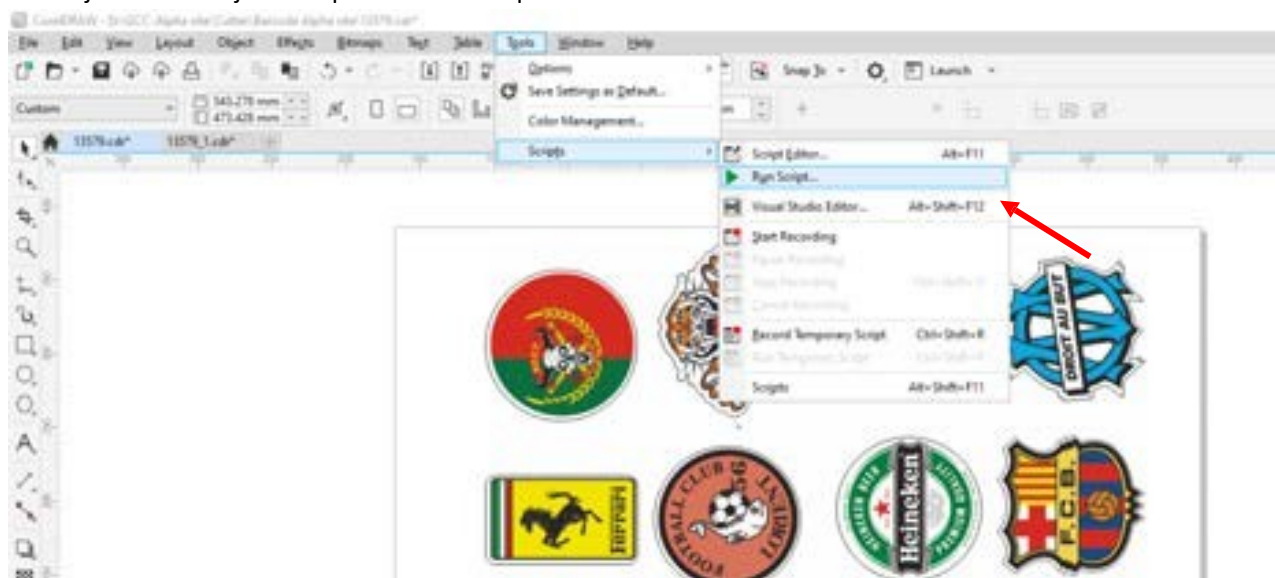
4.9 Kako ustvariti datoteko za rezanje s funkcijo črtne kode

Funkcija črtne kode omogoča povezovanje grafik črtnih kod z datotekami za rezanje. Z dodajanjem grafik črtnih kod v datoteko za rezanje lahko plotter samodejno izvede rezanje na podlagi informacij, kodiranih v črtni kodi. To je še posebej koristno za rezanje v serijah ali naloge rezanja s posebnimi zahtevami, saj zagotavlja večjo učinkovitost in natančnost.

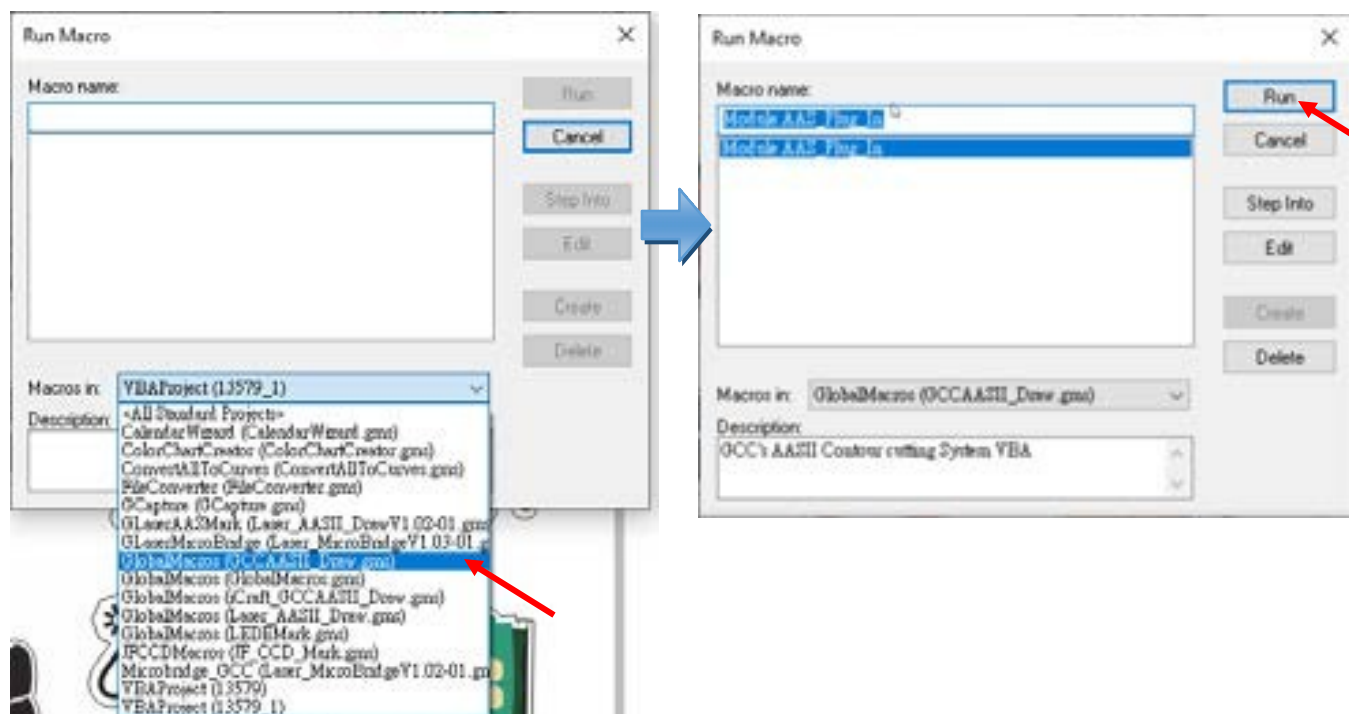
1. Uvozite sliko, ki jo želite rezati.



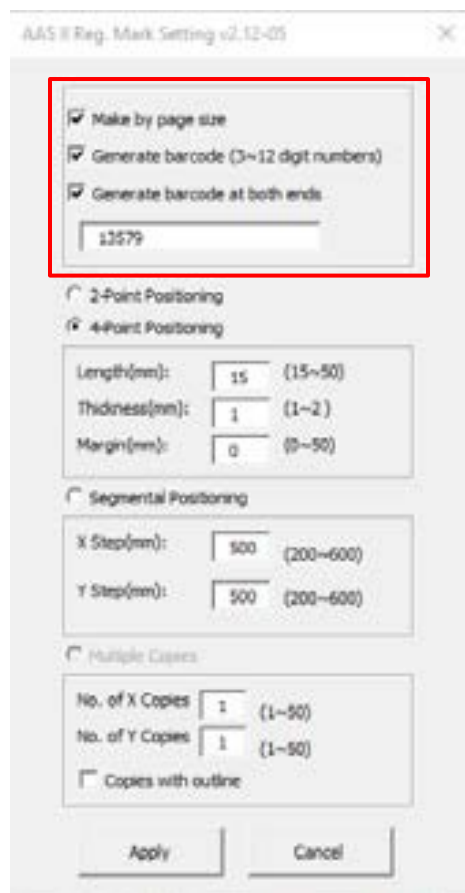
2. Pojdite na Orodja -> Skripti -> Zaženi skript...



3. Izberite »GlobalMacros (GCCAASII_Draw.gms)« in izberite »Run«.



4. Pojavilo se bo okno »AASII Reg. Mark Setting«. Označite potrditveno polje in kliknite »Uporabi«.



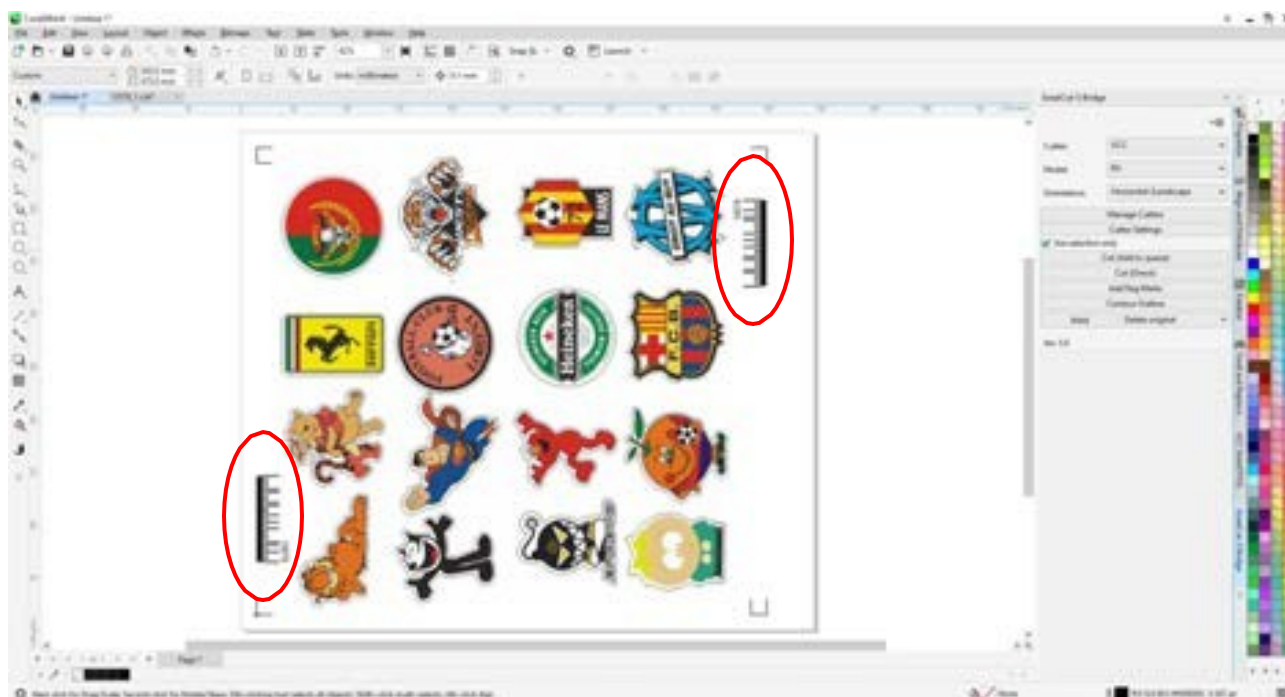
Opomba:

Ustvari po velikosti strani: za ustvarjanje črtne kode po strani.

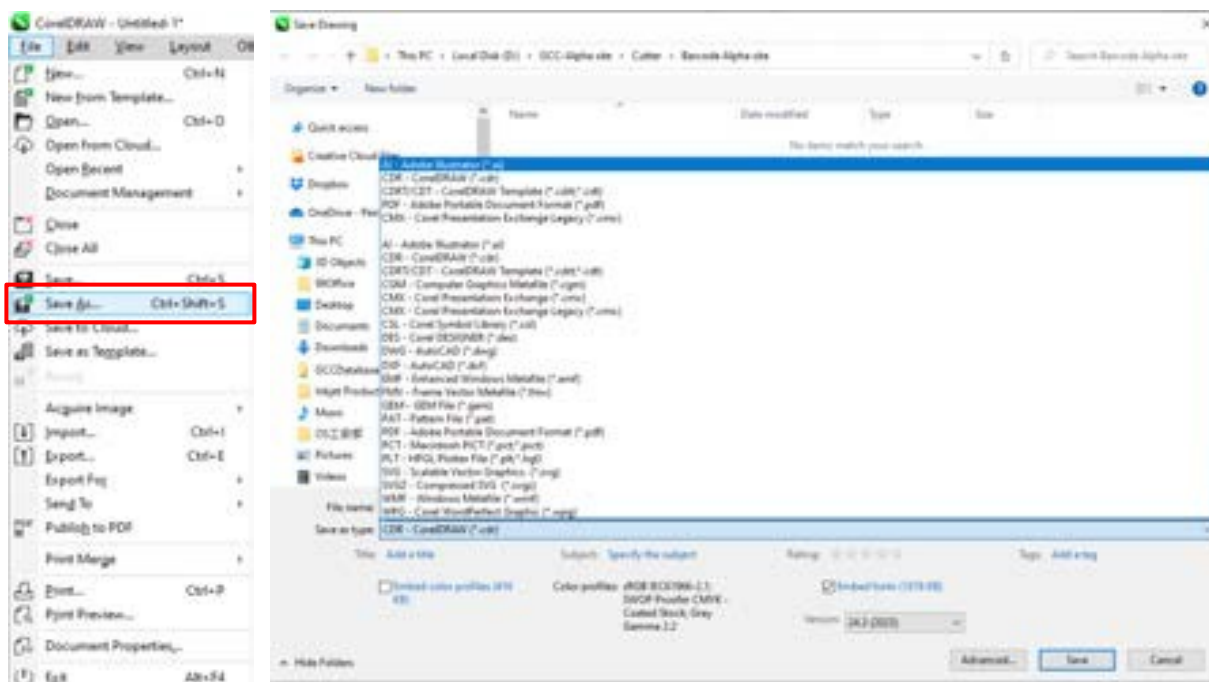
Ustvari črtno kodo (3–12-mestne številke): ustvari se črtna koda, povezana z vnesenimi številkami. Upoštevajte, da mora biti številka črtne kode enaka imenu datoteke za rezanje.

Ustvari črtno kodo na obeh koncih: za ustvarjanje črtnih kod na obeh koncih slike.

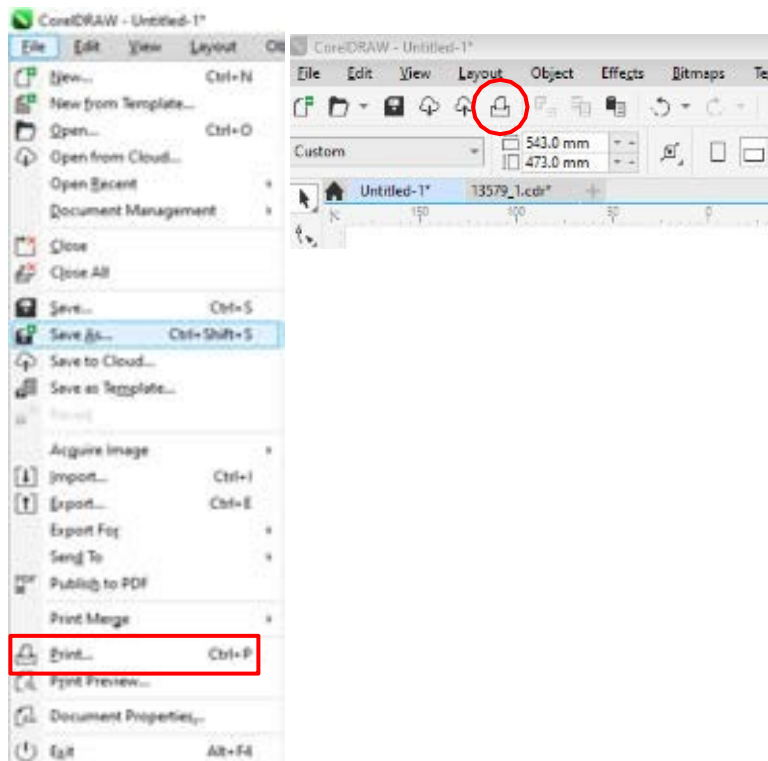
5. Črtna koda bo ustvarjena.



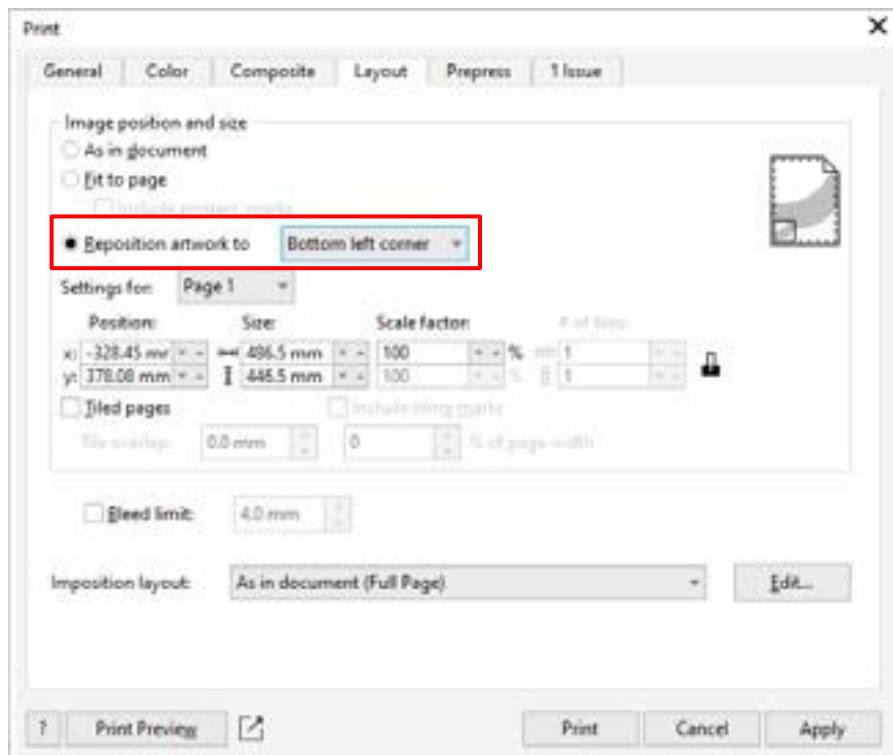
6. V meniju Datoteka izberite možnost »Shrani kot...« in izberite želeni format datoteke za tiskanje. Datoteko natisnite na tiskalniku, da jo pripravite za kasnejše rezanje.



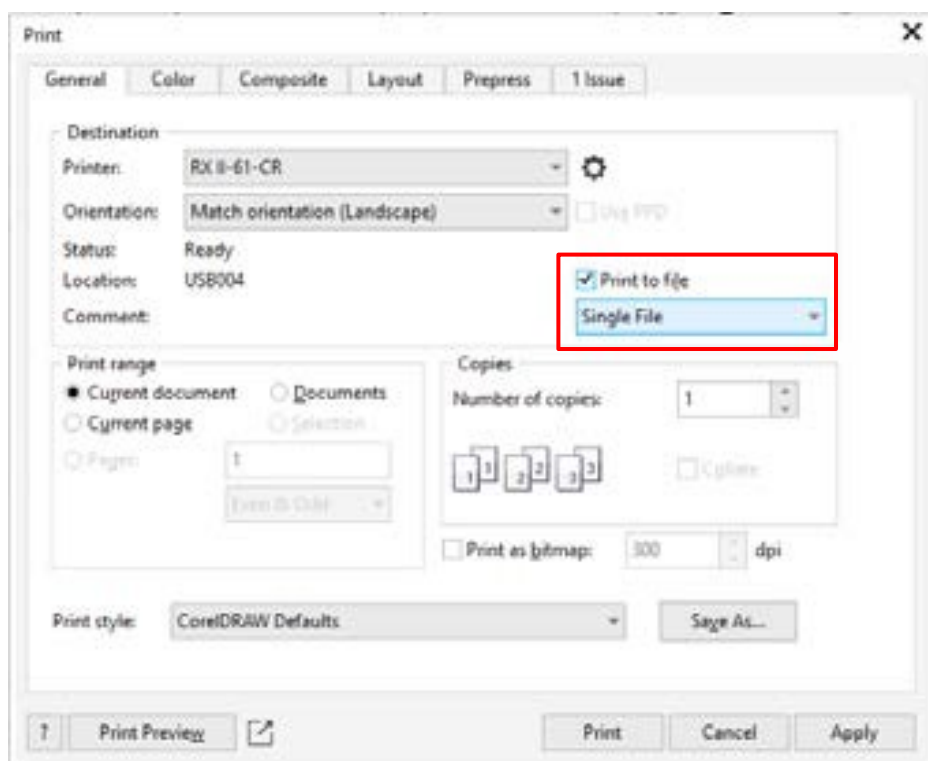
7. Pojdite na možnost »Natisni...« v meniju Datoteka ali kliknite »Natisni«, da odprete okno za tiskanje in shranite datoteko za rezanje s funkcijo črtne kode.



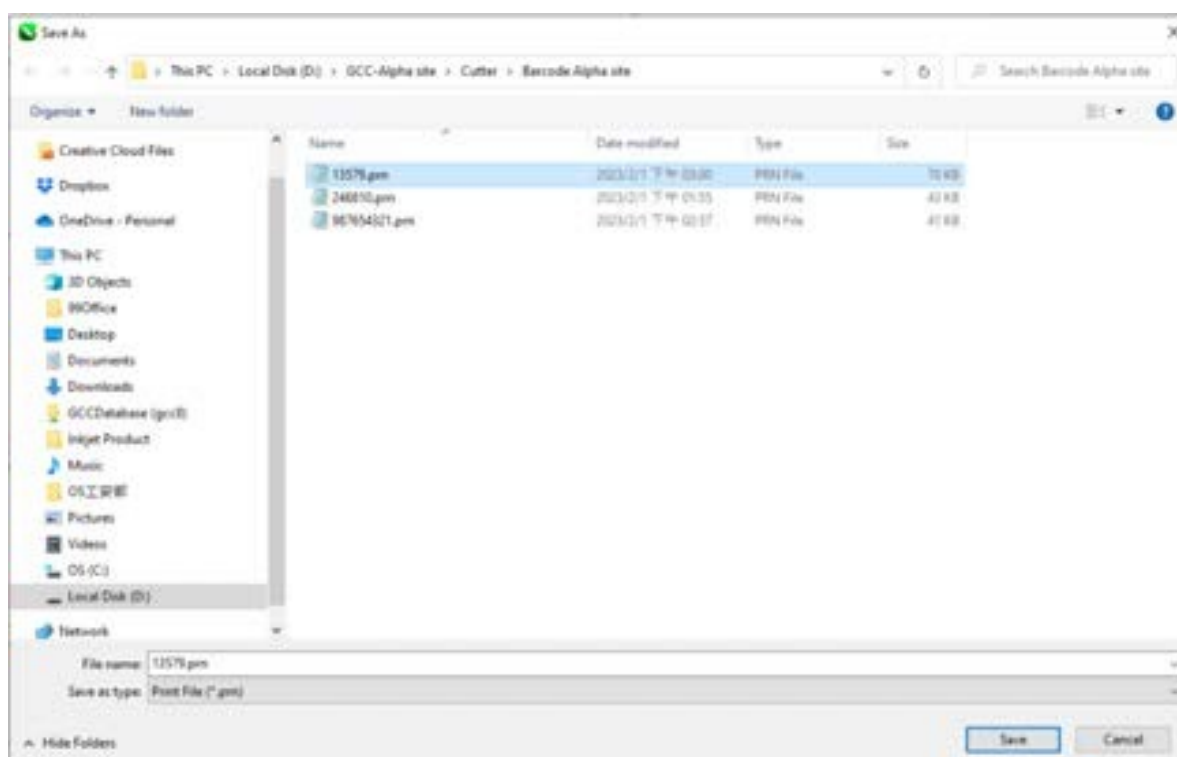
8. Pojdite na zavihek »Postavitve«, da nastavite »Premakni grafično datoteko v spodnji levi kot«.



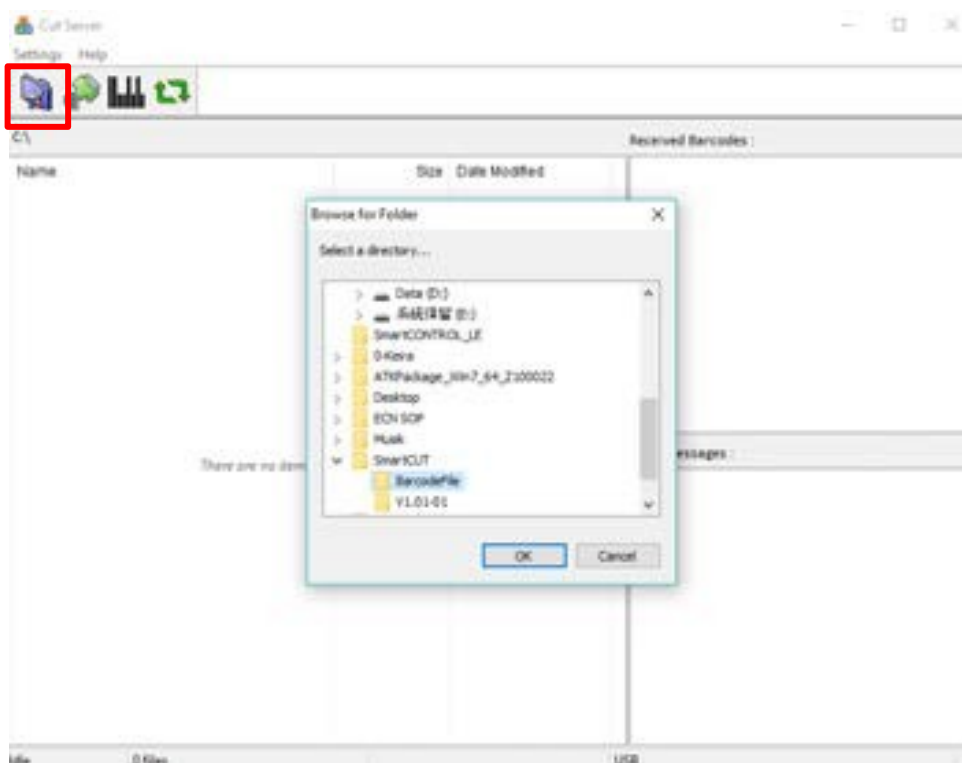
9. Pojdite na zavihek »Splošno« in označite možnost »Natisni v datoteko«, nato kliknite »Natisni«.



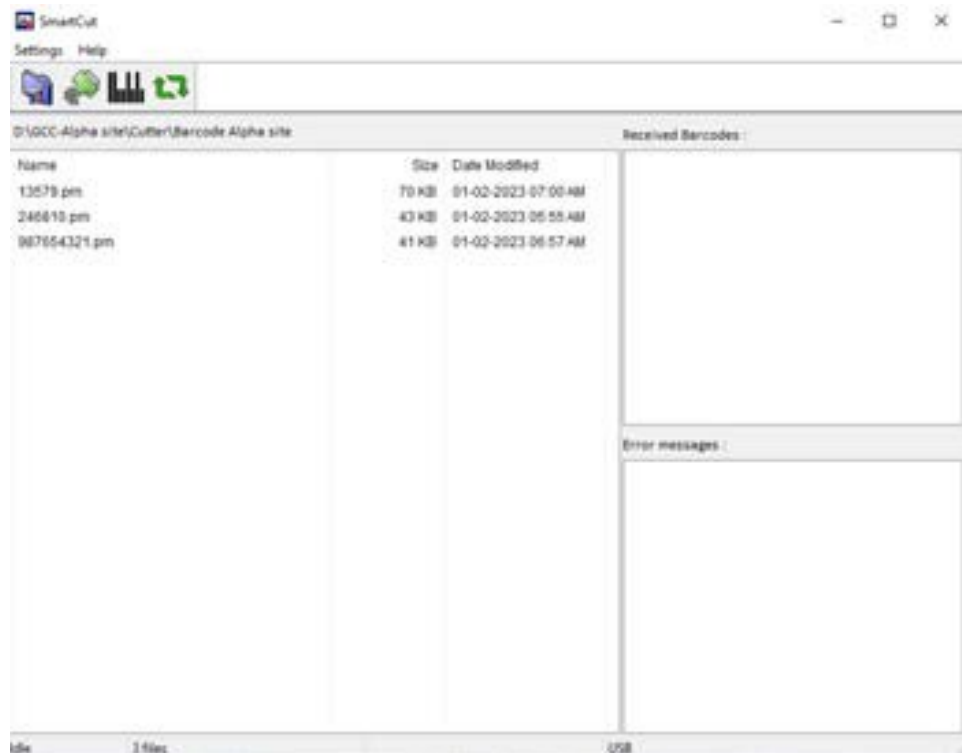
Opomba: Preverite, ali je ime datoteke enako številki črtni kode iz 4. koraka.



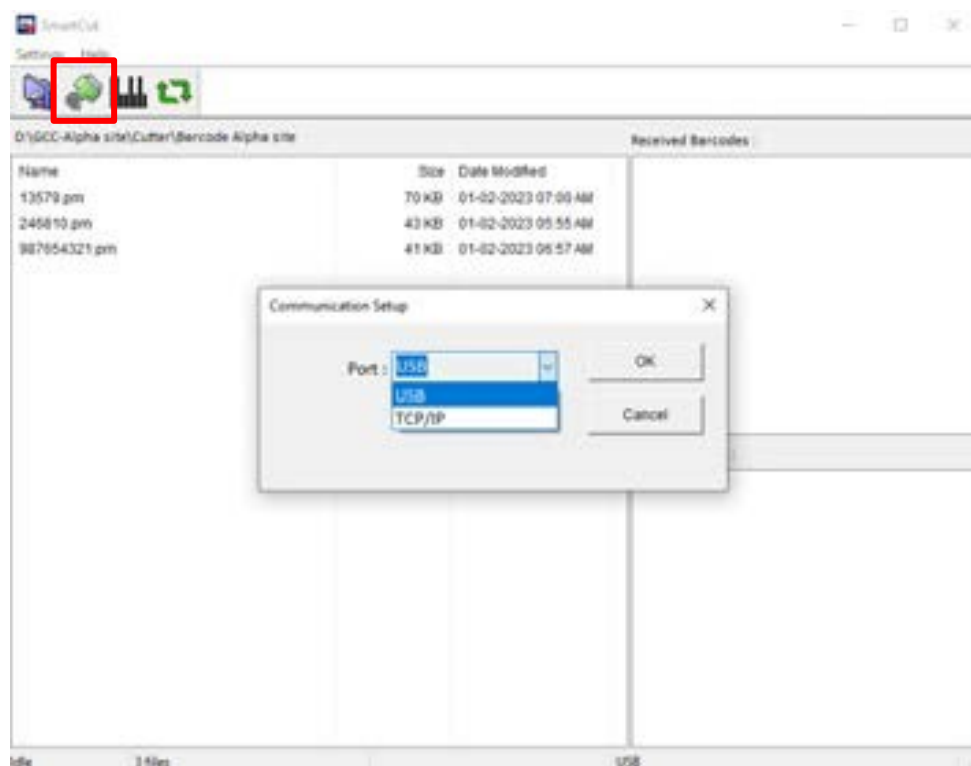
10. Odprite SmartCUT. Določite mesto mape, da nastavite imenik, in kliknite OK.



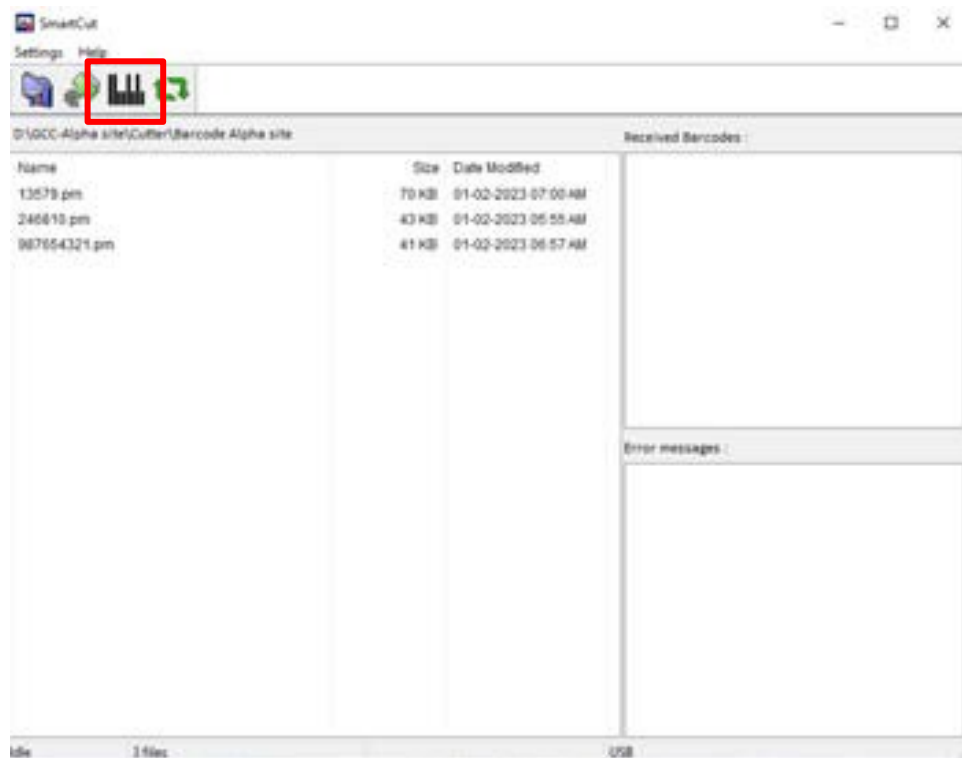
Prikazane bodo vse datoteke, shranjene za rezanje s funkcijo črtne kode v tej aktivni mapi.



11. Nastavite komunikacijski vmesnik in kliknite OK.



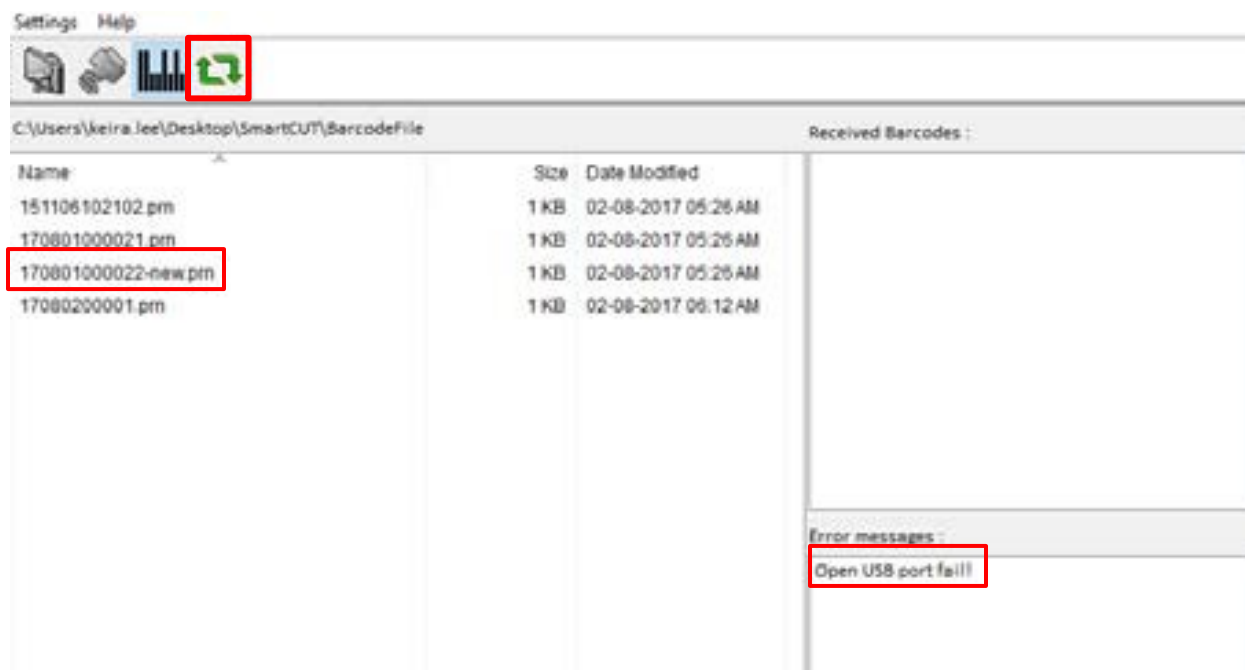
12. Vstavite natisnjen medij. Kliknite ikono Skeniraj, da začnete z zaznavanjem in rezanjem črtne kode.



Opomba:

Če v mapo za hitro dostop dodate novo datoteko, kliknite gumb »Osveži« in prikazala se bo novo dodana datoteka.

Če pride do napak, se podrobnosti prikažejo v oknu »Napake«.



Opomba:

Če naprava ne odgovarja, jo ponovno zaženite, da se obnovi delovanje.

4.10 Nastavitev referenčnih parametrov za različne materiale

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

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

Poglavje 5 Sistem samodejnega poravnavanja

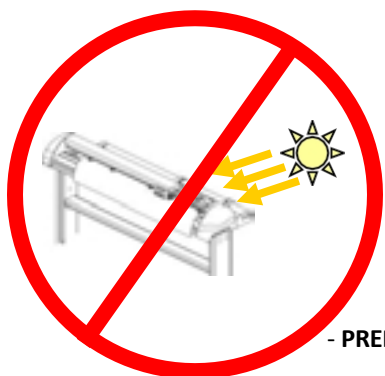
Upoštevajte, da je to poglavje le navodilo za AASII; za podrobna navodila si oglejte naslednja poglavja: 08_A-3 Vtičnik CorelDraw, 08_A-4 Vtičnik Illustrator, 08_A-5 Vtičnik GreatCut.

5.1 Uvod

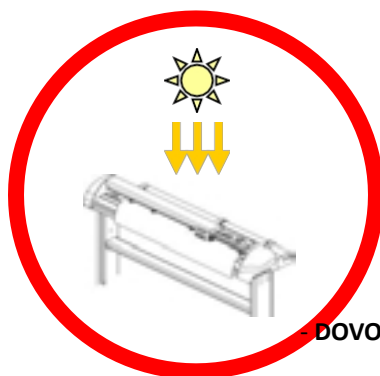
Rezalni plotri serije RX II so opremljeni s standardnim sistemom za samodejno poravnavanje (AAS II), ki zagotavlja natančno kakovost rezanja obrisov z zaznavanjem registracijskih oznak, natisnjenih okoli grafike.

Opomba

- Izogibajte se kakršnim koli svetlobnim virom, ki osvetljujejo modul AAS vodoravno.



- PREPOVEDANO



- DOVOLJENO

- NE snemajte pokrova modula AAS med delovanjem.



- PREPOVEDANO

5.2 ni sistem za konturno rezanje AAS

Sistem AAS ima en kalibracijski postopek, ki zagotavlja največjo natančnost delovanja AAS. Za upravljanje AAS se morate najprej seznaniti z načinom podajanja medijev. (Glejte 4.1 Vstavljanje medijev.)

5.2.1 Opomba o registracijskih oznakah za sistem AAS

Prva registracijska oznaka je oblikovana drugače, da se lahko prepozna izvor za samodejno zaznavanje AAS. Za samodejno branje registracijskih oznak je treba upoštevati naslednje previdnostne ukrepe.

- Vrsta nosilca
- Vzorec registracijske oznake
- Območje branja, potrebno za zaznavanje registracijskih oznak
- Položaj registracijskih oznak in nosilca Registracijske oznake morajo biti:
 - ustvarjene s programsko opremo za rezanje, kot sta GreatCut ali GCC CoreIDRAW plug-in
 - Črne barve (kakovost tiskanja registracijskih oznak je bistvena; nepravilne, neusklajene barve, zamegljen ali zamazan izpis lahko povzročijo netočen rezultat rezanja)
 - Dolžina: Dolžina oznak
 - Razpon: 5 mm–50 mm
 - Optimalna nastavitev: 25 mm
 - Debelina: Debelina črte oznak
 - Razpon: 1 mm–2 mm
 - Optimalna nastavitev: 1 mm
 - Rob: Razdalja med oznakami in slikami
 - Območje: 0 mm–50 mm
 - Optimalna nastavitev: 5 mm

Rezalnik ne more zaznati oznak, če:

- voziček rezalnika ni v bližini zunanjega območja prve oznake pred zaznavanjem (glejte sliko na strani 5–7 za območje samodejnega zaznavanja prve oznake)
- Debelina nosilca je večja od 0,8 mm
- Uporablja se prosojen nosilec
- Risba ni enobarvna. Oznake ni mogoče prebrati, če so natisnjene na barvnem mediju
- je površina nosilca umazana ali zmečkana

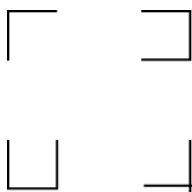
5.2.2 AAS II na seriji RX II

Obstajajo tri vrste vzorcev registracijskih oznak AAS II: 4-točkovno pozicioniranje, segmentno pozicioniranje in več kopij. Upoštevajte, da morate pred tiskanjem svojih načrtov na brizgalnih tiskalnikih registracijske oznake ustvariti na grafičnih načrtih s programsko opremo za rezanje, kot so GreatCut, SignPal ali vtičnik GCC za CorelDraw. Ročno izdelane oznake ali risbe rezalni plotri GCC ne bodo prepoznali. Za več podrobnosti o nastavitvi registracijskih oznak v programski opremi za rezanje si oglejte priloge s podrobnimi navodili.

1. 4-točkovno pozicioniranje

To je osnovni vzorec oznak, pri katerem bo AAS II samodejno zaznal štiri registracijske oznake in izrezal obrise slik znotraj teh oznak.

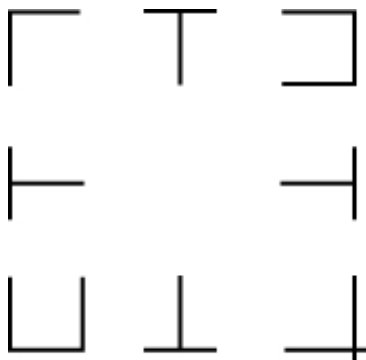
- Ukaz: Esc.D1;(XDist);(YDist):
- Postavitev: 4 registracijske oznake v 4 kotih okoli motiva



2. Segmentno pozicioniranje

Poleg 4 izvirnih točk se dodajo vmesne registracijske oznake na osi X in osi Y, da se omogoči natančen konturni rez, zlasti pri rezanju velikih slik.

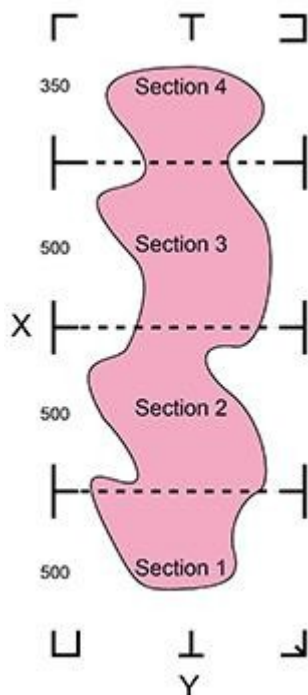
- Ukaz: Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):
- Razpored:
Razdalja med točkami na osi X: 200–600 mm, privzeto 300 mm
Razdalja med točkami na osi Y: 200–600 mm, privzeto 300 mm



■ Visoko natančno rezanje dolgih slik

Serijska RX II izvaja rezanje po odsekih za izboljšanje kakovosti izhodnih podatkov.

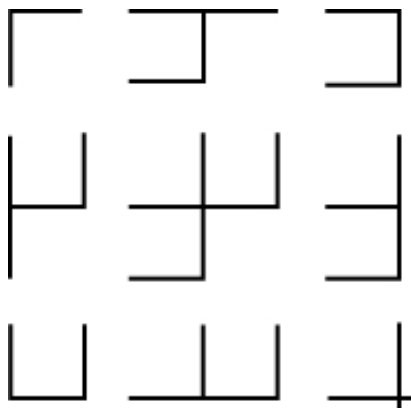
- Objekt bo izpisan v skladu z vzorcem odsekov, ki temelji na parametrih segmentnega pozicioniranja.
- Zaporedje rezanja: odsek 1 -> odsek 2 -> odsek 3 -> odsek 4



3. Več kopij

Ta funkcija se uporablja za kopiranje slik, da lahko hkrati izrežete več slik. Senzor AAS II samodejno skenira registracijske oznake za vsako posamezno sliko, da zagotovi natančnost rezanja obrisov.

- **Ukaz:** Esc.D3;(X kopij);(Y kopij);(presledek):
- **Postavitev:**



5.2.3 5.2.3 Samodejno prepoznavanje smeri tiskanja

Za večje udobje uporabnikov serija RX II samodejno zazna smer podajanja materiala pri izvajanju rezanja po obrisih.

Slika 5-1 prikazuje zaporedje zaznavanja registracijskih oznak, ko se material podaja na standarden način (1->2->3->4), slika 5-2 pa prikazuje, kako serija RX II zazna registracijske oznake (3->4->1->2), ko se material podaja v nasprotni smeri. Serija RX II je sposobna zaznati registracijske oznake in izvesti rezanje po obrisih ne glede na to, kako uporabniki podajajo medij.

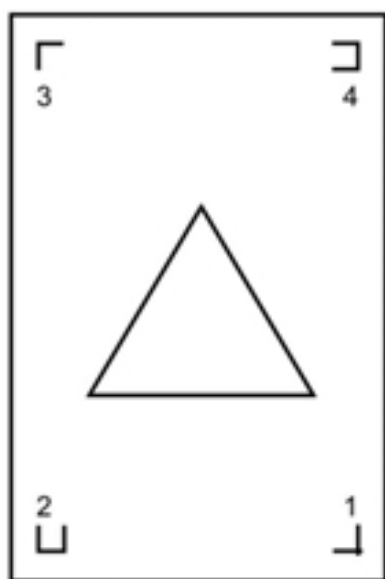
Koraki zaznavanja smeri:

(Glej sliko 5-2)

- Zazna položaj tretje registracijske oznake
- Preide na 4. registracijsko oznako, da zazna smer

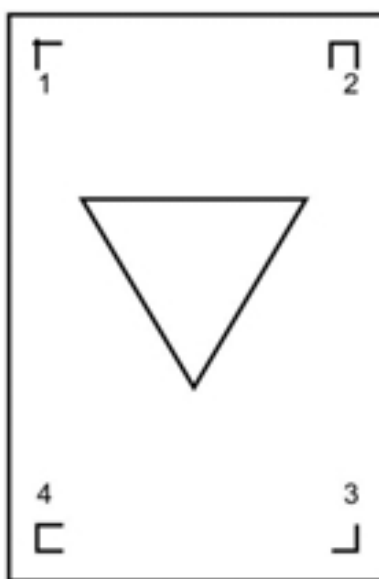
(Postopek zaznavanja smeri se izvede z zaznavanjem 4. registracijske oznake)

- Podatki se prenesejo v krmilnik in se pred izhodom ponovno izračunajo
- Izveden je postopek zaznavanja registrske oznake in izhoda objekta



Standard Media Feeding Direction 1->2->3->4

Slika 5-1



Reversed Media Feeding Direction 3->4->1->2

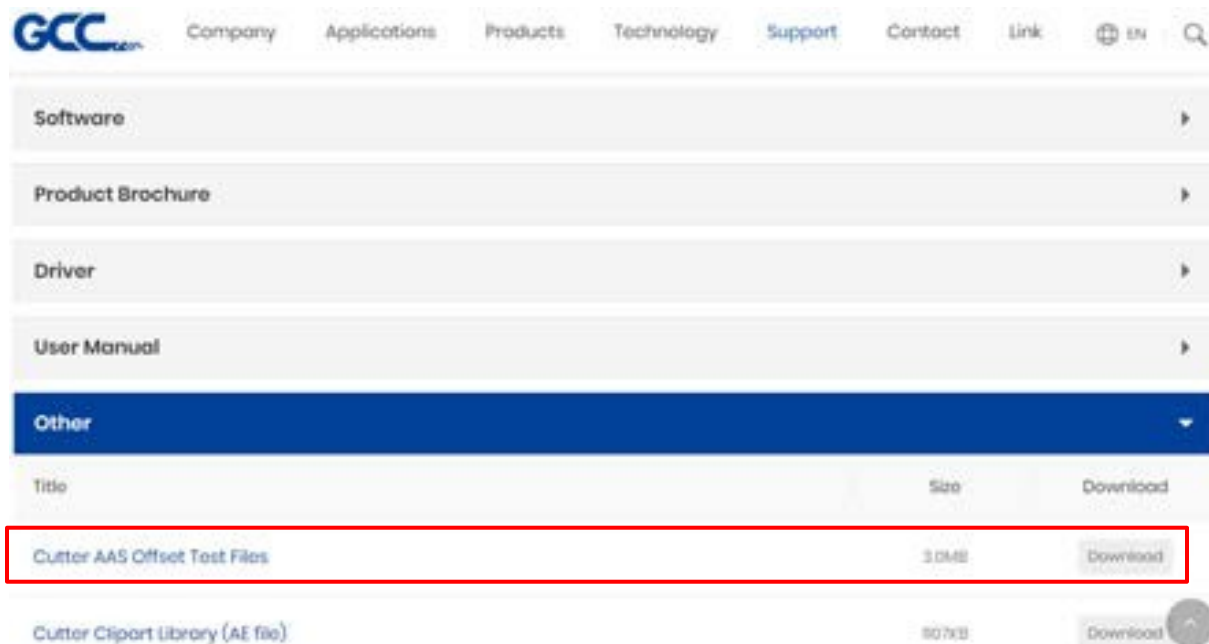
Slika 5-2

(Zaporedje zaznavanja registrskih oznak: 3->4->1->2)

5.3 Test tiskalnika

Pred izvedbo konturnega rezanja AAS je priporočljivo natisniti testno datoteko, da se preveri natančnost rezanja AAS II. Obiskajte spletno stran GCC in v razdelku Download Area prenesite testne datoteke.

<https://www.gccworld.com/download.php?act=view&id=20>

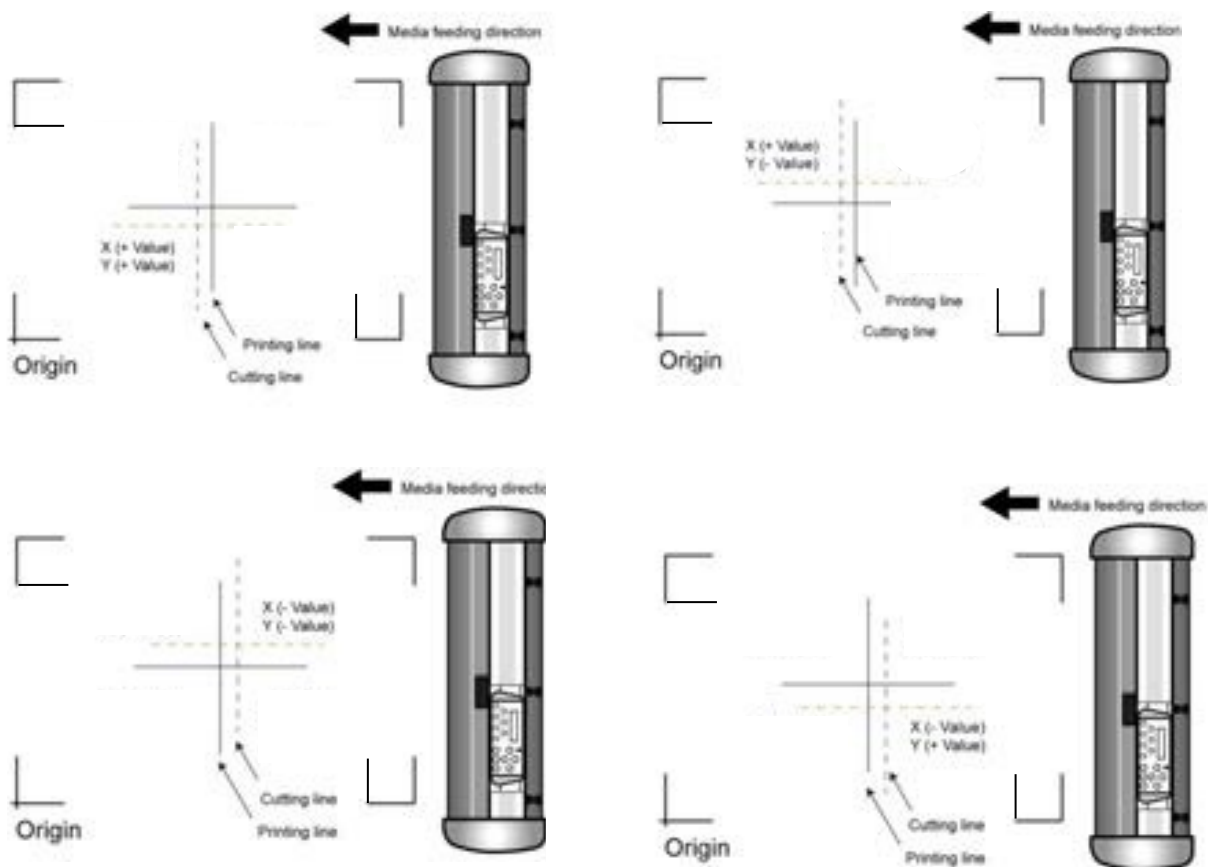


Za AAS II sta na voljo dve testni datoteki:

1. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4 .eps (format A4)
2. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600 .eps (privzeta nastavitve, priporočljiva za testiranje)

- Natisnite testno grafiko. (Uporabite tiskalnik z visoko natančnostjo.)
- Naložite grafiko v serijo RX II in pošljite datoteko, da preizkusite rezalno nalogo
- Če je treba opraviti kakršne koli prilagoditve, lahko spremenite vrednost odmika tako, da sledite naslednjim korakom:
 - Izmerite vrednosti odmika med natisnjeno črto in dejansko črto rezanja.
 - Vnesite AAS Offset v funkcijo MISC za vrednosti, ki ste jih pravkar izmerili, nato pritisnite Enter
 - Ponovno preizkusite rezanje
 - Vrednosti odmika AAS II X in Y sta opredeljeni kot sledi:
Vodoravna črta je opredeljena kot X, navpična pa kot Y (če gledate proti rezalnemu plotru)

- Ko je treba dejansko rezalno črto in natisnjeno črto spremeniti v smeri izhodiščne oznake, preprosto dodajte negativno vrednost odmika. Če je smer nasprotna izhodiščni oznaki, vnesite pozitivne vrednosti za odmik (glejte naslednje slike). Ta metoda bot os.



Opomba:

- Preden prilagodite nastavitve AAS II, prosimo, izvedite skaliranje širine in dolžine.
- Vrednost odmika rezila ni nastavljena za to testno grafiko, zato jo nastavite glede na rezilo, ki ga uporabljate.
- Če imate kakršna koli vprašanja, se za pomoč obrnite na nas ali na lokalnega distributerja.

5.4 Razpon zamika registracijskih oznak

Prosimo, pravilno vstavite nosilec (glejte poravnalno ravnilo na pladnju), da se zagotovi uspešno zaznavanje registracijskih oznak. Odstopanje, ki presega spodnji razpon, bo povzročilo napako pri zaznavanju.



5.5 Rezanje po obrisih z

Za natančno rezanje kontur s funkcijo AAS izvedite naslednje korake:

Korak 1 Ustvarjanje grafike

- V programu ustvarite grafiko, ki jo želite natisniti in izrezati.



- Okoli grafike ustvarite konturo za rezanje.



NASVET 1: Pustite nekaj prostora med grafiko in konturno črto.

NASVET 2: Ustvarite obris v ločeni plasti in mu dodelite drugo barvo.

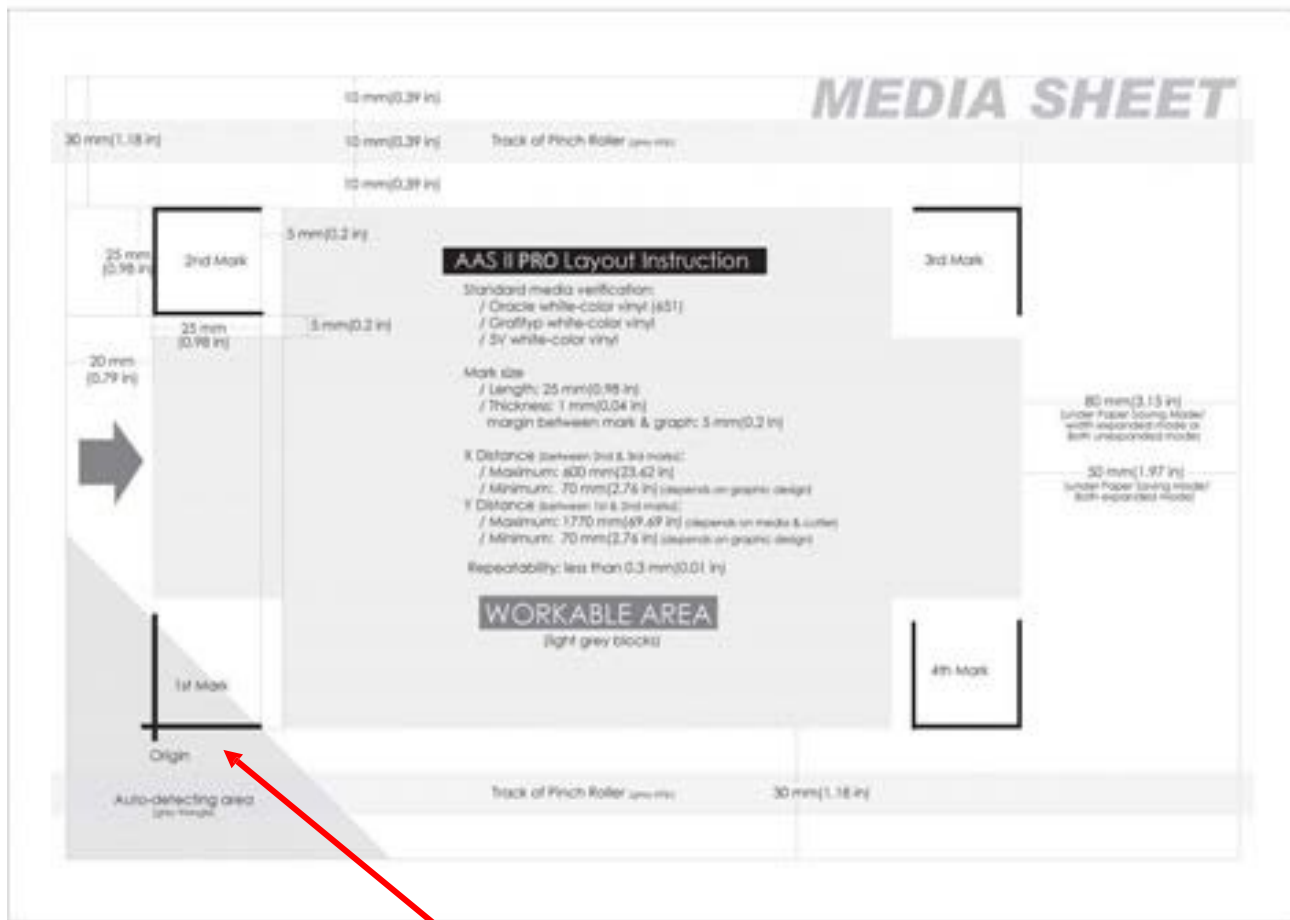
- Okoli grafike dodajte registracijske oznake.

Opomba:

Na voljo je tudi funkcija Več kopij. Ta samodejno kopira grafiko in registracijske oznake.

Korak 2 Postavitev registracijskih oznak

- Navodila za postavitve AAS:



* Funkcija samodejnega zaznavanja na 1-oznaki pokriva sivo območje

- Priporočljiv rob 30 mm na levi in desni strani lista nosilca.
- Priporočljiv rob 20–30 mm na zgornjem robu lista medija in vsaj 50 mm na spodnjem robu, da se prepreči padanje listov ali kakršne koli napake med prilagajanjem velikosti medija.

Korak 3 Natisnite grafiko

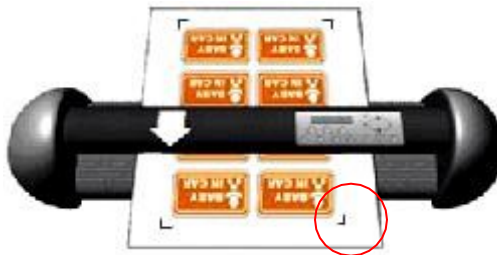
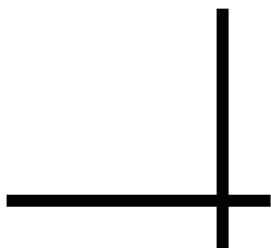
- Z tiskalnikom natisnite grafiko in oznake
- Pri tiskanju na medij v zvitku poskrbite za naslednjo usmeritev:



(Merska lestvica = 100 %).

Korak 4 Vstavite izpis v rezalnik

■ Oznaka izhodišča se razlikuje od ostalih registracijskih oznak. Prepričajte se, da se je medij vstavljen v pravilni smeri.

**Korak 5 Izrežite obris**

■ Iz programske opreme pošljite ukaz za izvedbo rezanja konture.

5.6 Nasveti za AAS z

Za doseganje boljših rezultatov rezanja kontur si oglejte nekaj nasvetov spodaj.

- Uporabite preproste vire svetlobe in se izogibajte osvetljevanju s strani rezalnika.
- Pred uporabo AAS spremenite največjo velikost papirja v lastnostih gonilnika serije RX II. Poiščite **model RX II** v mapi »Printer & Fax« na vašem računalniku.
- 1 Odprite okno »Lastnosti« in izberite zavihek »Papir«. Spremenite največjo
- 2 velikost papirja X na 1200 mm.
- 3
- Nastavite hitrost rezanja na vrednost med 300 in 600 mm/sek.
- Izogibajte se registracijskim oznakam, ki se nahajajo na tirnicah stiskalnih valjev.
- Prepričajte se, da rob nosilca ni upognjen navzgor med zaznavanjem registracijskih oznak.

Poglavje 6 Vzdrževanje

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

6.1 Čiščenje rezalnega plotterja

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

**Varnostni ukrep pri
čiščenju!**



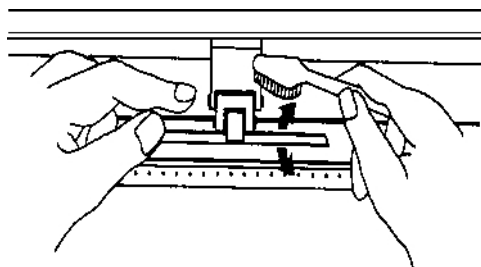
- Pred čiščenjem odklopite rezalni plotter iz električnega omrežja, da preprečite električni udar.
- Za čiščenje nikoli ne uporabljajte topil, abrazivnih čistil ali močnih detergentov. Ti lahko poškodujejo površino rezalnega plotra in gibljive dele.

Priporočene metode:

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

6.2 Čiščenje bobna za mrežo ()

1. Izklopite rezalni plotter in premaknite nosilec orodja stran od območja, ki ga je treba očistiti.
2. Dvignite stiskalne valje in jih za čiščenje premaknite stran od mrežnega bobna.
3. Z ščetko z žičnimi ščetinami (primerna je tudi zobna ščetka) odstranite prah s površine bobna. Med čiščenjem ročno vrtite boben. Glejte sliko 6-1.



Slika 6-1

6.3 Čiščenje stiskalnih valjev ()

1. Če je treba valjčke za vstavljanje temeljito očistiti, z brezvlakenim krpcem ali vatno palčko obrišite nabrani prah z gumijastega dela valjčkov. Da se valjčki med čiščenjem ne bi vrteli, jih s prstom pridržite.
2. Za odstranjevanje globoko vtisnjene ali trdovratne umazanije uporabite krpo brez vlaken ali vatno palčko, navlaženo z alkoholom.

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

Poglavje 7 Odpravljanje težav

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

Opomba:

Preden odnesete rezalni plotter v servis, se prepričajte, da je napaka v vašem rezalnem plotterju in ni posledica težav z vmesnikom, napake v računalniku ali težav s programsko opremo.



Zakaj rezalni plotter ne deluje?

Možni vzroki:

7.1 Težave z nefunkcionalnim programom

Najprej preverite naslednje:

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

Rešitve:

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

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

7.2 Težave pri delovanju ja

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

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

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

**Napaka, preverite medij
ali motor Y**

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

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

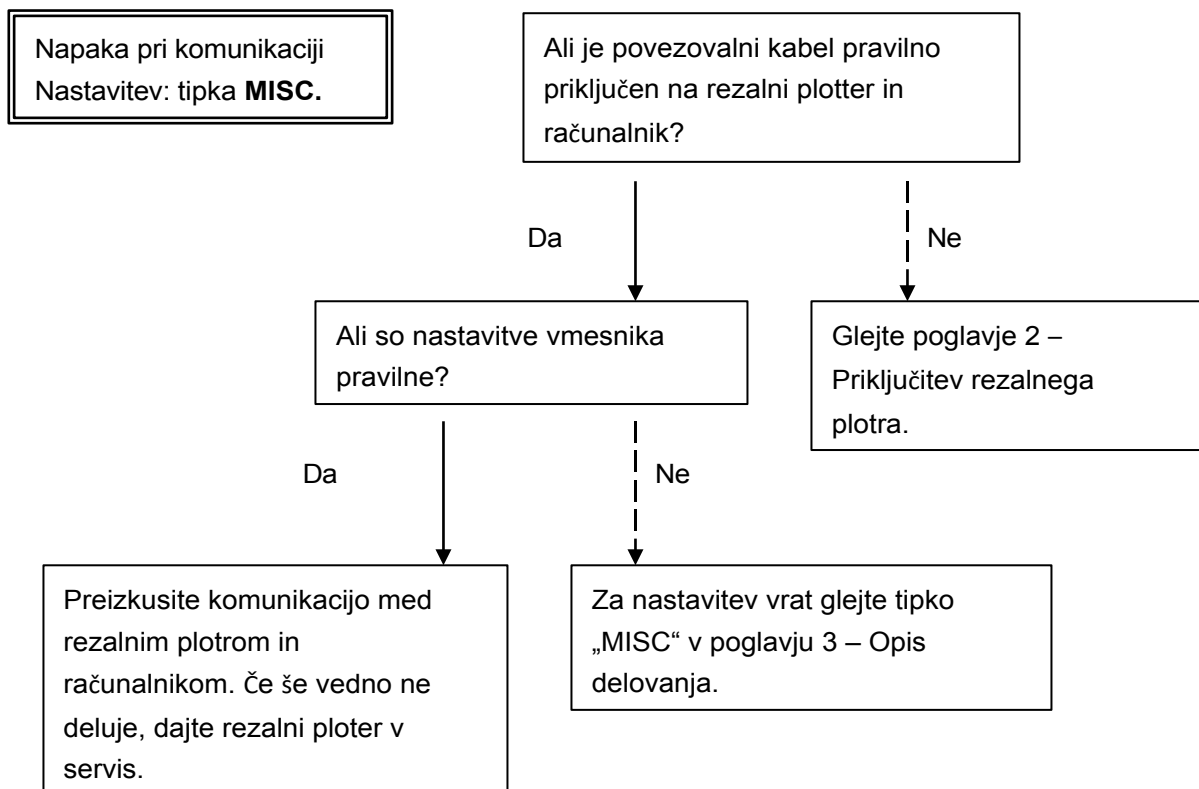
To sporočilo kaže, da senzor dviga/spuščanja rezila ne deluje pravilno. Ponovno vklopite napajanje, da se sistem ponovno zažene. Če težava še vedno obstaja, poiščite serviserja.

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

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

7.3 Težave s komunikacijo med rezalnim plotrom in računalnikom

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

**Opomba:**

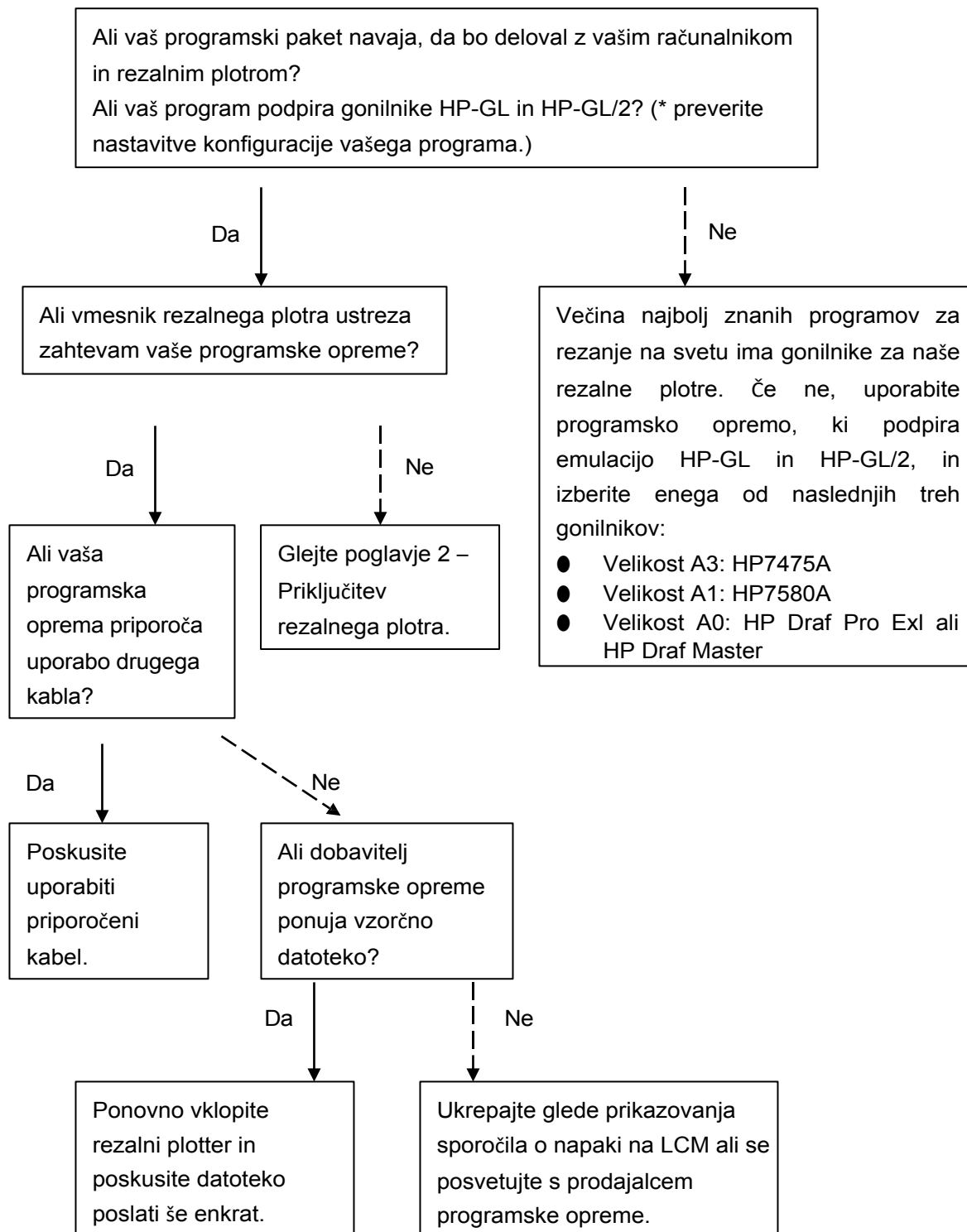
Računalnik mora nastaviti tudi komunikacijske parametre, ki so združljivi z nastavitvami rezalnega plotra.

Napaka ukaza HP-GL/2

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

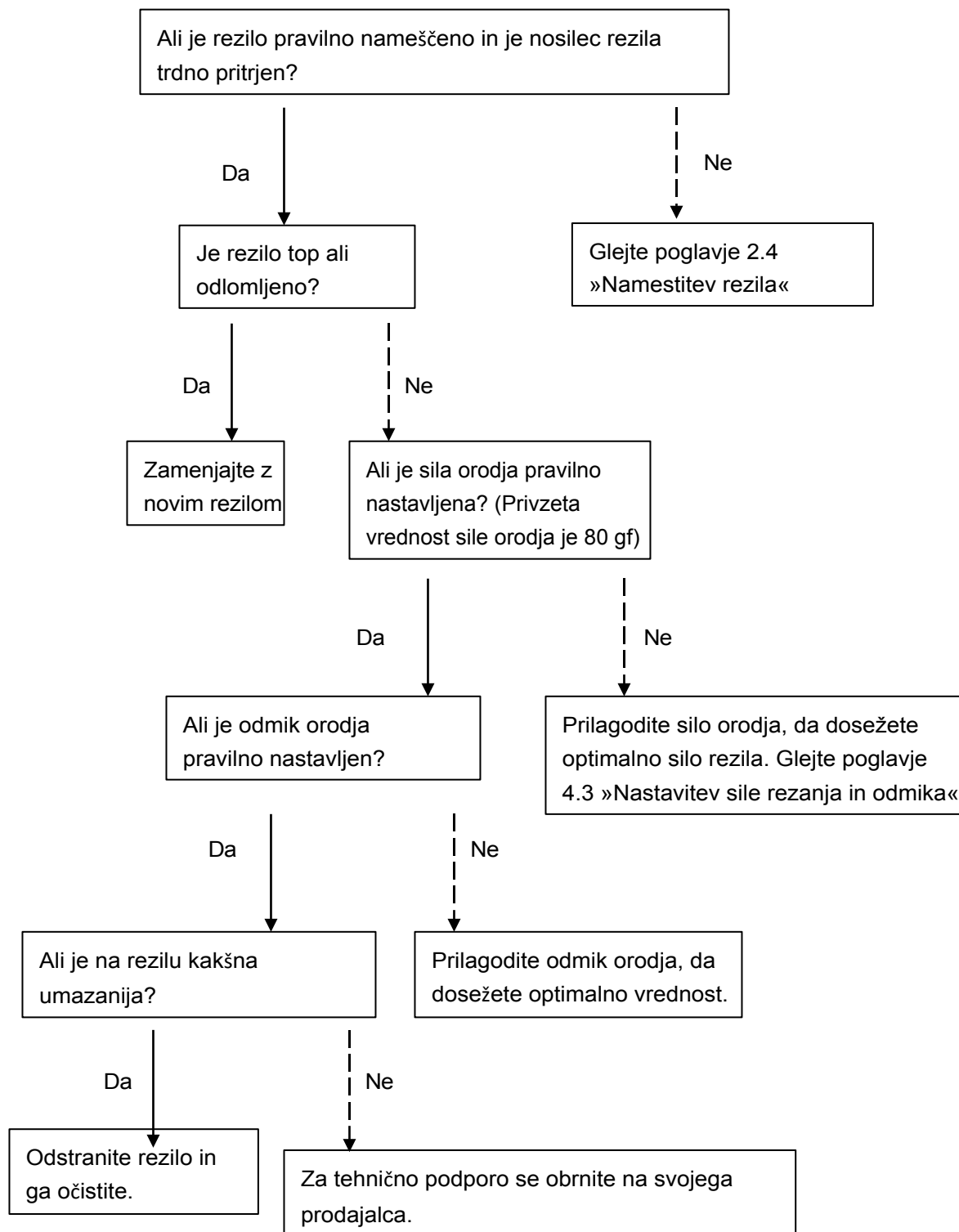
7.4 Težave s programsko opremo

Najprej preverite naslednje:



7.5 Težave s kakovostjo rezanja

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



Tehnične specifikacije serije RX II

Številka modela		RX II-61	RX II-101S	RX II-132S	RX II-183S
Način delovanja		Valjni tip			
Največja širina rezanja		610 mm (24 in)	1010 mm (40 in)	1320 mm (52 in)	1830 mm (72 in)
Največja dolžina rezanja		50 m (164 ft)			
Največja širina nalaganja materiala			1326 mm (52,2")	1635 mm (64,37")	2145 mm (84,44")
Min. širina nalaganja medija		50 mm (1,97 in)			
Število stiskalnih valjev		2	3	4	6
Dovoljena debelina materiala		0,8 mm (0,03 in)			
Pogonski motor		DC servo krmiljenje			
Rezalna sila		5–600 g			
Največja hitrost rezanja		1530 mm/sek (60 ips) (v smeri 45°)			
Pospešek		4,2 G (gravitacija)			
Odmik		0–1,0 mm (s povečanjem za 0,025 mm)			
Pomnilniški buffer		16 MB			
Vmesniki		USB 2.0 (polna hitrost), serijski (RS-232) in Ethernet			
Vrsta ukaza		HP-GL, HP-GL/2			
Mehanska ločljivost		0,006 mm			
Programska ločljivost		0,025 mm			
Natančnost razdalje		±0,254 mm ali ±0,1 % premika, kar je več			
Ponovljivost		±0,1 mm			
Sistem samodejnega poravnavanja		Popolnoma avtomatski sistem za rezanje kontur za rešitev tiskanja in rezanja			
Izglajevanje krivulj in lokov		Da			
Nastavljiv izhodišče		Da			
Možnost preskusnega rezanja		Da			
Tangencialni način		Da			
Prerez		Da			
Ponovitev		Da			
Kopiraj		Da			
Napad		Da			
Nadzorna plošča		LCD (20 števk x 2 vrstici), 15 tipk, 1 LED za napajanje, 1 zelena 51			
Premer rezila		2,5 mm			
Napajanje		100–240 V AC, 50/60 Hz, največ 3 A (samodejno preklapljanje)			
Poraba energije		251,8 W			
Dimenzije (VxŠxG) mm		437 * 1098 * 479	1147 * 1614 * 651	1147 * 1923 * 651	1147 * 2433 * 756
(VxŠxG) v		17,2 * 43,2 * 18,8	45,2 * 63,5 * 23,8	45,2 * 75,7 * 23,8	45,2 * 95,8 * 29,8
Neto teža		25 kg	61,8 kg	71,5 kg	72 kg
Samodejno izklapljanje		Standard			
Največja širina odrezka		696 mm	1107 mm	1417 mm	1927 mm
Stojalo		Izbirno	Standard		
Koš za medije		Neobvezno			
Delovno okolje	Temperatura	15 °C–35 °C / 60 °F–95 °F			
	Vlaga	25 % ~ 75			

- Združljiv z operacijskim sistemom Windows 7 in novejšimi ter MAC OS X 10.6 in novejšimi.
- Specifikacije in podatkovni list se lahko razlikujejo glede na uporabljene materiale. Za doseganje najboljše kakovosti izpisa redno in ustrezno vzdržujte napravo.
- GCC si pridržuje pravico, da kadarkoli in brez predhodnega obvestila spremeni specifikacije.
- Material, ki ga je GCC certificiral za sledenje, je Avery MPI 3000.
- Zgoraj navedene vrednosti specifikacij veljajo le pri uporabi medijev, ki jih je certificiral GCC.

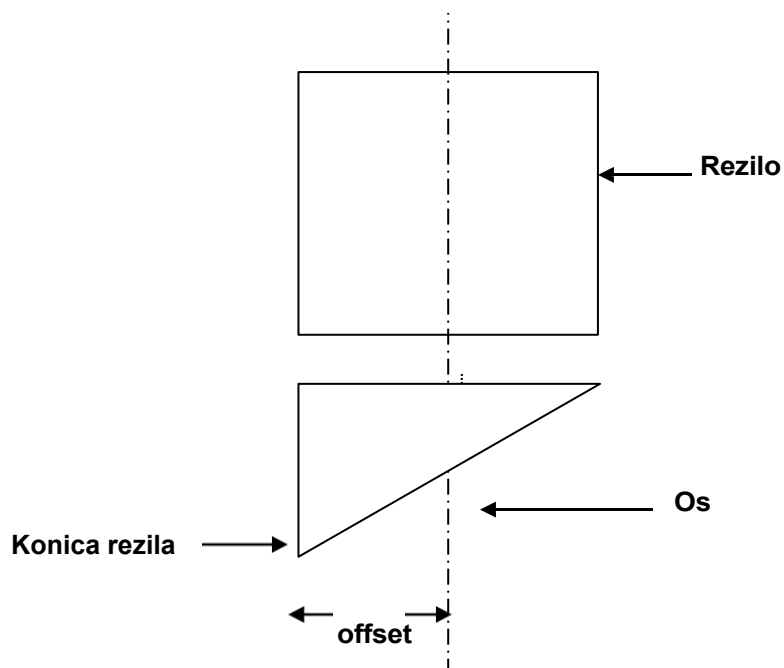
Specifikacije rezila

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

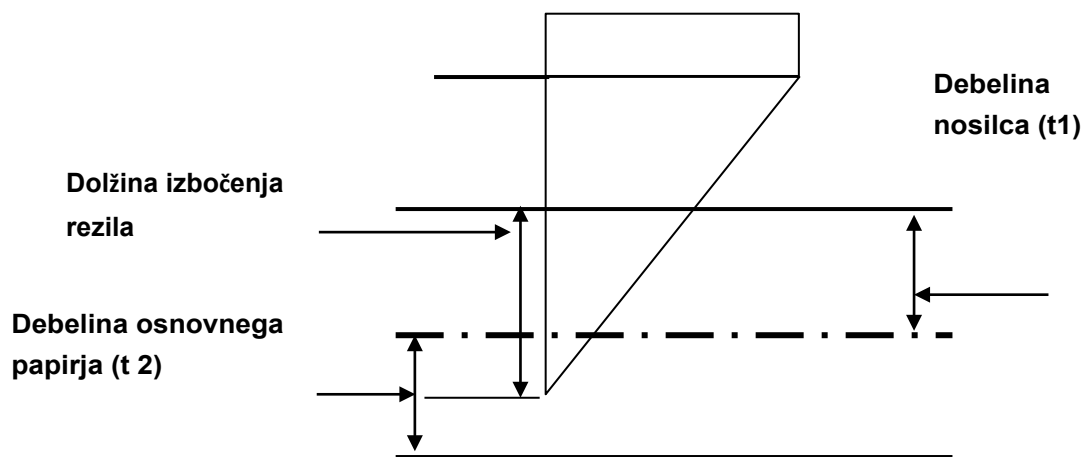
O orodju

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

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



Dolžina izbočenja rezila



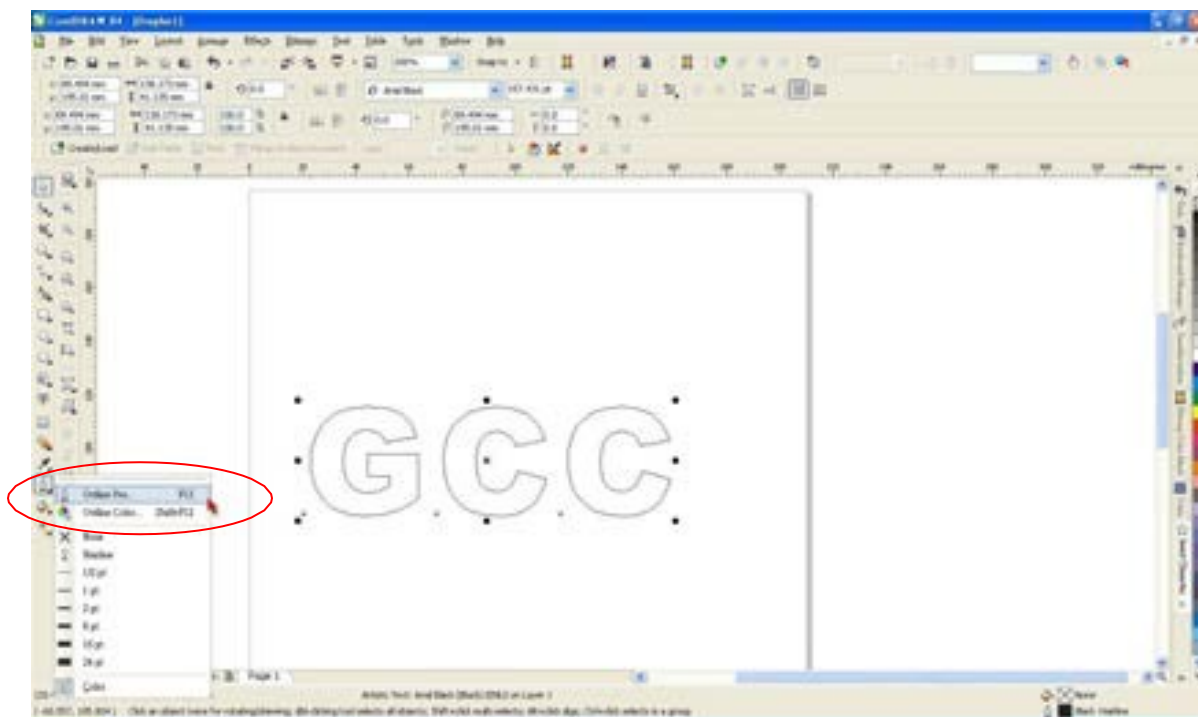
Dolžina izbočenja = $t_1 + t_2 / 2$, vendar jo lahko za lažje delo nastavite na približno 0,3 mm ~ 0,5 mm nad konico držala rezila.

Navodila za izvoz iz programa CorelDRAW

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

Navodila za uporabnike

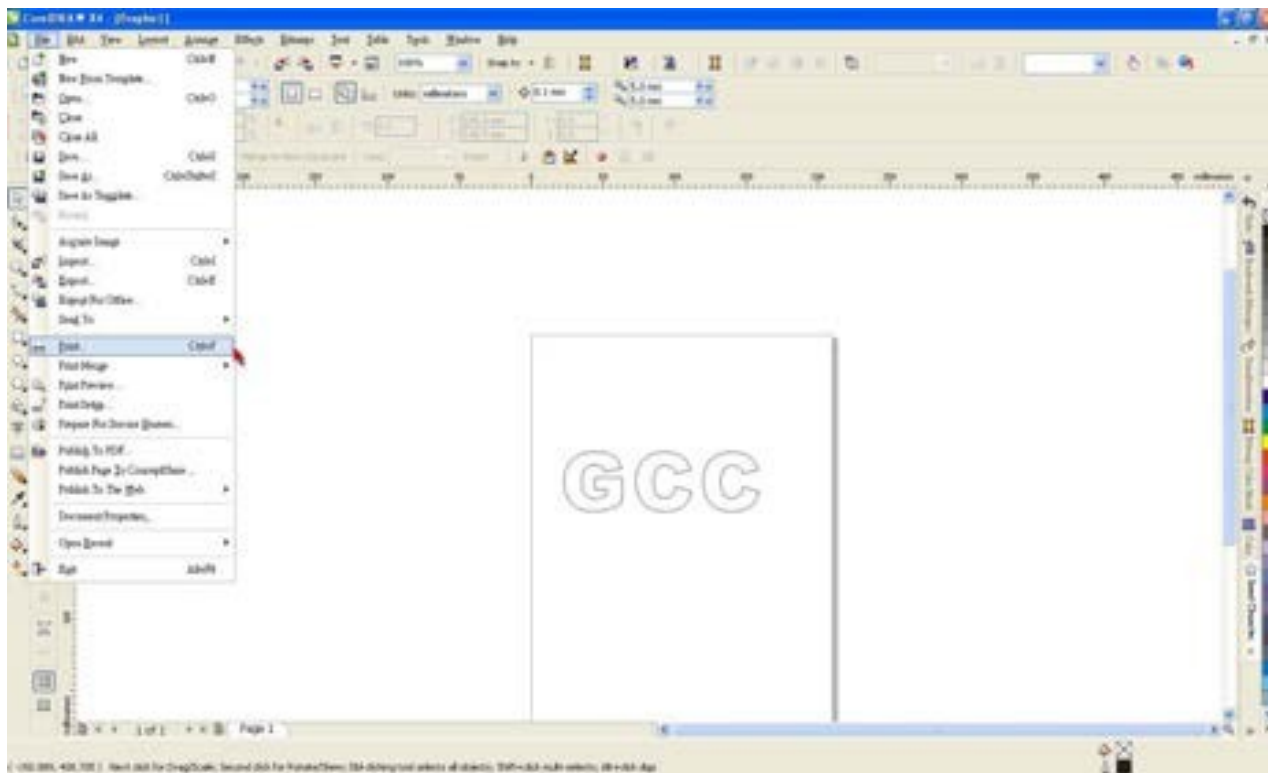
1. Odprite CorelDRAW, dokončajte urejanje vseh datotek, ki jih želite natisniti, in izberite vse slike naenkrat.
2. Izberite »Outline Pen« (Obrisno pero), da prilagodite obris za rezanje.



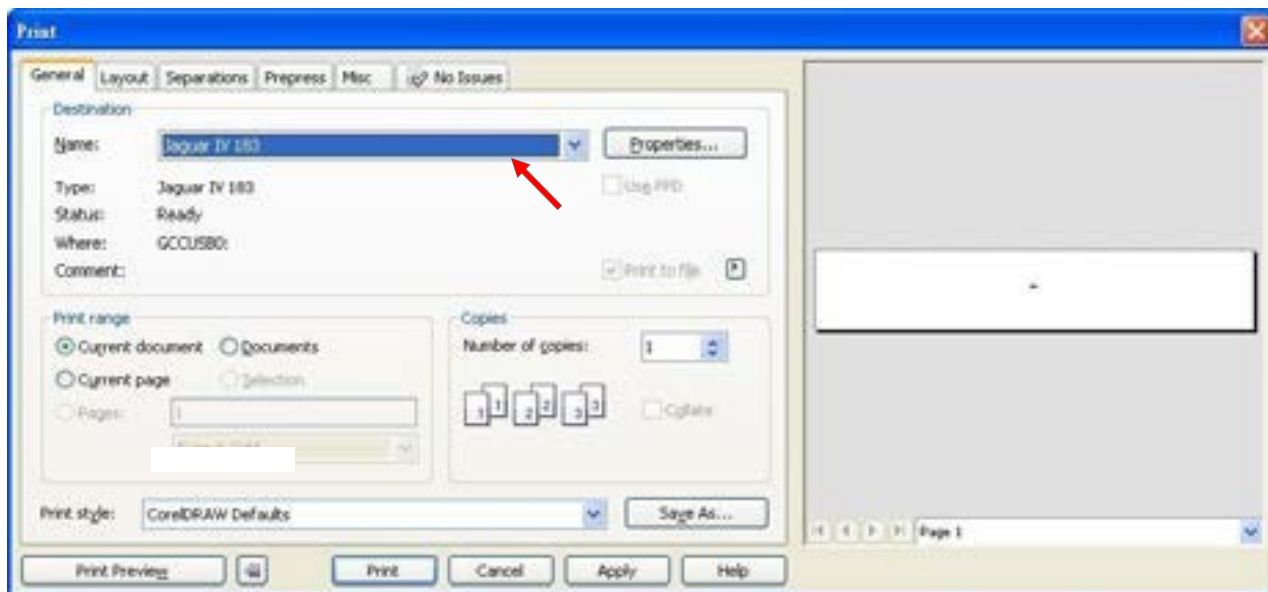
3. Nastavite širino peresa na 0,001 mm in kliknite »OK«, da shranite nastavitve.



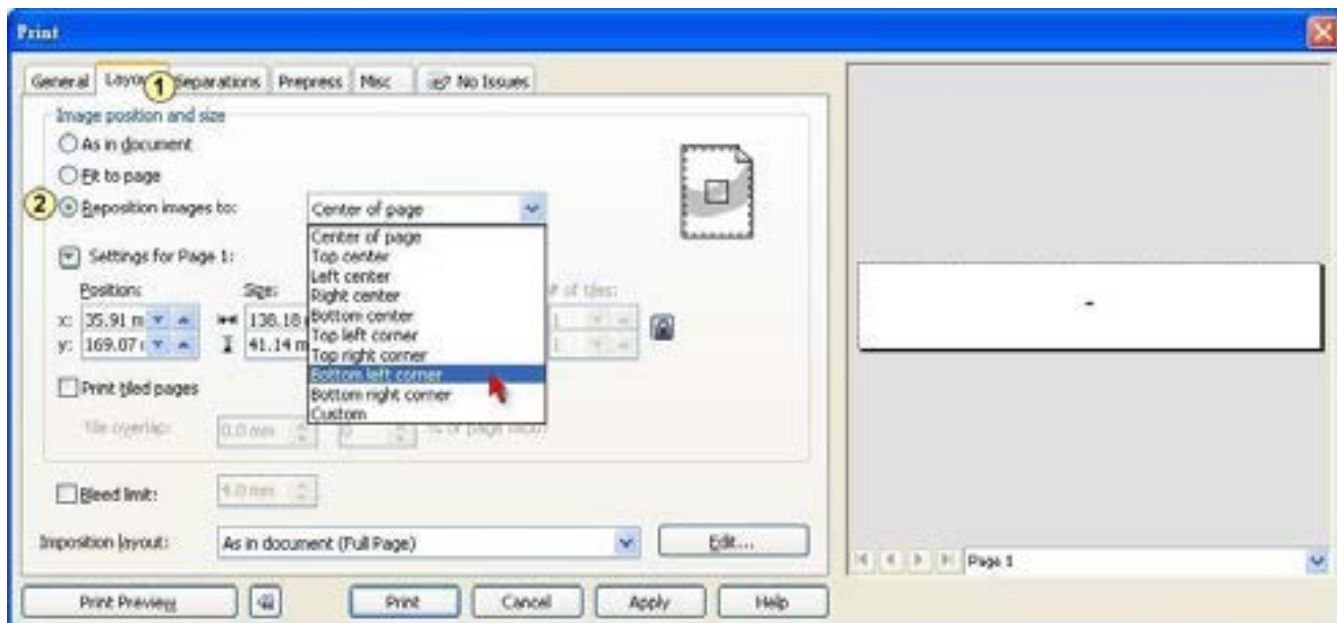
4. Izberite »Datoteka → Natisni«, da izpišete datoteko na svoje rezalnike.



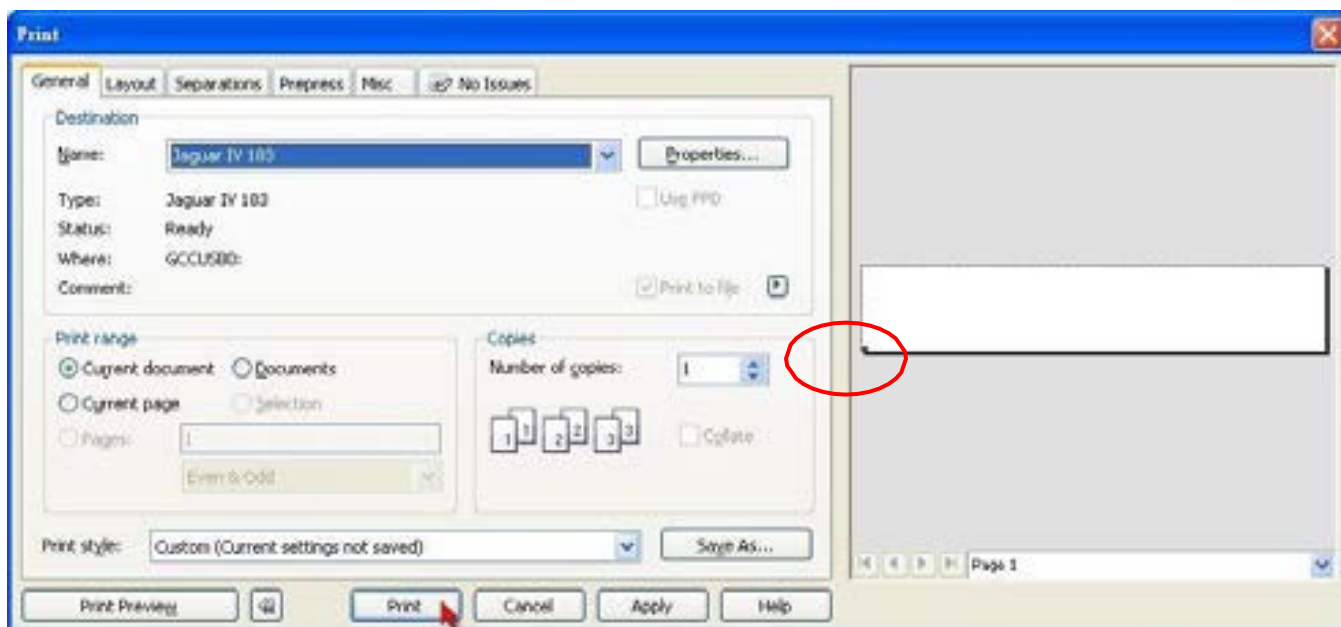
5. Izberite pravi model, ki ste ga namestili.



6. Izberite »Layout page« in kliknite »Reposition images to: → Bottom left corner«. **Upoštevajte, da morate sliko postaviti v spodnji levi kot.**



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



Navodila za vtičnik CorelDRAW

Namestitveni program AASII VBA je primeren za CorelDRAW različice 13, 14, 15, 16, 17, 18

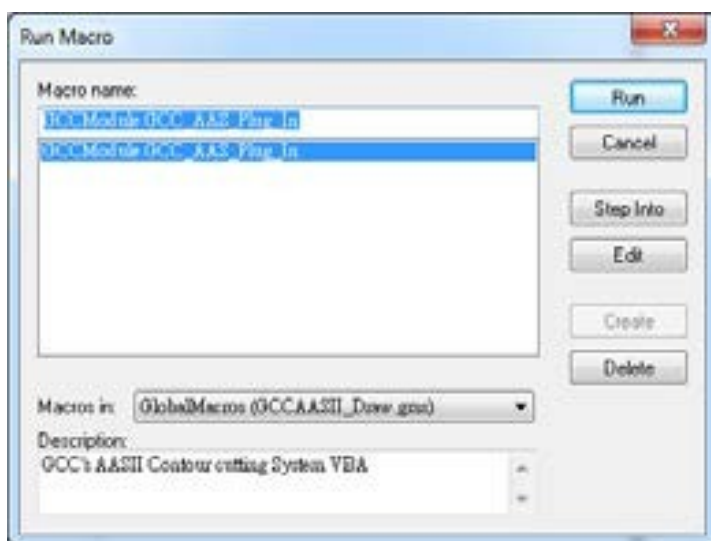
Namestitev

Za namestitev vtičnika AAS za CorelDRAW si oglejte korak 8 v poglavju **2.7.1.2** Namestitev gonilnika.

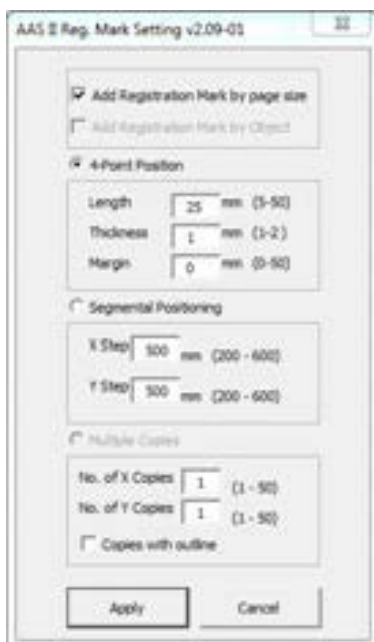
Zagon vtičnika AAS za CorelDRAW

Korak 1 Za urejanje grafik zaženite program CorelDRAW in izberite vse slike naenkrat, ko želite natisniti.

Korak 2 Izberite »Orodja→ Makroji→ Zaženi makro«. Nato v ročnem meniju »Makroji v« izberite **Globalne makroje (GCCAASII_Draw13.gms)** in pritisnite »Zaženi«.



Korak 3 Kliknite na »Uporabi« in izberite, ali želite registracijske oznake dodati glede na velikost strani ali glede na objekt.

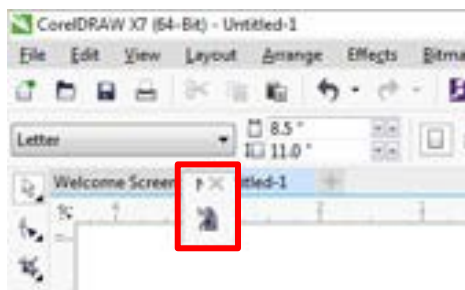
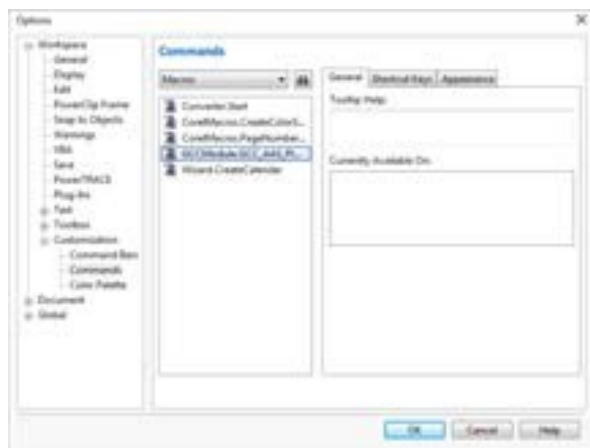


Korak 4 Sedaj lahko natisnete slikovno datoteko z registracijskimi oznakami.

Opomba: »Dodaj registracijsko oznako po objektu« bo privzeta izbira, če kliknete na sliko, medtem ko bo »Dodaj registracijsko oznako po velikosti strani« privzeta izbira, če kliknete na prazno območje na strani.

Prav tako lahko dodate ikono za vtičnik AAS

Izberite »Orodja→ Možnosti→ Delovno okolje→ Prilagajanje→ Ukazov→ Makrov→ GCCMadual.GCC_AAS_Plug_In« in kliknite OK.

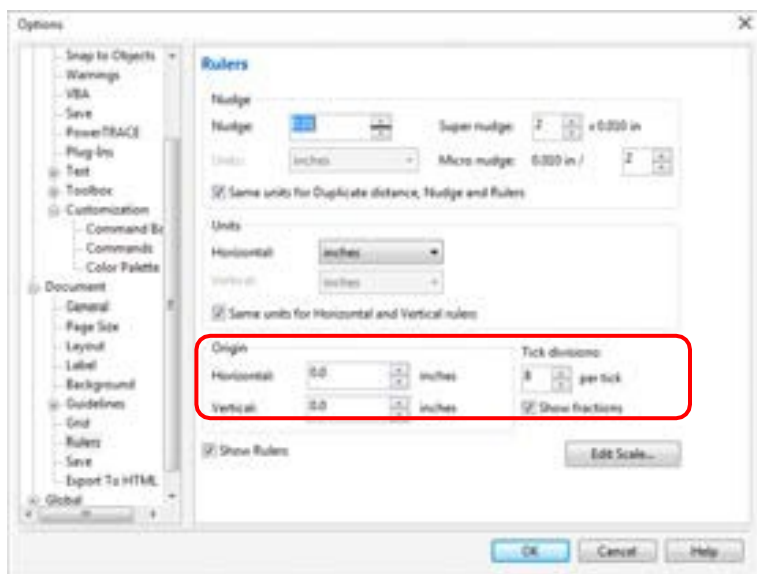


Dodajanje registracijskih oznak po velikosti strani

Če označite »Dodaj registracijske oznake po velikosti strani«, kot je prikazano na sliki spodaj, in kliknete »Uporabi«, se bodo vaše registracijske oznake ustvarile samodejno (glejte sliko A3-1).

Opomba:

1. Nastavitev dolžine bo v razponu od 5 do 25 mm, odvisno od velikosti strani.
2. **NE** spreminjajte ničesar v razdelku »Izvor«, ko se odločite za dodajanje registracijskih oznak glede na velikost strani, kot je prikazano spodaj, sicer se bo spremenil položaj oznak (glejte sliko A3-2).

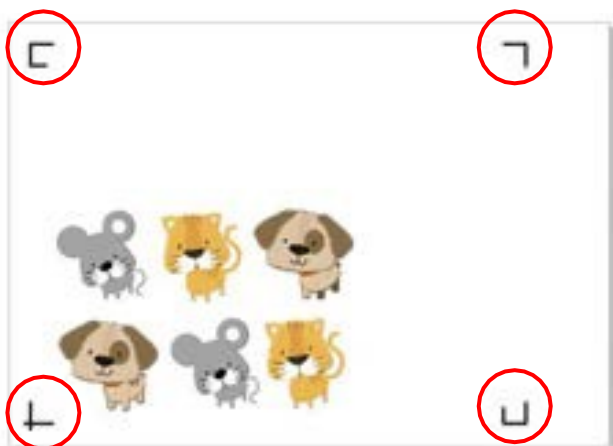


Slika A3-2



Slika A3-1

Sistem bo ustvaril 4 oznake v 4 kotih strani, kot je prikazano na sliki spodaj, ne glede na to, kam premaknete sliko.



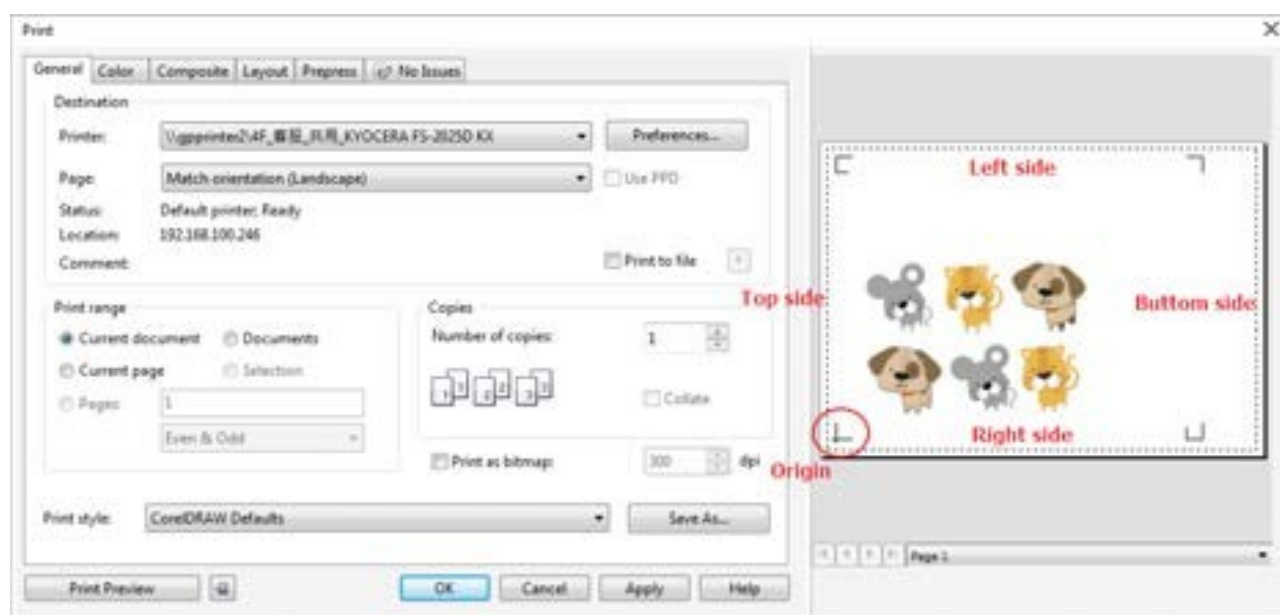
Slika A3-3

Delovno območje

Omogoča uporabnikom urejanje in izrezovanje grafik v območju zunaj registracijskih oznak pri dodajanju registracijskih oznak po straneh.

Za list medija velikosti A4 se delovno območje razteza 2,5 mm od registracijske oznake na levi in desni strani ter 4,5 mm od registracijske oznake na zgornji strani. Na spodnji strani je priporočljivo pustiti vsaj 25 mm rob od roba lista medija, da se prepreči padanje listov ali kakršne koli napake med prilagajanjem velikosti medija.

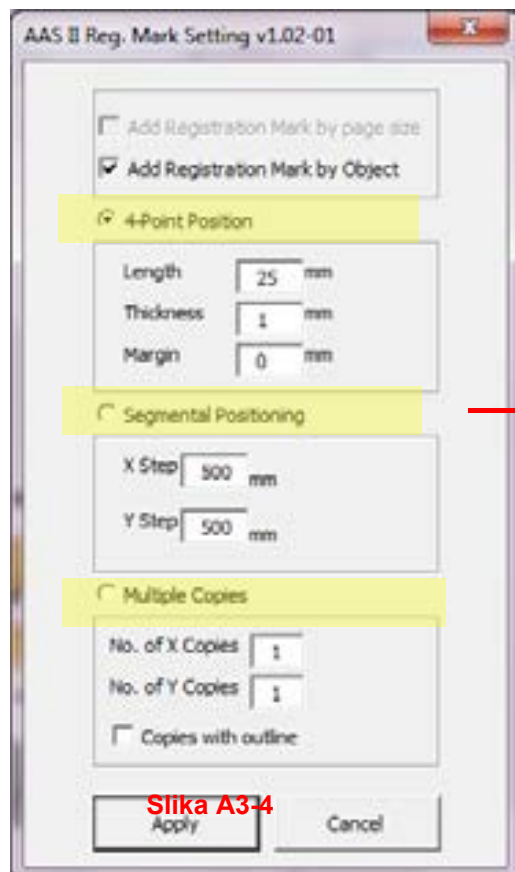
Pri listu medija velikosti A3 se delovno območje razteza 10 mm od registracijske oznake na levi strani, 9 mm od registracijske oznake na desni strani in 11 mm od registracijske oznake na zgornji strani. Na spodnji strani je priporočljivo pustiti vsaj 25 mm rob od roba lista medija, da se prepreči padanje listov ali kakršne koli napake med prilagajanjem velikosti medija.



Opomba: Pri nastavitvi velikosti medija izberite način »Rob«, da se list medija lahko odvij. Če izberete način »Enotno«, lista medija ne bo mogoče pomakniti nazaj in ga zato sprednji senzor papirja ne bo zaznal.

Dodaj registracijsko oznako po objektu

Če označite »Dodaj registracijsko oznako po objektu«, se vam ponudijo tri možnosti registracijskih oznak, kot je prikazano spodaj.



4-točkovno pozicioniranje

- Dolžina: Dolžina oznak
→ Razpon: 5 mm–50 mm
→ Optimizirana nastavitvev: 25 mm
- Debelina: Debelina črte oznak
→ Območje: 1 mm–2 mm
→ Optimalna nastavitvev: 1 mm
- Rob: Razdalja med oznakami in slikami
→ Območje: 0 mm–50 mm
→ Optimalna nastavitvev: 5 mm

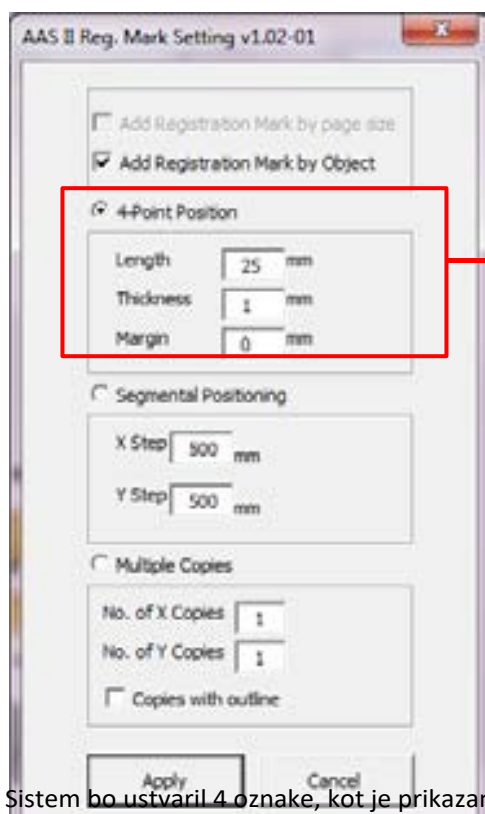
Segmentno pozicioniranje

- Korak X: razdalja vmesnega položaja na osi X
- Korak Y: razdalja vmesnega položaja na osi Y
→ Območje: 200 mm–600 mm
→ Optimalna nastavitvev: manj kot 500 mm

Več kopij

- Število kopij X: Število kopij na osi X
- Število kopij Y: Število kopij na osi Y
→ Območje: 1–50. (Več kopij kot naredite, več časa je potrebnega za prenos podatkov.)
→ Število kopij X * Število kopij Y = Skupno število kopij slike
- Kopije z obrisom: za prikaz obrisov slikovnih grafik

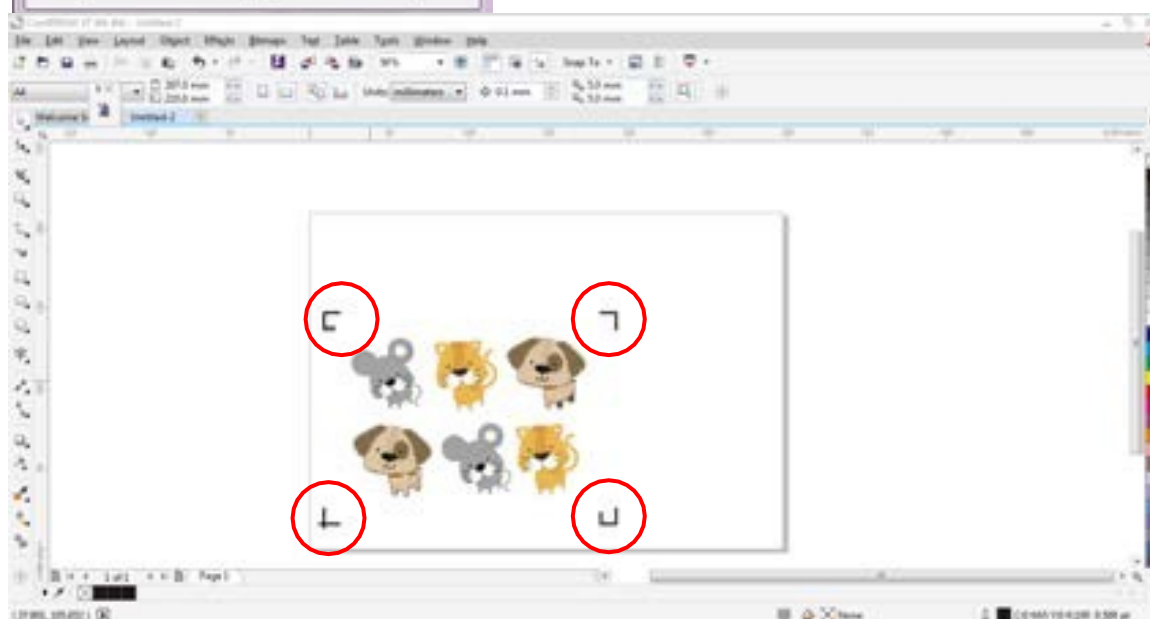
Opomba: Vrednosti, vnesene v razdelku »4-točkovno pozicioniranje« (dolžina, debelina in rob), se bodo še vedno uporabljale, ko označite »Segmentno pozicioniranje« ali »Več kopij«.

4-točkovno pozicioniranje**4-točkovno pozicioniranje**

- Dolžina: Dolžina oznak
→ Območje: 5 mm–50 mm
→ Optimizirana nastavitvev: 25 mm
- Debelina: Debelina črte oznak
→ Območje: 1 mm–2 mm
→ Optimalna nastavitvev: 1 mm
- Rob: Razdalja med oznakami in slikami
→ Območje: 0 mm–50 mm
→ Optimalna nastavitvev: 5 mm

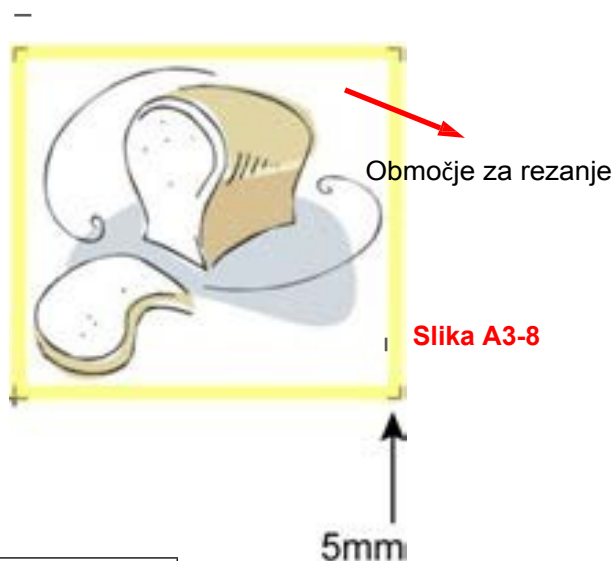
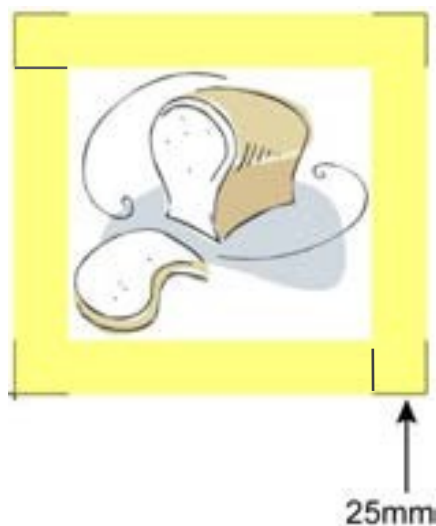
Slika A3-5

Sistem bo ustvaril 4 oznake, kot je prikazano na sliki spodaj.

**Slika A3-6**

Opomba:

1. Da bi prihranili material, lahko poleg spreminjanja robov objekta prilagodite tudi dolžino registracijskih oznak (najmanj 5 mm), ko uporabite 4-točkovno pozicioniranje (glejte tabelo 1 za predloge glede na različne velikosti materiala). Manjša kot je velikost, manjša je razdalja med objektom in registracijskimi oznakami (glejte slike spodaj).



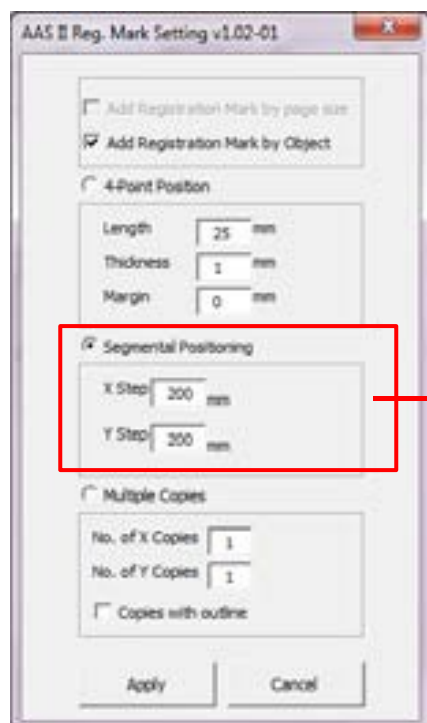
Velikost strani (enota: mm)	Priporočena dolžina oznake (enota: mm)
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841) in več	25*

Tabela 1

*25 mm je priporočena vrednost za dolžino registracijskih oznak

2. Velikost registracijskih oznak vpliva na natančnost njihovega zaznavanja, zato poskrbite, da je vnesena vrednost ustrezna.

3. Če spremenite velikost papirja, boste morali ponastaviti registracijske oznake, sicer se bo uporabila prejšnja nastavitev.

Segmentno pozicioniranje

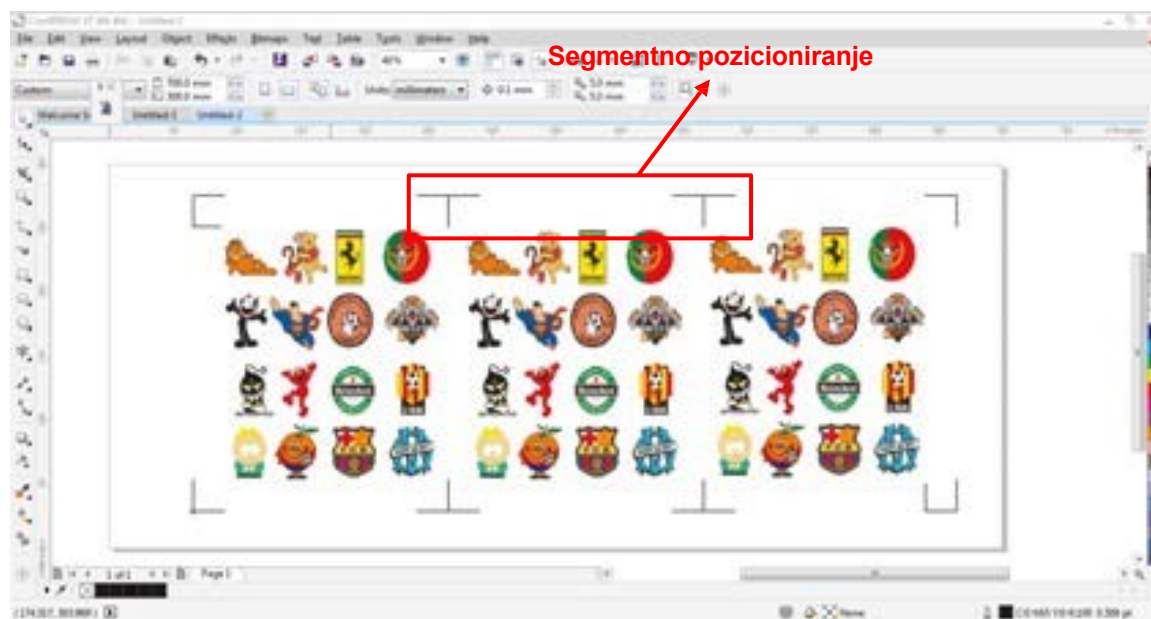
Za natančno kakovost rezanja priporočamo, da izberete »Segmentno pozicioniranje«, kadar delate z izjemno dolgimi ali velikimi slikami, da povečate natančnost rezanja.

Segmentno pozicioniranje

- Korak X: razdalja vmesnega položaja na osi X
- Korak Y: razdalja vmesnega položaja na osi Y
- Območje: 200 mm–600 mm
- Optimizirana nastavitve: manj kot 500 mm

Slika A3-9

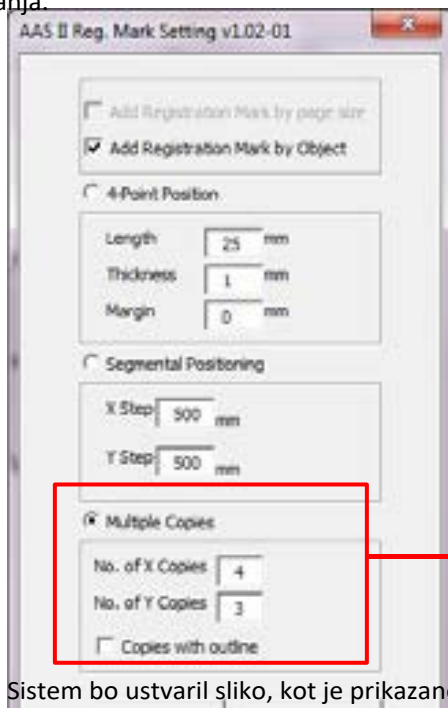
a sliki spodaj

**Slika A3-10**

Segmentno pozicioniranje se bo uporabilo za več kopij, kadar je objekt, ki ga je treba kopirati, velik (z dolžino ali širino več kot 200 mm), da se poveča natančnost zaznavanja registracijskih oznak.

Več kopij

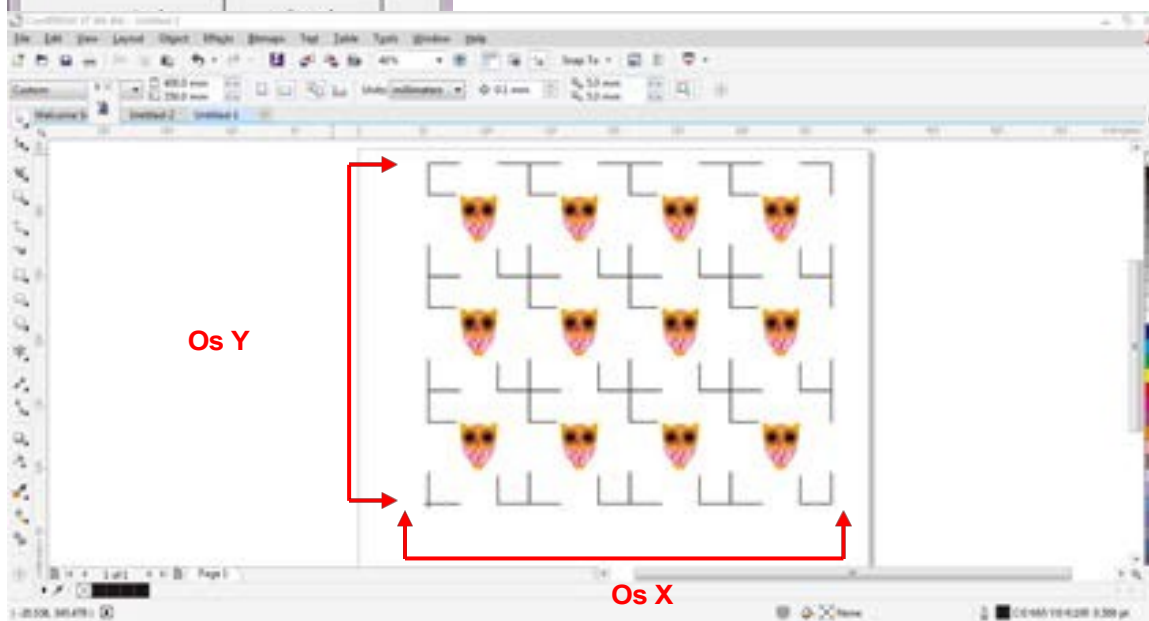
Priporočljivo je izbrati »Več kopij«, če želite na materialu narediti več kopij ene slike, da povečate natančnost rezanja.

**Več kopij**

- Število kopij X: Število kopij na osi X
- Število kopij Y: Število kopij na osi Y
→ Območje: 1–50. (Več kopij naredite, več časa je potrebnega za prenos podatkov.)
→ Število kopij X * Število kopij Y = Skupno število kopij slike
- Kopije z obrisom: Prikaz obrisov slikovnih grafik

Slika A3-11

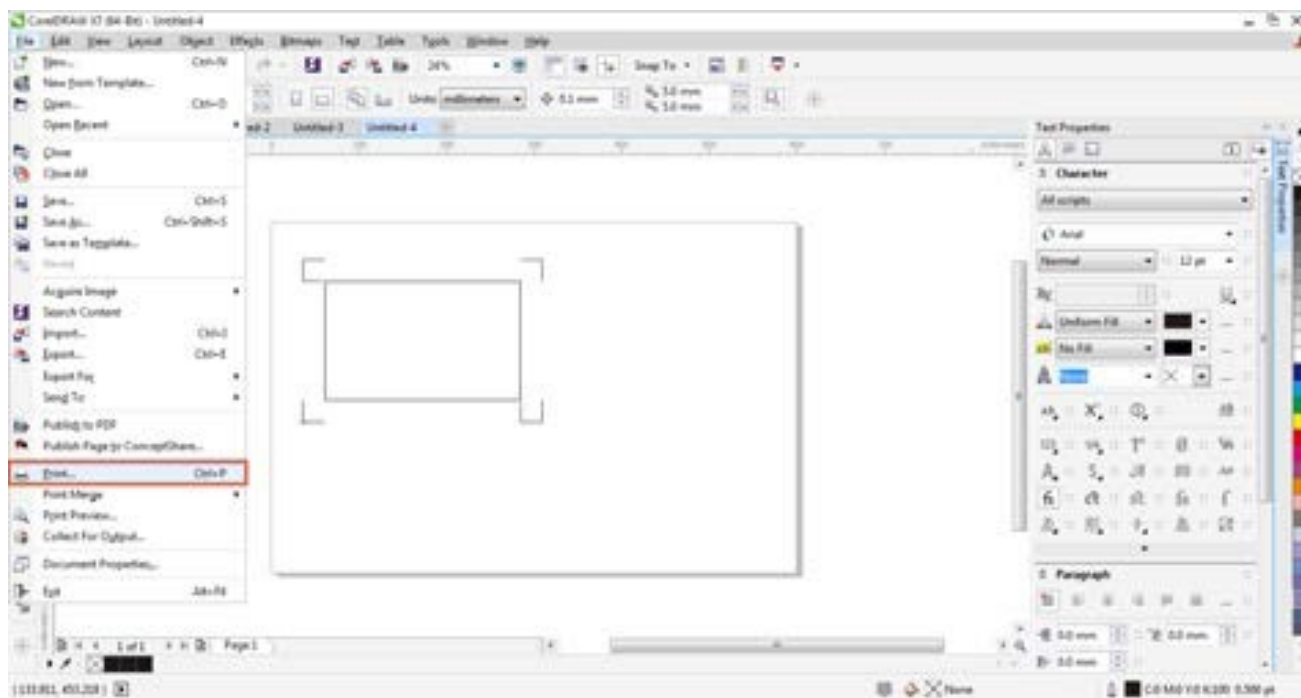
Sistem bo ustvaril sliko, kot je prikazano na spodnji sliki.

**Slika A3-12**

Konturno rezanje v programu CorelDraw

Korak 1 Papir z registracijskimi oznakami, ki jih je natisnil vaš tiskalnik, namestite na rezalnik GCC.

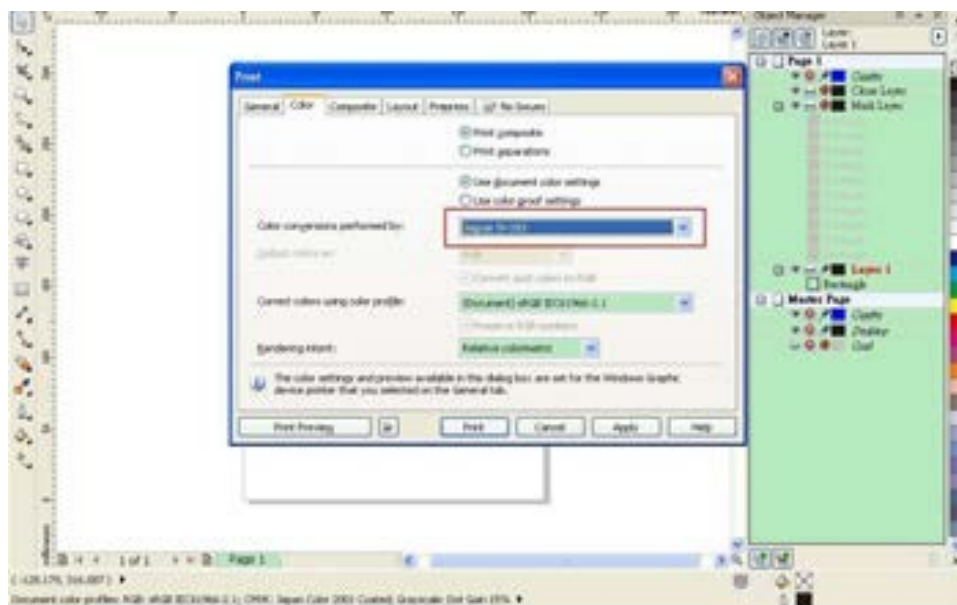
Korak 2 Izberite »Datoteke→ Tiskanje«.



Slika A3-13

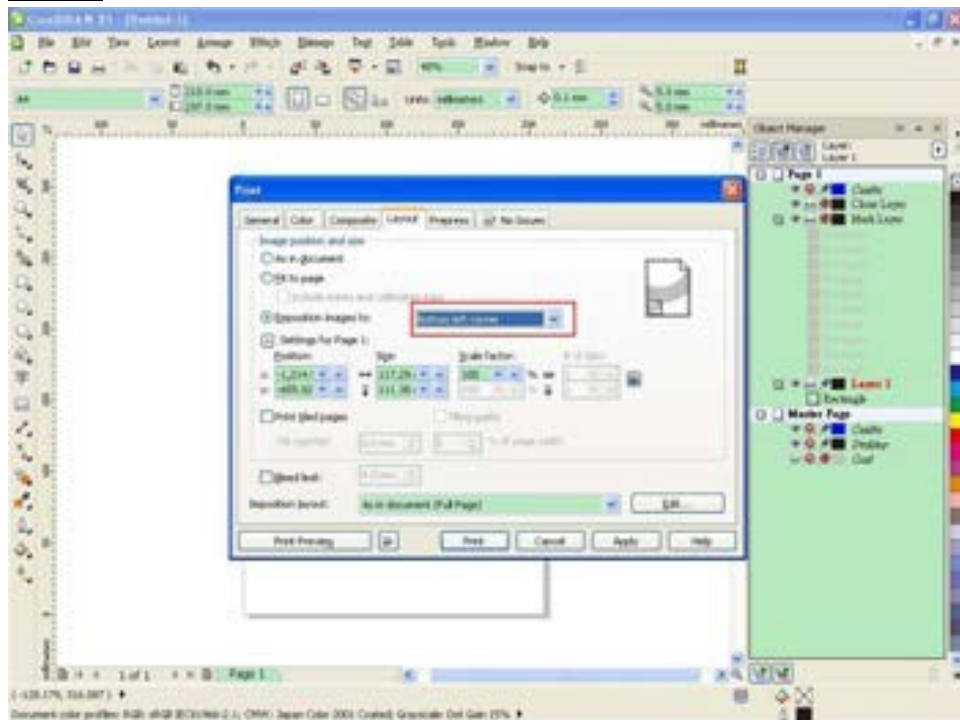
Opomba: če uporabljate CorelDraw X5 ali novejšo različico, morate slediti spodnjim korakom.

Korak 1 Kliknite stran »barva« in pojdite na »Barvne pretvorbe, ki jih izvaja:«, nato pa izberite ime modela vašega rezalnika (glejte sliko A3-14).



Slika A3-14

Korak 2 Pojdite na stran »Postavitve« in v »Premestitev slik na« izberite spodnji levi kot.



Slika A3-15

Korak 3 Kliknite »Tiskanje«.

Navodila za vtičnik Illustrator

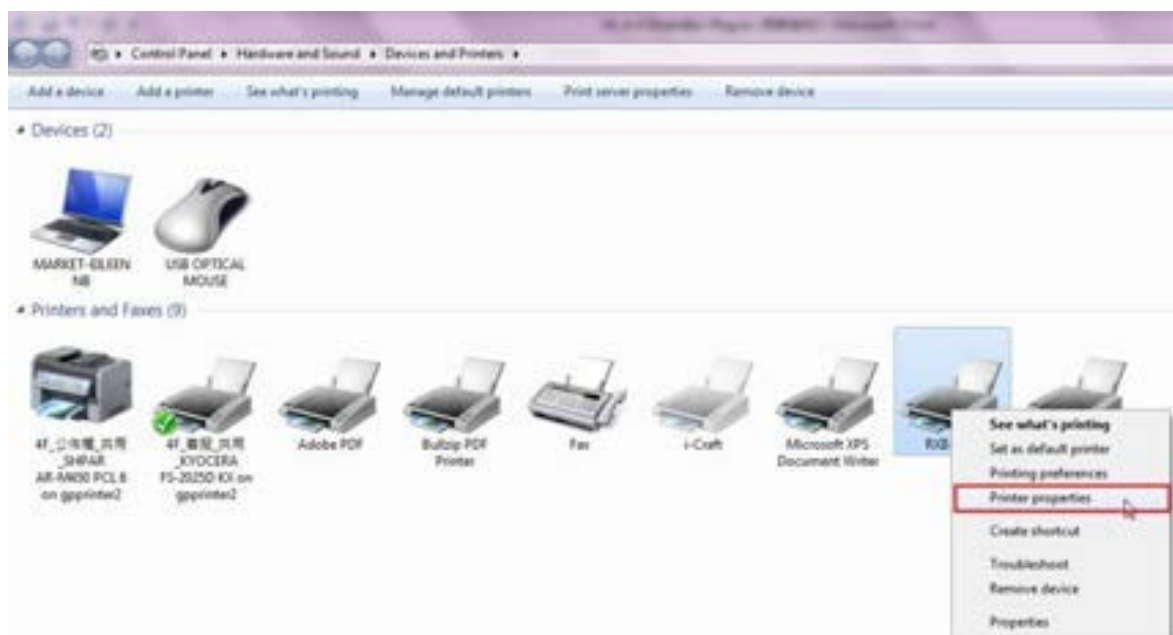
Namestitveni program AASII VBA je primeren za Adobe Illustrator različice CS4, CS5, CS6 in CC.

Namestitev

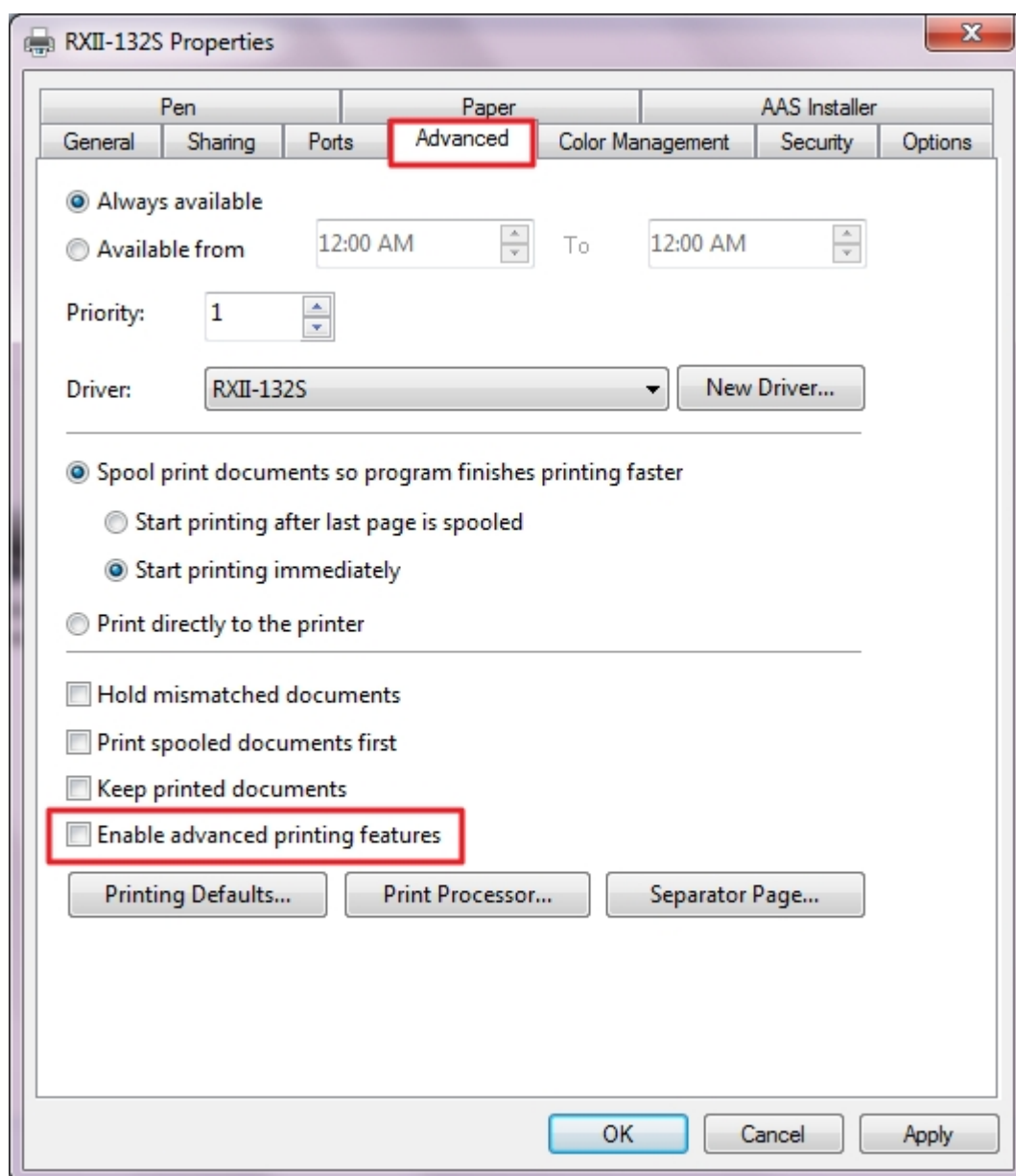
Za namestitev vtičnika AAS za program Adobe Illustrator si oglejte korak 8 v poglavju 2.7.1.2 Namestitev gonilnika.

Nastavitve tiskalnika

Korak 1 Odprite Nadzorno ploščo, desno kliknite na tiskalnik in izberite Lastnosti tiskalnika, da odprete stran Lastnosti tiskalnika.



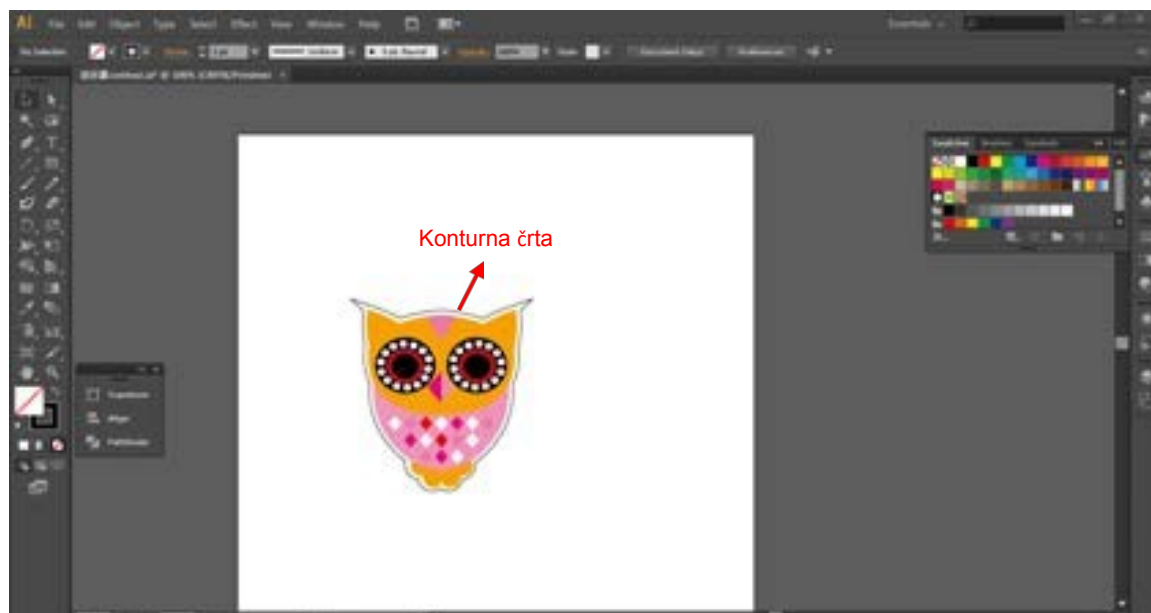
Korak 2 Odprite stran Napredno in se prepričajte, da ni označeno polje »Omogoči napredne funkcije tiskanja«.



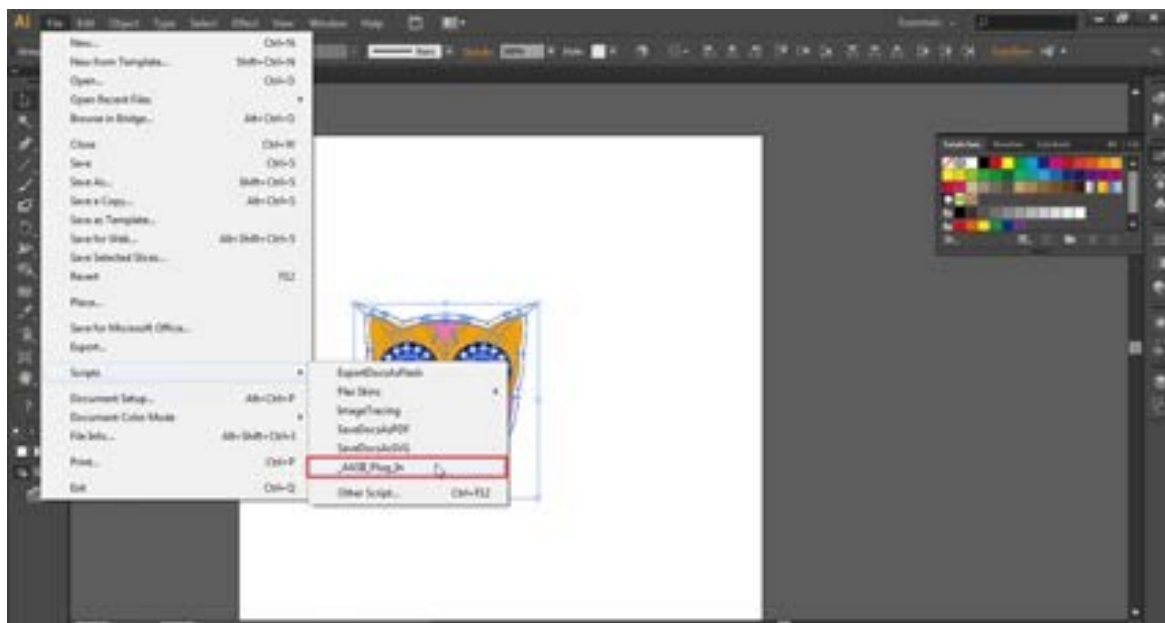
Navodila za uporabnike

Korak 1 Odprite program Illustrator.

Korak 2 Uredite sliko in ustvarite konturno črto (**opomba:** širina črte mora biti nastavljena na 0,001 mm).



Korak 3 Kliknite na sliko in uporabite funkcijo AAS (Datoteka → Skripti → _AASII_Plug_In).



Korak 4 Izberite potrebne registracijske oznake



Korak 5 Tukaj so predstavljene tri vrste registracijskih oznak: 4-točkovno pozicioniranje, segmentno pozicioniranje in več kopij.

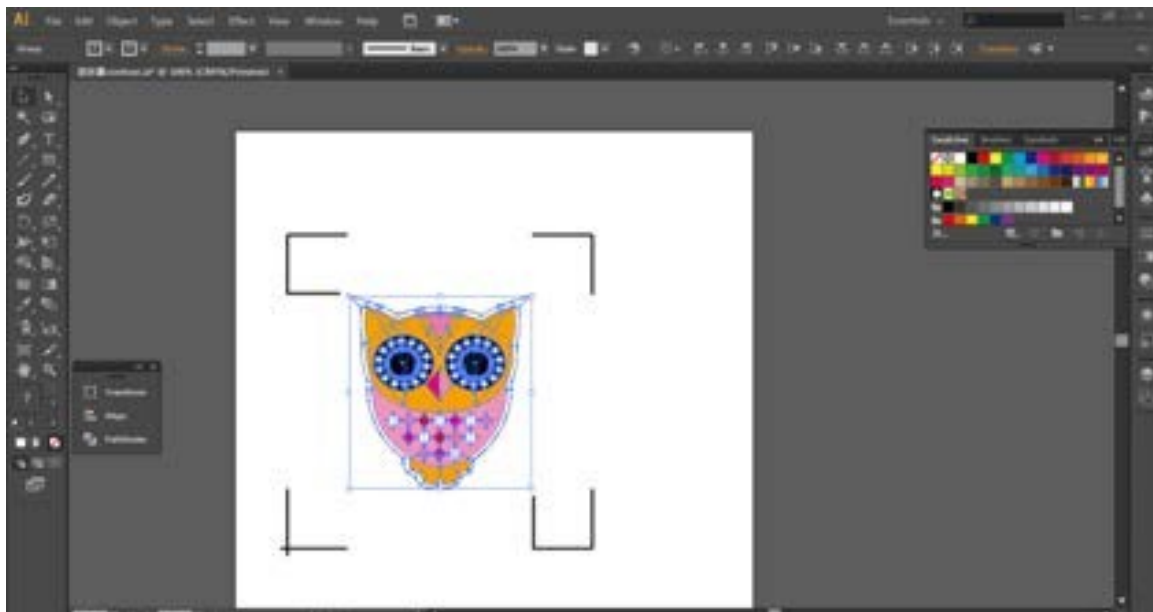


Opomba:

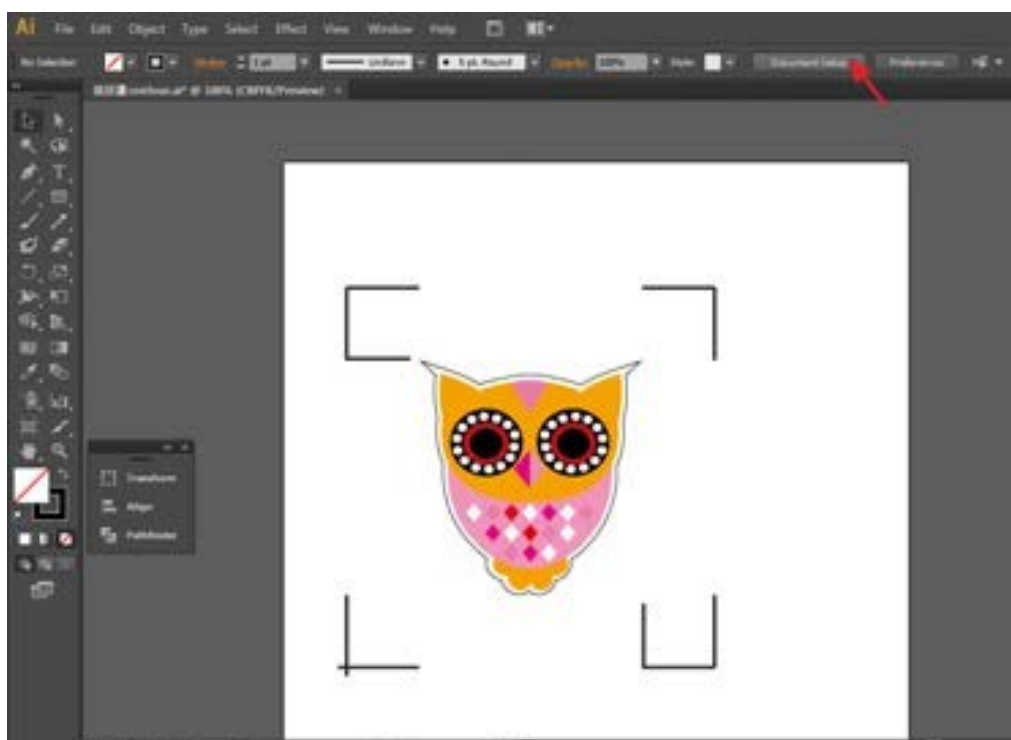
Vrednosti, vnesene v razdelku »4-točkovno pozicioniranje« (dolžina, debelina in rob), se bodo še vedno uporabljale, ko označite »Segmentno pozicioniranje« ali »Več kopij«.

nastavljati v naslednjem koraku.

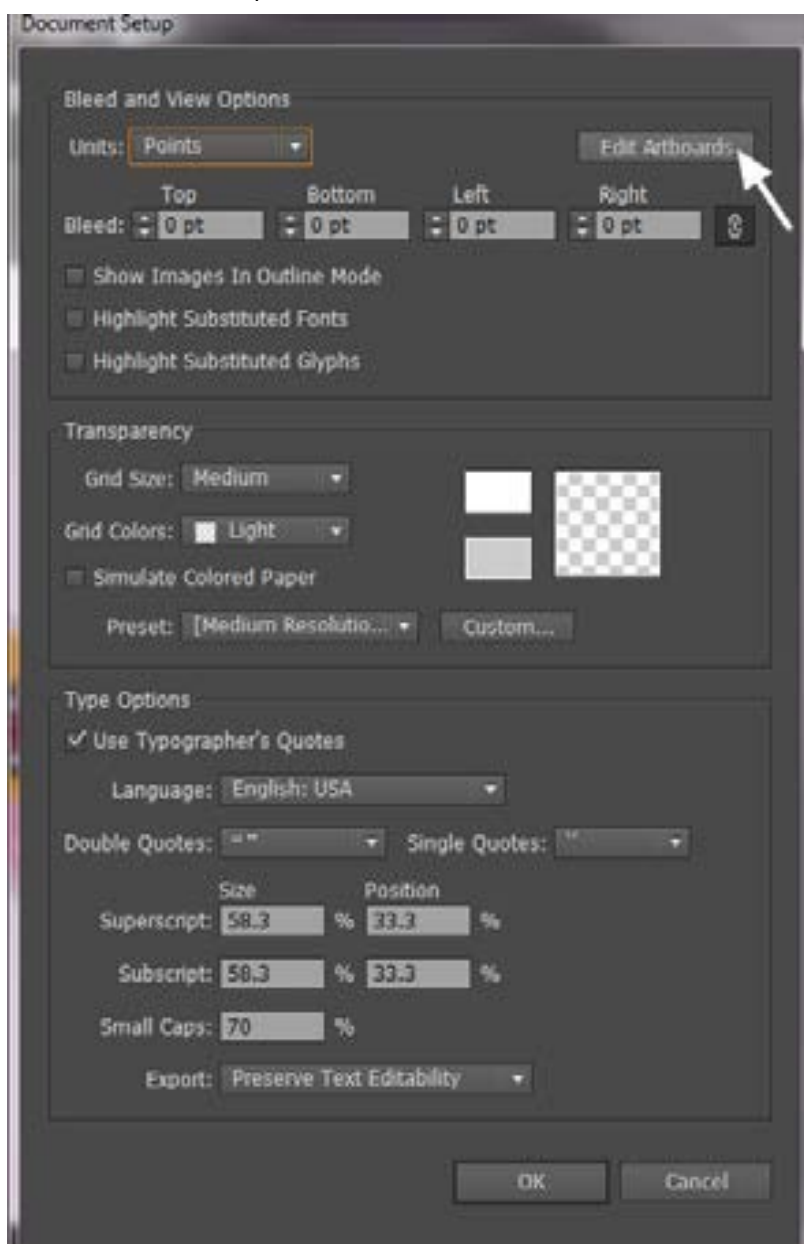
Korak 6 Potrdite registracijske oznake (oznaka 4-točkovnega pozicioniranja se v naslednjih korakih uporablja kot ilustracija).



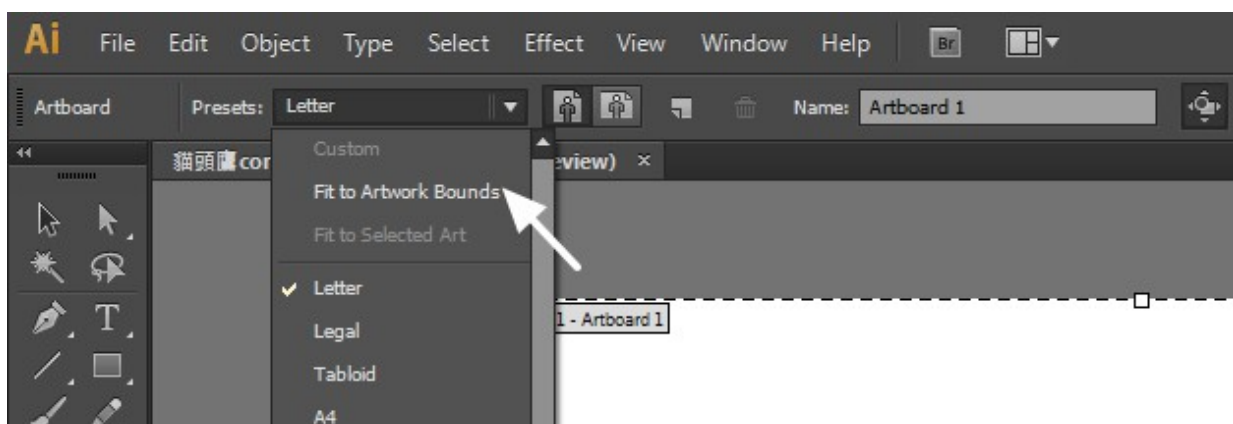
Korak 7 Kliknite na prazno območje na strani in nato kliknite »Nastavitve dokumenta«.



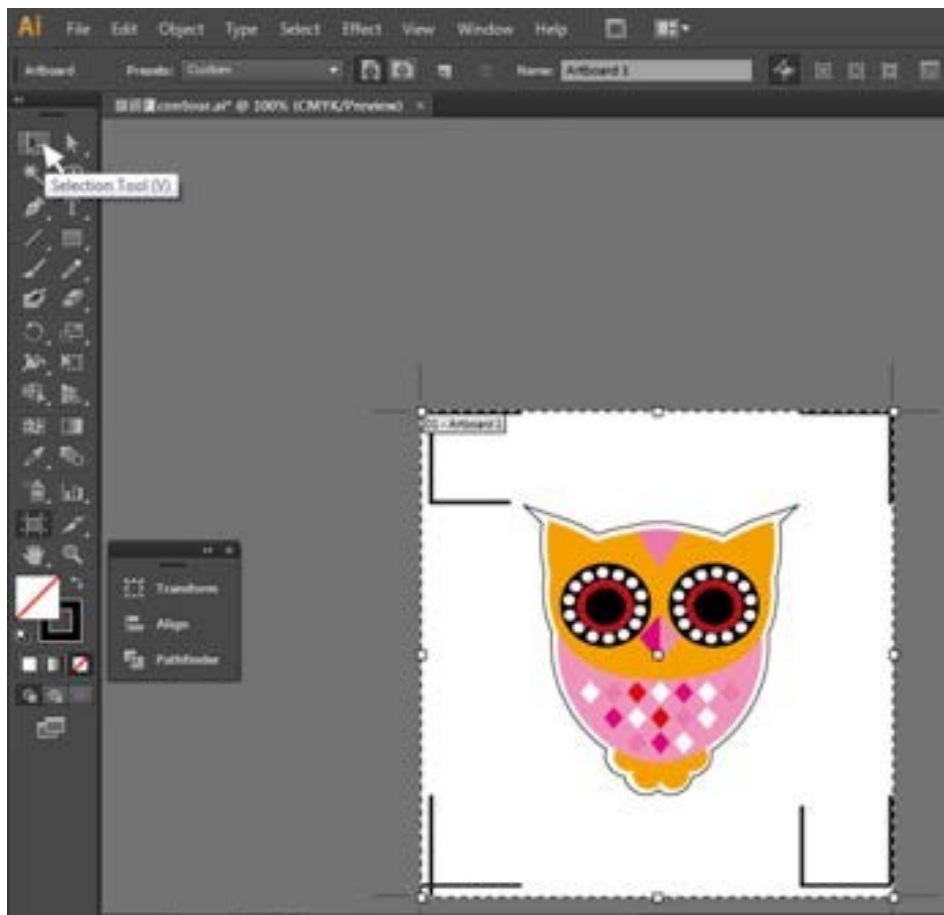
Korak 8 Kliknite »Uredi delovne plošče«.



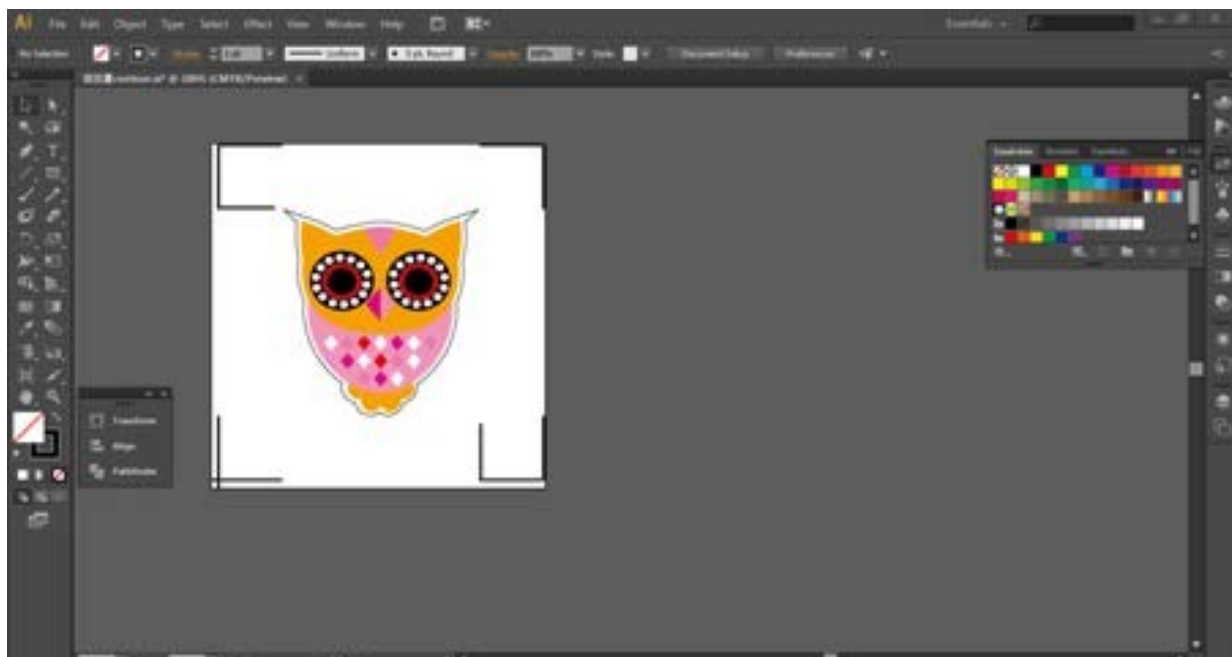
Korak 9 Kliknite na »Prednastavitve → Prilagodi risalno ploščo mejam grafičnega dela«.



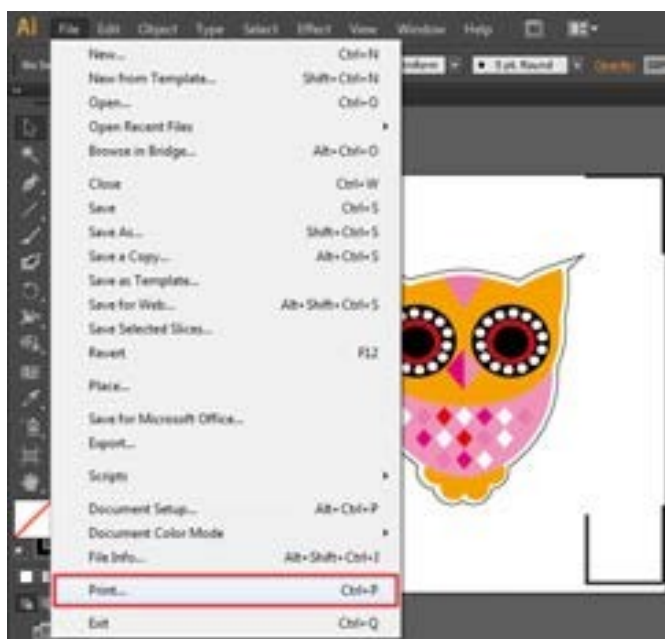
Korak 10 Ko končate s korakom 9, premaknite miško na orodno vrstico na levi strani in kliknite »Orodje za izbiro«.



Korak 11 S tem se boste vrnili v način urejanja.

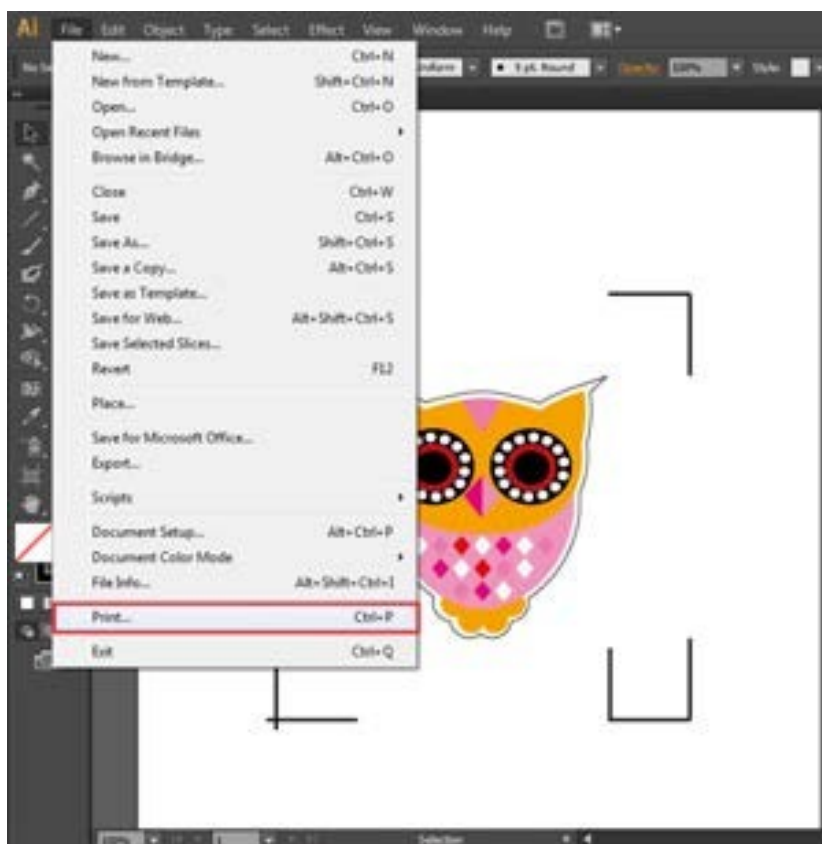


Korak 12 Natisnite datoteko z obrisno črto in registracijskimi oznakami.

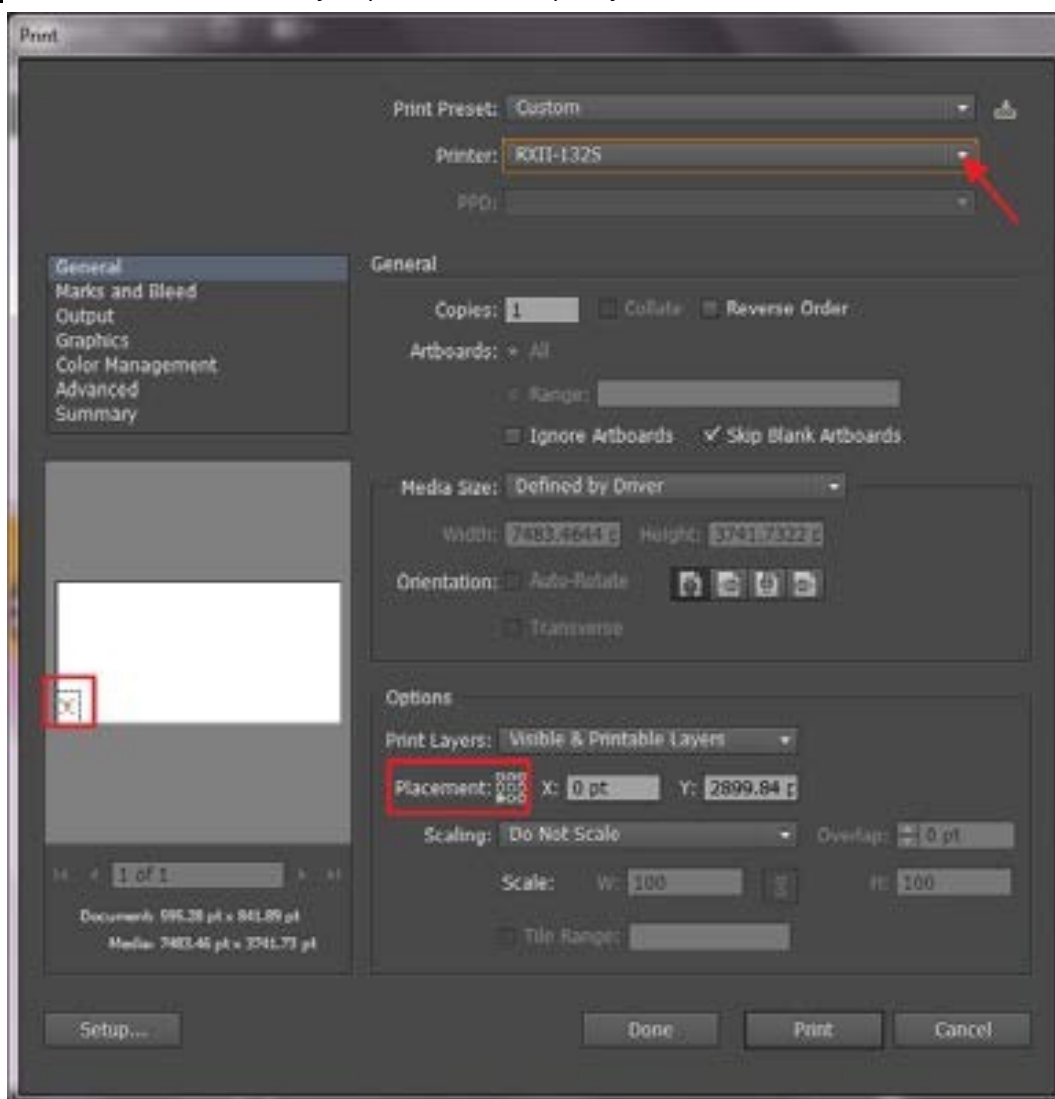


Korak 13 Položite natisnjeno datoteko na rezalnik, spustite pritiskalne valje in nato namestite voziček na izhodišče registracijskih oznak.

Korak 14 Pošljite datoteko na rezalnik.



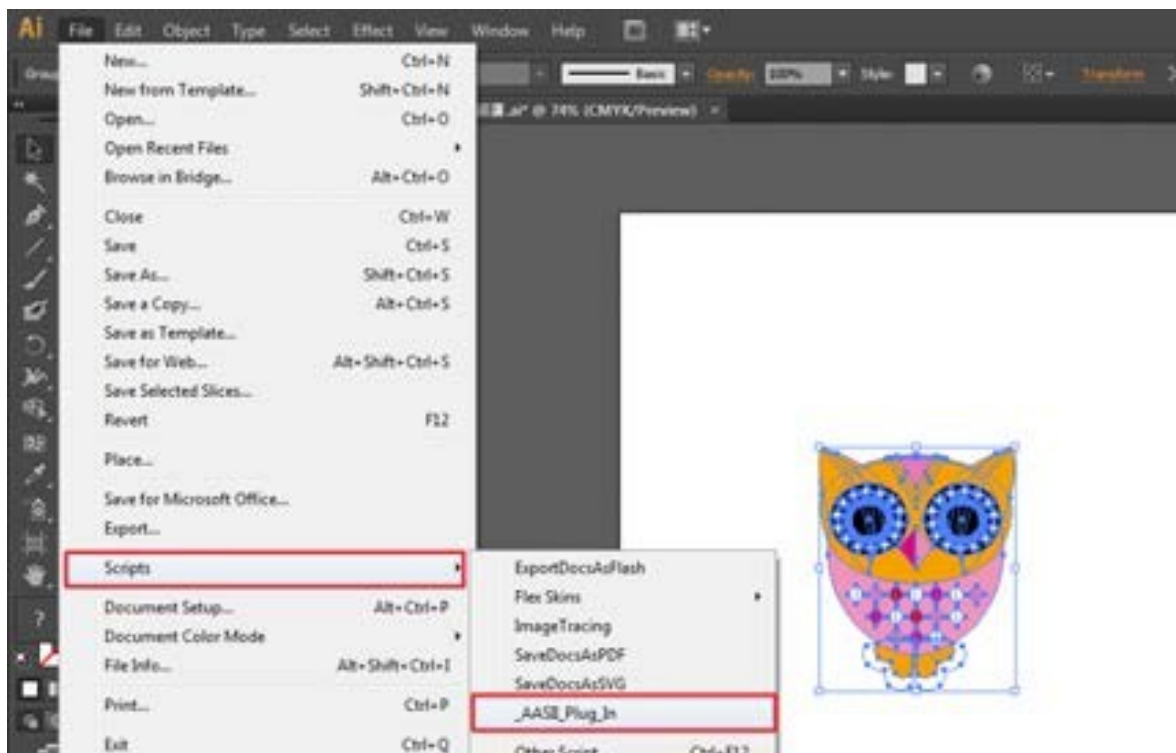
Korak 15 Izberite model rezalnika, objekt pa namestite v spodnji levi kot.



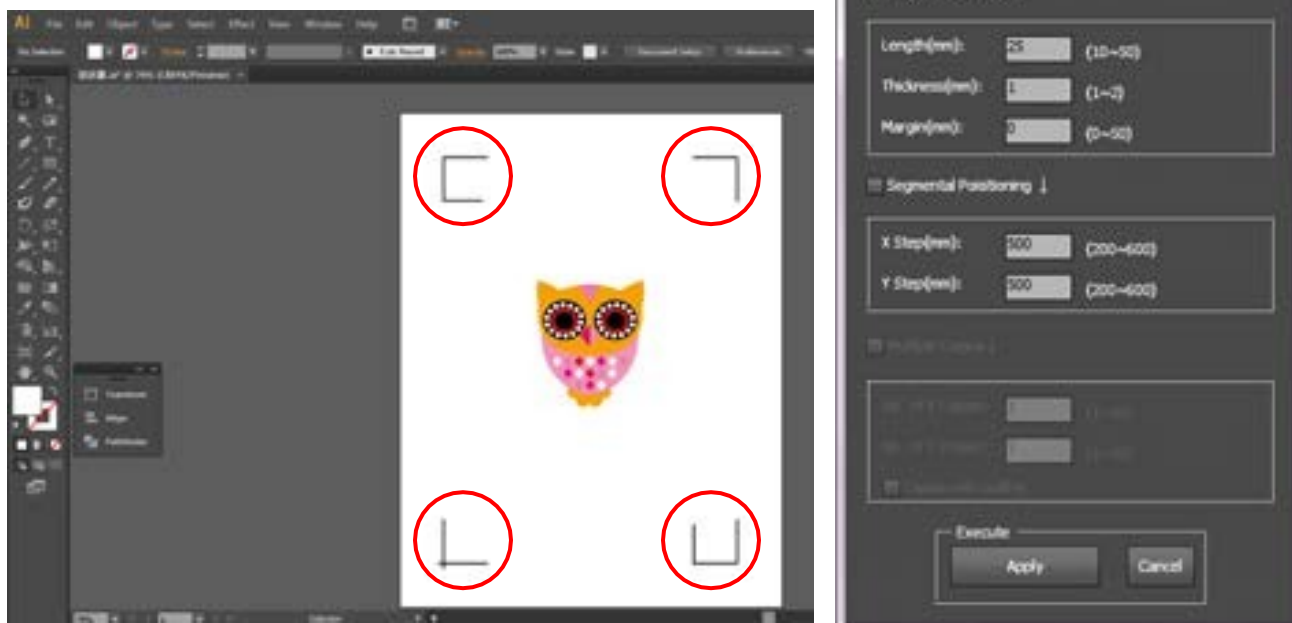
Korak 16 Vaše delo je zdaj končano.

Dodajanje registracijskih oznak po velikosti strani

Če želite ustvariti registracijske oznake glede na velikost strani, izberite objekt, pojdite v »Skripte« pod »Datoteka« in izberite »_AASII_Plug_In«.



Označite »Make by page size« in kliknite »Apply«, registracijska oznaka pa se bo samodejno ustvarila v vseh štirih kotih strani, kot je prikazano spodaj.

**Opomba:**

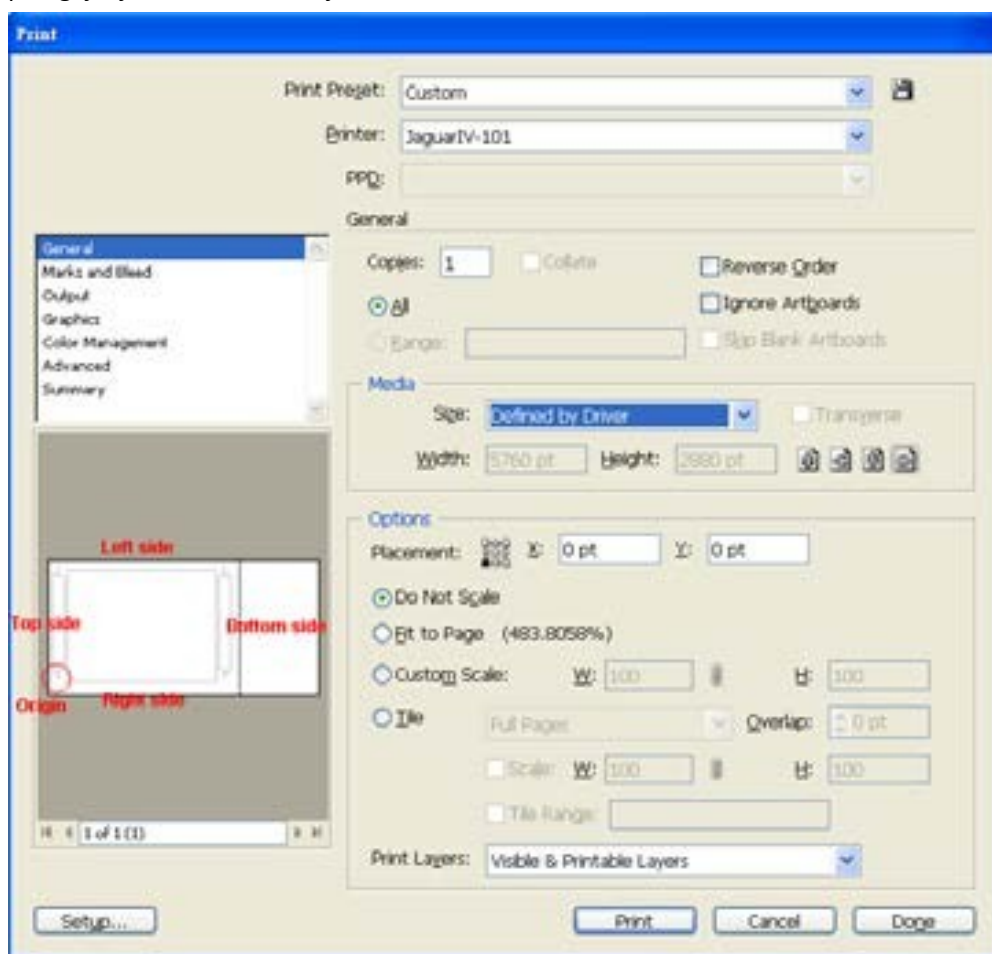
Nastavitev dolžine bo v razponu od 10 do 50 mm, odvisno od velikosti strani.

Delovno območje

Omogoča uporabnikom urejanje in izrezovanje grafik v območju zunaj registracijskih oznak pri dodajanju registracijskih oznak po straneh.

Za list medija velikosti A4 je delovno območje razširjeno za 2,5 mm od registracijske oznake na levi in desni strani ter za 4,5 mm od registracijske oznake na zgornji strani. Na spodnji strani priporočamo, da pustite vsaj 25 mm rob od roba lista medija, da preprečite padanje listov ali kakršne koli napake med prilagajanjem velikosti medija.

Pri listu medija velikosti A3 se delovno območje razteza 10 mm od registracijske oznake na levi strani, 9 mm od registracijske oznake na desni strani in 11 mm od registracijske oznake na zgornji strani. Na spodnji strani je priporočljivo pustiti vsaj 25 mm rob od roba lista medija, da se prepreči padanje listov ali kakršne koli napake med prilagajanjem velikosti medija.

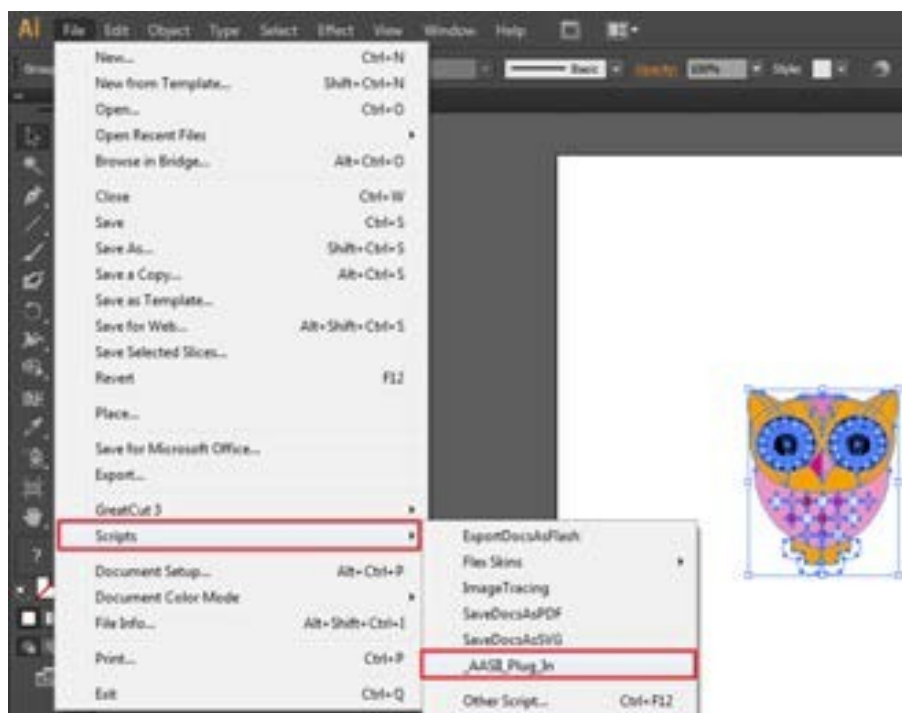


Opomba: Pri nastavitvi velikosti medija izberite način »Rob«, da se list medija lahko odvije. Če izberete način »Enotno«, lista medija ne bo mogoče pomakniti nazaj in ga zato sprednji senzor papirja ne bo zaznal.

Dodajanje registracijskih oznak po objektu

Če dodate registracijsko oznako po objektu, boste imeli na voljo tri možnosti registracijskih oznak.

Najprej izberite grafiko, na katero želite dodati registracijsko oznako, nato v meniju »Datoteka« izberite »Skripte« in izberite »_AASII_Plug_In«.

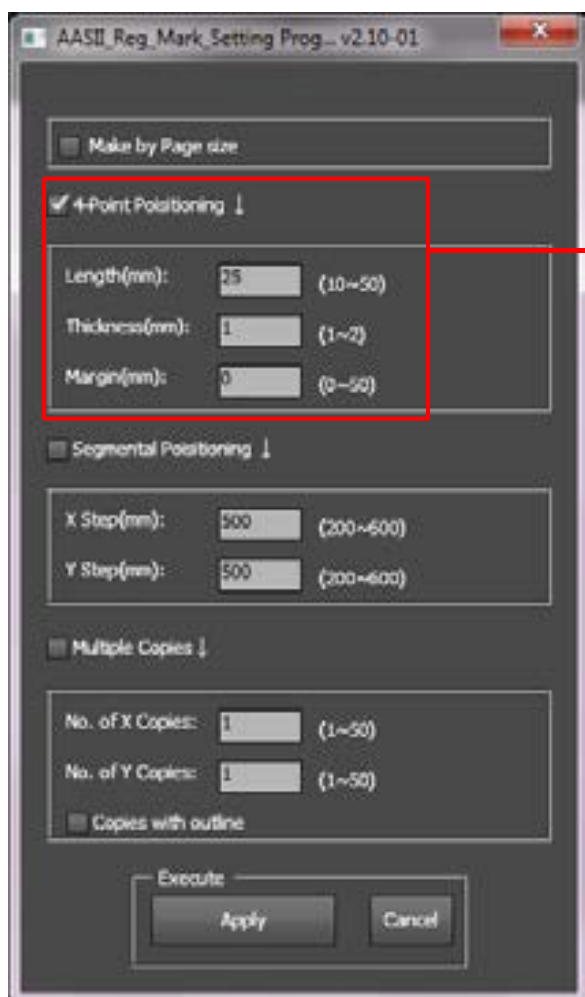


Prepričajte se, da odkljukate »Make by page size« (Ustvari po velikosti strani) in izberite eno od vrst registracijskih oznak, ki vam ustreza.



Tri vrste registracijskih oznak

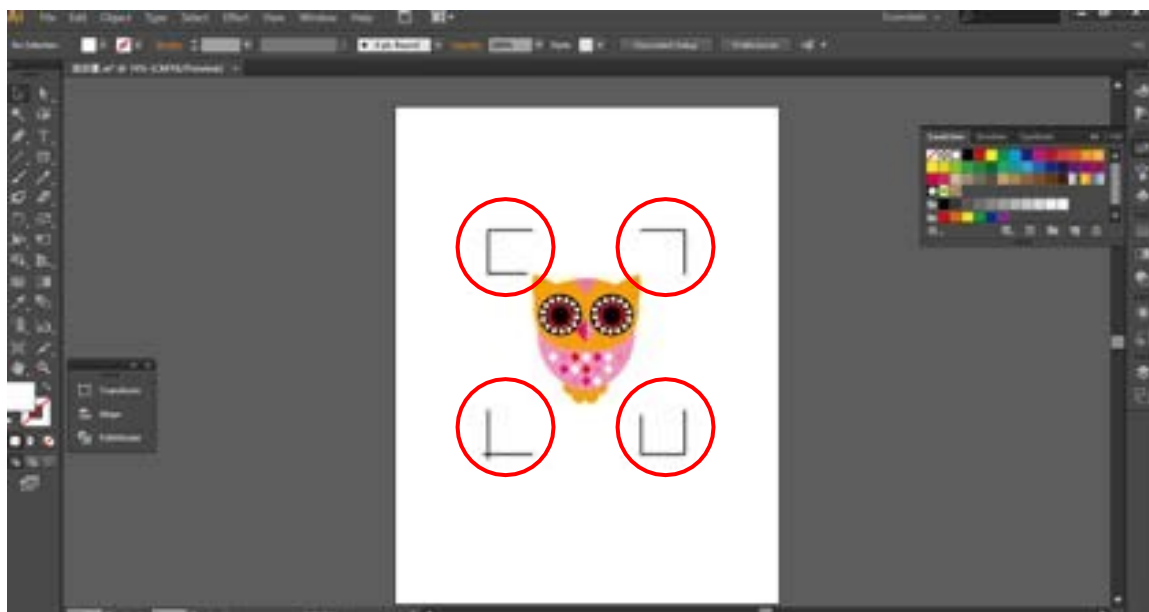
4-točkovno pozicioniranje



4-točkovno pozicioniranje

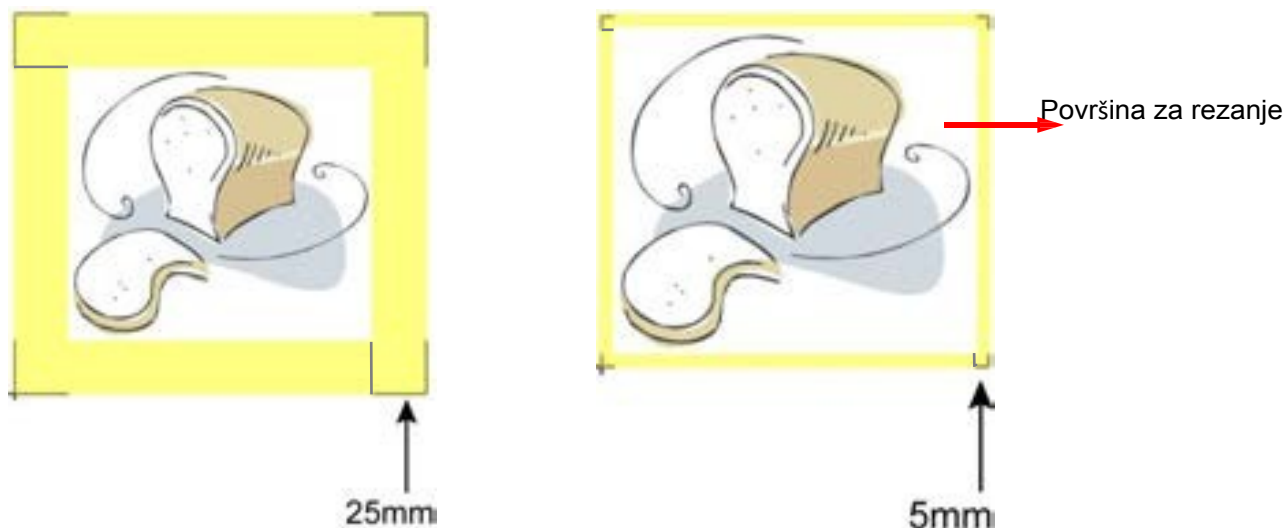
- Dolžina: Dolžina oznak
→ Razpon: 5 mm–50 mm
→ Optimalna nastavitev: 25 mm
- Debelina: Debelina črte oznak
→ Območje: 1 mm–2 mm
→ Optimalna nastavitev: 1 mm
- Rob: Razdalja med oznakami in slikami
→ Območje: 0 mm–50 mm
→ Optimalna nastavitev: 5 mm

Sistem bo ustvaril 4 oznake, kot je prikazano na sliki spodaj.



Opomba:

1. Da bi prihranili material, lahko poleg spreminjanja robov objekta prilagodite tudi dolžino registracijskih oznak (najmanj 5 mm), ko uporabite 4-točkovno pozicioniranje (glejte tabelo 1 za predloge glede na različne velikosti materiala). Manjša kot je velikost, manjša je razdalja med objektom in registracijskimi oznakami (glejte slike spodaj).



Velikost strani (enota: mm)	Priporočena dolžina oznake (enota: 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 več	25*

Tabela 1

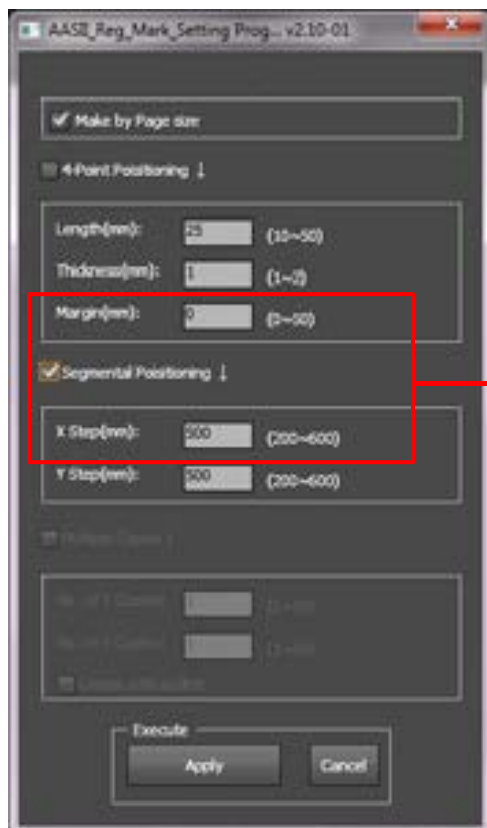
*25 mm je priporočena vrednost za dolžino registracijskih oznak

2. Velikost registracijskih oznak vpliva na natančnost njihovega zaznavanja, zato poskrbite, da je vnesena vrednost primerna.

3. Če spremenite velikost papirja, boste morali ponovno nastaviti registracijske oznake, sicer se bo uporabila prejšnja nastavitvev.

Segmentno pozicioniranje

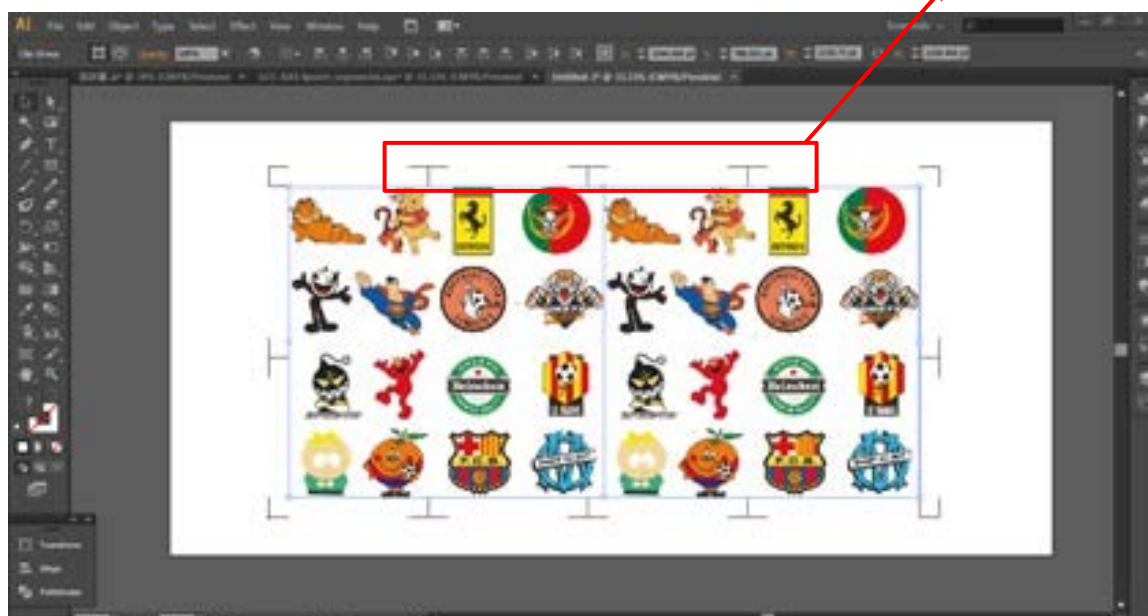
Za natančno kakovost rezanja priporočamo, da izberete »Segmentno pozicioniranje«, kadar delate z izjemno dolgimi ali velikimi slikami, da povečate natančnost rezanja.



Segmentno pozicioniranje

- Korak X: razdalja vmesnega položaja na osi X
- Korak Y: razdalja vmesnega položaja na osi Y
→ Območje: 200 mm–600 mm
→ Optimalna nastavev: manj kot 500 mm

Sistem bo ustvaril oznake, kot je prikazano na sliki spodaj.



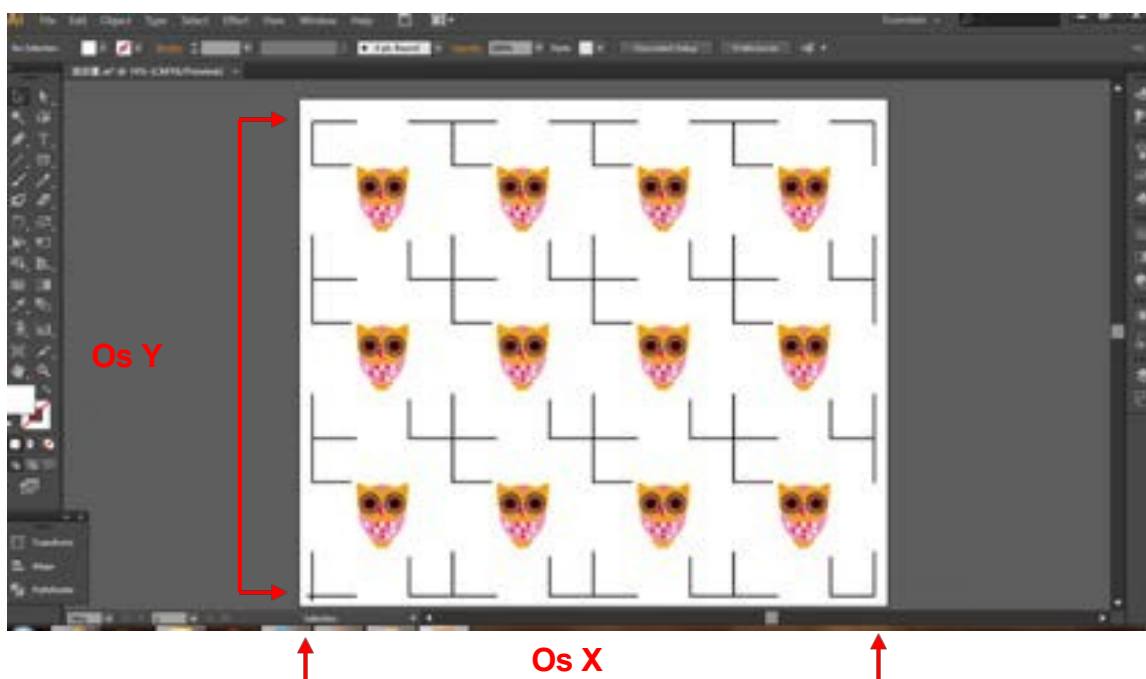
Več kopij

Priporočamo, da izberete »Več kopij«, če želite na materialu narediti več kopij ene slike, da povečate natančnost rezanja.

**Več kopij**

- Število kopij X: Število kopij na osi X
- Število kopij Y: Število kopij na osi Y
→ Območje: 1–50. (Več kopij naredite, več časa je potrebnega za prenos podatkov.)
→ Število kopij X * Število kopij Y = Skupno število kopij slike
- Kopije z obrisom: Prikaz obrisov slike grafike
- Rob: Razmik med oznakami; mora biti 0 ali ≥ 20 , negativne številke niso dovoljene

Sistem bo ustvaril, kot je prikazano na sliki spodaj.

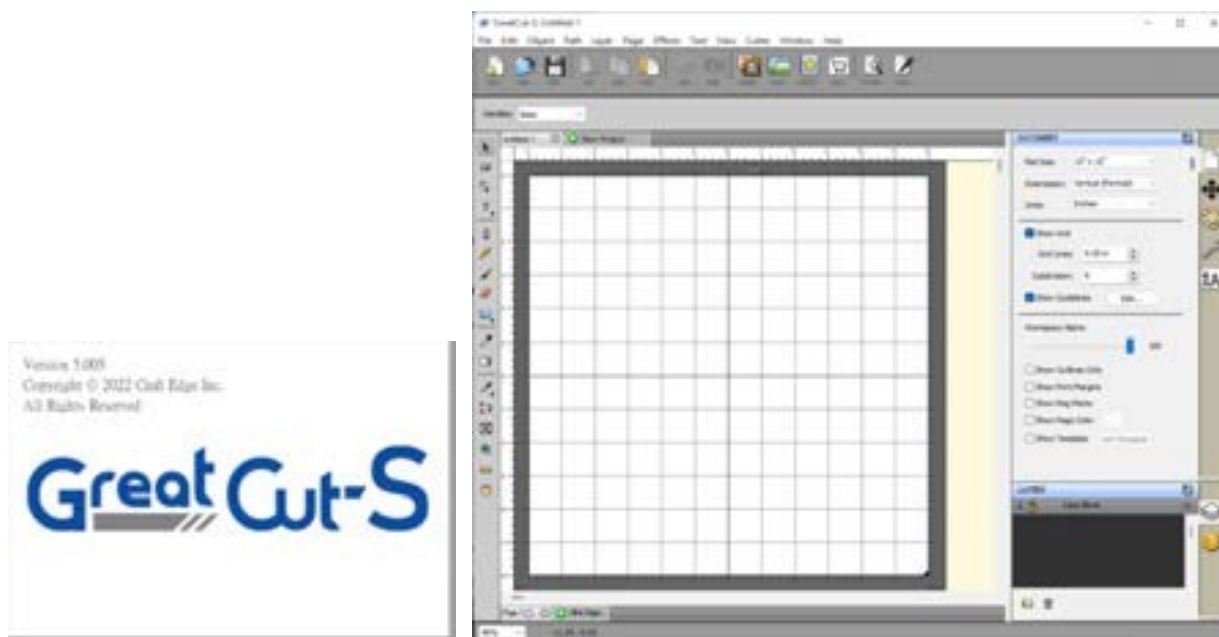


GreatCut-S

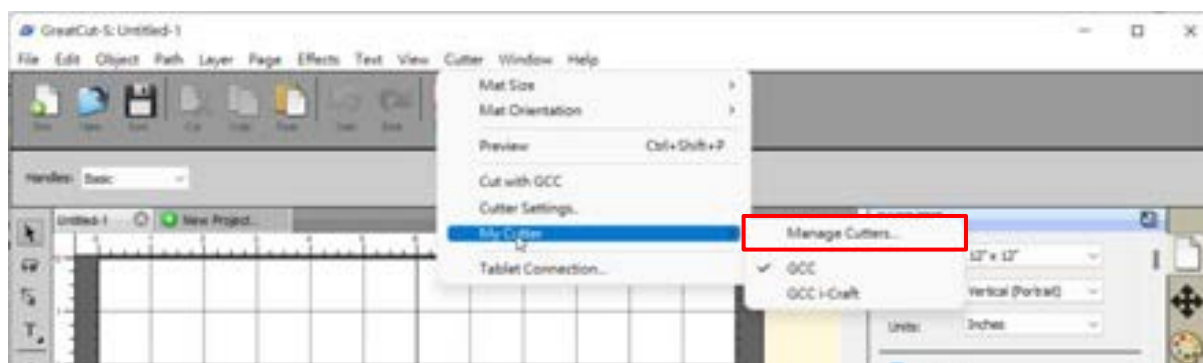
Spodaj so navodila za uporabo programa GreatCut-S. Če potrebujete podrobna navodila, si oglejte Pomoč za GreatCut-S.

A. Izberite rezalnik, ki ga želite uporabiti, in spremenite delovno območje.

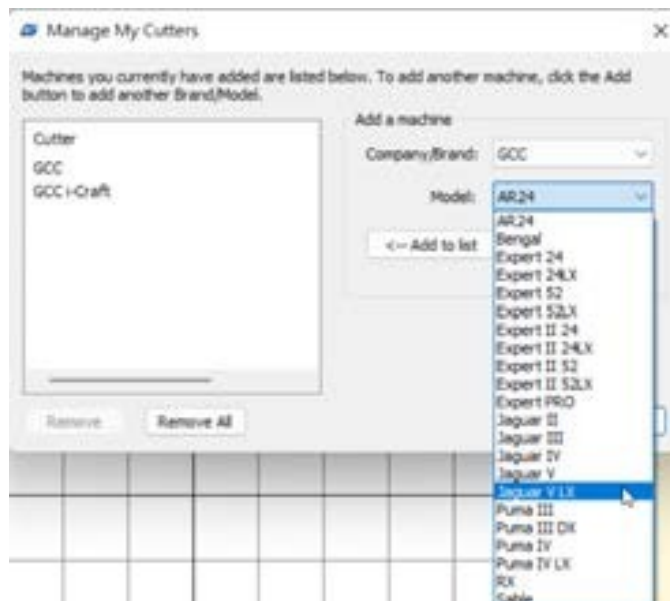
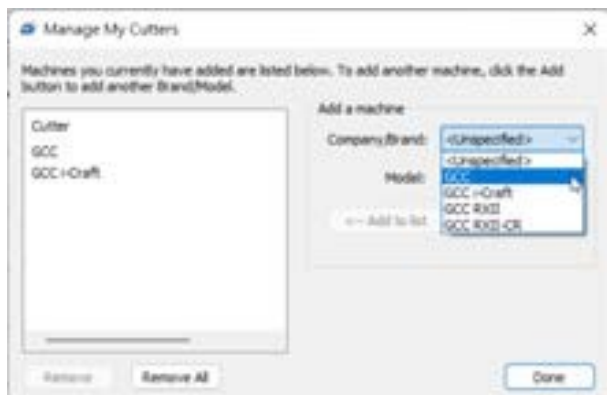
1. Zaženite programsko opremo GreatCut-S.



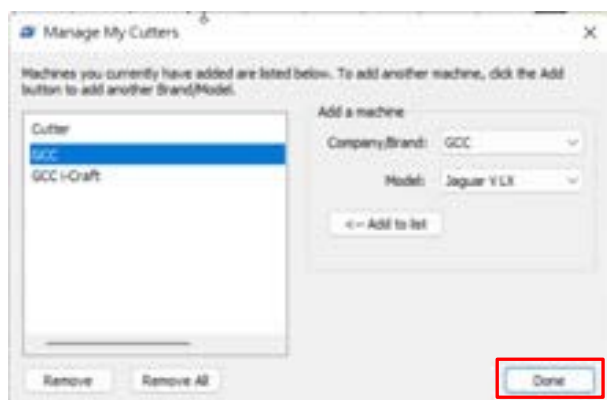
2. Izberite »Rezalnik« in v meniju »Moj rezalnik« izberite »Upravljanje rezalnikov«, da spremenite delovno območje.



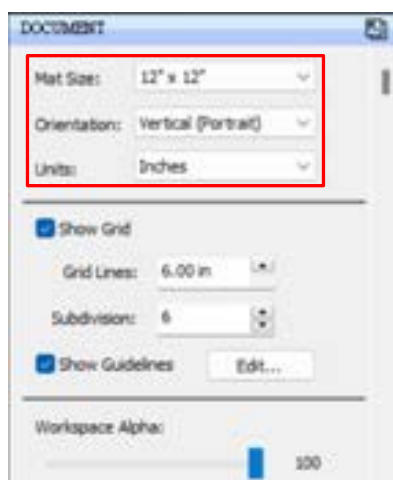
3. Izberite podjetje/blagovno znamko GCC in model, ki ga želite izpisati, nato pa kliknite gumb „<--Dodaj na seznam“.



4. Na levi strani izberite GCC in kliknite »Done«.

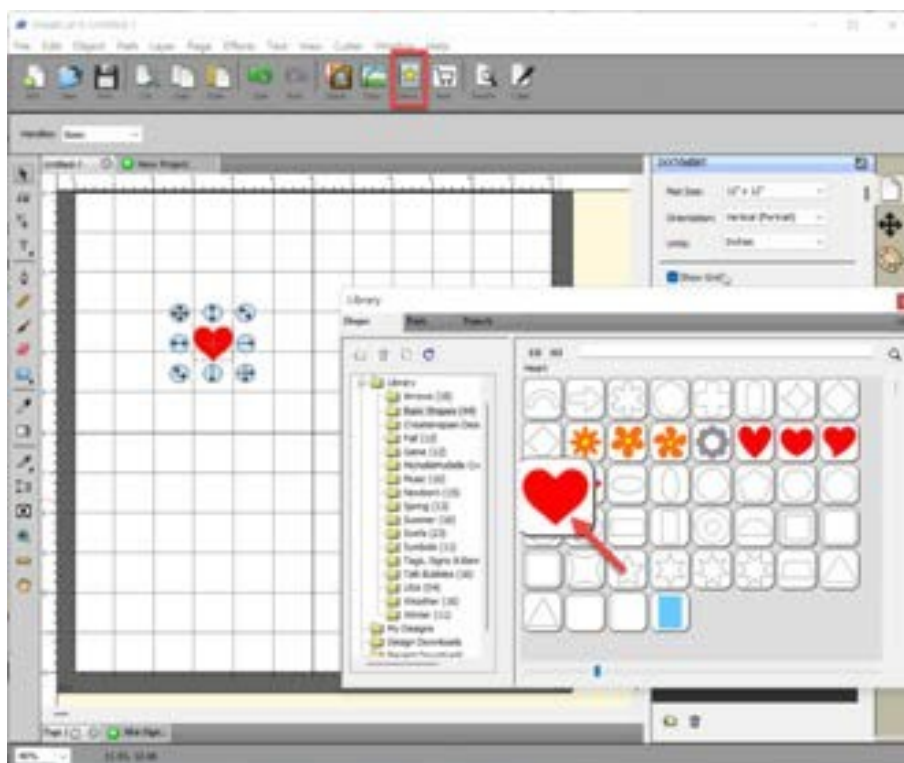


5. Če želite spremeniti velikost in usmeritev materiala, lahko v oknu Dokument vnesete ustrezno vrednost.



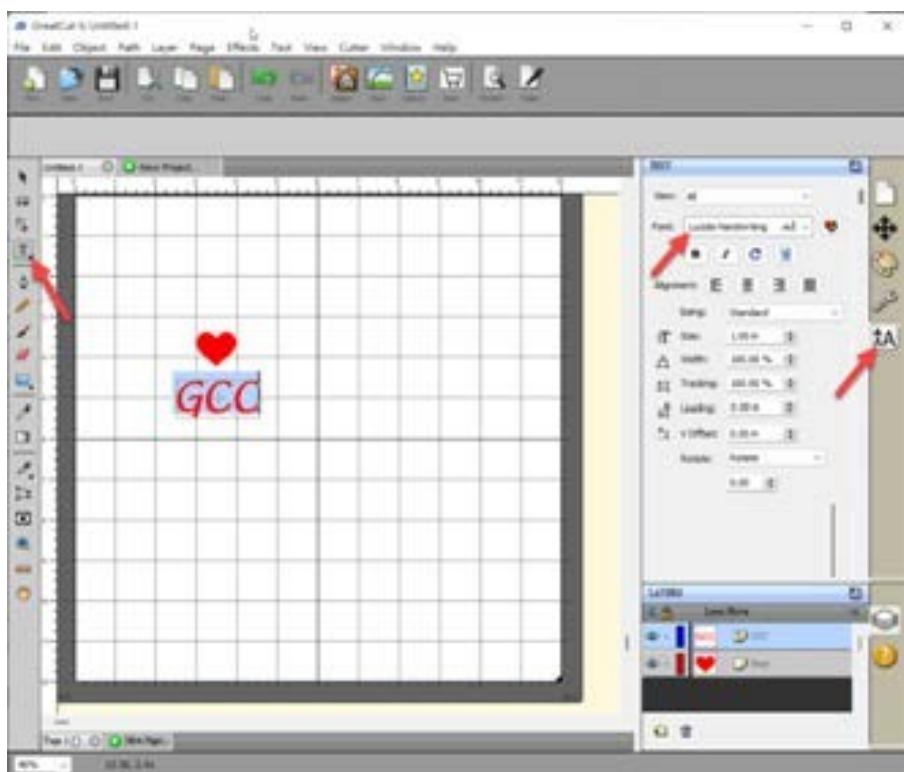
B. Vstavite grafiko iz knjižnice

Izberite grafiko iz knjižnice, da vstavite izbrani motiv.



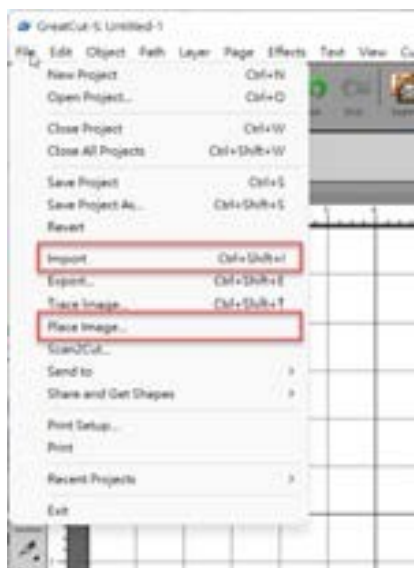
C. Risba besedila

Kliknite na ikono T na levi strani, da ustvarite besedilo, in v oknu za besedilo izberite željeno pisavo.



D. Uvozite motiv

Če ste svoj motiv ustvarili v drugem programskem orodju za oblikovanje, ga uvozite v meniju »Uvozi« ali »Vstavi sliko« v meniju »Datoteka«. GreatCut-S podpira datoteke v formatih svg, scut, scal, pdf, ai, wpc, eps, bmp, gif, jpg in png.

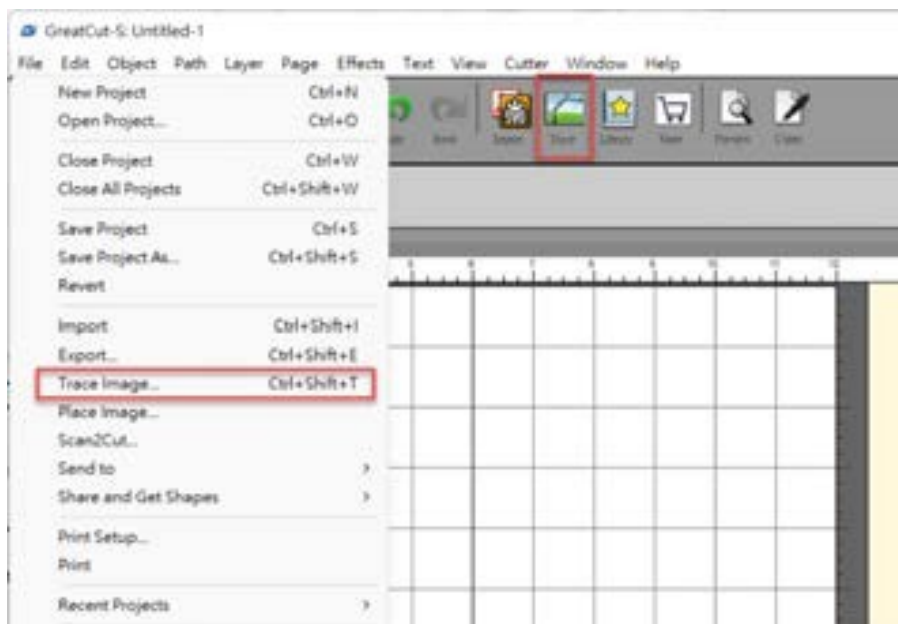


Nasveti Na SVGcuts je na voljo na tisoče datotek SVG!

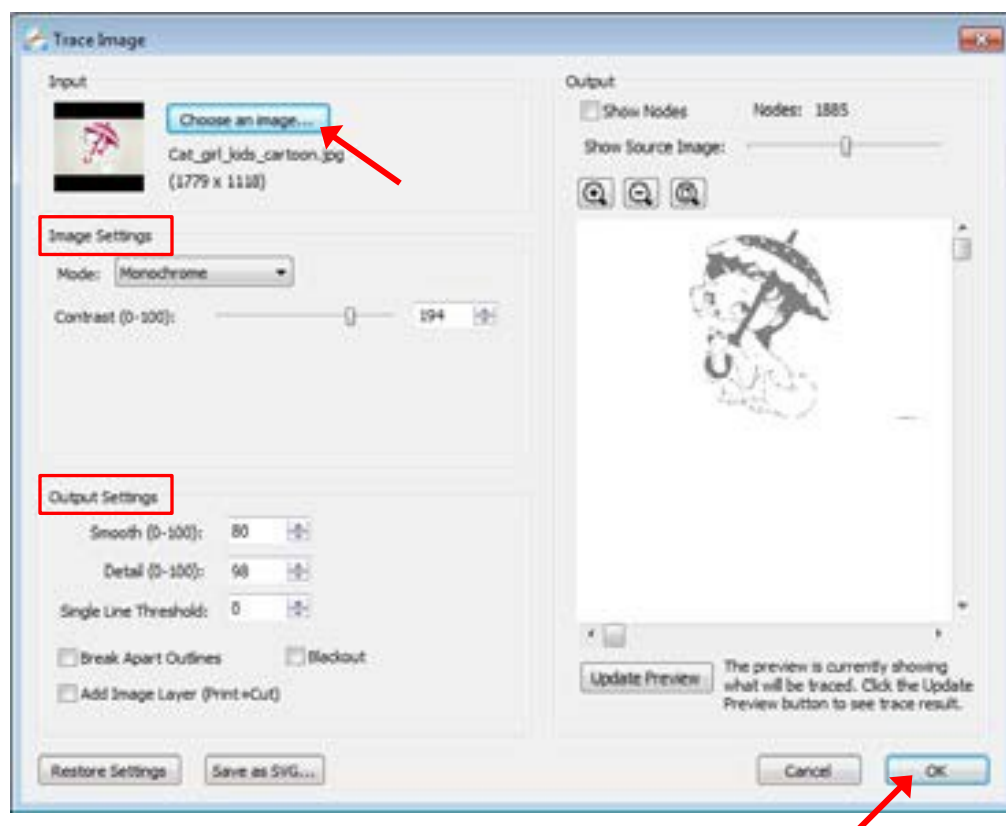
- ✓ <http://SVGcuts.com> je vodilni vir za oblikovalske datoteke SVG. Na voljo so tisoče visokokakovostnih elementov, vključno z: oblikami za izdelavo voščilnic, albumov, pa tudi darilnih vrečk, škatel in 3D cvetov.

E. Pretvorba slike v datoteko za rezanje

1. Pojdite na Trace Image (Sledi sliki) pod File (Datoteka) ali izberite ikono Trace Image (Sledi sliki) na orodni vrstici, da odprete okno z nastavitvami.



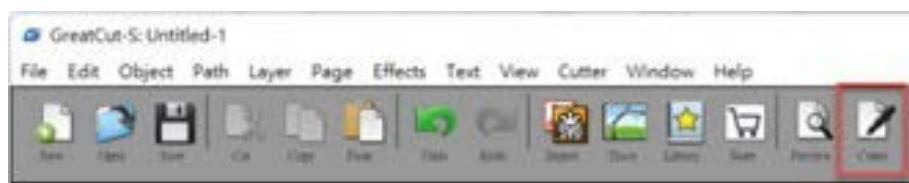
2. Kliknite na »Izberi sliko«, da vnesete sliko, prilagodite nastavitve slike in izhodne nastavitve ter kliknite OK. Nato se bo obris slike samodejno izpisal.

**Opomba**

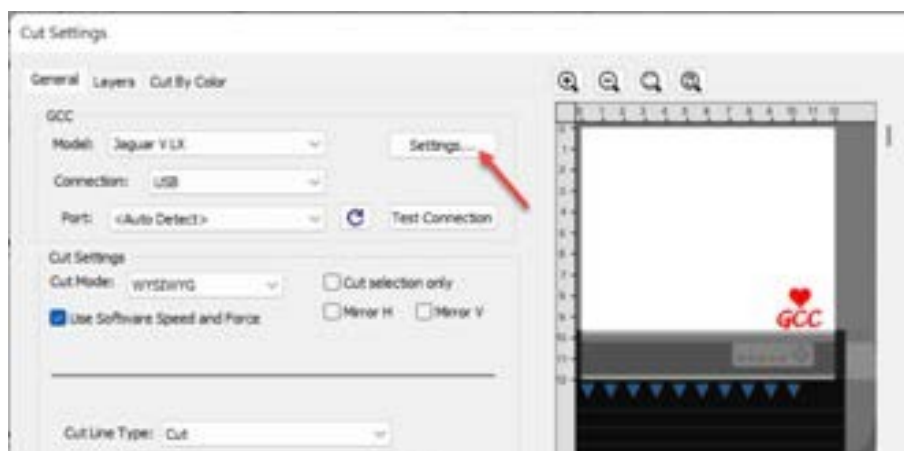
- ✓ **Kontrast in ločljivost** uvoženih slik vplivata na rezultat sledenja slike. Priporočljiva je grafika z visokim kontrastom.

F. Izrežite motiv

1. Kliknite na gumb „Rezalnik“ na orodni vrstici in pojavilo se bo okno Nastavitve rezanja.



2. Kliknite na »Nastavitve...«, da odprete okno z nastavitvami GCC Cutter.

**Opomba**

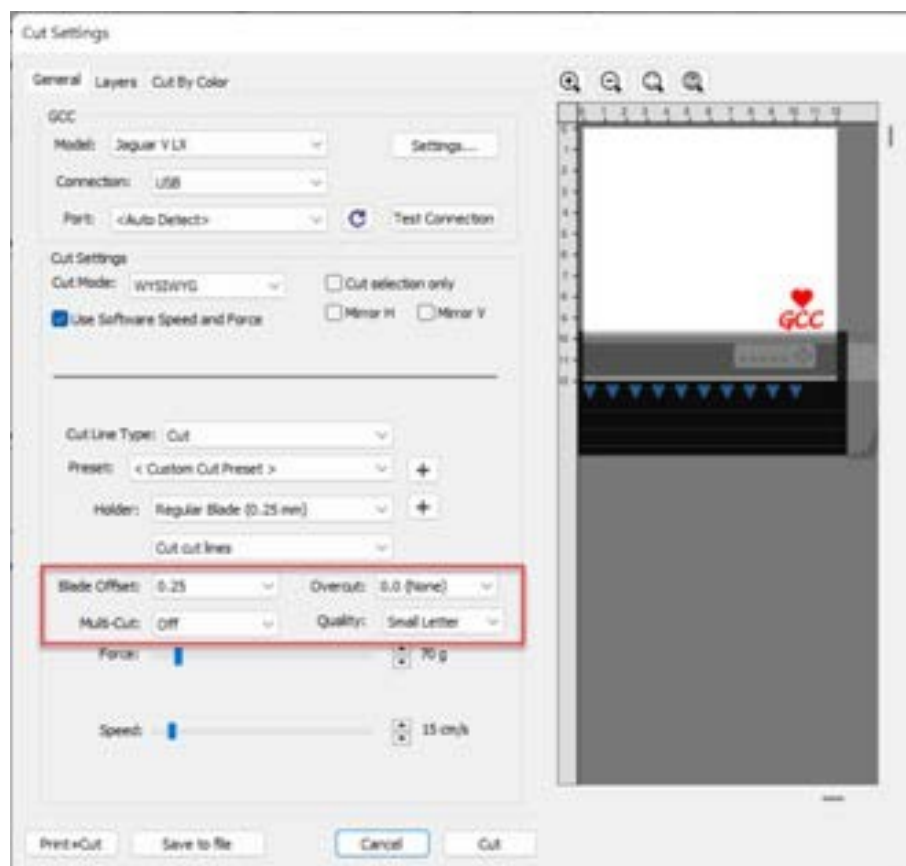
- ✓ Izhodišče je v spodnjem desnem kotu.

3. Po potrebi prilagodite nastavitve registracijskih oznak v oknu GCC Cutter Settings.



***Registracijske oznake:** v polju »Mark Offset« nastavite razdaljo med robom materiala in registracijskimi oznakami; v polju »Mark Size« nastavite velikost oznak; v polju »Mark Thickness« nastavite debelino črte oznak.

4. Po potrebi prilagodite nastavitve Blade Offset, Overcut Value, Multi-Cut in Quality v oknu Cut Settings.

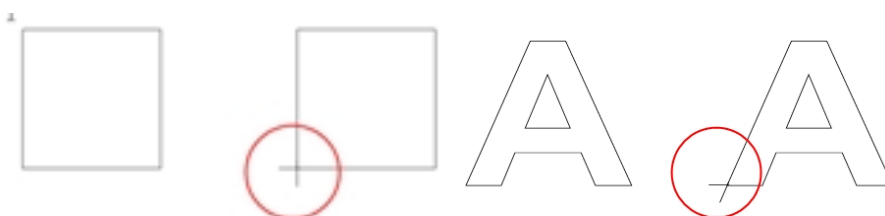


***Premik rezila:** nastavite vrednost premika glede na različno rezilo; za standardno rezilo nastavite vrednost premika na 0,25 mm, za izbirno napredno rezilo na 0,5 mm in za izbirno risalno pero na 0 mm.

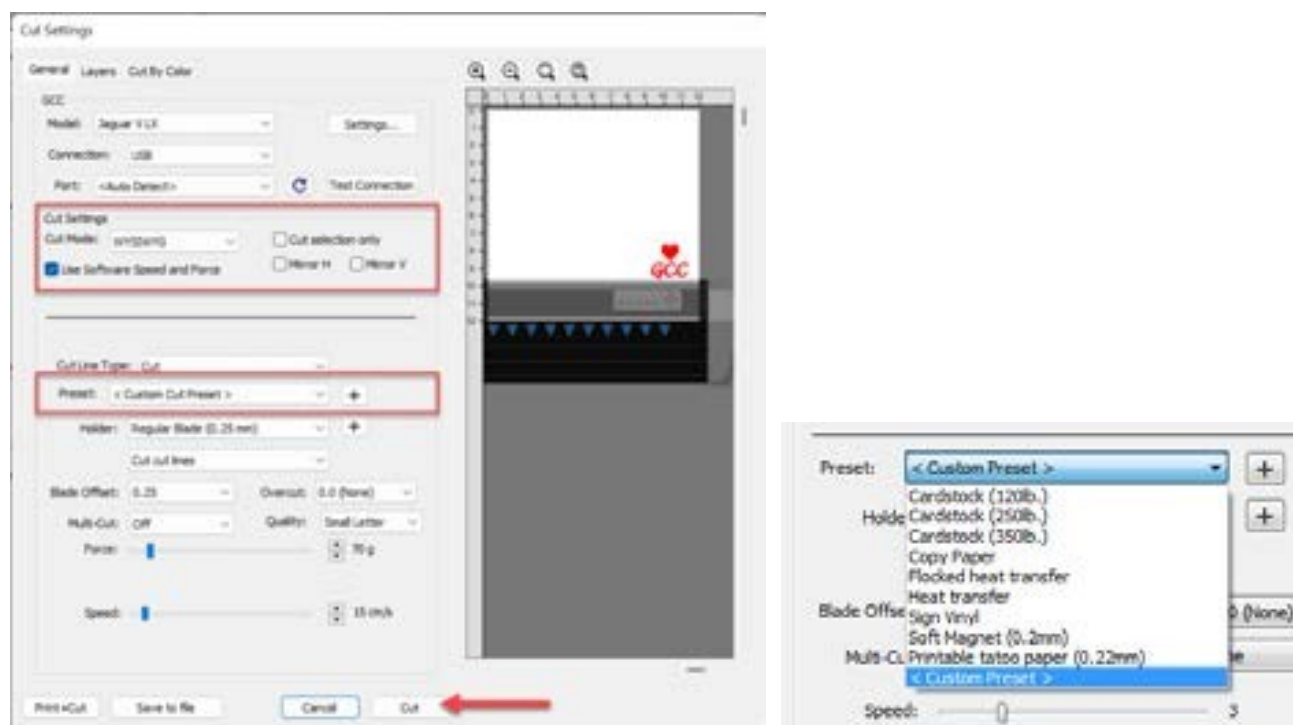
***Quality:** povezano z rezultatom rezanja; upoštevajte, da boljša kakovost rezanja pomeni počasnejšo hitrost rezanja.

***Večkratni rez:** za ponovitev rezanja na istem mestu, kar je primerno za rezanje debelih materialov.

***Prerez:** omogoča lažje odstranjevanje odvečnega materiala in nadomesti nepopolne rezalne črte.



5. V razdelku »Nastavitve rezanja« so na voljo nekatere uporabne funkcije. Po nastavitvi parametrov kliknite na »Rezanje«, da pošljete podatke na rezalnik GCC, ki bo začel z rezanjem.



***Način rezanja:** na voljo sta možnosti »WSIWYG« in »Izhodiščna točka«; WSIWYG pomeni »kar vidiš, to dobiš«, rezalnik bo grafiko izrezal na istem mestu kot v oknu predogleda. V načinu »Izhodiščna točka« pa bo rezalnik grafiko izrezal iz spodnje desne izhodiščne točke materiala.

***Uporabi hitrost in pritisk programske opreme:** označite to polje in vrednosti hitrosti in pritiska lahko nastavite ročno.

***Prednastavitev:** izberite ustrezen material, da se samodejno uporabijo prednastavljeni parametri hitrosti in tlaka.

***Hitrost in pritisk:** vrednosti hitrosti in pritiska lahko ročno prilagodite, da dobite kakovostne rezultate.

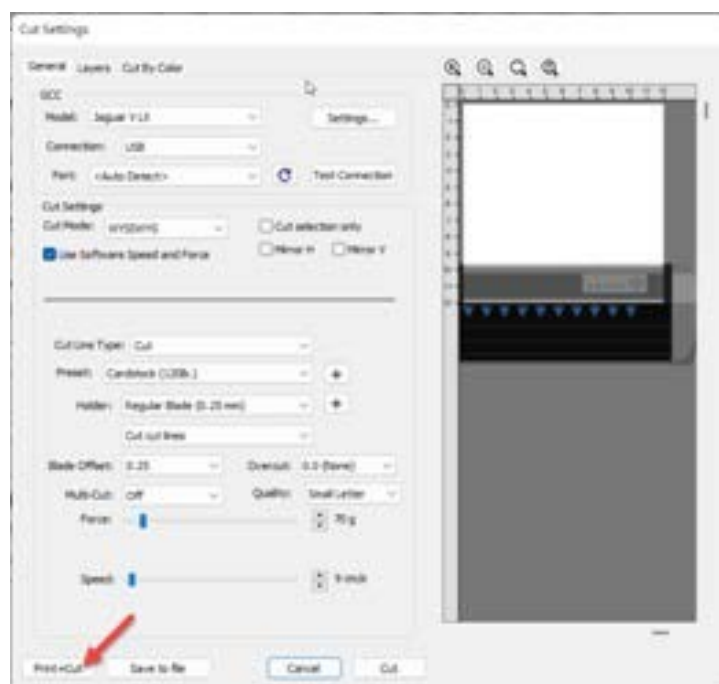
G. Tiskanje in rezanje vašega dizajna

Funkcija Tiskanje in rezanje vam omogoča tiskanje grafik iz programa GreatCut-S na tiskalnik, nato pa natisnjene materiale položite na rezalnik GCC, da izrežete obris natisnjenih nalog iz programa GreatCut-S.

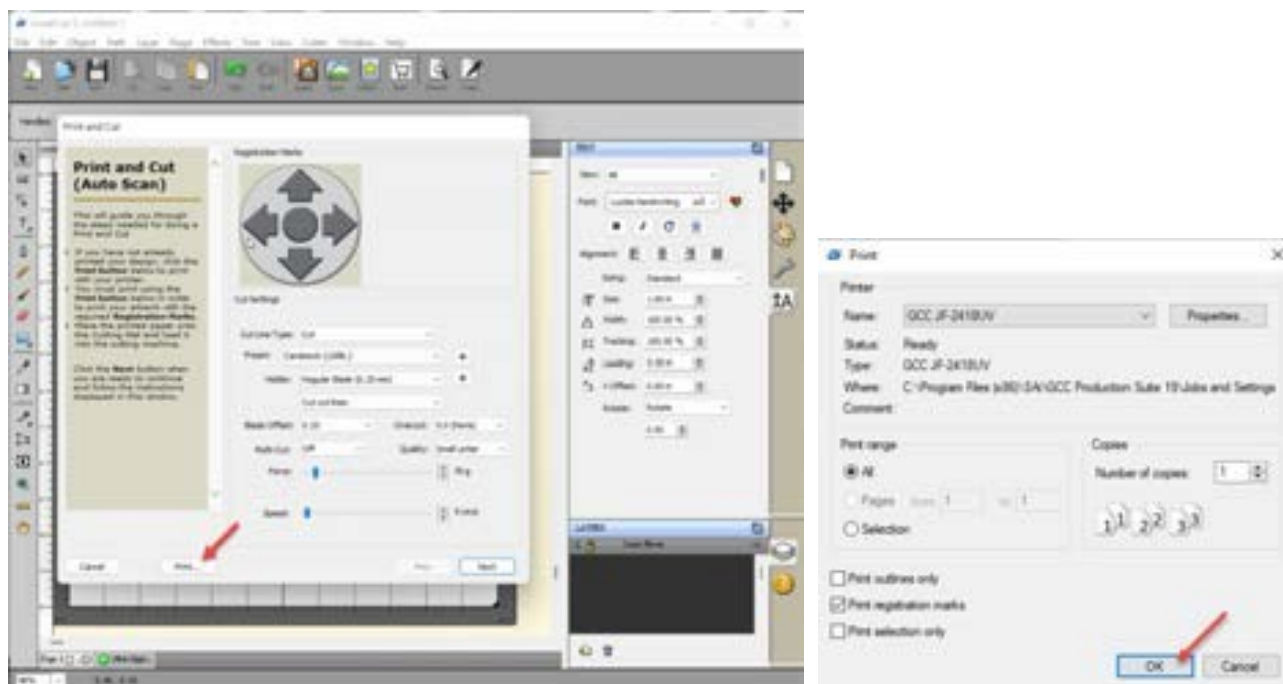
1. Odprite datoteko s sliko v programu GreatCut-S.



2. Kliknite ikono rezalnika na orodni vrstici, nastavite parametre in kliknite »Tiskanje + rezanje«, da dodate registracijske oznake in natisnete sliko.



3. Kliknite na »Tiskanje...«, da odprete okno z nastavitvami tiskalnika, in kliknite na »V redu«.

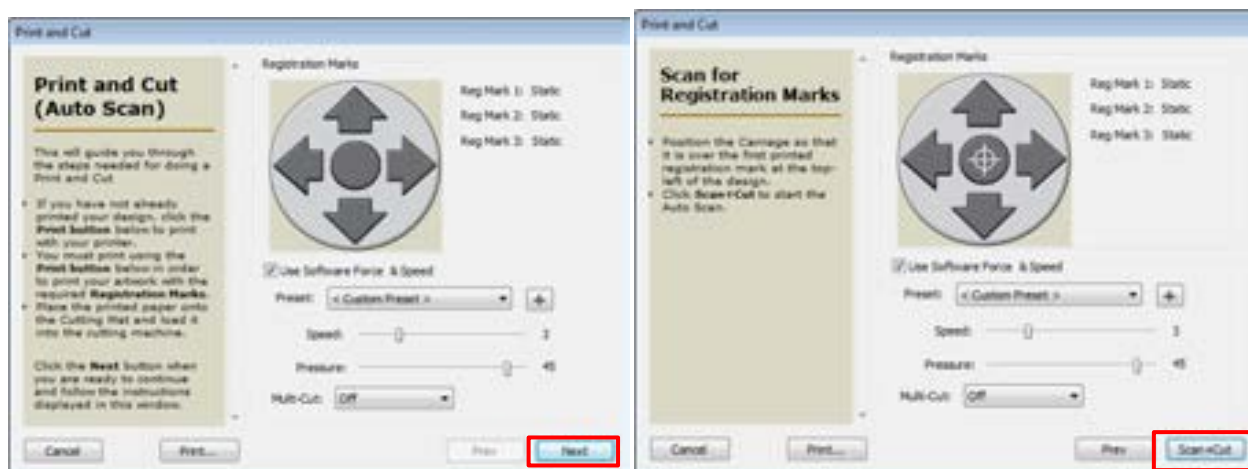


4. Natisnite svoj dizajn z registracijskimi oznakami.



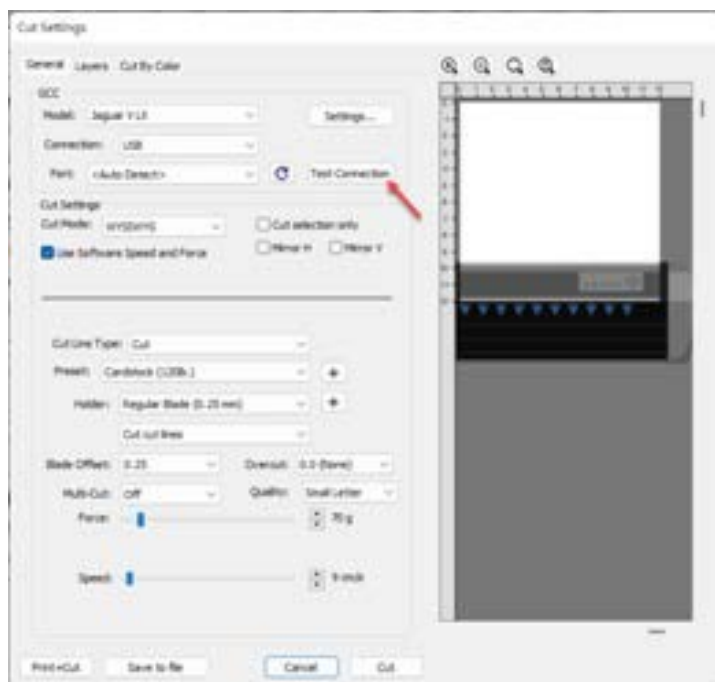
5. Vstavite natisnjen medij v rezalnik GCC.

6. Pritisnite »Naprej« in nato »Scan+Cut« (Skeniraj in izreži), nato bo rezalnik GCC zaznal registracijske oznake in samodejno izrezal konturne črte.



Nasveti Funkcija »Preizkus povezave« lahko reši vaše materiale.

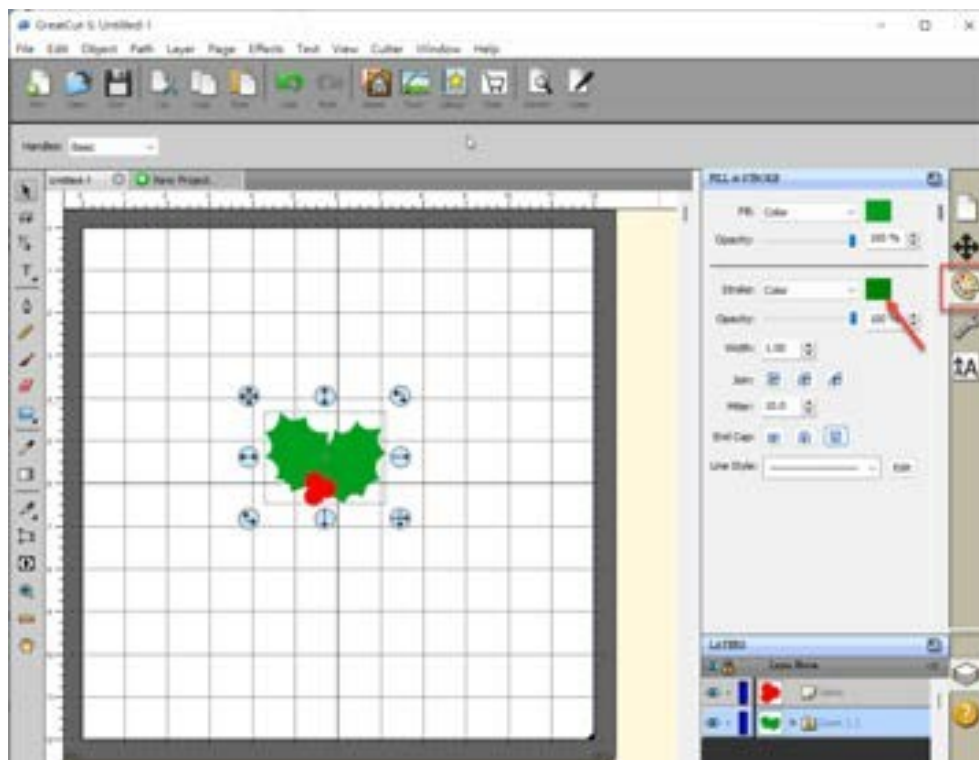
✓ Kliknite na »Test Connection«, da preverite, ali je povezava pravilno nastavljena.



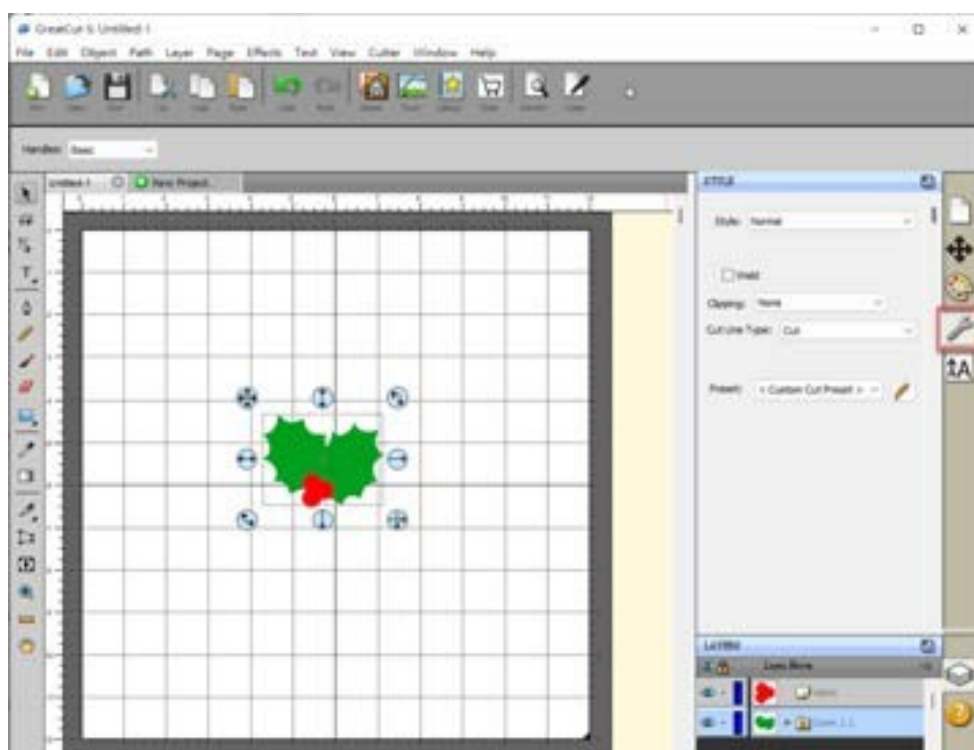
H. Rezanje po barvi

Funkcija »Rezanje po barvi« vam omogoča, da izberete, katere barve v vašem dizajnu želite rezati, in za vsako barvo določite različne parametre. Dizajne lahko rezate v enem samem delovnem nalogu ali v ločenih delovnih nalogih za vsako barvo.

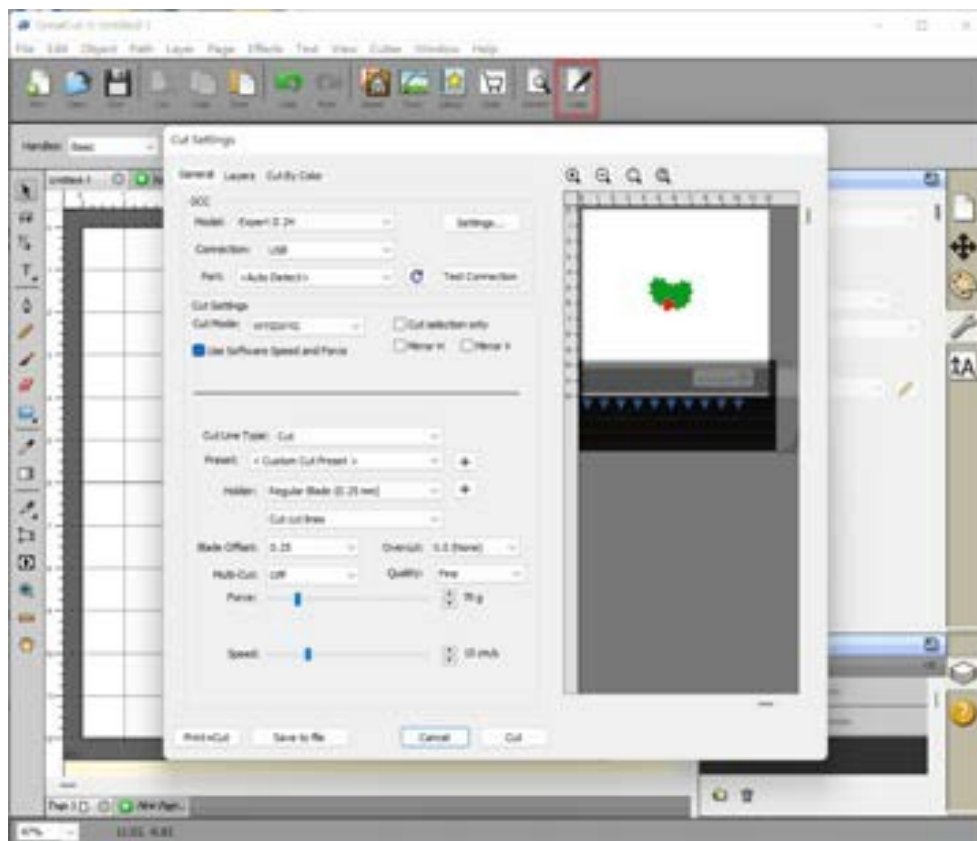
1. Izberite motiv in določite barvo zanj.



Nato določite vrsto rezanja in parametre.



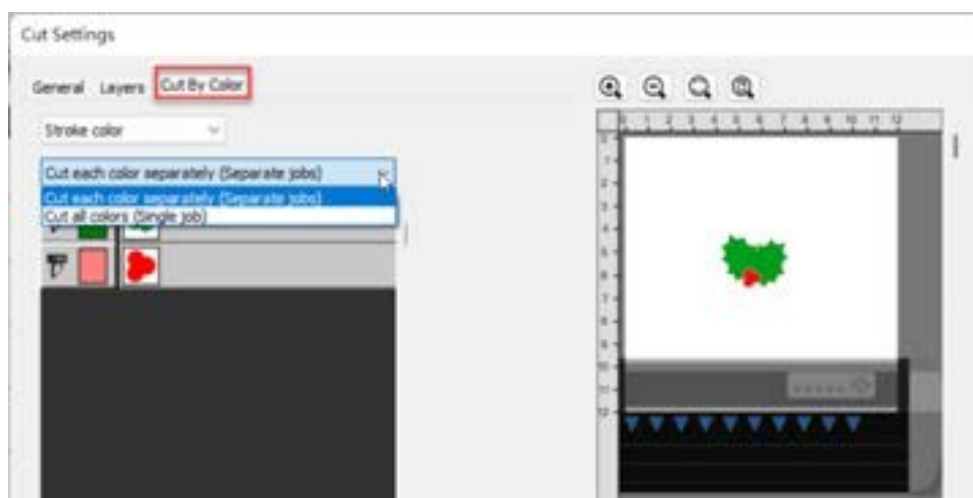
2. Kliknite na »Reži«, da odprete okno Nastavitve rezanja.



3. Kliknite na zavihek »Rezanje po barvi« in izberite, ali želite rezati vse barve v enem samem delovnem nalogu ali vsako barvo posebej kot posamezen delovni nalog.

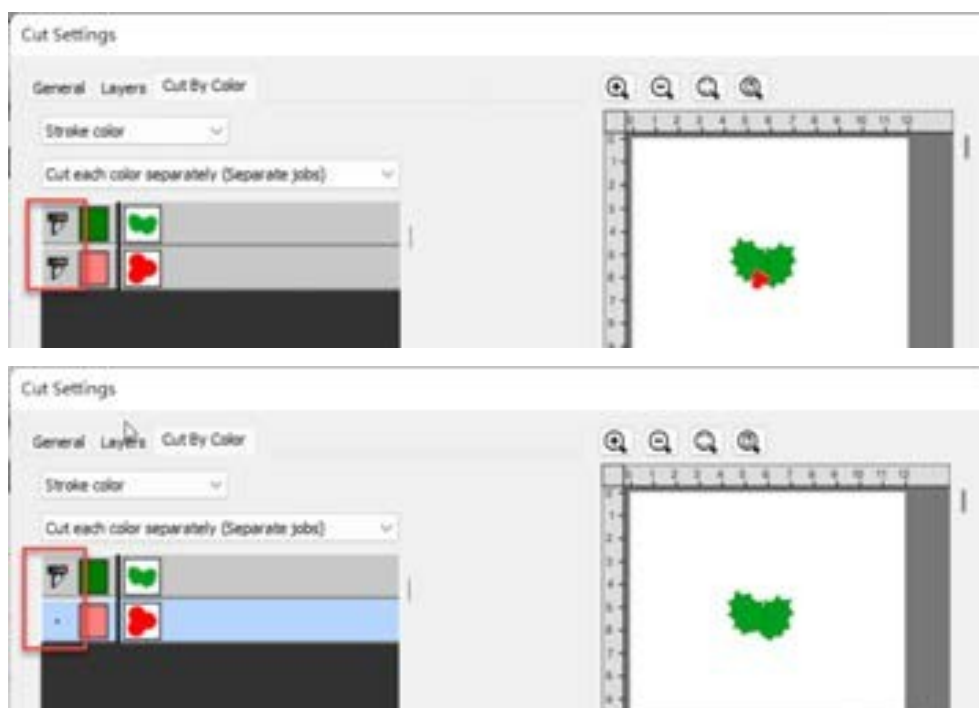
Če izberete možnost »Rezanje vsake barve posebej«, vas bo GreatCut-S pred začetkom rezanja vprašal za vsako barvo, da lahko v rezalni stroj vstavite ustrezno barvo ali ustrezno orodje.

Opomba: Če se za vse barve v nalogi rezanja uporablja isto orodje, priporočamo, da uporabite »Reži vse barve (enotna naloga)«.

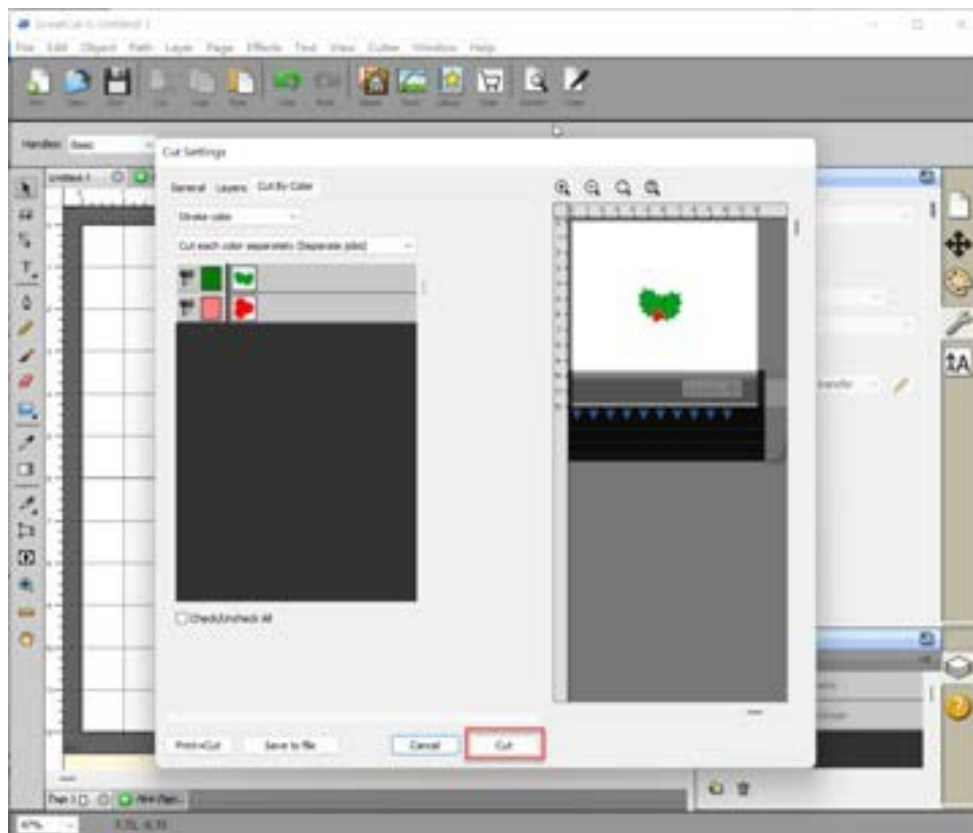


4. Kliknite na ikono rezila, da izberete barve, ki jih želite rezati. V predogledu se prikaže, katere barve so trenutno omogočene za rezanje.

Opomba: Vrstni red plasti lahko prilagodite s klikom in povlečenjem plasti.



5. Kliknite na »Izreži«, da začnete z rezanjem.

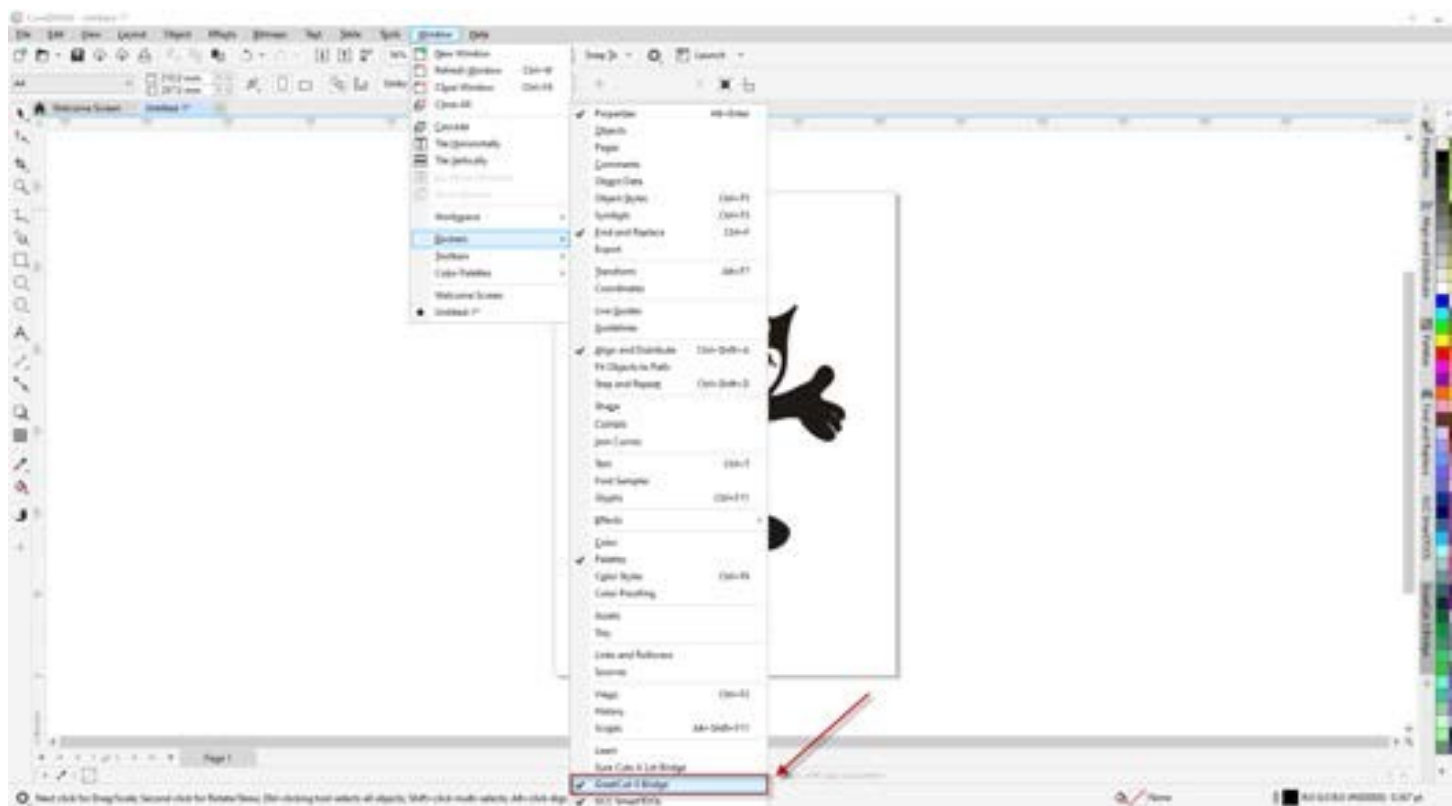


I. Kako ustvariti registracijsko oznako v Greatcut-S za konturno rezanje

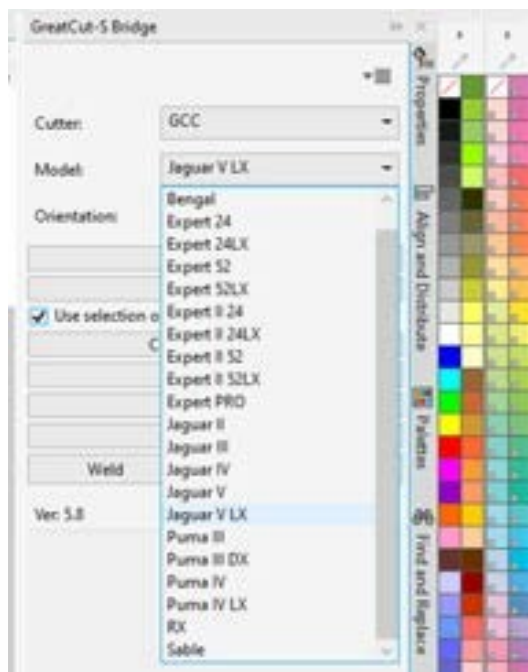
Korak 1 Ustvarite datoteko



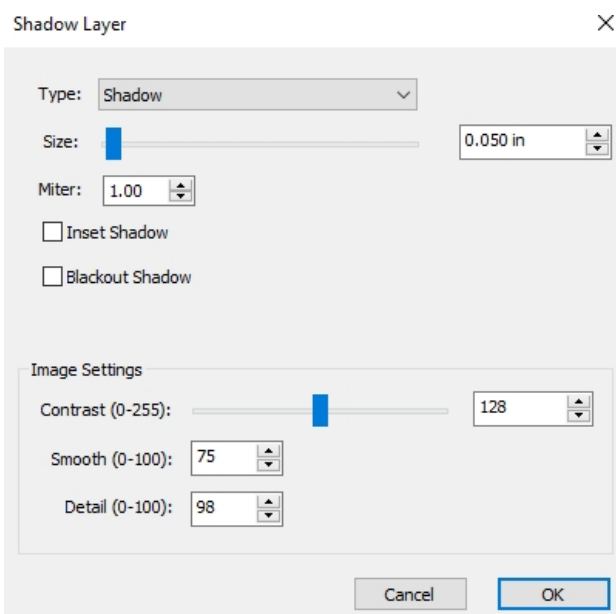
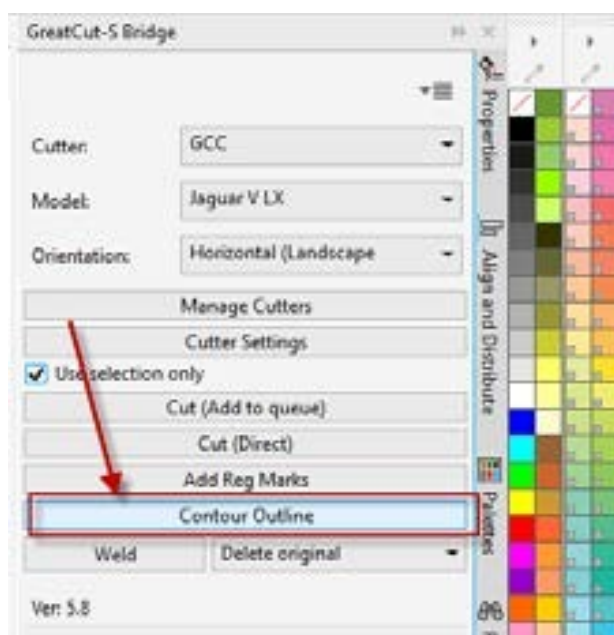
Korak 2 Pojdite na Windows → Dockers → GreatCut-S Bridge



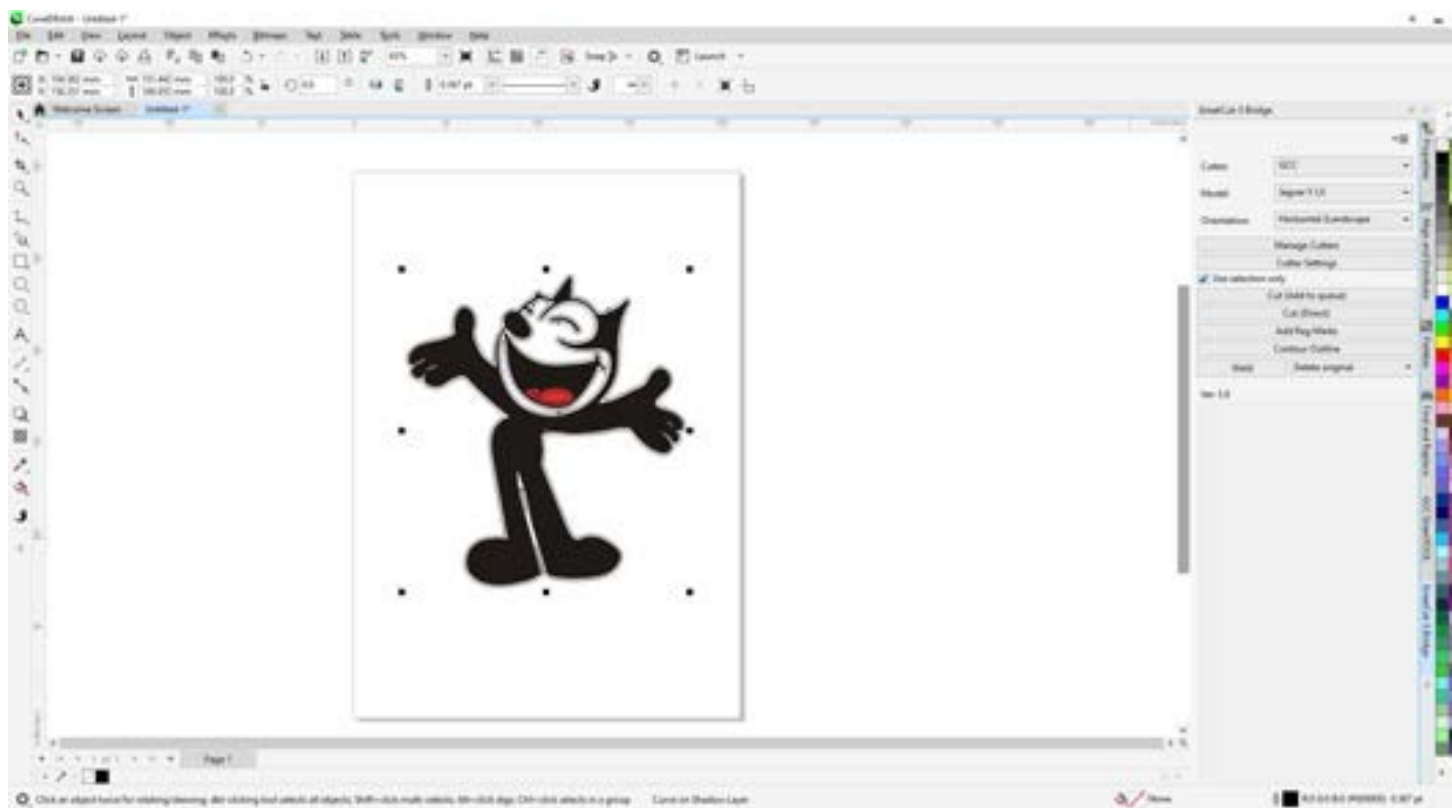
Korak 3 Izberite model s funkcijo AAS iz menija modelov v GreatCut-S Bridge.



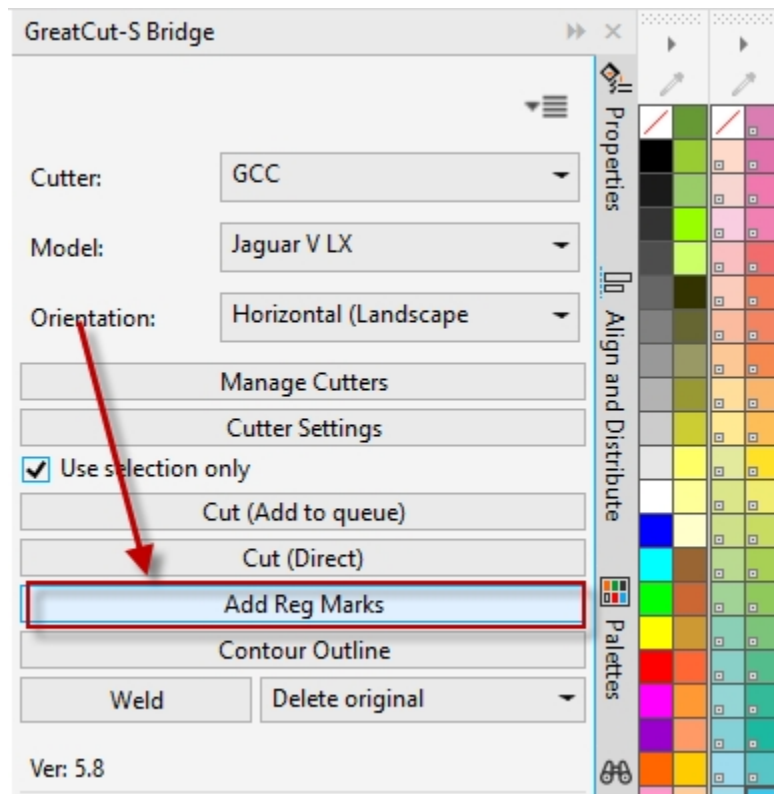
Korak 4 Izberite Contour Outline in določite vrednost odmika konturne črte v možnosti velikosti v meniju Shadow Layer.



Korak 5 Konturna črta je ustvarjena.



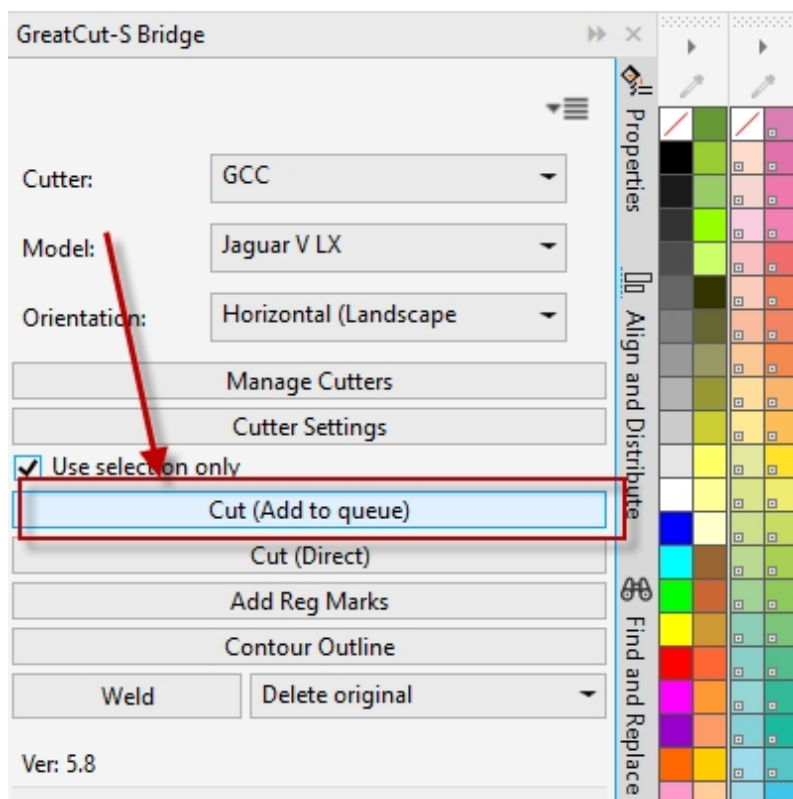
Korak 6 Izberite »Add Reg Marks«, da dodate registracijske oznake.



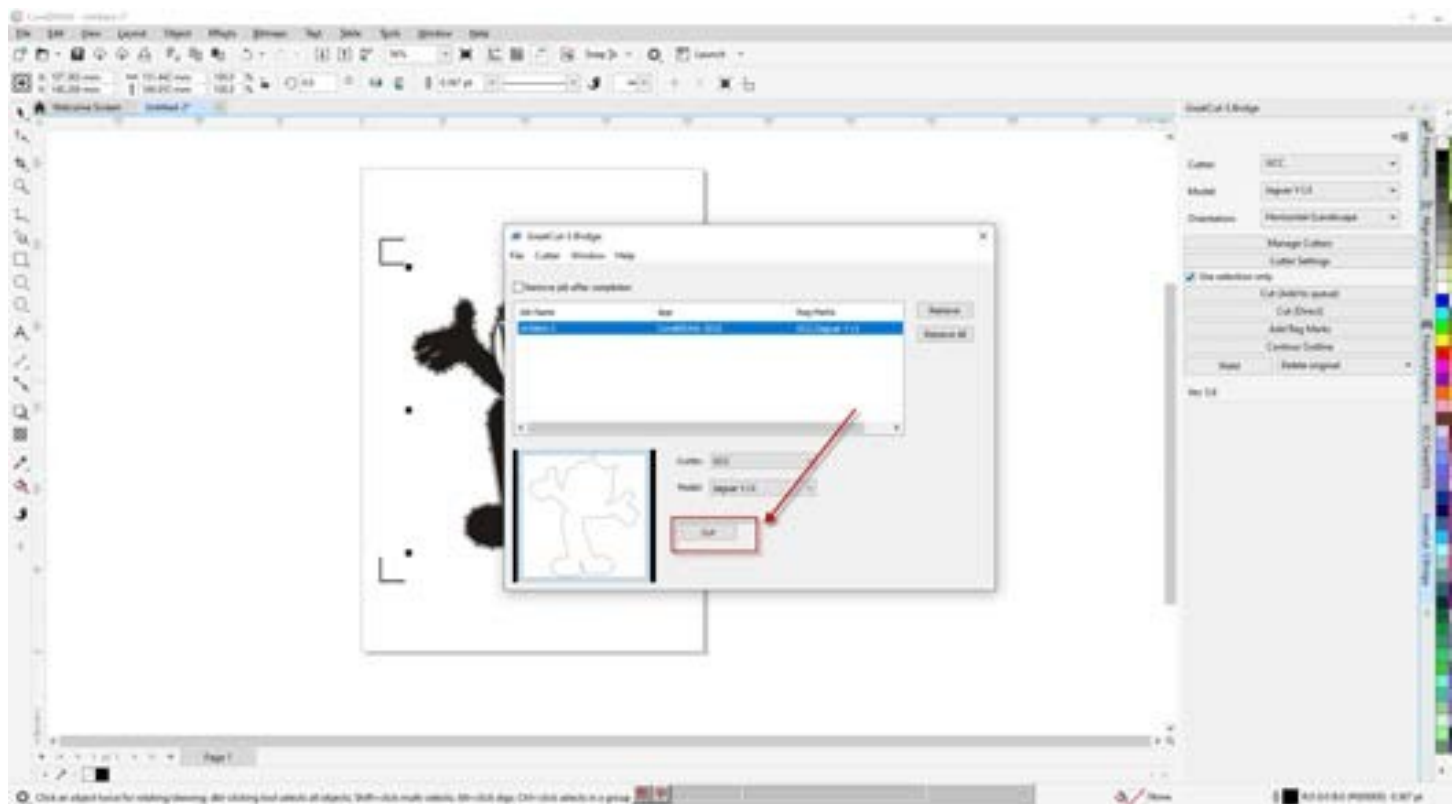
Korak 7 Registracijske oznake so dodane.



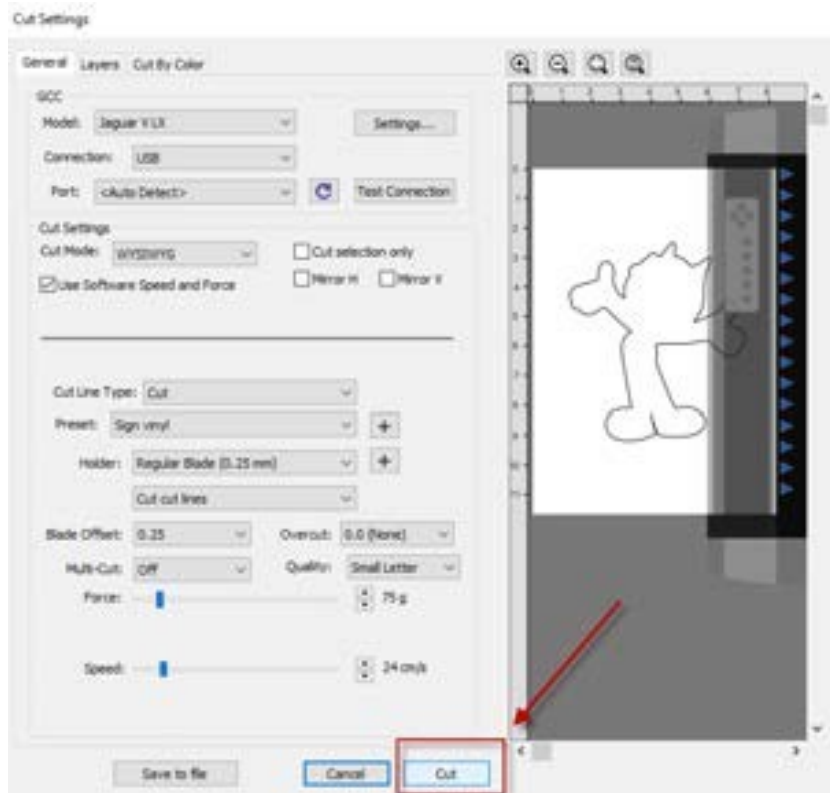
Korak 8 Izberite »Cut (Add to queue)« (Reži (Dodaj v čakalno vrsto)), da pošljete datoteko.



Korak 9 Kliknite na »Cut« v oknu GteatCut-S Bridge.



Korak 10 Določite parametre v oknu Nastavitve rezanja in izberite »Reži«.



Korak 11 Postopek je končan.