

Jinka GH vágóplotterek

Cutting Plotter

Operation Manual

GH490/GH720/GH1350

Tartalom

1. Biztonsági információk.....	1
2. A főbb alkatrészek bemutatása.....	2
3. Műszaki paraméterek.....	3
4. A tartozékok és a tartószerelvény vázlatos ábrája.....	4
5. A gép bekapcsolási tesztje.....	5
6. Képernyőn megjelenő leírás és kezelési utasítások.....	5
7. A áttételi arány és a profileltérés beállítására vonatkozó utasítások.....	5
8. A kés összetétele és felszerelése.....	6
9. Anyag elhelyezése.....	7
10. Próbagravírozás.....	7
11. A kész minta átvitele.....	7
12. Kérdések és válaszok.....	8
1. függelék USB-illesztőprogram telepítése.....	10
2. függelék: Az Artcut szoftver működési beállításai.....	11
3. függelék: Az Anycut szoftver működési beállításai.....	12

1. Biztonsági információk

1.1. A vágóplotter bekapcsolása előtt gondosan el kell távolítani a védőanyagot

1.2. Ellenőrizze a vágóplotter hátulján vagy oldalán található címkét, hogy a vágóplotter névleges feszültsége megegyezik-e a konnektor feszültségével.

1.3 Győződjön meg arról, hogy a vágóplotter főkapcsolója ki van kapcsolva, mielőtt a készüléket földelt konnektorba dugná.

1.4. Kérjük, ne érintse meg a tápkábelt nedves kézzel, hogy elkerülje az áramütést.

1.5. Kizárólag a termékhez mellékelt tápkábelt, adatkábelt vagy a gyártó által jóváhagyott helyettesítő terméket használja.

1.6. A meghibásodás elkerülése érdekében ne ejtse a készülékbe fémtárgyakat és folyadékokat.

1.7. A kikapcsolás után 5 másodpercet kell várnia, mielőtt újra bekapcsolná a vágóplottert, ellenkező esetben könnyen károsodhat a vágóplotter.

1.8. Zivatar idején kérjük, kapcsolja KI a készüléket, és húzza ki a hálózati csatlakozót.

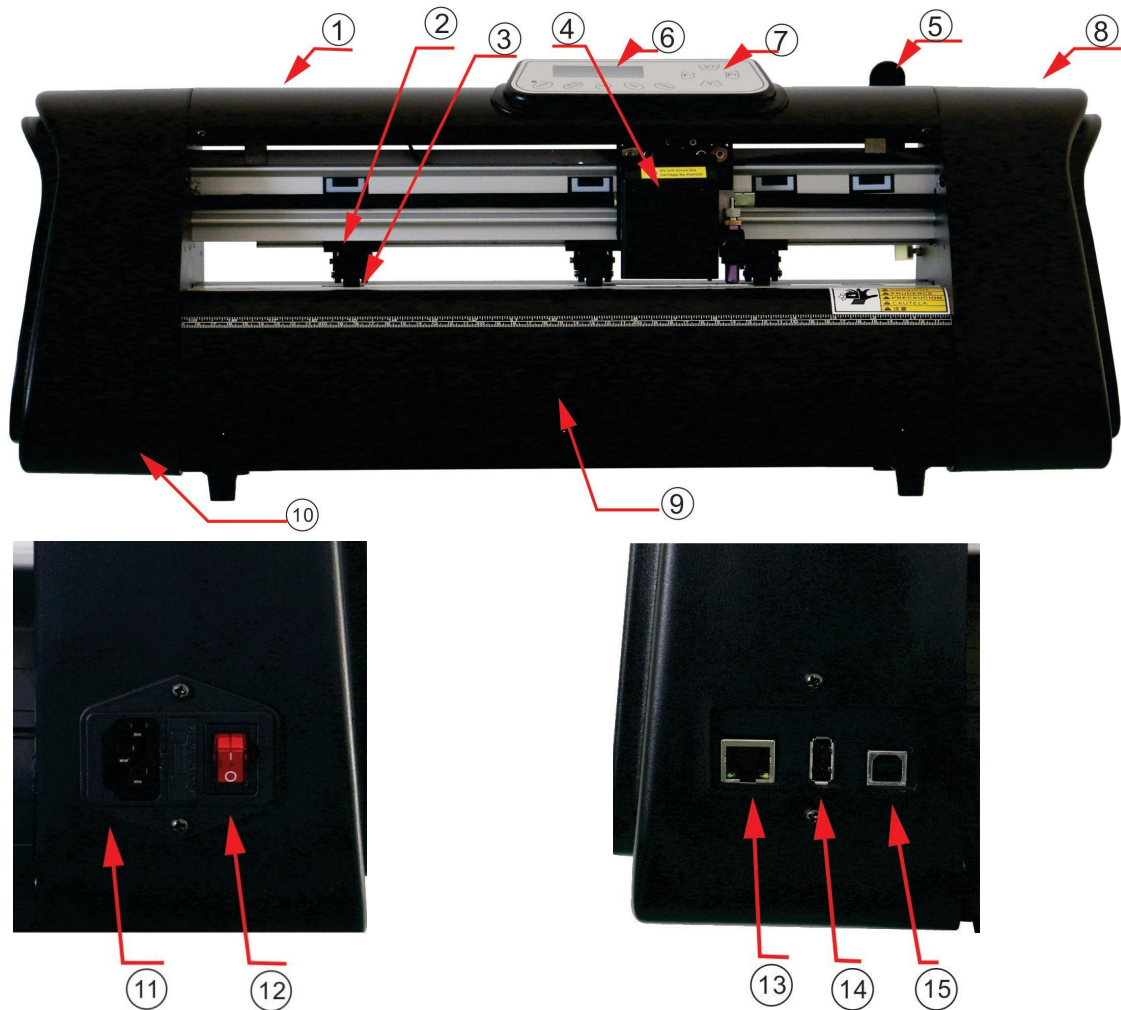
1.9. Kérjük, ne cserélje ki a gyártó alkatrészeit engedély nélkül.

1.10. A gyártó fenntartja a jogot, hogy a termék specifikációit előzetes értesítés nélkül megváltoztassa.

1.11 A gyártó kizárólag a felhasználóknak eladott termékekre vonatkozó jogi kötelezettségeket vállal, és nem vállal felelősséget a termék meghibásodása miatt a felhasználók által okozott egyéb veszteségekért.

1.12. A vállalat engedélye nélkül senki sem másolhatja és terjesztheti a kézikönyv tartalmát semmilyen név alatt

2. A fő alkatrészek bemutatása



- | | | | |
|--------------------|--------------------|-----------------|---------------------|
| ① pajzs | ② papírprés | ③ fő henger | ④ szállító |
| ⑤ Görgős fogantyú | ⑥ kijelző | ⑦ billentyűzet | ⑧ jobb oldali fedél |
| ⑨ panel | ⑩ bal oldali fedél | ⑪ tápcsatlakozó | ⑫ főkapcsoló |
| ⑬ Ethernet-port | | | |
| ⑭ USB-meghajtó | | | |
| ⑮ USB-kommunikáció | | | |

3. Műszaki paraméterek

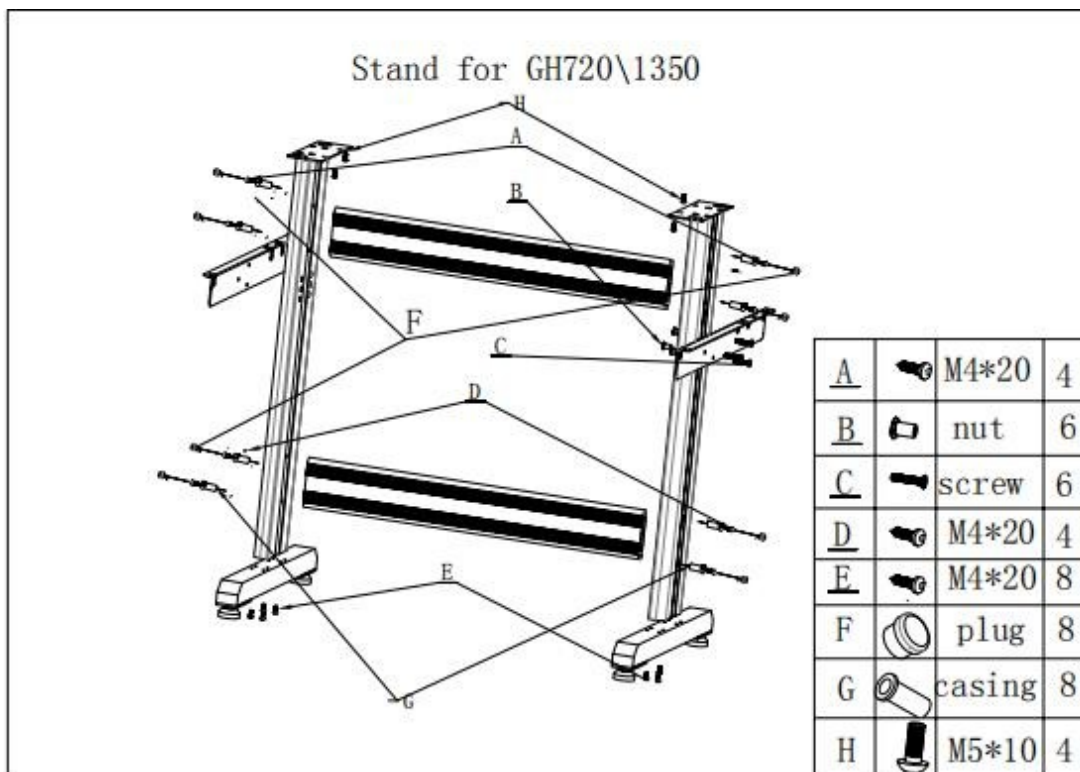
Modell	GH490	GH720	GH1350
Maximális papírszélesség	490 mm	720 mm	1350 mm
Max. vágási szélesség	380 mm	610 mm	1240 mm
Max. vágási mélység	≤1 mm		
Sebesség	10–1200 mm/s		
Erő	10–800 g		
Memória	16 MB		
Kijelző	Kínai/angol		
Valós idejű sebességszabályozás	Igen		
Interfész	USB + U-lemez + hálózati port		
Pozicionálás ismételhősége pontosság	0,127 mm		
Felbontás	0,0245 m m		
Nyelvi formátum	HPGL		
Tápfeszültség	85–264 V váltakozó áram		
Működési környezet	Hőmérséklet: +5 ° C ± 35 ° C Relatív páratartalom : (30%-50%) kondenzáció nélkül		

4. A tartozékok és a tartószerelvény vázlatos ábrája

Tartozék:

	Név	db	Mennyiség	
1	Hálózati csatlakozó	1	db	
2	pengék	1	doboz	
3	Kézfogó	1	db	
4	Tolltartó	1	db	
5	Töltő (olaj alapú golyóstoll)	1	db	
6	USB-kábel	1	db	
7	Imbuszkulcs	1	db	
8	Garanciakártya	1	db	
9	USB-meghajtó	1	db	Használati utasítás mellékelve
10	Csavar	1	zsák	Opcionális
11	porvédő	1	db	Opcionális

A konzol szerelvényének vázlatos rajza



5. -es gép bekapcsolási tesztje

1.1 Helyezze a gépet egy sík asztalra vagy állványra. A biztonságos és megbízható működés érdekében csatlakoztassa a földelővezetéket az alsó burkolathoz. A gép körül elegendő helynek kell lennie.

1.2 A mellékelt tápkábellel csatlakoztassa a tápegységet, kapcsolja be a főkapcsolót, a kijelző kigyullad, a sportautó automatikusan a jobb szélére mozog, és a papíradagoló görgő előre-hátra forog, jelezve, hogy a gép automatikusan visszaáll.

1.3 A gép bekapcsolása után a sportautó vágófeje automatikusan felemelkedik. Ekkor nyomja meg a panelen a „” gombot, és a sportautó vágófeje leereszkedik. Engedje el a gombot, és a vágótartó felemelkedik. Ez azt jelzi, hogy a sportautó vágótartója megfelelően működik.

1.4 Nyomja meg a „” gombot, ekkor nyomja meg a „” iránygombot az autó balra mozgatásához, nyomja meg a „” iránygombot az autó jobbra mozgatásához, nyomja meg a „▼” iránygombot a papírtekercs tengelyének előre görgetéséhez, nyomja meg a „▲” iránygombot a papírtekercs tengelyének hátrafelé görgetéséhez; ha megnyomja a „” gombot, elindul a vágóplotter önellenőrző programja.



6. A képernyőn megjelenő leírások és kezelési utasítások



A gombok funkcióinak bemutatása:

Power/Reset : alkalmas a gép visszaállítására a főkapcsoló kikapcsolása nélkül;
Pause/Offline : Nyomja meg 10 másodpercig az X áttételi arány, Y áttételi arány, szélességérzékelés beállítások megadásához; **Setup/Setting** : Nyomja meg az U-lemez olvasás, üzemmód, nyelv, vörös fény, firmware verzió beállítások menübe;

Teszt: a penge hosszának és a vágási erőnek a beállításához;



/Origin: Pozicionálás befejezése offline állapotban; F+:
 Erőteljes felemelés/a szán balra mozgatása offline állapotban
 F-: Lefelé erőltetés/a szán jobbra mozgatása offline állapotban V+:
 Felgyorsítás/az anyag mozgatása offline állapotban;
 V- : Lassítás/anyag mozgatása offline állapotban;
 Beállítás/+F-/Alacsonyabb vágási erő A QR-kód automatikus azonosítása az U-disk
 fájl olvasásához és kivágásához;
 Test+ /origin : Automatikus kontúrkalibrálás (a kalibráláshoz tolltartót kell használni)

Vágóplotter funkció

SPEED 800mm/s
FORCE 200g

1. Állítsa be a kijelzőt a fő felületre


- (1) Csak ezen a felületen keresztül tud online kommunikálni a számítógéppel.
- (2) Állítsa be a vágási sebességet és erőt: nyomja meg a „◀” vagy „▶” gombot a vágási erő beállításához, a „▼” vagy „▲” gombot a vágási sebesség beállításához.

(3) Tesztfunkció: nyomja meg a  gombot, a plotter kivág egy „” mintát, a vágási eredmény alapján ellenőrizheti, hogy az anyag átvágódik-e, és hogy a sebesség túl gyors-e (ha beállítja a sebességet és az erőt, meg kell nyomnia az origó gombot a megerősítéshez és a mentéshez).



X: 0.0000
Y: 0.0000

2. Állítsa be a kijelző felületét a mobil felületre

1. Kézzel keresse meg a kiindulási pontot, nyomja meg a „◀” vagy „▶” gombot a szán mozgatásához, a „▼” vagy „▲” gombot

mozgassa a vágandó anyagot, álljon meg a kívánt helyen, nyomja meg a  gombot a kiindulási pont beállításának befejezéséhez.

3. Szüneteltetési funkció

1. A feldolgozás során, ha különleges körülmények merülnek fel, szükséges a feldolgozás felfüggesztése, nyomja meg a  gombot a gép szüneteltetéséhez, majd nyomja meg a  gombot az offline módból való kilépéshez.

7. Áttételi arány beállítása és profileltérés beállítása Utasítások

1. Áttételi arány beállítása:

X skála a kis tengelyhez

Y skála a tekercshez

Tényleges méret / Elméleti méret = Arány

Például a kis tengely festésének tervezési mérete 500 mm, a tervezési vonalhossz pedig 498,8 mm; $498,8/500=0,9976$, az X arány pedig 0,9976.

2. Kontúrvágás beállítása:

A kék vonal a vágási vonal, ez a kép a pontos vágási vonalat mutatja;



A következő kép a kamera X eltolását mutatja, ebben az esetben a kamera X eltolásának értéke negatívnak kell lennie, a vágási vonal jobbra mozog



A következő kép a kamera Y eltolását mutatja. Ekkor a kamera Y eltolásának értéke negatívnak kell lennie, a vágási vonal lefelé mozog

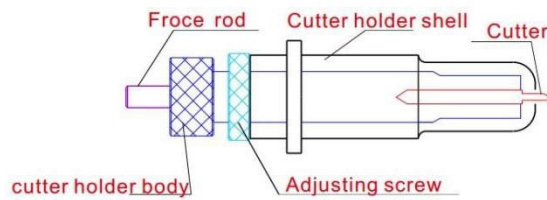
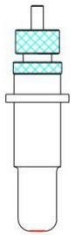


8. A kés összetétele és felszerelése

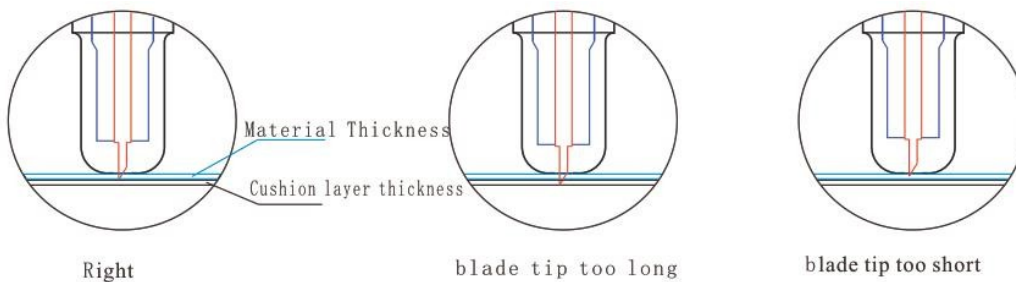
FIGYELEM:

Ne érintse meg a kés hegyét az ujjaival, mert ez sérülést okozhat az ujjában.

1. Helyezze be a kés a tartóba az elülső nyíláson keresztül
(Outside view) (breakdown drawing)



2. Állítsa be a vágókést



Lazítsa meg a pengetartó beállítóanyáját ⇒ **Forgassa el a fogantyút a késhegy kiálló részének hosszának beállításához** ⇒ Állítsa be a késhegy kiálló hosszát a vágandó anyag vastagságának megfelelően

3. A kés cseréjekor nyomja meg kézzel a késrudat, és amikor a kés kilátszik, vegye ki és cserélje ki kézzel

4. Szerelje be a beállított vágót a szánra

- (1) Lazítsa meg a kés tartóján lévő rögzítőcsavart
- (2) Helyezze a pengetartót a szánon lévő tartóba
- (3) Húzza meg a rögzítőcsavart



9. Anyag adagolása

1. Állítsa be a szorítóhenger helyzetét a papír szélességének megfelelően

A vágóplotter egy-az-egyben szorítóhenger-kombinációkat használ, és minden egyes szorítóhenger mozoghat a vezető sínen. Mozgatáskor a kombináció fogantyúját fel kell emelni, és a pozíció megváltoztatása előtt csak a szorítóhenger hátsó részét szabad megfogni. A szorítóhenger pozícióját biztosítani kell:

- 1.1. A szorítóhengert az acél adagolóhengerrel egy vonalban kell elhelyezni,
- 1.2. A szorítóhenger és a papír külső széle közötti távolságnak 5–50 mm-nek kell lennie;
- 1.3. Győződjön meg arról, hogy a papír síkban fekszik az alapfelületen.



2. Papír betöltése

Emelje fel a szorítóhenger-kombinációt, tolja előre az anyagot a vágó hátuljától, és nyomja le a fogantyút, miközben ügyel arra, hogy az anyag vízszintesen feküdjön az alapon. Ismétlje meg a beállítást, hogy megbizonyosodjon arról, hogy a papír adagolása eltérés nélkül történik.

3. Állítsa be a sebességet és az erőt, nyomja meg a „◀” és „▶” gombokat a vágási erő szabályozásához, a „▲” és „▼” gombokat pedig a vágási sebesség szabályozásához. Nyomja meg az „Origin” gombot a mentéshez.

10. Teszt

1. Tesztelje a vágási eredményt.

Nyomja meg  gombot, és a vágó elvégzi a tesztfájl vágását. Kérjük, a vágási sebességet és erőt  a vágási eredménynek megfelelően.

2. Állítsa be a vágási erőt.

A nagyobb érték nagyobb vágási erőt jelent; kérjük, minden alkalommal a vágási eredménynek megfelelően állítsa be a vágási erőt a legjobb vágási eredmény elérése érdekében.

3. Amikor a vágó vág, biztosítani kell, hogy a pengetartó alsó síkja mindig érintse az anyag felületét.

4. Tolltartó használata esetén kérjük, kis vágási erőt alkalmazzon.

5. Kérjük, végezzen próba vágást, amikor különböző anyagokat vág.

11. A kész mintát átmásolja

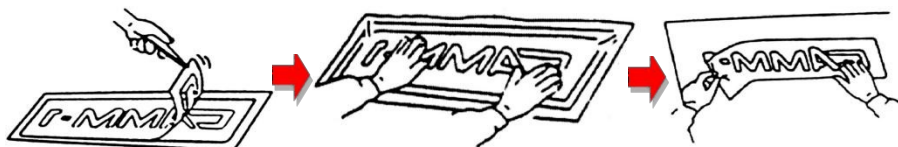
A vágási folyamat befejeződött:

1. Késsel vágja le a mintát.

2. Csipesszel húzza le a felesleges részt. (A könnyebb lehúzás érdekében rajzoljon egy téglalapot a sablon köré.)

3. Ragassza a „transzferfóliát” a teljes sablonra, simítsa el (hogy ne legyenek ráncok és buborékok).

4. Húzza le a mintával ellátott „átviteli fóliát”, ragassza a megfelelő helyre, majd húzza le újra az „átviteli fóliát”.



5. A munka befejezése után vegye ki az anyagot; óvatosan törölje le a pengetartót; kapcsolja ki a készüléket, húzza ki a hálózati kábelt; fedje le a gépet porvédő burkolattal.

12. Hibaelhárítás

1. Miért deformálódik vagy hiányos a betű?

1.1. A penge hegye túl hosszú, a vágási erő túl nagy, a lemez túl piszkos (matrica maradványok maradtak rajta), vagy a matrica túl puha.

1.2. A szoftver beállítása helytelen (például a szerszámkompenzációs funkció be van kapcsolva, és az érték túl magas).

1.3. A fémgörgő csavarja vagy a motor hajtóműve laza; a fémgörgő vagy a szán nem tud a motor mentén mozogni, ami deformációt okoz.

1.4. Ha a betű csak hiányos, általában a zárókompenzációs érték túl alacsony.

2. Miért rajzol a gép rendellenesen?

2.1. A szoftver beállítása helytelen; válassza ki a plotter típusához megfelelő parancssort (válassza a DMPL / HPGL parancssort). Ha a fájlformátum kissé nagy, és be kell kapcsolni a szerszámkompenzációt, be kell jelölnie a 10 milliszekundumos kimeneti késleltetést.

2.2. A fájl átvitele megszakadt a jelátvitel közben.

2.3. A plotter szoftver megsérült, vagy vírus van a számítógépen.

2.4. A közeli vezeték nélküli állomás vagy más elektromos eszköz interferenciát okozhat (a párhuzamos átvitel érzékeny erre az interferenciára, ezért a soros port használatát javasoljuk az átvitelhez).

2.5. Nem megfelelő feszültségstabilizált forrás használata, például háztartási megszakító típusú szabályozott tápegység, súlyos interferenciát okoz a relé be- és kikapcsolási pillanatában, ami hibát eredményez a kommunikációs adatokban.

3. Miért fut ki a gép a pozícióból?

3.1. A vinil nem a megfelelő helyen van: ha egy 60 cm széles vinil 0,6 mm-rel eltér, akkor 5 méterenként 5 mm-es eltérés keletkezik.

3.2. A lemez túl piszkos és vinilmaradványok maradtak rajta, a súrlódás a plotter mindkét oldalán egyenetlen, ami végül eltérést eredményez.

3.3. A szorítóhenger nyomása kissé alacsony, a vinil külső erő hatására könnyen eltér.

3.4. A matrica súlya elől és hátul eltérő (például az eleje rövid, a háta hosszú, és a gravírozott kép bonyolultabb, ami miatt fokozatosan eltér a hátsó résztől. Ilyenkor a legjobb, ha az elejére egy darab papírmehezéket rögzít).

3.5. Egyenetlen nyomás a bal és jobb oldali szorítóhengerek között.

3.6. A motor lépést téveszt, és eltérést okoz.

4. Miért ugrik ki a motor?

4.1. Az anyag vastag és nagy szilárdságú, a plotter motorjának teljesítménye nem elég erős ahhoz, hogy meghajtani tudja

4.2. A vezérlő IC chip meghibásodott, ami a motor lépéshibáját okozza.

4.3. A papírnyomó túl régi, és a nyomás nem elégséges, ami miatt a súrlódási az anyag és a főtengely közötti súrlódási együttható túl kicsi legyen, ami lépésvesztéshez vezet.

4.4. A főgörgő felületén lévő recézés túl piszkos, és olajfilm van a felületén, ami miatt az anyag és a főgörgő közötti súrlódási együttható túl kicsi, ami lépéskieséshez vezet.

5. Miért vág a gép szabálytalanul, valahol leválik a hátlapról, de valahol még mindig nem vágja le?

5.1. A szalagot horonyba vágta, vagy az új szalag egyenetlen és lejtőt képez.

5.2. A sínek párhuzamossága eltérő.

5.3. A pengehegy kiálló hossza nem megfelelő. Helyes módszer: állítsa be a pengehegy hosszát a vinil vastagságának 2/3-ára, ügyeljen arra, hogy ne vágja át a hátlapot túl nagy nyomással, majd csökkentse a nyomást, hogy az egész felület jól legyen vágva.

6. Hogyan ellenőrizhető a minta minősége a vágási folyamat során? 3

Nyomja meg az „Offline” vagy a „Pause” gombot, a rajzolás szünetel, és elvégezhető a megfigyelés. Ha nem tapasztal problémát, nyomja meg újra az „Offline” vagy a „Pause” gombot a rajzolás folytatásához.

7. Miért vágódnak egyes betűk homályosan, és miért rendezetlenek a sarkok?

7.1. A penge hegye túl hosszú.

7.2. Szennyeződés van a pengetartóban, a penge nem tud szabadon forogni a tartóban.

7.3. A penge eltolása túl nagy.

8. Miért nem forog a alaplap ventilátora a bekapcsoló gomb megnyomása után, és a gép nem reagál?

Ok: Először ellenőrizze a biztosítékot; ha az nem sérült, akkor a készülék kapcsolóüzemű tápegysége meghibásodott.

1. melléklet: USB-illesztőprogram telepítése

A készülék alapértelmezett csatlakozási módja a Nyomtató mód.

1. A készülék tartalmazza a Nyomtató és a Virtuális COM csatlakozási mintát, automatikusan telepíti a virtuális port illesztőprogramot a Windows 10 rendszerbe,



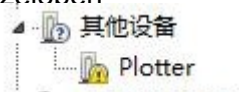
A virtuális COM-port a Windows 10 rendszerben COM X néven jelenik meg.



A Nyomtató mintázat Win 7/8/10 rendszeren USB nyomtatási támogatásként vagy USB nyomtatóként jelenik meg.

2. Az USB-illesztőprogram kézi telepítése Windows XP/7 rendszeren:

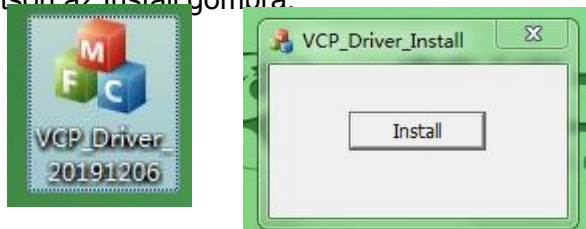
2.1 Csatlakoztassa a vágóplottert a számítógéphez, és egy ismeretlen eszköz jelenik meg az eszközkonzolban



2.2. Nyissa meg a VCP-Driver.rar fájlt az illesztőprogram CD-n,



2.3. Bontsa ki a VCP-Driver.rar fájlt, kattintson duplán a kibontott fájlra, majd kattintson az Install gombra.



4. A telepítés sikeres befejezése után a COM X port megjelenik az eszközkezelőben.

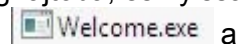


Az Anycut szoftver működése n Beállítások

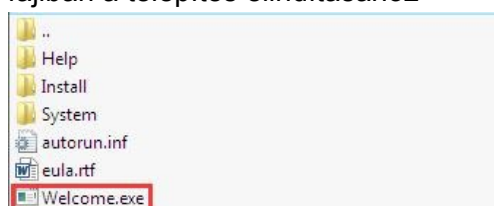
Telepítési lépések:

1 Helyezze be a szoftver telepítő CD-jét a CD-ROM-meghajtóba, és nyissa meg.

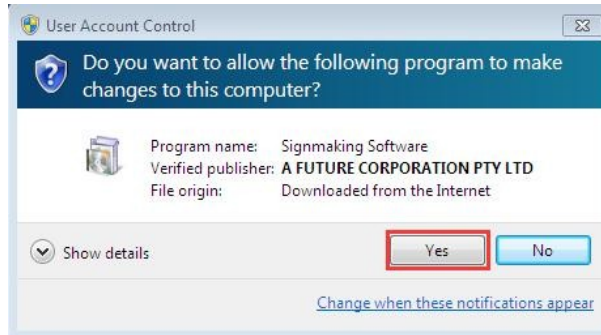
2 Kattintson duplán a fájlban található ikonra



fájlban a telepítés elindításához



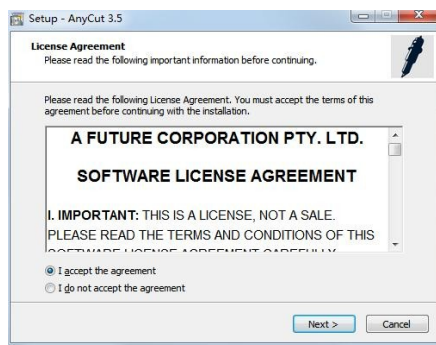
3 Kattintson az „Igen” gombra, hogy engedélyezze a szoftver számára a számítógépen történő változtatásokat.



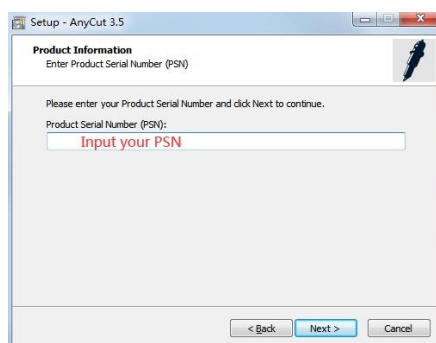
4 Kérjük, válassza ki a telepítés nyelvét, majd kattintson a nyelvre a további nyelvi opciók megjelenítéséhez.



5 Kérjük, fogadja el a licencszerződést a telepítés folytatásához



6 Kérjük, írja be a kereskedő által megadott 20/26 számjegyű termék sorozatszámot (PSN).

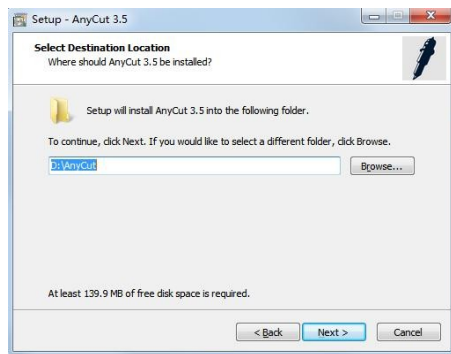


Megjegyzés: Kérjük, őrizze meg a termék sorozatszámát (PSN) biztonságos helyen, mivel a szoftver aktiválásához és deaktiválásához be kell írnia a termék sorozatszámát.

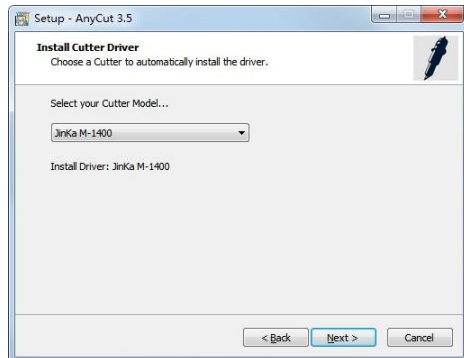
7. Kérjük, fogadja el a licencszerződést.



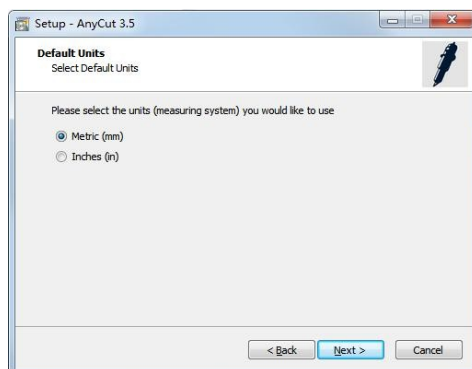
8 Kérjük, telepítse az Anycut szoftvert a következő fájlba, majd kattintson a „Tovább” gombra.



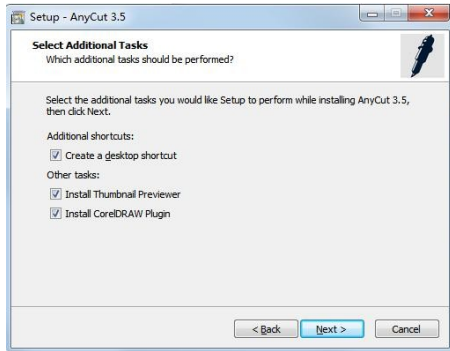
9. Válassza ki a vágóplotter modelljét: GH490/720/1350



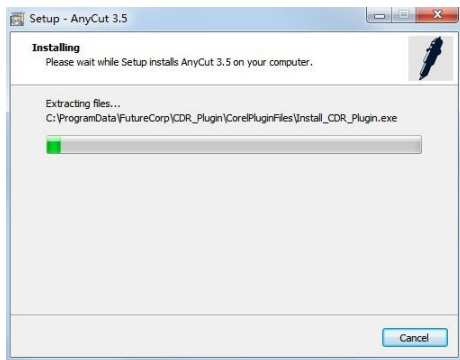
10. Kérjük, válassza ki a mértékegységet (ezt a telepítés befejezése után a szoftverben is megváltoztathatja).



10 Kérjük, válassza ki a további feladatokat, majd kattintson a „Tovább” gombra.



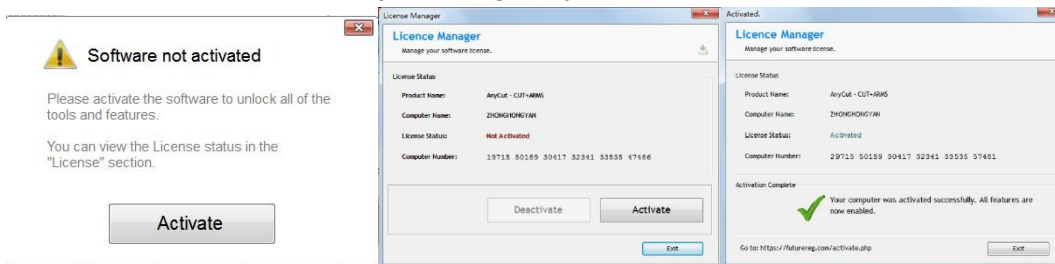
11 A szoftver telepítése folyamatban van, kérjük, várjon.



12 A telepítés befejeződött! Mostantól használhatja az Anycut szoftvert



13 A szoftver összes funkciójának engedélyezéséhez aktiválnia kell a szoftvert.



Megjegyzés: Ha a fiók regisztrációja során e-mail címet kell megadnia, kérjük, írja be kétszer ugyanazt az e-mail címet, és jegyezze fel. Ha véletlenül elveszítené a PSN-jét, a regisztrációhoz használt e-mail cím segítségével vissza tudjuk állítani.

A szoftver használatával kapcsolatban kérjük, olvassa el a szoftver használati útmutatóját.

