



S ONE SERIES

Instrukcja Obsługi

Wer. 001

Informacja FCC

Urządzenia S One zostały przebadane i uznane za zgodne z limitami dla urządzeń cyfrowych Klasy A, zgodnie z częścią 15 regulacji FCC. Limity te zaprojektowano w celu zapewnienia odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami podczas eksploatacji urządzeń w otoczeniu komercyjnym. Urządzenie wytwarza, wykorzystuje i może wypromieniowywać energię fal radiowych. W przypadku instalacji i użytkowania niezgodnie z instrukcją obsługi, urządzenie może powodować szkodliwe zakłócenia komunikacji radiowej. Eksploatacja tego urządzenia na obszarach mieszkalnych może spowodować szkodliwe zakłócenia, w którym to przypadku użytkownik będzie musiał skorygować występujące interferencje na własny koszt.

Informacja DOC

Urządzenia S One spełniają limity CAN ICES-003 Klasy A dla Urządzeń Techniki Informacyjnej.

Informacja

Summa zastrzega sobie prawo do zmodyfikowania informacji zawartych w niniejszej Instrukcji Obsługi, w dowolnym czasie, bez uprzedniego powiadomienia. Nieupoważnione powielanie, modyfikacja, dystrybucja lub ekspozycja są zabronione. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Dyrektywa w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE)

Na niniejszym produkcie widnieje symbol (po prawej stronie). Oznacza on, że produktu nie wolno usuwać z odpadami komunalnymi, należy poddać go utylizacji osobno.

Urządzenia elektryczne i elektroniczne mogą zawierać materiały niebezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzkiego, dlatego należy utylizować je w wyznaczonych zakładach lub zwracać do sprzedawcy detalicznego w celu przeprowadzenia stosownego recyklingu.



Jeśli chcą Państwo poddać utylizacji ten produkt, a produkt wciąż działa, należy rozważyć jego recykling/ponowne użycie poprzez przekazanie go instytucjom charytatywnym, sprzedaż, lub wymianę jego części u swojego sprzedawcy detalicznego.

Rejestracja urządzenia

Prosimy o zarejestrowanie urządzenia na poniższej stronie:

<https://www.summa.com/support/product-registration/>

Dane kontaktowe

Wszelkie pytania, uwagi lub sugestie dotyczące tej i innych instrukcji Summa prosimy kierować do:

Summa, nv

Rochesterlaan 6
B-8470 GISTEL
Belgia

www.summa.com

Summa America

100 Cummings Center Suite #151-G
Beverly MA 01915
USA

www.summa.com/en-us

+1-978-522-4765

S ONE

Gratulujemy zakupu nowego urządzenia tnącego!

Urządzenia S One przeznaczone są dla producentów oznaczeń graficznych, wymagających wyłącznie najwyższej jakości cięcia.

S One to najpopularniejsza i najtańsza linia urządzeń do cięcia winylu firmy Summa. Ich właściwości i wydajność dorównują większości najlepszych urządzeń tnących. Zapewniają one dokładność śledzenia, prędkość i funkcje niedostępne w przypadku innych, tańszych urządzeń tego typu.

Niniejsza instrukcja zawiera informacje dotyczące instalacji i eksploatacji urządzeń serii S One.

Spis treści

Informacja DOC.....	2
Informacja	2
Dyrektywa w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE)	2
Dane kontaktowe.....	3
1 KONFIGURACJA	1
1.1 Bezpieczeństwo	1
1.2 Elementy urządzenia S One.....	6
1.3 Wyłączanie urządzenia	8
1.4 Podłączanie urządzenia do komputera	9
1.5 Załadunek nośnika	17
1.6 Instalacja Narzędzi	22
1.7 Aktywacja funkcji dodatkowych	27
2 PODSTAWOWA OBSŁUGA.....	1
2.1 Ekran dotykowy.....	1
2.2 Jak ustawić parametry narzędzi	3
2.3 Jak ustawić prędkość cięcia	7
2.4 Jak zmienić użytkownika (Szybka zmiana parametrów)	8
2.5 Jak sprawdzić, czy znak ma prawidłowy rozmiar	9
2.6 Przycinanie	11
3 OPOS.....	1
3.1 Wprowadzenie	1
3.2 Podstawowa obsługa OPOS.....	1
3.3 Automatyzacja zadań OPOS	5
3.4 Kalibracja OPOS	13
4 OBSŁUGA SZCZEGÓŁOWA	17
4.1 Wprowadzenie	17
4.2 Menu główne	17
4.3 Menu działań	19
4.4 Menu Ustawień	20
4.5 Menu konfiguracji.....	22
5 KONSERWACJA	25
5.1 Wprowadzenie	25

6	SPECYFIKACJA I INFORMACJE OGÓLNE	1
6.1	Informacje ogólne	1
6.2	Specyfikacja techniczna	3

List of Figures

1-1 Przykład prawidłowego uziemienia gniazda	1-3
1-2 S One widok z przodu	1-6
1-3 S One widok z tyłu	1-7
1-4 Nośnik załadowany urządzenie gotowe	1-8
1-5 Nośnik niezaladowany urządzenie gotowe	1-8
1-6 Pozycja wałków dociskowych	1-17
1-7 Obsługa wałków dociskowych	1-18
1-8 Uchwyty rdzenia	1-18
1-9 Pozycja urządzenia względem uchwytu rdzenia	1-18
1-10 Podawanie nośnika bez użycia uchwytu rdzenia	1-19
1-11 Pozycja nośnika	1-19
1-12 Dźwignia rolki dociskowej	1-20
1-13 Usuwanie uchwytu noża z zacisku	1-22
1-14 Usuwanie noża ze standardowego uchwytu	1-22
1-15 Ustawienie długości noża	1-23
1-16 Zaciskanie głowicy	1-23
1-17 Wzór testu nacisku noża	1-24
1-18 Wzór testu nacisku noża ciągniętego	1-25
1-19 Wybrano nóż	1-26
1-20 Wybrano pisak	1-26
2-1 Ekran dotykowy	2-1
2-2 Wygaszacz ekranu	2-1
2-3 Wzór testu nacisku noża ciągniętego	2-4
2-4 Prawidłowy wzór offsetu noża	2-5
2-5 Wzór kalibracji długości	2-9
2-6 Zasada FlexCut	2-11
2-7 Cięcie – normalne ustawienie głębokości noża	2-14
2-8 Przecięcie – ustawienie głębokości noża	2-14
3-1 Marginesy drukowane na rolce/ wałku	3-2
3-2 Marginesy drukowane na arkuszu	3-2
3-3 OPOS -metoda ustawiania	3-3
3-4 Ustawianie nośnika większa liczba arkuszy	3-11
3-5 Wczytywanie kodów kreskowych OPOS	3-12
4-1 Menu główne	4-1
4-2 Menu działań	4-3
4-3 Menu ustawień	4-4
4-4 Overcut [Nadcięcie]	4-4
4-5 Menu ustawień	4-6
5-1 Tuleje czyszczące	5-1
5-2 Czujniki nośników S klasa 2	5-2
5-3 Powierzchnie ślizgowe szyny Y	5-3
5-4 Moduł zasilania	5-4

1 KONFIGURACJA

1.1 Bezpieczeństwo

1.1.1 Informacje Ogólne

Celem instrukcji obsługi jest nie tylko objaśnienie procedur eksploatacyjnych na potrzeby urządzenia, ale też zapewnienie właścicielom, użytkownikom i operatorom procedur bezpieczeństwa gwarantujących bezpieczną i prawidłową eksploatację urządzenia zgodnie z jego przeznaczeniem. Wszelkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji należy przeczytać i zrozumieć przed rozpoczęciem jakiegokolwiek eksploatacji urządzenia.

Producent nie ma bezpośredniej kontroli nad eksploatacją i zastosowaniem urządzenia. Za prawidłowe praktyki bezpieczeństwa wyłączną odpowiedzialność ponosi właściciel, użytkownik i operator. Wszelkie instrukcje i ostrzeżenia bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji są uzależnione od użytkowania urządzenia w prawidłowych warunkach pracy i bez modyfikacji pierwotnej konstrukcji.

Wszelkie zastosowania urządzenia wykraczające poza możliwości połączenia narzędzia i materiału uznaje się za nieprawidłowe użytkowanie i mogą one spowodować kontuzję i/lub poważne uszkodzenie urządzenia oraz doprowadzą do utraty gwarancji.

1.1.2 Symbole zastosowane w niniejszej instrukcji



Ostrzeżenia z ciemnym (czerwonym) symbolem. Oznaczają bezpośrednie zagrożenie, które może spowodować poważną kontuzję i wpłynąć na zdrowie i bezpieczeństwo.



Ostrzeżenia z jasnym (żółtym) symbolem. Oznaczają niebezpieczną sytuację, która może spowodować kontuzję i poważne uszkodzenie maszyny.



Uwagi z ciemnym (czerwonym) symbolem. Oznaczają użyteczne informacje, pozwalające uniknąć uszkodzenia sprzętu i przedłużyć trwałość użytkową urządzenia.



Uwagi z jasnym (żółtym) symbolem. Oznaczają użyteczne wskazówki zwiększające przyjazność dla użytkownika i znacznie ułatwiające pracę.



Uwaga : Ogólne wskazówki i przydatne informacje.

1.1.3 Środki ostrożności



OSTRZEŻENIE: Urządzenie to nie nadaje się do użytkowania w miejscach, gdzie mogą pojawić się dzieci.



OSTRZEŻENIE: Urządzenia serii S One wykorzystują bardzo ostre noże. Nie dotykać noża gołymi rękami – grozi okaleczeniem. Nie dotykać noży podczas pracy urządzenia.



OSTRZEŻENIE: Istnieje ryzyko okaleczenia wskutek pochwycenia lub zakleszczenia w ruchomych elementach urządzenia.

Ręce, włosy, odzież i biżuterię należy trzymać z dala od ruchomych części. Nie zakładać biżuterii, luźnej odzieży, szalików, rozpiętych kurtek ani rękawów. ____

Kiedy urządzenie jest włączane i wyłączane, całą płytę podstawową należy uznać za strefę zagrożenia. Wózek narzędzia może przesuwać się z lewej do prawej, wałki nośników są ostre i mogą pochwycić luźne przedmioty, odzież lub części ciała.



UWAGA: Przestrzegać wszystkich symboli ostrzegawczych na urządzeniu.

Urządzenie stale mierzy prąd przepływający przez silniki. Jeśli stwierdzi, iż prąd jest zbyt wysoki, zasilanie silników zostaje odłączone, a panel sterowania wyświetla krytyczny błąd.

Wewnątrz urządzeń S One nie ma żadnych części przeznaczonych do obsługi przez użytkownika. Prace serwisowe może wykonywać tylko wykwalifikowany personel.

Wyłącz urządzenie i skontaktuj się z przedstawicielem serwisu w każdym z poniższych przypadków:

- Widoczne uszkodzenia mechaniczne.
- Uszkodzony przewód zasilający.
- Urządzenie uszkodzone wskutek uderzenia.
- Rozlanie cieczy na urządzeniu.
- Nietypowy dźwięk, dym lub zapach dochodzący z urządzenia.
- Upadek urządzenia.

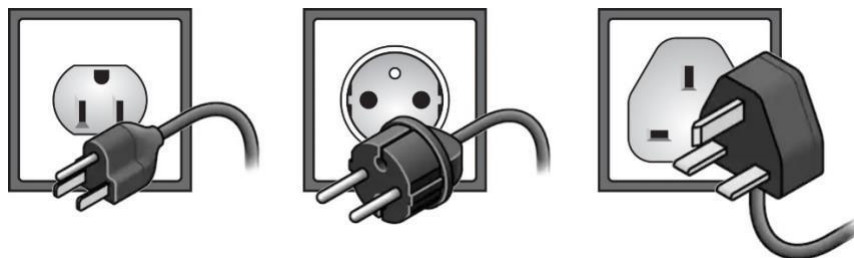
1.1.4 Niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego

1.1.4.1 Uziemienie



OSTRZEŻENIE: Gniazdka ściennie, do których podłączane jest urządzenie muszą być uziemione. Uziemione przewody obsługujące gniazdo ściennie muszą być prawidłowo podłączone do masy.

Aby zapewnić łatwy dostęp w sytuacji awaryjnej, urządzenie należy zainstalować w pobliżu gniazdka ściennego. _____



Rys, 1-1

PRZYKŁAD PRAWIDŁOWO UZIEMIIONEJ PARY WTYK-GNIAZDO

1.1.4.2 Napięcie robocze

Zasilacz wykrywa napięcie sieci i automatycznie przełącza pomiędzy 100V i 240V.



OSTRZEŻENIE: Wbudowany zasilacz pracuje pod niebezpiecznym napięciem, które może spowodować poważne okaleczenie lub śmierć. Urządzenie nieużywane przez dłuższy czas należy odłączyć od zasilania. _____

Parametry bezpiecznika: T2A H250V.



OSTRZEŻENIE: Przed wymianą bezpieczników upewnij się, że urządzenie jest całkowicie odłączone od źródła zasilania.



OSTRZEŻENIE: W celu utrzymania stałej ochrony przeciwpożarowej bezpieczniki wymienne powinny być tego samego rodzaju i o takich samych parametrach znamionowych.

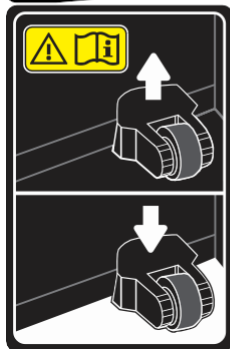
1.1.5 Ostrzeżenia na maszynie



Ostrzeżenie dotyczące bezpieczników. W celu utrzymania stałej ochrony przeciwpożarowej bezpieczniki wymienne powinny być tego samego rodzaju i o takich samych parametrach znamionowych.

Bezpiecznik dwubiegunowy/zerowy

To ostrzeżenie znajduje się obok wejścia zasilania, z tyłu.



Uwaga! Kiedy urządzenie nie jest używane, rolki dociskowe należy zawsze pozostawiać w położeniu górnym.

To oznaczenie znajduje się na prawej płycie.



Urządzenia serii S One wykorzystują bardzo ostre narzędzia. Nie dotykać noża gołymi rękami – grozi okaleczeniem.

Niebezpieczne elementy ruchome. Palce i inne części ciała trzymać z dala od tego obszaru.

Oznaczenie to znajduje się na głowicy tnącej.

1.1.6 Środowisko eksploatacji

Warunki panujące w otoczeniu mogą znacząco wpłynąć na wydajność urządzenia.

Warunki otoczenia dla maszyny (bez nośników) są następujące:

Temperatura eksploatacji	15 do 35° C	59 do 95° F
Temperatura składowania	-30 do 70° C	-22 do 158° F
Wilgotność względna	35 - 75 %, bez kondensacji	35 - 75 %, bez kondensacji

Warunki otoczenia dla stosowanego nośnika mogą być inne niż dla samego urządzenia. Należy zapoznać się z dokumentacją dla stosowanych nośników.

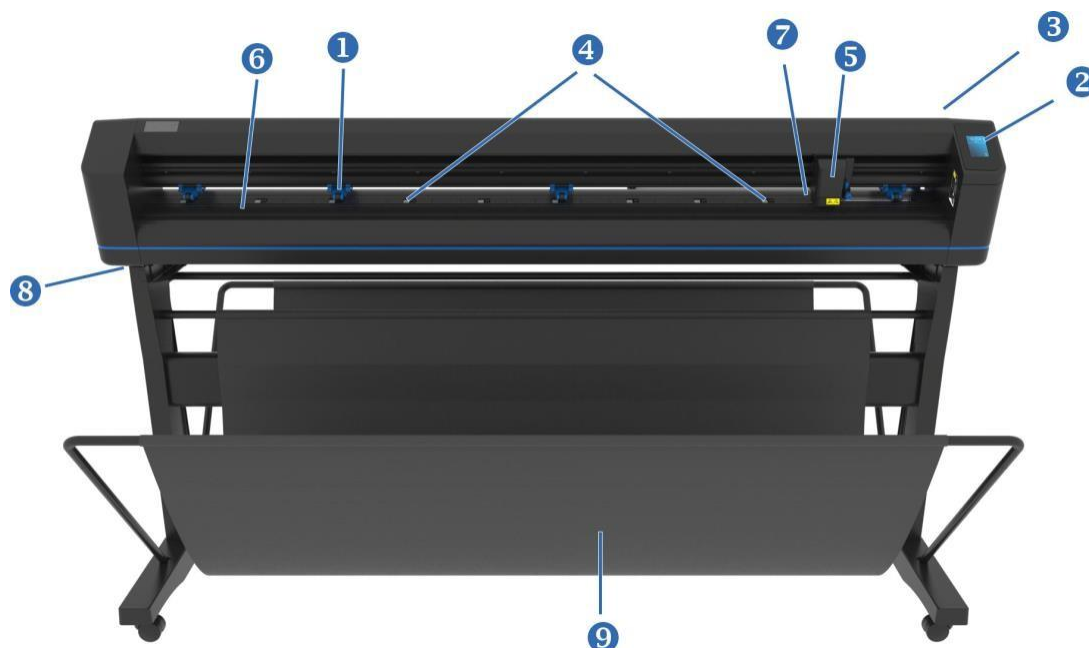
Należy też upewnić się, że nośnik zdążył się zaaklimatyzować.



UWAGA: Urządzenie przechowywać z dala od bezpośredniego działania promieni słonecznych lub silnego źródła światła wewnętrznego. Mogą one wpłynąć na czujniki

1.2 Elementy urządzenia S One

1.2.1 Widok z przodu

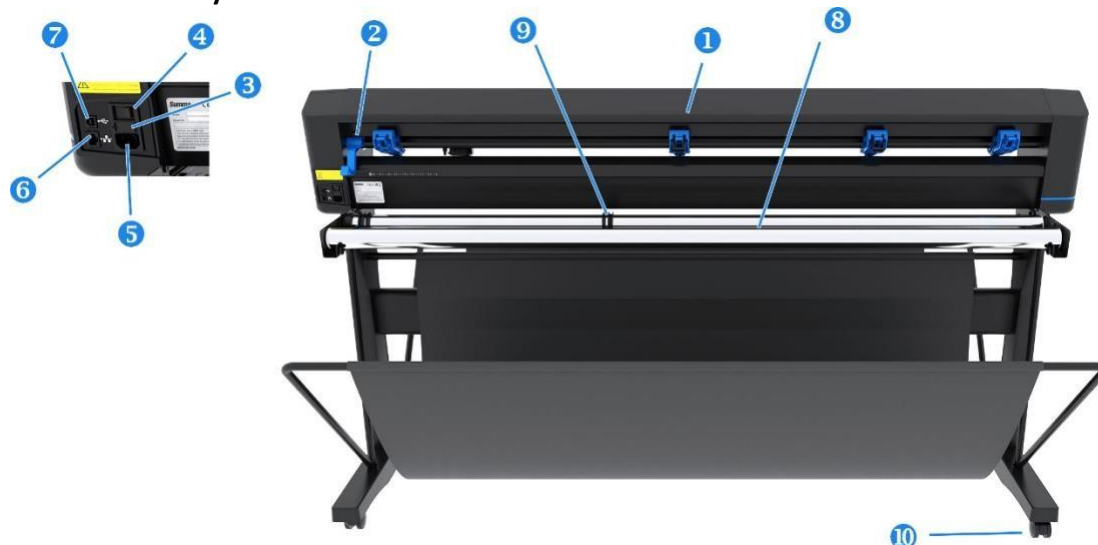


Rys. 1-2

URZĄDZENIE S ONE, WIDOK Z PRZODU

- 1. Rolki dociskowe:** Rolki dociskowe dociskają nośnik do rolek nośnych, aby zapewnić dokładne śledzenie. Większe modele wyposażone są w dwie dodatkowe rolki dociskowe, zapewniające, że nośnik pozostaje płaski na środku. Dodatkowe rolki na środku można włączyć lub wyłączyć.
- 2. Ekran dotykowy:** Za pomocą ekranu dotykowego można włączać wszystkie funkcje urządzenia. Wyświetla on informacje o bieżącym stanie urządzenia i/lub działaniach, które należy podjąć.
- 3. Dźwignia rolki dociskowej:** Dźwignia służy do unoszenia i opuszczania rolek dociskowych w celu załadunku nośnika.
- 4. Rolki nośne nośnika:** Rolki nośne poruszają się tylko, gdy rolki dociskowe są w położeniu dolnym. Im większy model, tym więcej małych tulei.
- 5. Wózek narzędzi:** Na wózku narzędzi montuje się uchwyt noża, pisaka lub narzędzie ściernie. Znajduje się tam również czujnik Pozycjonowania Optycznego (OPOS).
- 6. Pasek tnący:** Samoregenerujący się pomarańczowy pasek pomaga uniknąć uszkodzenia końcówki noża, kiedy nie załadowano żadnego nośnika. Ponieważ cięcie odbywa się na pasku tnącym, pasek musi być zawsze prawidłowy.
- 7. Czujnik nośnika:** Czujnik nośnika za prawą tuleją służy do wykrywania końca załadowanego nośnika.
- 8. Śruby zabezpieczające podstawę urządzenia:** Przed użyciem urządzenia upewnij się, że wszystkie śruby są zabezpieczone po każdej stronie.
- 9.** Koszyk nośnika do odzyskiwania odciętego materiału.

1.2.2 Widok z tyłu



Rys. 1-3
URZĄDZENIE S ONE, WIDOK Z TYŁU

1. **Rolki dociskowe:** Rolki dociskowe dociskają nośnik do systemu napędowego, aby zapewnić dokładne śledzenie. D120 posiada jedną, a D140 i D160 dwie dodatkowe rolki zaciskowe, zapewniające, że nośnik jest płasko ułożony na środku. Dodatkowe rolki na środku można włączyć lub wyłączyć.
2. **Dźwignia rolki dociskowej:** Dźwignia służy do unoszenia i opuszczania rolek dociskowych w celu załadunku nośnika.
3. **Skrzynka bezpiecznikowa:** Bezpiecznik znajduje się po prawej stronie modułu zasilania. Opis bezpiecznika zastosowanego w S One znaleźć można w specyfikacji.



OSTRZEŻENIE: W celu utrzymania stałej ochrony przeciwpożarowej bezpieczniki wymienne powinny być tego samego rodzaju i o takich samych parametrach.

4. **Przełącznik zasilania:** Ten przełącznik znajdujący się na środku modułu zasilania, umożliwia włączenie lub wyłączenie zasilania urządzenia. Aby włączyć zasilanie, ustaw przełącznik w położeniu „I”. Aby wyłączyć zasilanie, ustaw przełącznik w położeniu „O”.
5. **Gniazdo przewodu zasilającego AC:** Znajduje się po lewej stronie modułu zasilania. Procedura włączania zasilania jest szczegółowo objaśniona w punkcie 1.3. Zawsze używać przewodu zasilającego dostarczonego wraz z urządzeniem.
6. **Port USB:** Złącze to bazuje na standardach określonych w Specyfikacji Uniwersalnej Magistrali Szeregowej w wersji 1.1. Umożliwia szybką, dwukierunkową komunikację pomiędzy komputerem głównym i urządzeniem.
7. **Port Ethernet RJ45:** Do podłączenia urządzenia do sieci LAN.
8. **Rolki nośne nośnika:** Obrótowe rolki nośne zwoju nośnika.
9. **Uchwyty rdzenia zwojów nośnika:** Dwa uchwyty rdzenia utrzymują na miejscu zwój nośnika podczas odwijania materiału.
10. **Kółka samonastawne:** Kółka samonastawne w podstawie wyposażone są w hamulce blokujące. Po przestawieniu urządzenia w nowe miejsce, nacisnąć stopą hamulce, aby zablokować kółka.

1.3 Wyłączanie urządzenia



OSTRZEŻENIE: Przed podłączeniem przewodu zasilającego upewnić się, że przełącznik zasilania jest wyłączony (przełącznik w położeniu „0”).



OSTRZEŻENIE: Nie używać przewodu zasilającego, jeśli posiada on widoczne uszkodzenia. Kabel zasilający odłączać pociągając za wtyczkę, nie za przewód.



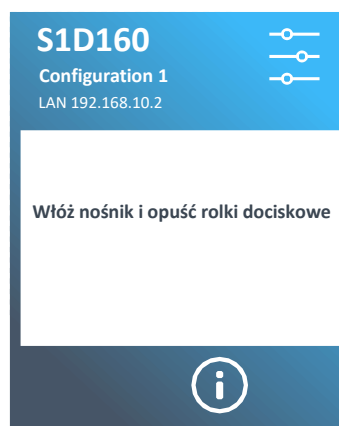
OSTRZEŻENIE: Palce i inne części ciała należy trzymać z dala od obszaru cięcia. Są tam niebezpieczne elementy ruchome.

1. Podłączyć zewnętrzny koniec przewodu zasilającego AC do gniazda, umieszczonego w module wejściowym zasilania na tylnym panelu urządzenia.
2. Podłączyć wewnętrzny koniec przewodu zasilającego AC do prawidłowo uziemionego gniazda ściennego.
3. Włączyć zasilanie urządzenia ustawiając w położeniu „I” przełącznik umiejscowiony na module zasilania na tylnym panelu.
4. Włączy się ekran dotykowy i rozpocznie się proces inicjalizacji. Jeśli załadowano nośnik, urządzenie sprawdzi rozmiar i ładuje nośnik.



FIG 1-4

NOŚNIK ZAŁADOWANY, URZĄDZENIE GOTOWE



Rys. 1-5

NOŚNIK NIEZAŁADOWANY, URZĄDZENIE GOTOWE

1.4 Podłączanie urządzenia do komputera

S One obsługuje łączność Ethernet i USB. Jeśli oba porty są aktywne jednocześnie, port, który jako pierwszy odebrał dane pozostanie aktywny, a drugi port zostanie wyłączony.

1.4.1 Złącze USB

Długość kabla USB nie powinna przekraczać 5 metrów (16 stóp). Złącze po stronie urządzenia to USB serii B, 4-pinowe. Złącze po stronie komputera to USB A, 4-pinowe.

1.4.1.1 Podłączanie S One do komputera PC za pomocą kabla USB



UWAGA: Podczas instalacji upewnij się, że użytkownik posiada prawa administratora, a UAC jest wyłączone lub ustawione na najniższym poziomie.

1. Wyłącz urządzenie.
2. Wejdź na stronę www.summa.com/en/support/software-firmware i pobierz oraz zainstaluj sterownik USB dla urządzenia S One.
3. Zaczekaj na instalację sterownika.
4. Podłącz jeden koniec kabla USB do złącza USB w komputerze.
5. Podłącz drugi koniec kabla USB do portu USB z tyłu urządzenia.
6. Włącz urządzenie i wróć do komputera.
7. Na ekranie komputera powinien pojawić się komunikat o wykryciu nowego sprzętu, po czym nastąpi instalacja sterownika USB.
8. Kliknij „OK” i zastosuj się do instrukcji na ekranie.
9. Uruchom ponownie komputer.



UWAGA: Podczas pierwszego podłączania urządzenia do komputera za pomocą kabla USB komputer wykryje urządzenie i zainstaluje sterowniki USB, jeśli uruchomiono program konfiguracyjny. Jeśli przed podłączeniem nie uruchomiono programu konfiguracyjnego, należy zainstalować program gdy urządzenie jest podłączone i włączone. Po uruchomieniu programu komputer wykryje nowe urządzenie i automatycznie zainstaluje prawidłowy sterownik. _____



UWAGA: Aby podłączyć więcej niż jedno urządzenie do jednego komputera por.. punkt 4.5.3.

1.4.1.2 Podłączanie S One do komputera Mac za pomocą kabla USB

➤ Mac OSX

Większość nowszego oprogramowania urządzeń nie wymaga instalacji sterownika po podłączeniu komputera do urządzenia. Oprogramowanie kontrolujące sterownik jest zintegrowane w oprogramowaniu urządzenia.

1.4.2 Połączenie przewodem Ethernet



UWAGA: Kabel Ethernet powinien być ekranowany, CAT6.

Przy podłączaniu do sieci Ethernet konieczne jest ustawienie kilku parametrów. Najlepiej zapytać administratora sieci, czy potrzebny jest adres statyczny, czy też stosowany jest serwer DHCP. Jeśli stosowany jest adres statyczny, należy zwrócić się o adres i maskę podsieci.

1.4.2.1 Zastosowanie adresu statycznego:

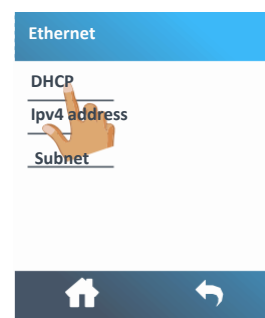
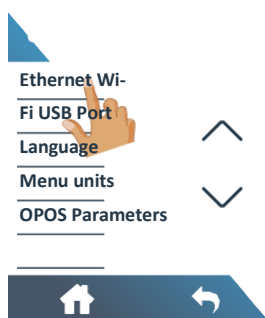
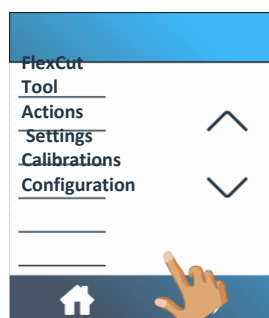
Otrzymany adres statyczny zostanie wykorzystany w oprogramowaniu sterującym urządzeniem. Należy go też ustawić w urządzeniu.



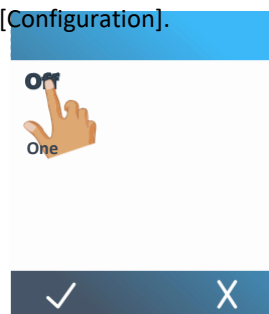
UWAGA: Zaleca się stosowanie statycznego adresu IP.

1. Podłącz kabel Ethernet i włącz urządzenie (por. punkt 1-3).

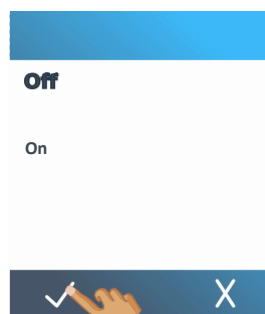
2. Naciśnij ikonę



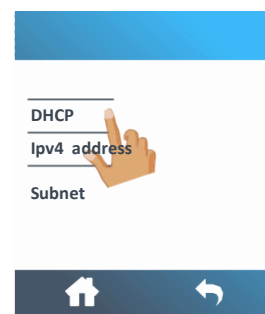
3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Konfiguracja [Configuration].



4. Naciśnij Ethernet.



5. Naciśnij DHCP.



6. Naciśnij Off

7. Naciśnij , aby potwierdzić.

8. Naciśnij adres IPv4.

Adres Ipv4

192 . 168 . 1 . 1

7 8 9 C

4 5 6 .

1 2 3 0

9. Ustaw prawidłowy adres.

Adres Ipv4

192 . 168 . 1 . 1

7 8 9 C

4 5 6 .

1 2 3 0

10. Potwierdź, naciskając

Ethernet

DHCP

Ipv4 address

Subnet

11. Naciśnij Podsieć [Subnet].

Subnet

255 . 255 . 255 . 0

7 8 9 C

4 5 6 .

1 2 3 0

12. Ustaw prawidłowy adres.

Subnet

255 . 255 . 255 . 0

7 8 9 C

4 5 6 .

1 2 3 0

13. Potwierdź, naciskając

Ethernet

DHCP

Ipv4 address

Subnet

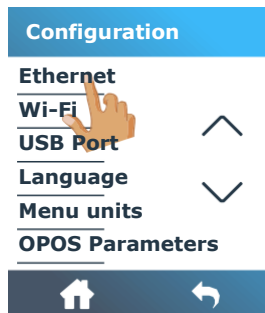
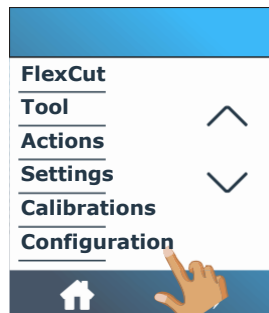
14. Naciśnij , aby wyjść.

15. Uruchom ponownie urządzenie.

1.4.2.2 W przypadku stosowania serwera DHCP:

1. Podłącz kabel Ethernet i włącz urządzenie (por. punkt 1-3).

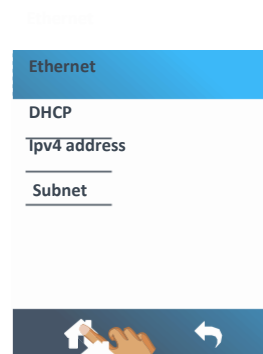
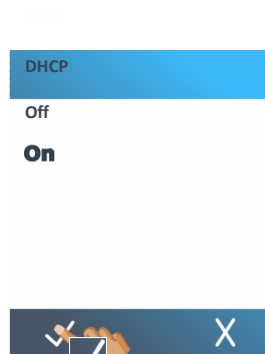
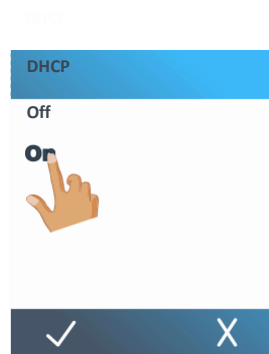
2. Naciśnij ikonę



3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Konfiguracja.

4. Naciśnij Ethernet.

5. Naciśnij DHCP.



6. Naciśnij Wł.

7. Naciśnij , aby potwierdzić.

8. Naciśnij , aby wyjść.

9. Uruchom ponownie urządzenie.

Przypisany adres IP powinien teraz być widoczny w statusie i można stosować go w oprogramowaniu urządzenia.



UWAGA: W przypadku stosowania serwera DHCP, przypisany adres IP można zmienić, jeśli urządzenie nie jest używane przez czas dłuższy niż czas ustawiony na serwerze DHCP (szczegóły u administratora IT).

1.4.3 Wi-Fi (opcja – zależnie od regionu)



UWAGA: Opcja Wi-Fi jest standardowo wyłączona. Należy ją aktywować za pomocą kodu. Kod ten aktywuje też opcję kodów kreskowych. Opis aktywacji w punkcie 1.7.

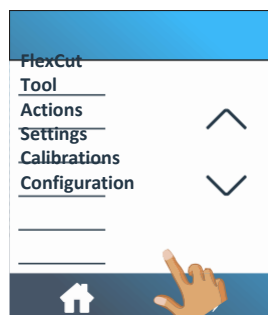
S One może opcjonalnie łączyć się z Wi-Fi w pewnych częściach świata. Jeśli mieszkasz w regionie, gdzie Wi-Fi nie jest dostępne, pojawi się komunikat „Wi-Fi nie jest dostępne w twoim regionie”.

1.4.3.1 Ustawienie domyślne

Wi-Fi jest domyślnie ustawione na wykorzystywanie DHCP, więc jedyne, co trzeba zrobić, to połączyć się z odpowiednią siecią Wi-Fi, która udostępnia swój SSID (nazwę sieci).

1. Włącz urządzenie (por. punkt 1.3).

2. Naciśnij ikonę



3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Konfiguracja. [Configuration]



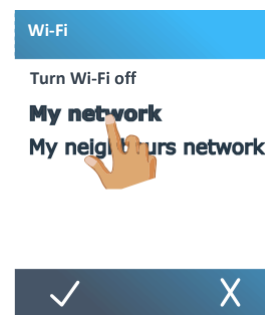
6. Wpisz hasło.



4. Naciśnij Wi-Fi.



7. Naciśnij , aby potwierdzić.



5. Wybierz odpowiednią sieć.



8. Naciśnij , aby wyjść.

1.4.3.1 Ustawienie stałego adresu IP

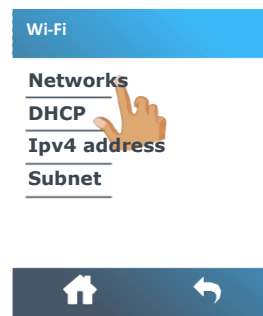
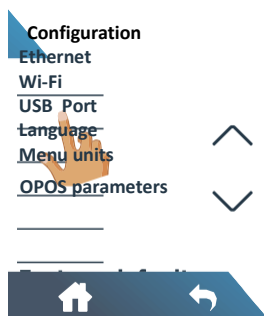
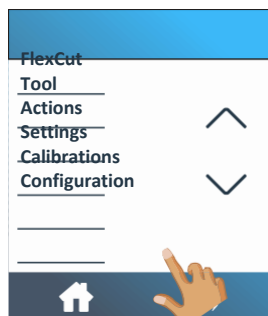
W razie korzystania z adresu statycznego, należy zwrócić się do administratora sieci o adres i maskę podsieci.



UWAGA: Zaleca się stosowanie statycznego adresu IP.

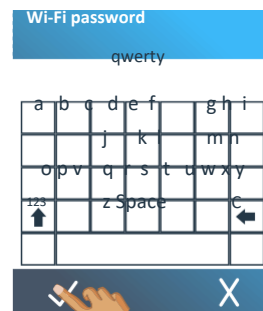
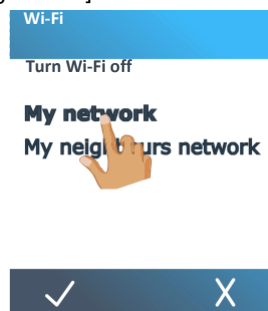
1. Włącz urządzenie (por. punkt 1.3).

2. Naciśnij ikonę



3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Konfiguracja.

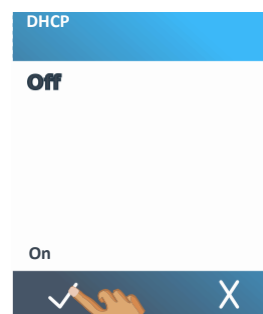
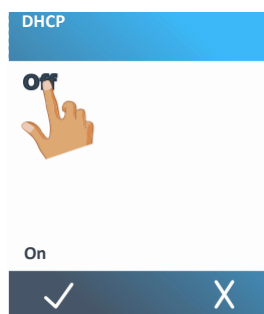
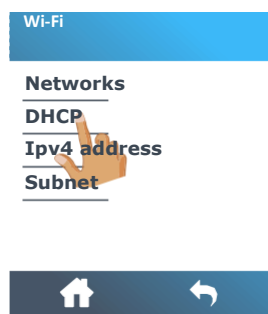
[Configuration]



6. Wybierz odpowiednią sieć.

7. Wpisz hasło.

8. Wciśnij , aby potwierdzić.



9. Naciśnij DHCP.

10. Naciśnij Off

11. Wciśnij



, aby potwierdzić.



12. Naciśnij adres IPv4.



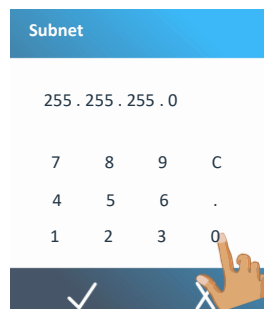
13. Ustaw prawidłowy adres.



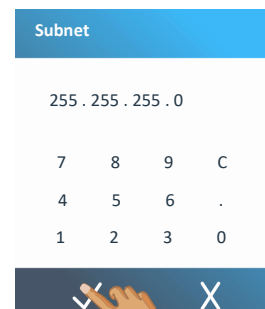
14. Potwierdź, naciskając .



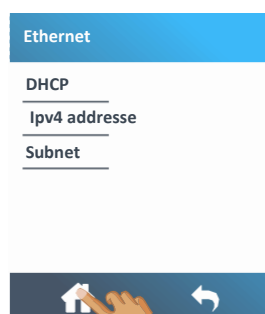
15. Naciśnij Podsieć.



16. Wpisz prawidłową wartość.



17. Potwierdź, naciskając .



18. Naciśnij , aby wyjść.

1.5 Załadunek nośnika

Poniższe procedury dotyczą głównie stosowania nośnika w rolkach. Jeśli korzystasz z arkuszy, istnieją dwie opcje:

1. W przypadku długich arkuszy: zwiń arkusz, aby był ułożony jak zwój.
2. W przypadku krótkich arkuszy: ułożenie nie ma takiego znaczenia. Jeśli arkusz został odcięty prostopadłe, można go wyrównać do przedniej krawędzi.

1.5.1 Pozycjonowanie rolki dociskowej

Prawidłowy ruch nośnika możliwy jest tylko, gdy nośnik poruszany jest przez dwie zewnętrzne rolki dociskowe, ustawione prawidłowo na dwóch rolkach nośnych.

Rolki dociskowe są opuszczane lub unoszone jednocześnie za pomocą ramienia dźwigni rolek dociskowych po prawej stronie urządzenia. Rolki dociskowe należy unieść, aby umożliwić załadunek winylu, podczas którego nośnik jest podawany od tyłu urządzenia do przodu. Po uniesieniu rolki dociskowej można przemieszczać ręcznie, w lewo lub w prawo wzdłuż wałka rolek dociskowych.



UWAGA: Przed przesunięciem rolek dociskowych w lewo lub w prawo, należy się zawsze upewnić, że rolki są całkowicie uniesione.

Aby przesunąć rolkę dociskową w prawo, zawsze przytrzymywać zespół znajdujący się z boku rolki. Nie przesuwaj rolki dociskowej trzymając zespół z tyłu maszyny. _

Rolki dociskowe **MUSZĄ** być prawidłowo ustawione i opuszczone na nośnik przed rozpoczęciem sekwencji automatycznego załadunku. Należy się upewnić, że wszystkie rolki dociskowe są ustawione nad rolką nośną. Zewnętrzną lewą rolkę dociskową należy ustawić w jednej z zapadek (pozycja kliknięcia), umiejscowionej tuż pod białą trójkątną naklejką. Zewnętrzną prawą rolkę dociskową należy umieścić wzdłuż długiej rolki nośnej. Pozycje zapadek znajdują się na krawędziach rolki nośnej (strefa zaznaczona białą, trójkątną naklejką).



RYS. 1-6 POŁOŻENIE ROLKI DOCISKOWEJ

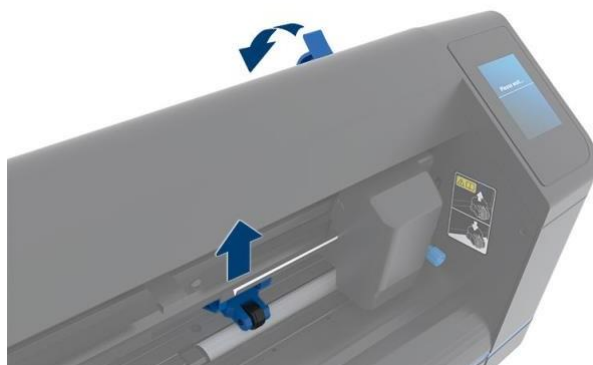


UWAGA: Kiedy urządzenie nie jest używane, rolki dociskowe należy zawsze pozostawiać w położeniu górnym. Pozostawienie rolek dociskowych w położeniu dolnym przez dłuższy okres czasu spowoduje ich miejscowe spłaszczenie, co negatywnie wpłynie na dokładność śledzenia i jakość cięcia. _

UWAGA: Jeśli rolki dociskowe zostaną uniesione podczas pracy urządzenia natychmiast zatrzyma się i przesunie wózek w prawo.

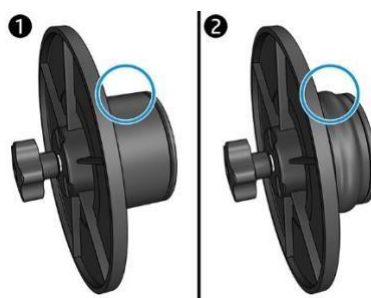
1.5.2 Załadunek nośnika

1. Unieś rolki dociskowe za pomocą ramienia dźwigni rolek dociskowych, znajdującego się po prawej stronie urządzenia, obok panelu dotykowego.



RYS. 1-7
DŹWIGNIA ROLKI DOCISKOWEJ

2. Poluzuj pokrętła na dwóch uchwytach rdzenia nośnika. Poniższa ilustracja ukazuje poluzowany i dokręcony uchwyt rdzenia ❶ ❷



RYS. 1-8 UCHWYTY RDZENIA

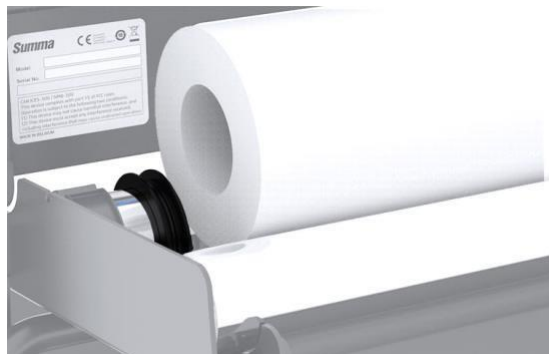
3. Wsuń poluzowany uchwyt rdzenia w jeden koniec zwoju nośnika i dokręć pokrętło. Sprawdź, czy uchwyt rdzenia jest dobrze zamocowany. Następnie powtórz tę czynność z drugiej strony zwoju.
4. Umieść zwój z uchwytami rdzenia po obu stronach rolek podających nośnik. Umieść uchwyty rdzenia wewnątrz rowka prowadnicy uchwytu rdzenia. Prowadnice uchwytu rdzenia można przesuwac poprzecznie na rolce.



RYS. 1-9
POŁOŻENIE UCHWYTU RDZENIA NOŚNIKA



UWAGA: Jeśli uchwyty rdzenia nie są używane (niezalecane – nie można zagwarantować prawidłowego śledzenia), należy się upewnić, że zwój znajduje się pomiędzy dwoma prowadnicami uchwytu rdzenia.

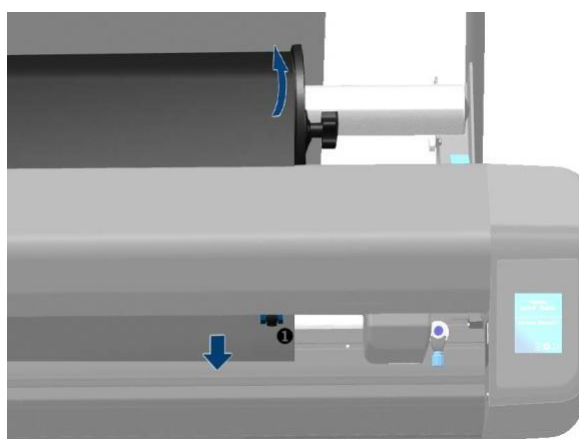


RYS. 1-10

PODAWANIE NOŚNIKA ZE ZWOJU BEZ UCHWYTÓW RDZENIA

5. Zaczynij podawanie nośnika od tyłu maszyny. Przeciągnij nośnik pod rolkami dociskowymi w kierunku przedniej części maszyny.
6. Umieść lewą krawędź nośnika na lewej rolce nośnej i sprawdź, czy prawa krawędź nośnika znajduje się nad długą rolką nośną. Następnie ustaw lewą i prawą rolkę dociskową.

Rolki dociskowe należy ustawić nad rolkami nośnymi, w odległości ok. 3 do 15 mm (0.1" do 0.6") od zewnętrznych krawędzi nośnika (1). Pociągając one nośnik przytrzymując uchwyt rdzenia z tyłu, dzięki czemu nośnik jest odpowiednio naprężony.



RYS. 1-11

POZYCJA NOŚNIKA

Jeśli powyższa procedura nie działa, gdyż nośnik jest zbyt wąski, by sięgnąć długiej rolki nośnej, spróbuj ustawić lewą krawędź nośnika nad drugą lewą rolką nośną i umieść prawą krawędź nośnika gdzieś nad długą rolką nośną. Przesuń lewą rolkę dociskową w stronę długiej rolki nośnej, aż obie rolki dociskowe znajdą się w wyznaczonych pozycjach i bezpośrednio nad krawędziami winylu.

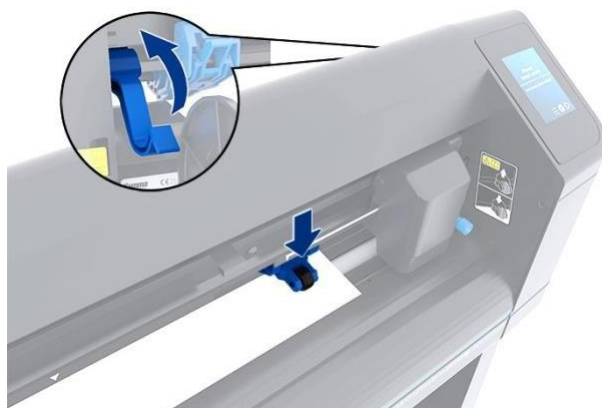
W obu przypadkach obie krawędzie nośnika muszą pokrywać rolkę nośną. W przeciwnym przypadku, ustaw materiał tak, aby zasłaniał rolkę nośną.

7. Upewnij się, że nośnik jest wysunięty ze zwoju w linii prostej. W tym celu przesunąć zwój nośnika i prowadnice uchwytu rdzenia z lewej do prawej, wzdłuż rolek podtrzymujących nośnik.



OSTRZEŻENIE: Palce i inne części ciała należy trzymać z dala od obszaru cięcia. Są tam niebezpieczne elementy ruchome.

8. Opuścić rolki dociskowe, aby mocno docisnąć nośnik do rolek nośnych. Po upływie jednej sekundy wózek narzędzi automatycznie przesuwa się z prawej do lewej, aby wykryć szerokość nośnika.



RYS. 1-12
DŹWIGNIA ROLKI DOCISKOWEJ

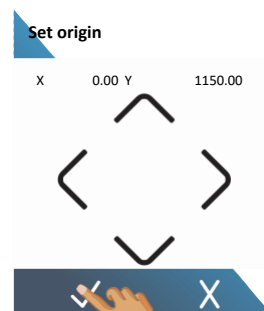
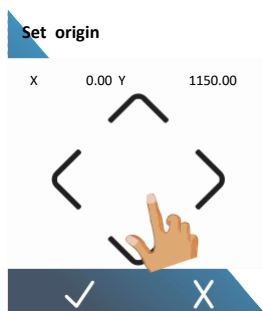


UWAGA: Nie zaleca się ręcznego odwijania nośnika. Urządzenie automatycznie odwinie nośnik podczas sekwencji załadunku.

9. Położenie i trasa materiału w arkuszach są takie same, jak w przypadku nośnika w zwojach.
10. Urządzenie jest gotowe do pracy.

➤ **Zmiana punktu wyjściowego.**

1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Naciśnij ikonę .

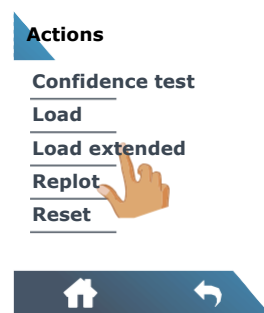
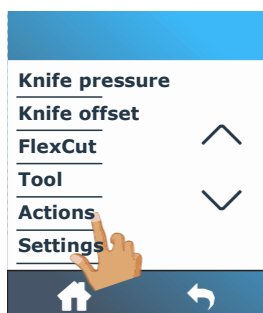
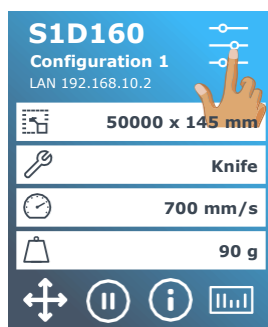
3. Za pomocą strzałek zmień punkt początkowy [Set origin]. Wartość obok Y to pozostała szerokość.

4. Naciśnij , aby potwierdzić nowy punkt początkowy.

➤ **Załadunek rozszerzony.**

Funkcja rozszerzonego załadunku umożliwia określenie limitów osi X tak, aby urządzenie mogło ciąć poza rolkami dociskowymi.

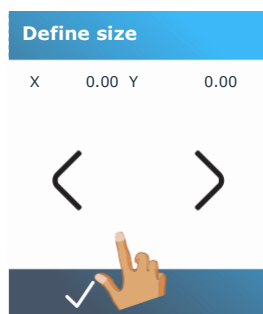
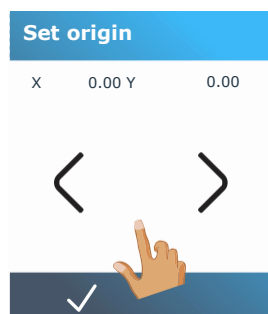
1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Naciśnij ikonę .

3. Naciśnij Działania [Actions].

4. Wciśnij Rozszerzony ładunek [Load extended]



5. Ustal punkt początkowy za pomocą strzałek i naciśnij , aby potwierdzić.

6. Ustal rozmiar za pomocą strzałek i naciśnij , aby potwierdzić.



UWAGA: Podczas korzystania z tego trybu nie można zagwarantować śledzenia.

1.6 Instalacja narzędzi



OSTRZEŻENIE: Urządzenia serii S One wykorzystują bardzo ostre narzędzia. Aby uniknąć okaleczenia, należy zachować ostrożność podczas instalacji, wyjmowania i posługiwania się nożem!

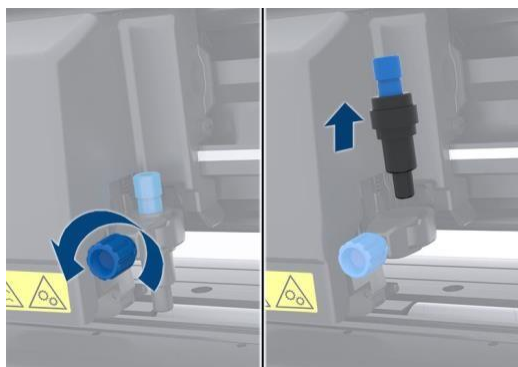
1.6.1 Instalacja noża

Nóż został wstępnie zainstalowany w urządzeniu.

Ze względów bezpieczeństwa głębokość noża ustawiono na zero. Należy odwrócić (por. rys. 1-22 żółta strzałka w prawo), aby rozpocząć cięcie. Poniżej znajduje się kompletny opis procedury usuwania i instalacji noża.

1.6.1.1 Usuwanie noża ciągnionego

1. Poluzuj śrubę zacisku głowicy i wyjmij uchwyt noża z zacisku.



RYS. 1-13

WYJMOWANIE UCHWYTU NOŻA CIĄGNIONEGO Z ZACISKU

2. Obróć radełkowane pokrętko w prawo, aby wypchnąć nóż z uchwytu. 3.



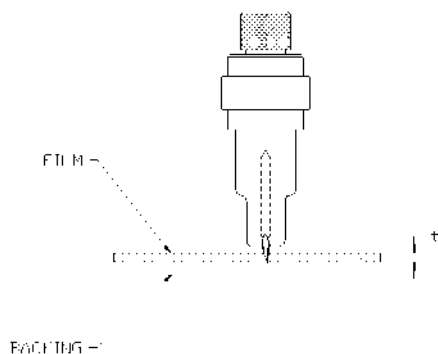
RYS. 1-14

WYCIĄGANIE NOŻA ZE STANDARDOWEGO UCHWYTU NOŻA CIĄGNIONEGO

3. Ostrożnie wyjmij nóż z uchwytu.

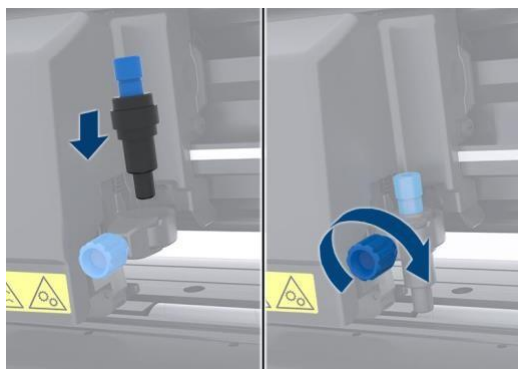
1.6.1.2 Instalacja noża ciągnionego

1. Wyjmij aluminiowy element z plastikowego uchwyty noża (5) obracając radełkowane pokrętkę regulacyjną (3) w lewo, aż aluminiowy element wyjdzie z uchwyty.
2. Wsuń stożkowy, tępy koniec noża w otwór w wąskim końcu uchwyty. Delikatnie wciśnij nóż.
3. Obróć uchwyty do góry nogami i delikatnie uderz nim o litą powierzchnię, aby upewnić się, że nóż został wprowadzony całkowicie
4. Powoli obróć radełkowane pokrętkę w prawo, aż czubek noża wysunie się na długość konieczną do cięcia danego nośnika (t), jak pokazano na poniższej ilustracji. [film/folia // backing-uchwyty]



RYS. 1-15
REGULACJA DŁUGOŚCI NOŻA

5. Wsuń uchwyty noża do zacisku głowicy i dociśnij go (1).



RYS 1-16 ZACISK GŁOWICY CIĄGNIONEJ

6. Dokręć śrubę mocującą (2).

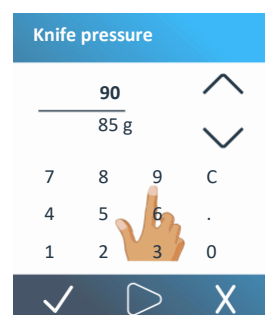
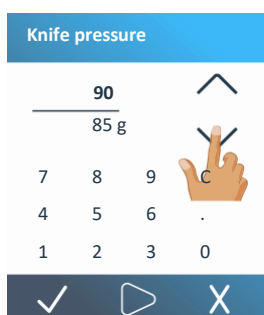
1.6.1.3 Ustawianie głębokości noża i nacisku:

(Przed sprawdzeniem nacisku noża do urządzenia należy załadować nośnik).



OSTRZEŻENIE: Każde wciśnięcie klawisza może rozpocząć test wewnętrzny lub ruch głowicy albo nośnika. Palce i inne części ciała należy trzymać z dala od obszaru cięcia. Są tam niebezpieczne elementy ruchome.

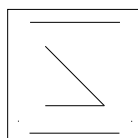
1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Wybierz Nacisk[pressure]
3. Zmień wartość za pomocą strzałek góra/dół.
4. Lub wpisz nową wartość.

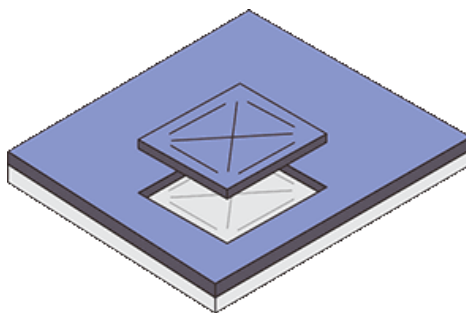
1. Wciśnij  , aby przeprowadzić wewnętrzny test nacisku noża.
2. Wciśnij  , aby potwierdzić wybrany nacisk noża.
3. Wciśnij  , aby pozostawić nacisk bez zmian.

Po naciśnięciu  , aktualna wartość nacisku noża zostanie automatycznie ustawiona na nową wartość, a urządzenie wytnie wzór testu nacisku noża.



RYS. 1-17
WZÓR TESTU NACISKU NOŻA

Wyjmij wycięty prostokąt i obejrzyj podkład nośnika.



RYS. 1-18

WYJĘTY WZÓR TESTU NACISKU NOŻA

Głębokość noża jest ustawiona prawidłowo, jeśli wzór testowy jest całkowicie wycięty z winylu, winyl jest usunięty, a końcówka ostrza widocznie zarysowała przednią stronę podkładu nośnika. Ostrze nigdy nie powinno przecinać podkładu, jedynie lekko zarysować silikonową powłokę i pierwszych kilka włókien materiału podkładu.

Ponieważ ustawienia nacisku noża są uzależnione od grubości i rodzaju ciętego nośnika, regulacja nacisku noża będzie wymagać pewnej praktyki. Zasadniczo głębokość nożna należy zwiększyć w przypadku grubszych rodzajów winylu i zmniejszyć dla cieńszych rodzajów winylu.



UWAGA: Po ustawieniu głębokości cięcia i/lub nacisku noża, należy przeprowadzić dokładną kontrolę wzrokową ostrza noża wystającego z uchwytu i przetestować wyniki cięcia winylowego nośnika na kawałki.____



UWAGA: Nie używaj urządzenia, jeśli nóż przecina podkład nośnika gdyż spowoduje to poważne uszkodzenie gumowego paska tnącego i noża.____



UWAGA: W przypadku większości rodzajów winylu, ostrze noża będzie lewo widoczne na spodzie uchwytu. Jeśli końcówka noża jest widoczna, należy wyregulować głębokość cięcia. Aby uniknąć uszkodzenia urządzenia, należy sprawdzać głębokość końcówki ostrza noża i jakość cięcia po każdej zmianie rodzaju winylu załadowanego do urządzenia.____

1.6.2 Instalacja pisaka

S One mogą też pracować z pewnym rodzajem pisaka. Po wymianie noża na pisak, urządzenia można używać jako plotera do kreślenia nowych lub istniejących projektów na papierze.

1. Poluzuj śrubę zacisku głowicy i wyjmij narzędzie z zacisku.
2. Zainstaluj pisak w zacisku i dokręć śrubę mocującą.
3. Wymianę narzędzie można przeprowadzić za pomocą panelu dotykowego, Summa Cutter Control (tylko PC) lub oprogramowania do cięcia.

Wybór pracy z pisakiem wyłącza korektę przesunięcia noża i zmienia nacisk na „nacisk pisaka”.



UWAGA: Informacje na ekranie dotykowym dotyczą wyłącznie aktualnie wybranego narzędzia. Upewnij się, że ustawienia narzędzia w urządzeniu są zgodne z aktualnie używanym narzędziem. [__](#)



RYS. 1-19
WYBRANE NARZĘDZIE TO
NÓŻ



RYS. 1-20
WYBRANE NARZĘDZIE
TO PISAK

1.7 Aktywacja funkcji dodatkowych

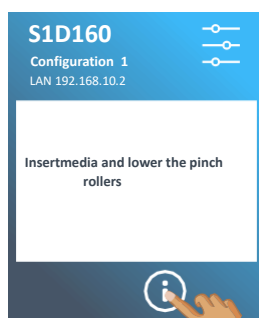
Funkcja kodów kreskowych i opcja Wi-Fi wymagają aktywacji przed użyciem.

Aktywacja odbywa się poprzez stronę (www.summa.com/support/product-registration). Do aktywacji niezbędny jest numer seryjny urządzenia. Numer seryjny można znaleźć na naklejce z tyłu urządzenia

, lub w menu konfiguracji systemu. Zaleca się odczytanie numeru seryjnego bezpośrednio z menu konfiguracji systemu.

Krok pierwszy: uzyskanie numeru seryjnego

1. Włącz urządzenie.



2. Naciśnij ikonę



3. Zapisz numer seryjny.

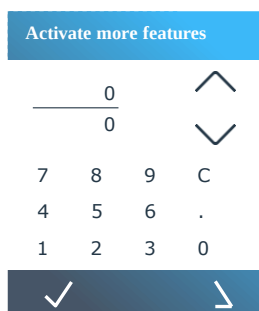
Krok drugi: aktywacja kodu kreskowego

1. Wejdź na stronę i zarejestruj swoje urządzenie. Na stronie wyświetlony zostanie 6-cyfrowy kod aktywacyjny. Otrzymasz e-mail z numerem seryjnym i kodem aktywacyjnym. Zachowaj ten e-mail na przyszłość.

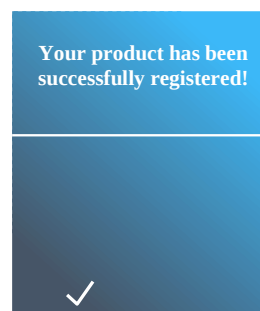
2. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



3. Naciśnij ikonę kodu kreskowego.



4. Wpisz kod i naciśnij



5. Naciśnij

2 PODSTAWOWA OBSŁUGA

2.1 Ekran dotykowy

2.1.1 Wprowadzenie

Ekran dotykowy to unikalny interfejs pokazujący szczegółowe informacje o statusie urządzenia oraz umożliwiającą elastyczniejszą i dokładniejszą kontrolę nad konfiguracją urządzenia. Obok komunikatów statusu i/lub menu opcji znajdują się ikony, za pomocą których można zmieniać pozycje menu lub wartości danych podmenu/parametrów.



RYS. 2-2 EKRAN
DOTYKOWY

Dostępna jest też funkcja wygaszacza ekranu. Po upływie pewnego czasu na ekranie pojawia się poniższe logo.



RYS. 2-3
WYGASZACZ
EKRANU

Dotknij ekranu, aby wyłączyć wygaszacz.



OSTRZEŻENIE: Każde wciśnięcie klawisza może rozpocząć test wewnętrzny lub ruch głowicy albo nośnika. Palce i inne części ciała należy trzymać z dala od obszaru cięcia. Są tam niebezpieczne elementy ruchome.

2.1.2 Obsługa podstawowa

2.1.2.1 Przyciski sterowania



Przycisk Ustawień umożliwia dostęp do menu głównego. Po naciśnięciu tego przycisku Urządzenie przechodzi w stan offline i wstrzymuje wszelkie bieżące działania. Menu główne zawiera wszystkie ustawienia parametrów, podmenu oraz umożliwia dostęp do programów testów i kalibracji. Wybrane narzędzie warunkuje wyświetlane ustawienia.



Naciśnięcie przycisku punktu wyjściowego wyświetla aktualny punkt początkowy i umożliwia jego zmianę za pomocą przycisków strzałek (pojawiają się one po naciśnięciu przycisku).



Online i zatrzymanie to dwie koncepcje ważne dla użytkownika S One. W stanie online urządzeniem można sterować za pomocą komputera głównego, co oznacza, że urządzenie wykona instrukcje cięcia lub kreślenia wysłane z oprogramowania komputera głównego. Wciśnięcie jakiegokolwiek innego przycisku na urządzeniu zatrzymuje je i uniemożliwia sterowanie przez komputer główny. Jednak jeśli komputer był w trakcie wysyłania danych cięcia do urządzenia, będzie mógł kontynuować do chwili zapełnienia bufora urządzenia.



Naciśnij ten przycisk, by rozpocząć pracę z kodami kreskowymi. Praca z kodami kreskowymi opisana jest w punkcie

3.3.4.



Naciśnij, aby wyświetlić informacje o wersji oprogramowania sprzętowego i numer seryjny.



Ikona ta pojawia się, kiedy urządzenie wykonuje zadanie. Kliknij przycisk, aby zatrzymać bieżące zadanie.

2.1.2.2 Ustawienia bieżące

	50000 x 145 mm
	Knife
	700 mm/s
	90 g

Podsumowanie najważniejszych ustawień jest też widoczne na ekranie domyślnym. Wyświetlany jest rozmiar nośnika, bieżące narzędzie, bieżąca prędkość narzędzia i nacisk narzędzia. Naciśnięcie danej wartości umożliwia jej szybką zmianę. Parametry te można też zmieniać w różnych menu (por. punkt 4).

2.2 Jak ustawić parametry narzędzi

Urządzenia S One mogą pracować z nożem, pisakiem lub nożykiem znacznikiem (opcja). Po wymianie narzędzia parametry narzędzia należy zresetować lub sprawdzić. Wszystkie narzędzia mają jeden wspólny parametr: nacisk. Każde narzędzie posiada też swoje specyficzne parametry. Parametry narzędzia można zmieniać dla bieżącego użytkownika lub poprzez zmianę użytkownika (por. punkt 2.4).



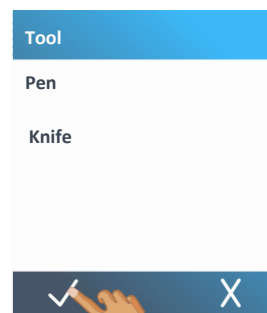
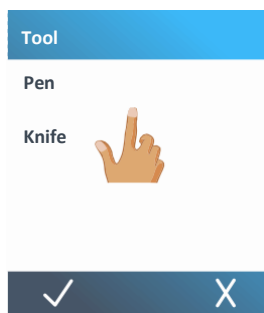
UWAGA: Urządzenia S One pracują zgodnie ze specyfikacją wyłącznie pod warunkiem stosowania oryginalnych noży, pisaków lub nożyków znaczników firmy Summa. Nie wymieniaj standardowego noża, pisaka ani nożyka znacznika na wyroby innych producentów. _____



OSTRZEŻENIE: Każde wciśnięcie klawisza może rozpocząć test wewnętrzny lub ruch głowicy albo nośnika. Palce i inne części ciała należy trzymać z dala od obszaru cięcia. Są tam niebezpieczne elementy ruchome. _____

2.2.1 Ustawianie rodzaju narzędzia

1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Naciśnij Narzędzie.

3. Wybierz narzędzie.

4. Naciśnij , aby wybrać narzędzie podświetlone na ekranie.

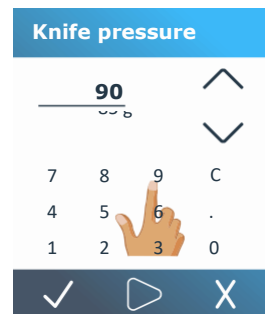
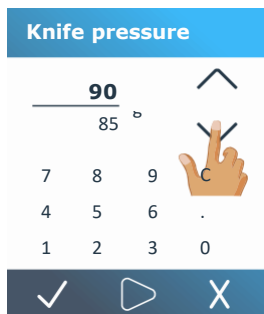
Po zmianie rodzaju narzędzia urządzenie poprosi użytkownika o instalację nowego narzędzia.



Uwaga : Jeśli nie załadowano nośnika, wejdź do menu narzędzi naciskając . W razie potrzeby, po załadowaniu nośnika urządzenie zapyta użytkownika o wymianę narzędzia. (Por. punkt 4).

2.2.2 Zmiana nacisku narzędzia

1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Wybierz Nacisk

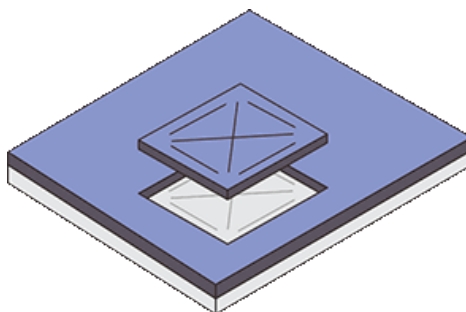
3. Zmień wartość za pomocą strzałek góra/dół.

4. Lub wpisz nową wartość.

1. Wciśnij , aby przeprowadzić wewnętrzny test nacisku noża.
2. Wciśnij , aby potwierdzić wybrany nacisk noża.
3. Wciśnij , aby pozostawić nacisk bez zmian.

Po naciśnięciu , aktualna wartość nacisku noża zostanie automatycznie ustawiona na nową wartość, a urządzenie wytnie wzór testu nacisku noża.

Wyjmij wycięty prostokąt i obejrzyj podkład nośnika.



RYS. 2-3

WYJĘTY WZÓR TESTU NACISKU NOŻA

Głębokość noża jest ustawiona prawidłowo, jeśli wzór testowy jest całkowicie wycięty z winylu, winyl został usunięty, a końcówka ostrza widocznie zarysowała przednią stronę podkładu nośnika. Ostrze nigdy nie powinno przecinać podkładu, jedynie lekko zarysować silikonową powłokę i pierwszych kilka włókien materiału podkładu.

2.2.3 Zmiana przesunięcia noża ciągniętego

Przesunięcie to bardzo ważny parametr noża ciągniętego. Przesunięcie to odległość między środkiem a końcówką noża.



UWAGA: Przesunięcie noża należy ustawić po każdej zmianie noża, należy też sprawdzić, czy nóż wykazuje oznaki zużycia.



UWAGA: Typowe przesunięcie dla noży Summa wynosi od 0,41 do 0,45 dla noży standardowych, od 0,9 do 0,97 dla noży piaskowanych i od 0,49 do 0,52 dla noży 60-stopniowych.



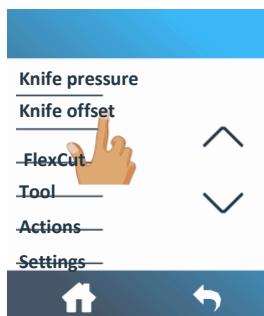
UWAGA: Noży piaskowanych należy używać, jeśli grubość ciętego materiału przekracza 0,25 mm.

Zmiana przesunięcia noża:

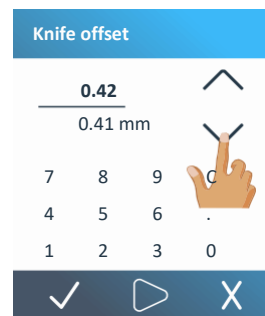
1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Wciśnij przycisk menu.



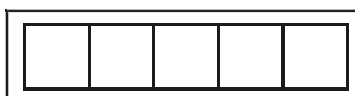
3. Naciśnij Przesunięcie noża.[Knife offset]



4. Zmień wartość za pomocą strzałek góra/dół.

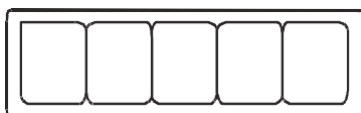
1. Wciśnij , aby wykonać przesunięcie noża wewnętrznego i wyjść z menu.
2. Wciśnij , aby potwierdzić wybrany nacisk noża.
3. Wciśnij , aby pozostawić nacisk bez zmian.

Kiedy przesunięcie noża jest ustawione prawidłowo, wzór testowy wygląda następująco:

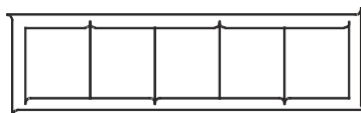


RYS. 2-4
WZÓR PRAWDŁOWEGO PRZESUNIĘCIA NOŻA

Kiedy przesunięcie noża jest zbyt niskie, wzór testowy wygląda następująco:



Kiedy przesunięcie noża jest zbyt wysokie, wzór testowy wygląda następująco:



Wyreguluj przesunięcie noża, aż wycięty wzór będzie prawidłowy.

2.3 Jak ustawić prędkość cięcia

Faktyczna prędkość, z jaką porusza się narzędzie jest warunkowana przez 4 różne parametry. Prędkość (i przyspieszenie), gdy narzędzie jest opuszczane; prędkość (i przyspieszenie), gdy narzędzie jest uniesione. Te 4 parametry zostały zgrupowane w jednym parametrze, aby umożliwić szybką i łatwą zmianę prędkości. Ten łączny parametr nazywa się "prędkość" i określa szybkość stosowaną przez urządzenie, kiedy narzędzie jest opuszczane. Zwiększenie lub obniżenie prędkości powoduje odpowiednie zwiększenie lub obniżenie pozostałych parametrów. Parametry można zmieniać indywidualnie, ale tylko za pomocą programu Summa Cutter Control.

Jedna prędkość jest stała: prędkość, z jaką urządzenie wyciąga nośnik ze zwoju. Prędkość ta jest ustalona na 200 mm/s (8ips).

Ustalanie prędkości cięcia:

1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Naciśnij Prędkość

3. Wybierz nową prędkość, w razie potrzeby użyj strzałek do przewijania.

4. Wciśnij , aby potwierdzić.



Uwaga: Prędkość można też ustawić w menu ustawień, więcej szczegółów znajdziesz w punkcie 4.

2.4 Jak zmienić użytkownika (Szybka zmiana parametrów)

Urządzenia S One posiadają 4 konfiguracje użytkownika, z których wszystkie zawierają te same parametry. Każda konfiguracja może posiadać osobne ustawienia parametrów. Umożliwia to szybką i łatwą rekonfigurację urządzenia do różnych zadań lub nośników.



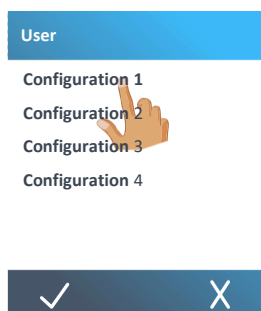
UWAGA: Fabryczne wartości domyślne są takie same dla wszystkich użytkowników.

Zmiana konfiguracji użytkownika:

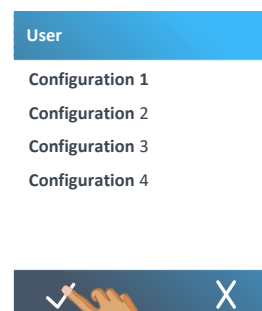
1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Wybierz aktualnego użytkownika.



3. Wybierz nowego użytkownika.



4. Wciśnij , aby potwierdzić.



UWAGA: Nazwę konfiguracji można zmienić za pomocą Summa Cutter Control.

2.5 Jak sprawdzić, czy znak ma prawidłowy rozmiar (Kalibracja Długości)

W urządzeniach S One materiał jest podawany za pomocą wałka. Oznacza to, iż długość cięcia zależy od grubości materiału.

Fabrycznie urządzenia skalibrowano dla standardowego winylu odlewane 2-mil lub winylu kalandrowanego 3-mil. Każdy użytkownik (ogółem 4 dla S One) może posiadać inny współczynnik kalibracji.

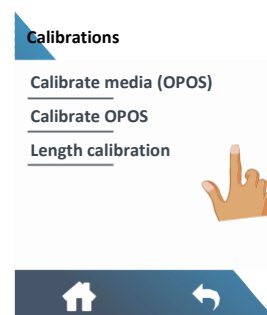
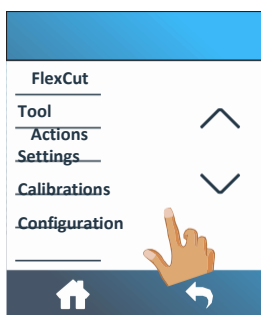
Jest to bardzo przydatne w przypadku znaków wielobarwnych. Dzięki temu elementy o różnych kolorach są spasowane, nawet w przypadku stosowania różnych rodzajów winylu.



UWAGA: W przypadku standardowego użytkowania, kalibracja maszyny nie jest konieczna. Dla standardowego winylu dokładność wynosi 0,2%. Jednak jeśli konieczna jest wysoka dokładność między różnymi rodzajami winylu lub kolorami, kalibracja jest niezbędna. _____

Kalibracja nośnika (kalibracja długości):

1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Naciśnij 
3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Kalibracja.
4. Naciśnij Kalibracja długości.

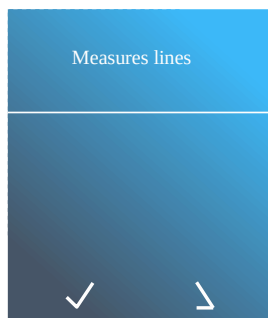
Urządzenie ponownie załaduje nośnik i przeprowadzi test kalibracji długości. Wyjmij nośnik i zmierz długość linii cięcia za pomocą odpowiedniego przyrządu pomiarowego. Długość, jaką należy wpisać to odległość pomiędzy linią 1 i linią 2, jak przedstawiono na poniższym rysunku.



RYS. 2-5
WZÓR KALIBRACJI DŁUGOŚCI



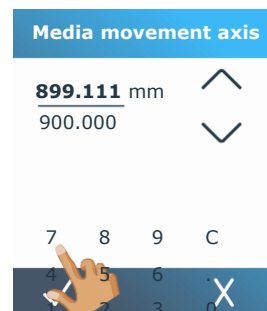
UWAGA: Dokładność urządzenia będzie równa dokładności kalibracji. Jeśli przyrząd pomiarowy jest niedokładny, ponowna kalibracja może pogorszyć dokładność urządzenia. Dokładność kalibracji ma bezpośrednie przełożenie na cięcie. Ustaw urządzenie na układ metryczny, aby przeprowadzić kalibrację. _____



5. Wciśnij  aby wpisać wartość,
lub  bez zmian.



6. Za pomocą strzałek zmień wartość.



7. Lub po prostu wpisz wartość.

8. Naciśnij , aby potwierdzić wartość zmierzonej długości.



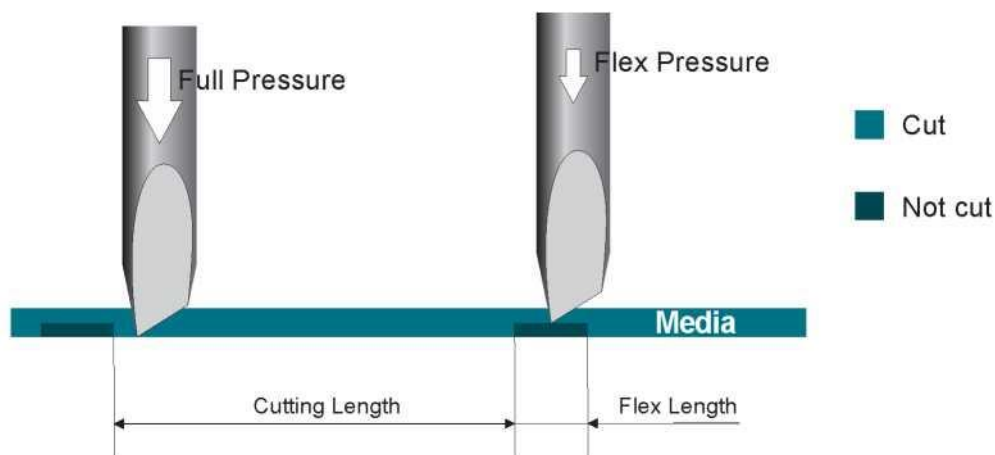
UWAGA: Po skalibrowaniu użytkownika, rozważ zmianę jego nazwy. Ułatwi to rozróżnienie profili w przyszłości.

2.6 Przycinanie

2.6.1 Procedura

Funkcja przycinania służy głównie do wycinania prostych kształtów (np. prostokątów). Stosowana jest przede wszystkim w połączeniu z cięciem konturowym.

Przerywana linia cięcia (małe "mostki") zapewnia, iż materiał pozostaje spójny. Po zakończeniu zadania, wycięte elementy można wyciągnąć. [cut/cięte not cut- nie cięte/ full pressure-pełen nacisk flex pressure-nacisk flex/ cutting length- długość cięcia, flex length- długość flex/ media – nośnik]



RYS. 2-6 ZASADA FLEXCUT

Niektóre programy do cięcia mogą rozróżniać linie konturowe i linie przycinania. Oprogramowanie najpierw wyśle dane linii konturowych do urządzenia, aktywuje tryb panelowania FlexCut i sortowanie wektorowe, po czym wyśle dane przycinania do urządzenia.

Jeśli oprogramowanie do cięcia nie może tego zrobić, użytkownik będzie musiał najpierw wysłać osobno dane linii konturowych, ręcznie ustawić urządzenie w trybie FlexCut, a następnie wysłać dane przycinania.

Ustawianie parametrów przycinania nośnika:

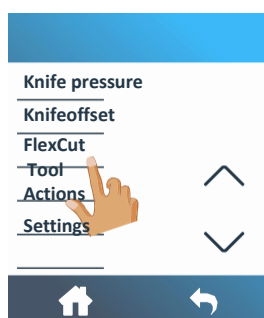


UWAGA: Poniższa procedura opisuje ustawianie parametrów dla FlexCut. Zastosowane parametry to 180 gr i 10 mm dla pełnego nacisku, 100 gr i 1 mm dla cięcia Flex Cut i prędkość automatyczna, jako przykład. W Punkcie 2.6.2.2 opisano, jak uzyskać dokładne parametry dla stosowanego nośnika.

1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Naciśnij



3. Naciśnij FlexCut.



4. Wybierz parametr, który chcesz ustawić.

Full pressure

180 g 180

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶

Zmień wartość za pomocą strzałek lub wpisz ją.

Full pressure

180 g 180

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶ ✕

Full pressure cut length

10,000 mm
10,000

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶ ✕

Zmień wartość za pomocą strzałek lub wpisz ją

Full pressure cut length

10,000 mm
10,000

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶ ✕

Flex pressure

100 g 100

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶ ✕

Zmień wartość za pomocą strzałek lub wpisz ją

Flex pressure

100 g 100

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶ ✕

FlexCut velocity 400 mm/s

500 mm/s

600 mm/s

700 mm/s

800 mm/s

AUTO

✓ ▶ ✕

Wybierz nową prędkość, w razie potrzeby użyj strzałek do przewijania.

FlexCut velocity 400 mm/s

500 mm/s

600 mm/s

700 mm/s

800 mm/s

AUTO

✓ ▶ ✕

Flex pressure cut length

1.000 mm
1.000

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶ ✕

Zmień wartość za pomocą strzałek lub wpisz ją

Flex pressure cut length

1.000 mm
1.000

7	8	9	↕
4	5	6	.
1	2	3	0

✓ ▶ ✕

5. Ustaw parametry (por. punkt 2.6.2.2)

6. Sprawdź mostki. Jeśli są zbyt duże, przeprowadź test przy niższej wartości. Jeśli są zbyt małe (lub nie istnieją), zwiększ wartość.



UWAGA: Trudno jest podać zalecane ustawienia dla FlexCut. Por. punkt 2.6.2.2.



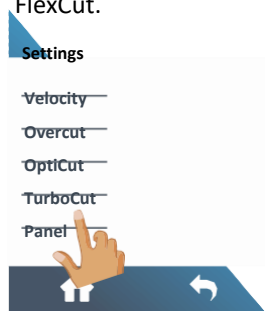
UWAGA: Parametry FlexCut są zawsze w układzie metrycznym, niezależnie od Jednostki ustawionej w menu.



UWAGA: Podczas przecinania zaleca się, aby linie równoległe znajdowały się co najmniej 1 cm (0,4") od siebie. W przeciwnym wypadku podczas cięcia drugiej linii pierwsza linia może poluzować się i spowodować problemy.____



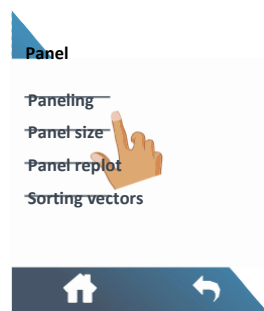
7. Naciśnij , aby potwierdzić ustawienia FlexCut.



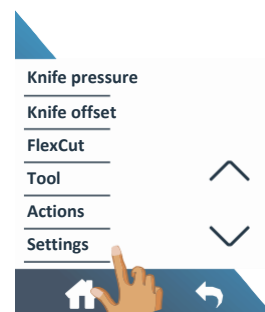
10. Naciśnij Panel.



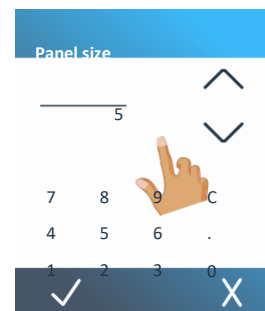
8. Naciśnij , aby wrócić do menu głównego.



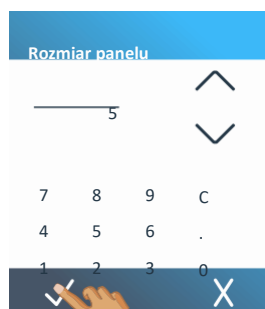
11. Naciśnij Rozmiar Panelu.



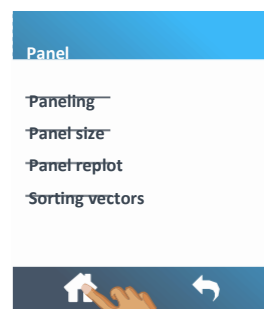
9. Naciśnij Ustawienia [Settings].



12. Zmień wartość za pomocą strzałek lub wpisz ją



13. Naciśnij , aby potwierdzić ustawienia Panelu.



14. Naciśnij , aby wrócić.

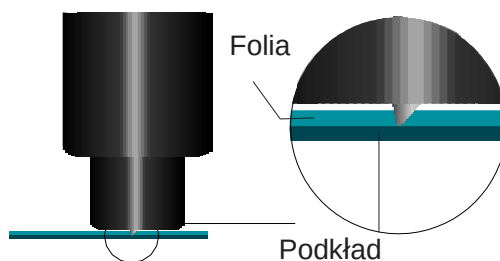


UWAGA: Zalecane ustawienia rozmiaru panelu: 3-10 cm.

2.6.2 Wskazówki praktyczne

2.6.2.1 Fizyczna długość noża

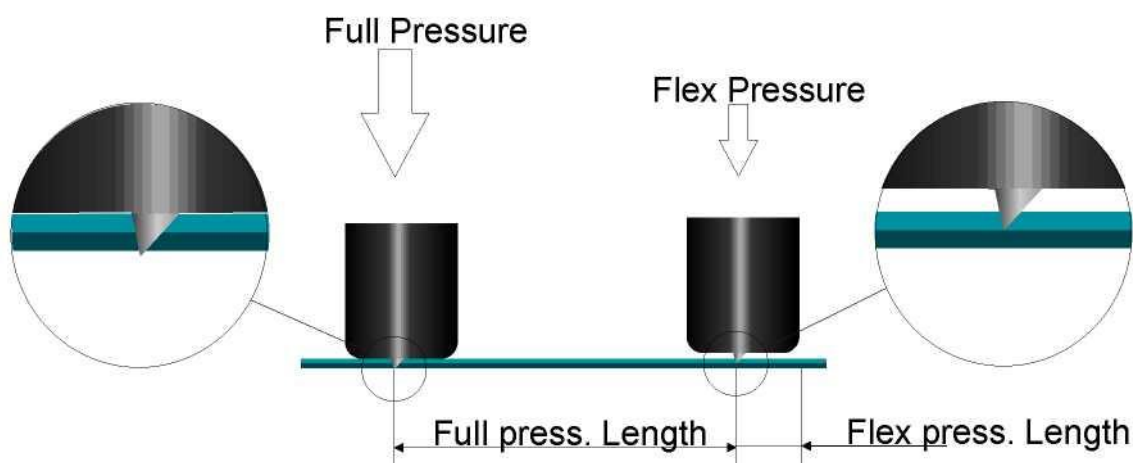
Istnieją dwa podobne do siebie ustawienia głębokości noża, jedno dla normalnego cięcia i jedno dla FlexCut. Ich wspólną cechą jest fakt, iż nóż nigdy nie wysuwa się daleko.



RYS. 2-7

USTAWIENIE GŁĘBOKOŚCI NOŻA – NORMALNE CIĘCIE

W przypadku normalnego cięcia nóż jest wysuwany jedynie nieznacznie dalej, niż faktyczna głębokość cięcia. Dalsze wysunięcie noża powoduje niestabilny nacisk noża i niską jakość cięcia.



RYS. 2-8

USTAWIENIE GŁĘBOKOŚCI NOŻA - PRZECINANIE

Podczas FlexCut, nóż jest wysuwany tylko na tyle, aby przeciąć winyl i podkład. Decyzja, aby pozwolić, by nóż opierał się na nośniku przy pełnym nacisku zależy od rodzaju stosowanego nośnika. Jeśli nośnik jest podatny na zadrapania, należy się upewnić, że spód uchwyty noża nie dotyka nośnika przy pełnym nacisku. Jeśli nie, zaleca się, by spód uchwyty noża dotykał nośnika przy pełnym nacisku.

2.6.2.2 Wartości parametrów FlexCut

Określanie wartości parametrów FlexCut można podzielić na dwa główne etapy. Pierwszy krok to określenie "stałych" wartości nacisku. Drugi krok to empiryczne określenie parametrów długości.

➤ Krok 1

Najpierw przeprowadź test nacisku noża, zgodnie z punktem 2.2.2. Określ nacisk niezbędny, do całkowitego przecięcia winylu i podkładu. Upewnij się, że ustawienie nacisku nie jest zbyt wysokie, a nóż nie wysuwa się zbyt daleko.

Po określeniu niezbędnego nacisku, unieś nieco nóż, by sprawdzić, czy cięcie nadal jest całkowite. W takim przypadku, powtórz tę czynność. Jeśli cięcie nie jest kompletne, wysuń nóż na taką samą długość. Następnie obniż nieco nacisk noża, by sprawdzić, czy cięcie nadal jest kompletne. Jeśli tak, ponownie nieco go opuść. W przeciwnym razie ustaw go na poprzednią wartość.

W ten sposób określa się prawidłowy nacisk do całkowitego przecięcia nośnika, oraz prawidłową wartość wysunięcia noża.



UWAGA: Zanotuj nacisk niezbędny do całkowitego przecięcia i nie zmieniaj już fizycznej głębokości noża (chyba, że nóż uległ nieznacznemu zużyciu). ____

Teraz ustaw odpowiednio nacisk noża, aby przeciąć jedynie winyl. Zanotuj tę wartość.

➤ Krok 2



UWAGA: Nigdy nie zaleca się stosowania prędkości cięcia przekraczających 400mm/s (16 ips) przy nacisku cięcia powyżej 170 gr. Zatem jeśli pełny nacisk jest wyższy, należy zredukować prędkość FlexCut. _

Przejdź do menu ustawień parametrów FlexCut, zgodnie z punktem 2.6.1. Ustaw parametr pełnego nacisku na wartość konieczną do całkowitego przecięcia nośnika (określoną podczas kroku 1) i nacisk Flex Cut na wartość niezbędną do przecięcia samego winylu.

Teraz przejdź do parametru długości pełnego nacisku i ustaw go na 10mm. Przejdź do długości nacisku FlexCut i ustaw ją na 0,8mm. Wykonaj test. Sprawdź mostki. Jeśli są zbyt duże, przeprowadź test przy niższej wartości. Jeśli są zbyt małe (lub nie istnieją), zwiększ tę wartość.

Parametry FlexCut zostały ustalone.

Jeśli ustawienia te wymagają regulacji, spróbuj zmienić jedynie długość cięcia FlexCut. Nie ma potrzeby regulacji ustawień nacisku, chyba, że nóż ulega zużyciu. W takim wypadku zacznij ponownie od kroku 1.

UWAGA: Nie zawsze łatwo jest znaleźć prawidłową równowagę pomiędzy dostateczną głębokością cięcia i zapewnieniem, że elementy można łatwo wyjąć, a cięcie nie jest zbyt głębokie, co zapewnia zachowanie wytrzymałości materiału podczas cięcia. Czasem taka równowaga nie istnieje, co oznacza, że danego materiału nie da się przeciąć w sposób zadowalający. _

2.6.2.3 Materiał bez podłoża

Chociaż FlexCut zaprojektowano do stosowania ze standardowym winylem (typowy materiał dwuwarstwowy), można go też używać z materiałem jednowarstwowym. W takim przypadku ustawianie parametrów jest trudniejsze i wymaga więcej prób i błędów niż kalibracja FlexCut do normalnego winylu. Jedyny parametr, jaki można łatwo określić, to pełny nacisk.

- Nacisk FlexCut w dużym stopniu zależy od materiału.
- Tworzywa sztuczne wymagają względnie wysokiego nacisku FlexCut. Materiały włókniste wymagają względnie niższych nacisków FlexCut.
- Długość nacisku FlexCut dla tworzyw sztucznych jest względnie krótka, natomiast materiały włókniste wymagają dłuższych „mostków”, aby materiał nie rozpadł się podczas przemieszczania.

Tym niemniej, zasada jest taka sama. Parametry należy ustawić tak, aby mostki były dość mocne, by umożliwić przemieszczanie materiału do przodu i do tyłu. Jednocześnie mostki muszą być na tyle małe, by były praktycznie niewidoczne po zdjęciu obiektu z materiału.

Dodatkowo pomocna może być regulacja rozmiaru panelu. W przypadku bardzo słabych materiałów, należy zmniejszyć rozmiar panelu. Generalnie, prawidłowe ustawienie parametrów dla materiału jednowarstwowego jest trudne.

3 OPOS

3.1 Wprowadzenie

Cięcie konturowe umożliwia bardzo dokładny System Pozycjonowania Optycznego S One (OPOS).

Czujnik OPOS, zamontowany po prawej stronie wózka narzędzi, rejestruje nadrukowane kwadraty, rozmieszczone wokół grafiki. Dzięki temu procesowi rejestracji OPOS może określić dokładne położenie nadrukowanej grafiki.

Czujnik jest automatycznie opuszczany podczas rejestracji znaków i ponownie unosi się po zakończeniu tej czynności. Ulepszony czujnik może odczytywać praktycznie każdy rodzaj połączeń nośnik-znacznik.

3.2 Podstawowa obsługa OPOS

Zasadniczo, cięcie konturowe obejmuje następujące etapy:

1. Utworzenie grafiki i linii konturowych.
2. Wydruk grafiki za pomocą RIP z obsługą Print&Cut (wraz z laminacją, jeśli to konieczne).
3. Załadunek grafiki do urządzenia.
4. Załadunek nośnika i rejestracja znaków.
5. Wycięcie grafiki.

Wiele wersji programów do cięcia posiada wbudowane funkcje, dzięki którym cięcie konturowe jest przyjazne dla użytkownika i automatyczne. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi oprogramowania, lub skontaktować z jego sprzedawcą.



UWAGA: Niektóre programy RIP wymagają utworzenia linii konturowych w specjalnym kolorze (kolor dodatkowy). Należy zapoznać się z instrukcją obsługi oprogramowania, lub skontaktować z jego sprzedawcą.

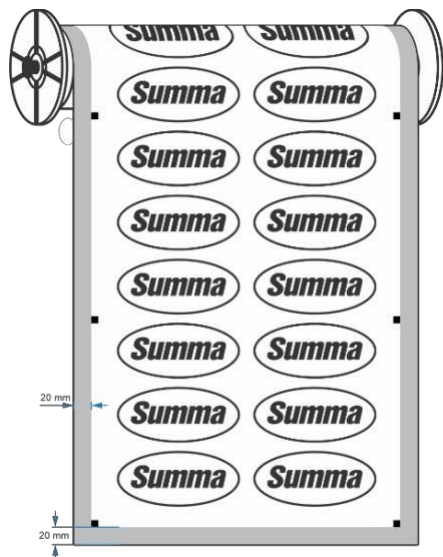
1. Umieść linie konturowe tuż wewnątrz grafiki.
2. Umieść linie konturowe poza wewnątrz grafiką.
3. Stwórz szerokie granice wokół grafiki i umieść w nich linie konturowe.



UWAGA: Nie umieszczaj linii konturowych wzdłuż krawędzi grafiki, gdyż najmniejszy ruch nośnika może zaburzyć jakość cięcia. Zamiast tego, należy przeciwieć jedną z poniższych technik

3.2.1 Wydruk grafiki

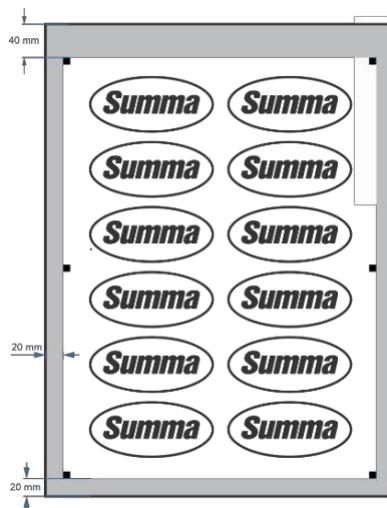
Wydrukuj grafikę i znaczniki za pomocą drukarki. W przypadku drukowania na zwoju, upewnij się, że po bokach i z przodu znajduje się margines 2cm (0.8"). W przypadku krótszych zadań, marginesy na krawędziach mogą być mniejsze, ale co najmniej 1 cm (0.4").



RYS. 3-1

WYDRUK MARGINESÓW NA ZWOJU

W przypadku wydruku na arkuszu, po ostatnim znaczniku OPOS powinno pozostać co najmniej 40 mm nośnika (jest to też minimalna długość, jaka powinna pozostać na końcu zwoju nośnika).



RYS. 3-2

WYDRUK MARGINESÓW NA ARKUSZU

3.2.2 Różne metody wyrównania OPOS

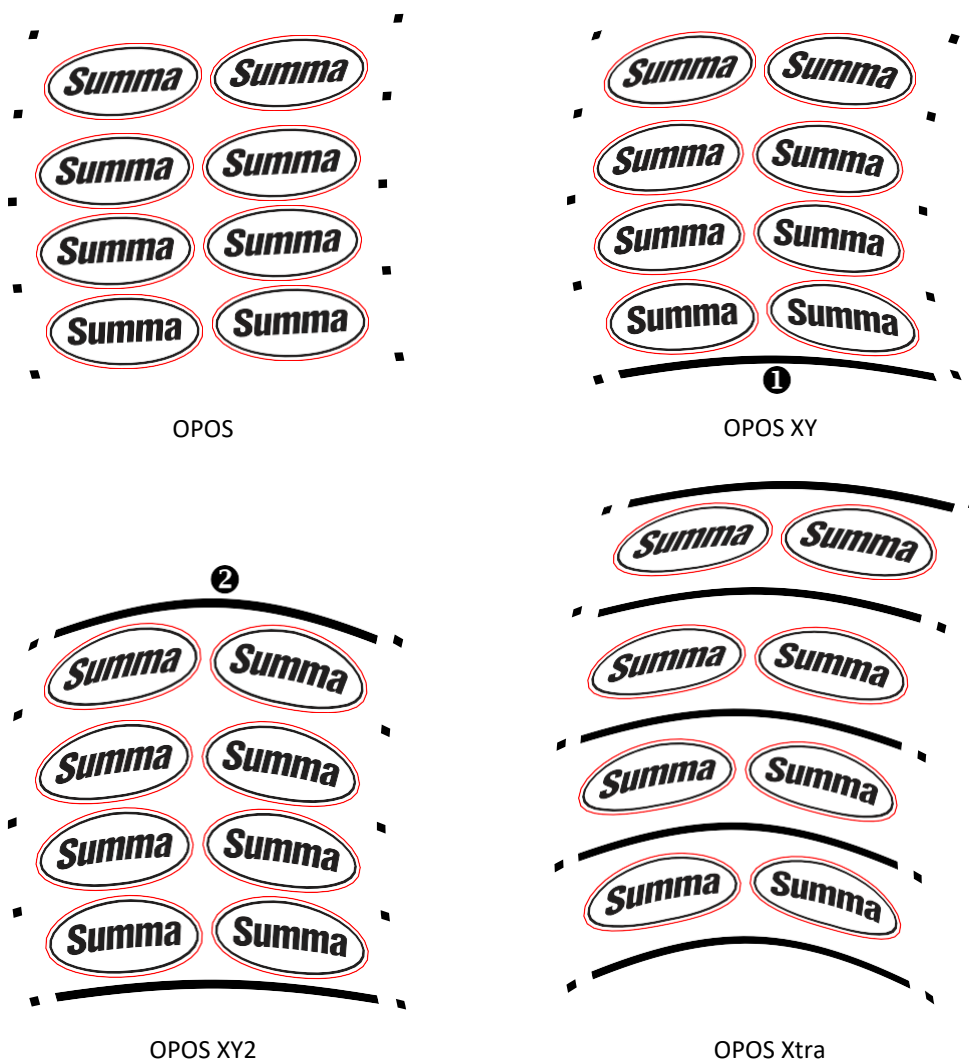
Choć parametr ten jest parametrem zewnętrznym, należy ustawić go w programie do drukowania i cięcia. Zazwyczaj dostępne są następujące opcje:

OPOS X: Po prawej i lewej stronie grafiki drukowany jest rząd znaczników. Znaczniki te są odczytywane przez czujnik OPOS, a następnie służą do skompensowania deformacji wydruku.

OPOS XY: Na dole wydruku drukowana jest dodatkowa linia (linia **1** na poniższej ilustracji), czujnik odczytuje ją, dzięki czemu możliwa jest kompensacja deformacji wzdłuż szerokości urządzenia.

OPOS XY2: Analogicznie do dolnej linii XY, linia (linia **2** na poniższej ilustracji) jest drukowana na górze wydruku, dla zwiększenia dokładności cięcia większych zadań.

OPOS XYXtra: Analogicznie do dolnej linii XY, linia drukowana jest pomiędzy każdym znacznikiem lewo-prawo.



RYS. 3-3
METODY WYRÓWNIANIA OPOS

3.2.3 Realizacja długich zadań

Zazwyczaj czujnik OPOS rejestruje wszystkie znaczniki przed rozpoczęciem cięcia. Jednakże w przypadku długich zadań możliwe jest częste przemieszczanie nośnika do przodu i do tyłu, co może zaburzyć sprawność śledzenia. Aby tego uniknąć, w urządzeniu można ustawić dodatkowy parametr. Dzięki tej opcji, zadanie można podzielić na panele, aby uniknąć zbędnego przemieszczania nośnika. Po aktywacji panelowania OPOS, wszystkie dane cięcia zostaną podzielone na panele. Rozmiar panelu stanowi odległość pomiędzy znacznikami OPOS w osi X.

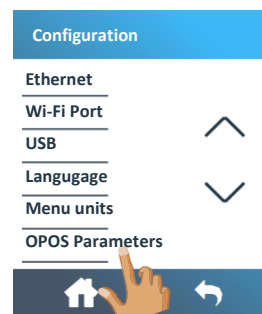
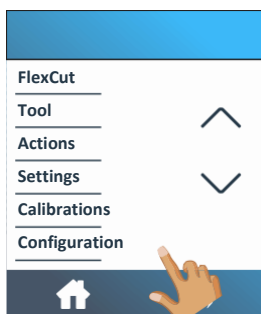
Panele OPOS można ustawić na OFF, ON (2 znaczniki) lub ON (4 znaczniki). Przy ustawieniu ON (2 znaczniki) urządzenie załaduje tylko 2 znaczniki w kierunku X podczas ładowania OPOS i odczyta znaczniki (ogółem 4 dla pierwszego panelu). Następne panele zostaną wycięte po odczycie znaczników na końcu tego panelu (czyli 2 dla każdego następnego panelu). Przy ustawieniu ON (4 znaczniki), ostatnie znaczniki poprzedniego panelu są odczytywane ponownie. Poprawia to połączenie między panelami.



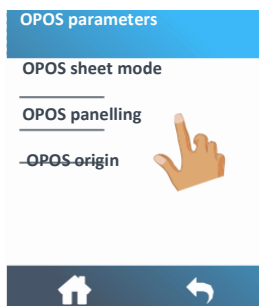
UWAGA: Podczas korzystania z panelowania OPOS, nie należy używać panelowania programowego.

Aktywacja paneli OPOS:

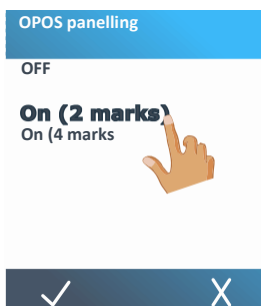
1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



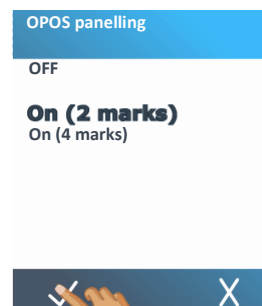
2. Naciśnij Ustawienia.



3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Konfiguracja.



4. Naciśnij Parametry OPOS



5. Naciśnij Panelowanie OPOS [OPOS panelling]

6. Wybierz 2 lub 4 znaczniki.

7. Naciśnij , aby potwierdzić.

3.3 Automatyzacja zadań OPOS

W przypadku standardowych zadań OPOS, użytkownik musi tylko ustawić narzędzie nad pierwszym znacznikiem, aby rozpocząć realizację zadania. OPOS umożliwia użytkownikom automatyzację pewnych zadań, co redukuje czas konieczny na interwencje użytkownika. Istnieje kilka rodzajów automatyzacji.

Automatyczne rozpoczęcie zadania OPOS

Kontroluje je parametr punktu wyjściowego OPOS. Dzięki połączeniu tego ustawienia parametru i/lub ustawienia specjalnego punktu wyjściowego podczas załadunku nośnika, użytkownik nie musi ustawiać narzędzia nad pierwszym znacznikiem, aby rozpocząć zadanie OPOS.

Wiele kopii tego samego zadania

Podczas wycinania wielu grafik użytkownik musi tylko ustawić czujnik OPOS nad znacznikiem punktu wyjściowego pierwszej grafiki. Wycinanie następnych grafik nie wymaga dodatkowych czynności użytkownika.

OPOS można wykorzystać w dwóch rodzajach sytuacji:

1. Do wycinania wielu kopii grafiki z tego samego zwoju nośnika.
2. Do wycinania tej samej grafiki z kilku arkuszy nośnika.

Większość zautomatyzowanych zadań organizuje się za pomocą oprogramowania do cięcia. Jednak jeśli trzeba wyciąć ten sam kontur grafiki, zadania zautomatyzowane mogą wymagać ręcznej manipulacji.

Bezobsługowe cięcie konturowe (kilka zwojów)

Wraz z zadaniem można wydrukować specjalny kod kreskowy. Kod ten umożliwia dostęp do prawidłowych danych cięcia, dzięki czemu Urządzenie może realizować kolejne zadania bez konieczności interwencji użytkownika.

3.3.1 Punkt wyjściowy OPOS

Parametr punktu wyjściowego OPOS służy do automatyzacji rozpoczęcia procedury OPOS. Parametr ten posiada 4 ustawienia. Zastosowanie tego parametru zależy od wybranego trybu OPOS.

Jeśli wybrano Kod kreskowy OPOS lub Arkusz OPOS, parametr ten nie ma zastosowania.

Przydatne kombinacje przedstawiono w poniższej tabeli

	OPOS X	OPOS XY
Znacznik	„Pokaż Znacznik”	„Pokaż Znacznik”
Linia XY	-	„Pokaż Linie”
Bieżąca Pozycja	„Bieżąca Pozycja”	„Bieżąca Pozycja”
Środek nośnika	-	„Środek nośnika”

3.3.1.1 W połączeniu z trybem OPOS X

Punkt wyjściowy OPOS ustawiony na „Znacznik”

Jest to ustawienie domyślne. Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera urządzenie poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia nad pierwszym znacznikiem i naciśnięcie Zastosuj [Apply]. Następnie urządzenie zacznie szukać znacznika OPOS wokół tej pozycji.

Punkt wyjściowy OPOS ustawiony na „Bieżąca pozycja”

Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, Urządzenie natychmiast zacznie poszukiwanie znacznika, nie czekając, aż użytkownik przemieści narzędzie. Z tego względu użytkownik musi ustawić narzędzie nad pierwszym znacznikiem podczas załadunku materiału.

Jeśli Punkt wyjściowy OPOS ustawiono na „Linia korekcji XY” lub „Środek nośnika”, Urządzenie zareaguje tak, jakby parametr ustawiono na „Pokaż znacznik”.

3.3.1.2 W połączeniu z trybem OPOS XY

Punkt wyjściowy OPOS ustawiony na „Znacznik”

Jest to ustawienie domyślne. Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera urządzenie poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia nad pierwszym znacznikiem i naciśnięcie Zastosuj [Apply]. Następnie urządzenie zacznie szukać znacznika OPOS wokół tej pozycji.

Punkt wyjściowy OPOS ustawiony na „Linia XY”

Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera urządzenie poprosi użytkownika o ustawienie narzędzia pod linią OPOS XY i naciśnięcie Zastosuj [Apply]. Następnie urządzenie zacznie szukać linii OPOS XY, powoli przesuwając nośnik do przodu. Po znalezieniu linii OPOS XY, podąży za nią do chwili zlokalizowania pierwszego znacznika, po czym zacznie szukać faktycznego znacznika.

Punkt wyjściowy OPOS ustawiony na „Bieżąca pozycja”

Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, urządzenie natychmiast zacznie szukać linii OPOS XY powoli przesuwając nośnik do przodu. Po znalezieniu linii OPOS XY, podąży za nią do chwili zlokalizowania pierwszego znacznika, po czym zacznie szukać faktycznego pierwszego znacznika. Z tego względu użytkownik musi ustawić punkt początkowy pod linią OPOS XY bezpośrednio po załadunku nośnika.

Ustawienie to stworzono dla zadań wyrównanych po lewej stronie i o dużych różnicach rozmiaru zwoju. Punkt wyjściowy/narzędzie można ustawić po lewej stronie nośnika, pod linią OPOS XY, aby umożliwić zlokalizowanie znacznika punktu wyjściowego, nawet, jeśli znajduje się on po prawej stronie nośnika.

Punkt wyjściowy OPOS ustawiony na „Środek nośnika”.

Po otrzymaniu zadania OPOS z komputera, urządzenie najpierw ustawia czujnik OPOS na środku nośnika. Następnie zaczyna szukać linii OPOS XY, powoli przesuwając nośnik do przodu. Po znalezieniu linii OPOS XY, podąży za nią do chwili zlokalizowania pierwszego znacznika, po czym zacznie szukać faktycznego znacznika.

Ustawienie to stworzono dla zadań ze zwojem, gdzie szerokość każdego zadania jest równa co najmniej połowie szerokości nośnika (jest tak w większości przypadków, aby uniknąć zmarnowania dużej ilości nośnika). Metoda ta jest nieznacznie wolniejsza niż poprzednia.

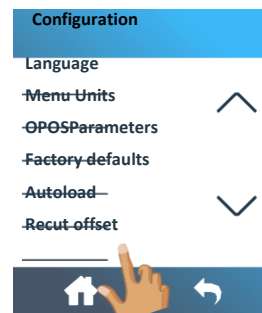
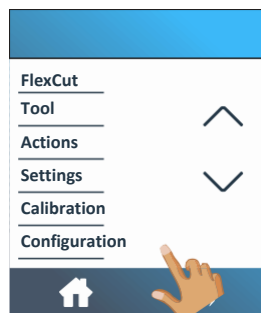
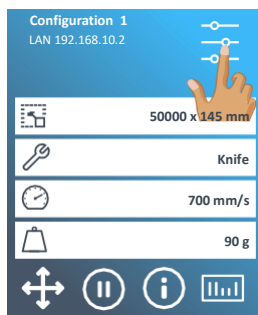
3.3.2 Wycinanie wielu kopii grafiki z tego samego zwoju

Jeśli na zwoju nadrukowano tę samą grafikę w równych odstępach, można wykorzystać tę funkcję.

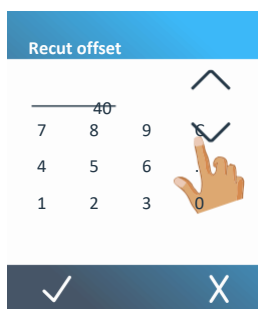


UWAGA: Odległość pomiędzy kopiami powinna wynosić co najmniej 30 mm.

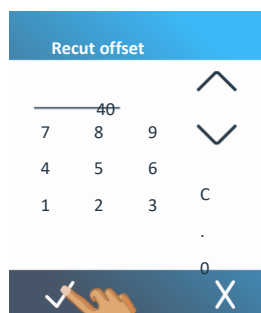
1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



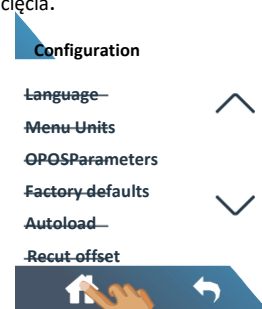
2. Naciśnij Ustawienia.



3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Konfiguracja.



4. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Przesunięcie ponownego cięcia.



5. Zmień wartość za pomocą strzałek góra/dół lub po prostu wpisz wartość.
6. Naciśnij , aby potwierdzić wartość przesunięcia ponownego cięcia.

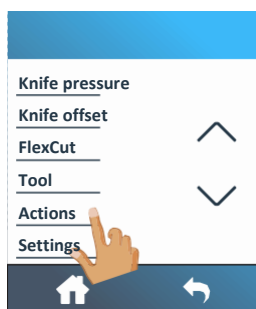
7. Wciśnij , aby wrócić online.

8. Utwórz pierwszą kopię, jak w przypadku normalnego zadania OPOS.

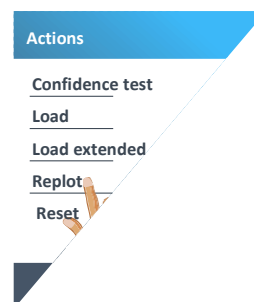
Po wycięciu pierwszego konturu urządzenie zatrzyma się i ponownie przejdzie w stan online.



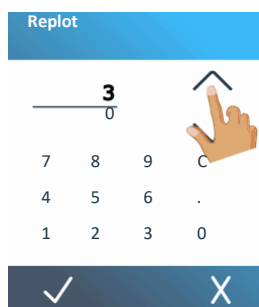
9. Wciśnij Ustawienia



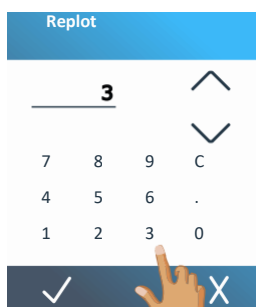
10. Wciśnij Działania [Actions]



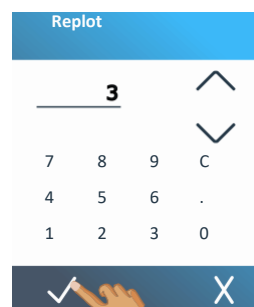
11. Wciśnij replot



12. Zmień wartość za pomocą strzałek.



13. Lub po prostu wpisz wartość.



14. Wciśnij , aby potwierdzić.

OPOS wykryje znaczniki dla drugiego konturu i wytnie go. Proces wykrywania i cięcia będzie automatycznie powtarzany do chwili wycięcia wszystkich konturów.



UWAGA: W przypadku polecenia odcięcia, odległość ponownego cięcia powinna być co najmniej 30 mm większa niż odległość odcięcia.

3.3.3 Wycinanie tej samej grafiki z kilku arkuszy nośnika.

Jeśli tą samą grafikę należy wyciąć na kilku arkuszach, można skorzystać z tej funkcji.



UWAGA: Arkusze powinny mieć zbliżony rozmiar, a umieszczone na nich grafiki powinny być zorientowane i ustawione w taki sam sposób.



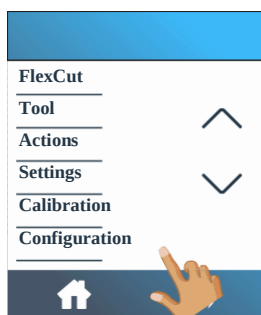
UWAGA: Tryb arkuszy OPOS ignoruje parametr punktu wyjściowego OPOS, przez co narzędzie należy zawsze ustawić ręcznie do pierwszego zadania.

Najpierw załaduj nośnik i sprawdź, czy parametry znaczników OPOS są prawidłowo ustawione.

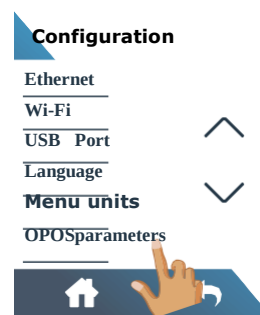
Wycinanie tej samej grafiki z kilku arkuszy nośnika:



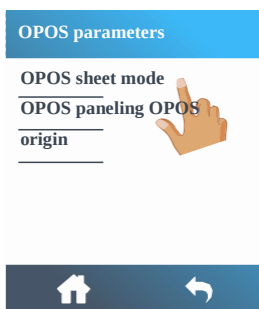
1. Naciśnij Ustawienia.



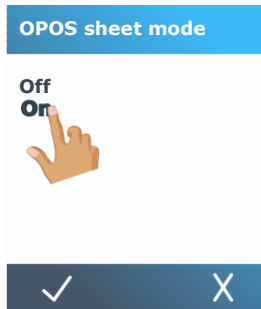
2. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Konfiguracja [Configuration].



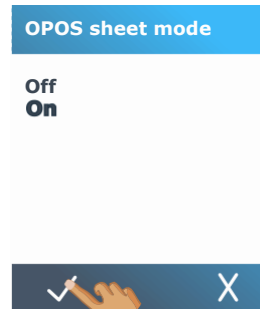
3. Naciśnij Parametry OPOS



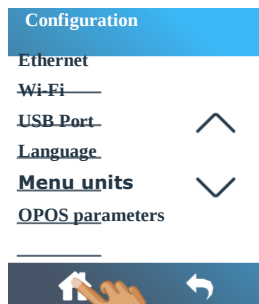
4. Naciśnij Panelowanie OPOS



5. Wybierz 2 lub 4 znaczniki.



6. Naciśnij , aby potwierdzić.



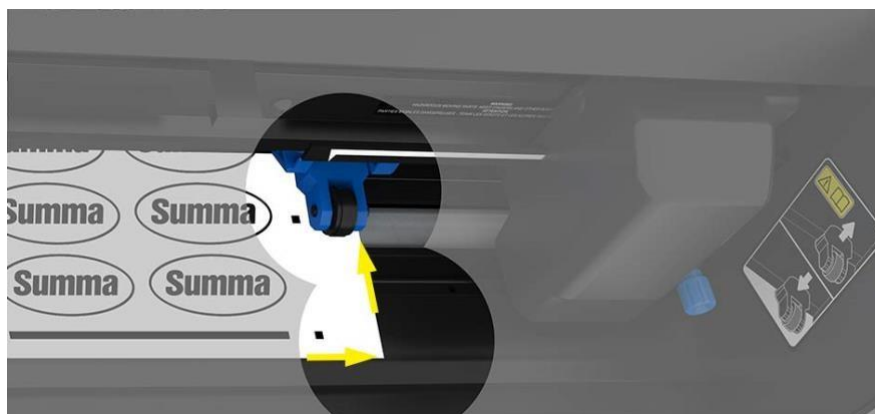
7. Naciśnij , aby wrócić online.

8. Wykonaj zadanie na pierwszym arkuszu.
9. Po wycięciu pierwszego konturu urządzenie zatrzyma się i ponownie przejdzie w tryb online.
10. Unieś rolki dociskowe i ręcznie wyjmij arkusz.
11. Włóż do urządzenia następny arkusz. Opuść rolki dociskowe.

UWAGA: Drugi i wszystkie następne arkusze należy załadować do urządzenia w tej samej pozycji i orientacji, co pierwszy arkusz. W trybie arkuszy OPOS Urządzenie zapamiętuje odległość między krawędziami arkusza i pierwszym znacznikiem OPOS. ____



UWAGA: Użyj łatwych punktów orientacyjnych, aby szybko ustawić arkusz. Na poniższym rysunku krawędź płyty podstawowej i bok rolki dociskowej służą do wvrównania arkuszy.



RYS. 3-4
USTAWIANIE NOŚNIKA DLA WIELU ARKUSZY

3.3.4 Kod kreskowy OPOS

3.3.4.1 Wprowadzenie

Urządzenia S One potrafią też odczytywać kody kreskowe. Pewne RIP mogą wydrukować kod kreskowy wraz ze znacznikami OPOS. Następnie, za pomocą kodu kreskowego można zidentyfikować zadanie i automatycznie pobrać niezbędne dane cięcia z komputera.

W komputerze należy uruchomić program, służący jako serwer kodów kreskowych. Program ten monitoruje połączenie z urządzeniem. Po wysłaniu kodu kreskowego z urządzenia, wyszuka on odpowiedni plik z właściwymi danymi cięcia na serwerze (gdzie RIP zapisał plik cięcia), a następnie wyśle ten plik do urządzenia. Po przesłaniu pliku serwer kodów kreskowych ponownie czeka na nowy kod kreskowy. W ten sposób można wyciąć cały zwój bez konieczności udziału użytkownika.

W zależności od programu (serwera kodów kreskowych) procedurę należy uruchomić poprzez panel sterowania urządzenia lub z poziomu programu (serwer kodów kreskowych Summa zawiera obie opcje). Aby uruchomić procedurę kodów kreskowych z poziomu programu, zapoznaj się z jego instrukcją obsługi. Aby uruchomić procedurę z panelu sterowania, postępuj zgodnie z punktem 3.3.4.2.

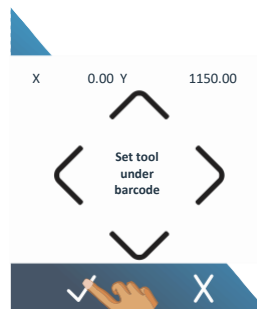
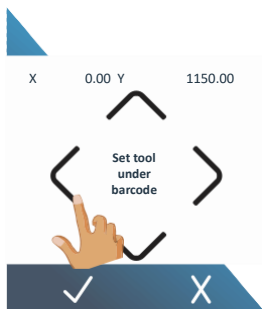


RYS. 3-5

WCZYTANE ZADANIE KODU KRESKOWEGO OPOS

3.3.4.2 Uruchomienie procedury kodu kreskowego

1. Włącz urządzenie i załaduj nośnik.



2. Naciśnij ikonę .

3. Za pomocą strzałek umieść nóż 4. Naciśnij, aby potwierdzić pod kodem kreskowym.

Rozpoczyna się proces cięcia.

- Urządzenie odczyta kod kreskowy i prześle te dane do komputera.
- Następnie oprogramowanie cięcia automatycznie wyśle odpowiednie dane cięcia do urządzenia.
- Urządzenie zacznie wykrywanie znaczników OPOS i wykona zadanie.
- Czujnik OPOS sprawdzi, czy wykonać kolejne zadanie po właśnie ukończonym i będzie kontynuować cięcie konturowe.

Proces powtarza się do chwili wykonania wszystkich zadań cięcia konturowego na załadowanym zwoju.



UWAGA: Jeśli procedurę należy rozpocząć z poziomu komputera (program serwera kodów kreskowych), kliknij ikonę start w programie (więcej informacji w instrukcji programu). Następnie przejdź do kroku 3 w powyższej procedurze.

3.4 Kalibracja OPOS

Aby upewnić się, że OPOS pracuje dokładnie, konieczne są dwie kalibracje. kalibracja OPOS i kalibracja nośnika. Kalibracja OPOS to kalibracja odległości pomiędzy czubkiem noża i czujnikiem. Kalibracja nośnika pozwala urządzeniu „nauczyć się” poziomu odbicia barwy znacznika oraz barwy nośnika.



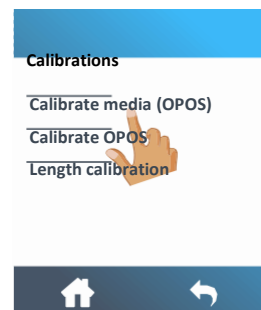
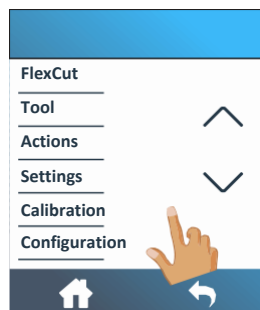
UWAGA: Chociaż czujnik OPOS został skalibrowany fabrycznie, Summa zaleca przeprowadzenie testu w celu sprawdzenia, jak dobrze parametry ustawione fabrycznie pracują z materiałem, którego używasz. Jeśli dokładność nie odpowiada oczekiwaniom, przeprowadź kalibrację OPOS. _____

3.4.1 Kalibracja OPOS

1. Włącz urządzenie i załaduj czarny winyl z białym podkładem.

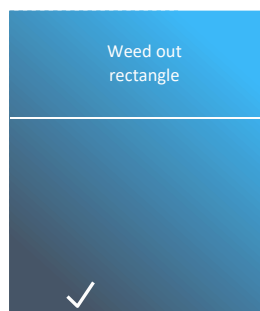


UWAGA: Do kalibracji OPOS konieczny jest czarny winyl z białym podkładem.



2. Naciśnij Ustawienia [Settings].
3. Przewiń w dół za pomocą strzałki
4. Naciśnij Kalibracja OPOS. i naciśnij Kalibracja.

Urządzenie wytnie kwadrat o wymiarach ok. 9,5x9,5 cm i przesunie go do przodu. Na wyświetlaczu pojawi się „Wymij Prostokąt”.



5. Ostrożnie wyjmij kwadrat, uważając, by nie uszkodzić krawędzi. Naciśnij

6. Naciśnij , aby wrócić online.

OPOS odczyta krawędzie kwadratu i odpowiednio się skalibruje.

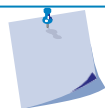
7. Naciśnij , aby wrócić online.



UWAGA: Aby zapewnić, że dokładność czujnika OPOS pozostaje na najwyższym poziomie, należy przeprowadzać tę kalibrację po każdej wymianie noża.

3.4.2 Kalibracja nośnika

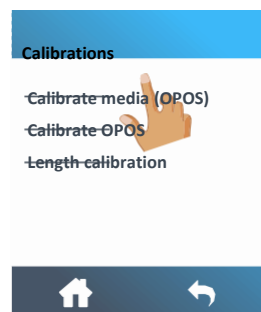
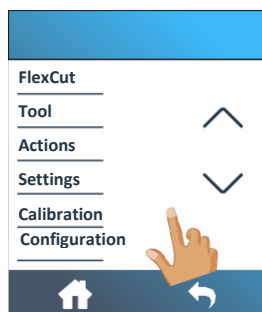
Kalibracja nośnika zapewnia, że czujnik może wykryć znaczniki. OPOS jest fabrycznie kalibrowany do pracy z szeroką gamą nośników. Jednakże niektóre nośniki – np. o wysokim połysku – mogą nie działać przy ustawieniach domyślnych. Przed rozpoczęciem pracy z takim materiałem należy przeprowadzić test kalibracji nośnika. Test ten zmieni czułość OPOS, aby system mógł dokładniej odczytywać znaczniki. Wydrukuj kwadrat o boku co najmniej 4cm na stosowanym nośniku. Pamiętaj, by użyć tego samego tuszu, co do tworzenia znaczników.



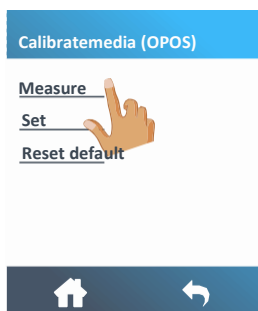
UWAGA: Jeśli przeprowadzenie kalibracji nośnika nie poprawiło efektów, przywróć fabryczne wartości kalibracji nośnika.

Przeprowadź kalibrację nośnika:

1. Włącz urządzenie i załaduj winyl z nadrukowanym kwadratem.



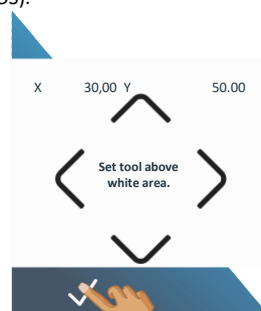
2. Naciśnij Ustawienia.



3. Przewiń w dół za pomocą strzałki i naciśnij Kalibracja.

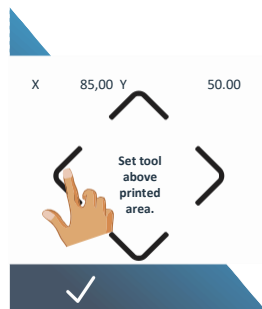


4. Wciśnij Kalibracja nośnika [Calibrate media] (OPOS).

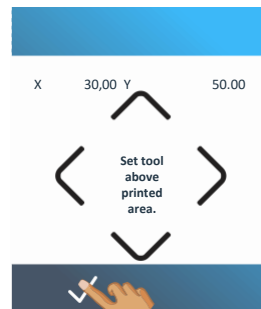


5. Naciśnij Pomiar.

6. Za pomocą strzałek ustaw nóż w białym obszarze.



7. Potwierdź za pomocą [✓].

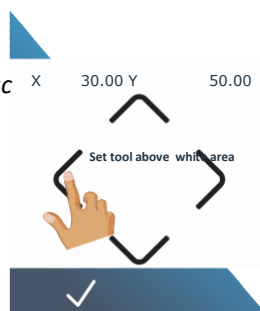


Urządzenie wykona kołowy ruch, mierząc odbicie nośnika.

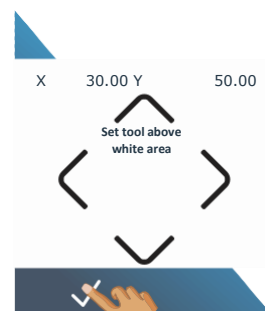
8. Za pomocą strzałek ustaw nóż w obszarze nadruku.

9. Potwierdź za pomocą [✓].

Urządzenie wykona kołowy ruch, mierząc odbicie nośnika.

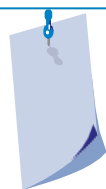


10. Za pomocą strzałek ustaw nóż w białym obszarze.



11. Potwierdź za pomocą

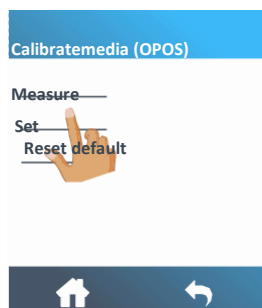
Urządzenie wykona kołowy ruch, mierząc odbicie koloru znacznika. Następnie pokaże wartość charakterystyczną dla danego połączenia koloru nośnika i znacznika. Zapisz tą wartość na przyszłość.



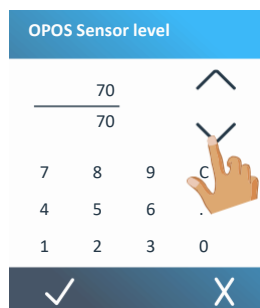
UWAGA: Jeśli czujnik nie będzie w stanie odróżnić czerni od bieli, wyświetlony zostanie komunikat błędu. Upewnij się, że test został przeprowadzony prawidłowo.

Ustawienie wartości:

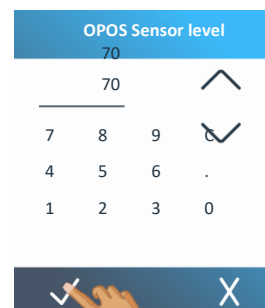
Jeśli połączenie kolor nośnika – kolor znacznika zostało już skalibrowane i zapisane, wartość tą można wprowadzić bezpośrednio. Wykonaj procedurę do kroku 5.



5. Naciśnij Ustaw [Set].



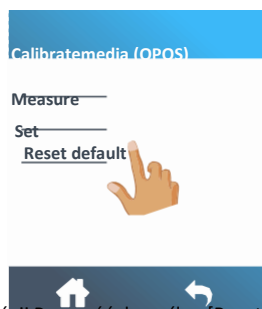
6. Zmień wartość za pomocą strzałek lub wpisz ją.



7. Potwierdź za pomocą

Wartość domyślna:

Wykonaj procedurę do kroku 5.



5. Naciśnij Przywróć domyślne [Reset defaults].

4 OBSŁUGA SZCZEGÓŁOWA

4.1 Wprowadzenie

Niniejszy punkt zawiera szczegółową listę wszystkich parametrów, które można zmienić, oraz testów, które można zainicjować poprzez ekran dotykowy. Punkty 1 i 2 niniejszej instrukcji szczegółowo opisują najczęściej stosowane działania za pomocą ekranu dotykowego. Niniejszy punkt umożliwia odnalezienie konkretnego ustawienia parametru lub testu. Opisano tu też rzadziej stosowane parametry.

Wciśnij  aby przejść do menu głównego.

4.2 Menu główne

Menu główne zawiera ustawienia parametrów i podmenu. Na LCD nie można pokazać całego menu jednocześnie, do przewijania pozycji menu służą strzałki góra/dół po prawej stronie.

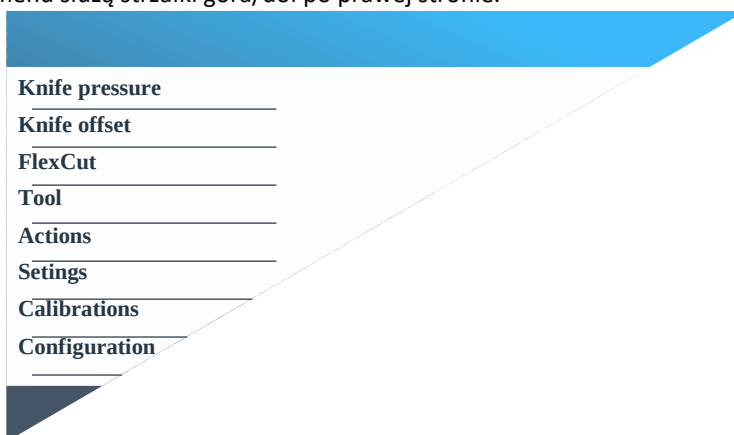


FIG 4-1
MENU
GŁÓWNE

4.2.1 Nacisk

Nacisk poszczególnych narzędzi. Parametr ten opisano w punkcie 2.2.

4.2.2 Przesunięcie noża

Parametr ten opisano w punkcie 2.2.3

4.2.3 FlexCut

Dostępne ustawienia FlexCut to Off , fast [szybkie] lub accurate [precyzyjne]. Po ustawieniu wartości Szybkie lub Precyzyjne, urządzenie będzie na zmianę wycinać pewną długość przy pełnym nacisku, oraz pewną długość przy zmniejszonym nacisku. Zaletą funkcji FlexCut jest to, że przecina materiał całkowicie. Ponadto zapobiega rozpadaniu się materiału poprzez tworzenie małych mostków nośnika.

Tryb szybki jest mniej dokładny z uwagi na zmiany nacisku podczas procedury cięcia. Tryb dokładny jest o wiele wolniejszy, ale cięcie jest bardziej precyzyjne, gdyż urządzenie zatrzymuje się przy każdej zmianie nacisku.

Istnieje 5 typowych parametrów FlexCut:

1. *Pełny nacisk [Full pressure]*: Parametr ten określa pełny nacisk stosowany w trybie FlexCut.
2. *Długość cięcia pełnego nacisku [Full pressure cut length]*: Parametr ten określa długość cięcia przy pełnym nacisku, zazwyczaj długość wycinaną przez całość materiału.
3. *Długość cięcia nacisku Flex [Flex pressure cut length]*: Parametr ten określa długość cięcia przy zmniejszonym nacisku lub bez nacisku. Zazwyczaj wartość ta jest dużo mniejsza, niż cięcie przy pełnym nacisku - jest to długość mostków nośnika.
4. *Nacisk FlexCut [FlexCut pressure]*: Parametr ten określa nacisk cięcia Flex. Zazwyczaj nacisk ten jest mniejszy, aby nóż tylko zarysował nośnik lub przeciął go do połowy.
5. *Prędkość FlexCut [FlexCut Velocity]*: FlexCut wykorzystuje większe naciski noża. Większe naciski noża wymagają niższej prędkości cięcia. Dzięki temu parametrowi prędkość FlexCut można ustawić niezależnie od normalnej prędkości cięcia.

4.2.4 Narzędzie

W S One można stosować dwa narzędzia: nóż lub pisak. Po zmianie narzędzia użyj tego menu, aby ustawić maszynę na korzystanie z danego narzędzia. Szczegóły znajdziesz w punkcie 2.2.1.

4.2.5 Podmenu

Pozostałe pozycje w menu głównym to podmenu, objaśnione poniżej.

4.3 Menu działań

4.3.1 Test ufności

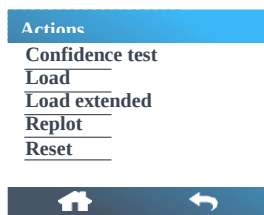


FIG 4-2
MENU DZIAŁAŃ

Test ufności to szybki elektryczny i mechaniczny test urządzenia, pozwalający upewnić się, że jest ona w pełni sprawna. Do wykresu służy arkusz nośnika co najmniej w rozmiarze A3/B. Podczas testu zawsze nacinana jest lewa strona załadowanego nośnika.

4.3.2 Obciążenie

Menu to służy do załadunku arkusza materiału. Podczas załadunku można ustawić maksymalną długość materiału.

4.3.3 Ładunek rozszerzony.

Parametr ten opisano w punkcie 1.5.2

4.3.4 Ponowny wykres

Polecenie ponownego cięcia ponownie wycina ostatni plik wysłany do urządzenia (pod warunkiem, iż mieści się w buforze). Naciśnij , aby wykonać.

4.3.5 Reset

Polecenie RESET umożliwia całkowity reset urządzenia Naciśnij , aby wykonać reset.

4.4 Menu Ustawień

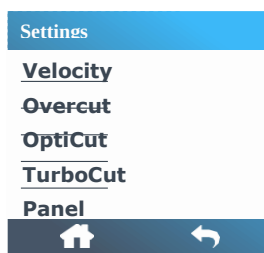


FIG 4-3 MENU
USTAWIEŃ

4.4.1 Prędkość

Prędkość to łączny parametr umożliwiający zmianę szybkości narzędzia/nośnika. Parametr ten opisano w punkcie 2.3

4.4.2 Nadcięcie [Overcut]

Podmenu Nadcięcia umożliwia stworzenie nadcięcia, co ułatwia wyjęcie wykroju. Za każdym razem, gdy nóż unosi się lub opada, urządzenie tnie nieco głębiej.

Nadcięcie można wyłączyć (=0) lub ustawić na dowolną wartość od 0(=wyłączone) do 10. Jedna jednostka to ok. 0.1 mm lub 0.004 ".



RYS, 4-4
NADCIĘCIE

W punkcie 2.2.3 objaśniono, jak zmienić wartość nadcięcia.

4.4.3 OptiCut:

OptiCut zwiększa jakość cięcia w przypadku, gdy nóż jest zużyty lub nieprawidłowo skalibrowany. OptiCut jest domyślnie wyłączony.

Naciśnij OptiCut, następnie po zaznaczeniu ON lub OFF naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

4.4.4 TurboCut:

TurboCut zwiększa wydajność bez zwiększania ogólnej prędkości plotera poprzez przyspieszenie ruchu ciągniętego. Redukcja czasu cięcia jest znacząca, szczególnie w przypadku małych, szczegółowych wzorów. Jednakże włączenie tej funkcji może zaburzyć wycinanie niektórych grubszych materiałów.

Naciśnij TurboCut, następnie po zaznaczeniu ON lub OFF. naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

4.4.5 Panel

Za pomocą podmenu Panelowania [paneling] można włączyć lub wyłączyć wewnętrzną funkcję panelowania urządzenia. Panelowanie służy do kliku różnych zastosowań. Najczęstsze z nich to FlexCut i długie zadania z opcją zwijania lub nie.

Panelowanie [panel size]: Umożliwia włączenie lub wyłączenie panelowania.

Naciśnij Panelowanie, następnie po zaznaczeniu ON lub OFF naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

Rozmiar panelu: Użyj podmenu Rozmiar panelu, aby ustalić rozmiar panelu.

Naciśnij Rozmiar panelu, następnie zmień rozmiar za pomocą strzałek lub wpisz

odpowiednią wartość. Naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

Ponowny wykres panelu [Panel replot] Parametr ten określa, czy wzór należy wyciąć więcej niż raz, jeden na drugim i na każdym panelu. Ponowny wykres panelu stosuje się do nośników grubych i trudnych do przecięcia. Wartość tego parametru jest ignorowana, jeśli wyłączono panelowanie. Po ustawieniu tego parametru na wartość 0, urządzenie wytnie każdy panel tylko raz. Po ustawieniu na 1, wytnie każdy panel dwukrotnie.

Użyj podmenu Ponowny wykres panelu, aby określić ile razy ma nastąpić powtórne cięcie.

Naciśnij ikonę Ponowny wykres panelu, następnie ustaw odpowiednią wartość.

Naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

Wektory sortowania [Sorting vectors]: W tym menu dostępne są trzy opcje.

1. *Wyłączone:* Kiedy sortowanie wektorowe jest wyłączone, Urządzenie nie będzie optymalizować wektorów. Włącz tę opcję, jeśli preferujesz inteligencję sterownika urządzenia.
2. *Kierunkowe:* Przy opcji kierunkowej, wektory są optymalizowane pod względem kierunku cięcia (ruch nośnika). Opcja stosowana, gdy nacisk cięcia musi być ustawiony względnie wysoko (np. podczas przecinania).
3. *Punkt początkowy:* Opcja ta optymalizuje punkt początkowy dla zamkniętych krzywych. Używana, gdy użytkownik zauważy, iż krzywizny nie zamykają się prawidłowo.

Naciśnij ikonę Wektor sortowania, następnie ustaw odpowiednią wartość.

Naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

Wektory sortowania są domyślnie wyłączone.

4.5 Menu konfiguracji

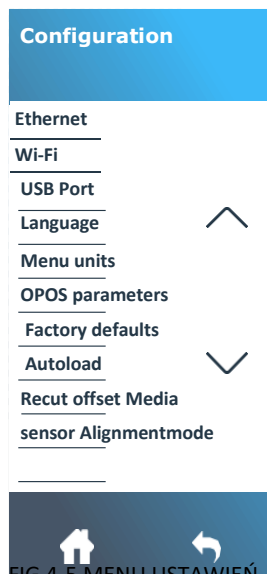


FIG 4-5 MENU USTAWIEŃ

4.5.1 Ethernet

Przy podłączaniu urządzenia do sieci Ethernet konieczne jest ustawienie kilku parametrów. Można to zrobić w tym menu. Szczegóły w punkcie 1.4.2.

4.5.2 Wi-Fi

Konfigurację Wi-Fi opisano w punkcie 1.4.3.

4.5.3 Port USB

Port USB można ustawić na USB port 1, USB port 2, USB port 3, lub USB port 4.

Dzięki różnym identyfikatorom USB, komputer może rozróżnić kilka podłączonych urządzeń (maksymalnie 4).

Naciśnij Port USB, następnie po zaznaczeniu USB Port 1 naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.



UWAGA: Identyfikator USB w oprogramowaniu do wycinania musi być taki sam, jak wybrany w urządzeniu. Po każdym wyborze nowego USB w urządzeniu i pierwszym podłączeniu do komputera system Windows uruchomi instalator sterownika. _____

UWAGA: Zmiana klasy USB zostanie zastosowana dopiero po ponownym uruchomieniu urządzenia.

4.5.4 Język

To podmenu służy do ustawienia lub zmiany języka na ekranie dotykowym. Nowe urządzenie poprosi użytkownika o wybór języka. Jeśli ustawiono zły język, można go zmienić za pomocą tej opcji.

Naciśnij Język [Language], następnie po zaznaczeniu odpowiedniego języka naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

4.5.5 Jednostki menu

Ustawienie tej opcji decyduje, czy wartości prędkości i rozmiarów są wyświetlane w układzie metrycznym, czy też w anglosaskim układzie pomiarowym.

Naciśnij Jednostki menu [Menu units], następnie po zaznaczeniu odpowiedniej opcji naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

Jednostki paneli są określone po pierwszym włączeniu urządzenia.

4.5.6 Parametry OPOS

Ustawienia dodatkowych parametrów objaśniono we wcześniejszych punktach.

Tryb arkusza [Sheet mode]

Ustawienia te objaśniono w punkcie 3.3.3.

Panelowanie OPOS [OPOS Panelling]

Ustawienia te objaśniono w punkcie 3.2.3.

Punkt wyjściowy OPOS [OPOS origin]

Ustawienia te objaśniono w punkcie 3.2.1.

4.5.7 Ustawienia fabryczne

Opcja ta przywraca wartości fabryczne wszystkich parametrów użytkownika.

4.5.8 Autoload

Opcja Autoload umożliwia użytkownikowi zmianę parametrów rozwijania winylu. Po aktywacji Autoload, urządzenie automatycznie rozwinie winyl. Po wyłączeniu tej opcji operator musi ręcznie odwinąć odpowiednią długość nośnika przez rozpoczęciem cięcia. Funkcja Autoload jest domyślnie włączona.

Naciśnij Autoload, następnie po zaznaczeniu On lub Off naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.



UWAGA: Przy wyłączonej opcji Autoload nie można zagwarantować śledzenia.

4.5.9 Przesunięcie ponownego cięcia [Recut offset]

Menu Przesunięcia ponownego cięcia [Recut offset] służy do zmiany odległości między zadaniami przy wielokrotnych ponownych cięciach. Naciśnij Przesunięcie ponownego cięcia, następnie ustaw pożądaną wartość.

Naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować.

Wartość domyślna to 40 mm.

4.5.10 Czujnik nośnika

Czujnik nośnika wykrywa, czy załadowano nośnik. Wykrywa też koniec nośnika. Czujnik ten zapobiega uszkodzeniu paska tnącego i końcówki noża. W tym menu można włączyć lub wyłączyć ten czujnik. Urządzenie zatrzyma się podczas procedury ładowania lub podczas cięcia, gdy tylko tylny czujnik wykryje koniec nośnika.

Naciśnij Czujnik nośnika, następnie po zaznaczeniu ON lub OFF, naciśnij , aby potwierdzić, lub , aby anulować. Domyślnie czujnik nośnika jest włączony.

5 KONSERWACJA

5.1 Wprowadzenie

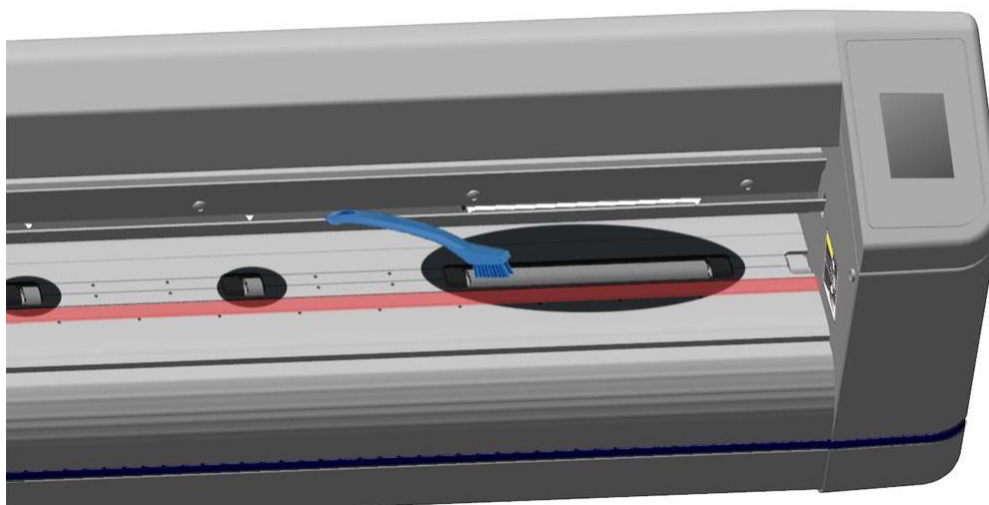
Urządzenia S One posiadają kilka powierzchni przesuwnych, wykonanych z gładkich metali i tworzyw sztucznych. Są one praktycznie beztarciowe i nie wymagają smarowania. Jednakże gromadzi się na nich kurz i osady, mogą wpłynąć na wydajność urządzenia. Urządzenie należy utrzymywać w czystości korzystając z pokrowca. W razie potrzeby oczyścić urządzenie miękką ścierką nasączoną alkoholem izopropylowym lub łagodnym detergentem. Nie stosować środków ściernych.

5.1.1 Czyszczenie układu napędowego

Z biegiem czasu tuleje bębna napędowego mogą zostać zablokowane przez nawarstwiające się pozostałości podkładu nośnika. Może to spowodować prześlizgiwanie się nośnika pomiędzy rolkami dociskowymi i tulejami napędowymi, zaburzając w ten sposób trakcję.

Czyszczenie układu napędowego:

1. Odłącz przewód zasilający.
2. Nałóż delikatny rozpuszczalnik (zazwyczaj stosowany do usuwania pozostałości kleju) na srebrne tuleje i zaczekaj, aż rozpuści pozostałości.
3. Oczyść szczotką (zalecamy szczoteczkę do zębów).
4. Powtórz procedurę dla wszystkich zanieczyszczonych tulei napędowych.

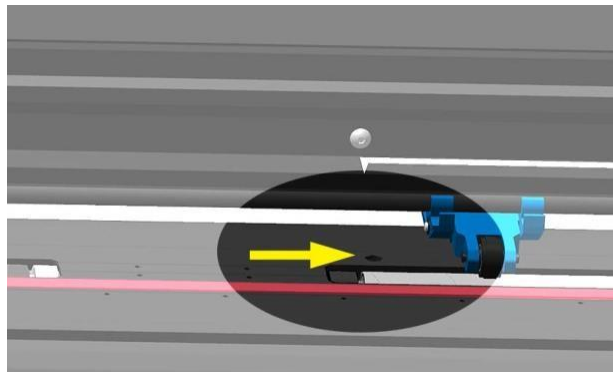


RYS. 5-1
CZYSZCZENIE TULEI

5.1.2 Oczyszczania czujników nośnika

Z biegiem czasu czujniki nośnika mogą ulec zanieczyszczeniu nagromadzonymi pozostałościami nośnika. Może to spowodować awarię urządzenia

Oczyść czujniki nośnika za pomocą bawełnianych wacików.

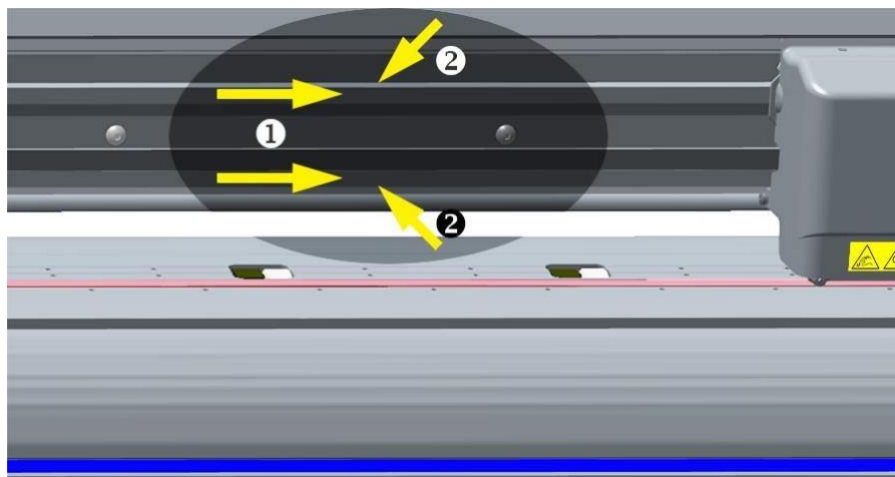


RYS. 5-2
CZUJNIKI NOŚNIKA W URZĄDZENIE CH S ONE

5.1.3 Czyszczenie Szyny Prowadzącej Y

Na szynie prowadzącej Y są cztery strefy, po których wózek narzędzi przesuwa się od lewej do prawej. Dwie strefy (1) są widoczne z przodu szyny prowadzącej. Pozostałe 2 strefy (2) znajdują się z tyłu szyny prowadzącej, bezpośrednio pomiędzy strefami widocznymi od przodu.

Rysunek 5-4 poniżej pokazuje te strefy. Choć kształt szyny prowadzącej Y może różnić się w zależności od modelu, strefy te znajdują się w tym samym miejscu, na górze i na dole szyny.



RYS. 5-3
POWIERZCHNIE ŚLIZGOWE SZYNY PROWADZĄCEJ Y

Z biegiem czasu na tych powierzchniach ślizgowych i wałkach wózka narzędzi mogą gromadzić się zanieczyszczenia.

Czyszczenie powierzchni ślizgowych szyny prowadzącej Y:

1. Wyłącz maszynę.
2. Weź miękką szmatkę nasączoną alkoholem izopropylowym lub łagodnym detergentem.
3. Oczyszczyć powierzchnie. Jeśli przeszkadza ci wózek, przesunij go delikatnie w lewo lub w prawo.

5.1.4 Wymiana bezpiecznika



OSTRZEŻENIE: Przed wymianą bezpieczników upewnij się, iż urządzenie jest całkowicie odłączone od źródła zasilania.



OSTRZEŻENIE: W celu utrzymania stałej ochrony przeciwpożarowej bezpieczniki wymienne powinny być tego samego rodzaju i o takich samych znamionach: T2A H250V.

1. Aby wyjąć bezpieczniki, delikatnie podważ klipsy zwalniające uchwyt bezpiecznikowy. Uchwyt wyskoczy z gniazda.



RYS. 5-4
MODUŁ WEJŚCIOWY
ZASILANIA

2. Wyjmij uchwyt bezpiecznikowy.
3. Wyciągnij bezpieczniki z uchwytu.
4. Umieść w uchwycie nowe bezpieczniki i zamocuj go z powrotem na swoim miejscu.

6 SPECYFIKACJA I INFORMACJE OGÓLNE

6.1 Informacje ogólne

6.1.1 Wprowadzenie

Urządzenia serii S One zostały zaprojektowane do tworzenia wygenerowanych komputerowo projektów graficznych na arkuszach lub zwojach winylowego nośnika. Wbudowany system pozycjonowania optycznego (OPOS) umożliwia wycinanie konturowe wydrukowanych arkuszy materiału. Dzięki wymianie noża na pisak, urządzenia te mogą też służyć do tworzenia niedrogich próbek nowych grafik na papierze. Seria S One jest dostępna w różnych rozmiarach i różnych konfiguracjach. W zależności od regionu, pewne rozmiary lub konfiguracje mogą być niedostępne. Znaki firmowe również mogą się różnić. W niniejszym punkcie używamy podstawowych nazw modeli S1D60, S1D75, S1D120, S1D140 i SD160. Znane przypadki zależności specyfikacji od konfiguracji są zaznaczone.

6.1.2 Lista funkcji

6.1.2.1 Oprzyrządowanie

- Wbudowany system rolek podających z uchwytami rdzenia nośnika
- W pełni regulowana szerokość nośnika
- Standardowo z koszykiem (Opcja dla S1D60 i S1D75).
- Tylny czujnik nośnika do wykrywania nośnika
- Możliwość połączenia przez USB, Ethernet i Wi-Fi
 - *Uwaga: Wi-Fi dostępne jest tylko w Europie, USA i Kanadzie*
- Wbudowany system pozycjonowania i wyrównywania OPOS
 - Rozpoznawanie kodów kreskowych
 - Czujnik OPOS X unoszony i opuszczany automatycznie

6.1.2.2 Interfejs

- Pionowy Pojemnościowy Ekran Dotykowy – 320x240 pikseli
- Język angielski, hiszpański, francuski, niemiecki, włoski, niderlandzki, polski, łotewski, czeski, portugalski
- Układ metryczny lub anglosaski

6.1.2.3 Funkcjonalności

- Cztery osobne, regulowane konfiguracje użytkownika zapisane w pamięci trwałej: (w tym kalibracja X&Y / bez parametrów OPOS)
- Autoload – automatyczne wyciąganie nośnika ze zwoju
- Konkatenacja i wygładzanie krzywych dla lepszej jakości cięcia
- Optymalizacja ruchu ciągniętego OptiCut
- Nadcięcie dla łatwego wyciągania
- FlexCut do przecinania
- Panelowanie
- Sortowanie wektorowe
- Funkcja wielokrotnego powtórnego cięcia (do 999)
- Automatyczne odcinanie arkusza po zakończeniu zadania
- Flash Eproms (ulepszenie portu komunikacji)
- Technologia wyrównania druku i cięcia: OPOS 2.0, OPOS X, OPOS XY, OPOS XY2, OPOS Extra

6.1.3 Oprogramowanie

- GoSign
 - Oprogramowanie do wykańczania zadań cięcia i drukowania
 - Baza danych materiałów
 - Windows 7, Windows 8 lub Windows 10 (bez wersji home)
 - Zestawy działań do automatyzacji przepływu pracy
 - Możliwości sortowania w celu skrócenia czasu wyjściowego
 - Czyszczenie wektorowe
- MacSign™
 - Wtyczka dla Illustrator, do bezpośredniego cięcia urządzeniem Summa
 - MacOS X (10.2 lub wyższy)
 - Połączenie przez USB lub TCP/IP
 - Obsługa OPOS
 - Wymagana rejestracja
- Summa Cutter Control
 - Program do kontroli parametrów cięcia
 - Windows 7, 8 i 10
 - Funkcja ulepszenia oprogramowania sprzętowego
 - Możliwość zapisu konfiguracji użytkownika na dysku twardym
 - Serwer kodów kreskowych OPOS

6.2 Specyfikacja techniczna

6.2.1 Wymiary maszyny

	S1D60		S1D60 ze stojakiem		S1D75		S1D120		S1D140		S1D160	
	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale
Wysokość	304	12	1112	43.8	1112	43.8	1112	43.8	1112	43.8	1112	43.8
Szerokość	970	38.2	970	38.2	1120	44.1	1615	63.6	1765	69.5	1960	77.2
Głębokość	406	16	704	27.7	704	27.7	704	27.7	704	27.7	704	27.7
Głębokość Otwarty kosz	-	-	1116	43.9	1116	43.9	1116	43.9	1116	43.9	1116	43.9
	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs
Waga	18	39.7	-	-	36	79.4	43	94.8	43.5	95.9	48	105.9

6.2.2 Wymiary wysyłkowe

	S1D60		S1D75		S1D120		S1D140		S1D160	
	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale
Wysokość	470	18.6	470	18.6	710	28	710	28	710	28
Szerokość	1220	48.1	1370	54	1890	74.5	2230	87.8	2230	87.8
Głębokość	420	16.6	420	16.6	420	16.6	420	16.6	420	16.6
	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs
Waga	23	50.7	45	99.2	68	149.9	71	156.5	74	163.2

6.2.3 Obsługa nośnika

	S1D60		S1D75		S1D120		S1D140(4)		S1D160	
	mm	cale	mm	cale	mm	Cale	mm	cale	mm	cale
Szerokość nośnika										
Minimum	79	3.2	79	3.2	133	5.3	187	7.4	187	7.4
Maximum	705	27.7	855	33.6	1350	53.1	1500	59	1690	66.5
Wálki dociskowe	2		2		3		4 (3 for FX)		4	
Maks. szerokość robocza	590	23.2	740	29.1	1235	48.6	1385	54.5	1580	62.2
Nadwymiar (3)	650	25.6	800	31.5	1295	51	1445	56.9	1640	64.6
	mm					Inch				
Maks. długość Robocza	50 m					164 ft.				
Minimalne Marginesy (2)	25					1				
Margines tylny										
Czujnik włączony	30					1.2				
Czujnik wyłączony	20					0.8				
WydaŹność śledzenia (3)	-8 m max w ramach gwarantowanej specyfikacji (1) dla nośników o szerokości poniŹej 762 mm -4 m max w ramach gwarantowanej specyfikacji (1) dla nośników o szerokości powyŹej 762 mm).									
Grubość	0.05 to 0.25 / 0.8 mm z opcjonalnym noŹem piaskowanym 0.002 to 0.01 / 0.03 cala z opcjonalnym noŹem piaskowanym									

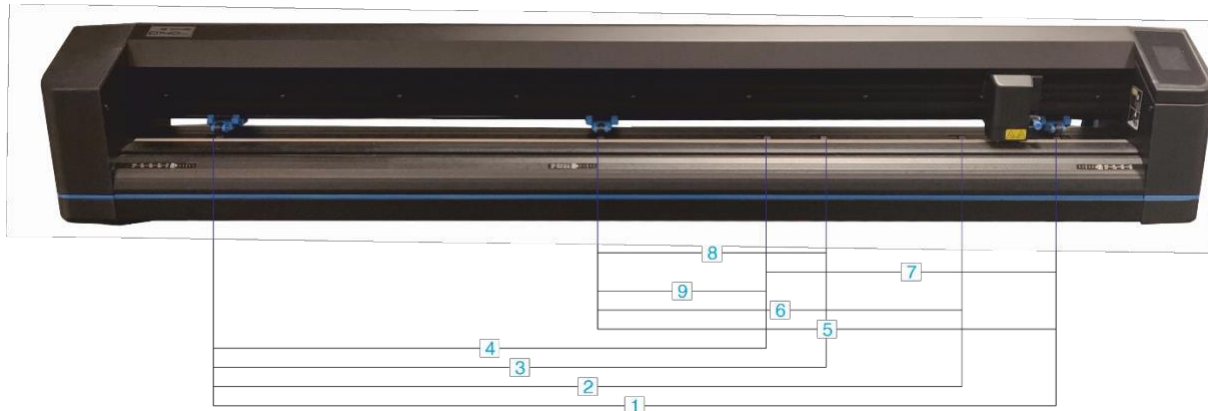
(1) MoŹliwa jest obsługa nośników o wiêkszej długości, jednak w takim przypadku nie moŹna zagwarantować zgodności ze specyfikacj (zaleŹna od rodzaju nośnika, jego rozmiaru i innych parametrów).

(2) W celu ustawienia rolek dociskowych, marginesy te moŹna zminimalizować korzystając z trybu "Nadwymiar" (3)

(3) W trybie „Nadwymiarowym” nie moŹna zagwarantować wydaŹności śledzenia

(4) Seria FX ma inną specyfikacj nośnika, gdyŹ rolki pcale moŹna ustawić tylko w ograniczonej liczbie pozycji.

W przypadku S1D140FX dostępnych jest 9 stałych pozycji



Pozycja	Obszar pracy		Docelowa szerokość nośnika (margines)	
	mm	Cale	mm	cale
1.	1323	52.08	1372 (24)	54 (1.0)
2.	1172	46.18	1220 (23)	48 (0.9)
3.	954	37.55	1000 (23)	40 (1.2)
4.	864	34.01	914 (25)	36 (1.0)
5.	720	28.34	762 (21)	30 (0.8)
6.	570	22.44	610 (20)	24 (0.8)
7.	454	17.87	500 (23)	20 (1.1)
8.	350	13.77	400 (25)	16 (1.1)
9.	260	10.23	280 (10)	11 (0.4)

Minimum na skrawki: (zewnątrzna prawa pozycja - niepokazana na rysunku)

	84	3.3	105 (10)	4.1 (0.4)
--	----	-----	----------	-----------

* Aby korzystać z tej pozycji należy wyłączyć czujnik nośnika.

6.2.4 Wydajność

Specyfikacja cięcia na winylu 0.05 mm (0.002") z woskowym podkładem, całkowita grubość nośnika poniżej 0,25 mm (0.010")

Prędkość osiowa	50 do 800 mm/s	2 do 32 ips
Prędkość maksymalna	Do 1131 mm/s po przekątnej	Do 44ips po przekątnej
Prędkość domyślna	700 mm/s	28 ips
Przyspieszenie osiowe	2 G	
Przyspieszenie maksymalne	Do 3G po przekątnej	
Adresowalna rozdzielczość	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
Domyślna rozdzielczość	0.025 mm	0.001"
Rozdzielczość mechaniczna	0.0127 mm	0.0005"
Powtarzalność (1)	+/- 0.1mm	+/- 0.004"
Dokładność*	0.2% ruchu lub 0,25 mm, zależnie, która jest wyższa (2)	0.2% ruchu lub 0,010" zależnie, która jest wyższa (2)
Nacisk noża	0 do 600 gr (3)	
Nacisk pisaka	0 do 600 gr (3)	

(1)Obowiązuje w ramach gwarantowanej długości śledzenia (por. 7.3 Obsługa Nośnika) Nie ma zastosowania w trybie nadwymiarowym.

(2) Z wyłączeniem różnic wynikających z rozszerzalności nośnika itp.

(3) Z wyjątkiem S1D140FX gdzie wynosi 400 gr.

6.2.5 Interfejs

Komunikacja	
Ethernet Port I/O	Złącze zewnętrzne RJ45
WIFI (1)	802.11 b/g/n
USB Port I/O	Gniazdo USB serii „B” (wtyk zewnętrzny)
Przeciwwzłacz	Wtyk USB serii „B” (wtyk wewnętrzny)
Wersja	1.1
Rozmiar Bufora	10 MB

(1)Niedostępne w S One D140FX

6.2.6 Wi-Fi

Wi-Fi jest dostępne jedynie w wybranych krajach.

Wynika to z badań EMC przeprowadzonych zgodnie z Dyrektywą Europejską (2014/53/UE):

- EN 303 446-1 ver. 1.2.1
- EN 301 489-1 ver. 2.1.1
- EN 301 489-17 ver 3.1.1
- EN 55032:2015 + AC:2016-07
- EN 55035:2017 + AC:2019-11

Badania EMC przeprowadzono zgodnie z normami USA i Kanady:

- FCC Część 15B / ICES-003 Wydanie 6

Poniżej znajduje się szczegółowa lista krajów objętych tymi badaniami, gdzie Wi-Fi jest dostępne: Austria, Belgia, Bułgaria, Chorwacja, Cypr, Czechy, Dania, Estonia, Finlandia, Wyspy Faroe, Finlandia, Francja, Gruzja, Niemcy, Grecja, Grenlandia, Guernsey, Holy See, Węgry, Islandia, Irlandia, Wyspa Man, Włochy, Jersey, Litwa, Lichtenstein, Łotwa, Luksemburg, Macedonia, Była Republika Jugosławii, Malta, Czarnogóra, Holandia, Norwegia, Polska, Portugalia, Rumunia, San Marino, Słowacja, Słowenia, Hiszpania, Szwecja, Szwajcaria, Turcja, Monako i Zjednoczone Królestwo.

6.2.7 Oprogramowanie sprzętowe

Język	DM/PL, HP-GL (emulacja 758x), HP-GL/2
Obsługiwane zestawy znaków	Standard ASCII
Obsługiwane czcionki	Sans serif (single stroke i medium)

6.2.8 Środowiskowe

(Urządzenie bez nośnika)

Temperatura eksploatacji	15 do 35°C	59 do 95°F
Temperatura składowania	-30 do 70°C	-22 do 158°F
Wilgotność względna	35 - 75%, bez kondensacji	

6.2.9 Zużycie energii

Liczba przewodów zasilających	1
Napięcie wejściowe	100-240 VAC $\pm$ 10%
Częstotliwość wejściowa	50/60 Hz
Maksymalne obciążenie na przewód zasilający	2A
Zużycie energii podczas pracy	0.25 A (@ 240V) (*) 0.6 A (@ 100V) (*)
Zużycie energii w stanie bezczynności	0.1 A (@ 240V) 0.25 A (@ 100V)

*Wartość typowa, może różnić się w zależności od pliku cięcia i nośnika

Sprawdź ofertę ploterów Summa na dobreplotery.pl

Kontakt:

Dawid Marszałek
tel. +48 607 607 147
dawid.marszalek@integart.com.pl

Dawid Siedlis
tel. +48 605 102 205
siedlis@integart.com.pl