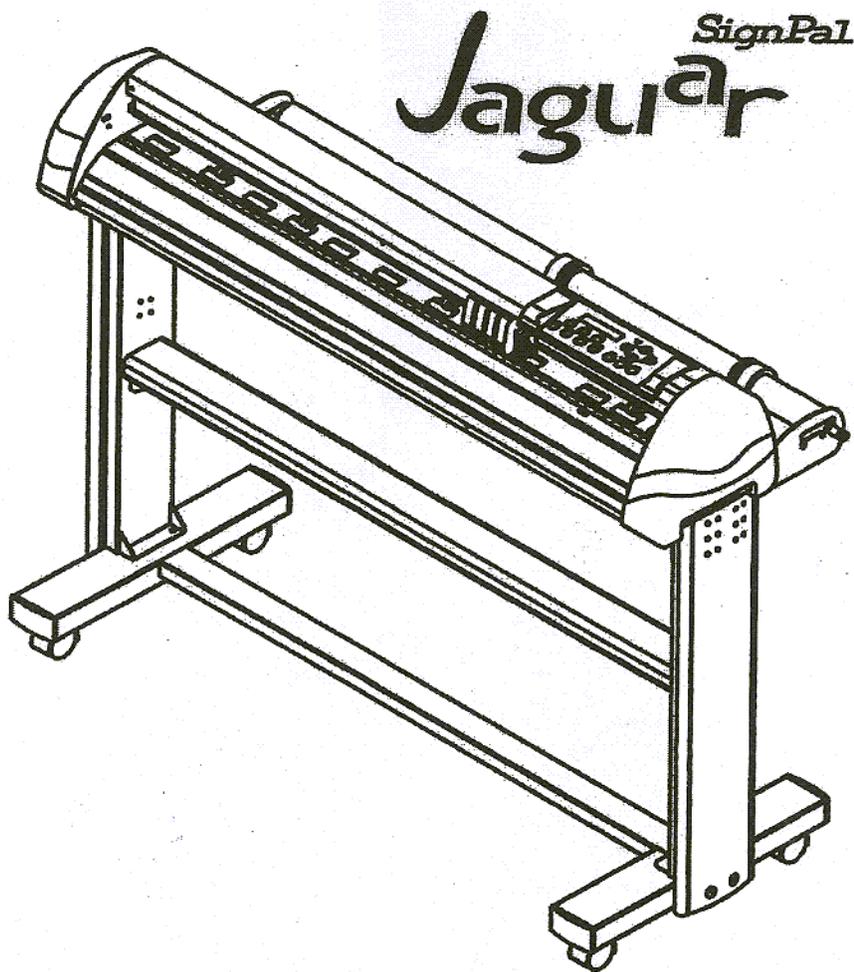


Guía del Usuario

Para

Ploter de corte de Rótulos



Capítulo 1

Instalando su ploter cortador

1.1 Inspección inicial

Antes de instalar su ploter de corte, desembálelo con precaución y compruebe que estén incluidos los elementos que a continuación se detallan en la lista adjunta. Si descubre alguna omisión debido al proceso de envío, por favor póngase en contacto con su proveedor.

Elementos incluidos	Cantidad		
Cuerpo del ploter de corte	1		
Juego de patas (Solo en modelos Jaguar JR-132S y 101S)	1		
<ul style="list-style-type: none"> ● 1 pieza en forma de H ● 2 patas ● 1 travesera 			
Caja de accesorios y sistema de soporte de material	1		
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> (Para Jaguar JR-132S/101S) <ul style="list-style-type: none"> ● 1 juego de discos soporte (2 piezas) ● 1 juego soporte de barras (2 piezas) ● 1 juego collares guía (4 piezas) ● 1 juego de rodillos soporte (2 piezas) ● 24 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 1 llave hexagonal para M6 ● 4 tapas </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> (Para Jaguar JR-61) <ul style="list-style-type: none"> ● 1 juego de discos soporte (2 piezas) ● 1 juego rodillos soporte (2 piezas) ● 1 juego collares guía (4 piezas) ● 1 juego de soportes (2 piezas) ● 1 juego de soportes sobremesa (2 piezas) ● 4 patas de plástico ● 4 tornillos M4 ● 12 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M4 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 1 llave hexagonal para M6 </td> </tr> </table>	(Para Jaguar JR-132S/101S) <ul style="list-style-type: none"> ● 1 juego de discos soporte (2 piezas) ● 1 juego soporte de barras (2 piezas) ● 1 juego collares guía (4 piezas) ● 1 juego de rodillos soporte (2 piezas) ● 24 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 1 llave hexagonal para M6 ● 4 tapas 	(Para Jaguar JR-61) <ul style="list-style-type: none"> ● 1 juego de discos soporte (2 piezas) ● 1 juego rodillos soporte (2 piezas) ● 1 juego collares guía (4 piezas) ● 1 juego de soportes (2 piezas) ● 1 juego de soportes sobremesa (2 piezas) ● 4 patas de plástico ● 4 tornillos M4 ● 12 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M4 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 1 llave hexagonal para M6 	
(Para Jaguar JR-132S/101S) <ul style="list-style-type: none"> ● 1 juego de discos soporte (2 piezas) ● 1 juego soporte de barras (2 piezas) ● 1 juego collares guía (4 piezas) ● 1 juego de rodillos soporte (2 piezas) ● 24 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 1 llave hexagonal para M6 ● 4 tapas 	(Para Jaguar JR-61) <ul style="list-style-type: none"> ● 1 juego de discos soporte (2 piezas) ● 1 juego rodillos soporte (2 piezas) ● 1 juego collares guía (4 piezas) ● 1 juego de soportes (2 piezas) ● 1 juego de soportes sobremesa (2 piezas) ● 4 patas de plástico ● 4 tornillos M4 ● 12 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M4 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 1 llave hexagonal para M6 		
Bolsa accesoría	1		
<ul style="list-style-type: none"> ● 1 guía de montaje ● 1 cable alimentación AC ● 1 cable serie (RS-232C) ● 1 conjunto de portacuchilla ● 1 cuchilla, GCB-145S ● 1 cuchilla cortadora de papel ● 1 pad de teflón para el corte de vinilo ● Pad para corte de papel ● 1 Pinzas ● 1 Plumilla de punta de fibra, tinta al agua de 0.3mm 			
Elementos opcionales	Cantidad		
Pad y herramienta para estarcido	1		
Conjunto de bolsa para trabajos	1		
Cable de impresora	1		
Adaptador USB	1		
Juego de patas (solo para Jaguar JR-61)	1		
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> ● 1 pieza en forma de H ● 2 patas ● 1 travesera </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> ● 24 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 4 tapas </td> </tr> </table>	<ul style="list-style-type: none"> ● 1 pieza en forma de H ● 2 patas ● 1 travesera 	<ul style="list-style-type: none"> ● 24 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 4 tapas 	
<ul style="list-style-type: none"> ● 1 pieza en forma de H ● 2 patas ● 1 travesera 	<ul style="list-style-type: none"> ● 24 tornillos M6 ● 1 llave hexagonal para M5 ● 4 tapas 		

1.2 Vista Frontal del Jaguar (Figura 1-1)

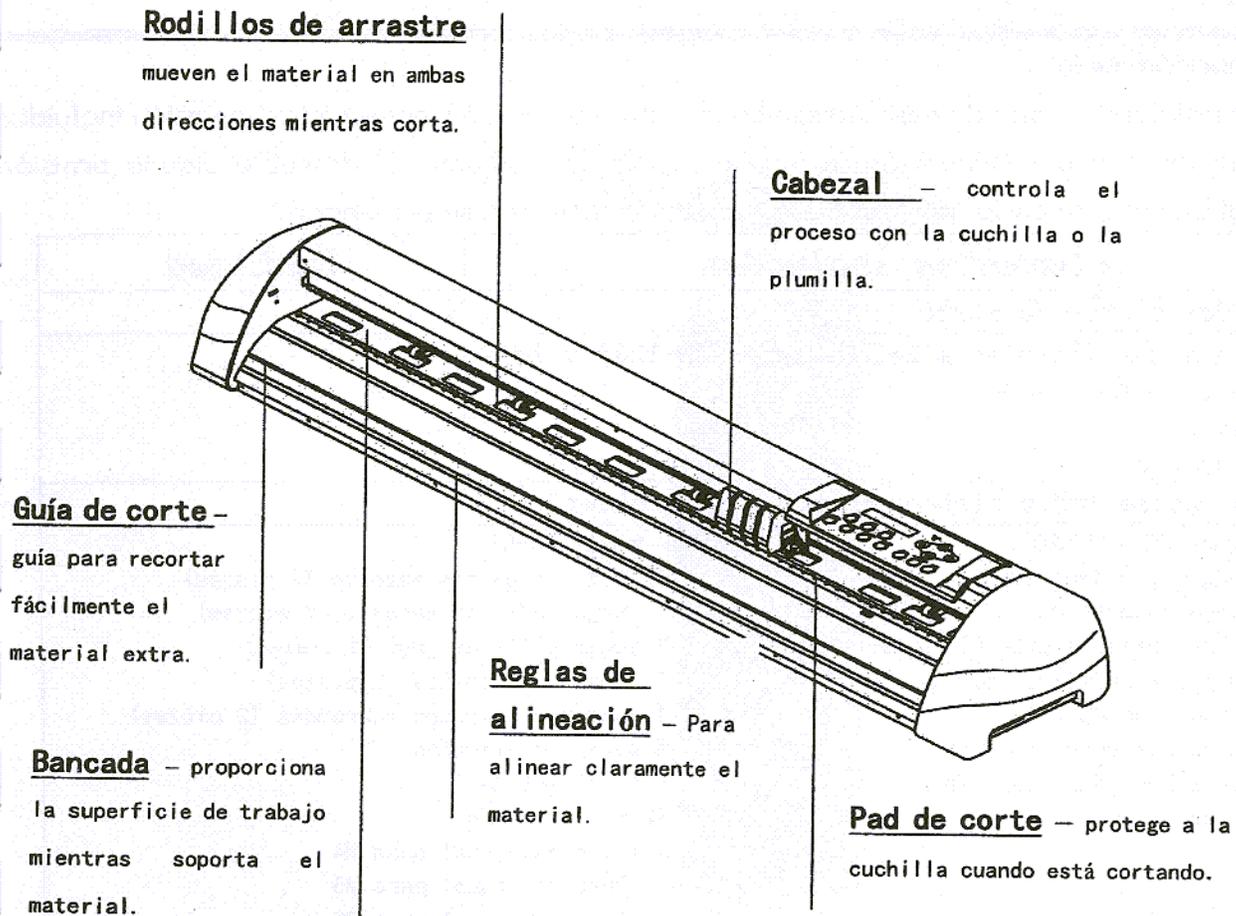


Figura 1-1

3 Vista trasera del Jaguar (Figura 1-2)

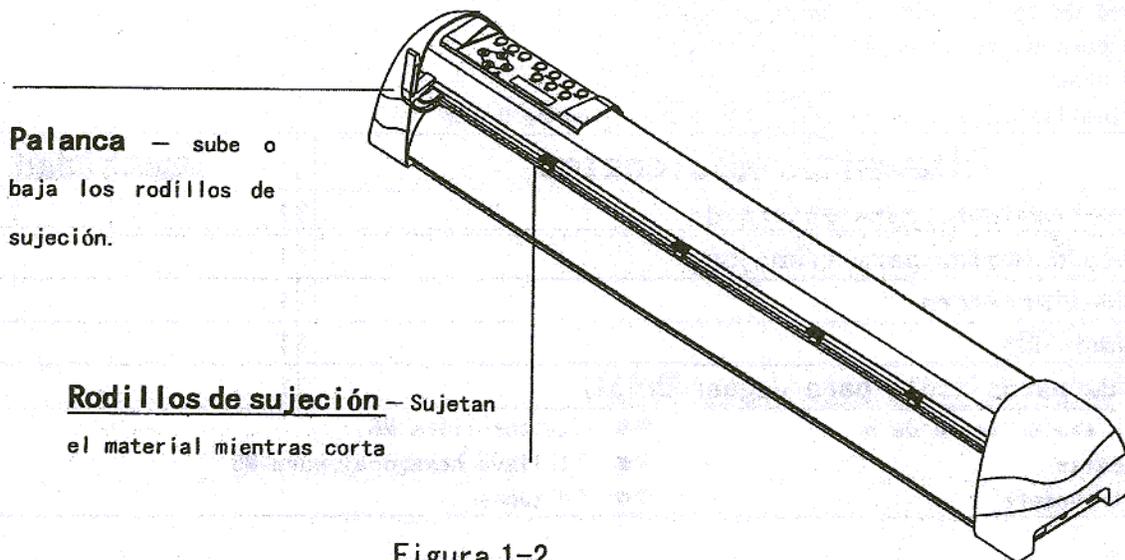


Figura 1-2

1.4 Vista completa del Jaguar (Figura 1-3)

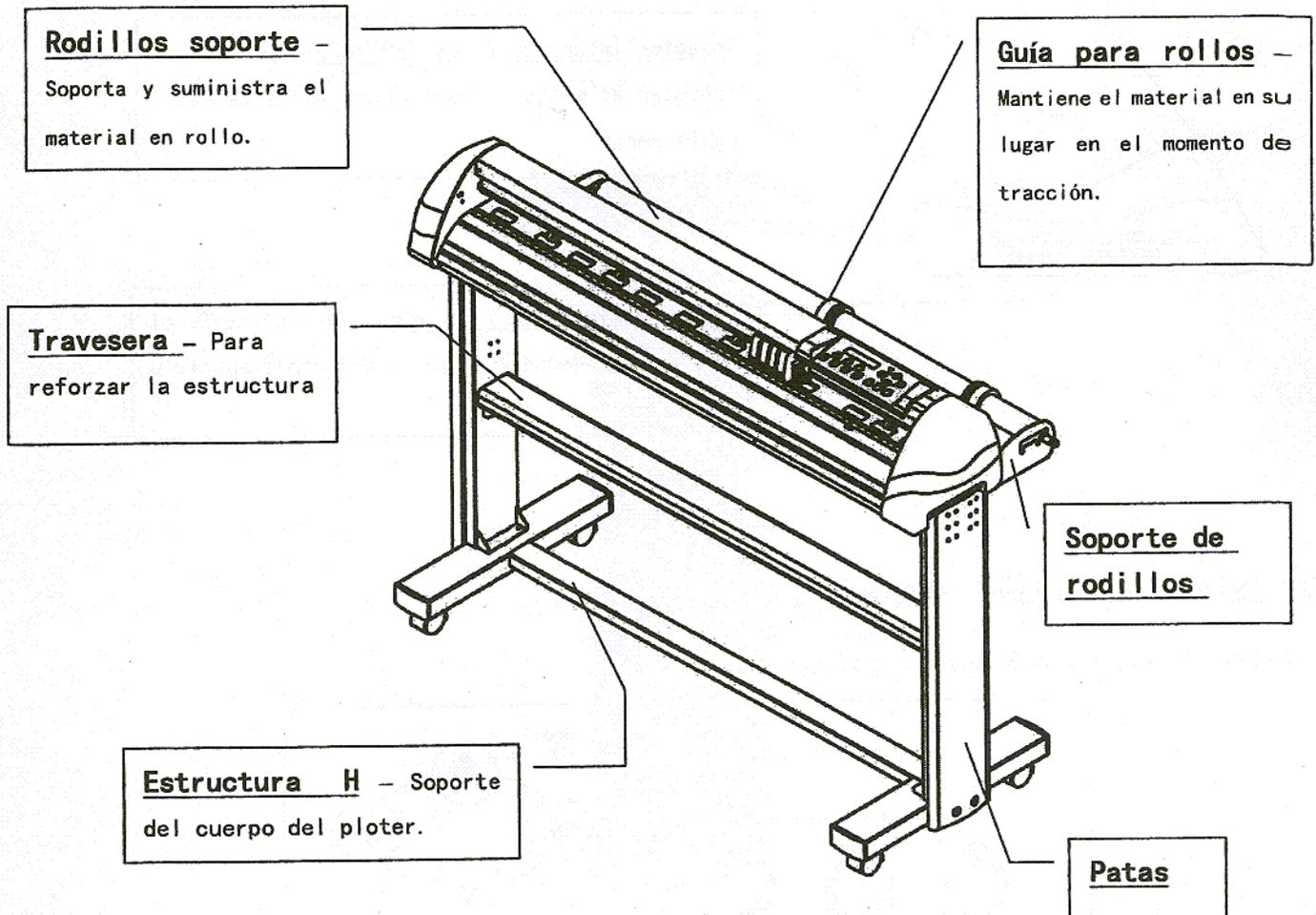


Figura 1-3

1.5 Lado izquierdo del Jaguar (Figura 1-4)

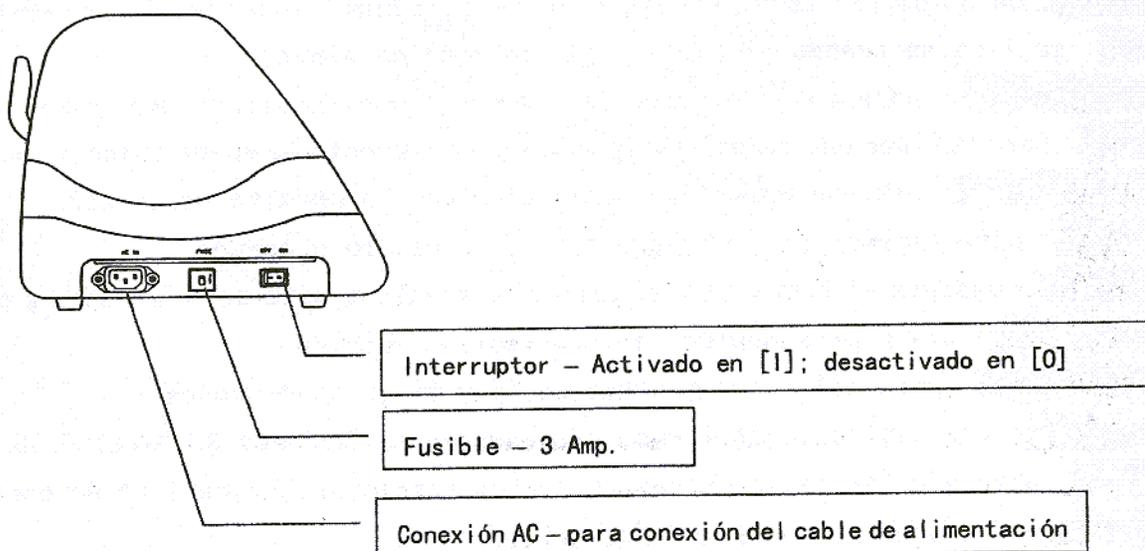
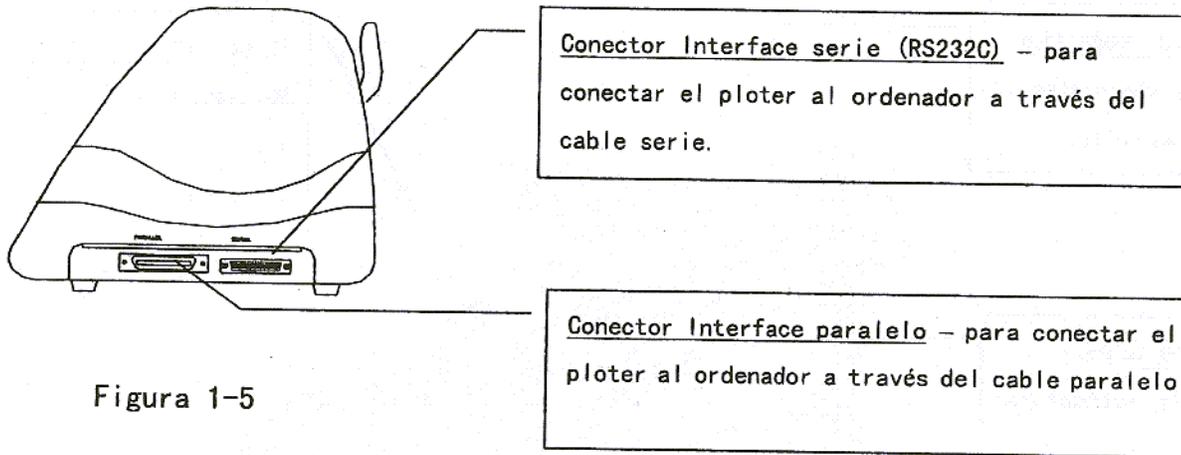


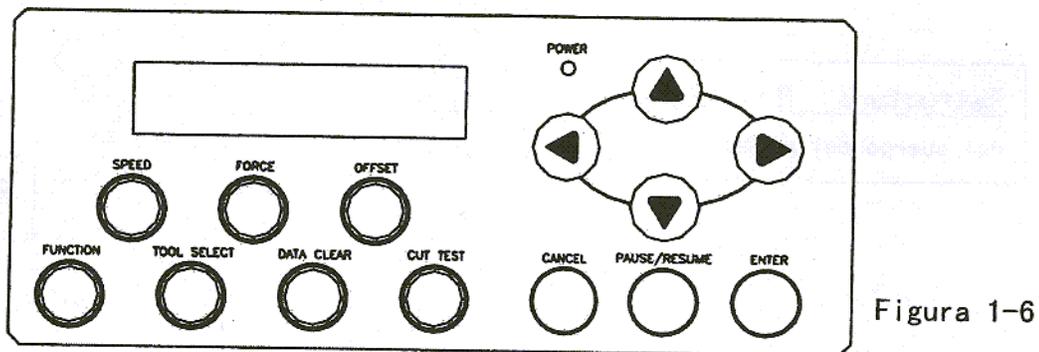
Figura 1-4

1.6 Lado derecho del Jaguar (Figura 1-5)



1.7 Panel de control (Figura 1-6)

Remitirse al capítulo 3 para explicación detallada.



Pantalla LCD: para mostrar tanto los mensajes de funcionamiento como los de error.

LED Power: se ilumina cuando el ploter está en funcionamiento.

4 teclas dirección: para mover el cabezal, material o seleccionar una orden.

Teclea Enter: para validar una orden, activando inmediatamente el valor seleccionado.

Teclea Pause/Resume: detiene momentáneamente el ploter o permite continuar.

Teclea Cancel: para detener el trabajo o anular un cambio u orden.

Teclea Cut Test: ejecuta el test de corte para el correcto ajuste de la presión y offset.

Teclea Data Clear: usada para anular la información recibida.

Teclea Tool Select: para seleccionar herramienta y fijar condiciones.

Teclea Function: para seleccionar items indicados en el Capítulo 3. Mirar P. 16.

Teclea Speed: para ajustar la velocidad de corte, aceleración y calidad de corte.

Teclea Force: para ajustar la presión de corte.

Teclea Offset: usada para el ajuste del offset de la cuchilla.

2.1 Instalación

Precaución 1

- Asegúrese de que el interruptor está apagado antes de instalar el plotter cortador.
- Manipule con precaución el plotter para evitar cualquier herida o lesión.

Precaución 2 Escoja un lugar apropiado antes de la instalación del plotter

Antes de instalar su plotter cortador, seleccione un lugar apropiado que cumpla las siguientes condiciones.

- La máquina debe ser accedida fácilmente desde cualquier posición.
- Mantenga suficiente espacio entre la máquina, los accesorios y los materiales.
- Mantenga el área de trabajo estable, evitando vibraciones severas.
- Mantenga la temperatura entre *5 y 40°C (41-104°F)* en el taller.
- Mantenga la humedad relativa entre *30% y 70%* en el entorno de trabajo.
- Proteja a la máquina del polvo y de fuertes corrientes de aire.
- Proteja a la máquina de la luz directa del sol o de muy elevada iluminación.

Precaución 3 Conecte la alimentación

Compruebe que el cable coincide con el tipo de conexión de la pared. Si no es así, contacte con su proveedor.

- Inserte el conector (macho) en la base de alimentación con toma de tierra.
- Inserte el otro extremo (hembra) del cable de alimentación en el conector del plotter de corte.

2.2 Instalación de las Patas y del Soporte de Material Flexible

Instalación

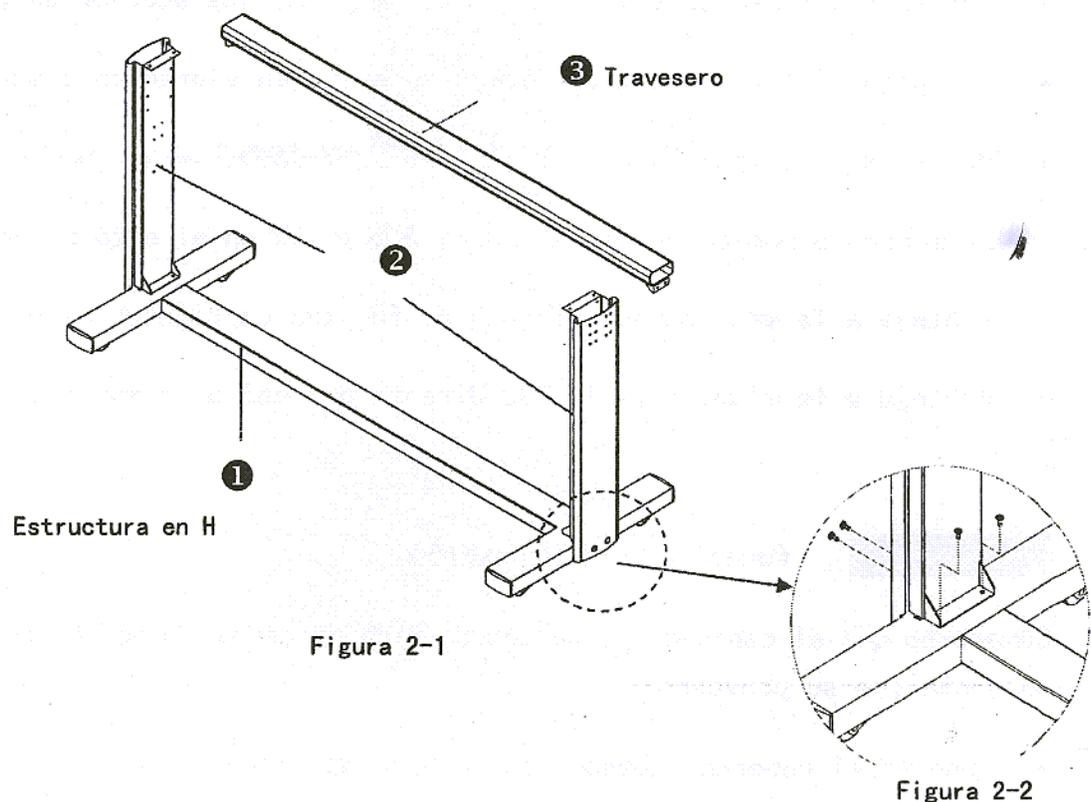
Paso 1

Examine los elementos suministrados en la bolsa de accesorios items de la caja de cartón:

- 1 llave hexagonal M6 en forma de L
- 1 llave hexagonal M5 en forma de L
- 24 tornillos M6
- 4 tapas

Paso 2

- Extraiga del embalaje de cartón, el cuerpo del ploter y los accesorios.
- Ponga las patas de pie sobre la estructura en forma de H y siga los números ① ② ③ para su ensamble (Ver Figura 2-1 y 2-2)



Paso 3

Así, conecte la parte ② y ①. Ponga 4 tornillos en los agujeros de la estructura en H y apriételos tal como se indica en la Figura 2-2.

Paso 4

Posicione el travesero perpendicularmente a las patas ②, ponga los tornillos dentro de los agujeros y apriételes según la Figura 2-3. La imagen completa de las patas quedará como se indica en la Figura 2-4.

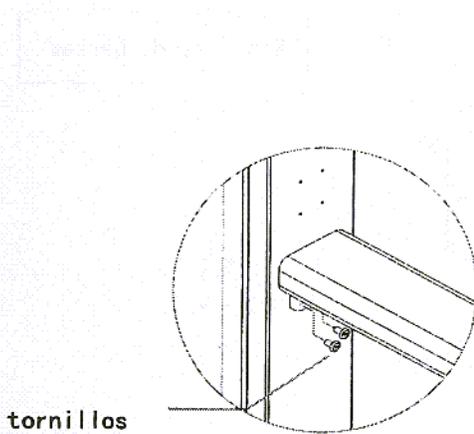


Figura 2-3

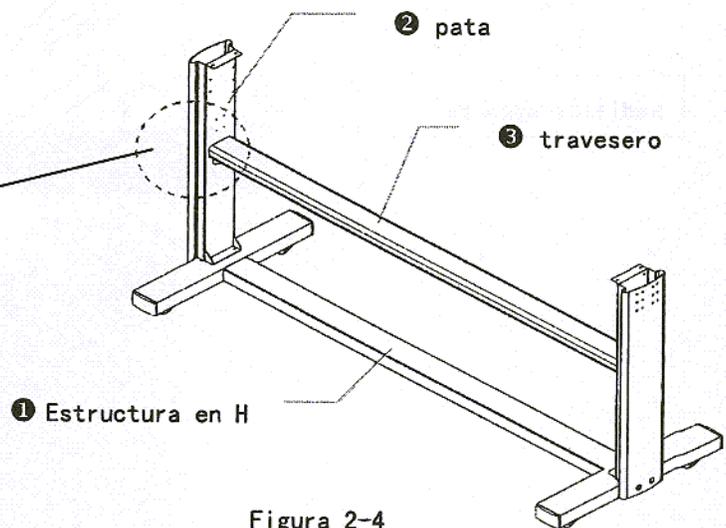


Figura 2-4

Paso 5

Extraiga el ploter del embalaje. Coloque las patas bajo el ploter e inserte los tornillos en los agujeros inferiores del ploter y apriételes según la Figura 2-5.

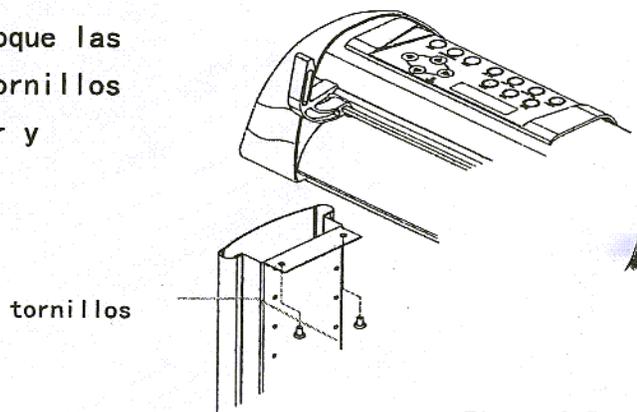


Figura 2-5

Paso 6

Sujete el Soporte de barras insertando los tornillos en los agujeros de las patas y atorníllelos (Figura 2-6). Se puede elegir la posición en altura, al insertarlos en diferentes agujeros.

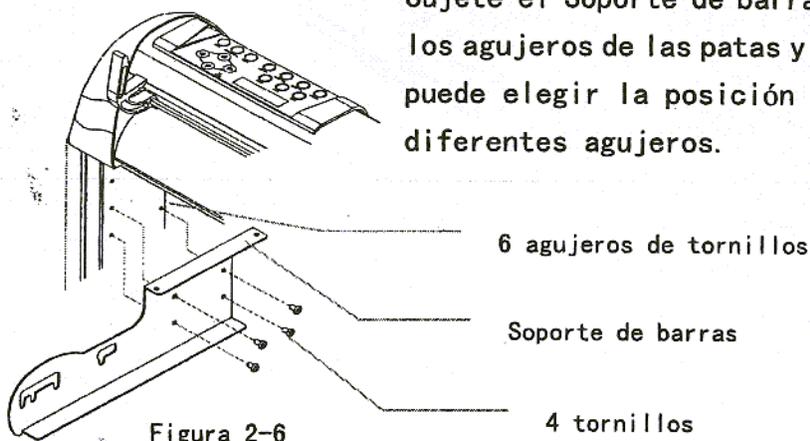


Figura 2-6

Paso 7

Ponga los dos Rodillos soporte en los agujeros del soportes de barras (Figura 2-7)

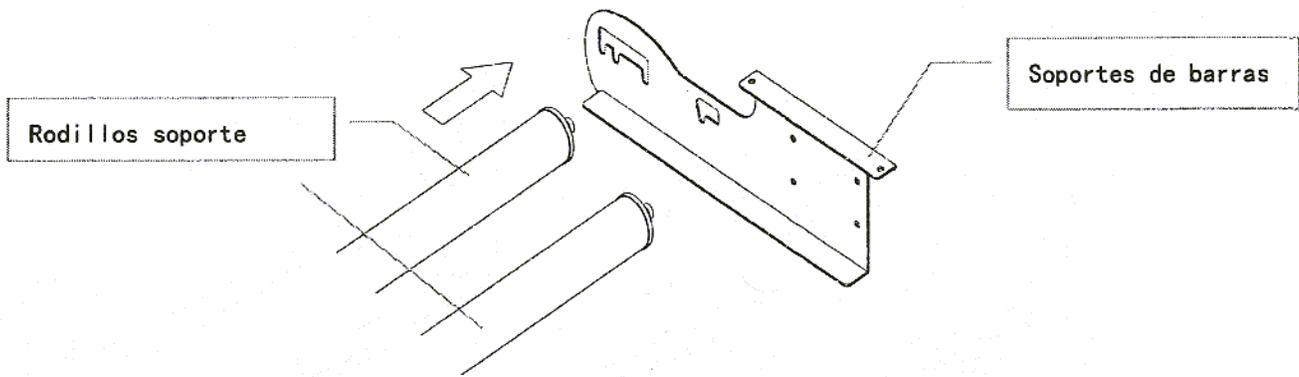


Figura 2-7

Paso 8

Finalmente, se muestra la imagen completa del conjunto. (ver Figura 2-8)

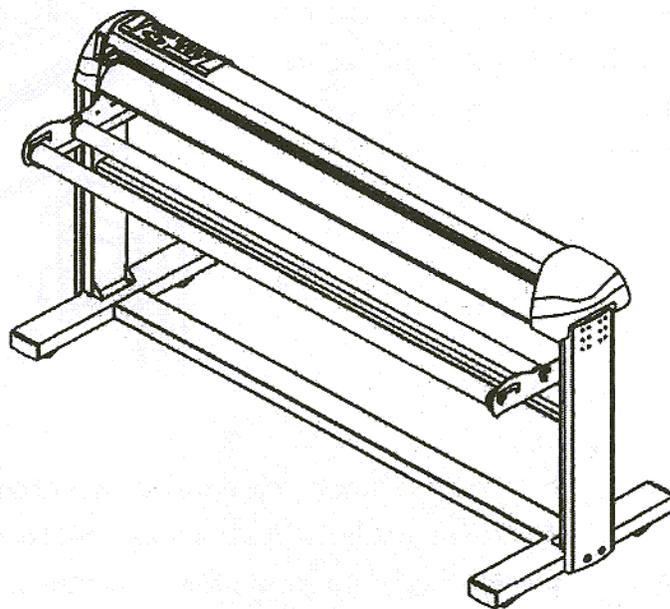


Figura 2-8

2.3 Sistema de soporte de material Flexible para sobremesa.

2.4 Instalación (Jaguar61)

Paso 1

Examine los elementos entregados en la bolsa de accesorios de la caja de carton:

- 1 juego de discos soporte (2 piezas)
- 1 juego rodillos soporte (2 piezas)
- 1 juego collares guía (4 piezas)
- 1 juego de soportes (2 piezas)
- 1 juego de soportes sobremesa (2 piezas)
- 4 patas de plástico
- 4 tornillos M4
- 12 tornillos M6
- 1 llave hexagonal para M4
- 1 llave hexagonal para M5
- 1 llave hexagonal para M6 (para el ajuste de los Rodillos soporte)

Paso 2

Ponga los 4 pies de plástico bajo los Soportes de Rodillos e inserte los tornillos M4 dentro del agujero de los pies de plástico; apriételos con la llave M4 (Figura 2-3-1)

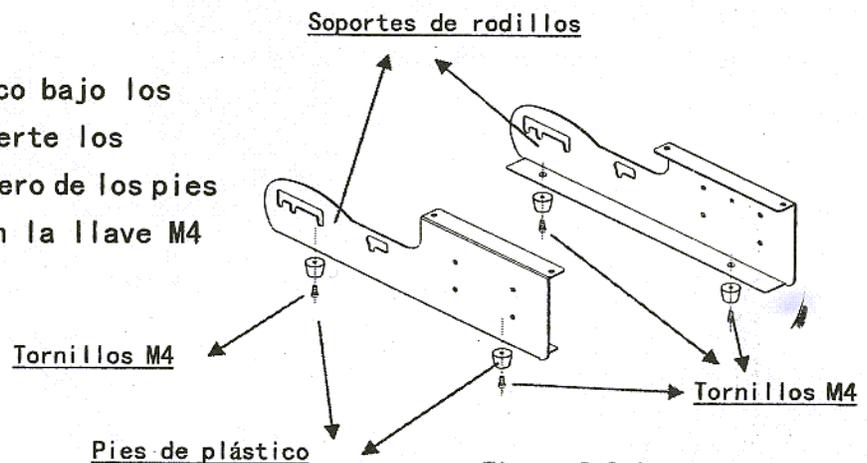
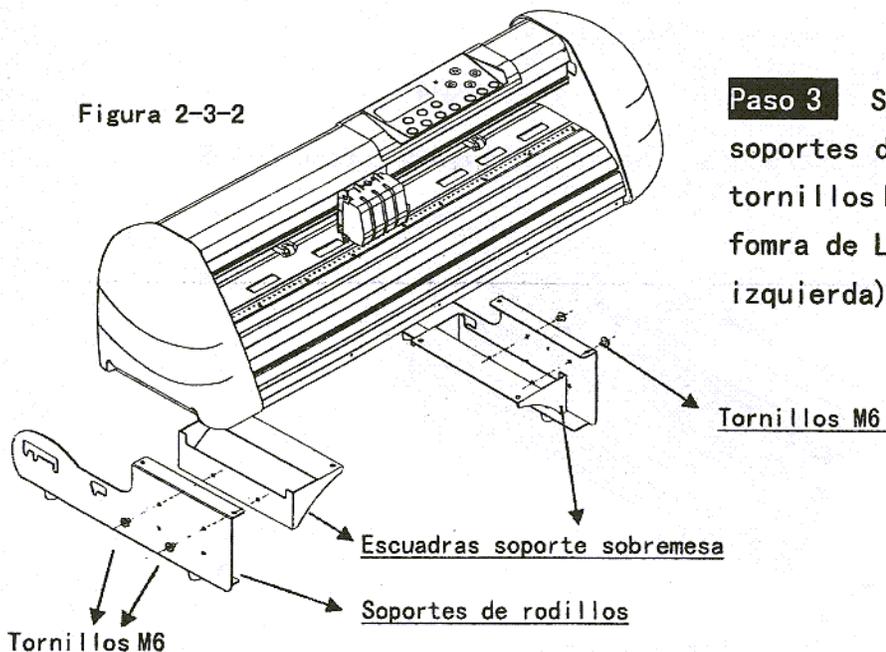


Figura 2-3-1

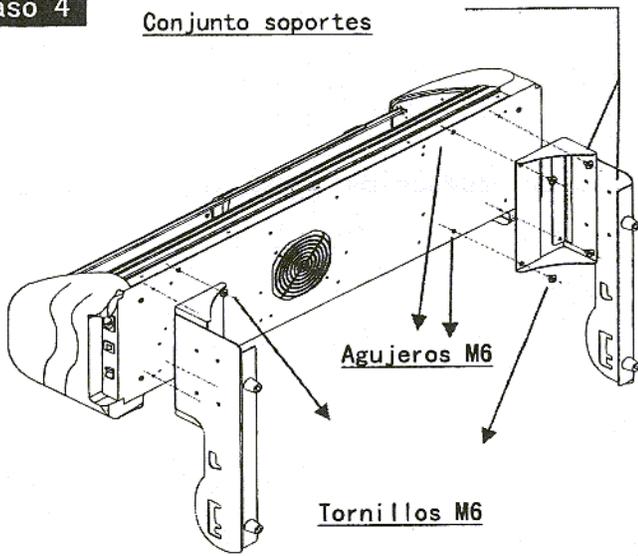
Figura 2-3-2



Paso 3 Sitúe las escuadras junto a los soportes de rodillos, inserte los tornillos M6 y apriételos con la llave en forma de L. (Vea la Figura 2-3-2 de la izquierda)

Paso 4

Conjunto soportes

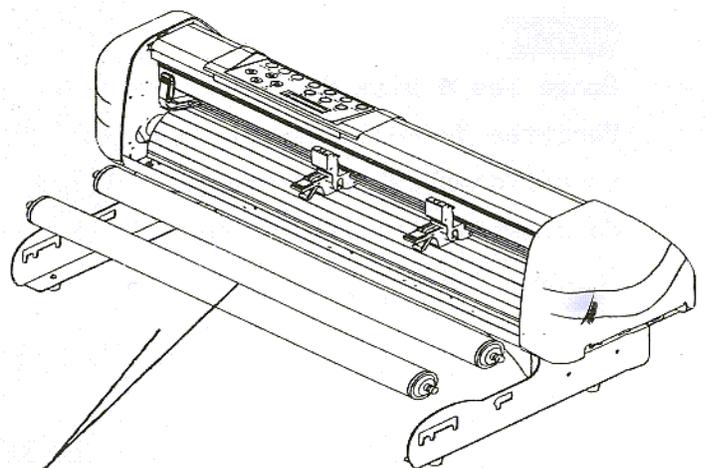


Ponga la máquina ladeada, y posicione el conjunto del soporte de rodillos junto a la parte inferior de la máquina. Inserte los tornillos M6 en los agujeros del conjunto soporte de rodillos y apriételos con la llave en forma de L, tal como se indica en la Figura 2-3-3.

Figura 2-3-3

Paso 5

Coloque los 2 rodillos soporte en los agujeros de los Soportes de rodillos (Ver Figura 2-3-4)



Rodillos Soporte

Figura 2-3-4

Paso 6

El sistema completo de soportes aparecerá como la siguiente Figura 2-3-5.

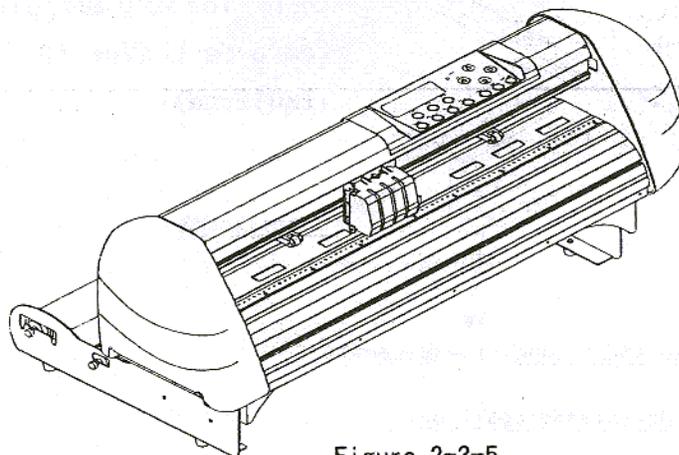


Figura 2-3-5

2.4 Instalación de la cuchilla

La Figura 2-10 es una ilustración del portacuchillas. Inserte una cuchilla por el extremo inferior y extraícala pulsando el Pin. Asegúrese de mantener los dedos fuera del alcance del filo de la cuchilla.

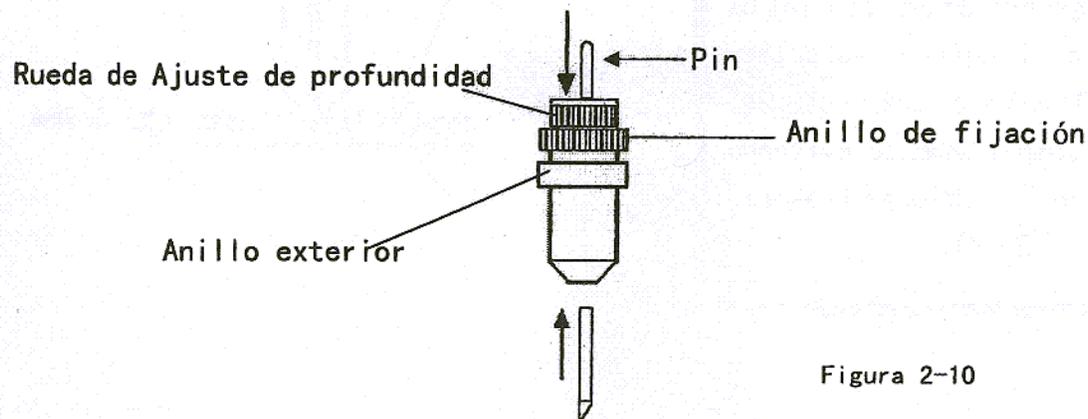


Figura 2-10

Paso 1

Afloje el anillo de fijación del portacuchillas. (Figura 2-11).

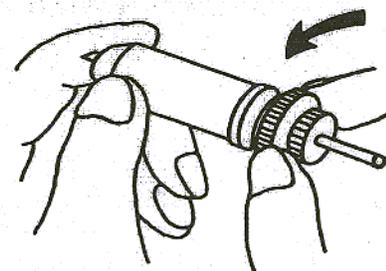


Figura 2-11

Paso 2

Después de aflojarlo, ajuste la longitud de la cuchilla gradualmente girando la rueda de ajuste de profundidad. Gire hacia la derecha para incrementar la longitud de la cuchilla y en sentido contrario, para reducirla (Figura 2-12).

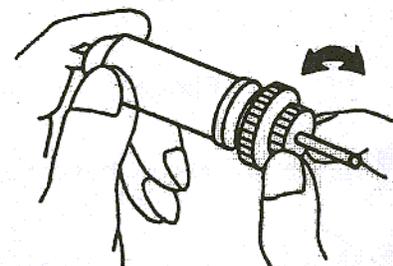


Figura 2-12

Paso 3

Apriete el anillo de fijación del portacuchillas después de ajustar la longitud apropiada de la cuchilla (Figura 2-13).

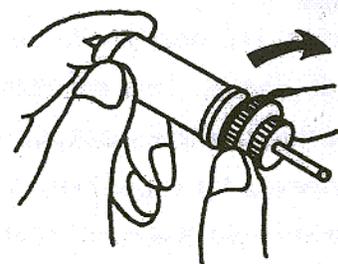


Figura 2-13

Aviso:

“La longitud apropiada” quiere decir que la longitud de la cuchilla debe ajustarse 0.1mm más que el grosor del material. Esto es, si el grosor de un material es 0.5mm, la longitud apropiada sería de 0.6mm y podrá cortar el material completamente evitando penetrar en la cubierta trasera. (Ver Figura 2-14).

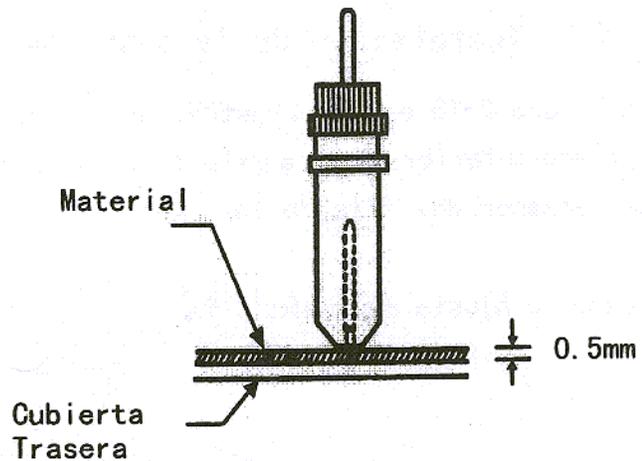


Figura 2-14

Paso 4

Inserte el portacuchillas en el cabezal. Note que el anillo exterior debe encajar firmemente en las ranuras de su alojamiento (ver Figura 2-15), entonces cierre y apriete la abrazadera (Figura 2-16)

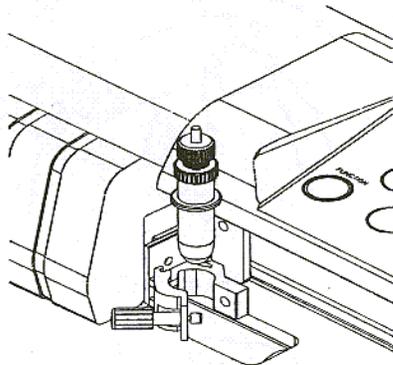


Figura 2-15

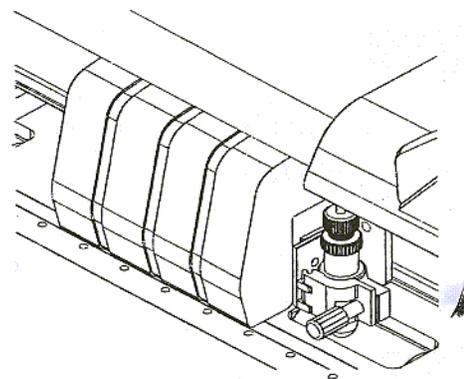


Figura 2-16

Paso 5 Actúe al revés para recambiar la cuchilla.

Paso 6 Afloje la parte inferior del portacuchillas y retire la cuchilla cuando ésta necesite ser reemplazada. Vea la Figura 2-10 como referencia.

Precaución

La cuchilla irá perdiendo su filo después de un período de uso. Esto afectará a la calidad de corte. Incrementando la presión puede ayudar de momento. Ahora bien, una vez la cuchilla esté gastada y ya no proporcione un corte fiable, se deberá cambiar por una nueva. La cuchilla es un consumible y debe ser reemplazada tan a menudo como sea necesario para garantizar la calidad de corte. La calidad de la cuchilla afecta notablemente a la calidad de corte. Asegúrese de cambiarla por una de alta calidad para obtener los mejores resultados.

2.5 Carga del material

2.5.1 Hoja de material

Para cargar el material correctamente, siga las siguientes indicaciones:

Paso 1

Use la palanca del lado superior derecho del ploter para alzar o bajar los rodillos de sujeción. Presione la palanca hacia delante hasta que se produzca un click indicando que los rodillos están alzados. (Figura 2-17).

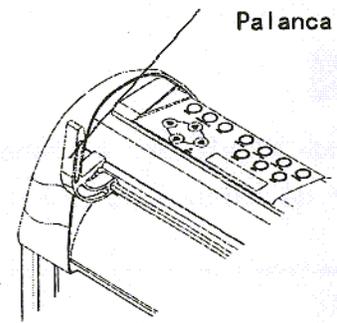


Figura 2-17

Paso 2

Cargue el material tanto por delante como por detrás, sobre la bancada y deslícelo bajo los rodillos de sujeción. Las reglas guía de color en la extensión de la bancada ayudarán a ajustar el material con precisión.

Nota: Asegúrese de que el material tapa los sensores de papel sobre la bancada cuando cargue el material. Como mínimo uno de los dos sensores (Figura 2-18) debería cubrirse. Una vez el material cubra un sensor, el ploter cortador medirá de forma automática, la anchura y la longitud del material.

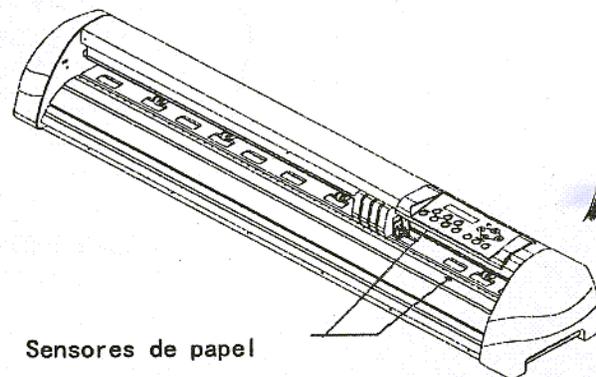


Figura 2-18

Paso 3

Mueva los rodillos de fijación manualmente a la posición adecuada. Compruebe que esta posición coincida sobre los rodillos de tracción. Las marcas blancas sobre el travesero intermedio le indican la posición de los rodillos de tracción (Figura 2-19).

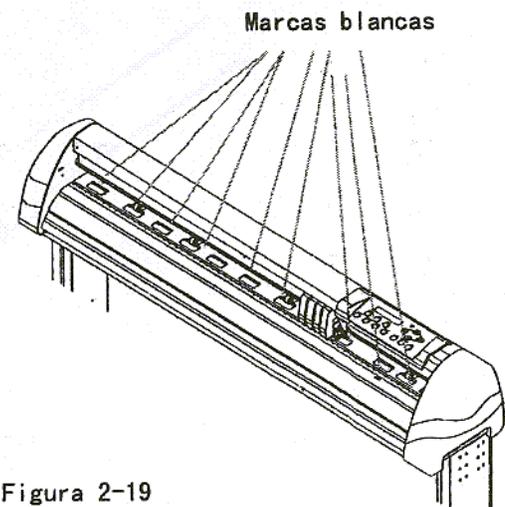


Figura 2-19

Paso 4

Pulse la palanca hacia atrás para bajar los rodillos de sujeción.

Paso 5

Encienda el ploter, el cabezal medirá el tamaño del material automáticamente. Y el ploter de corte empezará a trabajar.

Nota:

1. Siempre ajuste la posición con los rodillos de sujeción levantados.
2. Desplace lateralmente los rodillos de sujeción empujando por la parte trasera del soporte de los rodillos.
3. No los mueva sujetándolos por el rodillo de goma (Figura 2-20).

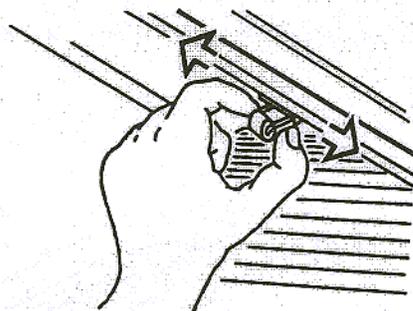


Figura 2-20

(X)

Incorrecto

2.5.2 Cargando el material en rollo

1. Ponga los collares guía en los rodillos soporte (Figura 2-21).

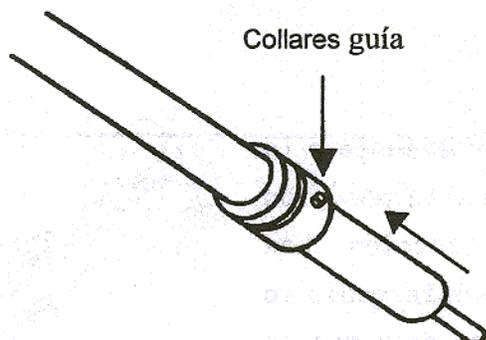


Figura 2-21

2. Opción A (Recomendado)

Inserte los dos rodillos soporte en los soportes de rodillos y sitúe directamente el rollo de material sobre ellos y entre los dos collares guía (Figura 2-22).

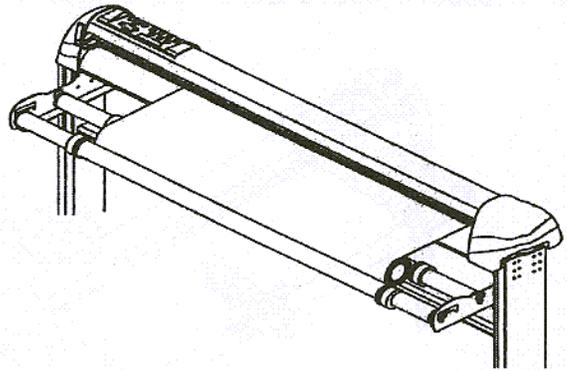


Figura 2-22

Opción B (use los discos laterales)

Inserte un disco soporte a cada extremo del rollo de material y apriete la rueda hasta que el rollo de material quede firmemente sujeto (ver Figura 2-23).

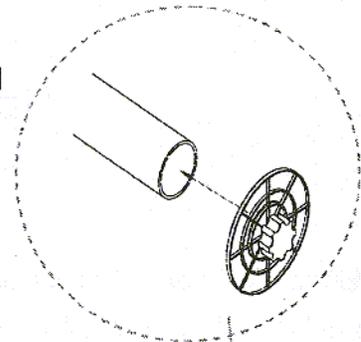


Figura 2-23

Coloque el rollo de material sobre los rodillos soporte. Ajuste la posición del rollo de material asegurándose de que los discos están libres para girar dentro de las ranuras de los collares guía (Figura 2-24)

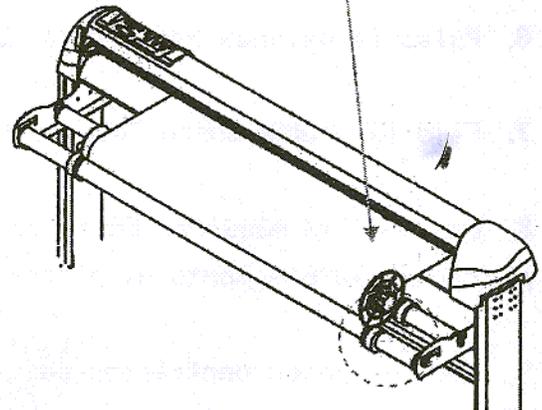


Figura 2-24

3. Cargue el material sobre la bancada. Remítase al apartado "2.4.1. Carga de Hoja". Después de la carga del rollo, aplane el material sobre la bancada y mantenga sujeto firmemente el borde anterior del material (Figura 2-25).

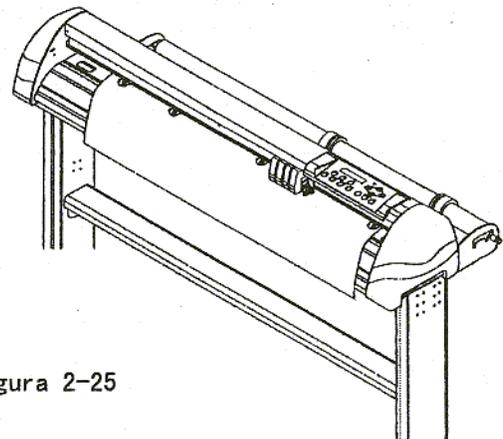


Figura 2-25

4. Recupere hacia atrás para igualar la tensión en todo el material (Figura 2-26)

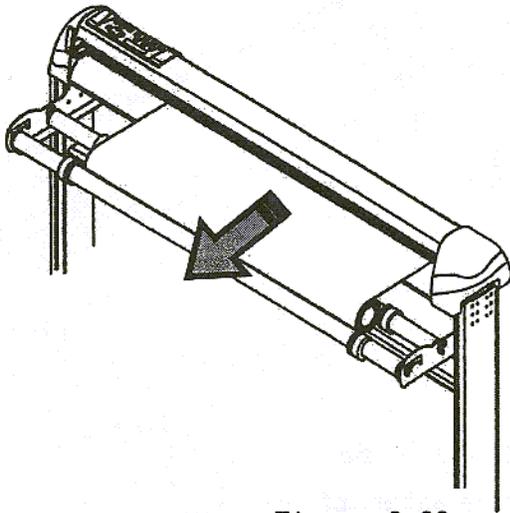


Figura 2-26

Nota :

Asegúrese de que el material está igualmente tensionado de derecha a izquierda. Si el material no está suficientemente pegado a la bancada mientras corta, podría crear problemas de paralelismo (tracking).

5. Mueva los rodillos de sujeción a la posición estimada y asegúrese de que estén colocados sobre los rodillos de tracción.
6. Pulse la palanca hacia atrás para bajar los rodillos de sujeción.
7. Fije las guías sobre los rodillos soporte para acoplar el rollo de material.
8. Encienda la máquina. Entonces el cabezal medirá el material automáticamente. A partir de este momento el ploter estará preparado para trabajar
9. Use los pasos contrarios para cambiar el material.

2.6 Funcionamiento paralelo (Tracking)

Para conseguir el mejor funcionamiento paralelo para trabajos largos, recomendamos algunas acciones descritas a continuación:

1. Si la longitud del trabajo es menor de 4 m, deje un margen de 0,5mm—25mm entre los rodillos y el extremo del material (ver Figura 2-27).

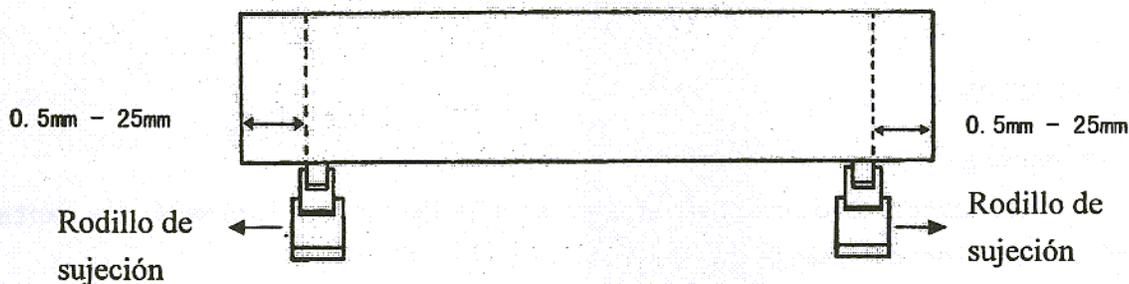


Figura 2-27

2. Si la longitud es superior a 4m, deje como mínimo 25mm entre cada rodillo y su extremo correspondiente (ver Figura 2-28).

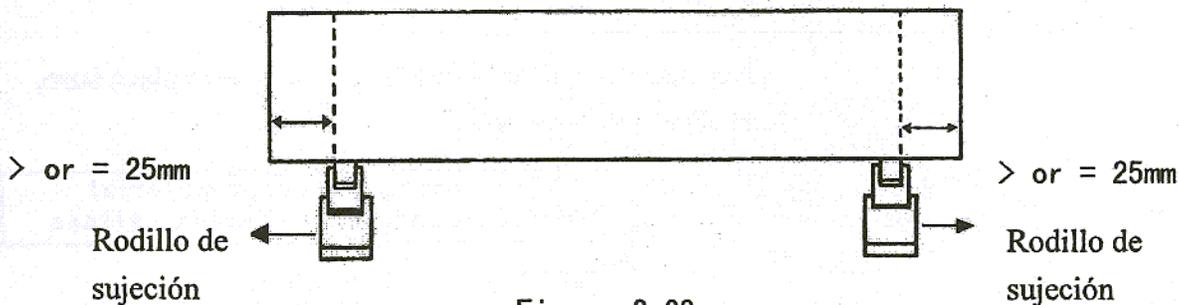


Figura 2-28

Revise el párrafo "Información Importante" al principio del manual.

Capítulo 3

Descripción de la Operación

Este capítulo explica como usar el panel de control y ajustar los parámetros básicos del ploter. Cuando el ploter de corte está preparado para su uso tal como se describe en los capítulos 1 y 2, todos los controles están fijados por defecto. La intención de este capítulo es explicar como cambiarlos cuando se necesite.

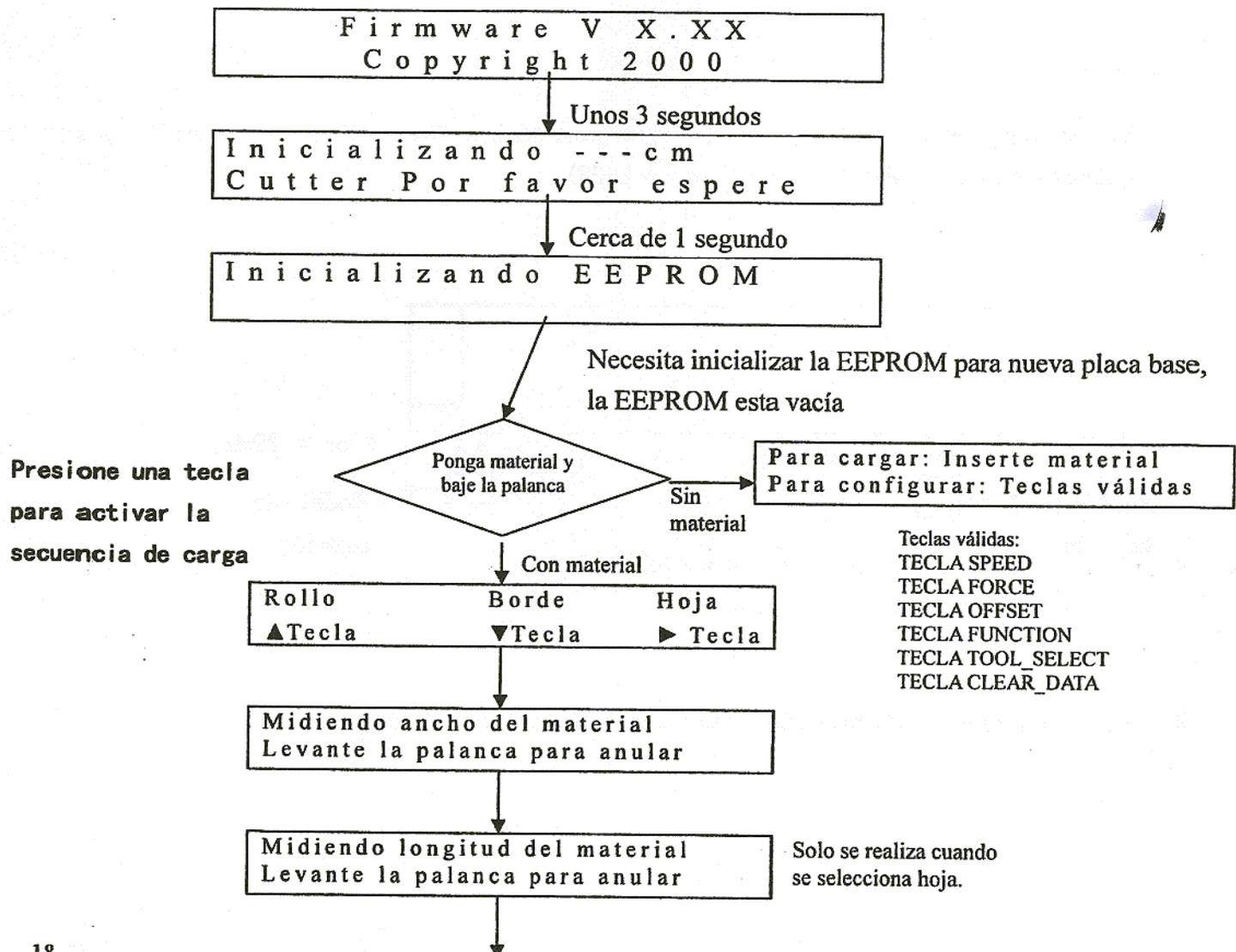


Mantenga el pelo largo alejado de los rodillos de arrastre cuando el ploter esté conectado.

3.1 Menu de ajustes

3.1.1 Puesta en marcha

Active el interruptor de funcionamiento y el LED Power se iluminará. La pantalla indicará el siguiente mensaje:



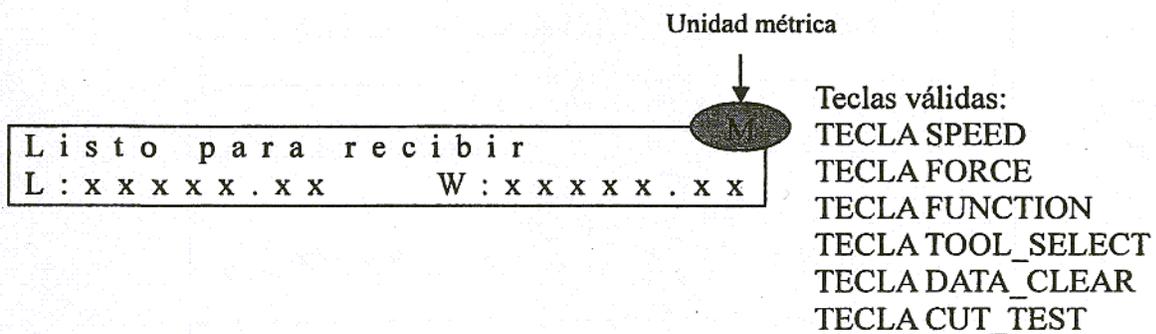
Cuando se muestran los siguientes mensajes, el ploter cortador está preparado para recibir información del ordenador:

Nota:

Rollo: solo mide el ancho del material, la longitud por defecto es 25m.

Borde: midiendo la anchura y desplazando el material hacia atrás hasta que el sensor de material queda visible, la longitud por defecto es 25m.

Hoja: para uso con material en hoja, midiendo anchura y longitud, la longitud por defecto es 10m.

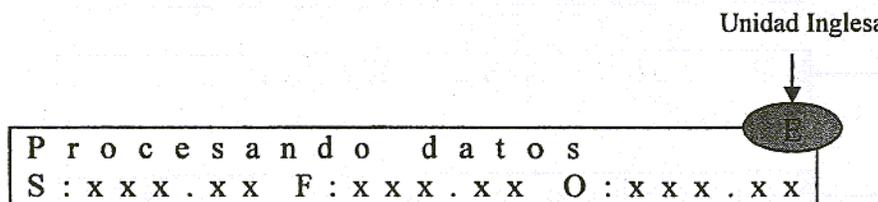


La "M" de la esquina superior derecha indica la unidad de medida correspondiente a sistema Métrico, si aparece "E", indica que los valores serán mostrados en unidades Inglesas.

"L" y "W" son la longitud y anchura del material.

Solo bajo "Preparado para Recibir" podrá usar las teclas, como CUT TEST, SPEED, FORCE, OFFSET, FUNCTION, TOOL SELECT KEY, y también las de dirección.

Cuando el ploter recibe información desde el ordenador, la pantalla indica:

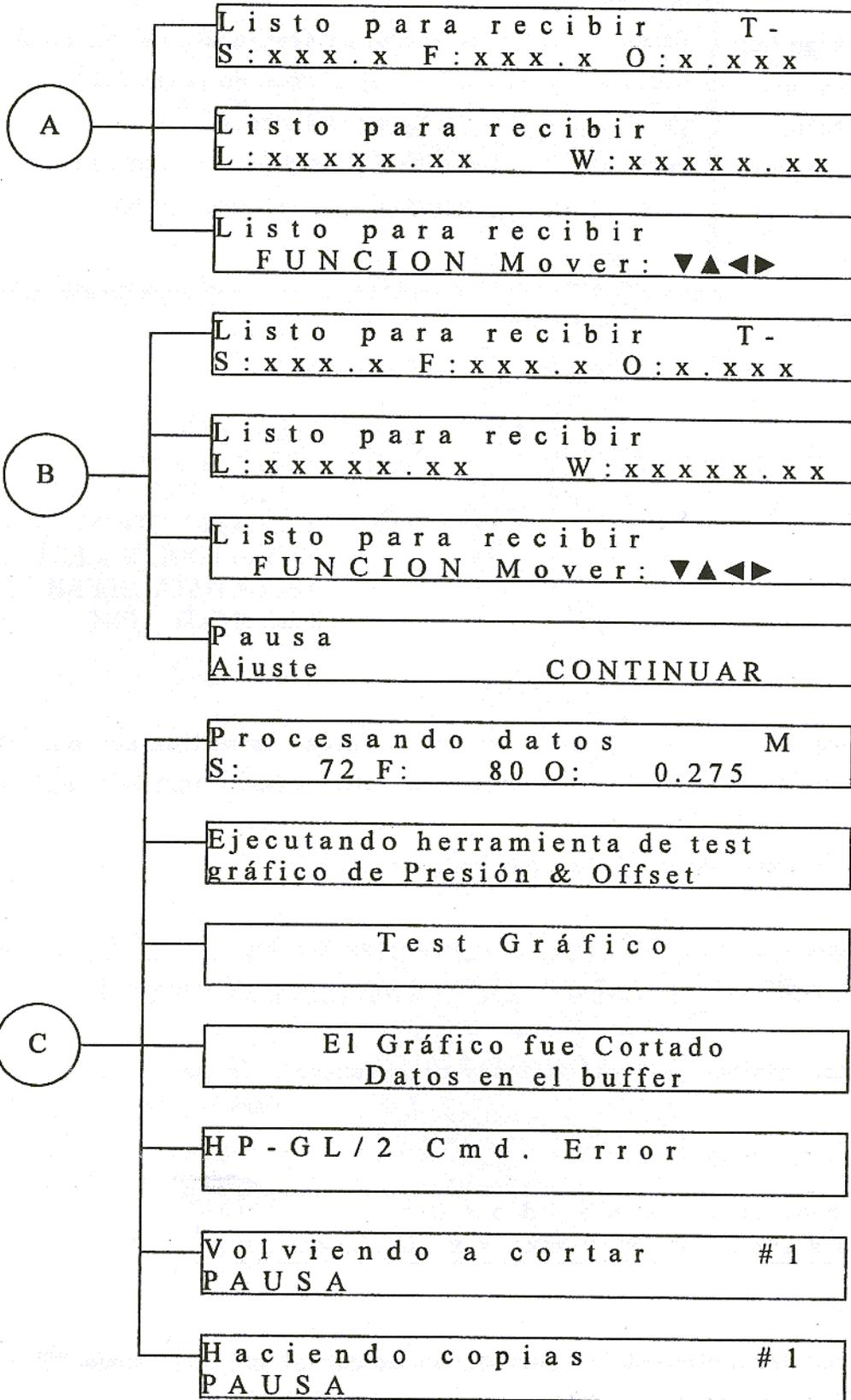


"S", "F", "O" son los datos de los parámetros usados al cortar, donde "S" es la velocidad, "F" es la presión y "O" es el valor de offset.

Cuando se está en esta situación, la única tecla utilizable es PAUSE.

Nota:

Use de la "A" a la "C" para los siguientes mensajes



Los valores mostrados en el gráfico son los del fabricante por defecto.

3.1.2 Tecla Speed (Velocidad)

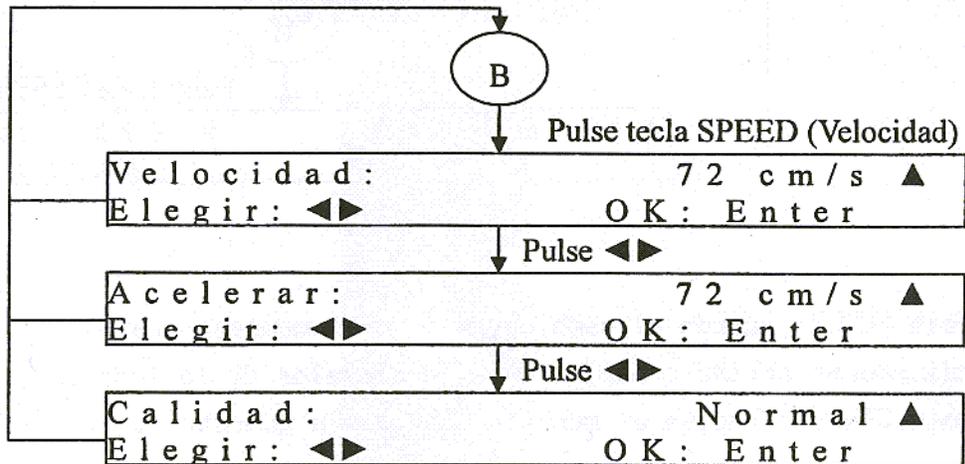
Incluye los ajustes de corte – Calidad de corte y más/menos velocidad.

Rango de ajuste: Velocidad: 3-153 cm/s en incrementos de 3cm/s

Aceleración: 3-153 cm/s en incrementos de 3cm/s

Calidad de corte: Borrador, Justo, Normal, Fino, Letra pequeña

Pulse ENTER o CANCELAR



Tecla ENTER: guarda el cambio y vuelve al mensaje previo.

Indicadores Derecha o Izquierda: Automáticamente guardan los cambios antes de ir a la siguiente función.

Indicadores Arriba o Abajo: cambian el valor de la función.

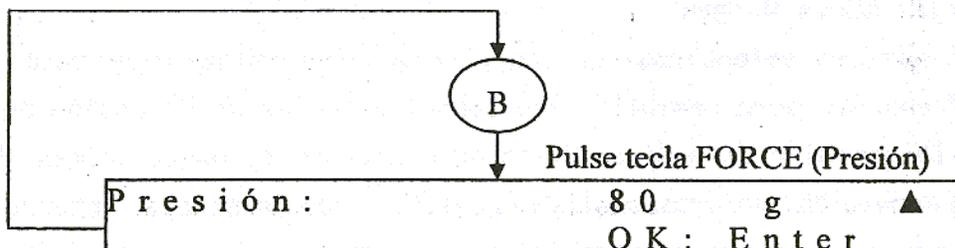
Tecla CANCEL: Vuelve al mensaje previo sin guardar las variaciones.

Nota: La calidad se fijará a Justo cuando se trabaje a una velocidad superior a 108cm/s y con calidad Borrador.

3.1.3 Tecla Force (Presión)

Rango de ajuste: 0-600g en incrementos de 5g

Pulse ENTER o CANCEL



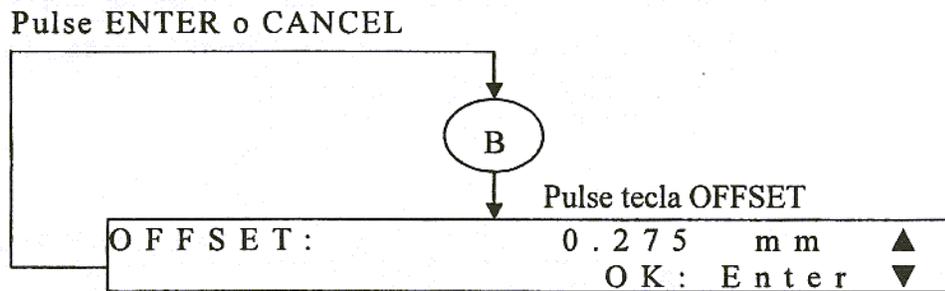
Tecla ENTER: guarda el cambio y vuelve al mensaje previo.

Indicadores Arriba o Abajo: cambian el valor de la función.

Tecla CANCEL: Vuelve al mensaje previo sin guardar las variaciones.

3.1.4 Tecla Offset

Rango de uso: 0.000-1.000 mm en incrementos de 0.025mm



Tecla ENTER: guarda el cambio y vuelve al mensaje previo.

Indicadores Arriba o Abajo: cambian el valor de la función.

Tecla CANCEL: Vuelve al mensaje previo sin guardar las variaciones.

3.1.5 4-Teclas de dirección (Arriba, Derecha, Abajo, Izquierda)

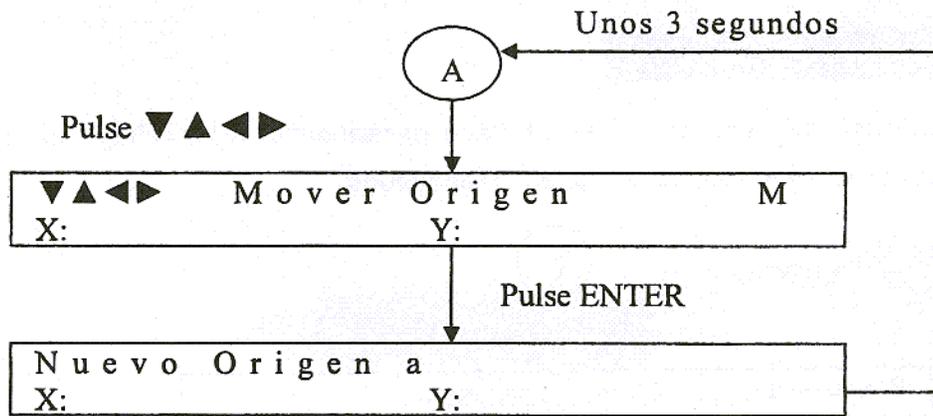
Tienen doble función, (a) teclas de desplazamiento para mover la posición de los ejes X e Y, (b) para selección manual y cambios de valor de las funciones.

3.1.6 Tecla Enter

También con doble función. Una es para validar los nuevos parámetros mostrados en pantalla, una vez seleccionados y anular los valores anteriores. Los parámetros mostrados en pantalla serán guardados inmediatamente. Otra es para fijar el nuevo punto de origen sobre la posición actual del cabezal de corte.

Fijar Nuevo Origen

Es posible seleccionar un nuevo origen en cualquier momento mientras se muestre "Preparado para recibir". Presione las Teclas de Dirección para mover el cabezal a la posición deseada donde se quiera fijar el nuevo origen. Mientras el cabezal se mueve las coordenadas de los ejes X e Y son mostradas. Entonces, presione la tecla Enter para la nueva selección y la pantalla mostrará la distancia entre el nuevo punto y el inicial durante 3 segundos, la pantalla mostrará lo siguiente:



En esta situación se puede presionar la tecla Cancel, para volver a la situación previa y recibir la información sin haber fijado el nuevo origen.

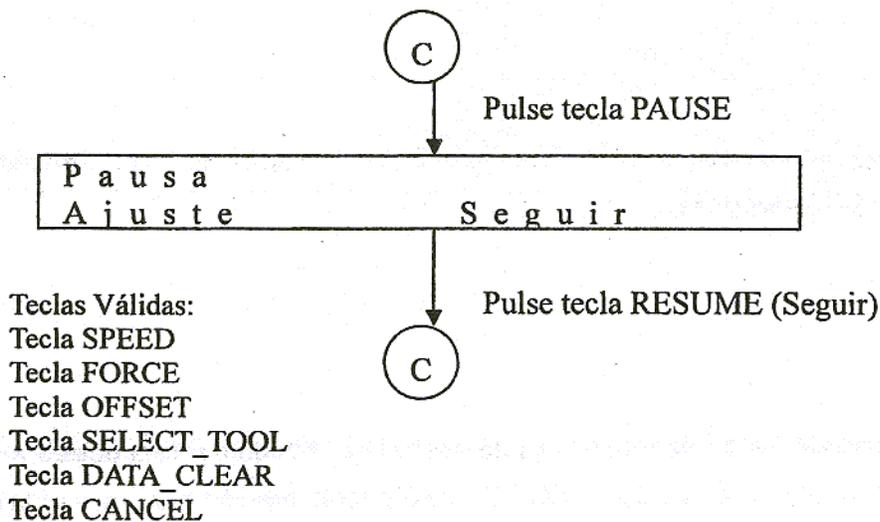
Nota:

1. Mientras hay desplazamiento, todos los comandos HPGL serán ignorados, excepto el comando "OA", el cual devolverá el cabezal a la posición relativa del último punto de origen fijado.
2. El comando "OA" se usa para volver el cabezal a la posición ordenada por el software bajo la posición de marca (Mark Position).

3.1.7 Tecla Pause/Resume

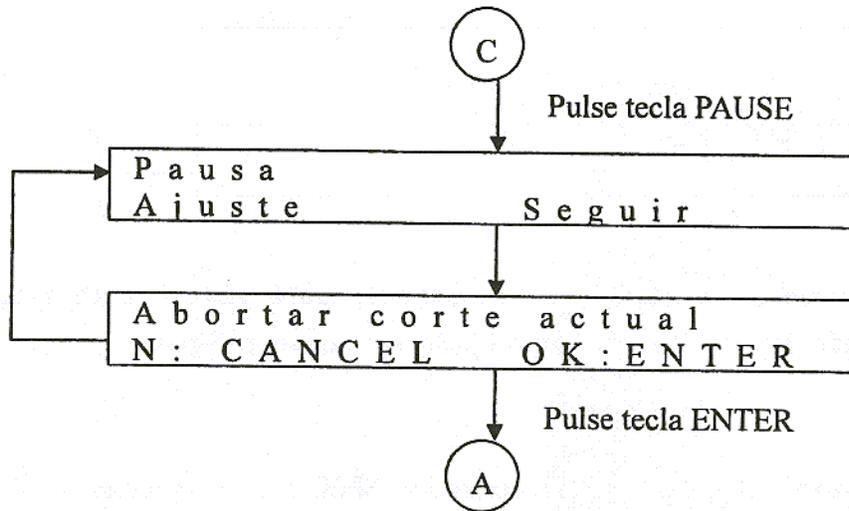
La función de la tecla PAUSE/RESUME es parar momentáneamente el funcionamiento del ploter después que éste haya comenzado a cortar.

Se volverá a poner en marcha tan pronto pulsemos nuevamente la misma tecla. Cuando se presione la tecla PAUSE/RESUME, la pantalla mostrará lo siguiente:



3.1.8 Tecla Cancel (Anular)

La finalidad de esta tecla es el paro permanente del trabajo en proceso o abortar los posibles cambios de ajustes efectuados.

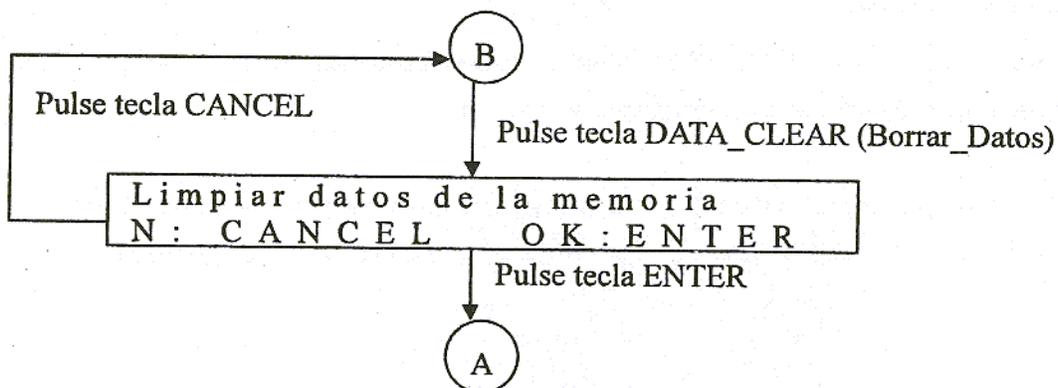


Tecla ENTER: aborta el trabajo en proceso pero no vacía la memoria.

Tecla CANCEL: no aborta el trabajo.

3.1.9 Tecla Data Clear

Vacía la información del búfer de memoria.



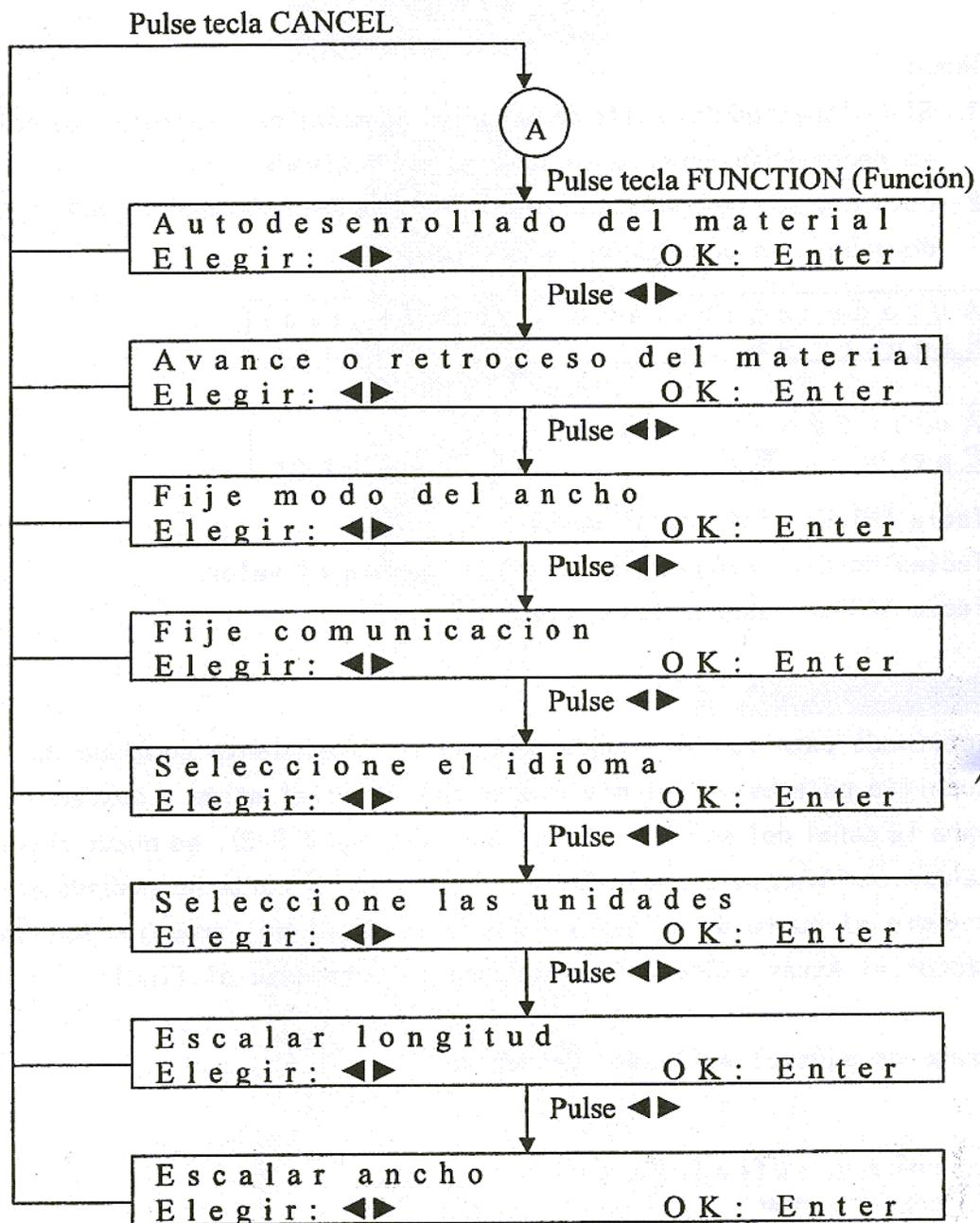
Tecla ENTER: vacía el búfer de memoria, lo que no permitirá repetir el último trabajo.

Tecla CANCEL: no vacía la memoria.

3.1.10 Tecla Function

Para acceder a las funciones de Auto Desenrolle del material, Modo de Retroceso y Avance, Modo Anchura, Ajustes de comunicación para RS232, selección de lenguaje, sistema de unidades Inglés/Métrico y el escalado para longitud y anchura.

Nota: Solo es válido cuando se está en "Preparado para recibir", ya que cualquier cambio con la tecla FUNCTION afectará al trabajo en realización



Tecla ENTER: para entrar en función.

Teclas de Dirección izquierda o derecha: para ir a las siguientes funciones.

Tecla CANCEL: abortar la selección.

Autodesenrolle de material

Use esta función para desenrollar material de grandes rollos pesados como mínimo 50 cm cuando el próximo punto de movimiento sea más allá de la posición desenrollada.

Rango de ajuste: Activado, Desactivado

Nota:

1. Si la longitud del rollo de material es menor de 2 metros, o el rollo no es pesado, se recomienda tener esta función desactivada.
2. Esta función se puede activar solo sobre Rollo/Borde. Usando Hoja, para medición de papel, se desactivará esta función.

```
Autodesenrollado del material
Elegir: ◀▶                OK: Enter
```

↓ Pulse tecla ENTER

```
Activado
Cambio: ▼▲                OK: Enter
```

Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Material Atrás & Adelante

Activando esta función puede combinar el movimiento continuo de elevación de la cuchilla para evitar el movimiento del material atrás y adelante. Especialmente, para la señal del software de corte (6.5v2 and 6.5v3), se puede notar que al activar la opción "Avanzar después del corte", cuando el corte ha acabado el material vuelve primero al punto de origen y después al final del trabajo. Activando la función "Material Atrás y Adelante" avanzará directamente al final.

Rango de ajuste: Activado, Desactivado

```
Avance o retroceso del material
Elegir: ◀▶                OK: Enter
```

↓ Pulse tecla ENTER

```
Desactivado
Cambio: ▼▲                OK: Enter
```

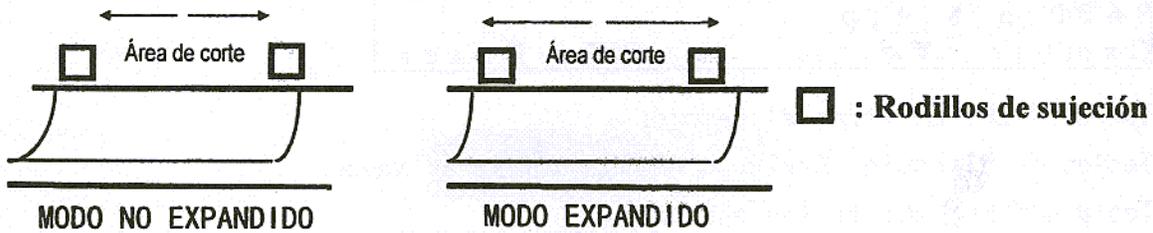
Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Fijar Modo Anchura

Dos tipos de modos de corte – expandido y no expandido. El área de corte del modo expandido está incrementado en 20 mm sobre el no expandido.



Rango de ajuste: Modo no expandido, Modo expandido

Nota: Es necesario medir el material cada vez que se cambie.

```
Fije modo de ancho
Elegir: ◀▶          O K : Enter
                ↓ Pulse tecla ENTER
Modo no Expandido
Cambio: ▼▲          O K : Enter
```

Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Ajuste de Comunicación

El parámetro Baud es para determinar la velocidad de la transmisión de datos. El Data Bit se refiere al tamaño de un bloque de datos y la Parity (paridad) es usada para comprobar si la información se ha recibido correctamente o no. Estos ajustes son usados para la comunicación entre el ordenador y el ploter cortador.

Rango de ajustes:

9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits NO Paridad

9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits Paridad Impar

9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits Paridad Par

9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits NO Paridad

9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits Paridad Impar

9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits Paridad Par

19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits NO Paridad

19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits Paridad Impar

19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits Paridad Par

19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits NO Paridad

19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits Paridad Impar

19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits Paridad Par

Fije Comunicación
Elegir: ◀▶ OK: Enter

↓ Pulse tecla ENTER

9600, n, 8, 1, p
Cambio: ▼▲ OK: Enter

Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Selección de idioma

Permite la información de la pantalla en diferentes idiomas.

Rango de ajuste: Inglés

Nota: El mensaje será mostrado en el idioma escogido.

Seleccione Idioma
Elegir: ◀▶ OK: Enter

↓ Pulse tecla ENTER

Inglés
Cambio: ▼▲ OK: Enter

Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Selección de Unidades

Proporciona principalmente dos unidades para ser elegidas.

Rango de ajuste: Métrico (cm/g) e Inglesas (pulgadas/onzas)

Seleccione Unidades
Elegir: ◀▶ OK: Enter

↓ Pulse tecla ENTER

Métrico (cm/g)
Cambio: ▼▲ OK: Enter

Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Escala Longitud y Anchura

Esta prestación de "Escalar" se usa para ajustar el error de longitud o anchura que podría producirse por el grosor del material. El denominador es la medida real de longitud, y el Numerador es la longitud ideal tomada del resultado.

Por ejemplo, cortando una línea de 500.0 mm de longitud. El proceso es como sigue:

1. use la tecla Hacia la Izquierda para escoger el Numerador y seleccionar 500.0mm
2. corte la longitud enviando el fichero gráfico,
3. mida la longitud y luego con la tecla Hacia la Derecha, escoja el Denominador y,
4. use Hacia Arriba/Hacia Abajo para cambiar los valores de la longitud actual.

Rango de ajuste:

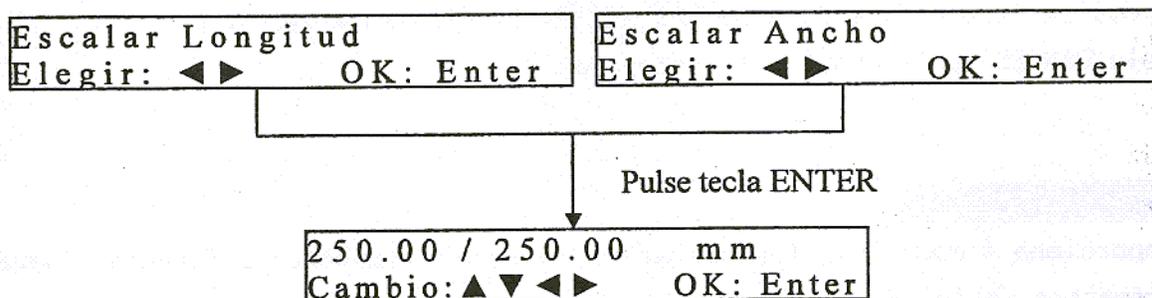
Longitud del Numerador: 250.0 – 2000.0 mm en incrementos de 250.0 mm.

Anchura del Numerador: Jaguar-61S: 250.0 mm – 500.0 mm

Jaguar-101S: 250.0 mm – 750.0 mm

Jaguar-132S: 250.0 mm – 1000.0 mm

Variación del Denominador: 1.0% X numerador

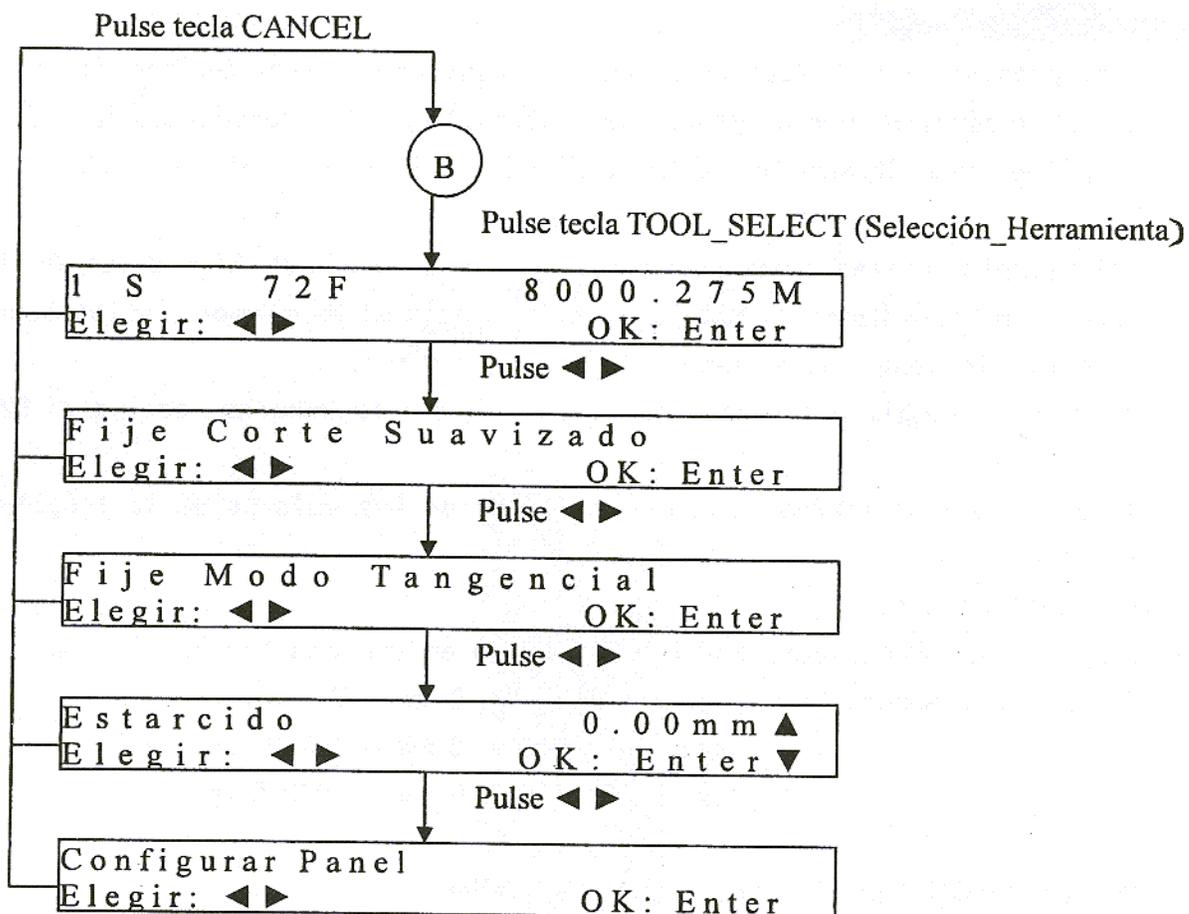


3.1.11 Tecla Tool Select (Selección de Herramienta)

Permite al usuario seleccionar la forma de trabajo como Suavizado de corte, Modo Tangencial, Modo Estarcido y configuración del panel.

Nota: Existe una interacción entre Offset, el modo TangencialThere y el Estarcido.

1. Cuando se selecciona Estarcido, el Offset no está operativo.
2. El modo Tangencial no funciona con Offset= 0



Dirección Izquierda o Derecha: para ir a la siguiente función.
 Tecla CANCEL: para abortar la selección.

Selección de Herramienta

Proporciona 4 memorias, las cuales se usan para almacenar diferentes juegos de parámetros (velocidad, presión, offset) para diferentes aplicaciones, tales como dibujado, corte de vinilo estándar, corte de vinilo reflectante... etc.

Rango de ajuste: 1 - 4

Nota: Cualquier cambio de Velocidad, Presión y Offset será automáticamente guardada en la Herramienta (Tool#.)



Tecla ENTER: guarda el cambio y vuelve al mensaje anterior.

Teclas Dirección Izquierda/Derecha: automáticamente guardarán los cambios antes de ir a la siguiente función.

Teclas Hacia Arriba/Abajo: cambia el valor de la función.

Tecla CANCEL: vuelve al mensaje anterior sin guardar cambios.

Selección de Suavizado de corte (Smoothing Cut)

Active este parámetro para obtener curvas más suaves durante el proceso de corte.

Rango de ajuste: Activado, Desactivado

Nota: Automáticamente se desactiva cuando se selecciona Calidad Letra Pequeña.

Fijar corte suavizado
Elegir: ◀ ▶ OK: Enter

↓ Pulse tecla ENTER

Activado
Elegir: ▲ ▼ OK: Enter

Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Seleccione Modo Tangencial

Emula la técnica de corte tangencial para cuando se cortan material gruesos y al aplicar Letra Pequeña.

Rango de ajuste: Activado, Desactivado

Nota: Se desactiva por defecto cuando se selecciona un valor de Offset de 0.000 mm

Fije Modo Tangencial
Elegir: ◀ ▶ OK: Enter

↓ Pulse tecla ENTER

Desactivado
Elegir: ▲ ▼ OK: Enter

Tecla ENTER: confirma el cambio.

Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Estarcido

Esta función se usa para crear patrones de papel perforados juntamente con escayola o yeso. Estos patrones permiten transferir líneas de referencia o imágenes a las superficies como guía para posterior pintado o cortado.

Antes de perforar el papel, se deberá tener en cuenta lo siguiente:

1. Se necesita poner la tira Magnética para Estarcido Opcioanl encima del Pad de corte. Esto protegerá el pad durante el estarcido (perforado).
2. Ponga la herramienta opcioanl de Estarcido en el cabezal del ploter cortador y fíjelo con el tornillo de seguridad.

Rango de ajuste: 0 mm – 200 mm, 0 mm se usa para desactivar el modo estarcido.
Trucos: Cuando finalice el estarcido, vuelva el papel y lije suavemente la parte trasera. Esto mantendrá los agujeros bien abiertos para facilitar la transferencia de la imagen.

Nota: El Offset se fijará en 0.000mm cuando el valor de estarcido no sea 0mm.

Estarcido	0	mm ▲
Elegir: ◀▶	OK: Enter	▼

Tecla ENTER: confirma el cambio y va a la siguiente función.

Teclas de dirección Izquierda y Derecha: para ir a la siguiente función sin cambio.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

Selección Configuración de panel

“Aceptar comandos de configuración” permite reconocer los cambios de ordenes de configuración, tales como AS, VS, FS y T0, desde el software, cuando la máquina está desactivada.

Por otro lado, cuando esta función esta en “Solo panel de Control”, el ploter no aceptará ninguna orden de configuración desde el software. La Presión, Offset, Velocidad, Calidad y deberán se cambiados directamente desde el Panel de Control del ploter.

Rango de ajuste: Solo Control de panel, Acepta orden de ajuste

Configurar Panel	OK: Enter
Elegir: ◀▶	▼

↓ Pulse tecla ENTER

Acepta Configuración	OK: Enter
Elegir: ▲▼	▼

Tecla ENTER: confirma el cambio.

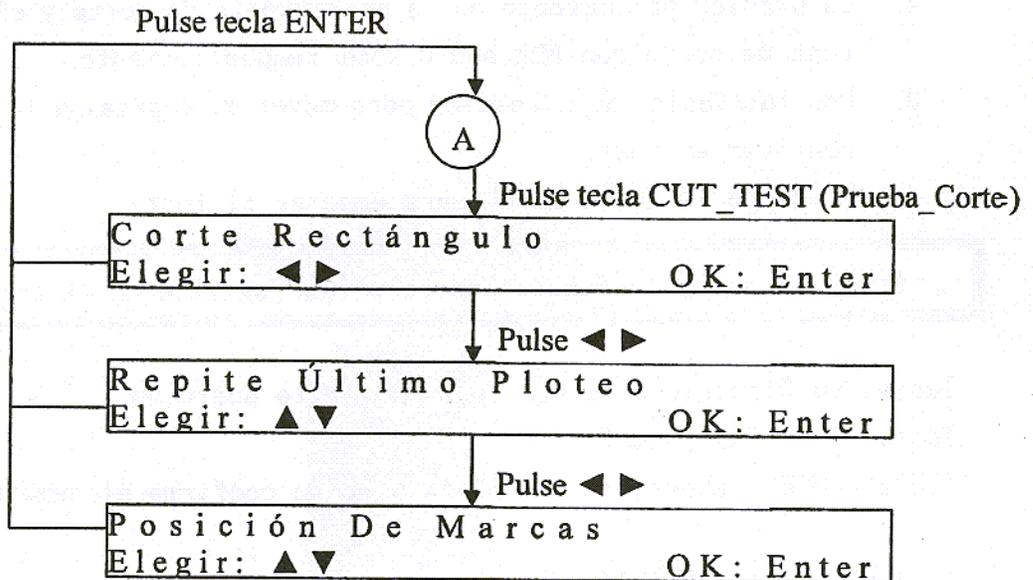
Teclas de dirección Arriba o Abajo: cambia el valor.

Tecla CANCEL: aborta los ajustes.

3.1.12 Tecla Test

Permite funciones que pueden ser necesarias para mover la posición del cabezal, tal como Corte de un cuadrado, Repetir el último trabajo y la Marca de posición.

<p>Nota: Es solo válida cuando está “Preparado para recibir”, ya que cualquier cambio bajo la tecla FUNCTION afectará al punto de origen y a las coordenadas del trabajo.</p>



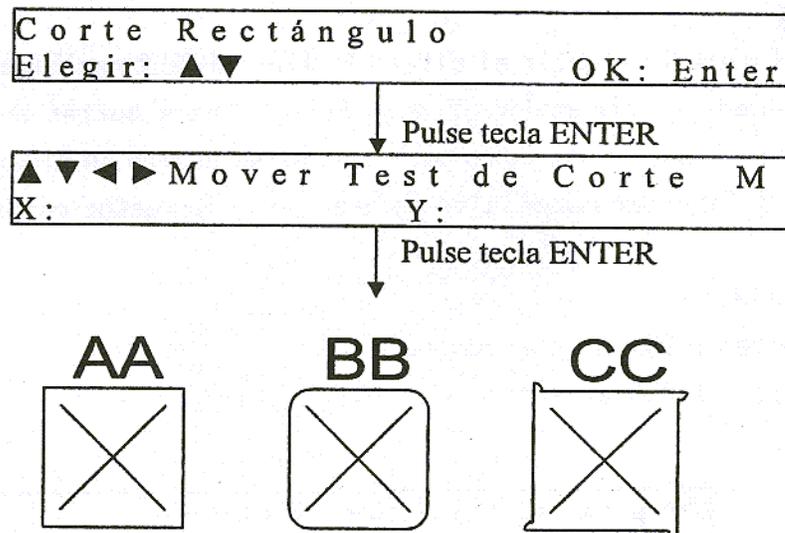
Teclas Izquierda/Derecha: ir a la siguiente función.

Tecla ENTER: confirma empezar a operar.

Tecla CANCEL: aborta la selección o no se confirma el cambio.

Corte del cuadrado

Para conseguir el mejor funcionamiento en corte, es necesario adaptar las mejores condiciones de corte al material usado, teniendo en cuenta el grosor y el tipo de material.



La finalidad del test de corte es determinar la presión de corte y el offset apropiados para el material en uso.

Procedimiento:

1. Después de la medición automática del material, presione la tecla CUT_TEST para seleccionar el corte del cuadrado, y oprima ENTER para confirmar.

2. La presión por defecto de la herramienta de corte y el valor de Offset del test de corte son 80g and 0.25mm respectivamente.
3. Use las teclas de dirección para mover el cabezal a la posición donde desee realizar el test.
4. Presione la tecla ENTER para empezar el test.

Nota: Al mismo tiempo, el nuevo origen se fija en la posición de test.

Teclas de Dirección: se usan para mover la posición.

Tecla ENTER: para confirmar.

Tecla CANCEL: aborta la selección o no se confirma el cambio.

I. Ajuste de la Presión de corte

Quando el test de corte se completa, aparece un cuadrado cortado. Pele dicho cuadrado para ver si se puede separar facilmente del resto del material.

Si así es, el ajuste de presión es el adecuado. Si no, pulse la tecla FORCE para ajustar la presión hasta conseguir un valor óptimo.

II. Ajuste del valor de Offset

Si el cuadrado aparece según las imágenes BB o CC, pulse la tecla OFFSET para ajustar al valor adecuado para un óptimo resultado.

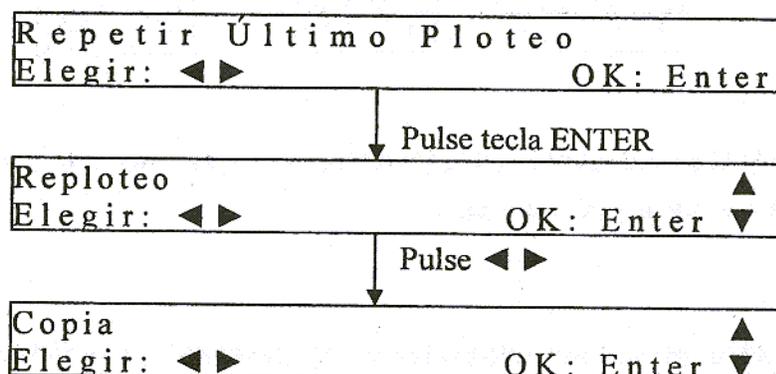
Recorte / Copia

Permite al usuario repetir el último fichero HP/GL2 recibido sin tener que volverlo a enviar desde el ordenador. Escoja Recorte para cortar en la misma posición del último corte. Función Copia es para múltiples copias en diferentes posiciones. Para cortar en diferentes materiales se deben cambiar éstos antes de usar esta función.

Rango de ajuste:

Para Recorte: 1-99 en incrementos de 1.

Para copia: 1-999 en incrementos de 1.



Tecla ENTER: para ajustar el número de repeticiones.

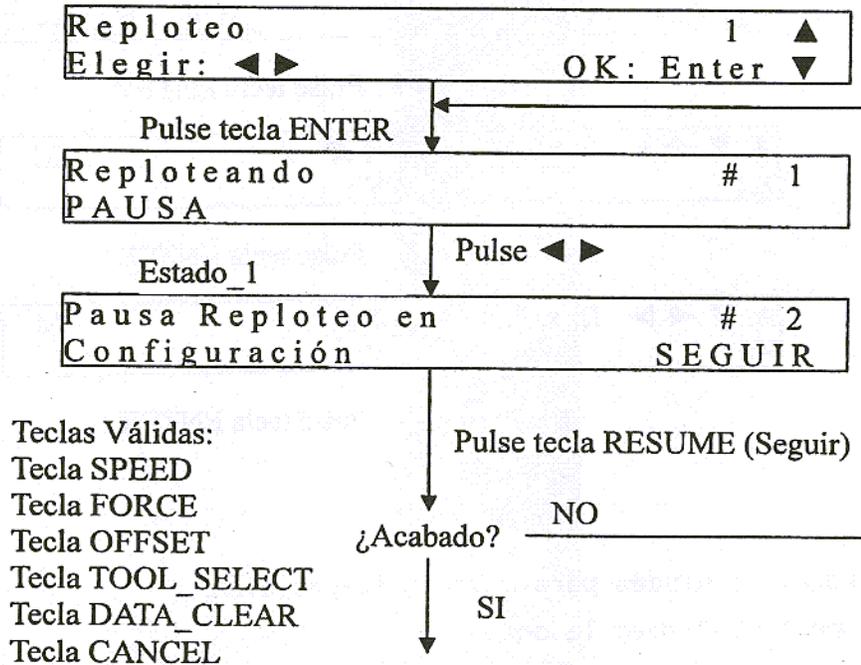
Teclas Izquierda/Derecha: para seleccionar entre Recorte y Copia.

Teclas Arriba/Abajo: cambiar el valor de ajuste.

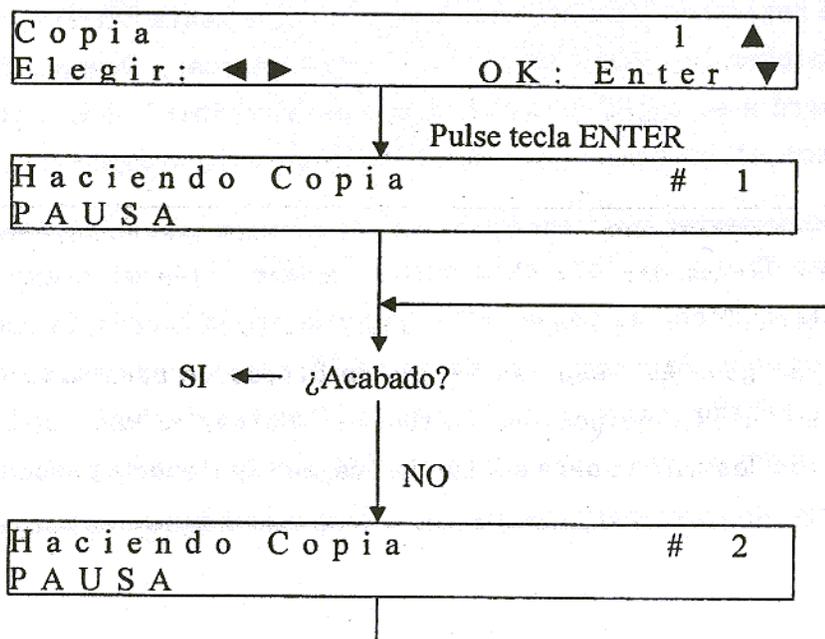
Tecla Cancel: anula las funciones escogidas.

Nota: Si ambas funciones se seleccionan a la vez, el ploter solo ejecuta la última seleccionada.

Se podría producir Pausa en Recorte para prevenir salirse del margen. Se precisará pulsar la tecla RESUME para continuar.

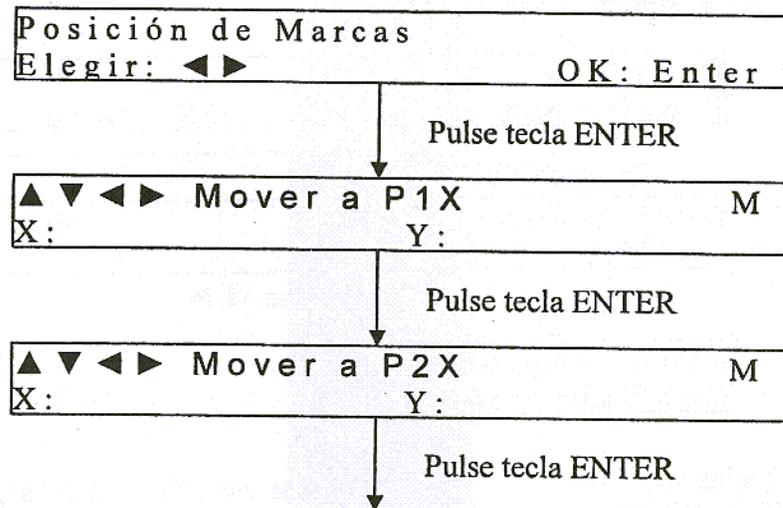


Nota: Copia automáticamente continuará hasta que se acaben las copias seleccionadas. Se dejarán 1mm entre copias.



Marca de Posición

La prestación "Marca de Posición" se usa para cortar una imagen previamente impresa con cualquier tipo de impresora. Soportadas por algunos paquetes de software de corte, las marcas de registro pueden ser impresas en los límites de la imagen. Estas marcas serán utilizadas como "Marcas de Posición" por el ploter de corte.



Teclas de dirección: usadas para mover a la posición.

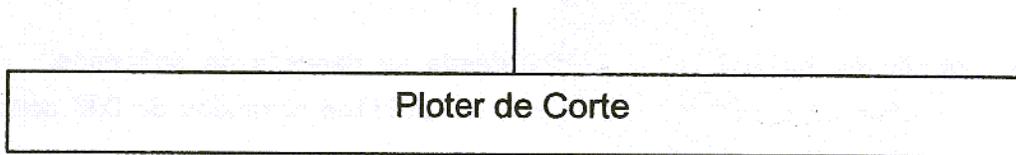
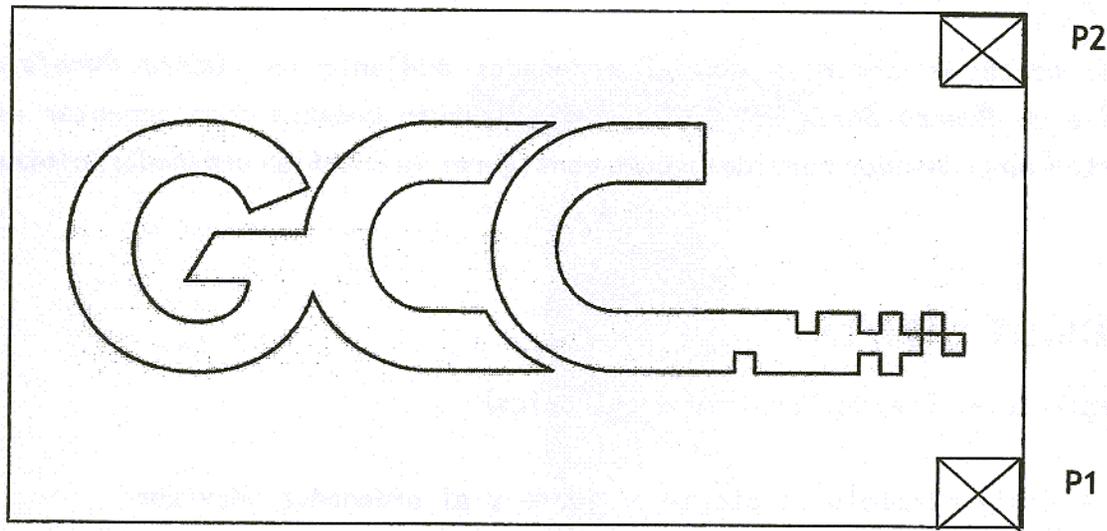
Tecla ENTER: para confirmar la orden.

Tecla CANCEL: para abortar cualquier selección/cambio no confirmados.

Ponga el material en el ploter de corte. Seleccione la función "Marca de Posición". El ploter preguntará introducir dos marcas de posición. Deberá desplazar el cabezal a las marcas de registros, una por una, y presionar la tecla ENTER sobre cada posición para decir al ploter la exacta localización de la marca. Después de introducidas, el ploter volverá a su estado de "Preparado para recibir". Envíe la orden de corte del perfil desde el software de corte al ploter y la imagen será recortada.

Nota: Antes de marcar las posiciones, se debe fijar el nuevo origen a las coordenadas (0,0) de la imagen. En la mayoría de softwares de corte, el punto P1X es el origen. Así, use las Teclas de Dirección para mover el cabezal al P1X y pulse ENTER y seleccione la función "Marcas de Posición". Normalmente se necesitan dos marcas para cortar la imagen siguiendo el proceso como sigue:

El margen de las dos marcas de posición debe cubrir la imagen completamente.



Ponga la imagen así

El ploter de corte se comunica con el ordenador mediante un *Puerto Paralelo (Centronics)* o un *Puerto Serie (RS-232C)*. Este capítulo muestra como conectar el ploter de corte a un ordenador servidor y como configurar la conexión ordenador/ploter de corte.

4.1 TRANSMISIÓN PARALELA

4.1.1 Conectando al Puerto Paralelo (Centronics)

1. Conecte un cable paralelo al ploter de corte y al ordenador servidor (Figura 4-1).
2. Seleccione como puerto de salida LPT1 o LPT2 desde su paquete de software.
3. Envíe los datos al ploter de corte directamente, o, utilice comandos de DOS como TYPE o PRINT para enviar datos.

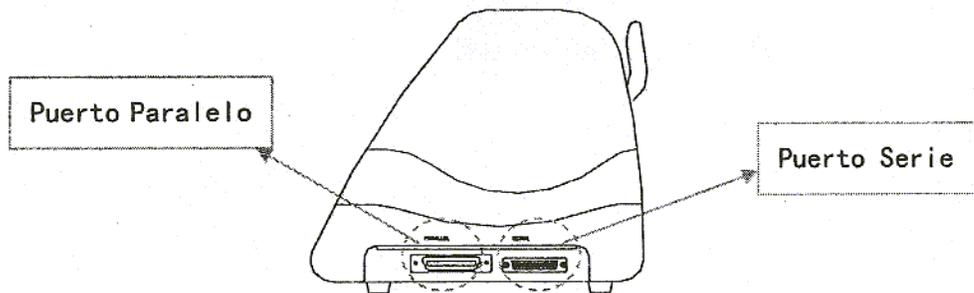


Figura 4-1

4.2 TRANSMISION SERIE

4.2.1 Conectando al Puerto Serie (RS-232C)

1. Para usuarios IBM PC, PS/2 o compatibles, conecte el cable RS-232C al conector serie del puerto serie asignado (COM1 o COM2) de su ordenador servidor.
2. Configure los parámetros de la conexión (Bits por segundo y Bits de datos/Paridad) para ajustarse a la configuración del paquete de software, vease el capítulo 3 – descripción de la tecla “FUNCTION” (Función).

4.2.2 Transmitiendo los Datos al Ploter

Hay dos maneras de transmitir los datos del ordenador al ploter de corte:

Opción 1

Con los ajustes del interfaz apropiados, los datos pueden ser transmitidos directamente desde su aplicación al ploter de corte.

Opción 2

La mayoría de paquetes de software de corte son capaces de emular los comandos HP-GL o HP-GL/2, por lo tanto, utilice comandos DOS como **TYPE** o **PRINT** para enviar sus datos. Siempre que el fichero esté en formato HP-GL o HP-GL/2, el ploter de corte puede mostrar los datos de manera correcta.

Por ejemplo, un fichero con la extensión **PLT** generado por **Castop Lite** puede ser transmitido directamente al ploter desde la línea de comandos de DOS, y entonces ser cortado. Antes de enviar desde la línea de comandos de DOS, configure un protocolo de transmisión entre el ploter de corte y el ordenador con el comando de DOS, **MODE**. Asegúrese de que su ordenador tiene el mismo protocolo de comunicación que el ploter de corte. Por ejemplo:

```
MODE COM2: 9600, N, 8, 1, P
```

Entonces, use el comando **TYPE** para enviar a través del **COM2** si **COM2** es el puerto saliente asignado.

```
TYPE nombrefichero > COM2
```

Consejo:

Añada la línea del comando **MODE** al **AUTOEXEC. BAT** de su sistema para ejecutar automáticamente el comando **MODE** cada vez que quiera enviar datos desde la línea de comandos de DOS a través de una conexión serie. Sin embargo, los valores del comando **MODE** deben cumplir con los requerimientos especificados por su software. Consulte el manual del DOS para más información.

4.3 Interfaz para ordenadores Macintosh

Para poder utilizar un ploter de corte con un ordenador Macintosh (Ej. Power Mac) necesita un cable de modem MAC (DIN 8 al DB25) para conectar el cable RS-232C, por favor vea la Figura 4-2.

Este cable es opcional. Puede pedirlo a su distribuidor.

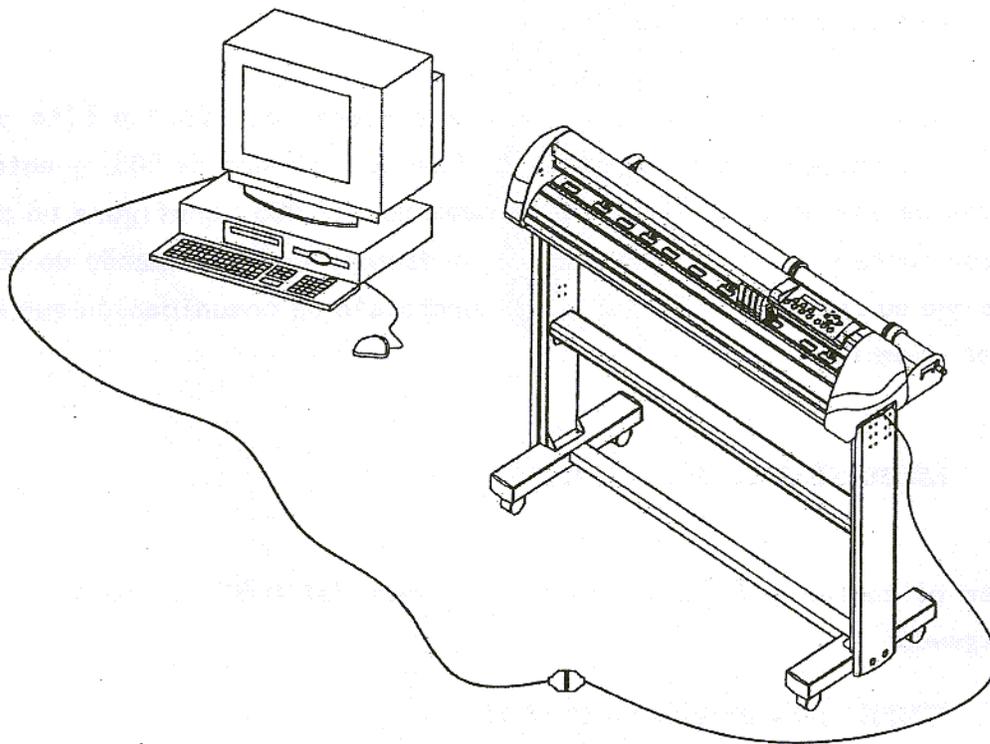


Figura 4-2

Capítulo 5

Mantenimiento Básico

Este capítulo explica el mantenimiento básico (p. e. limpieza del ploter de corte) requerido por el ploter de corte. Excepto en lo indicado más abajo, cualquier otro mantenimiento debe ser realizado por un servicio técnico cualificado.

5.1 Limpiando el Ploter de Corte

Para obtener las mejores prestaciones y mantener el ploter de corte en buenas condiciones, tiene que limpiar la máquina correcta y regularmente.

Precauciones en la limpieza



- Desenchufe el ploter de corte antes de limpiarlo para evitar descargas eléctricas.
- Nunca use disolventes, limpiadores abrasivos o detergentes fuertes para la limpieza. Pueden estropear la superficie del ploter de corte y las partes móviles.

Métodos Recomendados:

- Pase un trapo sin pelusa suavemente por la superficie del ploter de corte. Si fuese necesario, utilice un trapo humedecido con agua o con alcohol. Pase un trapo con agua para limpiar cualquier residuo y séquelo con un trapo suave y sin pelusa.
- Limpie todo el polvo y cualquier residuo de los raíles del cabezal.
- Use un aspirador para limpiar cualquier deshecho y resto de material acumulado debajo de la cubierta del rodillo sujetador.
- Limpie la bancada, sensores de papel y los rodillos sujetadores con un paño húmedo o con un trapo humedecido con alcohol, y séquelo con un trapo suave sin pelusa.
- Limpie el polvo y los residuos del soporte con un trapo.

5.2 Limpiando la Rejilla del Tambor

1. Apague el ploter de corte, y aparte el cabezal del área que quiera limpiar.
2. Levante los rodillos sujetadores y apártelos del tambor de la rejilla para limpiar.
3. Use un cepillo de cerdas (un cepillo de dientes puede servir) para quitar el polvo de la superficie del tambor. Rote el tambor manualmente mientras va limpiando. Observe la Figura 5-1

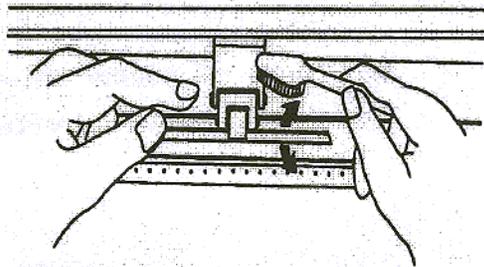


Figura 5-1

5.3 Limpiando los Rodillos Sujetadores

1. Si los rodillos sujetadores necesitan una limpieza cuidadosa, utilice un paño sin pelusa o un trocito de algodón para limpiar el polvo acumulado de la parte de goma de los rodillos sujetadores. Para evitar que los rodillos sujetadores roten, utilice el dedo para que no se muevan.
2. Si necesita quitar polvo encajado o persistente, utilice un paño sin pelusa o un poco de algodón humedecido con un poco de alcohol.

Este capítulo le ayuda a corregir algunos problemas comunes que le puedan surgir. Antes de entrar en los detalles de este capítulo, por favor asegúrese de que el entorno de su aplicación es compatible con el ploter de corte.

Nota:

Antes de enviar su ploter de corte al servicio técnico, por favor asegúrese de que el fallo es de su ploter, no el resultado de un fallo en el interfaz o un malfuncionamiento de su ordenador o de su software.



¿Por qué el ploter de corte no funciona?

6.1 Problemas de NO funcionamiento

Antes de nada compruebe lo siguiente:

- ¿Esta enchufado correctamente el cable de la corriente a la toma de corriente?
- ¿Esta conectado correctamente el cable de corriente al conector de corriente del ploter?
- ¿Esta encendido el LED de corriente?

Soluciones:

Si la pantalla puede mostrar algún mensaje, el ploter de corte debería estar en perfectas condiciones. Apague el ploter de corte y vuelva a encenderlo para ver si el problema persiste.

Si la pantalla no puede mostrar ningún mensaje, contacte con el servicio técnico de su distribuidor.

6.2 Problemas de Funcionamiento

Algunos problemas o fallos mecánicos durante el funcionamiento pueden causar algunos problemas. Los mensajes de error mostrados en la pantalla presentan el problema, y están seguidos por acciones recomendables para solucionar los. Si el problema persiste después de haber llevado a cabo las acciones recomendadas, tiene que hacer revisar su ploter por su servicio técnico.

Error, Compruebe el Material o el Tambor o el Motor del eje X

Este mensaje indica que puede haber un problema en el eje X. Compruebe si el tambor está funcionando bien y si el material esta bien puesto. Corrija el problema y reencienda el ploter para reiniciar el sistema.

Error, Compruebe el Material o el Motor del eje Y

Este mensaje indica que puede haber una obstrucción en el cabezal referente a un problema en el eje Y. Corrija el problema y reencienda el ploter para reiniciar el sistema.

Error, Compruebe el Sensor del Cabezal o el Motor VC

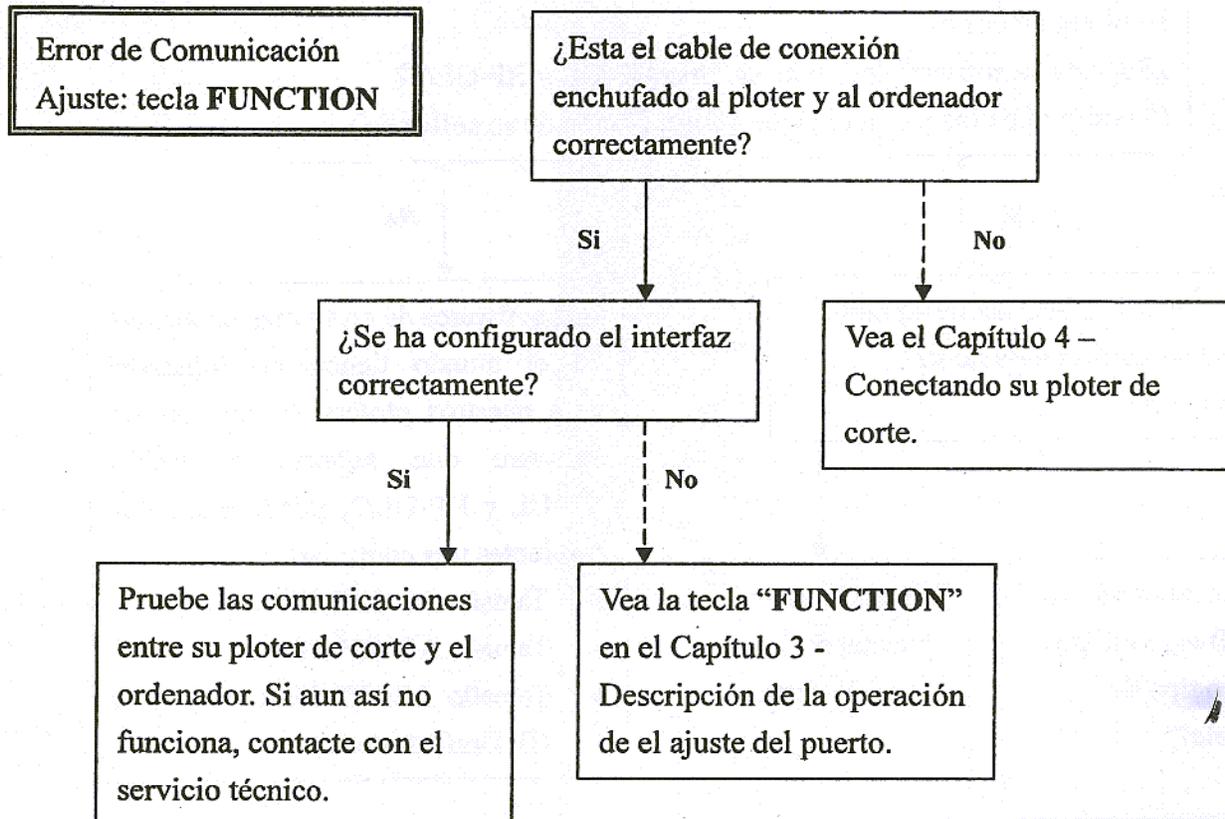
Este mensaje indica que el sensor de la cuchilla levantada/bajada funciona mal. Vuelva a encender para reiniciar el sistema. Si el problema persiste, llame al servicio técnico.

El Gráfico fue Cortado. Datos en el buffer

Este mensaje indica que el corte excede el límite de corte. Introduzca un material más grande o reescale el ploteo a un tamaño menor; entonces pulse la tecla siguiendo las instrucciones de la pantalla para continuar.

6.3 Problemas de comunicación entre el ploter de corte y el ordenador

Los mensajes mostrados más abajo presentan problemas en relación a la comunicación entre el ploter y el ordenador.



Nota:

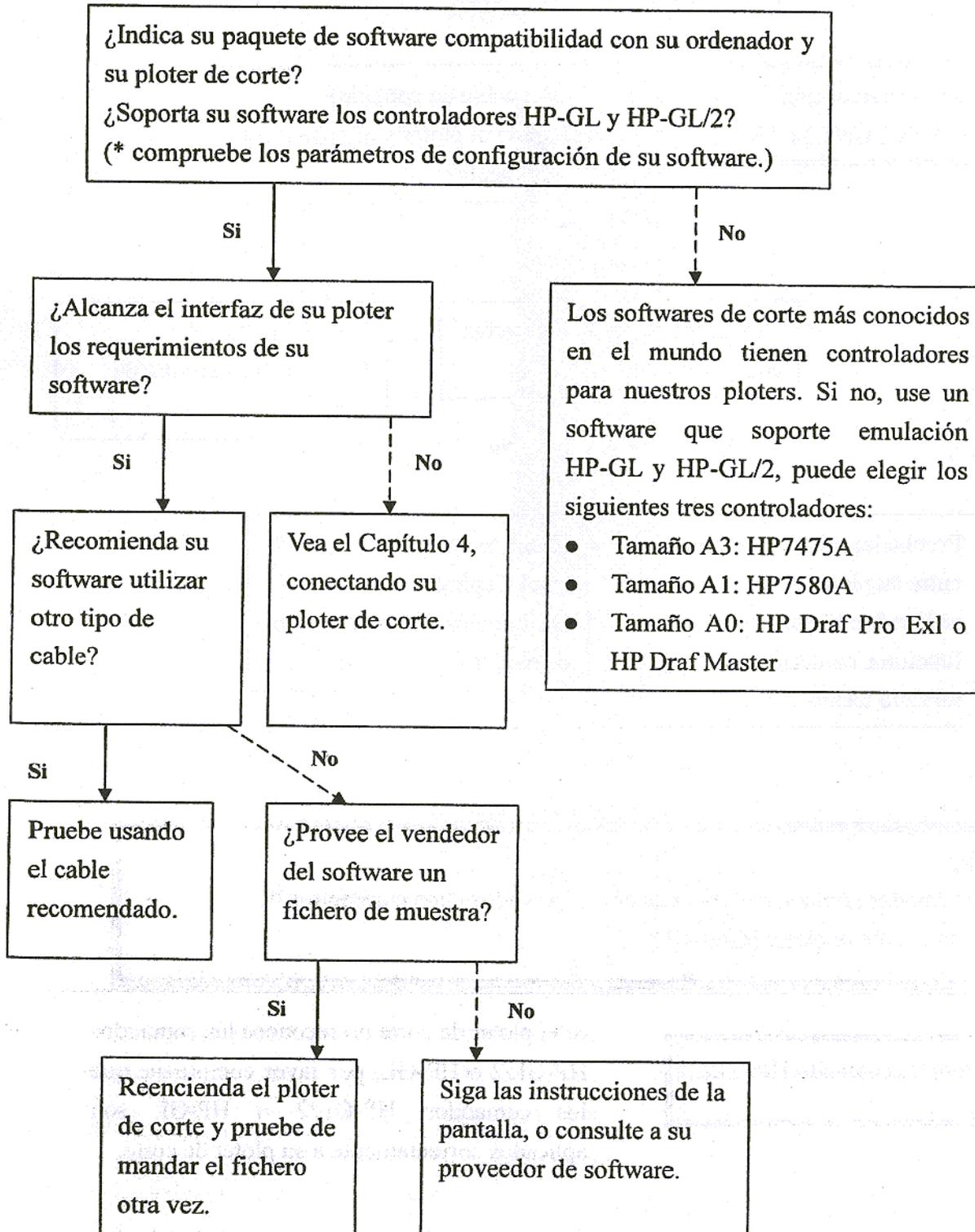
El ordenador también necesita tener configurados unos parámetros de comunicación al ploter instalado.

Error de comando HP-GL/2

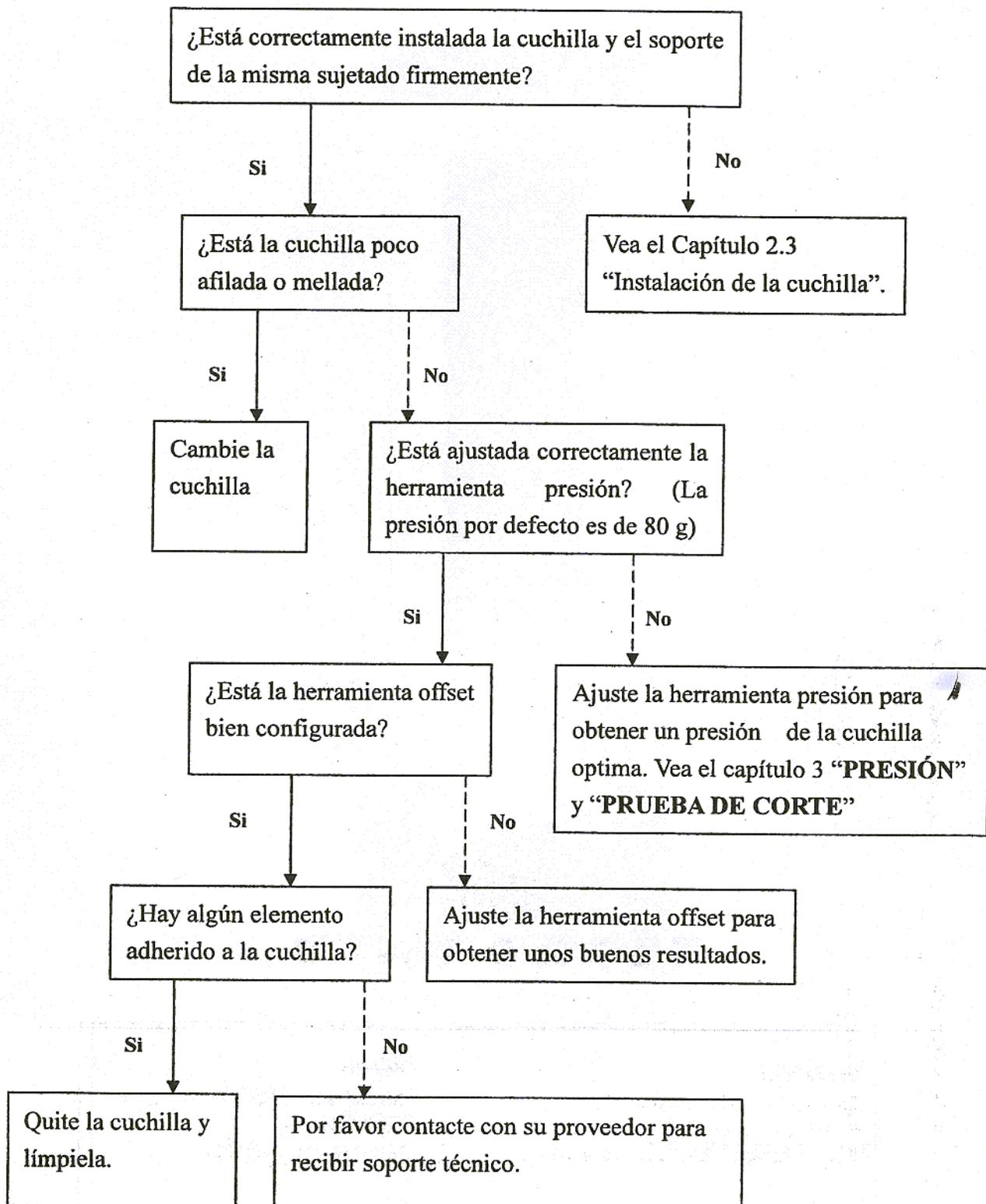
Si el ploter de corte no reconoce los comandos HP-GL/2 o HP-GL, por favor compruebe que los comandos HP-GL/2 o HP-GL son aplicados correctamente a su ploter de corte.

6.4 Problemas de Software

Compruebe antes lo siguiente:



6.5 Problemas de Calidad de Corte





TECNO HARD

Barcelona

Tel. : 93 4551159

Madrid

Miguel Yuste, 16, 2º A

28037 Madrid

Tel y Fax: 91 7542036

Servicio Técnico