



Handleiding
Rev 5

FCC Waarschuwing

De S CLASS 2 snijplotters zijn getest en in overeenstemming bevonden met de limieten voor een Klasse A digitaal apparaat, conform deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn opgesteld om een redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie wanneer de apparatuur in een commerciële omgeving wordt gebruikt. Deze snijplotters genereren, gebruiken en kunnen radiofrequentie-energie uitstralen en kunnen, indien niet geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructiehandleiding, schadelijke interferentie van radiocommunicatie veroorzaken. De werking van deze apparatuur in een woonwijk veroorzaakt waarschijnlijk schadelijke interferentie, in welk geval de gebruiker verplicht is om de interferentie op eigen kosten te verhelpen.

Waarschuwing!

Veranderingen die niet expliciet toegelaten zijn door Summa, die verantwoordelijk is voor de FCC normen, kunnen tot gevolg hebben dat de gebruiker het toestel niet meer mag bedienen.

Bericht

Summa behoudt zich het recht om de informatie in deze handleiding op elk moment te wijzigen zonder voorafgaand bericht. Het onwettig kopiëren, wijzigen, verspreiden of openbaar maken is verboden. Alle rechten voorbehouden.

Richtlijn betreffende Afgedankte Elektrische en Elektronische Apparatuur (AEEA)

Richtlijn 2012/19/EU van het Europees Parlement en de Raad

Het symbool (rechts) is weergegeven op dit produkt. Het betekent dat het produkt niet weggeworpen mag worden met het gewone huishoudelijk afval, maar dat het afzonderlijk moet worden weggeworpen.

Elektrische en elektronische apparatuur kunnen materialen bevatten, die schadelijk zijn voor het milieu en de gezondheid, en moeten daarom ingeleverd worden bij een gespecialiseerde afvalverwerkingsinstallatie of teruggebracht worden naar uw leverancier, zodat de juiste recycling kan plaatsvinden.

Als u afstand wilt doen van uw produkt en het produkt werkt nog, dan kunt u overwegen het aan een tweedehands winkel te geven, het te verkopen of het in te wisselen bij uw leverancier.



Registreren van de snijplotter

Gebruik onderstaande link om de snijplotter te registreren:

<http://www.summa.be/registration.html>

Als u zich niet registreert, kan dit leiden tot vertraagde reacties op uw garantie- en serviceaanvragen.

Contact Informatie

Klachten, commentaar of suggesties betreffende deze en andere Summa handleidingen dienen gericht te worden aan:

Summa, nv
Rochesterlaan 6
B-8470 GISTEL
Belgium

Website
www.summa.eu



Welkom

Proficiat met de aankoop van uw nieuwe S CLASS 2 snijplotter!

De S CLASS 2 snijplotters zijn ontworpen voor diegenen die enkel het beste willen in snijkwaliteit.

Vier verschillende snijmethodes laten toe te kiezen tussen normaal snijden, snijden in Flexcutmode, tekenen of ponsen.

De exclusieve MicroSprocket™ (miniperforatie) aandrijfrollen creëren een spoor in de achterzijde van het materiaal om een optimaal transport te garanderen tot 12 meter. Summa plotters hebben hiermee geschiedenis geschreven.

Met zijn motorgestuurde mesrotatie, levert de Summa T-reeks een ongeëvenaarde kracht en snijkwaliteit. Afbeeldingen worden sneller en makkelijker gepeld. Daarenboven heb je de kracht om dikkere materialen met gemak te snijden.

In het kort, de S CLASS 2 snijplotters nemen het snijden mee op een hoger niveau.

Deze handleiding is een naslagdocument voor het installeren van en het werken met alle modellen van de modellen van de S CLASS 2 snijplotters.

Minimum revisies nodig voor deze handleiding:

Firmware cutter: 020 (MD9981)

Cutter Control version 5.1 (installed from Cutter Tools version 2.2.0)

USB driver: version 6.4

Camera driver: revision 1.0.136



Inhoudstabel

1	Installatie	1-1
1.1	Opzetten van de Snijplotter	1-1
1.1.1	Uitpakken van de snijplotter	1-1
1.1.2	Opzetten van de stand	1-2
1.1.3	Monteren van de snijplotter op de stand	1-4
1.2	Onderdelen van de S CLASS 2 Snijplotter	1-5
1.2.1	Vooraanzicht van de snijplotter	1-5
1.2.2	Achterzijde van de snijplotter	1-7
1.3	Veiligheid, ideale werkomgeving, aansluiting	1-9
1.3.1	Veiligheid	1-9
1.3.1.1	Algemeen	1-9
1.3.1.2	Gebruikte symbolen in de handleiding	1-9
1.3.1.3	Waarschuwinglabels op de machine	1-10
1.3.1.4	Veiligheidsmaatregelen	1-10
1.3.2	Werkomgeving	1-11
1.3.3	Het aanschakelen van de snijplotter	1-12
1.3.3.1	Aarding	1-12
1.3.3.2	Voedingsspanning	1-12
1.4	Het aanschakelen van de snijplotter	1-13
1.5	Snijplotter verbinden met de computer	1-14
1.5.1	USB connectie	1-14
1.5.1.1	Verbinden van de S CLASS 2 snijplotter aan een PC via USB	1-14
1.5.1.2	Verbinden van de S CLASS 2 met een Mac via USB	1-15
1.5.2	Ethernet verbinding	1-15
1.6	Laden van de folie	1-17
1.6.1	Positie van de aandrukrolletjes	1-17
1.6.2	Instellen van de druk van de aandrukrolletjes	1-18
1.6.3	Laden van de media	1-19
1.6.4	Laadprocedure	1-22

1.7	Installatie van het gereedschap.	1-26
1.7.1	Toestellen met een sleepmesje	1-26
1.7.1.1	Gebruik van het sleepmesje	1-26
1.7.1.2	Monteren van een pennetje	1-29
1.7.1.3	Monteren van het ponsinstrument	1-29
1.7.2	Snijplotters met tangentiële snijkop	1-30
1.7.2.1	Gebruik van het tangentieel mesje	1-30
1.7.2.2	Monteren van een ballpoint pen	1-33
1.7.2.3	Monteren van het ponsinstrument	1-34
1.7.2.4	Monteren van het sleepmesje	1-34
1.7.3	Verwisselen van het mesje om de folie af te snijden	1-35
1-1		
2	Basiskennis	2-1
2.1	Aanraakscherm	2-1
2.1.1	Aanraakscherm	2-3
2.1.2	Instellingen	2-4
2.1.3	Acties	2-4
2.1.4	Oorsprong	2-5
2.1.5	Configuratie	2-5
2.1.6	Online/Pauze	2-6
2.2	Gereedschapsinstellingen	2-7
2.2.1	Instellen van het gereedschap	2-7
2.2.2	Instellen van de druk	2-8
2.2.3	Instellen van de mesoffset	2-8
2.2.4	Instellen van het tangentieel mesje	2-9
2.3	Instellen van de snelheid	2-13
2.4	Instellen van de juiste snijlengte	2-14
2.5	Dual Head (Optioneel)	2-16
2.5.1	Inleiding	2-16
2.5.2	Kalibratie Dual Head	2-16
2.5.3	Instellingen in de snij-software	2-17
2.5.3.1	Bij gebruik van WinPlot	2-17
2.5.3.2	Andere software	2-17
3	OPOS (Optical POSitioning)	3-1
3.1	Inleiding	3-1
3.2	Basics OPOS werking	3-1
3.2.1	Creëren van de afbeelding	3-2
3.2.2	OPOS XY	3-3
3.2.3	OPOS XY2	3-3
3.2.4	De afbeelding drukken	3-4
3.2.5	Oriëntatie	3-6
3.2.6	Registreren van de markeringen	3-7
3.2.7	OPOS segmentering	3-8
3.3	OPOS kalibraties	3-9

3.3.1 OPOS kalibratie.....	3-9
3.3.2 Mediakalibratie.....	3-10
3.4 Automatiseren van jobs met OPOS	3-12
3.4.1 OPOS oorsprong.....	3-13
3.4.1.1 In combinatie met OPOS X modus	3-13
3.4.1.2 In combinatie met OPOS XY modus	3-13
3.4.2 Snijden van meerdere kopieën op 1 rol	3-15
3.4.3 Uitsnijden van dezelfde contour op verschillende bladen	3-16
3.4.4 OPOS Barcode.....	3-17
3.4.4.1 Inleiding	3-17
3.4.4.2 Barcode activering	3-17
3.4.4.3 Barcode procedure opstarten.....	3-19
3.5 OPOS-CAM.....	3-20
3.5.1 Algemeen.....	3-20
3.5.2 Verschillen in kalibratie OPOSCAM versus OPOS sensor.....	3-21
3.5.2.1 OPOS kalibratie	3-21
3.5.2.2 OPOS Mediakalibratie.....	3-21
3.6 Doorsnijden (FlexCut).....	3-22
3.6.1 Procedure.....	3-22
3.6.2 Praktische tips.....	3-25
3.6.2.1 Physical knife depth	3-25
3.6.2.2 Waarde van de FlexCut parameters	3-26
3.6.2.3 Materiaal zonder rugpapier	3-27
4 Bediening in Detail	4-1
4.1 Inleiding	4-1
4.2 Actie Menu.....	4-1
4.2.1 OPOS Barcode.....	4-1
4.2.2 OPOS sheet mode.....	4-1
4.2.3 Home.....	4-2
4.2.4 Cut Tests	4-2
4.2.5 Open bestand	4-2
4.2.6 G-Performance	4-2
4.2.7 Hersnijden	4-3
4.2.8 Load.....	4-3
4.2.9 Cut Off	4-3
4.3 Configuratiemenu.....	4-4
4.3.1 Instellingen.....	4-6
4.3.1.1 Gereedschap	4-6
4.3.1.2 Snelheid	4-6
4.3.1.3 Mesdruk	4-6
4.3.1.4 Kalibreren van het mes.....	4-6
4.3.1.5 Mes offset.....	4-7
4.3.1.6 Ponsafstand	4-7
4.3.1.7 FlexCut	4-7
4.3.1.8 Gevorderd	4-8
G-Performance:	4-8

Overcut:.....	4-8
Panelen:.....	4-8
Paneel grootte:.....	4-9
Paneel hersnijden:.....	4-9
Vectoren sorteren:.....	4-9
Lange vectoren:.....	4-9
TurboCut:	4-9
4.3.1.9 Algemeen.....	4-10
Vinylsensor:	4-10
Hersnijspatie:.....	4-10
Media oprollen:	4-10
Autoladen:.....	4-11
Taal:.....	4-11
Menu eenheden:	4-11
LCD Contrast:	4-11
4.3.1.10 OPOS	4-12
4.3.1.11 Communicatie.....	4-13
Gereicommando's	4-13
Klasse USB:	4-13
LAN:.....	4-13
4.3.1.12 Lengte kalibratie	4-14
4.3.1.13 Afregeling van de spoel.....	4-14
4.3.1.14 Fabrieksinstellingen	4-14
4.3.1.15 Kopieer huidige gebruiker.....	4-14
4.3.1.16 Afregelen vinylsensor.....	4-15
4.3.1.17 Kalibratie aanraakscherm	4-15
4-1	
5 Onderhoud.....	5-1
5.1 Inleiding	5-1
5.1.1 Reinigen van het aandrijfsysteem	5-1
5.1.2 Reinigen van de vinylsensoren	5-1
5.1.3 Reinigen van Y-as geleiding.....	5-2
5.1.4 Schoonmaken van het loopstukje (tangentiële snijplotter).....	5-2
5.1.5 Reinigen van het OPOS systeem	5-3
5.1.6 Verwisselen van zekering	5-4
5-1	
6 Algemene informatie.....	6-1
6.1 Inleiding	6-1
6.1.1 Producteigenschappen	6-1
6.2 Specificaties.....	6-3
6.2.1 Snijplotter.....	6-3
6.2.2 Media.....	6-3
6.2.3 Mesje, pen en ponsinstrument	6-4
6.2.4 Interface	6-5
6.2.5 Firmware	6-5
6.2.6 Prestatie.....	6-6

6.2.7 Certificatie	6-7
6.2.8 De snijplotter en zijn omgeving	6-8
6.2.9 Elektrische gegevens	6-8
6.3 Snijplotter accessoires en verbruiksgoederen.....	6-9

Lijst van figuren

1-1 S CLASS 2 snijplotter verpakt	1-1
1-2 Inhoud van de doos van de stand	1-2
1-3 Montage van het horizontaal paneel	1-2
1-4 Montage van de voeten en wielen	1-2
1-5 Montage van de 4 geplooid buizen	1-3
1-6 Voorbereiding voor het monteren van de linnen mand	1-3
1-7 Orientatie van de gaten in de C-vormige buis	1-3
1-8 Gemonteerde stand voor de S CLASS 2 snijplotter	1-4
1-9 Positie van de schroeven	1-4
1-10 Voorzijde van de S CLASS 2 snijplotter	1-5
1-11 Achterzijde van de S CLASS 2 snijplotter	1-7
1-12 Correcte aarding	1-12
1-13 Snijplotter met vinyl geladen	1-13
1-14 Snijplotter wacht op media	1-13
1-15 Positie aandrukrolletjes	1-17
1-16 Druk verminderen	1-18
1-17 Hendel aandrukrolletjes	1-19
1-18 Flenzen	1-19
1-19 Positie rol bij gebruik mediaflenzen	1-19
1-20 Positie van een rol zonder de flenzen	1-20
1-21 Positie media	1-20
1-22 Hendel aandrukrolletjes	1-21
1-23 Verwijderen van de meshouder uit de snijkop	1-26
1-24 Verwijderen van het mesje uit de houder	1-26
1-26 Dubbele klem van de snijkop	1-27
1-27 Test patroon mesdruk	1-28
1-28 Verwijderen van de tangentiële meshouder	1-30
1-29 Verwijderen van het mesje uit de houder	1-30
1-30 Monteren van het mesje in de houder	1-31
1-31 Installeren meshouder en mesje in de snijkop	1-31
1-32 Instelling mesdiepte	1-31
1-33 Testpatroon mesdruk	1-32
1-34 Mesje om media af te snijden	1-35
2-1 Aanraakscherm	2-1
2-2 Schermbeveiliging	Error! Bookmark not defined.
2-3 Online status scherm	2-6
2-4 Correct mesoffset patroon	2-9
2-5 Tangentiële meskalibratie	2-10
2-6 Correcte kalibratietest voor tangenteel mes	2-11
2-7 Testpatroon voor kalibratie van de lengte	2-14
3-1 Positioneren materiaal voor OPOS blad modus	3-16
3-2 Opos barcode job ingeladen	3-17
3-3 OposCam	3-20
3-4 FlexCut principe	3-22
3-5 Combinatie contoursnijden/doorsnijden	3-24

4-1 Actie menu.....	4-1
4-2 Configuratiemenu.....	4-4
4-3 Configuratiemenu.....	4-5
4-4 Overcut.....	4-8
4-5 Sensor setup	4-15
5-1 Positie van de vinylsensoren bij de S Class 2 snijplotters	5-1
5-2 Geleidingsoppervlakken van de rail	5-2
5-3 Reinigen van het OPOS systeem	5-3
5-4 Stroomingangsmodule	5-4

Lijst van tabellen

6-1 S CLASS 2 Snijplotter specificaties	6-3
6-2 S CLASS 2 media specificaties	6-3
6-3 S CLASS 2 gereedschap	6-4
6-4 S CLASS 2 interface specificaties	6-5
6-5 S CLASS 2 firmware	6-5
6-6 S CLASS 2 performances	6-6
6-7 S CLASS 2 omgevingsspecificaties	6-8
6-8 S CLASS 2 accessoires.....	6-9
6-9 S CLASS 2 accessoires voor sleepmes snijplotters	6-10
6-10 S CLASS 2 accessoires voor tangentiële snijplotters	6-12

1.1 Opzetten van de Snijplotter



OPMERKING: Bewaar de volledige verpakking voor het geval de snijplotter nog moet verzonden worden. De snijplotter mag enkel verzonden worden in de originele verpakking.



WAARSCHUWING: Er zijn minstens twee personen nodig om de snijplotter uit te pakken en op te zetten.

Zorg ervoor dat er plaats genoeg voorzien is om de snijplotter uit te pakken. De stand moet immers apart worden opgezet terwijl de snijplotter even terzijde wordt geplaatst.

1.1.1 Uitpakken van de snijplotter

1. Open de doos na het verwijderen van de stripbanden en de nieten.
2. De snijplotter is verpakt in folie, vooraan in de doos. Achter de snijplotter staat een doos met de stand erin. De accessoires van de snijplotter zitten apart in een doos onderaan. Controleer eerst of alles aanwezig is.
3. Werp de verpakking niet weg. Als de snijplotter verzonden wordt in een andere dan zijn originele doos vervalt de garantie.



FIG 1-1
S CLASS 2 SNIJPLOTTER VERPAKT

1.1.2 Opzetten van de stand

1. Controleer eerst of de stand volledig is. Volgende zaken moeten in de doos zitten:
 - a. 2 zijpanelen : een linkse en een rechtse
 - b. 2 voeten : een linkse en een rechtse
 - c. een horizontaal paneel
 - d. 2 flenzen
 - e. 7 metalen buizen voor de media korf
 - f. een linnen media mand
 - g. een zakje met 4 wielen, schroeven en andere onderdelen om de stand volledig te monteren



FIG 1-2
INHOUD VAN DE DOOS VAN DE STAND

2. Monteer het horizontale paneel tussen de twee zijpanelen met 4 schroeven aan iedere zijde.



FIG 1-3
MONTAGE VAN HET HORIZONTAAL PANEEL

3. Draai de stand om en monteer de twee voeten met 4 schroeven aan iedere kant. Zorg ervoor dat de openingen in de voet (1) overeenkomen met de openingen in de zijpanelen zoals aangeven op de figuur. De gaten in de zijkant van de voeten zijn naar elkaar gericht (2). Monteer dan de 4 wielen.



FIG 1-4
MONTAGE VAN DE VOETEN EN WIELEN

4. Monteer links en rechts 4 buizen zoals aangegeven op 1-5. Zorg ervoor dat de kortere buis (3) aan dezelfde kant zit als het horizontaal paneel. Zet nu iedere buis vast met twee clips (2) en monteer op ieder uiteinde een stop.

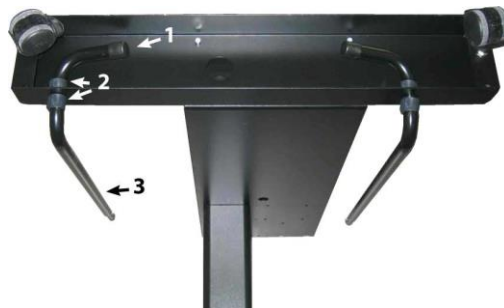


FIG 1-5
MONTAGE VAN DE 4 GEPLOOIDE BUIZEN

5. Zet de stand weer rechtop en leg de linnen mand op het horizontaal paneel zoals in figuur 1-6.



FIG 1-6
VOORBEREIDING VOOR HET MONTEREN VAN DE LINNEN MAND

6. Neem één van de grote C-vormige buizen en schuif hem door de voorste naad van de linnen mand. Let op de oriëntatie van de gaten in de buis. Zorg ervoor dat de gaten naar boven zijn gericht zodat, bij het monteren van de buis op de voorste twee buizen in de voet, de verende bolletjes in de gaten kunnen klikken. Schuif nu de buis voorzichtig op de twee buizen en duw op de verende bolletjes zodat ze in de gaatjes klikken.



FIG 1-7
ORIENTATIE VAN DE GATEN IN DE C-VORMIGE BUIS

7. Neem de lange rechte buis, monteer een clip aan 1 kant. Steek de buis dan door de middelste naad van de korf. Steek de andere kant van de buis in het zijpaneel van de stand. Steek dan de andere kant erin en zet vast met een clip.

8. Zorg ervoor dat de linnen mand onder het horizontale paneel geleid wordt. Neem de laatste C-vormige buis en steek hem, op dezelfde manier als de eerste buis, door de naad van de linnen mand. Monteer dan die buis op de achterste buizen. Figuur 1-8 toont de volledige stand.



FIG 1-8
GEMONTEERDE STAND VOOR DE S CLASS 2 SNIJPLOTTER

9. In de rechterkant is er een uitsparing en een gat in de voet voorzien voor de kabels. Als dit zal worden gebruikt, dan moeten de kabels eerst gemonteerd worden voordat de snijplotter op de stand wordt gemonteerd.

1.1.3 Monteren van de snijplotter op de stand

1. Neem de snijplotter voorzichtig uit de doos en leg hem op zijn rug (leg hem op de kartonnen verpakking van de stand om beschadigingen te voorkomen). Schroef links en rechts twee schroeven in de zijkant zoals aangegeven op de figuur. Zorg ervoor dat de schroeven maar 3 toeren ingedraaid zijn. Steek geen schroef in het schroefgat aan de voorkant van het toestel.



FIG 1-9
POSITIE VAN DE SCHROEVEN

2. Zet nu de snijplotter op zijn stand. Schroef de twee laatste schroeven in het middelste schroefgat. Zorg ervoor dat alle zes de schroeven vastgeschroefd zijn.
3. Maak de kop los. Doe de aandrukrolletjes omhoog en verwijder de beschermingsstrip.

1.2 Onderdelen van de S CLASS 2 Snijplotter

1.2.1 Vooraanzicht van de snijplotter



FIG 1-10
VOORZIJD VAN DE S CLASS 2 SNIJPLOTTER

- Aandrukrolletjes:** De rubberen aandrukrolletjes (één aan elke kant) drukken de folie stevig tegen de aandrijfcilinders. De S120(T) modellen zijn uitgerust met een extra aandrukrolletje in het midden om de folie vlak te houden. De S140 (T) en de S160(T) hebben 2 extra rolletjes.

Aantal aandrukrolletjes	S75	S120	S140	S160
Aandrukrolletjes met dubbele druk	2	2	2	2
Aandrukrolletje smet verminderde druk	0	1	2	2

- Aanraakscherm:** Het aanraakscherm (320x240 dots) geeft de gebruiker informatie over de actuele status van het snijproces of over acties die uitgevoerd kunnen worden.
- Hendel voor de aandrukrolletjes:** Deze hendel wordt gebruikt om de aandrukrollen omhoog te brengen en te laten zakken tijdens het laden van de folie.

4. **Folie aandrijfcilinders:** De folie aandrijfcilinders zullen de folie alleen voortbewegen als de aandrukrollen neergelaten zijn. In onderstaande tabel staan het aantal aandrijfcilinders op elk model van de S CLASS 2 snijplotters.

Aantal aandrijfcilinders	S75	S120	S140	S160
Korte cilinder	4	7	8	9
Lange cilinder	1	1	1	1

5. **Snijkop:** Op de snijkop worden de meshouder, de pen of het ponsinstrument gemonteerd. Aan de rechterkant van de kop zit het optisch positioneringssysteem (OPOS). Aan de voorzijde zit het mesje voor het afsnijsysteem.
6. **Snijstrip:** Zachte strip die voorkomt dat het mespunt wordt beschadigd wanneer er geen folie is geladen. Aangezien het snijden precies op deze snijstrip gebeurt, is het van essentieel belang dat deze snijstrip onbeschadigd blijft.
7. **Ponsstrip:** Extra zwarte strip om op te ponsen.
8. **Gereedschapshouder:** De linker zijkap is voorzien van een uitsparing om tijdelijk gereedschap in te leggen.
9. **Schroeven om de snijplotter op de stand te bevestigen:** Zorg ervoor dat al deze schroeven stevig aangedraaid zijn voordat de snijplotter wordt gebruikt.
10. **Linnen mand:** De linnen mand om het vinyl op te vangen wordt standaard geleverd bij alle S CLASS 2 snijplotters.

1.2.2 Achterzijde van de snijplotter

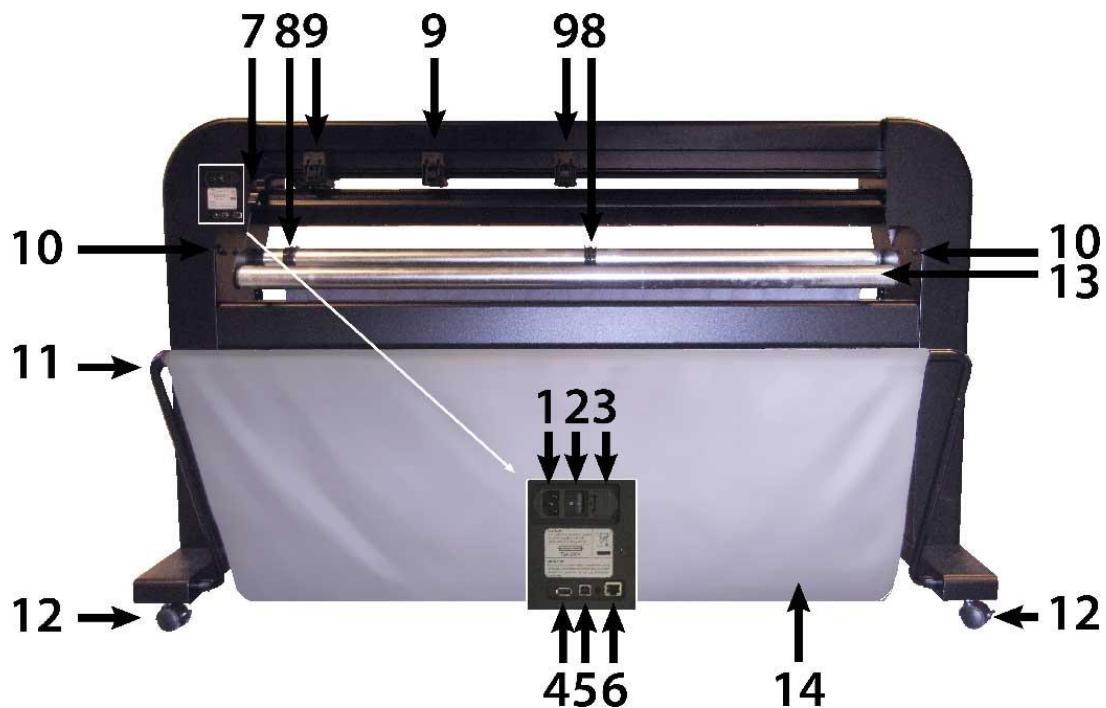


FIG 1-11
 ACHTERZIJDE VAN DE S CLASS 2 SNIJPLOTTER

1. **Voeding-ingangsmodule** : De netspanningsingang bevindt zich in de voedingsmodule.
2. **Aan/Uit schakelaar**: Met deze tuimelschakelaar schakelt men de snijplotter aan en uit. Om de snijplotter aan te schakelen, druk op de "I" zijde van de tuimelschakelaar. Om de snijplotter uit te schakelen, druk op de "O" zijde.
3. **Zekeringhouder**: De zekeringhouder is aan de rechterkant van de voeding-ingangsmodule.



WAARSCHUWING: Gebruik enkel zekeringen van het juiste type voor blijvende bescherming tegen brandgevaar.

4. **USB poort type A vrouwelijk**: Voor het inpluggen van een USB stick.
5. **Ethernet poort RJ45**: Om de snijplotter met de LAN te verbinden.
6. **USB Interface Type B vrouwelijk**: Deze interface is gebaseerd op de standaard specificaties van de Universele Seriële Bus Revisie 1.1. Dit laat een hogere bi-directionele communicatie toe tussen computer en snijplotter.
7. **Hendel voor de aandrukrolletjes**: Deze hendel wordt gebruikt om de aandrukrollen omhoog te brengen en te laten zakken tijdens het laden van de folie.
8. **Geleidingsmanchetten voor rolfolie**: Bij het afrollen van de folie houden de twee geleidingsmanchetten de folierol op z'n plaats.

- 9. Aandrukrolletjes:** De rubberen aandrukrolletjes (één aan elke kant) drukken de folie stevig tegen de aandrijfcilinders. De S120(T) modellen zijn uitgerust met een extra aandrukrolletje in het midden om de folie vlak te houden. De S140 (T) en de S160(T) hebben 2 extra rolletjes.
- 10. Schroeven om de snijplotter op de stand te bevestigen:** Zorg ervoor dat al deze schroeven stevig aangedraaid zijn voordat de snijplotter wordt gebruikt.
- 11. Buizen voor de linnen media mand:** Buizen vooraan en achteraan houden de linnen mand op zijn plaats. Met deze buizen kan de mand vlot in- of uitgekapt worden.
- 12. Wielen:** De wielen op de stand zijn uitgerust met een rem. Eens de snijplotter op zijn plaats staat moet de rem worden opgezet.
- 13. Ondersteuningsrollen :** Roterende cilinders die de folierol ondersteunen.
- 14. Linnen Media mand:** De stand en linnen mand worden standaard geleverd bij de S CLASS 2 snijplotters.

1.3 Veiligheid, ideale werkomgeving, aansluiting

1.3.1 Veiligheid

1.3.1.1 Algemeen

Het doel van de handleiding is niet enkel het uiteenzetten van operationele procedures om met de machine te kunnen werken maar ook de eigenaar, gebruikers en bedieners ervan de nodige voorzorgsmaatregelen te verschaffen om de machine op een veilige en juiste manier te bedienen.

De fabrikant heeft geen directe controle over de werking en toepassingen van de machine. Een goede toepassing van de veiligheid is de verantwoordelijkheid van de eigenaar, gebruiker en bediener.

Alle instructies en veiligheidswaarschuwingen in deze handleiding zijn gebaseerd op het gebruik van deze machine onder goede werkomstandigheden zonder wijzigingen aan het originele ontwerp.

Elk gebruik van de snijplotter dat de capaciteiten van de combinatie mes/materiaal overstijgt, wordt als onjuist gebruik beschouwd en kan verwondingen en aanzienlijke schade aan de machine veroorzaken en zou uiteindelijk kunnen leiden tot verlies van de garantie.

1.3.1.2 Gebruikte symbolen in de handleiding



Waarschuwing met donkerrood symbool: Verwijst naar onmiddellijk gevaar dat tot verwondingen en gezondheids-of veiligheidsrisico's kan leiden.



Waarschuwing met lichtgeel symbool: Verwijst naar een gevaarlijke situatie die tot verwondingen en aanzienlijke schade aan de machine kan leiden.



Uitroepingsteken met donkerrood symbool: Verwijst naar nuttige informatie om schade aan het apparaat te vermijden en de levensduur van de machine te verlengen.

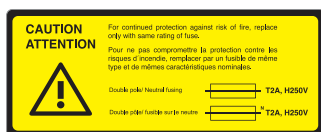


Uitroepingsteken met lichtgeel symbool: Verwijst naar nuttige tips om de gebruikersvriendelijkheid te bevorderen en het werk aanzienlijk makkelijker te maken.



Opmerking: Kan als algemene tip worden beschouwd; iets dat nuttig is om weten.

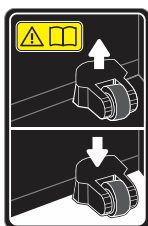
1.3.1.3 Waarschuwingslabels op de machine



Waarschuwingslabel. Voor blijvende bescherming tegen brandgevaar, vervangt u de zekering alleen door een van dezelfde classificatie.

Dubbelpolig / neutraal versmelten

Dit label bevindt zich in de buurt van de stroomingang, aan de achterkant.



Let op: Laat de aandrukrollen altijd in de bovenste posities staan als de snijplotter niet in gebruik is.

Dit label bevindt zich aan de zijkant van de scanas.

1.3.1.4 Veiligheidsmaatregelen



WAARSCHUWING: De S CLASS 2 snijplotters gebruiken vlijmscherpe mesjes. Wees daarom voorzichtig bij het monteren en verwijderen van het mesje. Raak het mesje niet aan terwijl de snijplotter aan het bewegen is.

De snijplotter wordt geleverd met een gereedschap om de mesjes in de meshouder te plaatsen. Gebruik dit gereedschap om verwondingen te vermijden. Plaats gebruikte mesjes terug in hun originele verpakking voor verwijdering.



WAARSCHUWING : Zorg ervoor dat de folie vrij voorwaarts en achterwaarts kan schuiven. Vermijd dat uw handen, haar, kleding en juwelen in aanraking komen met bewegende delen.

De volledige bodemplaat kan worden beschouwd als gevaarlijk gebied wanneer de snijplotter aan- en uitgeschakeld wordt. De snijkop kan van links naar rechts bewegen en de gele folie aandrijfcilinders zijn scherp en kunnen losse objecten, kledij of lichaamsdelen grijpen. De snijplotter meet de stroom door de motoren voortdurend. Wanneer de machine ontdekt dat de stroom te hoog is, wordt de stroom afgesneden van de motoren en zal een fatale foutmelding te zien zijn op het bedieningspaneel.

Zorg ervoor dat u alle waarschuwingslabels op de snijplotter leest.

1.3.2 Werkomgeving

Omgevingscondities kunnen de prestatie van de machine aanzienlijk beïnvloeden. De omgevingscondities van de machine (zonder media) zijn volgende:

Bedrijfstemperatuur	15 tot 35° C	59 tot 95° F
Bewaartemperatuur	-30 tot 70° C	-22 tot 158° F
Relatieve vochtigheid	35 - 75 %, niet condenserend	35-75%, niet condenserend

Het is mogelijk dat de omgevingscondities van het gebruikte materiaal strikter zijn dan deze van de machine zelf. Gelieve hiertoe de documentatie over het gebruikte materiaal te raadplegen. Zorg er ook voor dat het materiaal voldoende tijd heeft om te acclimatizeren.



OPMERKING: Hou de snijplotter weg van direct zonlicht of sterke lichtbronnen binnenshuis. De optische sensoren zouden aangetast kunnen worden en kan zo onverwacht gedrag van de snijplotter tot gevolg hebben.

1.3.3 Het aanschakelen van de snijplotter

1.3.3.1 Aarding

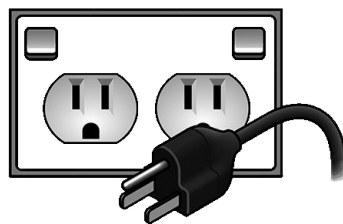


WAARSCHUWING: Een geïsoleerde aardingsdraad moet geïnstalleerd zijn als deel van het verdeelcircuit dat vermogen levert aan het stopcontact waarop de snijplotter is aangesloten. De aardingsdraad moet dezelfde grootte, dikte en hetzelfde isolatiemateriaal hebben als de voedingsdraden, maar het isolerende omhulsel moet groen zijn, of groen met gele strepen.

De aardingsdraad hierboven beschreven moet geaard zijn in de elektrische verdeelkast of, wanneer het vermogen geleverd wordt door een apart systeem, aan de vermogenstransfo/motor-generatorset.

Het stopcontact waarin de snijplotter wordt ingepluggd moet geaard zijn. De aardingsdraad die naar het stopcontact loopt dient correct verbonden te zijn met de aardingspen.

US:



Europe:

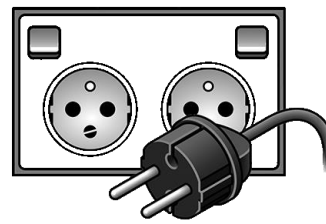


FIG 1-12
CORRECTE AARDING

1.3.3.2 Voedingsspanning

De voeding in de snijplotter detecteert de voedingsspanning en schakelt automatisch over van 110V naar 230V indien nodig.

Zekeringstype: T2.0A, 250V SCHURTER SPT OF GELIJKAARDIG.



WAARSCHUWING: Vooraleer de zekering vervangen wordt, moet gecontroleerd worden of de voedingskabel wel degelijk uitgetrokken is.



WAARSCHUWING: Gebruik enkel zekeringen van het type zoals hieronder omschreven.

1.4 Het aanschakelen van de snijplotter



WAARSCHUWING: Controleer of de aan/uit schakelaar op uit staat.



WAARSCHUWING: Gebruik het netsnoer niet wanneer deze zichtbaar beschadigd is. Koppel het netsnoer los door aan de stekker te trekken en niet aan de kabel.



WAARSCHUWING: Hou vingers en andere lichaamsdelen weg van de bewegende onderdelen (snijkop en media).

1. Controleer of de snijplotter op een effen, waterpas en stevig oppervlak staat en of de machine goed is bevestigd op haar voetstuk.
2. Sluit één einde van het netsnoer aan in de netaansluiting aan de achterzijde van de snijplotter.
3. Sluit het andere einde van het netsnoer aan in het stopcontact.
4. Druk op de "I" kant van de AAN/UIT tuimelschakelaar die zich op de achterzijde bevindt, om de snijplotter aan te schakelen.

Volgend bericht zal op het aanraakscherm verschijnen na initialisatie.

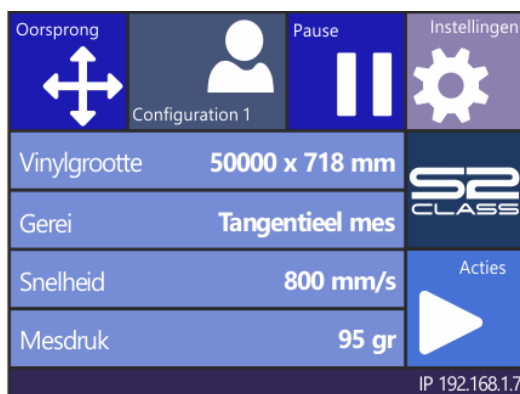


FIG 1-13
SNIJPLOTTER MET VINYL GELADEN



FIG 1-14
SNIJPLOTTER WACHT OP MEDIA

1.5 Snijplotter verbinden met de computer

De S CLASS 2 snijplotters kunnen zowel via USB als via de seriële poort met de computer worden verbonden. Beide verbindingen ondersteunen bi-directionele communicatie. Als beide poorten met de computer zijn verbonden, dan blijft de poort die het eerst data ontvangt actief en wordt de andere poort gedeactiveerd.

1.5.1 USB connectie

De USB kabel mag niet langer zijn dan 5 meter. De verbinding aan de snijplotterzijde is van het type USB B 4-pin. De connector aan de computerzijde is van het type USB A 4-pin.

1.5.1.1 Verbinden van de S CLASS 2 snijplotter aan een PC via USB.



OPMERKING: Bij de installatie van een snijplotter is het belangrijk dat de gebruiker administratieve rechten heeft en dat UAC gedeactiveerd is of op zijn laagste niveau ingesteld is (niet bij Windows XP).

1. Schakel de snijplotter uit.
2. Steek de S CLASS 2 CD in de CD-ROM lezer van de computer.
3. Wacht tot autorun gestart is.
4. Kies eerst de taal en klik dan op Installeer USB driver. Wacht tot de driver geïnstalleerd is.
5. Verbind de snijplotter met de computer via een USB kabel.
6. Schakel de snijplotter aan.
De gevonden wizard nieuwe hardware wordt opgestart door Windows en vraagt om het besturingsprogramma.
7. Klik op “Volgende” en volg de instructies van Windows.
Windows zal nu het besturingsprogramma vinden op de CD en ook installeren.
8. Neem de CD terug uit de computer.
9. Herstart de computer.



OPMERKING: Wanneer u voor het eerst een snijplotter via een USB-kabel op de computer aansluit, zal de computer de snijplotter detecteren en de USB-driver installeren indien het setupprogramma al gelopen heeft. Als het setupprogramma voor de verbinding nog niet gelopen heeft, installeer dan het programma terwijl de snijplotter aangesloten en aangeschakeld is. Nadat het programma gelopen heeft, zal de computer een nieuw apparaat detecteren en de correcte driver automatisch installeren.



OPMERKING: Om meer dan één snijplotter op de computer aan te sluiten, zie het hoofdstuk over USB-klasse.



OPMERKING: Het is aangeraden om altijd de laatste versie van de driver te gebruiken. De cd zal de laatste versie altijd automatisch downloaden. Als er geen internetverbinding beschikbaar is, dan is het mogelijk dat de driver op de cd verouderd is.

1.5.1.2 Verbinden van de S CLASS 2 met een Mac via USB

- Mac OSX

Bij de meeste recente snijsoftware is het niet nodig om een driver te installeren. De software zelf controleert de ingebouwde driver.

1.5.2 Ethernet verbinding

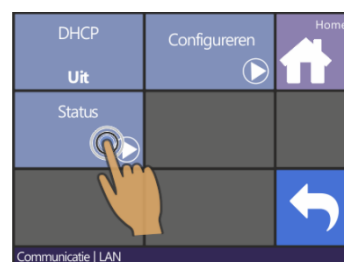
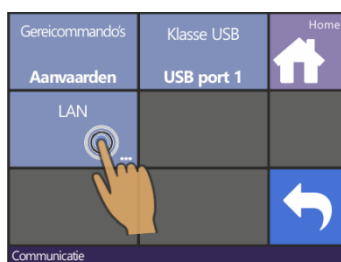
Een aantal parameters moeten ingesteld worden wanneer de snijplotter met Ethernet wordt verbonden. U vraagt de netwerkbeheerder best of een statisch adres nodig is of of een DHCP server wordt gebruikt. Bij gebruik van een statisch adres, vraag dan het adres en het subnetmasker op.

- In het geval een DHCP server wordt gebruikt:

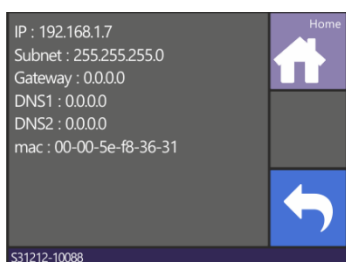
Connecteer de snijplotter en noteer het IP adres om de snijsoftware op te zetten.

Controleer het IP adres in het communicatiemenu:

1. Zet de snijplotter aan (zie hoofdstuk 1.4) en verbind de Ethernet kabel.



2. Druk op de statusbalk



3. Druk LAN

4. Druk Status

IP adres (en andere netwerkinstellingen) worden zichtbaar op het scherm.



OPMERKING: Het wordt aanbevolen met een statisch IP adres te werken. Indien geen statisch IP adres wordt gebruikt, is het mogelijk dat het IP adres van de snijplotter plots verandert en dat de snijplotter's software niet meer functioneert.

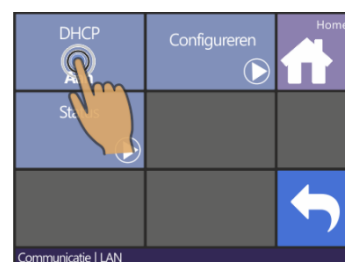
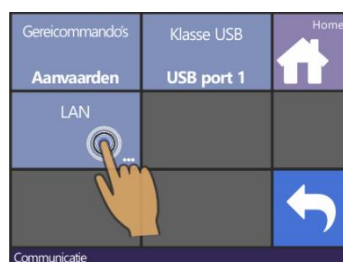
- Gebruik van een statisch adres:

Het statisch adres dat u heeft ontvangen van de netwerkbeheerder zal in de software worden gebruikt om de snijplotter aan te sturen. Het dient ook in de snijplotter zelf te worden ingesteld.

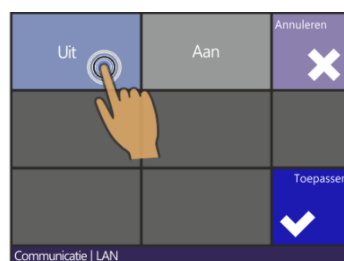


BEMERKING: De standard DHCP instelling voor de snijplotter is AAN. Indien de instelling reeds naar 'UIT' werd gewijzigd, hou het dan zo. Zoniet, wijzig het dan naar onderstaand bewaarde waarde.

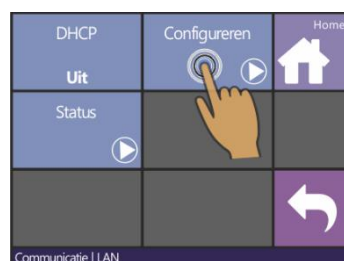
1. Schakel de snijplotter aan (zie hoofdstuk 1.4) en verbind de Ethernet kabel.



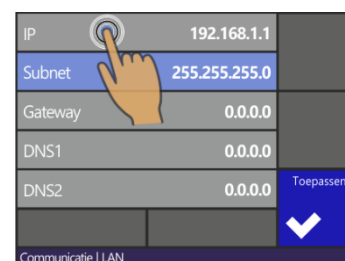
2. Druk Statusbalk



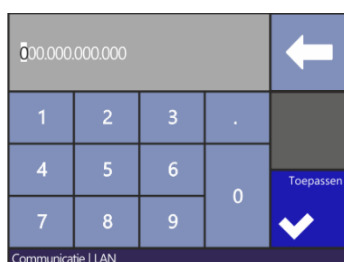
3. Druk LAN



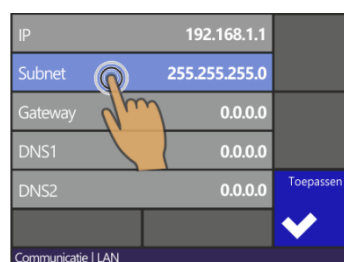
4. Druk DHCP



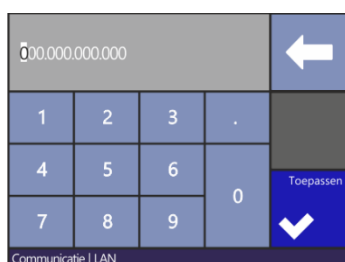
5. Druk Uit en Toepassen



6. Druk Configureren



7. Druk op de te wijzigen parameter



8. Zet het adres juist en druk op Toepassen

9. Druk op de te wijzigen parameter

10. Vulhet huiste adres in en druk op Toepassen

1.6 Laden van de folie

Onderstaande procedures zijn voornamelijk geschreven voor het gebruik van folie op rol. Indien losse vellen folie gebruikt worden, dan zijn er twee mogelijkheden. Bij het gebruik van lange vellen dient de folie zo opgerold te worden zodat de alignering identiek is aan die van een rol. Indien korte vellen folie gebruikt worden, dan is de alignering niet zo belangrijk. Als het vel recht is afgesneden, dan kan de folie ten opzichte van de voorste rand van de snijplotter gealigneerd worden.

1.6.1 Positie van de aandrukrolletjes

De folie wordt alleen correct bewogen als de aandrukrolletjes precies boven de twee aandrijfcilinders zijn geplaatst.

De aandrukrolletjes kunnen samen omhoog of omlaag worden gebracht met behulp van de hendel rechts van de snijplotter, achter het besturingspaneel. Wanneer de folie van achter naar voor wordt ingebracht moeten de aandrukrolletjes omhoog staan om het laden van de folie te vergemakkelijken.



WAARSCHUWING: Zorg ervoor dat de aandrukrolletjes helemaal naar boven staan voor ze verschoven worden van links naar rechts. Verschuif de rolletjes steeds terwijl ze aan de voorkant van de snijplotter worden vastgehouden.

De aandrukrolletjes moeten correct geplaatst zijn en op de folie zijn neergelaten voordat een automatische laadprocedure wordt gestart. Zorg ervoor dat de twee aandrukrolletjes boven de aandrijfcilinders zijn geplaatst. Het uiterst linkse aandrukrolletje moet in een klikpositie geplaatst zijn. Het uiterst rechtse aandrukrolletje moet ergens boven de lange aandrijfcilinder staan, die alleen een klik heeft aan het begin en aan het einde van de rol.

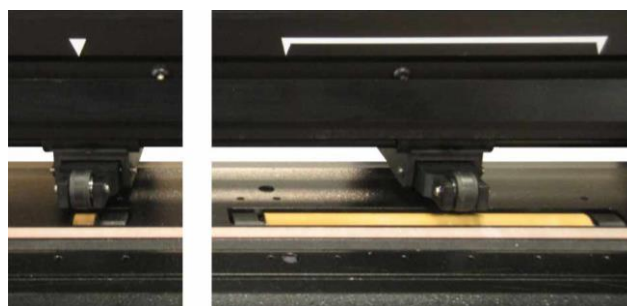


FIG 1-15
POSITIE AANDRUKROLLETJES



WAARSCHUWING: Laat de aandrukrolletjes naar boven staan als de snijplotter niet in gebruik is. Als de aandrukrolletjes in de 'neer' positie stil blijven staan gedurende een lange tijd, dan komen er vlakke plaatsen op het oppervlak. Dit zal dan de snijkwaliteit negatief beïnvloeden.



OPMERKING: Als de aandrukrolletjes naar boven worden gedaan tijdens het snijden, dan zal de snijplotter onmiddellijk stoppen en wordt de kop aan de rechterkant van het toestel gezet.

1.6.2 Instellen van de druk van de aandrukrolletjes

De druk op de aandrijfrolletjes van de S CLASS 2 snijplotters is variabel. Er is keuze tussen 'standaard' of 'verminderde' druk. De druk kan veranderd worden als de aandrukrolletjes naar beneden zijn.

Wanneer verminderde druk nodig is, wordt het aangeraden om autoladen op 'ASK' te zetten. De snijplotter zal dan niet beginnen de folie te laden wanneer de aandrukrolletjes naar beneden staan of wanneer de snijplotter aangezet wordt. Op het aanraakscherm verschijnt een boodschap zodat de gebruiker de nodige tijd heeft om de druk op de aandrukrolletjes te wijzigen.



OPMERKING: Telkens wanneer de aandrukrolletjes naar boven worden gezet, wordt de druk automatisch terug op volle druk gezet.

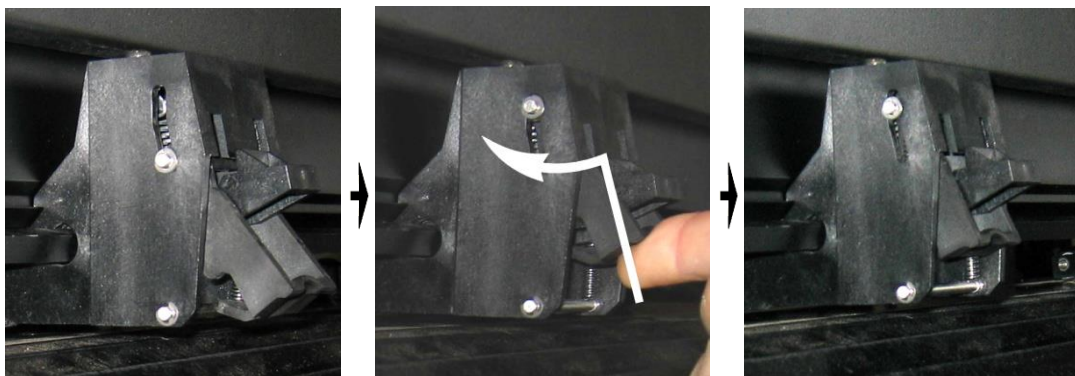


FIG 1-16
DRUK VERMINDEREN

Doe het volgende om met verminderde druk te werken:

1. Zet AUTOLADEN op ASK (zie hoofdstuk Autoladen:).
2. Laad de media in de snijplotter (zie hoofdstuk 'laden van media').
3. Duw de hendel van de twee buitenste aandrukrolletjes naar boven en naar binnen (naar de machine toe) – zie de figuur hierboven.

1.6.3 Laden van de media

1. Hef de aandrukrolletjes omhoog door middel van de hendel aan de rechterkant van de snijplotter, naast het besturingspaneel.

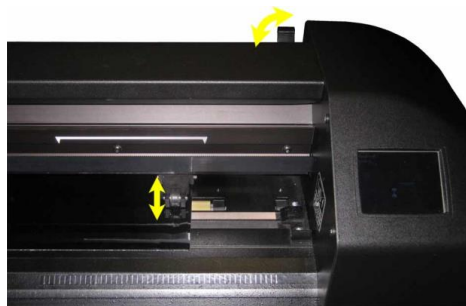


FIG 1-17
HENDEL AANDRUKROLLETJES

2. Zorg ervoor dat de flenzen niet opgespannen staan (lossen met grote zwarte knop). De afbeelding toont een flens met een niet opgespannen rubber (1) en één die opgespannen is.



FIG 1-18
FLENZEN

3. Steek een flens aan de ene kant in de rol media en span de flens op. Controleer of de flens vast zit. Doe hetzelfde aan de andere kant.
4. Plaats de rol met flenzen in de geleidingsmanchetten van de ondersteuningsrollen. De rol kan op zijn geheel van links naar rechts worden verschoven.



FIG 1-19
POSITIE ROL BIJ GEBRUIK MEDIAFLENZEN



OPMERKING: Als de flenzen niet worden gebruikt, zorg er dan voor dat de media vast zit tussen de twee geleidingsmanchetten. Dit is echter niet aan te raden omdat de tracking dan niet kan worden gegarandeerd.



FIG 1-20
POSITIE VAN EEN ROL ZONDER DE FLENZEN

5. Voer de media via de achterzijde in de snijplotter in. Zorg ervoor dat de media onder de aandrukrolletjes geleid wordt.
6. Plaats de linkse folierand op de uiterst linkse aandrijfcilinder en controleer of de rechter folierand boven de lange aandrijfcilinder is geplaatst. Indien dit het geval is, kan het linkse aandrukrolletje in een klikpositie worden geplaatst op de uiterst linkse aandrijfcilinder, terwijl het rechter aandrukrolletje ergens op de lange aandrijfcilinder is geplaatst, naargelang de breedte van de folie.

De aandrukrolletjes moeten boven een gele aandrijfcilinder staan, en ongeveer 3 tot 15 mm (0.1" tot 0.6") van de rand van de media (1). Trek vooraan aan de media en span ze op door in de tegenovergestelde richting aan de flens te draaien. Zorg ervoor dat de media sensor (2) bedekt is.

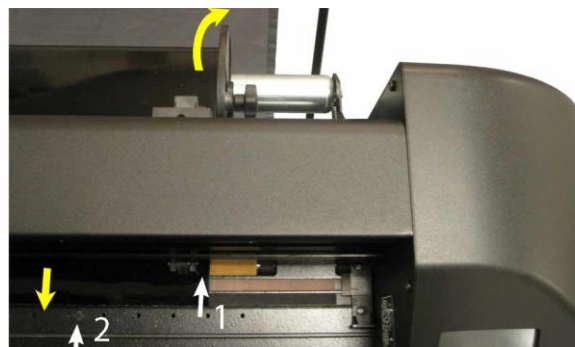


FIG 1-21
POSITIE MEDIA

Indien bovenstaande procedure niet mogelijk is omdat uw media te smal is, en daardoor niet tot de lange aandrijfcilinder reikt, probeer dan de linker mediarand over de tweede aandrijfcilinder van links te plaatsen, en plaats de rechter mediarand ergens op de lange aandrijfcilinder. Als blijkt dat de media hiervoor nog te smal is, herhaal dan deze handeling, en plaats de linker folierand telkens een aandrijfcilinder meer naar rechts, terwijl de positie van de rechter folierand aanpast wordt zoals hierboven staat beschreven. Totdat de rechterrand van de media over de rechter aandrijfcilinder is.

7. Zorg ervoor dat de folie recht van de rol afrolt. Om dit te bereiken, kunnen de folierol en de geleidingsmanchetten van links naar rechts verschoven worden langs de ondersteuningscilinders.



WAARSCHUWING: Hou vingers en andere lichaamsdelen weg van de bewegende onderdelen (snijkop en media).

8. Hef de hendel van de aandrukrolletjes omhoog om de folie stevig tegen de aandrijfcilinders te drukken. Na één seconde zal de snijkop automatisch van rechts naar links bewegen om de foliebreedte te meten.

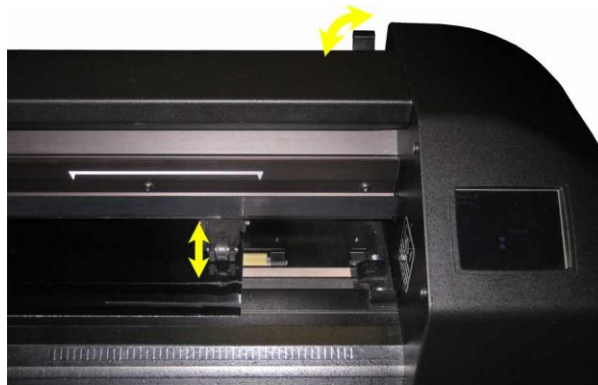


FIG 1-22
HENDEL AANDRUKROLLETJES



OPMERKING: Het is nodig om de media manueel van de rol te trekken. Tijdens de laadprocedure rolt de snijplotter de folie automatisch af.

9. Het plaatsen van losse vellen folie gebeurt op dezelfde wijze als het plaatsen van rolfolie. Hier is de aligneerstrip van belang om er zeker van te zijn dat de folie recht ligt.
10. Uw snijplotter is nu klaar voor de eigenlijke laadprocedure die via het aanraakscherm geleid kan worden.

1.6.4 Laadprocedure



WAARSCHUWING: Plaats geen voorwerpen voor of achter de snijplotter die de werking van de machine zouden kunnen verstoren. Zorg ervoor dat de folie vrij voorwaarts en achterwaarts kan schuiven. Vermijd dat uw handen, haar, kleding en juwelen in aanraking komen met bewegende delen.

Als de snijplotter ingeschakeld is, dan zal automatisch een laadprocedure opstarten van zodra de aandrukrolletjes naar beneden worden gezet. Deze laadprocedure zal ook automatisch opstarten als er media in het toestel zit, de aandrukrolletjes al naar beneden staan en de snijplotter wordt ingeschakeld. Dit is echter af te raden, als de snijplotter uitgeschakeld wordt, dan is het beter dat de aandrukrolletjes naar boven worden gezet.

De snijplotter zal automatisch een minimale laadprocedure opstarten die bestaat uit:

- Een meting van de positie van de aandrukrolletjes.
- De snijplotter ontrolt een stuk folie waarvan de lengte gelijk is aan de foliebreedte gemeten tussen de aandrukrolletjes.
- Een 45° test.

Hierna is de snijplotter klaar om gegevens te ontvangen van de computer.

Als de job langer is dan de lengte die ingeladen is, dan zal de snijplotter automatisch de media van de rol trekken, indien nodig. En dit steeds in stappen die gelijk zijn aan de breedte van de media.

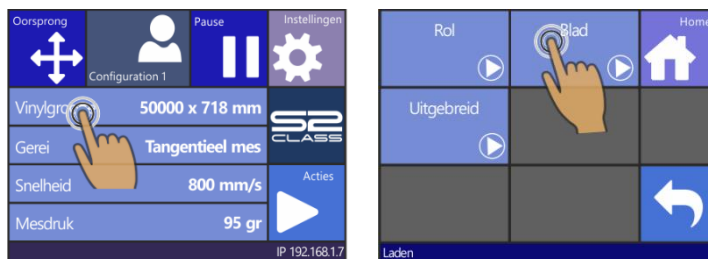


BELANGRIJK: Tracking van hele lange jobs kan enkel gegarandeerd worden als de volledige laadprocedure wordt uitgevoerd!

Volledige laadprocedure:



WAARSCHUWING: Elke vingerdruk op het aanraakscherm kan de snijplotter doen opstarten. Hou daarom vingers en andere lichaamsdelen weg van de bewegende onderdelen (snijkop en media).

➤ **Laden van een blad**

1. Druk op Vinylgrootte
2. Druk op Blad

De snijplotter start de laadprocedure op. De breedte van het vinyl wordt opgemeten. Dan wordt er tot het einde van het blad of een bepaalde lengte ingeladen. De gebruiker kan dan kiezen om die ingeladen lengte te aanvaarden of niet.

3. Druk op  om de lengte te aanvaarden of ga naar stap 4.

De snijplotter zal nu de rest van de laadprocedure afwerken. Daarna komt de snijplotter online en kan er data van de computer gestuurd worden.

4. Druk op .

Twee pijlen verschijnen op het aanraakscherm.

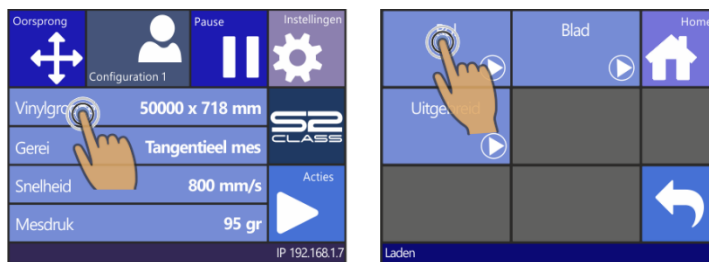
5. Druk op  of  tot de gewenste lengte ingeladen is, druk dan op .

De snijplotter zal nu de rest van de laadprocedure afwerken.

De lengte van de job is beperkt tot de ingeladen lengte.

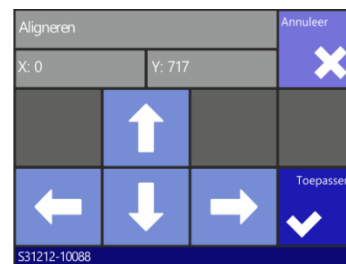


OPMERKING: Als de achterste media sensor het einde van de media ziet, dan vervolledigt de snijplotter de laadprocedure zonder tussenkomst van de gebruiker.

➤ **Laden van een rol.**

1. Druk op Vinylgrootte
2. Druk op Rol

Vier pijlen verschijnen samen met een “toepassings”knop. De status is zichtbaar in het midden van de rechterzijde op het scherm.



3. Gebruik , ,  of  om de oorsprong te verzetten, indien nodig.

Druk dan op .

Twee pijlen blijven op het scherm, daarmee kan de gewenste lengte bepaald worden die moet ingeladen worden.

4. De gewenste lengte kan ingevoerd worden door op  en/of  te drukken en zo manueel te laden. Of de gewenste lengte kan ingegeven worden door eerst op  te drukken en dan op  of  te drukken en zo de gewenste lengte in te geven.

De snijplotter zal ofwel de media inladen ofwel de gewenste lengte tonen op het scherm, dit hangt af van de gekozen manier om de lengte te bepalen.

5. Druk op .

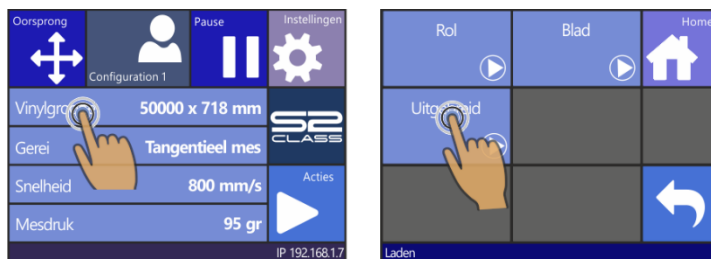
De snijplotter zal nu de laadprocedure vervolledigen. Dan komt de snijplotter online en kan de data, ontvangen van de computer, verwerkt worden. De lengte van de job is nu enkel beperkt door de lengte van de media zelf. De snijplotter zal altijd aannemen dat de rol volledig is en zal dus een geladen lengte van 50000mm weergeven op het scherm.



OPMERKING: Als tijdens het laden de achterste mediasensor het einde van de media ziet, dan zal de laadprocedure vervolledigd worden en staat de geladen lengte op het aanraakscherm.

➤ **Uitgebreid laden**

Deze functie maakt het mogelijk om de uiteinden van de Y-as te definiëren zodat de snijplotter buiten de aandrukrolletjes kan snijden. Het materiaal moet geladen worden vooraleer deze functie kan worden gebruikt.



1. Druk op Vinylgrootte
2. Druk op Uitgebreid

Er zullen twee pijlen verschijnen, samen met de knop "Toepassen".

3. Gebruik  of  om de limiet van de rechter Y-as te kiezen. Druk dan op .

Er zullen twee pijlen op het scherm blijven, de snijkop zal zich naar de limiet van de linker Y-as verplaatsen.

4. Gebruik  of  om de limiet van de linker Y-as te kiezen. Druk dan op .

Het snijbereik op de Y-as is nu heringesteld.



OPMERKING: Het materiaaltransport is niet gegarandeerd als deze modus gebruikt wordt.

1.7 Installatie van het gereedschap.



WAARSCHUWING: De S CLASS 2 snijplotters gebruiken vlijmscherpe mesjes. Wees daarom voorzichtig bij het monteren en verwijderen van het mesje!

1.7.1 Toestellen met een sleepmesje

1.7.1.1 Gebruik van het sleepmesje

Bij een nieuw toestel is er al een mesje geïnstalleerd in de snijkop.

De mesdiepte is echter ingesteld op nul. Dit om veiligheidsredenen. Het mesje moet dus gewoon een beetje uitgedraaid (zie figuur 1-24) worden en er kan mee gewerkt worden.

Hieronder volgt een volledige beschrijving van het installeren en verwijderen van het mesje.

➤ Verwijderen van het sleepmesje

1. Draai de klemmschroef los (1) en haal de meshouder (2) uit de houder.

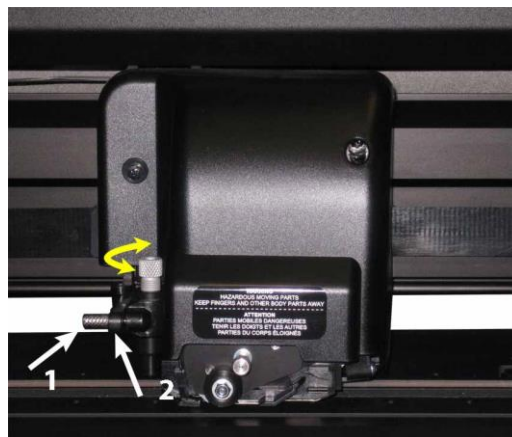


FIG 1-23

VERWIJDEREN VAN DE MESHOUDER UIT DE SNIJKOP

2. Draai de afstelschroef (3) in wijzerszin om zo het mesje (4) uit de meshouder (5) te duwen.

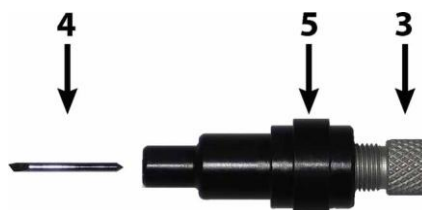


FIG 1-24

VERWIJDEREN VAN HET MESJE UIT DE HOUDER

3. Trek het mesje voorzichtig uit de houder.

➤ *Installeren van het mesje*

1. Draai de afstelschroef (3) in tegenwijzerszin totdat de afstelschroef er bijna uit is.
2. Steek het mesje met de kegelvormige kant in de meshouder. Duw het mesje er voorzichtig helemaal in.
3. Hou de houder omgekeerd en klop er voorzichtig mee op een stevige ondergrond om zeker te zijn dat het mesje er helemaal in zit.
4. Draai nu langzaam aan de afstelschroef in wijzerszin totdat het mesje de nodige hoeveelheid uit de houder steekt. De nodige hoeveelheid (t) is weergegeven in de figuur hieronder.

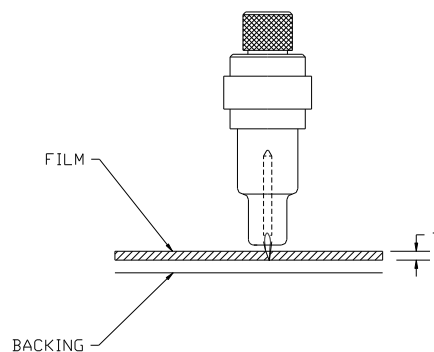


FIG 1-25
INSTELLEN VAN DE MESDIEPTE

5. Steek nu de meshouder in het achterste gedeelte (1) van de dubbele klem op de snijkop. Zorg ervoor dat de meshouder vast zit in de klem (kan niet meer op en neer bewogen worden).

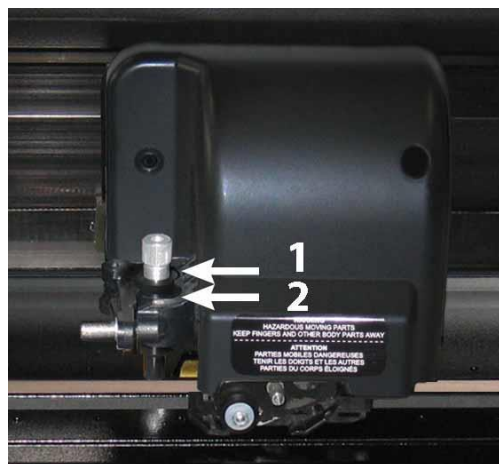


FIG 1-26
DUBBELE KLEM VAN DE SNIJKOP

6. Sluit de klemschroef en schroef het vast.
 - 1 positie voor mesje en pennetje.
 - 2 positie voor het ponsinstrument (zie hoofdstuk 1.7.1.3).

➤ **Instellen van mesdruk:**

WAARSCHUWING: Elke vingerdruk op het aanraakscherm kan de snijplotter doen opstarten. Hou daarom vingers en andere lichaamsdelen weg van de bewegende onderdelen (snijkop en media).

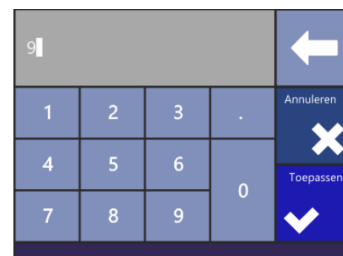
1. Schakel de snijplotter aan en laad de media.



2. Druk op Mesdruk



3. Druk op het pijltje naar omhoog of naar beneden om de waarde te wijzigen.



4. Of vul de nieuwe waarde in nadat u Numpad heeft gedrukt.

1. Druk op  om de interne mesdruk test op te starten.
2. Druk op  om de gekozen mesdruk te bevestigen en het menu te verlaten.
3. Druk op  om het menu te verlaten zonder de mesdruk te veranderen.

Eenmaal op de -toets is gedrukt, zal de huidige mesdruk automatisch veranderen naar de waarde in vetjes en zal de snijplotter het mesdruk-testpatroon uitsnijden.

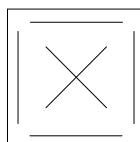


FIG 1-27
TEST PATROON MESDRUK

Pel het vierkant uit en controleer de mediadrager.

De mesdiepte is correct ingesteld als dit testpatroon zichtbaar is op de bovenlaag van het rugpapier. De mesdruk is te hoog ingesteld als het mesje in het rugpapier heeft gesneden. Aangezien de ideale instelling voor de mesdruk afhangt van de dikte en het type folie die moet gesneden worden, vraagt het afstellen van de mesdruk toch wat oefening. Normaal gesproken moet de mesdruk verhoogd worden voor dikkere soorten vinyl. Voor dunnere soorten vinyl zal de mesdruk moeten verminderd worden.



OPMERKING: Na het instellen van de snijdiepte en/of mesdruk moet het meslemmet, dat van onder de meshouder uit steekt, nauwkeurig gecontroleerd worden en de snijkwaliteit ervan op een stukje vinyl getest worden.



WAARSCHUWING: Gebruik de snijplotter niet als het mesje door de foliedrager snijdt, omdat dit de rubberen snijstrip van de snijplotter en ook het mesje zwaar kan beschadigen.



OPMERKING: Meestal zal het mespunt nauwelijks zichtbaar zijn onder aan de meshouder. Als u het mespunt toch duidelijk kan zien, dan zal de de snijdiepte waarschijnlijk opnieuw moeten worden aangepast. Om beschadiging van de snijplotter te voorkomen, dient u de mesdiepte en de snijkwaliteit te controleren telkens een andere soort vinyl geladen wordt.

1.7.1.2 Monteren van een pennetje

De S CLASS 2 snijplotter kan ook met een pennetje of stift werken. Wanneer het mesje door een pennetje is vervangen, dan kan de snijplotter gebruikt worden als een plotter om voorontwerpen te tekenen van bestaande of nieuwe ontwerpen op papier.

1. Draai de klemschroef van de snijkop los en haal de meshouder uit de klem.
2. Installeer het pennetje in het achterste gedeelte van de dubbele klem op de snijkop. Zorg ervoor dat het pennetje vast zit in de klem (kan niet meer op en neer bewogen worden). Sluit de klemschroef en schroef het vast.
3. Het veranderen van het gereedschap kan ofwel via het aanraakscherm bevestigd worden (zie sectie 2.2.1) ofwel met Summa Cutter Control via de computer (alleen met PC).

Nadat het pennetje gekozen is als gereedschap veranderen de gereedschapeigenschappen in het configuratiemenu.



OPMERKING: Op het aanraakscherm is het huidig actief gereedschap zichtbaar. Zorg ervoor dat het gereedschap aangegeven op het aanraakscherm hetzelfde is als dat wat daadwerkelijk in de snijkop zit.

1.7.1.3 Monteren van het ponsinstrument

De S CLASS 2 snijplotter kan ook met een ponsinstrument werken. Wanneer het mesje door een ponsinstrument is vervangen, dan kan de snijplotter gebruikt worden als ponsinstrument.

1. Draai de klemschroef van de snijkop los en haal de meshouder uit de klem.
2. Installeer het ponsinstrument in het voorste gedeelte van de dubbele klem op de snijkop. Zorg ervoor dat het ponsinstrument vast zit in de klem (kan niet meer op en neer bewogen worden). Sluit de klemschroef en schroef het vast.
3. Het veranderen van het gereedschap kan ofwel via het aanraakscherm bevestigd worden (zie hoofdstuk 2.2.1) ofwel met Summa Cutter Control via de computer (alleen met PC).

Nadat het ponsinstrument gekozen is als gereedschap veranderen de gereedschapeigenschappen in het configuratiemenu.



OPMERKING: Op het aanraakscherm is het huidig actief gereedschap zichtbaar. Zorg ervoor dat het gereedschap dat aangegeven is op het aanraakscherm hetzelfde is als dat wat daadwerkelijk in de snijkop zit.



WAARSCHUWING: Controleer vóór het ponsen of het ponsinstrument wel degelijk boven de zwarte ponsstrip is geïnstalleerd. Als het ponsinstrument boven de snijstrip is geïnstalleerd, dan kan dit de snijstrip onherroepelijk beschadigen !

1.7.2 Snijplotters met tangentiële snijkop

1.7.2.1 Gebruik van het tangentiële mesje

Bij een nieuw toestel is er al een mesje geïnstalleerd in de snijkop.

De mesdiepte is echter ingesteld op nul. Dit om veiligheidsredenen. Het mesje moet dus gewoon een beetje uitgedraaid worden (zie FIG 1-28) en er kan mee gewerkt worden.

Hieronder volgt een volledige beschrijving van het installeren en verwijderen van het mesje.



OPMERKING: De mesdiepte is heel belangrijk teneinde de voordelen van het tangentiële mesje volledig te kunnen benutten. De mesdruk mag geen invloed uitoefenen op de mesdiepte. Beide rolletjes van de mesgeleider moeten de media steeds raken om op deze manier de mesdiepte onder controle te kunnen houden.

➤ Verwijderen van het tangentiële mesje

1. Draai de meshouder in tegenwijzerzin terwijl onderaan het loopstukje wordt vast gehouden. De houder komt hierbij omhoog en uiteindelijk zal het mogelijk zijn om de meshouder uit de snijkop te halen. Onder aan de snijkop zit het loopstukje, dit moet er ook worden uitgehaald als het gereedschap veranderd wordt.



FIG 1-28
VERWIJDEREN VAN DE TANGENTIELE MESHOUDER

2. Het mesje kan uit de houder worden gehaald door iets als een platte schroevendraaier te gebruiken om in het gleufje te steken tussen het mesje en de meshouder en er dan lichtjes aan te draaien.



FIG 1-29
VERWIJDEREN VAN HET MESJE UIT DE HOUDER

➤ *Monteren van het mesje en instellen van de mesdruk*

1. Steek het mesje in de houder. Zorg ervoor dat het mesje goed vast zit in de houder. Het mesje zit correct in de houder als het onmogelijk is om het mesje er met de hand uit te halen. Gebruik, indien nodig, het bijgeleverde installatiegereedschap om het mesje vast te zetten.



FIG 1-30

MONTEREN VAN HET MESJE IN DE HOUDER

2. Klik het loopstukje in de loopstukhouder tot het op zijn plaats klikt. Steek het mesje voorzichtig in de gereedschapshouder. Hou met de ene hand het loopstukje op zijn plaats, en draai met de andere hand de meshouder tegen de wijzers van de klok in, totdat de aligneerpin in de kleine inkeping van de gereedschapshouder past. Draai nu met de wijzers van de klok mee, tot de meshouder in de gereedschapshouder vast zit.



FIG 1-31

INSTALLEREN MESHOUDER EN MESJE IN DE SNIJKOP

3. Houd met de ene hand het loopstukje op zijn plaats, en pas de mesdiepte aan door met de andere hand de meshouder met de wijzers van de klok mee te draaien, tot de mespunt net zichtbaar is onder het loopstukje.

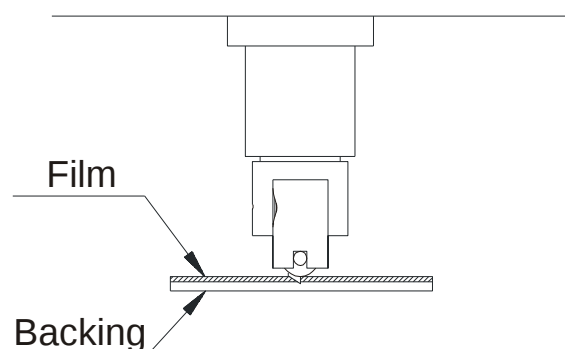


FIG 1-32

INSTELLING MESDIEPTE

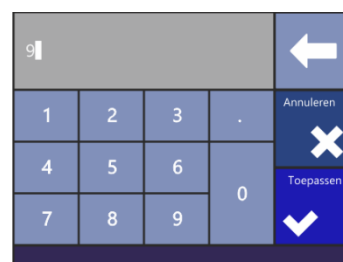
➤ **Instellen mesdruk en controleren van de snijdiepte:**

(Er moet media geladen zijn voordat de mesdruk kan getest worden.)



WAARSCHUWING: Elke vingerdruk op het aanraakscherm kan de snijplotter doen opstarten. Hou daarom vingers en andere lichaamsdelen weg van de bewegende onderdelen (snijkop en media).

1. Schakel de snijplotter aan en laad de media.



2. Druk op Mesdruk

3. Druk het pijltje naar omhoog of naar omlaag om de waarde te veranderen.

4. Of vul de nieuwe waarde in nadat u op Numpad hebt gedrukt.



1. Druk op **Test** om de interne mesdruk test op te starten.

2. Druk op **Toepassen** om de gekozen mesdruk te bevestigen en het menu te verlaten.

3. Druk op **Annuleren** om het menu te verlaten zonder de mesdruk te veranderen.

Eenmaal op de **Test** is gedrukt, zal de huidige mesdruk automatisch veranderen naar de waarde in vetjes en zal de snijplotter het mesdrukttestpatroon uitsnijden.

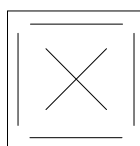


FIG 1-33
TESTPATROON MESDRUK

Pel het vierkant uit en controleer de media drager.

De mesdiepte is correct ingesteld als dit testpatroon zichtbaar is op de bovenlaag van het rugpapier. Als het mesje in het rugpapier heeft gesneden, dan werd de mesdruk te hoog ingesteld.



OPMERKING: De mesdruk kan gebruikt worden om de instelling van de mesdiepte te controleren. Stel mesdiepte en mesdruk correct in. Verhoog dan de mesdruk met 150gr en doe de mesdruktest. Als de mesdiepte correct is ingesteld, dan mag bij die verhoogde druk het mesje nog niet door de drager snijden. Indien dit wel het geval is, dan moet de mesdiepte iets worden verminderd door de meshouder in tegenwijzerzin te draaien.



OPGELET: Na het instellen van de snijdiepte en/of mesdruk moet het meslemmet, dat van onder de meshouder uit steekt, nauwkeurig worden gecontroleerd en dient de snijkwaliteit ervan op een stukje vinyl te worden nagekeken.



WAARSCHUWING: Gebruik de snijplotter niet als het mesje door de foliedrager snijdt, omdat dit de rubberen snijstrip van de snijplotter en ook het mesje zwaar kan beschadigen.



OPGELET: Meestal zal de mespunt nauwelijks zichtbaar zijn onder aan de meshouder. Als u de mespunt toch duidelijk kan zien, dan zal de snijdiepte waarschijnlijk opnieuw moeten worden aangepast.
Om beschadiging van de snijplotter te voorkomen, dient u de mesdiepte en de snijkwaliteit te controleren telkens een andere soort vinyl geladen wordt.

1.7.2.2 Monteren van een ballpoint pen

De S CLASS 2 tangentiële snijplotter kan ook met een ballpoint pen werken. Wanneer het mesje door een pen vervangen is, dan kan de snijplotter gebruikt worden als een plotter om voorontwerpen te tekenen van bestaande of nieuwe ontwerpen op papier.

1. Draai het geïnstalleerde gereedschap in tegenwijzerszin. De houder komt hierbij omhoog en uiteindelijk zal het mogelijk zijn om de meshouder uit de snijkop te halen. Onderaan de snijkop zit het loopstukje, dit moet er ook worden uitgehaald.
2. Steek de ballpoint pen voorzichtig in de gereedschapshouder.
3. Draai in wijzerszin voorzichtig helemaal tot het einde.
4. Het veranderen van gereedschap kan ofwel via het aanraakscherm bevestigd worden , ofwel met Summa Cutter Control via de computer (alleen met PC).

Nadat de ballpoint pen gekozen is als gereedschap veranderen de gereedschapseigenschappen in het configuratiemenu.



OPMERKING: Op het aanraakscherm is het huidige actief gereedschap zichtbaar. Zorg ervoor dat het gereedschap aangegeven op het aanraakscherm hetzelfde is als dat wat daadwerkelijk in de snijkop zit.

1.7.2.3 Monteren van het ponsinstrument

De S CLASS 2 snijplotter kan ook met een ponsinstrument werken. Wanneer het mesje door een ponsinstrument vervangen is, dan kan de snijplotter gebruikt worden als ponsinstrument.

1. Draai het geïnstalleerde gereedschap in tegenwijzerzin. De houder komt hierbij omhoog en uiteindelijk zal het mogelijk zijn om de meshouder uit de snijkop te halen. Onderaan de snijkop zit het loopstukje, dit moet er ook worden uitgehaald.
2. Verwijder indien nodig de zwarte stop van de voorste gereedschapshouder.
3. Steek de ballpoint pen voorzichtig in de gereedschapshouder. Draai in wijzerzin voorzichtig helemaal tot het einde.
4. Het veranderen van gereedschap kan ofwel via het aanraakscherm bevestigd worden , ofwel met Summa Cutter Control via de computer (alleen met PC).

Nadat de ballpoint pen gekozen is als gereedschap veranderen de gereedschapseigenschappen in het configuratiemenu.



OPMERKING: Op het aanraakscherm is het huidig actief gereedschap zichtbaar. Zorg ervoor dat het gereedschap dat aangegeven is op het aanraakscherm hetzelfde is als dat wat daadwerkelijk in de snijkop zit.



WAARSCHUWING: Controleer vóór het ponsen of het ponsinstrument wel degelijk boven de zwarte ponsstrip is geïnstalleerd. Als het ponsinstrument boven de snijstrip is geïnstalleerd, dan kan dit de snijstrip onherroepelijk beschadigen !

1.7.2.4 Monteren van het sleepmesje

De S CLASS 2 snijplotter kan ook met een sleepmesje werken. In sectie 1.7.1.1. wordt uitgelegd hoe de parameters voor een sleepmesje moeten worden ingesteld.

1. Draai het geïnstalleerde gereedschap in tegenwijzerzin. De houder komt hierbij omhoog en uiteindelijk zal het mogelijk zijn om de meshouder uit de snijkop te halen. Onderaan de snijkop zit het loopstukje, dit moet er ook worden uitgehaald.
2. Monteer het loopstukje op het sleepmesje.
3. Steek de houder van het sleepmesje voorzichtig in de gereedschapshouder. Draai in wijzerzin voorzichtig helemaal tot het einde.
4. Het veranderen van het gereedschap kan ofwel via het aanraakscherm bevestigd worden, ofwel met Summa Cutter Control via de computer (alleen met PC).
5. Nadat het sleepmesje gekozen is als gereedschap veranderen de gereedschapseigenschappen in het configuratiemenu.



OPMERKING: Op het aanraakscherm is het huidig actief gereedschap zichtbaar. Zorg ervoor dat het gereedschap aangegeven op het aanraakscherm hetzelfde is als dat wat daadwerkelijk in de snijkop zit.

1.7.3 Verwisselen van het mesje om de folie af te snijden

Vooraan op de snijkop werd een mesje geïnstalleerd om de folie af te snijden, al dan niet automatisch, na een job.



OPMERKING: Het afsnijmes mag enkel gebruikt worden met standaard media (max. 0.25mm dik).

1. Verwijder de meshouder door aan de gekartelde schroef vooraan de snijkop te draaien.
2. Het afsnijmes wordt op zijn plaats gehouden door een kleine magneet. Draai het afsnijmesje om. Als alle 4 de kanten versleten zijn, verwissel het dan.



FIG 1-34
MESJE OM MEDIA AF TE SNIJDEN



OPMERKING: Het meshoudertje is geïnstalleerd onder een hoek van ongeveer 30°. Hou het zo terwijl het terug gemonteerd wordt.

2.1 Aanraakscherm

Het 320x240-dot bedieningspaneel met aanraakscherm geeft gedetailleerde informatie over de status van de snijplotter en maakt iedere functie met een simpele vingertoets beschikbaar op het heldere, verlichte scherm.

Alle informatie en bedieningstoetsen zijn weergegeven in een handig en gemakkelijk bereikbaar formaat.

Naast de status informatie worden er ook menu's en parameter-instellingen op het scherm zichtbaar gemaakt samen met toetsen om de waarde van een gegeven submenu of parameter te wijzigen.

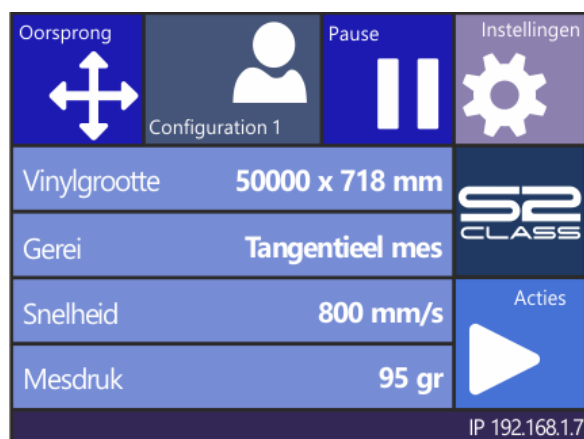


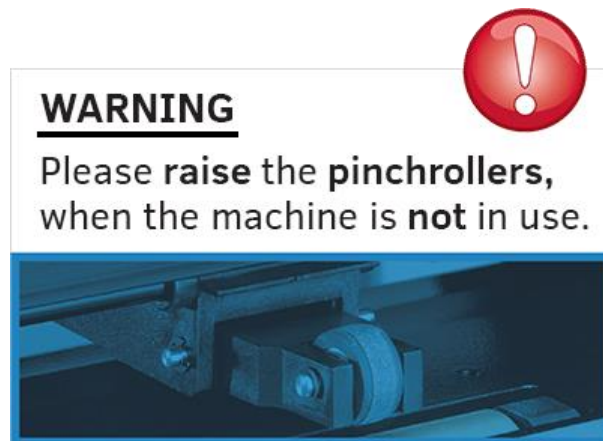
FIG 2-1
AANRAAKSCHERM

Er is ook een schermbesparende functie. Na een bepaalde tijd verdwijnt het scherm en verschijnt dit logo op het scherm.



FIG 2-2
SCREEN SAVER

Indien van toepassing worden tips of adviezen weergegeven in plaats van het Summa-logo. Wanneer de snijplotter, bijvoorbeeld, niet actief is en de aandrukrolletjes naar beneden staan, verschijnt volgende waarschuwing op het scherm.



Het scherm eenmaal aanraken, schakelt de screen saver uit.



WAARSCHUWING: Elke vingerdruk op het aanraakscherm kan de snijplotter doen opstarten. Hou daarom vingers en andere lichaamsdelen weg van de bewegende onderdelen (snijkop en media).

2.1.1 Aanraakscherm

Het aanraakscherm geeft informatie en kan ook gebruikt worden om de parameters van de snijplotter te wijzigen.

➤ **Meest gebruikte toetsen op het aanraakscherm:**

Normaal is de status of de waarde van een parameter te zien op de linkerkant van het aanraakscherm. Rechts en/of onderaan staan de bedieningstoetsen.

De vijf belangrijkste bedieningstoetsen zijn: , , ,  en .

Eenmaal in een menu zijn er drie navigatietoetsen: ,  en .

Druk op  om terug naar het beginscherm te komen. Als er media geladen is, dan zal de snijplotter online komen en kan er weer data van de computer worden ontvangen.

Druk op  als er meer dan zes menu opties zijn in het gekozen menu. Op het scherm verschijnen dan de resterende menu opties.

Druk op  om 1 stap terug te keren in de menustructuur.

➤ **Andere bedieningstoetsen zijn:**

De , ,  en  pijltjestoetsen om media en snijkop te laten bewegen of om door menu's te lopen.

Met de toetsen   kunnen de waarden van sommige parameters worden veranderd.

 om een instructie of parameter verandering te annuleren.

 om te bevestigen.

 om een interne test op te starten.

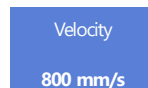
➤ **Onderste lijn:**

De onderste lijn geeft extra informatie over de manier waarop de snijplotter op de computer kan worden aangesloten. Bij Ethernet verbinding wordt het IP adres getoond en bij USB verbinding de klasse USB. Indien in menu modus, wordt getoond in welk menu de machine zich bevindt.

2.1.2 Instellingen

De toets instellingen geeft toegang tot het hoofdmenu. Als er op die toets wordt gedrukt, dan stopt de snijplotter met de job als er één bezig was en komt de snijplotter offline. In het hoofdmenu staan alle submenu's die toegang geven tot alle tests en kalibratie routines. De getoonde submenu's en parameters hangen af van het gekozen gereedschap.

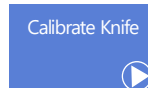
Parameterinstellingen worden herkend door de naam van de parameter en de waarde. Druk op de parameter om de waarde te wijzigen.



Submenus worden herkend door de groepsnaam, gevolgd door drie punten. Submenus groeperen bepaalde parameters. De toegang tot sommige submenu's wordt bepaald door de plottaal of het type gereedschap.



Tests & kalibratieroutines worden herkend door de naam van de test, gevolgd door een kleine startknop. Deze geven toegang tot de verschillende interne tests en kalibratieroutines. De kalibratieroutines worden gebruikt om de snijplotter bij te stellen en te fine-tunen voor de gekozen toepassing. De interne tests worden gebruikt voor diagnostiek.



2.1.3 Acties

De “actie”-knop wordt gebruikt om een beladingsvolgorde te starten, de aktuele snij-opdracht af te breken, het laatste bestand te hersnijden, toegang te hebben tot de flash drive of een interne test te snijden.

2.1.4 Oorsprong

1. Druk .

Het oorsprongsmenu verschijnt op het scherm.

2. Gebruik , ,  en  om de oorsprong te herpositioneren; druk  ter bevestiging of druk  om het menu te verlaten zonder de oorsprong te wijzigen.

3. Druk  om een vorige job af te snijden; de snijplotter zal het begin van de media automatisch zoeken en de nieuwe oorsprong instellen.



OPMERKING: Controleer de positie van het materiaal vooraleer af te snijden. Indien de job correct werd beëindigd door de software, zal de afstand tussen de nieuwe oorsprong en de vorige job gelijk zijn aan de waarde van de hersneden afstand. Dit zou op minimum 45 mm moeten worden ingesteld indien de afsnijknop werd gebruikt zonder de media eerst met de pijlen te verplaatsen.

2.1.5 Configuratie

In de S CLASS 2 snijplotters zitten 8 verschillende gebruikersconfiguraties. In iedere gebruikersconfiguratie kunnen de parameters apart worden verzet. Dit maakt het mogelijk om de instellingen van de snijplotter vlug te veranderen voor een ander type media.



OPMERKING: Fabrieksinstellingen voor de verschillende gebruikers zijn allemaal gelijk ingesteld.

1. Druk .

De verschillende gebruikers verschijnen op het scherm.

2. Druk op de gewenste gebruiker of druk .

3. Druk  om de nieuwe gebruiker te bevestigen.

4. Druk  om het menu te verlaten zonder de gebruiker te wijzigen.



TIP: Gebruik namen voor de gebruikers die duidelijk maken waarvoor de specifieke instellingen van de gebruiker dienen.
Veel gebruikte namen: Normaal, Pen, Traag, Zandstraalfolie, etc.



OPMERKING: Het aanraakscherm kan gebruikt worden om van gebruiker te veranderen. De namen van de gebruikers kunnen enkel worden veranderd met Summa Cutter Control (alleen PC).

2.1.6 Online/Pauze

Online en pauze zijn twee belangrijke begrippen bij het gebruik van de snijplotters. De snijplotter is enkel online als het aanraakscherm eruit ziet zoals de afbeelding hieronder.

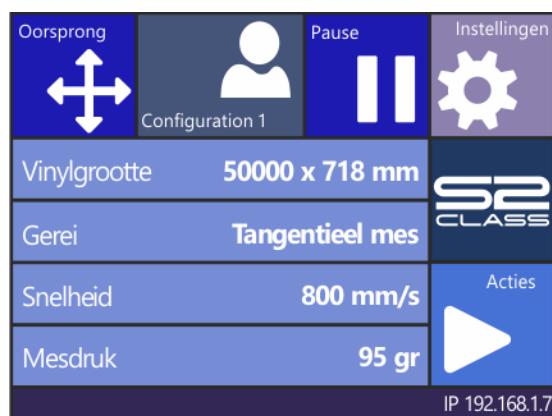


FIG 2-3
ONLINE STATUS SCHERM

Als de snijplotter online is, dan kan de data, die ontvangen wordt van de computer, verwerkt worden. Vanaf het moment dat er op een toets wordt gedrukt op het aanraakscherm, gaat de snijplotter offline (pauze). Als de snijplotter pauzeert, dan verwerkt de snijplotter de instructies die ingegeven worden via het aanraakscherm. Echter als de computer data aan het doorsturen was terwijl op een toets wordt gedrukt, dan wordt de data opgeslagen in de buffer van de snijplotter. Zodra de snijplotter weer online komt, wordt die data dan verder verwerkt. Indien op de pauze-toets wordt gedrukt, kunnen media en snijkop bewogen worden met de pijltjestoetsen.

1. Druk  
2. De module kan over het werkgebied bewegen met , ,  en .
3. Druk  om de module naar boven of naar beneden te verplaatsen (één druk switcht de status telkens opnieuw).
4. Druk  om de snijplotter terug online te zetten.

2.2 Gereedschapsinstellingen

De S CLASS 2 snijplotters kunnen werken met een mes, pen of ponsinstrument. Het tangentieel model kan zowel met tangentiële- als sleepmesjes werken.

Eens het gereedschap gewijzigd werd, moeten de instellingen van dit gereedschap opnieuw ingesteld worden of op z'n minst gecontroleerd worden.

Alle gereedschappen hebben 1 instelling gemeenschappelijk : de druk.

Ieder gereedschap heeft dan nog zijn specifieke instellingen.

De instellingen van het gereedschap kunnen worden veranderd in de actuele gebruikersconfiguratie, of door de gebruiker te wijzigen (zie hoofdstuk 2.1.5).



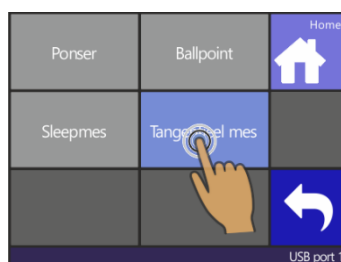
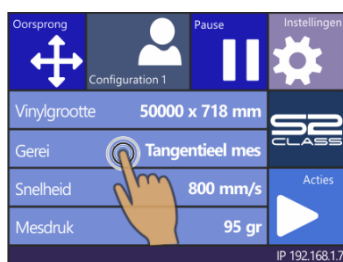
OPMERKING: De S CLASS 2 snijplotters zullen alleen in overeenstemming met de specificaties functioneren als een authentiek Summa mesje, pennetje of ponsinstrument is geïnstalleerd. Vervang het standaard mesje, de standaard pen of het ponsinstrument in geen geval door producten van andere fabrikanten.



WAARSCHUWING: Elke vingerdruk op het aanraakscherm kan de snijplotter doen opstarten. Hou daarom vingers en andere lichaamsdelen weg van de bewegende onderdelen (snijkop en media).

2.2.1 Instellen van het gereedschap

1. Schakel de snijplotter aan en laad de media



2. Druk Gerei

3. Selecteer het gewenste gerei.

4. Druk toepassen om het gerei te selecteren dat gemarkeerd staat op het scherm.



OPMERKING: Indien geen media geladen werd, verschaf u dan toegang tot het modulenmenu door op  te drukken. De snijplotter zal de gebruiker vragen de module te vervangen nadat de media werd geladen.

2.2.2 Instellen van de druk

1. Schakel de snijplotter aan, laad media en monteer het gereedschap.



2. Druk op Mesdruk
3. Druk pijltje naar omhoog of naar beneden om de waarde in te veranderen.
4. Of vul de nieuwe waarde na het drukken van de Numpad.

1. Druk op  om de interne mesdruk test op te starten.
2. Druk op  om de gekozen mesdruk te bevestigen en het menu te verlaten.
3. Druk op  om het menu te verlaten zonder de mesdruk te veranderen.

2.2.3 Instellen van de mesoffset

Een heel belangrijke instelling bij een sleepmesje is de mesoffset. Dit is de afstand tussen het mespuntje en het midden van het mesje.



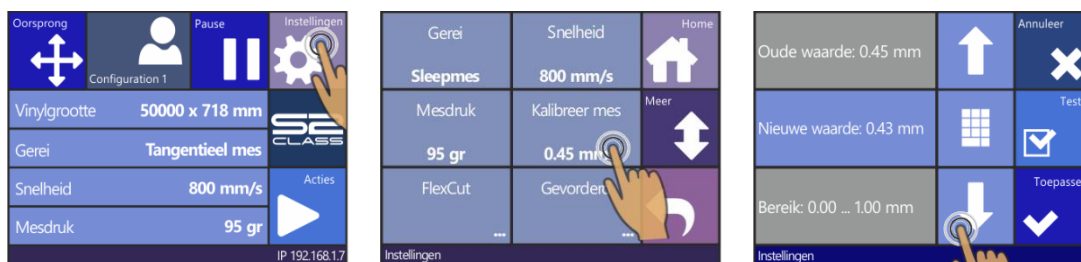
OPMERKING: De mesoffset moet ingesteld worden als het mesje wordt vervangen en moet gecontroleerd worden als het mesje begint te verslijten.



OPMERKING: Typische waarden voor de mesoffset van echte Summa mesjes zijn: tussen 0.41 en 0.45 voor standaardmesjes, tussen 0.9 en 0.97 voor zandstraalmesjes en tussen 0.49 en 0.52 voor het 60 graden mesje.

Instellen van de mesoffset:

1. Schakel de snijplotter aan, laad media en monteer het gereedschap (zie hoofdstuk 1.7.1.1 of 1.7.2.4).



2. Druk op Instellingen.
3. Druk op Kalibreer mes.
4. Gebruik de pijltjes om de kalibratie van het mes te wijzigen.

1. Druk op  om de interne mesoffset-test op te starten.
2. Druk op  om de gekozen mesoffset te bevestigen en het menu te verlaten.
3. Druk op  om het menu te verlaten zonder de mesoffset te veranderen.

Als de mesoffset correct is ingesteld dan ziet het patroon er zo uit:

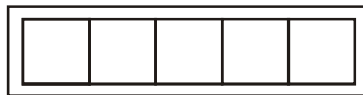
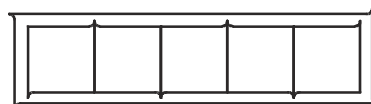


FIG 2-4
CORRECT MESOFFSET PATROON

Als de mesoffset te laag is ingesteld dan ziet het patroon er zo uit:



Als de mesoffset te hoog is ingesteld dan ziet het patroon er zo uit:



2.2.4 Instellen van het tangentieel mesje

De bedoeling van de meskalibreringsroutine is het opsporen van problemen met de concentriciteit van het tangentiële mesje, en indien nodig, deze problemen op te lossen.



OPMERKING: Elke keer het mesje vervangen wordt, moet het gekalibreerd of op z'n minst gecontroleerd worden. Gebruik deze test ook als het mesje begint te verslijten.

Mogelijke afwijkingen:

- **Afwijking van de oorsprong.** Het mespuntje is lichtjes verdraaid ten opzichte van de theoretische 0 positie. Corrigeren kan met de oorsprongsparameter.
- **Laterale afwijking.** Het mespuntje is verschoven ten opzichte van het theoretisch nulpunt in laterale richting. Corrigeren kan met de laterale parameter.
- **Longitudinale afwijking.** Het mespuntje is verschoven ten opzichte van het theoretische nulpunt in lengte richting. Corrigeren kan met de longitudinale parameter.

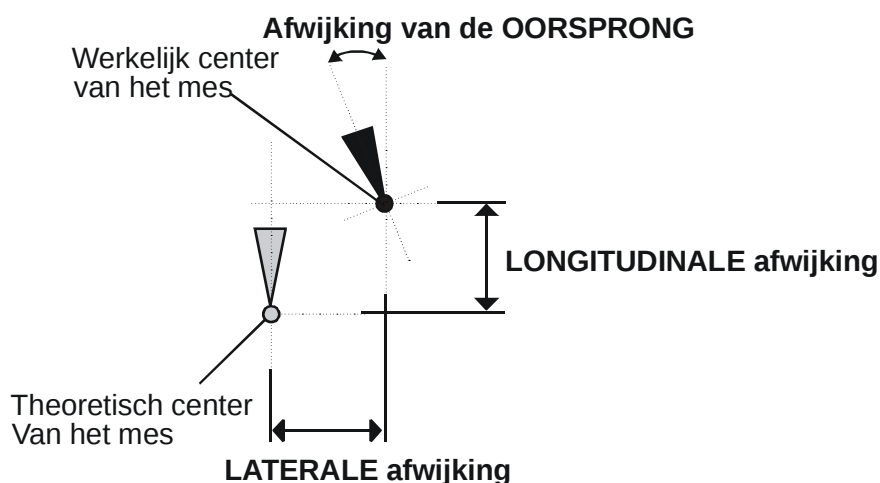
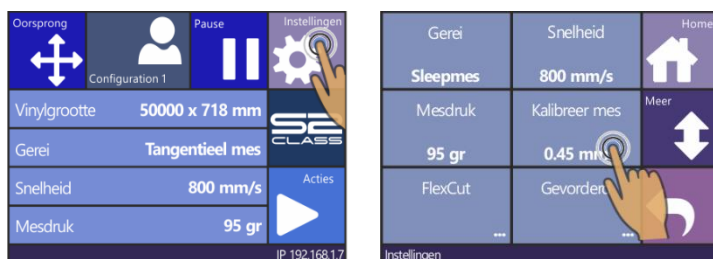


FIG 2-5
TANGENTIËLE MESKALIBRATIE

Tijdens de meskalibratie-routine zal de snijplotter enkele patronen uitsnijden. Gebruik deze patronen om de juiste mesparameters te bepalen. Gebruik het aanraakscherm om de parameters in te voeren.

Instelling van de tangentiële mesparameters:

1. Schakel de snijplotter aan, laad media en monteer het gereedschap.



2. Druk op Instellingen
3. Druk op Kalibreer mes
4. Druk op de parameter om het te selecteren en te wijzigen.

De geselecteerde parameter krijgt een blauwe achtergrond op het aanraakscherm.

5. Gebruik   om de waarde van de parameter te veranderen.

De waarde (invers) zal veranderen.

1. Druk op  om de test uit te voeren.
2. Druk op  om te bevestigen en het menu verlaten.

Als de parameters juist staan, dan ziet het patroon er als volgt uit:

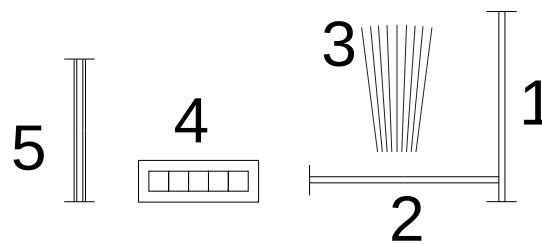


FIG 2-6

CORRECTE KALIBRATIE TEST VOOR TANGENTIEEL MES

Rechthoek 1 en 2 moeten bij het pellen vlot loskomen zonder ergens te haperen.
 Het waaivormig patroon 3 moet een zuivere snijlijn hebben in het midden; bij de snijlijnen links en rechts ervan moet het vinyl lichtjes opgeduwd zijn.
 De vierkanten in 4 moeten allen even groot zijn en op 1 lijn staan.
 De verticale lijntjes in 5 moeten van boven tot beneden zuiver zijn (niet rond nabij de horizontale lijnen).



OPMERKING: Het is mogelijk dat niet alle patronen even perfect gesneden zijn (dit is afhankelijk van de gebruikte media). Test 1 en 4 zijn de belangrijkste patronen. Ze moeten zo perfect mogelijk zijn.
 Eerst moet de oorsprong juist worden gezet, pas daarna de laterale en longitudinale parameter.

Correctie van de oorsprong

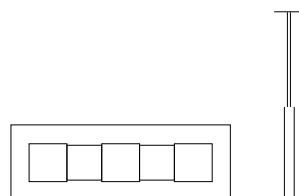
Controleer testpatroon 3. Als de zuiver gesneden lijn rechts van de middelste lijn is, dan moet de waarde van de oorsprongsparameter worden verhoogd. Begin met stappen in veelvoud van 20. Verminder de grootte van de stappen wanneer het patroon bijna juist is.

Soms is het nodig om met de vinger te wrijven over het patroon om de zuiver gesneden lijn duidelijk te onderscheiden van de andere.

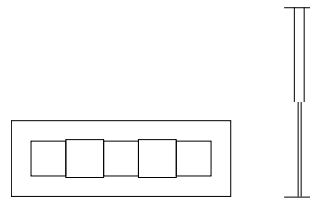
Als de zuiver gesneden lijn links van de middelste lijn is, dan moet de waarde van de oorsprongsparameter worden verlaagd. Begin met stappen in veelvoud van 20. Verminder de grootte van de stappen wanneer het patroon bijna juist is.

Laterale correctie

Pel de rechthoek in patroon 1 en patroon 4. Als het patroon is zoals in de onderstaande figuur, dan moet de waarde van de laterale parameter worden verlaagd. Dit in stappen van 1 of 2.



Als het verkregen patroon echter lijkt op de onderstaande figuur, dan moet de waarde verhoogd worden totdat de patronen kloppen.



Longitudinale correctie

Pel de rechthoek in patroon 1. Als het patroon is zoals in de onderstaande figuur, dan moet de waarde van de longitudinale parameter worden verlaagd.



Als het verkregen patroon echter lijkt op de onderstaande figuur, dan moet de waarde verhoogd worden.



Druk iedere keer als er een parameter is veranderd op  om de interne test uit te snijden en controleer dan de veranderingen van de patronen.



OPMERKING: Niet correct ingestelde mesparameters geven aanleiding tot slechte snijkwaliteit.

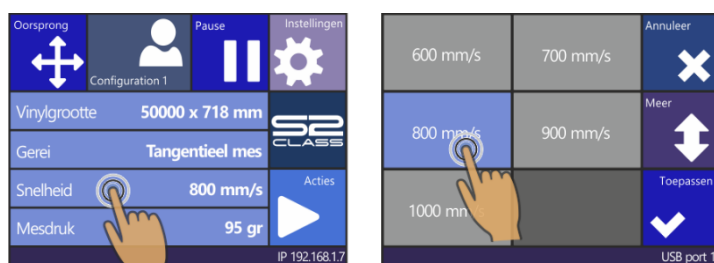
2.3 Instellen van de snelheid.

De snelheid waarmee het gereedschap (media) zich beweegt, wordt gecontroleerd door 4 parameters. Dit zijn snelheid en versnelling terwijl het gereedschap naar beneden is en snelheid en versnelling als het gereedschap naar boven is. Deze 4 parameters zijn gebundeld in 1 parameter zodat de snelheid gemakkelijk door de gebruiker kan ingesteld worden. Die algemene parameter noemt 'snelheid' en dit is ook de snelheid van het gereedschap als het naar beneden is. De andere 3 parameters zijn standaard gekoppeld aan deze parameter zodat, indien deze wordt gewijzigd, de andere ook automatisch gewijzigd wordt. De snelheid kan niet worden gewijzigd; dat is de snelheid waarmee de media van de rol wordt getrokken. Deze snelheid is ingesteld op 200mm/s (8ips).

Instellen van de snelheid:

1. Schakel de snijplotter aan.

➤ *In het geval de media geladen is:*



2. Druk op Snelheid
3. Selecteer de nieuwe snelheid, scroll eerst met de pijltjes naar omhoog of omlaag indien nodig.

➤ *In het geval het materiaal niet geladen is:*



1. Druk op Instellingen
2. Druk op Snelheid
3. Selecteer de nieuwe snelheid en scroll eerst met de pijltjes naar omhoog of omlaag indien nodig.

Druk  om de gekozen mesoffset te bevestigen en verlaat het menu, druk  om de mesoffset ongewijzigd te laten.



OPMERKING: Soms laadt de snijplotter het materiaal te snel waardoor het materiaal geen tijd heeft om in de opvangmand te vouwen. Een vijfde parameter werd ontworpen voor dergelijke gevallen. De snelheid van lange X-as vektoren vermindert automatisch waardoor de media niet kreukt (zie hoofdstuk Lange Vektoren).

2.4 Instellen van de juiste snijlengte. (Lengte kalibratie)

De S CLASS 2 snijplotters zijn drumplotters. Dit wil zeggen dat de gesneden lengte afhankelijk is van de dikte van de media.

De snijplotters werden gekalibreerd voor standaard vinyl. Elke gebruiker kan apart worden gekalibreerd.

Dit kan nodig zijn voor meerkleurige jobs. Deze kalibratie zorgt ervoor dat de verschillende kleuren in elkaar passen ook als er verschillende types van media zijn gebruikt.



OPMERKING: Bij normaal gebruik is het niet nodig om de snijplotter opnieuw te kalibreren. Bij standaard vinyl is de nauwkeurigheid binnen de 0.2%. Als echter een hogere nauwkeurigheid gewenst is, dan kan er overwogen worden om te kalibreren.

Lengtekalibratie van de media:

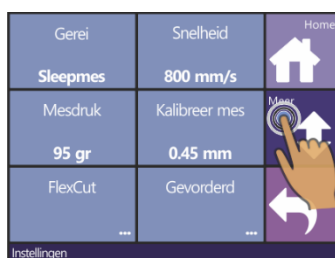
1. Schakel de snijplotter aan, laad media en monteer het gereedschap.



OPMERKING: Hoe breder en langer het geladen stuk vinyl, hoe preciezer de kalibratie zal zijn. De lengte van de geladen media moet ongeveer 1.5 keer de breedte van de media bedragen.



2. Druk op Instellingen



3. Druk op Meer



4. Druk op Lengte kalibratie

De snijplotter zal de media herladen en een kalibratiepatroon uitsnijden. Neem de media en meet de lengte van de gesneden lijn met een precieze lat. De lengte die moet ingegeven worden is de afstand tussen lijn 1 en lijn 2 (zie figuur).

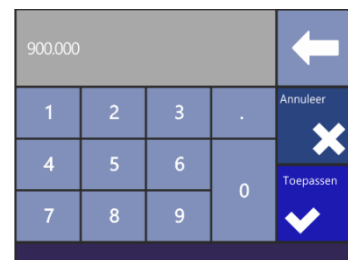
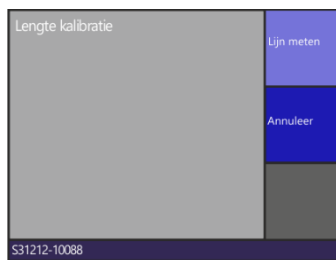


FIG 2-7
TESTPATROON VOOR KALIBRATIE VAN DE LENGTE



OPMERKING: De snijplotter zal maar zo nauwkeurig zijn als de nauwkeurigheid die gebruikt werd tijdens het kalibreren. Als de meetlat niet precies genoeg is, dan kan het zijn dat na de kalibratie de snijplotter minder nauwkeurig is dan voorheen. De nauwkeurigheid van de kalibratie zal onmiddellijk worden weerspiegeld in de

snijkwaliteit. Stel de snijplotter op Metrisch in om te kalibreren. Dit is nauwkeuriger dan het Engelse eenheidssysteem.



5. Druk Lijn meten om de waarde in te vullen of druk Annuleer om zonder wijziging het menu te verlaten.

6. Gebruik de pijltjes om de waarde te wijzigen of druk Numpad om de waarde in te vullen.

7. Delete de nummers met de pijltjes, druk op Toepassen om de waarde te bevestigen.

8. Druk op  om te bevestigen.



TIP: Eens een gebruiker is gekalibreerd, verander dan de naam van die gebruiker. Dit maakt het gemakkelijker voor toekomstige verwijzingen.

2.5 Dual Head (Optioneel)

2.5.1 Inleiding

Optioneel kan S Class 2 T Serie uitgerust worden met een snijkop met dubbele functionaliteit. Deze speciale kop omhelst een extra pen adaptor in plaats van een OPOS sensor, waardoor je afwisselend kan werken met elke tool. Deze extra pen heeft een vast druk, die door een springveer wordt gecontroleerd.



FIG 2-8
DUAL HEAD



OPGEPAST: De universele penhouders ( ) kunnen niet in de extra penhouder worden gebruikt. Indien je hen toch probeert te monteren, zal de penhouder breken.

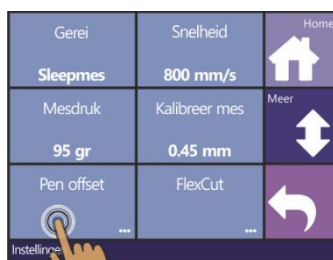
2.5.2 Kalibratie Dual Head

De extra pen heeft een extra kalibratie nodig. Het doel van de kalibratie is om het oorsprongspunt van het mes gelijk te zetten als het oorsprongspunt van de extra pen. De parameter die dit bestuurt, heet Pen offset (X en Y).
Procedure om deze kalibratie uit te voeren:

1. Schakel de snijplotter aan, laad de media en monteer het mes en de pen.



2. Druk Instellingen



3. Druk Pen offset



4. Druk Test.

De snijplotter zal twee smalle lijnen in een hoek van 90° snijden en dan over deze lijnen tekenen met een extra pen. Indien de pen precies op de snijlijnen tekent, is de Pen Offset correct gekalibreerd. Indien de lijnen niet precies op de snijlijn werden getekend, pas dan de waarden aan en test opnieuw tot de lijnen exact boven elkaar staan.

2.5.3 Instellingen in de snij-software

2.5.3.1 Bij gebruik van WinPlot

Bij gebruik van WinPlot om gegevens naar de snijplotter te sturen, heeft u de kleur rood nodig in de ontwerpsoftware voor de objecten die u wil verwerken met uw tweede tool/werktuig.



OPMERKING: “rode” objecten betekent dat lijnen worden gecreëerd als 100% Magenta en 100% Geel in een CMYK ruimte (deze objecten zullen de kleur: Col 2  hebben in WinPlot).

Rode lijnen hebben twee functies voor een snijplotter model met een extra penhouder. Indien parameter ‘Gerei’ op “extra pen” werd ingesteld => eerst wordt geplot met een extra pen, dan worden de rode lijnen in FlexCut modus gesneden met een tangentieel mes. Indien de parameter ‘Gerei’ op “tangentieel mes” werd ingesteld => eerst wordt met een tangentieel mes gesneden. Vervolgens worden de rode lijnen met een extra pen geplot.

Dit betekent dat de volgorde waarin de tools gebruikt worden vast staan met WinPlot.

2.5.3.2 Andere software

Andere software verwijst naar de extra pen als ‘extra pen’ of als ‘pen 4’ (P4 of SP4). In andere software is het gewoonlijk mogelijk de volgorde van de tools, zoals gewenst, in te stellen.

3.1 Inleiding

De S CLASS 2 snijplotters kunnen contoursnijden door middel van het zeer nauwkeurig Optisch Positionerings Systeem (OPOS).

De OPOS sensor is gemonteerd aan de rechterkant van de snijkop. Die sensor kan markeringen registreren die rond de gedrukte afbeelding staan. Door dit registratieproces weet de snijplotter heel precies hoe de media is ingeladen en waar de afbeelding zich op de media bevindt.

De sensor wordt automatisch op de media neergelaten tijdens het registreren en gaat dan weer naar boven na het registreren. De vernieuwde sensor ziet duidelijk het onderscheid tussen markeringskleur en kleur van de media bij praktisch elke mogelijke combinatie.



OPMERKING: De T4 S Class modellen gebruiken een USB camera in plaats van de OPOS sensor voor het registreren van OPOS markeringen. Hoofdstuk 3.5 beschrijft de verschillen tussen de OPOS sensor en de OPOS CAM.

3.2 Basics OPOS werking

In het algemeen bestaat het contoursnijden uit de volgende stappen:

- Creëren van de afbeelding.
- Uitprinten van de afbeelding (lamineren indien gewenst).
- Laden van de media in de snijplotter.
- Instellen van de OPOS parameters.
- Registreren van de markeringen.
- Contoursnijden.

De meeste snijsoftware hebben ingebouwde modules die het contoursnijden automatisch en gebruiksvriendelijk maken. Gelieve de documentatie van de snijsoftware te raadplegen om te weten wat de mogelijkheden zijn.

De volgende paragrafen zijn geen gedetailleerde omschrijving van de volledige procedure voor contoursnijden. Ze zijn louter een richtlijn met nuttige aanbevelingen en tips.

3.2.1 Creëren van de afbeelding

1. Creëer de afbeelding en definieer de contourlijnen. Het is aangeraden om de contourlijnen op een aparte laag te zetten.

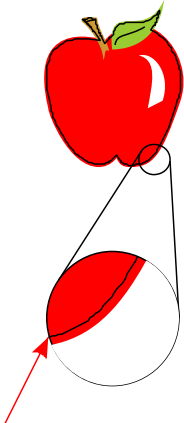
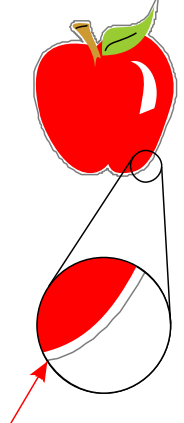
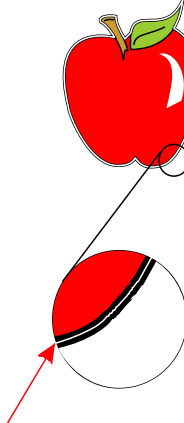
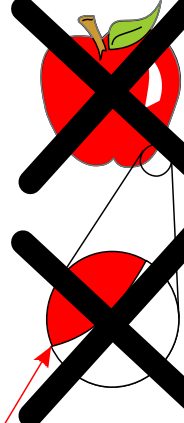


OPMERKING: Sommige RIP Software vereisen dat de contourlijnen gedefinieerd zijn in een speciale kleur (spotkleur). Raadpleeg de handleiding dat met de software werd geleverd of contacteer uw software verdeler voor nadere informatie.



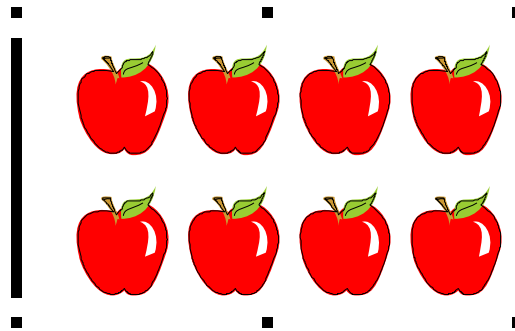
TIP: Definieer de contourlijnen niet op de rand van de afbeelding. De minste beweging van de media tijdens het afdrucken of contoursnijden zal dan aanleiding geven tot een onbevredigende contourcut. Gebruik liever een van de volgende methodes.

1. Plaats de contourlijnen binnen in de afbeelding (geadviseerd) (1).
2. Plaats de contourlijn op een kleine afstand van de afbeelding (2).
3. Creëer een dikke rand rondom de afbeelding en plaats de contourlijn daarin (3).

(1) contourlijn in de afbeelding aangeraden	(2) contourlijn buiten de afbeelding	(3) contourlijn in een dikke rand	contourlijn op de rand van de afbeelding
			

3.2.2 OPOS XY

Een functie is beschikbaar om gebogen drukfouten in de Y-as te compenseren. Deze functie heet OPOS XY. Een extra lijn moet in het ontwerp worden geprint om de OPOS XY functie te kunnen gebruiken. De lijn moet tussen de voorste Y markeringen worden toegevoegd. De linker en rechter marge tussen de lijn en de markeringen zou idealiter 10 mm moeten bedragen (afstand 2). De lijn zelf zou minstens 3 mm dik moeten zijn. Er zou minstens 5 mm witte ruimte boven de lijn moeten zijn.



De OPOS sensor zal de punten naast de extra lijn meten wanneer OPOS XY geactiveerd is. Het aantal meetpunten wordt bepaald door de snijplotter en hangt af van de breedte van het ontwerp.



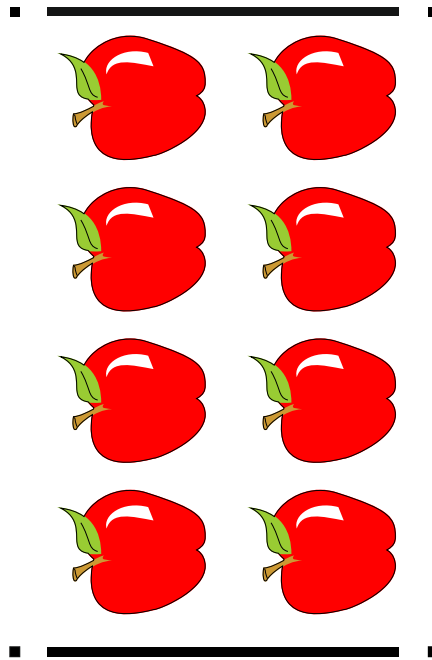
OPMERKING: De standaardinstelling voor OPOS is OPOS X. Indien de OPOS XY functie nodig is, zal de gebruiker de instelling 'aligneermodus' manueel moeten wijzigen in de OPOS instelling naar OPOS XY op het bedieningspaneel of via de snijsoftware.



OPMERKING: Sommige snijprogramma's ondersteunen de OPOS XY functie niet. Als ze ook het aligneercommando 'OPOS' naar de snijplotter sturen, dan blokkeren ze de OPOS XY functie van de snijplotter. Als het mogelijk is om de lijn handmatig te definiëren in het design zodat het aan de bovenstaande specificaties voldoet, dan kan de blokkering van de software geneutraliseerd worden met de instelling "FORCE OPOS XY" in de aligneermodus.

3.2.3 OPOS XY2

Dit kenmerk is een extensie van het OPOX XY kenmerk. Een extra lijn aan de bovenkant van het ontwerp tussen de twee bovenste markeringen moet worden geprint. De combinatie met de voorste en de achterste XY-lijn laat de snijplotter toe bredere jobs nauwkeuriger te snijden. De extra lijn moet tussen de achterste Y markeringen worden toegevoegd. De linker- en rechtermarge tussen de lijn en de markering zou idealiter 10 mm moeten bedragen voor optimale detectie (afstand 2). De lijn zelf zou 3 mm dik moeten zijn.



De OPOS sensor zal punten langs de bovenste en onderste lijn meten wanneer OPOS XY2 geactiveerd is. Het aantal meetpunten zal door de snijplotter worden bepaald en hangt af van de breedte van het ontwerp.



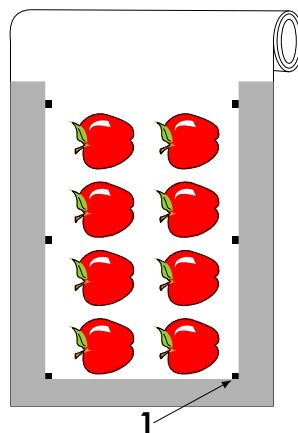
OPMERKING: De OPOS XY2 functionaliteit wordt bestuurd vanuit de RIP software.



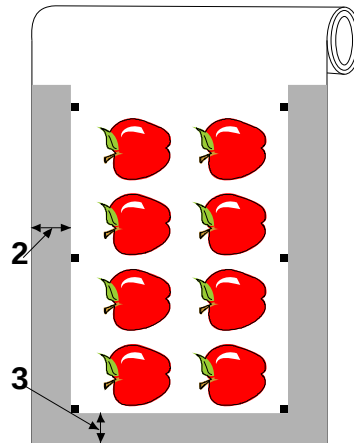
OPMERKING: OPOS XY2 wordt automatisch geconverteerd naar OPOS_XY indien OPOS Segmentatie wordt gebruikt.

3.2.4 De afbeelding drukken

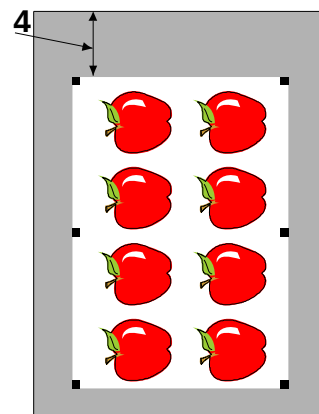
1. Druk de afbeelding en de markeringen af op een printer op ware grootte. Als er op een rol wordt geprint, zorg er dan voor dat de oorsprong van de afbeelding aan het begin van de rol is (1).



2. Zorg ervoor dat er een marge is van ten minste 1cm aan beide kanten van de tekening. De minimum marge aan de voorkant is ook 1 cm (3).



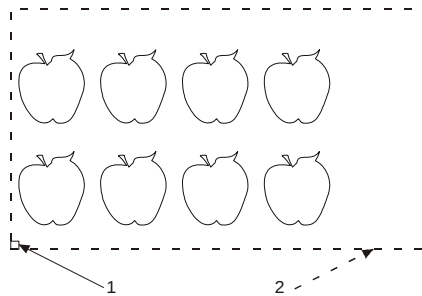
3. Als er geprint wordt op vellen, dan moet er achteraan ten minste 4 cm marge zijn na de laatste markering. (4).



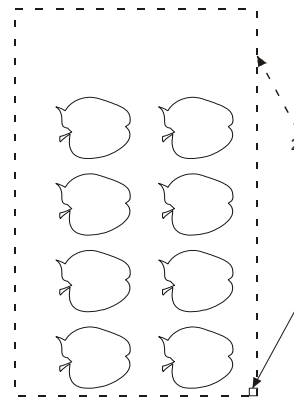
3.2.5 Oriëntatie

Oriëntatie is heel belangrijk bij het laden van de geprinte media bij contoursnijden.

Bij sommige software kan het nodig zijn om de volledige data te draaien zodat de markering van de oorsprong (1) te zien is in de linkerbenedenhoek van het computerscherm. Als de standaardinstelling van de snijsoftware niet op 'landschap' staat dan zullen de contouren en markeringen moeten geroteerd worden.



Oriëntatie bij de meeste snijsoftware.



Oriëntatie als WinPlot wordt gebruikt



OPMERKING: Let ook op de oriëntatie wanneer je van rol tot blad werkt. Indien een volledige rol geprint werd, worden de jobs omgekeerd in de snijplotter geladen. Controleer de oriëntatie vooraleer u begint te snijden.

Zorg ervoor dat de snijplotter verbonden is aan de computer en dat de snijplotter aangeschakeld is. Het aanraakscherm van de snijplotter moet weergeven dat de snijplotter ONLINE is. Druk SNIJDEN vanuit de snijsoftware. De snijplotter zou moeten beginnen met contoursnijden en terugkeren naar de ONLINE status wanneer de job beëindigd is.

3.2.6 Registreren van de markeringen

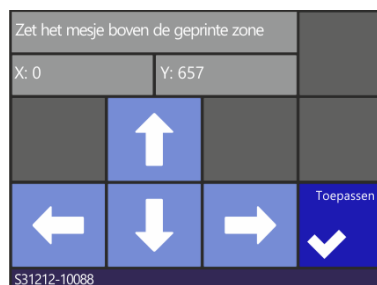
Laad de uitdraai in de snijplotter zoals in hoofdstuk 1.6 beschreven. Zorg ervoor dat de markering die de Oorsprong aangeeft, in de rechter-onderhoek van de snijplotter gelegen is.

De snijprogramma's zullen de laadprocedure automatisch opstarten. In standaard modus zal de snijplotter de gebruiker vragen de snijkop zodanig te positioneren zodat hij de eerste markering leest.



OPMERKING: De snijplotter kan op deze manier ingesteld worden, zodat de gebruiker niet hoeft tussen te komen nadat de computer het bevel heeft gegeven om een OPOS-job te starten. We verwijzen hierbij naar hoofdstuk 3.4 voor de juiste instellingen.

Registrering van de markeringen:



Gebruik pijltjes om het mes bovenop de eerste markering te plaatsen. Druk 'Toepassen' ter bevestiging.

De snijplotter herlaadt de media en begint de markeringen te lezen.



OPMERKING: Indien een markering niet kan gelezen worden, wordt de mogelijkheid aan de gebruiker gegeven om de sensor te herpositioneren.



OPMERKING: Als na drie pogingen de markering onleesbaar is, dan geeft de snijplotter een waarschuwing. Druk dan op  om opnieuw te beginnen.

3.2.7 OPOS segmentering

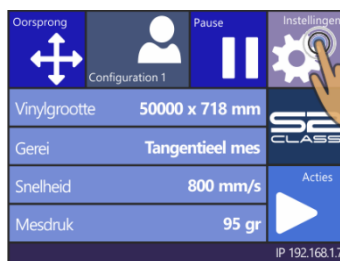
Met deze optie kunnen de markeringen in segmenten worden gelezen. Indien OPOS segmentering geactiveerd is, zullen alle snijdata in segmenten gesneden worden. De grootte van het segment zal gelijk zijn aan de afstand tussen de OPOS markeringen in de X-as.

OPOS Segmenten kunnen UIT of AAN- gezet worden. Wanneer ze aanstaan, zal de snijplotter slechts 2 markeringen laden in de X-richting tijdens het laden van OPOS en zal hij de markeringen lezen. De rest van de markeringen zullen gelezen worden bij het uitrollen van de media en dit het ene segment na het andere.

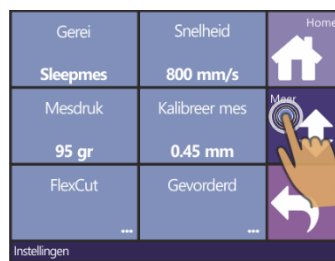


OPMERKING: Gebruik geen software-panelen indien u OPOS panelen gebruikt.

OPOS panelen aanzetten:



1. Druk op Instellingen



2. Druk op Meer



3. Druk op OPOS



4. Druk op OPOS panelen



5. Druk op Aan en dan op Toepassen

3.3 OPOS kalibraties

Er zijn twee kalibraties mogelijk bij OPOS. De OPOS kalibratie, die de afstand tussen het mespunt en de sensor kalibreert en de media-kalibratie, die de gevoeligheid van de sensor kalibreert voor verschillende combinaties mediakleur – markeringskleur.



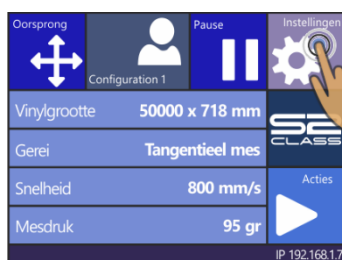
OPMERKING: Het is aangeraden om eerst een test uit te voeren om te controleren of de nauwkeurigheid voldoet bij de gebruikte combinatie mediakleur – markeringskleur. Indien de nauwkeurigheid niet goed genoeg is, doe dan de kalibratie. Zie ook hoofdstuk 3.3 voor de handige tips bij het creëren van de contourlijnen.

3.3.1 OPOS kalibratie

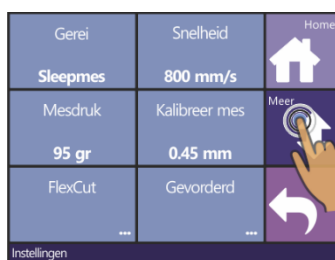
1. Schakel de snijplotter aan en laad zwarte vinyl met wit rugpapier.



OPMERKING: Zwarte vinyl met wit rugpapier **MOET** worden gebruikt tijdens de OPOS kalibratie.



2. Druk op Instellingen



3. Druk op Meer



4. Druk op OPOS



5. Druk op Afregeling OPOS

De snijplotter zal een vierkant uitsnijden dat ongeveer 9.5x9.5mm meet en zal het vierkant naar voren bewegen. “Trek het rechthoekje uit” zal op het scherm verschijnen.



6. Pluk het vierkant voorzichtig uit en zorg ervoor dat de hoeken intact blijven. Druk op pijltje 'terug'.

De OPOS sensor zoekt nu de zijanten van dit vierkant op en kalibreert zichzelf automatisch.



OPMERKING: Het is aangeraden om de afregeling van OPOS uit te voeren telkens het mesje vervangen werd.

3.3.2 Mediakalibratie

Mediokalibratie verzekert dat de sensor in staat is de markeringen te herkennen. OPOS wordt in de fabriek gekalibreerd om op een groot gamma aan materiaal te kunnen werken. Sommige materialen, zoals deze met een hoge glans, zullen echter niet verwerkt kunnen worden met de standaardinstellingen. Vooraleer met zulke materialen te werken, voert u het best een media kalibratietest uit. Deze test zal de OPOS' sensitiviteit wijzigen zodat het de markeringen met grotere betrouwbaarheid kan lezen. Print een vierkantje van minstens 4x4 cm op de gebruikte media. Zorg ervoor dezelfde inkt te gebruiken als deze voor het creëren van de registratiemarkeringen.



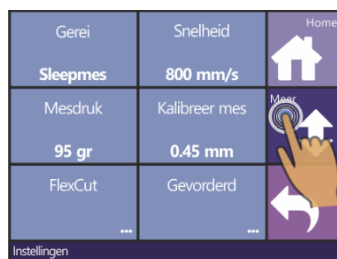
OPMERKING: Het is niet aangeraden om de mediakalibratie te doen. Als de resultaten na de kalibratie niet beter zijn dan voordien, zet dan de waarde terug op de standaardwaarde van 30 (zie verder in de procedure hoe).

Voor de mediakalibratie uit:

1. Schakel de snijplotter aan en laad de folie met het geprinte vierkant.



2. Druk op Instellingen



3. Druk op Meer

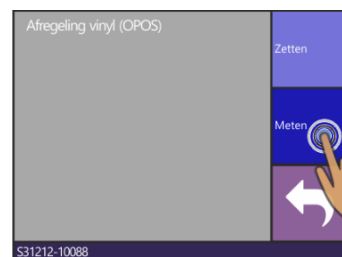


4. Druk op OPOS



5. Druk op Afrekening vinyl (OPOS)

De snijplotter laat nu de keuze aan de gebruiker. Ofwel kan een waarde worden ingegeven, die bewaard is van een vorige meting, ofwel kan een nieuwe meting worden uitgevoerd.

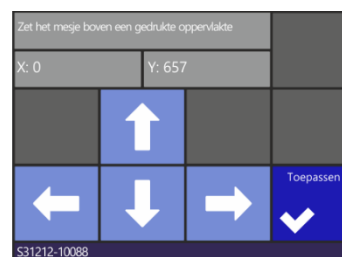


6. Druk op Meten



7. Gebruik pijltjes om het mes midden in het niet gedrukte oppervlak te

De snijplotter maakt nu een kleine cirkelvormige beweging met media en OPOS. Er wordt gemeten hoe groot de reflectie is, nadien komt er een bericht op het aanraakscherm om het mes te verplaatsen.



8. Gebruik pijltjes om het mes midden in het geprinte gebied te plaatsen; druk op Toepassen.

plaatsen, druk op
Toepassen.

De snijplotter maakt nu een kleine cirkelvormige beweging met de media en OPOS. Er wordt gemeten hoe groot de reflectie is. Deze waarde wordt kortstondig op het aanraakscherm weergegeven waarna de nieuwe waarde op het aanraakscherm verschijnt. Bewaar deze waarde voor later gebruik.



OPMERKING: Het kan zijn dat een bericht verschijnt op het scherm dat de sensor de combinatie markeringskleur – mediakleur niet goed kan onderscheiden. Gebruik dan de manuele aligneringsmethode (zie 4.3.1.10) en gebruik in de toekomst een andere markeringskleur.



OPMERKING: Indien reeds een combinatie van media-kleur – markeringskleur werd gekalibreerd en opgeslagen, kan het drukken van  gebruikt worden om deze waarde rechtstreeks in te geven, zonder noodzaak om het opnieuw te meten.

3.4 Automatiseren van jobs met OPOS

Bij het snijden van standaard jobs dient de gebruiker slechts de eerste keer de OPOS sensor boven de markering van de oorsprong zetten. Bij volgende jobs gebeurt dit dan automatisch zonder tussenkomst van de gebruiker.

Automatische start van een OPOS job

Deze optie wordt gecontroleerd door de parameter OPOS oorsprong. Door deze parameter instelling en of een speciale oorsprongsinstelling te combineren tijdens het laden, dient de gebruiker het werktuig niet boven de eerste markering te zetten om een OPOS job te starten.

Verschillende kopieën van dezelfde job

Bij het snijden van meerdere ontwerpen, dient de gebruiker de OPOS sensor enkel boven de oorsprongsmarkering van het eerste ontwerp te plaatsen. Het snijden van opeenvolgende ontwerpen heeft dus geen verdere handelingen van de gebruiker nodig.

Twee meervoudige jobsituaties zijn mogelijk:

- Bij het snijden van meervoudige ontwerpen (of kopiën van 1 ontwerp) op 1 rol.
- Bij het snijden van hetzelfde ontwerp op verschillende bladen.

De meeste geautomatiseerde jobs worden gecontroleerd vanuit de snijsoftware.

Let op de grootte van de buffer van de snijplotter en de grootte van het snijbestand. Als de hoeveelheid data van de computer groter is dan de buffergrootte van de snijplotter, dan kunnen de geautomatiseerde herhalingen niet werken.

Onbeheerd contoursnijden (van rol tot rol)

Een speciale barcode kan samen met de job worden geprint. Deze barcode kan dan gebruikt worden om de snijdata te corrigeren, zodat de snijplotter de ene job na de andere kan snijden zonder tussenkomst van de gebruiker.

3.4.1 OPOS oorsprong

De parameter OPOS oorsprong werd ontworpen om de start van de OPOS procedure te automatiseren. Deze parameter heeft vier instellingen. Het gebruik van deze parameter hangt af van de gekozen OPOS modus. Indien de modus OPOS Barcode of OPOS Blad betreft, heeft deze parameter geen enkel effect. De bruikbare combinaties zijn hieronder zichtbaar.

	OPOS X	OPOS XY
Markering	'Indicate Mark'	'Indicate Mark'
XY-correction line	-	'Indicate Line'
Current Position	'Current Position'	'Current Position'
Center of Media	-	'Center of media'

3.4.1.1 In combinatie met OPOS X modus

De OPOS oorsprong werd op 'Markering' ingesteld.

Dit is de standaardinstelling. Bij het ontvangen van een OPOS job van de computer zal de snijplotter de gebruiker vragen het werktuig boven de eerste markering te plaatsen en op 'Toepassen' te drukken. De snijplotter zal dan de OPOS markering rond die positie zoeken.

De OPOS oorsprong werd op 'Current position' ingesteld.

Bij ontvangst van een OPOS job van de computer zal de snijplotter onmiddellijk zoeken naar de markering, zonder te wachten op de gebruiker om het werktuig te verplaatsen. Hiertoe dient de gebruiker het werktuig boven de eerste markering te plaatsen tijdens het laden van het materiaal.

3.4.1.2 In combinatie met OPOS XY modus

De OPOS oorsprong werd op 'Markering' ingesteld.

Dit is de standaardinstelling. Bij het ontvangen van een OPOS job van de computer zal de snijplotter de gebruiker vragen het werktuig boven de eerste markering te plaatsen en op 'Toepassen' te drukken. De snijplotter zal dan de OPOS markering rond die positie zoeken.

De OPOS oorsprong werd op 'Indicate line' ingesteld.

Bij ontvangst van een OPOS job van de computer zal de snijplotter de gebruiker vragen het werktuig onder de OPOS XY lijn te plaatsen en 'Toepassen' te drukken. De snijplotter zal dan de OPOS XY lijn zoeken door het materiaal langzaam naar voren te verplaatsen. Eenmaal hij de OPOS XY lijn heeft gevonden, zal hij deze lijn rechts volgen tot hij de eerste markering vindt. Nadien zal de snijplotter beginnen zoeken naar de werkelijke markering.

De OPOS oorsprong werd op 'Current Position' ingesteld.

Bij ontvangst van een OPOS job van de computer zal de snijplotter onmiddellijk zoeken naar de OPOS XY lijn door het materiaal langzaam naar voren te bewegen. Eenmaal hij de OPOS XY lijn heeft gevonden, zal hij deze lijn rechts volgend tot hij de eerste markering vindt. Nadien zal de snijplotter beginnen zoeken naar de werkelijke eerste markering. Hiertoe zal de gebruiker de oorsprong onder de OPOS XY lijn moeten zetten, onmiddellijk na het laden van het materiaal.

Deze instelling werd ontworpen voor links uitgelijnde jobs met verschillende maten. De oorsprong of het werktuig kunnen dan links van het materiaal, onder de OPOS XY lijn worden ingesteld om de oorsprongsmarkering te vinden.

De OPOS oorsprong werd op 'Centre of media' ingesteld.

Bij ontvangst van een OPOS job van de computer zal de snijplotter eerst de OPOS sensor in het midden van het materiaal plaatsen. Dan zal hij beginnen zoeken naar de OPOS XY lijn door het materiaal langzaam naar voren te bewegen. Eenmaal de snijplotter de XY lijn heeft gevonden, zal het de XY lijn rechts volgen tot hij de eerste markering vindt. Nadien zal de snijplotter beginnen zoeken naar de werkelijke markering.

Deze instelling werd ontworpen voor jobs op een rol waar de breedte van elke job minstens de helft van de breedte van het materiaal bedraagt (normaliter is dit het geval; anders is er veel afvalmateriaal). Deze methode is iets langzamer dan de vorige methode.

3.4.2 Snijden van meerdere kopieën op 1 rol

Als dezelfde job verschillende keren na elkaar op een rol is gedrukt, met telkens dezelfde afstand ertussen, dan kan deze optie worden gebruikt.

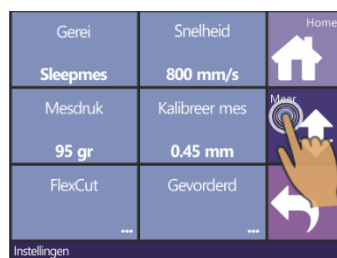


OPMERKING: De afstand tussen de verschillende kopieën moet minimum 30mm bedragen.

Laad de media.



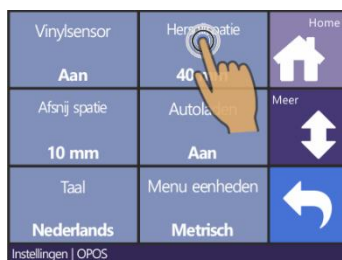
1. Druk op Instellingen



2. Druk op Meer



3. Druk op Algemeen



4. Druk op Hersnijspatie



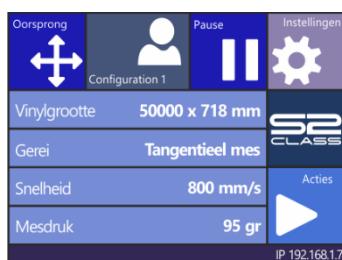
5. Gebruik de pijltjes om de waarde te wijzigen. Druk op Toepassen.



6. Druk Home om terug online te gaan.

7. Registreer de markeringen en snij de eerste contour.

De snijplotter stopt na de job en komt terug online.



8. Druk op Acties



9. Druk op Hersnijden



10. Gebruik de pijltjes om de waarde te wijzigen. Druk op Toepassen.

De OPOS sensor zal de volgende set markeringen opmeten en de contour uitsnijden. Dit proces zal zich automatisch herhalen totdat alle contouren zijn uitgesneden.



OPMERKING: Indien de afsnij-opdracht wordt gebruikt, zou de opnieuw gesneden afstand (recut distance) minimum 30mm groter moeten zijn dan de gesneden afstand (cut off distance).

3.4.3 Uitsnijden van dezelfde contour op verschillende bladen

Indien hetzelfde ontwerp op verschillende bladen dient te worden geprint, kan deze procedure worden gebruikt.



OPMERKING: De bladen moeten min of meer van dezelfde grootte zijn, ook moet de afbeelding die erop staat gelijk georiënteerd en gepositioneerd zijn.



OPMERKING: OPOS Bladmodus negeert de parameter OPOS oorsprong. Het werktuig dient dus steeds manueel te worden ingesteld bij de eerste job.

Laad de media en controleer of de OPOS parameters juist zijn ingesteld.

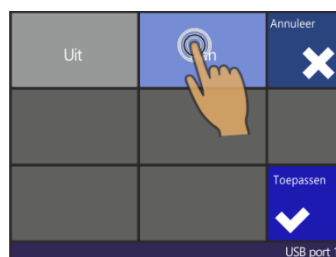
Hetzelfde ontwerp op verschillende bladen snijden:



1. Druk Instellingen



2. Druk OPOS bladmodus



3. Druk Aan

4. Verwerk de job op het eerste blad.

De snijplotter stopt na de job en komt terug online

5. Hef de aandrukrolletjes en verwijder het blad manueel.

6. Voeg het volgende blad in de snijplotter. Laat de aandrukrolletjes zakken.



OPMERKING: De volgende bladen moeten op exact dezelfde manier in de snijplotter worden geladen als het eerste blad. Als OPOS in bladmodus staat, dan bewaart de snijplotter de afstand tussen de zijanten van het blad en de plaats van de eerste OPOS markering.



TIP: Gebruik gemakkelijke herkenningspunten om de bladen snel te kunnen inladen. In de figuur hieronder wordt de gleuf voor het afsnijmesje en de zijkant van de houder van het aandrukrolletje gebruikt.

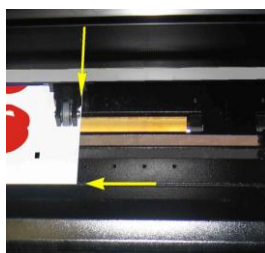


FIG 3-1

POSITIONEREN MATERIAAL VOOR OPOS BLAD MODUS

3.4.4 OPOS Barcode

3.4.4.1 Inleiding

The OPOS sensor van de S Class snijplotter kan ook een Barcode registreren. Sommige RIP's kunnen samen met de job en OPOS markeringen ook een barcode uitprinten. Die barcode kan dan gebruikt worden om de juiste snijdata automatisch terug te vinden als de media geladen wordt in de snijplotter.

Op de computer dient een programma uitgevoerd te worden dat zal fungeren als barcode server. Dit programma controleert de verbinding met de snijplotter. Eenmaal een barcode vanaf de snijplotter wordt verzonden, zal hij het bijhorende bestand met de juiste snijdata zoeken op de server (daar waar de RIP het snijbestand heeft neergeschreven). Vervolgens zendt de barcode dit bestand naar de snijplotter. Eenmaal verzonden zal de barcode server wachten op een nieuwe barcode. Zo kan een volledige rol worden gesneden zonder interventie van de gebruiker. Afhankelijk van het programma (barcode server), dient de procedure ofwel van het bedieningspaneel te worden opgestart, ofwel vanuit het programma (Summa's barcode server omvat beide opties). Teneinde de barcode procedure vanaf het programma te starten, verwijzen we naar de gebruikershandleiding van het desbetreffende programma. Teneinde de procedure vanaf het bedieningspaneel te starten, verwijzen we naar de procedure zoals omschreven in hoofdstuk 3.4.4.

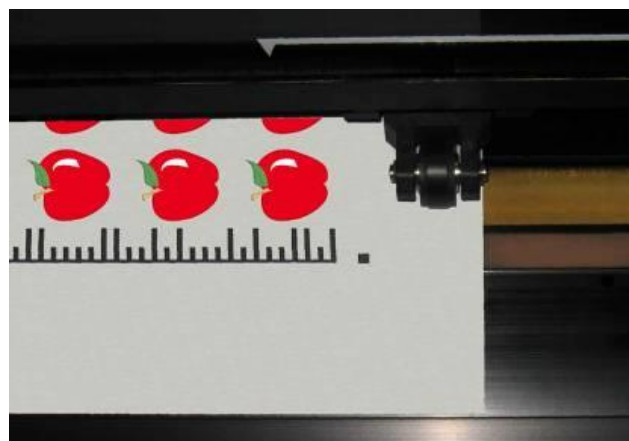


FIG 3-2
OPOS BARCODE JOB INGELADEN

3.4.4.2 Barcode activering

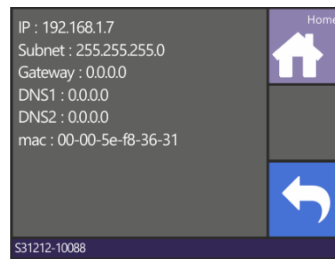
Voor het eerste gebruik dient de barcode functie te worden geactiveerd. De activatie gebeurt via onze website (www.summa.eu/barcode). Hiertoe heeft u het serienummer nodig, dat u kan vinden op het etiket achteraan de snijplotter of in het menu systeemsinstellingen. Het wordt aangeraden het serienummer rechtstreeks vanuit het menu systeeminstellingen te verkrijgen.

Stap één: het serienummer verkrijgen:

Schakel de snijplotter aan



1. Druk de machine-toets



2. Noteer het serienummer en druk 'Terug'.

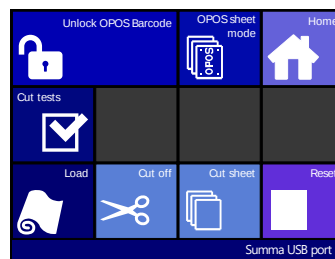
Stap twee: barcode activering:

1. Ga naar de webpagina en vul deze in. De webpagina vertoont een nummer van 6 cijfers. Dit is de activeringscode. U ontvangt een email met het serienummer en de activeringscode. Bewaar deze email.

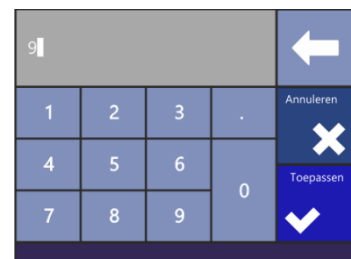
2. Schakel de machine aan.



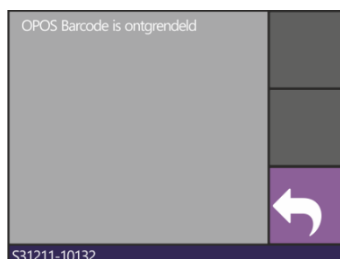
3. Druk Akties



4. Druk Ontgrendel de OPOS barcode



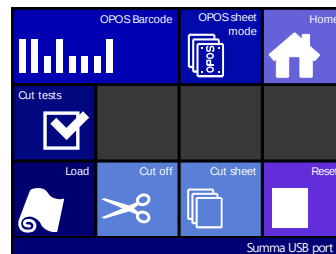
5. Stel de waarde in op het 6-cijferige nummer van de website en druk 'Toepassen'.



6. Druk 'Terug'.

3.4.4.3 Barcode procedure opstarten

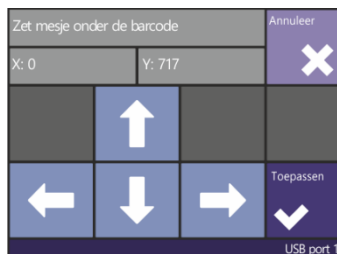
1. Schakel de snijplotter aan en laad het materiaal.
2. Indien de procedure vanaf de computer opgestart wordt (barcode server programma), klik dan op het starticoon in het programma (we verwijzen hierbij naar de handleiding van het programma voor nadere informatie). Ga naar stap 5.



De snijplotter zal de gebruiker vragen om het mes onder de barcode te plaatsen.

3. Druk Acties.

4. Druk het OPOS barcode icoon



De snijplotter leest de barcode en zendt deze data naar de computer.

5. Gebruik de pijltjes om het mesje onder de barcode te plaatsen en druk 'Toepassen'.

De snijsoftware zal de juiste snijdata automatisch naar de snijplotter zenden. De snijplotter zal de OPOS markeringen opmerken en de job uitsnijden. De OPOS sensor zal nu checken of een andere job geprint werd nadat deze job werd beëindigd en zal verder contoursnijden. Deze handeling zal worden herhaald tot alle contouropdrachten op de geladen rol werden gesneden.

3.5 OPOS-CAM

3.5.1 Algemeen

De T4 S Class modellen gebruiken een kleine USB camera in plaats van een OPOS sensor voor het registreren van OPOS markeringen. Alle normale OPOS procedures, zoals hierboven beschreven, kunnen worden gebruikt op voorwaarde dat het registratie-apparaat een camera is. Toch zijn er een aantal kleine verschillen die in het volgende hoofdstuk worden beschreven.

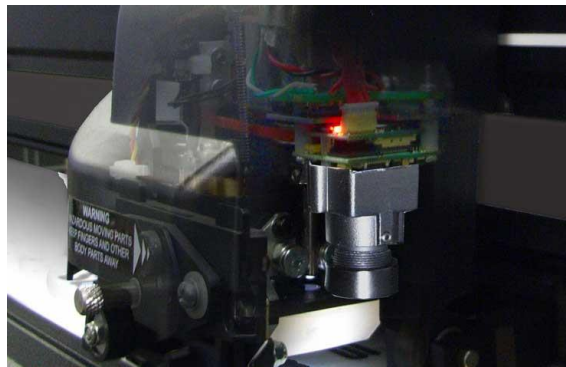


FIG 3-3
OPOSCAM

De camera-optie werkt niet indien hij niet werd verbonden met een computer. Indien de snijsoftware niet over de mogelijkheid beschikt om de gegevens van de camera te verwerken, kan het programma Summa Cutter Control worden gebruikt.

De meeste software plaatsen de markeringen en zenden de snijdata naar de snijplotter. Ze kunnen echter geen camera-gegevens verwerken. Het programma Summa Cutter Control zal de camera-gegevens verwerken opdat de locatie van de geprinte markeringen kan worden bepaald.

Sommige software zijn volledig automatisch en plaatsen de markeringen, zenden de gegevens naar de snijplotter en verwerken de camera-gegevens.

We verwijzen naar de gebruikershandleiding dat met de software werd geleverd voor verdere details. U kan ook steeds uw software verdeler contacteren.

De camerabeelden moeten door de computer worden verwerkt. Dit betekent dat de snijplotter met camera-optie een speciale Windows computer nodig heeft. Slechts één snijplotter met camera-optie kan worden verbonden met deze computer. Deze verbinding moet een USB verbinding zijn. De camerabeelden kunnen niet worden getransfereerd naar de computer via een Ethernet verbinding.

Het apparaat dat de camera-gegevens verwerkt is in het programme Cutter Control geïntegreerd. Summa Cutter Control moet worden opgestart vooraleer een OPOS job wordt verwerkt. Indien het programma Cutter Control een snijplotter herkent waar de camera-optie met de computer is verbonden, zal het de camera-module opstarten. Op deze manier staat het programma klaar wanneer de snijplotter beelden naar de computer zendt.

3.5.2 Verschillen in kalibratie OPOSCAM versus OPOS sensor

3.5.2.1 OPOS kalibratie

De OPOS kalibratie van een snijplotter met OPOSCAM optie lijkt veel op de OPOS kalibratie van een snijplotter met OPOS sensor.

1. Activeer de snijplotter en laad zwarte vinyl met witte rug. Zorg ervoor dat het programma Summa Cutter Control draait op de computer, die met de snijplotter is verbonden.



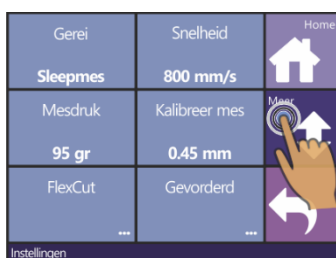
OPMERKING: Zwarte vinyl met witte rug MOET worden gebruikt bij de OPOS kalibratie.



2. Druk op Instellingen



5. Druk op calibrate OPOS



3. Druk op Meer

De snijplotter zal twee vierkanten uitsnijden: een kleintje in een grote. Nadien zal het materiaal vooruit worden bewogen. "Weed out rectangle" is zichtbaar op het scherm.



4. Druk op OPOS



6. Pluk de rechthoek voorzichtig uit en zorg ervoor dat het kleine vierkant op z'n plaats blijft. Druk 'Terug'.

OPOS zal de locatie van het kleine vierkant registreren en zichzelf navenant kalibreren.

3.5.2.2 OPOS Mediakalibratie

Deze optie is niet beschikbaar op het menu van de snijplotter. De camera moet worden gekalibreerd met het programma Cutter Control. De handleiding van gereedschappen beschrijft deze actie.

3.6 Doorsnijden (FlexCut)

3.6.1 Procedure

Het volledig doorsnijden is om eenvoudige vormen (zoals rechthoeken) uit te snijden. Het wordt vooral gebruikt samen met het contoursnijden.

Een onderbroken snijlijn zorgt ervoor dat het materiaal voldoende aan elkaar blijft hangen om de job af te werken. Als de job afgewerkt is, dan kunnen de stukken losgescheurd worden.

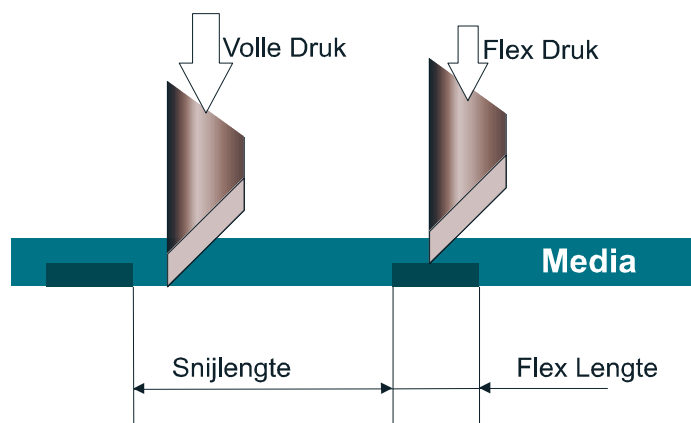


FIG 3-4
FLEXCUT PRINCIPE

Sommige snijsoftware kunnen het verschil zien tussen een contour snijlijn en een flexcut snijlijn. De software zendt dan eerst de contour-snijlijnen naar de snijplotter, zendt dan het commando zodat de snijplotter in Flex modus gezet wordt en zendt tenslotte de Flex snijlijnen-data naar de snijplotter.

Als de snijsoftware dit niet kan, dan moet de gebruiker zelf de data scheiden en in twee keer naar de snijplotter sturen en tussenin de Flex snijmodus zelf inschakelen.

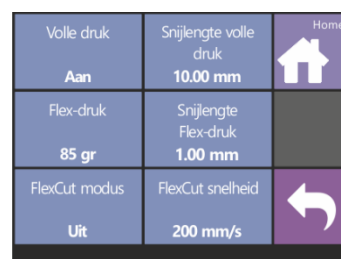
Instellen van de parameters:



1. Druk op Instellingen



2. Druk op FlexCut



3. Selecteer de parameter om te wijzigen.



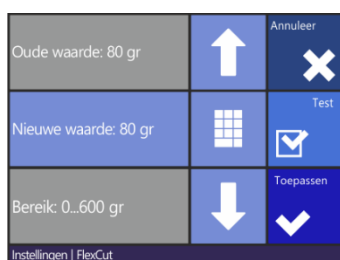
Gebruik de pijltjes of Numpad om de Volle druk te wijzigen en druk op Toepassen ter bevestiging.

180 gr is een aanbevolen startwaarde voor de volle (doorsnijden) druk.



Gebruik de pijltjes of Numpad om de Volle druk snijlengte te wijzigen en druk Toepassen ter bevestiging

10mm is een aanbevolen startwaarde voor de snijlengte op volle druk.



Gebruik de pijltjes of Numpad om de Flexdruk te wijzigen en druk op Toepassen ter bevestiging.

50% van de volle druk is een aanbevolen startwaarde voor de Flex (brug) druk.



Gebruik de pijltjes of Numpad om de Flexdruk snijlengte te wijzigen en druk Test ter bevestiging.

1mm is een aanbevolen startwaarde voor de snijlengte op Flexdruk.

De snijplotter zal een testpatroon uitsnijden.

- Controleer of het resultaat goed is. Indien niet, verander dan 1 of meerdere van de 4 bovenstaande parameters. De snelheid verminderen kan het resultaat soms ook veel verbeteren. Vergeet niet dat het niet aangeraden is om snijsnelheden groter dan 400mm/s te gebruiken bij een mesdruk die hoger is dan 200gr.



OPMERKING: Het is niet altijd eenvoudig om de juiste balans te vinden tussen de 4 parameters om tot een goed resultaat te komen. Het kan ook zijn dat het gebruikte materiaal niet te snijden is met FlexCut.



OPMERKING: Bij het gebruik van FlexCut is het aangeraden om enkel horizontaal en vertikaal te snijden (geen kurven) en er voor te zorgen dat de gesneden lijnen minimum 1cm van elkaar gesitueerd zijn.



OPMERKING: FlexCut parameters zijn altijd metrisch, ongeacht de waarde van de segmenteenheidsparameter.

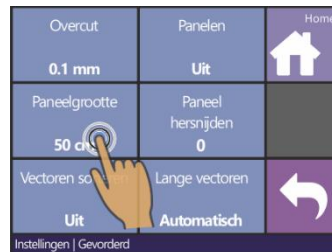


OPMERKING: FlexCut kan uit of aangezet worden voor oudere types van software die FlexCut niet kunnen aan- of uitschakelen. Het is aanbevolen enkel de nauwkeurige modus te gebruiken.

5. Druk nadien op  om in het FlexCut menu te geraken en druk .



6. Druk op Gevorderd



7. Druk op Paneel grootte



8. Gebruik de pijltjes of Numpad om de waarde te wijzigen (tussen 3 en 10cm) en druk Toepassen.

9. Druk  om de snijplotter terug online te zetten.



OPMERKING: Bovenstaande procedure dient steeds te worden uitgevoerd, zelfs wanneer de software van de computer FlexCut kan activeren. Het wordt ook aanbevolen de FlexCut parameters op de snijplotter te zetten en niet op de snijsoftware.

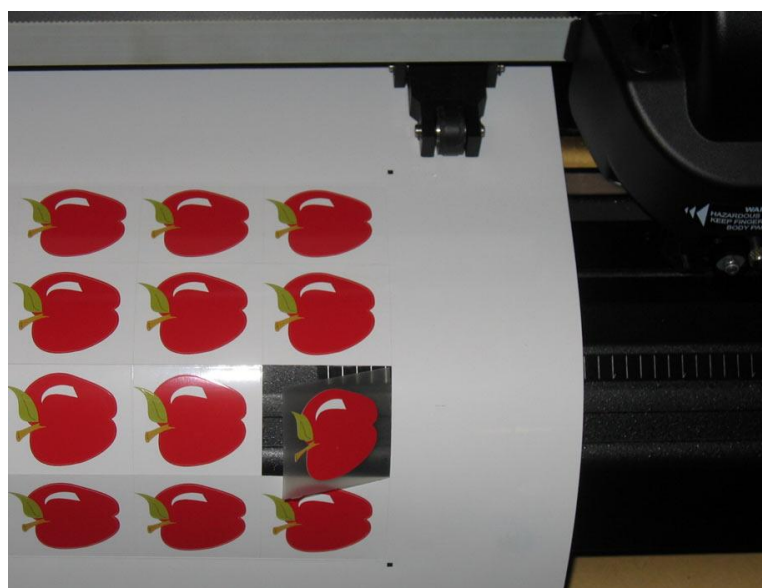


FIG 3-5

Combinatie contoursnijden/doorsnijden

3.6.2 Praktische tips

3.6.2.1 Physical knife depth

Hoewel ze gelijkaardig zijn, zijn er twee types instellingen voor de mesdiepte: eentje voor het normale snijden en eentje voor het FlexCut snijden. We ze overeenkomstig hebben, is dat het mes nooit veel draait.

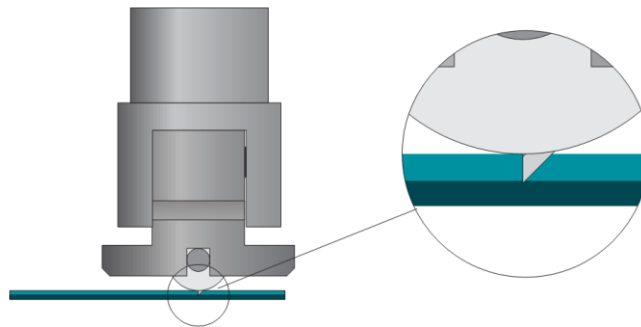


FIG 3-6
MESDIEPTE-INSTELLING NORMAAL SNIJDEN

Bij normaal snijden wordt het mesje een beetje meer uitgedraaid dan de reële snijdiepte, zodat het mespunt het rugpapier net krast. Het mes veel verder uitdraaien, resulteert in onstabiele mesdruk en slechte snij-kwaliteit

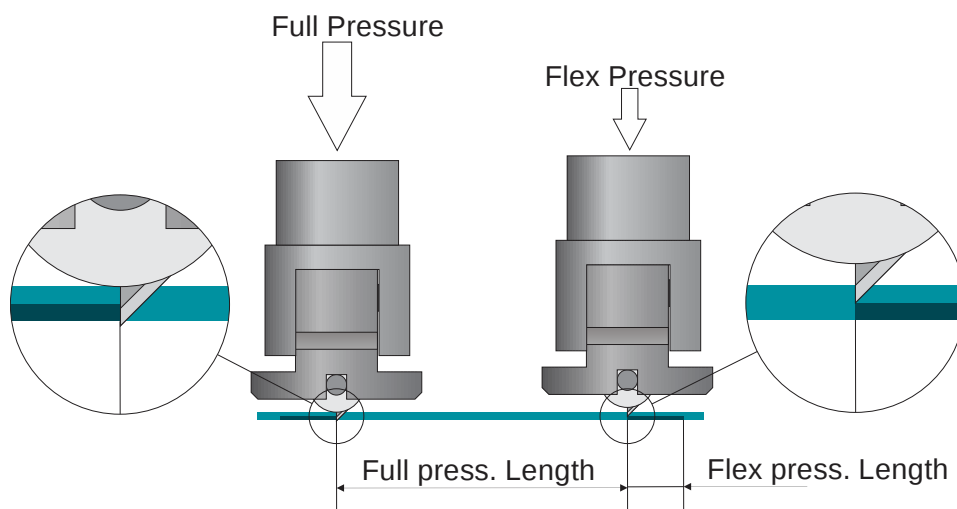


FIG 3-7
MESDIEPTE INSTELLING DOORSNIJDEN

Bij het uitvoeren van FlexCut, wordt het mesje net genoeg uitgedraaid om door de folie en het rugpapier te snijden. Het wordt aanbevolen om het loopstukje het materiaal met volle druk aan te raken.

3.6.2.2 Waarde van de FlexCut parameters

De waarden van de FlexCut parameters bepalen, kan worden onderverdeeld in twee hoofdstappen. In de eerste stap worden de 'vaste' drukwaarden bepaald. In de tweede stap worden de lengte-parameters empirisch vastgelegd.

- Step 1

Ga eerst naar de mesdruktest zoals omschreven in hoofdstuk **Error! Reference source not found.** Bepaal de druk, die nodig is om volledig door de folie en het rugpapier te snijden. Zorg ervoor dat de druk niet te hoog ingesteld werd en dat het mes niet te ver uitgedraaid is. Nadat de nodige druk werd bepaald, til het mesje een beetje op om te controleren of het nog steeds volledig doorsnijdt. Indien dit het geval is, doe de test opnieuw. Indien het mesje niet volledig doorsnijdt, draai het mesje dan zoals voorheen uit. Verlaag de mesdruk nu een beetje om te controleren of het mes dan nog steeds volledig doorsnijdt. Indien dit het geval is, verlaag de druk dan nog een beetje meer. Indien dit niet het geval is, verlaag de druk dan nog een beetje meer. Indien dit niet het geval is, stel de mesdruk dan op z'n vorige waarde in.

Dit is de wijze waarop de juiste druk om volledig door te snijden wordt bepaald. Ook de juiste hoeveelheid om het mesje uit te draaien, wordt op deze manier bepaald.



BEMERKING: Noteer deze waarde, nodig om volledig door te snijden en wijzig de fysische mesdiepte niet meer (tenzij het mes een beetje versleten is).

Verminder de mesdruk nu op de juiste manier zodat het mesje net door de folie snijdt. Noteer ook deze waarde.

- Step 2

Ga naar de FlexCut parameterinstelling, zoals omschreven in hoofdstuk **Error! Reference source not found.** Stel de volle druk-parameter in op de waarde, die benodigd was om volledig door het materiaal te snijden (bepaald in stap 1) en stel de FlexCut parameter op de waarde, benodigd om net door de folie te snijden.



BEMERKING: het is nooit aanbevolen snijsnelheden te gebruiken die hoger zijn dan 400 mm/s (16 ips) met snijdrukken hoger dan 170 gr. Dus, indien de volle druk hoger is, verminder dan de FlexCut snelheid.

Ga nu naar de parameter voor de volle druklengte en stel deze op 10 mm in. Ga naar de FlexCut druklengte en stel deze op 0.8 mm in. Voer een test uit. Controleer de bruggen. Indien ze te groot zijn, voer een test uit met een lagere waarde. Indien ze te klein zijn (of niet bestaan), verhoog dan de waarde.

De FlexCut parameters zijn nu ingesteld. Indien deze instellingen moeten aangepast worden, probeer dit door enkel de FlexCut druklengte te wijzigen. Het is niet noodzakelijk om de drukinstellingen aan te passen, tenzij het mesje verslijt. In het laatste geval, dient u te herbeginnen met stap 1.



BEMERKING: Het is niet altijd makkelijk om het juiste evenwicht te vinden tussen diep genoeg snijden en ervoor te zorgen dat de stukken makkelijk kunnen worden uitgenomen en niet te diep te snijden, zodat het materiaal z'n sterkte behoudt tijdens het snijden. Soms bestaat dit evenwicht niet, wat betekent dat het materiaal niet kan worden gesneden met een bevredigend resultaat.

3.6.2.3 Materiaal zonder rugpapier

Hoewel FlexCut ontworpen is voor gebruik met standaard folie (typisch tweelagen-materiaal), wordt het ook gebruikt bij enkele laag materiaal. In dit geval zijn de instellingen van de parameters wat moeilijker en vergt het veel oefening en tests dan het kalibreren van FlexCut voor normale folie.

De enige parameter die makkelijk kan worden bepaald is de volle druk.

De FlexCut druk hangt veel af van het materiaal. Plastics hebben een relatief hoge FlexCut druk nodig. Vezelig materiaal benodigt relatief lagere FlexCut druk.

De FlexCut druklengte van plastic materiaal is dan relatief kort, terwijl vezelrijk materiaal langere 'bruggen' nodig heeft om het materiaal samen te houden zodat het heen en weer kan bewogen worden.

Het principe is echter hetzelfde. De parameters moeten zodanig ingesteld worden, zodat de bruggen sterk genoeg zijn om het materiaal heen en weer te bewegen. Maar de bruggen moeten ook klein genoeg zijn, zodat ze praktisch onzichtbaar zijn eenmaal het object uit het materiaal werd verwijderd.

Een tweede hulp kan de aanpassing van de paneelgrootte zijn. Met zeer zwak materiaal, dient u de paneelgrootte te verminderen.

In het algemeen neemt het correct instellen van de parameters voor enkellagig materiaal wat meer tijd in.

4.1 Inleiding

Dit hoofdstuk geeft een lijst van alle parameters die kunnen veranderd worden en alle testen die kunnen uitgevoerd worden via het aanraakscherm.

In hoofdstuk 1 en twee werden al de meest gebruikte parameters in detail uitgelegd, er wordt dus af en toe naar verwezen.

Dit hoofdstuk moet dus gezien worden als naslagwerk om een specifieke parameter of test vlug terug te vinden. De minder gebruikte testen en parameters worden hier uitgelegd.

4.2 Actie Menu



FIG 4-1
ACTIE MENU

(*) ENKEL ZICHTBAAR INDIEN BESCHIKBAAR

Het laadmenu werd in de vorige hoofdstukken verklaard.

4.2.1 OPOS Barcode

Druk op deze knop om de barcode workflow op te starten. (zie sectie **Error! Reference source not found.**).

4.2.2 OPOS sheet mode

Deze knop activeert OPOS sheet mode (zie sectie **Error! Reference source not found.**).

4.2.3 Home

Druk hier om het menu te evlatten..

4.2.4 Cut Tests

Druk hier om naar de interne testen te gaan..

De DIN A4 test

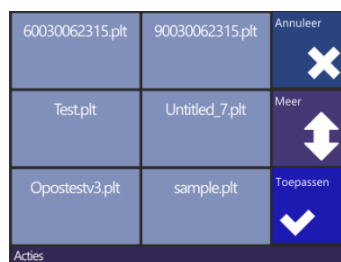
Deze test is niet groter dan een DIN A4-formaat, onafhankelijk van het eigenlijke folieformaat dat werd geladen. Als de geladen folie smaller is dan het DIN A4-formaat, dan zal een deel van de plot niet worden gesneden. Deze test wordt altijd uitgevoerd in de sequentie voorgeschreven door de DIN standaard.

The confidence test

De Confidence test doet een elektrische en mechanische test op de snijplotter om er zeker van te zijn dat de snijplotter volledig operationeel is. Een blad folie van tenminste het A3/B-formaat moet voor deze test worden gebruikt. Duw op de toets om de test uit te voeren.

4.2.5 Open bestand

Gebruik dit om rechtstreeks van de USB flash drive te snijden of om de snijplotter te upgraden.



Selecteer het bestand; druk toepassen

De snijplotter zal het bestand nu uitsnijden. Indien het bestand een nieuwe versie van firmware was, wordt de firmware geupgradet. Toch is het aanbevolen te upgraden met het programma Summa Cutter Control, indien mogelijk.

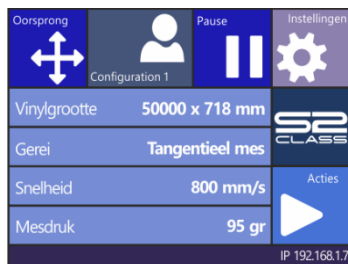


OPMERKING: De snijplotter aanvaardt enkel bestanden met snijdata. Dit zijn HPGL of DMPL bestanden, gemaakt door software dat gewend is de snijplotter rechtstreeks aan te drijven. Als extensie kunnen ze plt, dmp, hpg, hgl of hgp hebben.

4.2.6 G-Performance

Klik hierop om de activatiecode voor de G-Performance modus te activeren. De activatiecode kan van het internet worden gedownload. Ga naar www.summa.eu/gperformance om te registreren. Een code (of unlock bestand) verschijnt.

1. Switch on the cutter.



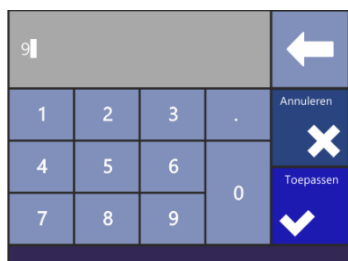
2. Druk Acties



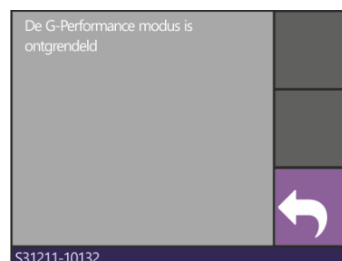
3. Druk G-Performance modus



4. Druk enter



5. Druk de pijltjestoets en geef de activatiecode in. Druk Toepassen



6. Druk enter.

4.2.7 Hersnijden

Iedere job wordt in het buffergeheugen van de snijplotter bewaard. Althans als de grootte van de job niet groter is dan de buffer of als 'reset' niet ingedrukt werd. Nadat op deze toets is gedrukt kan via de pijltjestoetsen gekozen worden hoeveel keer de bewaarde job moet uitgesneden worden.

4.2.8 Load

Laden, dit is uitgebreid behandeld in sectie **Error! Reference source not found.**

4.2.9 Cut Off

Deze optie snijdt een beëindigde job af.

4.3 Configuratiemenu

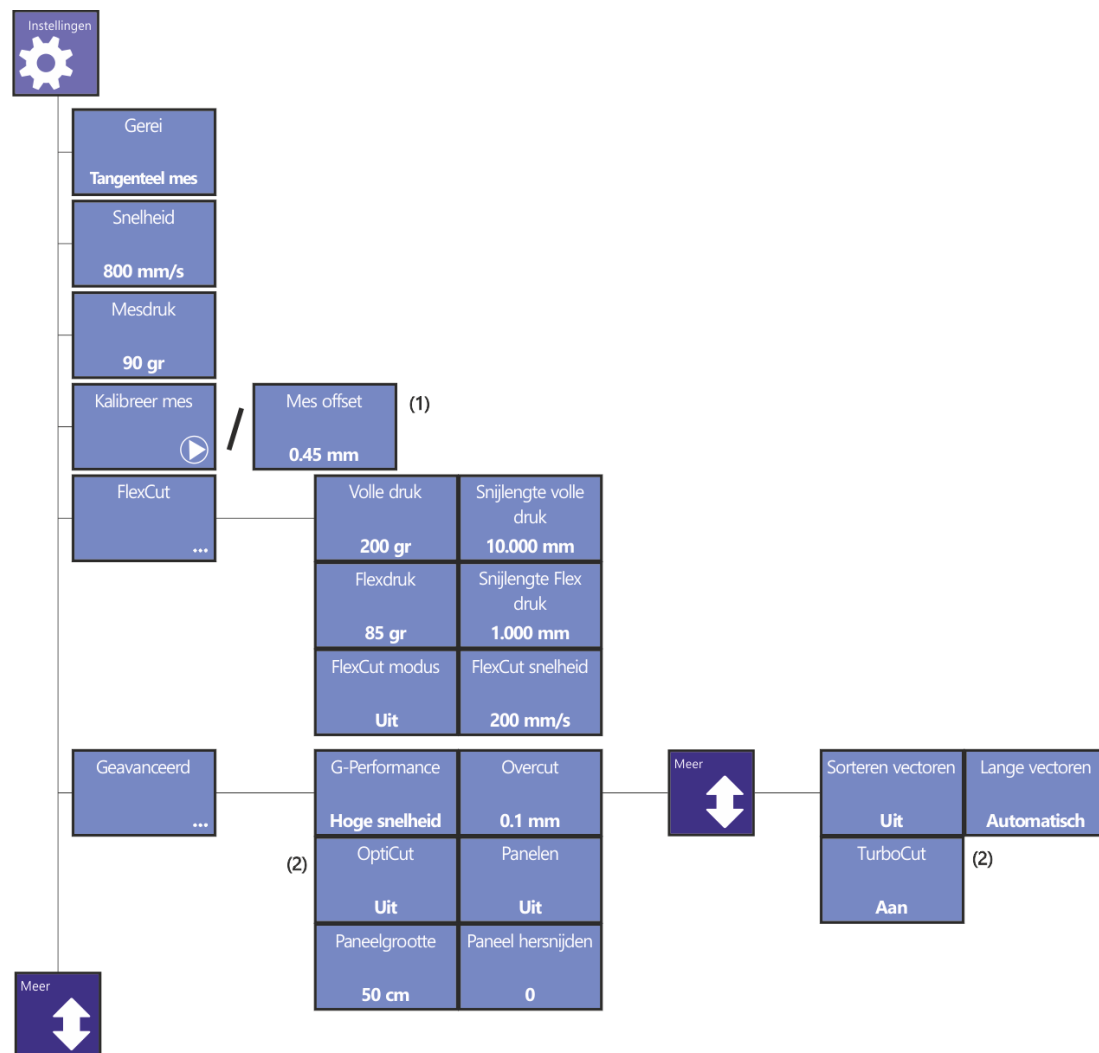


FIG 4-2
CONFIGURATIEMENU

- (1) Hangt af van de actieve module
- (2) Niet zichtbaar indien het gereedschap geen sleepmes is

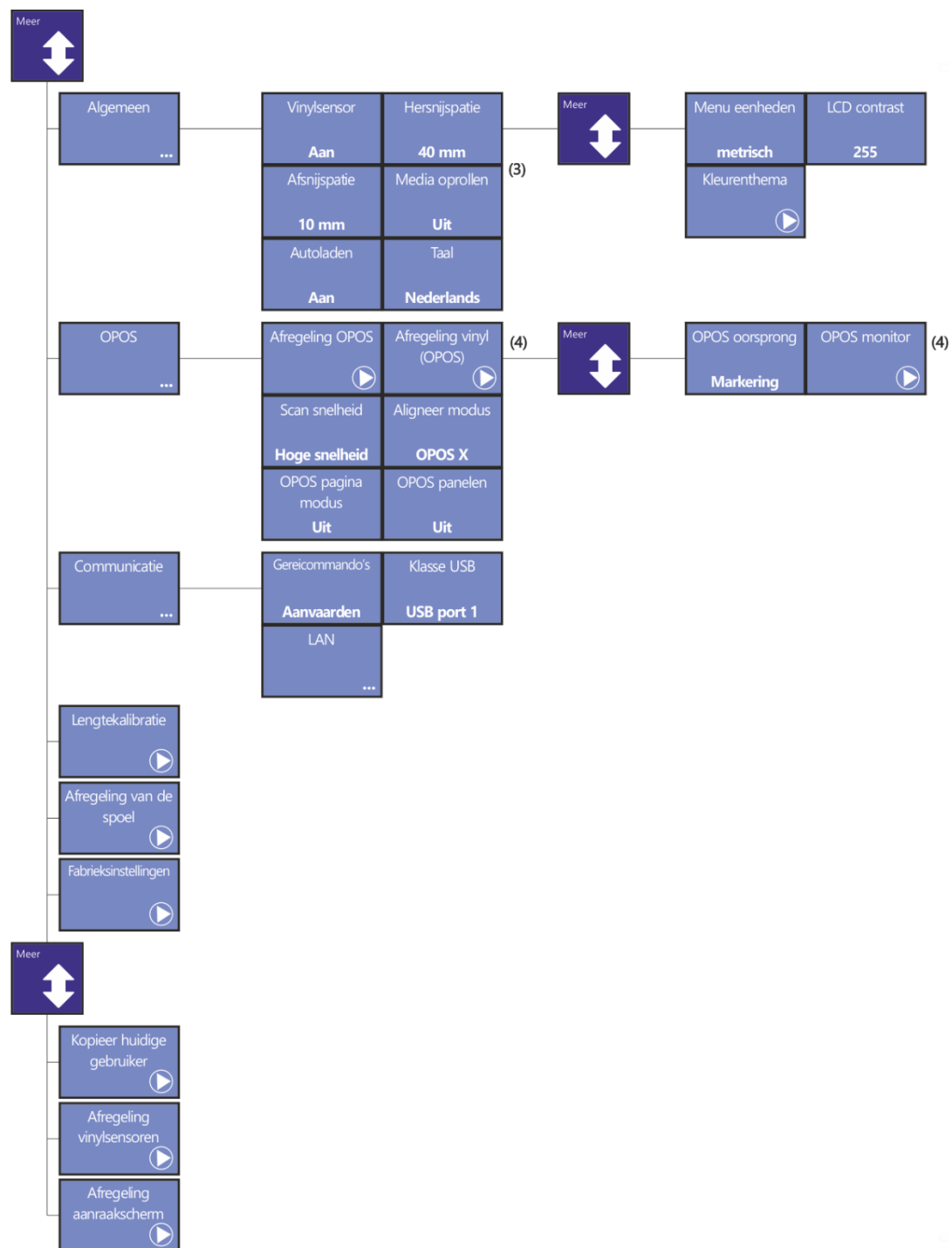


FIG 4-3
CONFIGURATIEMENU

(3) Enkel zichtbaar wanneer het roll-up systeem geïnstalleerd is.

4.3.1 Instellingen

Dit menu groepeert alle instellingen van de S CLASS 2 snijplotters. Al de instellingen in dit menu, behalve de OPOS parameters, zijn afhankelijk van de gekozen gebruiker. Als er een instelling wordt veranderd, dan wordt deze instelling opgeslagen in de huidige gebruiker (zie hoofdstuk 2.1.5.).

4.3.1.1 Gereedschap

Het **Gereedschap** menu dient om het standaardgereedschap te kiezen (gereedschap dat standaard wordt na het aanschakelen van het toestel).

Druk op de gereedschapsknop. Druk nadien op het gewenste gereedschap dat dan het

standaardgereedschap wordt. Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. Nadat het gereedschap werd gewijzigd zal de snijplotter de gebruiker vragen te bevestigen dat er een gereedschapswijziging plaatsvond net voordat de snijplotter online gaat als de

media geladen is (druk ).



OPMERKING: Vergeet niet om de gereedschapsinstellingen te controleren na het verwisselen (zie hoofdstuk 1.7). Ook de OPOS kalibratie moet worden opnieuw uitgevoerd (zie hoofdstuk 3.3.1).

4.3.1.2 Snelheid

De **Snelheid** submenu wordt gebruikt om de standaard snelheid te wijzigen (zelfde als in hoofdstuk 2.3, maar het kan worden gewijzigd indien geen media is geladen).

Druk op de snelheidsknop en druk nadien op de gewenste snelheid om de snelheid te wijzigen. Gebruik het pijltje naar omhoog of naar beneden indien de gewenste snelheid niet op het scherm verschijnt.

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren.

4.3.1.3 Mesdruk



OPMERKING: De term 'mes' kan verschillend zijn wanneer de tools werden ingesteld.

Het **Mesdruk** submenu wordt gebruikt om de standaard mesdruk te wijzigen (zelfde als in hoofdstuk 2.2.2, maar het kan gewijzigd worden indien geen media is geladen. Het kan echter niet getest worden). Druk op de mesdruk-knop en wijzig de mesdruk naar de gewenste

mesdruk. Druk  ter bevestiging of  om te annuleren.

4.3.1.4 Kalibreren van het mes



OPMERKING: Een ander menu-item is van toepassing indien het gebruikte gereedschap een sleepmes is (zie hoofdstuk 4.3.1.5) of een pons (zie hoofdstuk 4.3.1.6).

Het submenu **Kalibreer mes** wordt in hoofdstuk 2.2.4 verklaard.

4.3.1.5 Mes offset

Het **Mes offset** submenu wordt verklaard in hoofdstuk 2.2.3.

4.3.1.6 Ponsafstand

Het **Ponsafstand** submenu wordt gebruikt om de ponsafstand (afstand tussen de geponste gaatjes) in het materiaal door het ponsgereedschap te wijzigen.

Druk op de ponskloof-knop en wijzig de ponskloof naar de gewenste afstand. Druk op



om te bevestigen of op



om te annuleren.



OPMERKING: Het ponsgereedschap wordt niet op dezelfde plaats als de overige gereedschappen gemonteerd op de machine. Het ponsgereedschap moet zo gemonteerd worden dat het midden van het pinnetje boven de zwarte zachte ponsstrip gesitueerd is.

4.3.1.7 FlexCut

FlexCut kan op functies Aan, Snel of Nauwkeurig worden ingesteld. Wanneer de snijplotter op Snel of Nauwkeurig werd ingesteld, zal hij afwisselend een bepaalde lengte met volle druk snijden en een bepaalde lengte met verminderde druk. Het voordeel van de FlexCut functionaliteit is dat deze volledig door het materiaal snijdt. Bovendien, laat FlexCut toe dat het materiaal samen blijft dankzij kleine media bruggen. 'Snel' is de snelste modus, maar deze modus is meteen ook minder nauwkeurig door de veranderingen in druk tijdens de snijprocedure.

Er zijn 5 typische FlexCut parameters:

1. *Volle druk:* Deze parameter bepaalt de volle druk, die wordt gebruikt tijdens de FlexCut modus.
 2. *Snijlengte volle druk:* Deze parameter bepaalt de lengte, die met volle druk werd gesneden. Gebruikelijk is dit de lengte die volledig wordt doorgesneden.
 3. *Snijlengte Flex-druk:* Deze parameter bepaalt de lengte, die met verminderde druk of zonder druk wordt gesneden. Dit is normaliter een veel kleinere waarde dan de snijlengte volle druk – dit is de lengte van de media bruggen.
 4. *Flex-druk:* Deze parameter bepaalt de druk van de snijlengte Flex-druk. Dit is gebruikelijk een verminderde druk, zodat het mes de media enkel krast of enkel halfweg doorsnijdt.
 5. *FlexCut snelheid:* FlexCut gebruikt hogere mesdrukken. Hogere mesdrukken benodigen lagere snijsnelheden. Met deze parameter kan de snelheid van de FlexCut onafhankelijk van de normale snijsnelheid worden ingesteld. Voor meer info zie hoofdstuk **Error!**
- Reference source not found..**

4.3.1.8 Gevorderd

G-Performance:

De G-Performance modus werd ontworpen om de snelheid/prestatie van digitale afwerking op S2 rol-snijplotters tot 40% te verhogen. Indien u deze optie op 'hoge snelheid' activeert, zullen de snij snelheden op wijdere materialen aanzienlijk verhogen, op voorwaarde dat de gebruikte materialen deze hogere snelheden kunnen verwerken. De optie is enkel zichtbaar indien de modus werd geactiveerd (zie hoofdstuk 4.2.6). Druk de G-Performance toets en stel hem in op 'Hoge snelheid' of 'Hoge kwaliteit'.



Druk  ter bevestiging of  ter annulatie.

Overcut:

Dit menu maakt het mogelijk om een 'overcut' te realiseren zodat het pellen veel gemakkelijker gaat. Bij iedere op- of neerbeweging van het mesje zal de snijplotter iets verder snijden. De figuur hieronder toont aan hoe dit gebeurt als er met een tangentieel mes wordt gesneden. Een voorbeeld met een sleepmesje zou minder 'overcuts' genereren omdat het aantal op- en neergaande bewegingen in dit geval minder is (meestal maar 1 per letter). Overcut kan gezet worden van 0 (-uit) tot 10. 1 komt overeen met ongeveer 0.1 mm.



FIG 4-4
OVERCUT

Druk op de Overcut-knop en verander de Overcut dan naar de gewenste waarde.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren .

OptiCut:

Opticut verbetert de snijkwaliteit bij sleepmesjes die versleten zijn.

De vooraf ingestelde waarde voor OptiCut is UIT.

Druk op de OptiCut-knop en zet het uit of aan.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren .

Panelen:

Gebruik het submenu **Panelen** om de interne segmenteringsfunctie van de snijplotter bruikbaar of onbruikbaar te maken. Panelen wordt gebruikt voor verschillende toepassingen. De meest gebruikte zijn FlexCut en lange jobs met of zonder de oprolfunctie.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren .

Paneel grootte:

Deze parameter bepaalt de lengte van het paneel.

Druk op de Paneel grootte-knop en stel het in op de gewenste grootte.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren.

Paneel hersnijden:

Hiermee kun je panelen 1 of meerdere keren laten uitsnijden. Dit is nuttig bij heel stroeve media waar het mesje moeilijk in 1 keer diep genoeg kan snijden. De waarde van deze parameter wordt genegeerd wanneer panelen uit staat. Indien deze parameter op '0' ingesteld staat, zal de snijplotter elk paneel onmiddellijk snijden. Indien hij op '1' ingesteld staat, zal het elk paneel tweemaal snijden...

Gebruik het Paneel hersnijden-submenu om in te stellen hoe vaak een paneel moet hersneden worden.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren.

Vectoren sorteren:

Er zijn drie opties in dit menu.

1. *Uit:* Als het sorteren van de vectoren is uitgeschakeld, dan zal de snijplotter de vectoren niet optimaliseren.
2. *Directional:* Bij deze instellingen zijn de vectoren geoptimaliseerd voor de snijrichting (verplaatsen van de media). Deze optie wordt gebruikt wanneer de snijdruk relatief hoog gezet moet worden (bijvoorbeeld bij het doorsnijden).
3. *Start point:* Deze optie optimaliseert het startpunt voor gesloten curves. Dit wordt toegepast wanneer de gebruiker merkt dat de curves niet sluiten zoals het moet.

Druk op de 'Vectoren-sorteren-knop' en stel het op de gewenste waarde in.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. Standaard instelling is uit.

Lange vectoren:

Soms voert de snijplotter het materiaal te snel door en heeft het materiaal geen tijd om mooi opgevouwen in de mand te vallen. Voor zulke gevallen bestaat er een parameter **lange vectoren**. De snelheid van lange X-as vectoren wordt automatisch gereduceerd zodat het materiaal ordelijk blijft.

Druk op de Lange-Vectoren-knop en plaats het op Automatisch of constante snelheid.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. Standaard instelling is automatisch.

TurboCut:

Het submenu **Turbocut** wordt gebruikt om turbocut aan of uit te zetten. Turbocut is speciaal ontworpen om de draaibeweging van het sleepmesje in de hoeken te optimaliseren. Met

turbocut aan kan er tot 40% sneller worden gesneden in sommige gevallen. Bij sommige specifieke vinyl (vb zandstraal) moet turbocut op uit staan.

Druk op de Lange-Vectoren-knop om het uit- of aan te schakelen.

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. TurboCut staat standaard aan.

4.3.1.9 Algemeen

Vinylsensor:

Het submenu **vinylsensor** wordt gebruikt om de vinyl sensoren te activeren of te deactiveren. De sensoren nemen waar of er media is geladen, en waarschuwen wanneer de media opgeraakt. Op deze manier voorkomen ze dat de snijstrip en het mespunt worden beschadigd. Als de sensoren geactiveerd zijn, dan zoekt de snijplotter het begin van de media. Indien het begin van de media niet gevonden is na 1m (+/- 3 feet), dan stopt het terugkeren van de media en komt op die plaats de oorsprong van de X as. Tijdens het snijden (bijtrekken) controleert de achterste media sensor of het einde van de media bereikt is.

Als de media sensoren niet geactiveerd zijn, dan zoekt de snijplotter het begin van de media niet op tijdens het laden en veronderstelt dat de lengte van de media oneindig is.

Druk op de Media-Sensor-knop, selecteer (Aan) om beide te activeren of (Uit) om hen te deactiveren of enkel front sensor te deactiveren (FRONT UIT).

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. De vooraf ingestelde waarde van deze parameter is Aan.

Hersnijspatie:

Het submenu **hersnijspatie** wordt gebruikt om de afstand tussen verschillende tekeningen in te stellen of te veranderen bij het hersnijden van een bepaald bestand.

Druk op de Hersnijspatie-knop en stel in op de gewenste waarde.

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. De vooraf ingestelde waarde van deze parameter is 40mm.

Afsnijspatie:

Het submenu Afsnijspatie wordt gebruikt om de afstand tussen de laatste vektor en de plaats waar de job van de rol wordt afgesneden.

Druk op de Afsnijspatie-knop en stel in op de gewenste waarde.

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. Standaard waarde is 10mm.



OPMERKING: De afstand tussen de kopieën zou groter moeten zijn dan de afsnijmarge als beide parameters in dezelfde job gebruikt worden. Voor OPOS-jobs die het afsnijcommando gebruiken, is het aan te raden dat de afstand tussen de kopieën minimum 30mm groter is dan de afsnijmarge.

Media oprollen:

Het Media oprollen-submenu wordt gebruikt om te kiezen wanneer de snijplotter het automatische oprollen start. Uit, na job en na Auto-Segment.

'Uit' schakelt het roll-up systeem uit. 'Na job' rolt de media op na de job, ongeacht het aantal segmenten waaruit de job bestond. 'Na Auto-Segment' rolt de media op telkens een segment gesneden werd. De grootte van het segment kan ingesteld worden in het segmentenmenu of bedraagt 100cm wanneer 'Panelen' uit staat.

Druk op het Media oprollen-menu en stel het op de gewenste waarde in.

Toepassen

Annuleren

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren.

Autoladen:

Met de 'autoladen'-optie kan de gebruiker de folie-uitrolprocedure veranderen. Indien 'autoladen' aanstaat, zal de snijplotter de folie automatisch uitrollen indien nodig. Indien 'autoladen' uitstaat, zal de bediener manueel voldoende folie moeten uitrollen vooraleer hij begint te snijden. Indien 'autoladen' op ASK staat, zal de snijplotter pauzeren nadat de aandrukrolletjes naar beneden gedrukt worden. Dit geeft de gebruiker de tijd om de druk van de aandrukrolletjes te verminderen, indien nodig. De standaardinstelling staat AAN. Het folietransport is niet gegarandeerd wanneer 'autoladen UIT' staat. Druk op de 'autoladen'-knop, kies dan om de autoladen-funtie te activeren of te deactiveren.

Toepassen

Annuleren

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. Standaard instelling is AAN.



OPMERKING: De specificaties bij het folietransport zijn niet meer gegarandeerd als autoladen uit staat .

Taal:

Het submenu taal wordt gebruikt om de dialogtaal op het aanraakscherm in te stellen of te veranderen. Bij de installatie van het toestel moet de taal van het aanraakscherm worden ingesteld. Als dan voor een verkeerde taal werd gekozen, dan kan in het huidige menu de taal veranderd worden. De taal op het aanraakscherm kan worden ingesteld op Engels, Frans, Duits, Spaans, Italiaans, Nederlands of Pools .

Druk op de taal-knop en stel in op de gewenste taal.

Toepassen

Annuleren

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren.

Menu eenheden:

Met dit menu kan ingesteld worden in welke eenheden de snelheden en de afstanden worden weergegeven op het aanraakscherm. Er kan gekozen worden tussen een aanduiding in het metrisch systeem of het Angelsaksisch systeem.

Druk op de menu-eenheden-knop en stel het gewenste meetsysteem in.

Toepassen

Annuleren

Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. De segmenteenheden worden gekozen wanneer de snijplotter voor het eerst aangeschakeld wordt.

LCD Contrast:

Het LCD Contrast submenu wordt gebruikt om het contrast (of de intensiteit) van het aanraakscherm aan te passen. De firmware zal waarden, die het scherm te donker maken, automatisch verwerpen.

Druk op de LCD-Contrast-knop en stel de gewenste waarde in.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren.



4.3.1.100POS

De instellingen voor OPOS worden in detail uitgelegd in hoofdstuk 3, uitgezonderd de manuele aligneermethodes en monitor.

Scan snelheid:

Deze parameter is deel van de G-Performance optie. Het wordt ook enkel zichtbaar wanneer de G-Performance modus werd geactiveerd. Indien deze optie op 'high speed' werd ingesteld, zullen snellere de markeringen op bredere materialen sneller worden gelezen op voorwaarde dat het gebruikte materiaal de hogere snelheden kan verwerken. Druk de Scan snelheid toets en stel het in op 'hoge snelheid' of 'hoge kwaliteit'.



Druk  ter bevestiging of  ter annulatie.



Aligneermethode:

Er zijn drie manuele aligneermethodes beschikbaar bij de S CLASS 2 snijplotters:

X-Alignering, XY-Alignering en XY-Aanpassen. Deze aligneermethodes kunnen worden gebruikt als de combinatie markeringskleur-mediakleur onleesbaar is voor OPOS.

Bij deze aligneermethodes moet de gebruiker de registratiemarkeringen manueel invoeren via het aanraakscherm. De meeste snijsoftware zet deze markeringen automatisch rond de afbeelding.

X-Alignering : compenseert het probleem van een "scheef ingeladen ontwerp". Voor deze methode moeten de oorsprong en één punt langs de x-as gepreciseerd worden. Deze methode roteert alleen de contour en vereist geen afstandparameters. Dit is de snelste en gemakkelijkste methode.

XY-Alignering : compenseert de problemen van het "scheef ingeladen ontwerp" en van het "verwongen ontwerp". Voor deze methode moeten de oorsprong, een punt langs de X-as en een punt langs de Y-as gepreciseerd worden. Deze methode roteert en vervormt de contour, en heeft geen afstandparameters nodig.

XY-Aanpassing : compenseert de problemen van een "scheef ingeladen ontwerp", een "verwongen ontwerp" en een "ontwerp op verkeerde schaal". Voor deze methode moeten de oorsprong, één gedefinieerd punt langs de X-as en één gedefinieerd punt langs de Y-as gepreciseerd worden. Deze methode roteert en vervormt de contour, en past de contour op schaal aan. Ze vereist twee parameters (X-afstand en Y-afstand). Deze afstanden definiëren de positie van de twee punten langs de assen. Dit is de nauwkeurigste manuele aligneermethode.

Monitor:

Deze optie geeft informatie over de OPOS sensor. De waarden kunnen worden gebruikt om een probleem aan een bevoegd technicus te rapporteren.

4.3.1.11 Communicatie

Deze menu groepeer alle instellingen die betrekking hebben met de communicatie tussen de computer en de snijplotter.

Gereicommando's

GEREI COMMANDO wordt gebruikt om uit te maken of de DM/PL en HP-GL gerei bevelen (pendruk en pensnelheid) genegeerd worden of aanvaard worden.

Druk op de gereicommando-knop, activeer of deactiveer.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren.

Klasse USB:

De Klasse USB kan worden ingesteld op Summa USB-port 1, (Summa USB-port 2, Summa USB-port 3, Summa USB-port 4 of Printer Uni.

Printer Uni wordt gebruikt om de Windows printer spooler te gebruiken.

Doordat de USB id's verschillend zijn, kan de computer het onderscheid maken tussen verschillende aangesloten plotters (maximum 4). Klasse USB kan ingesteld worden op Summa USB port 1, Summa USB port 2, Summa USB port 3, Summa USB port 4 of Printer Uni.

Druk op de Klasse-USB-knop en stel de gewenste USB Klasse in.



Druk op  om te bevestigen of op  om te annuleren. De standaard modus is Summa USB port 1.



OPMERKING: Om meer dan 1 snijplotter op dezelfde computer aan te sluiten, moet de USB-driver minimum versie 6.2 zijn. Het veranderen van de Klasse USB wordt pas doorgevoerd nadat de snijplotter heropgestart is .



OPMERKING: Het USB-id in de snijsoftware moet gelijk zijn aan het geselecteerde USB-id in de snijplotter. Telkens als er op de snijplotter een nieuwe USB geselecteerd wordt en voor het eerst op de computer aangesloten wordt, zal Windows de Wizard starten om een driver te installeren.

LAN:

Het LAN menu werd in hoofdstuk 1.5.2 uitgelegd.

4.3.1.12 Lengte kalibratie

Lengte kalibratie laat toe de lengte van de gesneden lijnen aan te passen. Bijvoorbeeld, als een snijlengte exact 100 mm moet meten, dan kan de snijplotter aangepast worden voor elk verschil.

Lengtekalibratie wordt uitgelegd in hoofdstuk 2.4

4.3.1.13 Afregeling van de spoel

Deze afregeling wordt gebruikt om de druk en de 'landing' van het gereedschap in te stellen. De kwaliteit kan drastisch naar beneden gaan als deze parameters niet goed ingesteld zijn. Het wordt aangeraden om de oude waarden eerst neer te schrijven voordat er veranderingen worden aangebracht. Er zijn immers geen standaard instellingen voor deze parameter.

Na de aanpassing wordt de waarde opgeslagen in het niet-vluchtige RAM geheugen.

Druk de knop van de te wijzigen parameter en gebruik   om de waarde van de gemarkeerde parameter te wijzigen.

 om het menu te verlaten.

De landing instellen

De landing is van belang voor verschillende zaken. Het bepaalt onder andere de kracht waarmee het gereedschap op de media terechtkomt.

Gebruik  om de landingswaarde te verlagen tot het gereedschap omhoog staat.

Gebruik dan  om de waarde weer te verhogen. Controleer bij iedere verhoging van de waarde of het gereedschap volledig beneden is (hef het indien nodig een beetje op). Eens het gereedschap volledig beneden is, verhoog dan de waarde met 4.

4.3.1.14 Fabrieksinstellingen

De optie fabrieksinstellingen herstelt de standaardinstellingen in de gebruikersmenu's.

4.3.1.15 Kopieer huidige gebruiker

Druk op de toets om de gebruikersparameters van de huidige gebruiker te kopiëren naar al de andere gebruikers. Het wordt aangeraden om dit enkel te gebruiken als de huidige gebruiker, 'gebruiker 1' is.

4.3.1.16 Afregelen vinylsensor

Dit menu is een handige routine om te controleren of de voorste en achterste vinyl sensoren werken en of ze goed afgeregeld zijn voor de gebruikte media.

1. Druk  of  om de sensor te selecteren die getest zal worden.
2. Plaats de media half op de sensor en onder de twee buitenste aandrukrolletjes. Zak de rolletjes en druk op . Er is de keuze tussen 5 verschillende gevoeligheidsniveau's.
3. Druk op  of  om van niveau te veranderen.

Nadat een bepaald niveau is geselecteerd, verschijnt er een rechthoekje naast het niveau. Als de sensor bedekt is, dan wordt dit rechthoekje (bijna volledig) gevuld door kleine zwarte rechthoekjes, als de sensor onbedekt is, dan zullen er (bijna) geen kleine zwarte rechthoekjes te zien zijn.



FIG 4-5
SENSOR SETUP

Het blauwe streepje in het midden toont het trigger niveau aan. Dit is het niveau waarbij de snijplotter beslist of de sensor wel of niet is bedekt.

4. Gebruik  of  om het trigger niveau te veranderen indien nodig.

Idealiter ziet u 0 tot 2 zwarte vierkantjes wanneer de sensor onbedekt is. De rechthoek is volledig gevuld wanneer hij bedekt is, en het aanzetniveau werd in het midden ingesteld.

4.3.1.17 Kalibratie aanraakscherm

Deze optie maakt het mogelijk het aanraakscherm te kalibreren. Voer deze kalibratie uit indien de illustratie van de toets op het aanraakscherm niet overeenkomt met het gebied waarop moet gedrukt worden om de toets te activeren.

Druk de toets om de kalibratie te starten en volg de aanwijzingen op het scherm.

5.1 Inleiding

De S CLASS 2 snijplotters hebben een aantal effen glij-oppervlakten en lagers. Ze glijden goed en hebben geen smeermiddel nodig. Ze trekken echter stof en pluïsjes aan die de werking van de snijplotter kunnen beïnvloeden. Gebruik daarom een stofkap om uw snijplotter zo proper mogelijk te houden. Maak de machine, indien nodig, schoon met een zachte doek, bevochtigd met isopropyl alcohol of een zacht detergent. Gebruik geen agressieve middelen.

5.1.1 Reinigen van het aandrijfsysteem

Na een tijdje kunnen de aandrijfcilinders bevuïld geraken door opgehoopte residu van de folie. Dit kan het transport van de folie beïnvloeden omdat de folie dan de neiging kan hebben te verschuiven tussen de aandrukrolletjes en de aandrijfcilinders.

Ga als volgt te werk om de aandrijfcilinders schoon te maken:

1. Trek de stekker uit het stopcontact.
2. Gebruik een mild solvent (wordt normaliter gebruikt om oude lijmresten te verwijderen) op de gele aandrijfcilinders en wacht tot de geaccumuleerde residuen opgelost zijn.
3. Maak alles schoon met een borstel (een tandenborstel wordt aanbevolen).
4. Herhaal dit voor alle vuile aandrijfcilinders.

5.1.2 Reinigen van de vinylsensoren

Na een tijdje kan de sensor bevuïld geraken door residu's van de folie. Hierdoor kan de snijplotter slecht gaan werken.

Om de sensor proper te houden, volstaat het om ze af en toe eens uit te vegen met een wattenstaafje.

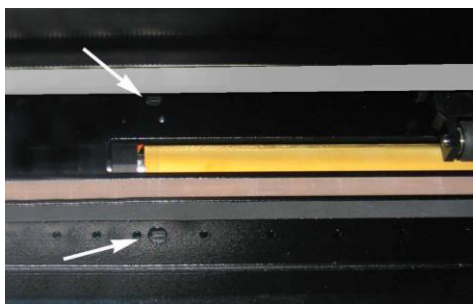


FIG 5-1
POSITIE VAN DE VINYLSENSOREN BIJ DE S CLASS 2 SNIJPLOTTERS

5.1.3 Reinigen van Y-as geleiding

Het is mogelijk dat de Y-geleiding na verloop van tijd vuil wordt. Dit kan aanleiding geven tot een slechte print- en snijkwaliteit.

Er zijn vier oppervlakken waarop de kop beweegt van links naar rechts.

Twee oppervlakken zitten zichtbaar vooraan (1). Twee oppervlakken zitten op de achterzijde rail (2). Onderstaande figuur toont waar deze oppervlakken zich bevinden (het model van de rail kan verschillen van model tot model, de plaats van het oppervlak is echter steeds hetzelfde).

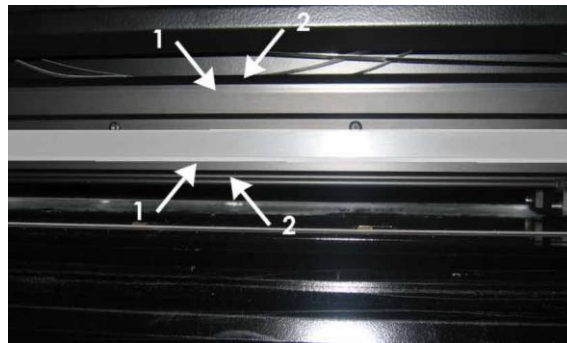


FIG 5-2
GELEIDINGSOPPERVLAKKEN VAN DE RAIL

In de loop van de tijd kunnen zich opgehoopte resten op deze geleidingsvlakken en op de rollen van de tool carriage bevinden.

Om de Y-geleiding te reinigen, ga als volgt te werk:

1. Schakel de snijplotter uit.
2. Reinig de oppervlakken met een zachte doek.
3. Verplaats de kop zodat de volledige geleiding kan gereinigd worden.

5.1.4 Schoonmaken van het loopstukje (tangentiële snijplotter)

Na een tijdje kan het loopstukje bevuild geraken door residu van de folie. Hierdoor wordt de snijkwaliteit van de snijplotter negatief beïnvloed.

Een typische fout bij een vuil loopstukje is een onderbroken snijlijn om de 12mm.

Reinigen van het loopstukje:

1. Verwijder voorzichtig het mesje of de ballpoint door de meshouder tegen de wijzers van de klok in te draaien.
2. Bekijk de oriëntatie van het loopstukje eerst goed alvorens het uit de houder verwijderd wordt.
3. Verwijder de folieresidu met een borsteltje of met een pincetje.
4. Plaats het loopstukje terug.
5. Monteer alles terug zoals omschreven in hoofdstuk 1.7.2.1.

5.1.5 Reinigen van het OPOS systeem

In het optische systeem stapelen zich stofdeeltjes op. Het is daarom raadzaam de sensor op geregelde tijdstippen te zuiveren met een katoenen propje. De sensor heeft een klein gaatje zodat hij gemakkelijk kan worden gereinigd.

Reinigen van het OPOS systeem:

1. Trek het gereedschap omhoog met de hand (zie figuur).
2. Lokaliseer de sticker over het gaatje van het OPOS systeem aan de rechterkant van de kop.
3. Verwijder de sticker.
4. Reinig met een wattenstaafje.
5. Kleef terug een gelijkaardige sticker op het gaatje.
6. Duw de kop volledig naar rechts zodat de OPOS sensor weer naar boven gaat.

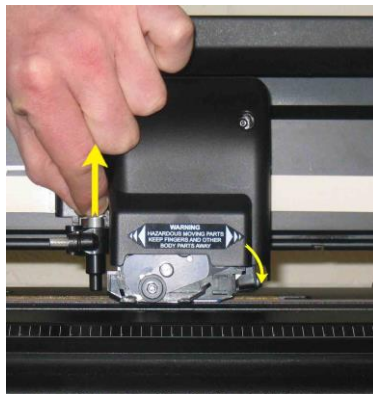


FIG 5-3
REINIGEN VAN HET OPOS SYSTEEM

5.1.6 Verwisselen van zekering



WAARSCHUWING: Zorg ervoor dat de voedingskabel losgekoppeld is van de snijplotter voordat de zekering wordt verwisseld.



WAARSCHUWING: Om brandgevaar te voorkomen, vervang de zekeringen enkel met zekeringen van hetzelfde type en dezelfde waarden: T2.0A, 250V SCHURTER SPT OR EQUIVALENT

1. Om de zekering te verwisselen (3), moet eerst de zekeringshouder worden verwijderd door het lipje opzij te duwen.



FIG 5-4
STROOMINGANGSMODULE

2. Verwijder de zekeringshouder.
3. Trek de zekering eruit.
4. Steek een nieuwe zekering in de houder en steek de zekeringhouder terug op zijn plaats.

6.1 Inleiding

De S CLASS 2 snijplotters zijn ontworpen om grafische computerontwerpen te maken op losse vellen folie of op rolfolie. Wanneer het mes door een stift vervangen is, kunnen deze snijplotters ook worden gebruikt om goedkope grafische voorontwerpen op papier te maken. Het geïntegreerd OPOS systeem maakt het contoursnijden heel eenvoudig.

Volgende modellen maken deel uit van de S CLASS 2 Series:

- De S2 75, die foliebreedten kan laden van 60 mm tot 840 mm (2.4" tot 33").
- De S2 120, die foliebreedten kan laden van 115 mm tot 1300 mm (4.5" tot 52").
- De S2 120, die foliebreedten kan laden van 170 mm tot 1450 mm (4.5" tot 57").
- De S2 160, die foliebreedten kan laden van 170 mm tot 1680 mm (6.7" tot 66").

6.1.1 Producteigenschappen

Hieronder staan de belangrijkste eigenschappen van de S CLASS 2 snijplotters.

- Het gebruik van variabele foliebreedtes is mogelijk.
- De softwaretalen DM/PLTM, HP/GLTM en HP/GL/2 TM kunnen door de gebruiker worden geselecteerd.
- Verwisselbaar ponsinstrument.
- Geïntegreerd OPOS X systeem voor contoursnijden.
- Mogelijk gebruik van een pen om grafische voorontwerpen op papier te maken.
- Regelbare mesdruk en offset instellingen gecontroleerd door de snijplotter.
- Verbinding met de computer via Ethernet10/100 of USB.
- 320 x 240 dots kleuren aanraakscherm.
- Metrische of Engelse eenheden.
- Resolutie die kan worden ingesteld op 0.1 mm, 0.025 mm, 0.001" of 0.005".

- Menu mode voor de selectie van de startconfiguratie van de snijplotter.
- Grote verscheidenheid van snijsnelheden (in metrische of Engelse eenheden).
- Tot acht afzonderlijke gebruikersconfiguraties die in een niet vluchtig geheugen kunnen worden bewaard.
- Media-ondersteuningssysteem voor het automatische laden van folie, en facultatieve laadprocedure om een goede spoorvorming te verkrijgen bij langere snij-ontwerpen.
- Automatisch afrollen van de folie.
- Controle op het einde van folie.
- Curve- en boogalgoritmen verzekeren een vloeiende en onberispelijke snijkwaliteit.
- Mogelijkheid tot het herhaaldelijk uitsnijden van het laatste bestand in het geheugen.
- Uitgebreide interne test- en kalibratieroutines.
- USB A aansluiting op USB flash drives aansluiten.
- De overcutfunctie maakt het uitpellen uiterst gemakkelijk.
- Stand en opvangmand.
- Automatisch afsnijden na een job.

6.2 Specificaties

6.2.1 Snijplotter

	S2 75		S2 120		S2 140		S2 160	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Hoogte	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7
Breedte	1410	55.5	1870	73.6	2021	79.6	2250	88.6
Diepte mand ingeklapt	680	26.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
Diepte mand open	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5
	Kg	pounds	Kg	pounds	Kg	pounds	Kg	pounds
Gewicht	49.5	109	61.5	135.6	65.5	144.5	71	156.5

TABEL 6-1
S CLASS 2 SNIJPLOTTER SPECIFICATIES

6.2.2 Media

	S2 75		S2 120		S2 140		S2 160	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Breedte	60 - 840	2.4 - 33	115 - 1300	4.5 - 51	170 - 1450	6.7 - 57	170 - 1680	6.7 - 66
Maximum snijbreedte(*)	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
Min marge links/rechts (**)	25	1	25	1	25	1	25	1
Voorste marge	45	45	45	45	45	45	45	45
Achterste marge								
Sensor aan	45	1.75	45	1.75	45	1.75	45	1.75
Sensor uit	33	1.3	33	1.3	33	1.3	33	1.3
Spoorvolging****)	± 0.1mm tot 12 m (vinyl < 760mm) ± 0.004” tot 40 voet (vinyl < 30”)				± 0.1mm tot 4 m (vinyl >760mm) ± 0.004” tot 13 voet (vinyl >30”)			
Media Dikte	0.05mm tot 0.25mm tot 0.8mm (0.03”) met zandstraal sleepmesje 0.002” tot 0.01” tot 1.2mm (0.047”) met zandstraal tangentieel mesje							

(*) Maximum snijbreedte bij normaal inladen, 'uitgebreid' laat bredere snijbreedte toe.

(**) Voor de positionering van de aandrukrolletjes (zie hoofdstuk 1.6.1.)

(***) Media langer dan 8 m kan verwerkt worden, maar dan worden de specificaties niet meer gegarandeerd (dit zal afhangen van het type folie, van de afmetingen van de folie en van andere parameters).

TABEL 6-2
S CLASS 2 MEDIA SPECIFICATIES

6.2.3 Mesje, pen en ponsinstrument

De S CLASS 2 snijplotters worden geleverd met verschillende gereedschappen om onmiddellijk te kunnen beginnen.

Sommige mesjes zijn vooraf geïnstalleerd, ander gereedschap zit verpakt bij de accessoires. De tabel hieronder geeft een samenvatting van wat geleverd wordt met de snijplotter.

	Media	Drag	Tangentiaal
Standaard sleepmesje	Standaard vinyl tot 0.25mm (0.03") dik	2	1
Zandstraal sleepmesje (heeft speciaal zandstraal mesjeshouder nodig)	materialen dikker dan 0.25mm (0.03")	x	x
Standaard tangentieel mesje	Standaard vinyl tot 0.25mm (0.03") dik	x	2
Zandstraal tangentieel mesje (heeft speciaal zandstraal loopstukje nodig)	materialen dikker dan 0.25mm (0.03")	x	1
plotter pen met fiber tip	Papier	1	x
Balpen (heeft ballpoint pen houder nodig)	Papier	x	1
Ponsinstrument	Papier	1	1
Afsnijmesje	Standaard vinyl tot 0.25mm (0.03") dik	2	2

TABEL 6-3
S CLASS 2 GEREEDSCHAP

Contacteer uw plaatselijke dealer om vervangmesjes, -pennen, en/of -ponsinstrumenten te bestellen, en geef de nummers van de onderdelen door die in tabel 6-8 staan.



OPMERKING: De S CLASS 2 snijplotters zullen alleen in overeenstemming met de specificaties functioneren als een authentiek Summa mesje, pennetje of ponsinstrument is geïnstalleerd. Vervang het standaard mesje, de standaard pen of het ponsinstrument in geen geval door producten van andere fabrikanten.

6.2.4 Interface

Communicatie	USB en ethernet 10/100 basisaansluiting
USB I/O Poortstekker Contraststekker Versie	USB series "B" receptacle (contraststekker) USB series "B" stekker (stekker) 1.1
Ethernet I/O Poortstekker	RJ45 vrouwelijke connector
USB Flash Drives USB A receptacle	FAT 32, max 8GB en max 100 bestanden. Enkel snijbestanden (DMPL en HPGL bestanden) of firmware-bestanden (bestanden met extensie summa1)

TABEL 6-4
S CLASS 2 INTERFACE SPECIFICATIES

6.2.5 Firmware

Taal	DM/PL, HP-GL (758x emulation), HP-GL/2
Ondersteunde karaktersets	Standaard ASCII
Ondersteunde lettertypes	Sans serif (enkele lijn & medium)
ROM-gebaseerde plots	Confidence plot, DIN plot

TABEL 6-5
S CLASS 2 FIRMWARE

6.2.6 Prestatie

Snijspecificaties op 0.05 mm wax-backed vinyl, totale materiaaldikte niet groter dan 0.25 mm.

Axiale snelheid	50 tot 1000 mm/s	2 tot 40 ips
Standaard snelheid	800 mm/s	32 ips
Acceleratie	tot 5.5 G	
Adresseerbare resolutie	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
Standaard resolutie	0.025 mm	0.001"
Mechanische resolutie	6.3 µm	0.25 mil
Nauwkeurigheid	0.2% van de beweging of 0.25 mm, welke de grootste is (*)	0.2% van de beweging of 0.010", welke de grootste is (*)
Mesdruk voor D series	0 tot 400 gr.	
Pendruk voor D series	0 tot 400 gr.	
Druk ponsinstrument voor D series	0 tot 250 gr.	
Mesdruk voor T series	0 tot 600 gr.	
Pendruk voor T series	0 tot 600 gr.	
Druk ponsinstrument voor T series	0 tot 250 gr.	

* Sluit verschillen uit die te wijten zijn aan uitzetting van het materiaal, uitrekking enz.

TABEL 6-6
S CLASS 2 PERFORMANCES

6.2.7 Certificatie

Voldoet aan ANSI / UL-norm 60950-1
en gecertificeerd volgens CAN / CSA-standaard C22.2 nr. 60950-1.

FCC Klasse A

CE-markering (*)

Voldoet aan Richtlijn 2012/19 / EU van het Europees Parlement en de Raad betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA).

Bevat geen stoffen, in een concentratie van meer dan 0,1 gewichtsprocent, opgenomen op de kandidatenlijst overeenkomstig artikel 59, lid 1, 10 van Verordening (EG) nr. 1907/2006 van het Europees Parlement en de Raad betreffende de registratie, evaluatie, autorisatie en beperking van chemische stoffen (REACH).

CE-markering (*)
Informatietechnologiemateriaal - Klasse A

Toepasselijke richtlijnen:

Richtlijn 2014/35 / EU van het Europees Parlement en de Raad
op elektrische apparatuur die ontworpen is voor gebruik binnen bepaalde spanningsgrenzen (LVD).

Richtlijn 2014/30 / EU van het Europees Parlement en de Raad
over elektromagnetische compatibiliteit (EMC).

Directive 2011/65/EU of the European Parliament and of the Council
on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (RoHS).

Geharmoniseerde normen waaraan conformiteit wordt gedeclareerd:

EN 60950-1:2006 + A11:2009 + A12:2011 + A1:2010 + A2:2013 + AC:2011,
EN 55022:2010 + AC:2011,
EN 61000-3-2:2014,
EN 61000-3-3:2013,
EN 55024:2010,
EN 50581:2012.

6.2.8 De snijplotter en zijn omgeving

(Snijplotter zonder materiaal)

Werkingstemperatuur	15 tot 35° C	59 tot 95° F
Opslagtemperatuur	-30 tot 70° C	-22 tot 158° F
Relatieve vochtigheid	35 - 75 %, niet condenserend	

TABLE 6-7
S CLASS 2 OMGEVINGSSPECIFICATIES



BELANGRIJKE TIP: Het gebruik van dimensioneel stabiele folie is essentieel om een onberispelijke snijkwaliteit te verkrijgen. Bovendien dient er rekening mee te worden gehouden dat folie kan krimpen of uitzetten door temperatuurschommelingen. Om de dimensionale stabiliteit van de folie te verhogen, moet de folie voor het gebruik gestabiliseerd zijn in de desbetreffende omgeving, en dit gedurende minimum 24 uur.

6.2.9 Elektrische gegevens

Frequentie: 47-63 Hz, single phase.

Spanning: 90 – 260 V.

Zekering: T2.0A, 250V SCHURTER SPT OR EQUIVALENT.



WAARSCHUWING: Om brandgevaar te voorkomen, vervang de zekeringen enkel met zekeringen van hetzelfde type en dezelfde waarden: T2.0A, 250V SCHURTER SPT OR EQUIVALENT.

6.3 Snijplotter accessoires en verbruiksgoederen

De volgende tabel geeft een overzicht van de accessoires voor de S CLASS 2 snijplotters.

Beschrijving	Nummer	Afbeelding
Gebruikershandboek en driver CD	MD9151	
Zekering	MF9003	
Voedingskabel (Regionale verschillen, contacteer lokale handelaar voor juist nummer)		
USB kabel	399-111	
Afsnijmesje (set van 10)	391-146	
Media flenzen (set van 2)	391-510	
Ponsstrip	391-598	
Snijstrip S75 en S120	391-886	
Snijstrip S2 140 en S2 160	400-565	

TABEL 6-8
S CLASS 2 ACCESSORIES

Beschrijving	Nummer	Afbeelding
Standaard meshouder voor D series	391-332	
Standaard sleepmesje (36°) (set van 5)	391-360	
Mesje 60° (1 stuk)	391-231	
Houder voor zandstraal sleepmesje	391-363	
Zandstraal sleepmesje (set van 5)	391-358	
Plotter pen (set van 4)	MP06BK	
Houder ponspin D series	395-313	
Ponspin	391-592	

TABEL 6-9
S CLASS 2 ACCESSORIES VOOR SLEEPMES SNIJPLOTTERS

Beschrijving	Nummer	Afbeelding
Meshouder voor tangentieel mesje	395-322	
Standaard tangentieel mesje (36°) (set van 5)	390-534	
Zandstraal tangentieel mesje (60°)	390-550	
Dubbelzijdig tangentieel mesje (36°)	390-551	
Dubbelzijdig wigvormig mesje (60°)	390-560	
Installatie hulpstuk voor tangentieel mesje	390-553	
Loopstukje voor standaard tangentieel mesje	395-348	
Loopstukje voor zandstraal tangentieel mesje	395-347	
Houder voor balpen	395-324	
Balpen	395-325	

Beschrijving	Nummer	Afbeelding
Loopstukje voor sleepmesje (enkel nodig voor T series)	395-330	
Houder ponspin T series	395-315	
Ponspin	391-592	
Sleepmeshouder voor tangentiële snijkop	395-323	
Standaard sleepmes (36°) (set van 5)	391-360	
60° mesje (1 stuk)	391-231	

TABEL 6-10
S CLASS 2 ACCESSORIES VOOR TANGENTIËLE SNIJPLOTTERS