



Seria Expert II

INSTRUKCJA OBSŁUGI



UWAGA

GCC zastrzega prawo do zmiany informacji zawartych w instrukcji bez uprzedzenia. Modyfikacja, powielanie oraz prezentowanie bez zgody i wiedzy jest zabronione. Wszelkie zapytania oraz uwagi należy kierować do sprzedawcy.

Ważne

Dziękujemy za kupno plotera tnącego GCC Expert II.

Przed rozpoczęciem pracy na ploterze, przeczytaj instrukcję i zapoznaj się ze wszystkimi ostrzeżeniami i zaleceniami.



Caution

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- Ze względów bezpieczeństwa, należy chwytać ploter **od spodu**. Nie wolno przenosić maszyny, kiedy nie trzyma się jej metalowej podstawy z obu stron.



O (Poprawnie)
Chwyt od spodu



X (Niepoprawnie)
Chwyt za obudowę

- Nie potrząsaj ani nie upuszczaj oprawki noża.
- Podczas korzystania z plotera, nie dotykaj jego ruchomych części np. karetki. Upewnij się, że nie wciągną się w nie włosy czy ubranie.
- Zawsze podłączaj kabel zasilania do uziemionej listwy napięciowej.
- Zawsze korzystaj z kabla zasilania, który znajduje się w zestawie z ploterem. Nie podłączaj kabla, który jest zgięty, powywijany czy przygnieciony.
- Nie podłączaj kabla zasilania do listwy, do której podłączone są inne urządzenia, bowiem może wystąpić zagrożenie przegrzania i uszkodzenia plotera.
- Trzymaj narzędzia w miejscach niedostępnych dla dzieci.
- Zawsze umieszczaj rolki na przeznaczonych do tego miejscach (rolki znajdują się pod białymi markerami, znajdującymi się nad rolkami prowadzącymi).

SPIS TREŚCI

1. Informacje ogólne

1.1	Wstęp	6
1.2	Zawartość	6
1.3	Specyfikacja plotera	6
1.4	Wygląd ploterów serii Expert II	7
1.4.1	Widok z przodu, z tyłu	
1.4.2	Widok z boku	

2. Montaż

2.1	Środki ostrożności	9
2.2	Stojak	10
2.3	Montaż noża	10
2.4	Zakładanie mediów	11
2.5	Łączność ploter-PC	
2.5.1	Interfejs USB	13
2.5.1.1	Podłączanie plotera GCC	13
2.5.1.2	Instalacja sterownika	13
2.5.1.3	Usuwanie sterowników	16
2.5.2	RS-232	19
2.5.3	Transmisja danych	19
2.5.4	Ustawienia udostępniania drukarki	19
2.6	Instalacja oprogramowania	21
2.6.1	GreatCut	21
2.6.2	Sure Cuts A Lot	26
2.6.2.1	Automatyczna instalacja	26
2.6.2.2	Ręczna aktywacja programu	30
2.6.2.3	Reinstalacja programu Sure Cuts A Lot	31

3. Panel sterowania

3.1	Panel sterowania	32
3.2	Podstawowe czynności	32
3.3	VLCD	33
3.3.1	Instalacja	
3.3.2	Parametry VLCD	
3.3.3	Powrót do ustawień fabrycznych	
3.4	Ustawienia sterownika drukarki	36
3.4.1	Expert II Ustawienia sterownika drukarki>Opcje	

4. Podstawowa konserwacja

4.1	Czyszczenie plotera tnącego	39
4.2	Czyszczenie rolek prowadzących	39
4.3	Czyszczenie rolek dociskowych	40

5. System AAS

5.1	Wprowadzenie	41
5.2	AAS – kalibracja systemu	41

5.2.1	Wskazówki	41
5.2.2	AAS II w ploterze Expert II LX	42
5.3	Zasięg znaczników	44
5.4	Cięcie po konturze	44
5.5	Wskazówki i zalecenia	46

6. Rozwiązywanie problemów

6.1	Problemy zewnętrzne	47
6.2	Sygnalizacja błędów	47
6.2.1	Wskaźniki ostrzegawcze	47
6.2.2	Wskaźniki błędów	49
6.3	Problemy z jakością cięcia	49

Inne

A-1	Specyfikacja ploterów tnących Expert II	51
A-2	Specyfikacja noży	51
A-3	CorelDRAW – instalacja wtyczki	54
A-4	Adobe Illustrator – instalacja wtyczki	61
A-5	GreatCut – instalacja wtyczki	75

Rozdział 1 Informacje ogólne

1.1 Wstęp

Seria ploterów tnących Expert II została stworzona, by wycinać wygenerowane projekty czy korzystać z systemu cięcia po konturze na papierze, folii itp. W dodatku, współpracuje on z oprawkami długopisowymi.

Ta instrukcja dotyczy następujących modeli:

Ex II-24	Dla szerokości folii: 50mm ~ 719mm
Ex II-24LX	Dla szerokości folii: 50mm ~ 719mm, z trybem AAS
Ex II-52	Dla szerokości folii: 50mm ~ 1470mm
Ex II-52LX	Dla szerokości folii: 50mm ~ 1470mm, z trybem AAS

1.2 Zawartość

Karton z ploterem tnącym serii Expert II zawiera przedmioty wymienione poniżej, prosimy o ich sprawdzenie i ewentualne zgłoszenie braków do sprzedawcy plotera.

Przedmiot	Ilość	
Ploter tnący	1	
Akcesoria	1 zestaw	
1. Płyta DVD	2. Kabel zasilania	4. Listwa teflonowa pod nóż
		
4. Kabel USB (1.8m)	5. Nóż do folii	6. Pęseta
		

1.3 Specyfikacja plotera

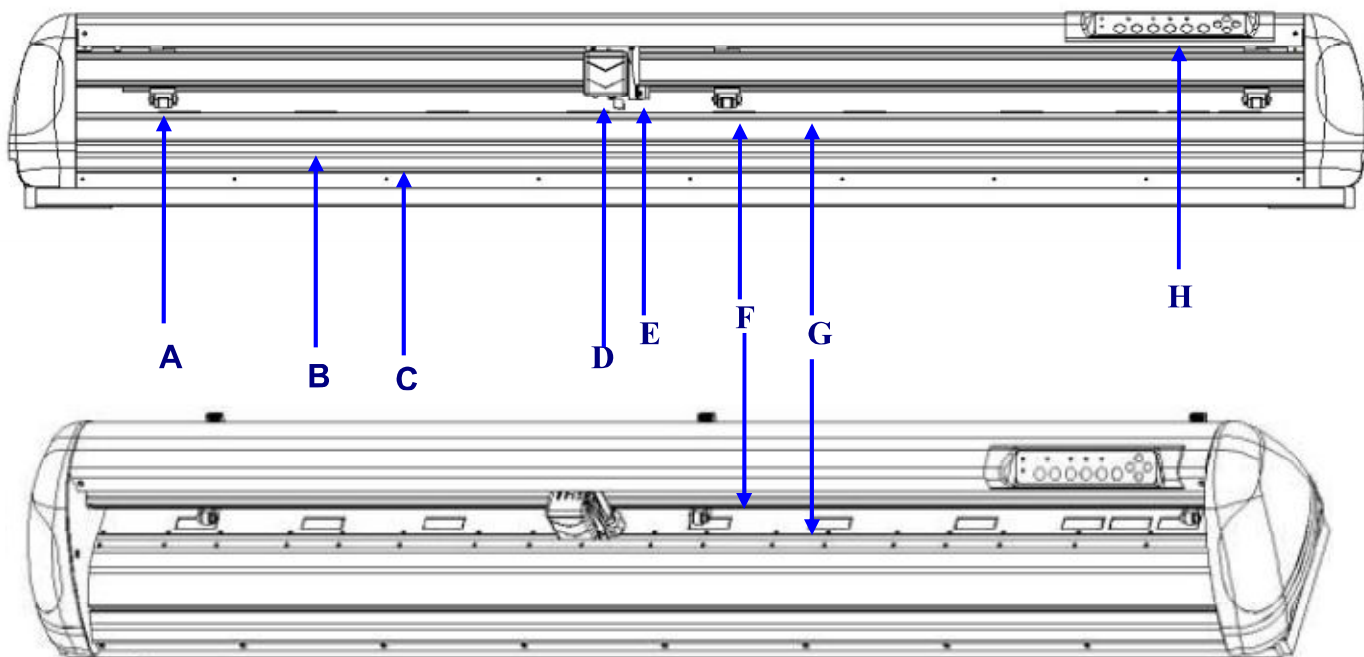
Poniżej podano główne cechy ploterów tnących serii Expert II.

- Dwa porty komunikacyjne – USB oraz RS323C
- Do 350 gramów nacisku

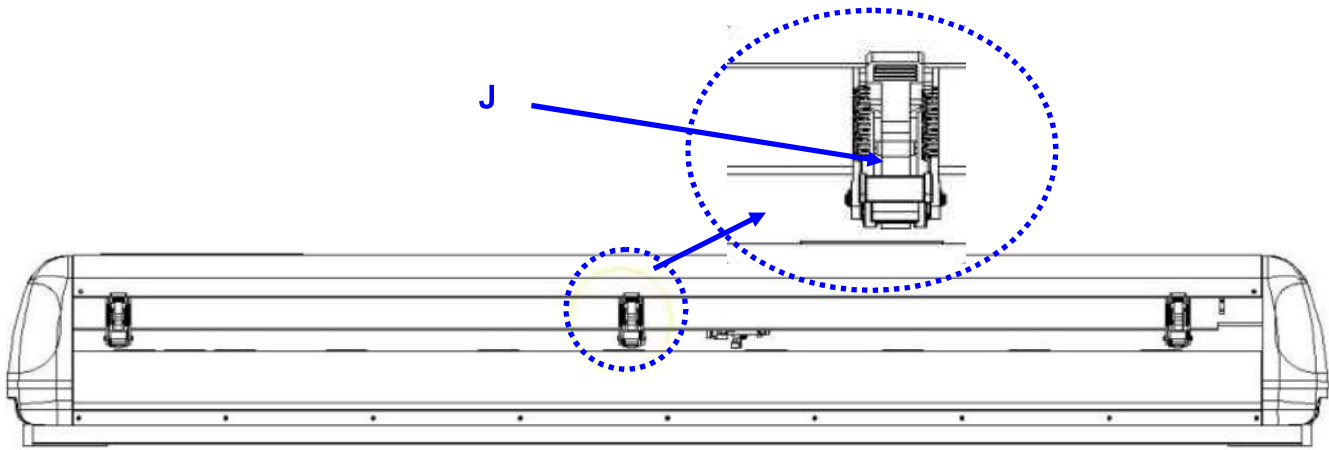
- Do 705 mm (EX24/LX) lub 635 mm (EX52/LX) szybkości cięcia na sekundę (pod kątem 45 stopni)
- Gwarantowany przesuw folii do 3 metrów
- Intuicyjny, łatwy w obsłudze i wielojęzykowy panel sterowania
- System AAS (cięcie po konturze, tylko dla ploterów LX)

1.4 Wygląd ploterów serii Expert II

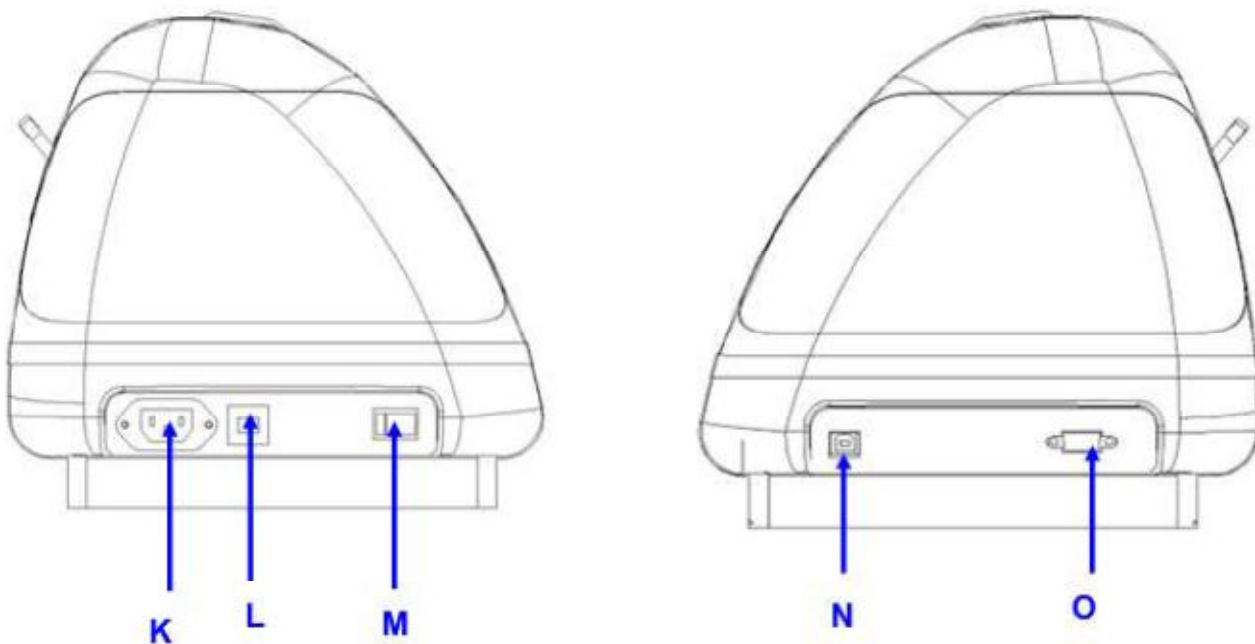
1.4.1 Widok z przodu



Przedmiot	Opis	
A	Rolka dociskowa	Utrzymują materiał podczas cięcia
B	Rowek odcinający	Pomaga w odcinaniu mediów nożem do folii
C	Linijka	Pomaga równo ułożyć materiał
D	Karetka	Wykonuje proces cięcia
E	Oprawka na nóż	Utrzymuje nóż w karetkce
F	Stół roboczy	Powierzchnia utrzymująca materiał podczas pracy
G	Listwa teflonowa	Zabezpiecza nóż przed utratą ostrości podczas cięcia
H	Panel sterowania	Zawiera 10 przycisków i 6 diód LED.
J	Dźwignia	Podnosi lub opuszcza rolkę dociskową



1.4.2 Widok z boku



Przedmiot	Opis	
K	Wtyczka zasilania	-
L	Bezpiecznik	3 Amp.
M	Włącznik/wyłącznik	Włącza lub wyłącza ploter
N	Port USB	Do podłączenia plotera przy użyciu kabla USB
O	Port szeregowy	Do podłączenia plotera przy użyciu kabla RS232

Rozdział 2 Montaż

2.1 Środki ostrożności

Przed rozpoczęciem montażu należy dokładnie zapoznać się z poniższymi informacjami.

UWAGA 1

- Upewnij się, że ploter jest wyłączony.
- Ostrożnie obchodź się z nożem, ponieważ nieumiejętne dotknięcie samego noża lub jego ostrza, może doprowadzić do zranienia.

UWAGA 2 Wybór właściwego miejsca

Przed korzystaniem z plotera, znajdź dla niego odpowiednie miejsce. Poniższe warunki powinny zostać spełnione.

- Łatwy dostęp z każdej strony do plotera
- Wystarczająca ilość miejsca na ploter i akcesoria
- Miejsce pracy powinno być stabilne, z dala od wstrząsów i wibracji
- Utrzymuj temperaturę w pracowni od 15 do 30 stopni celsjusza
- Wilgotność powietrza od **25% do 75%**
- Ochrona plotera od kurzu i pyłów
- Ochrona plotera przed silnymi promieniami słonecznymi

UWAGA 3 Podłączanie zasilania

Sprawdź, czy wtyczka kabla zasilającego pasuje do plotera oraz gniazdka elektrycznego.

Jeśli nie, skontaktuj się ze sprzedawcą.

- Włóż wtyczkę (męską) do uziemionego gniazdka elektrycznego.
- Podłącz drugi koniec (żeński) kabla zasilającego do wtyczki AC w ploterze.

2.2 Stojak i podajnik do ploterów serii Expert

Stojak jest opcjonalnym wyposażeniem dla ploterów Ex24 oraz Ex24 LX.

2.3 Montaż noża

Włóż nóż od dołu oprawki. By wyjąć nóż, naciśnij na przycisk i usuń ostrze. Zwróć szczególną uwagę na to, aby uniknąć kontaktu z ostrzem.



KROK 1

Włóż nóż.



KROK 2

Wysuń nóż, a następnie wsuń go najgłębiej jak to możliwe.

KROK 3

Wysuń nóż na grubość ciętego materiału, obracając pierścieniem regulacyjnym.



Odpowiednia długość oznacza wysunięcie noża na około 0,1mm więcej, niż grubość ciętego materiału. Jeśli grubość ciętego materiału wynosi 0,5mm, nóż powinien być wysunięty na 0,6mm, by przeciąć folię i nie mieć dużego kontaktu z podłożem.

KROK 4

Włóż oprawkę z nożem do karetki. Pamiętaj o tym, by pierścień oprawki znajdował się w miejscu do niego przeznaczonym. Oprawka nie może się ruszać po przykręceniu.



KROK 5 Wykonaj ruchy w odwrotnej kolejności, by wyjąć oprawkę z nożem.

KROK 6 Aby wymienić nóż, odkręć oprawkę, naciśnij przycisk w obsadce, a następnie go wyjmij.

!! UWAGA

Nóż w miarę używania będzie tracił swoją ostrość, co przełoży się na spadek jakości cięcia. Zwiększenie wysunięcia lub nacisku noża może ją tymczasowo polepszyć, jednakże zaleca się wymianę noża na nowy.

Na skali znajduje się 10 jednostek. Każda jednostka odpowiada 0.05 mm, pozwalając na wysuwanie noża od 0.00 mm do 5.00 mm.

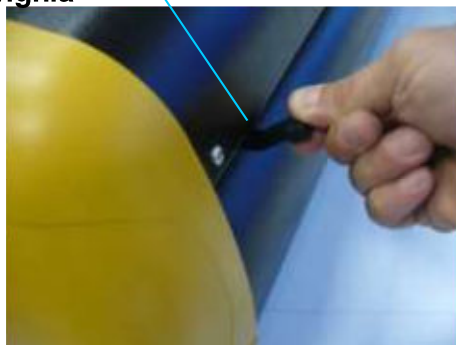
2.4 Zakładanie mediów

By właściwie założyć folię, zapoznaj się z instrukcją poniżej.

KROK 1

Użyj dźwigni z tyłu rolek dociskowych, aby opuścić lub podnieść rolki.

Dźwignia

**KROK 2**

Ułóż folię pod białymi markerami, oznaczającymi położenie rolek dociskowych. Wyrównaj ją przy użyciu linijek, znajdujących się obok stołu roboczego.

UWAGA:

Aby ploter rozpoczął proces cięcia, czujnik folii musi być zakryty.

KROK 3

Przesuń ręcznie rolki dociskowe pod białe markery, tak, by zacisnęły się maksymalnie po bokach folii. Wykorzystasz wtedy maksymalną szerokość folii.

**KROK 4**

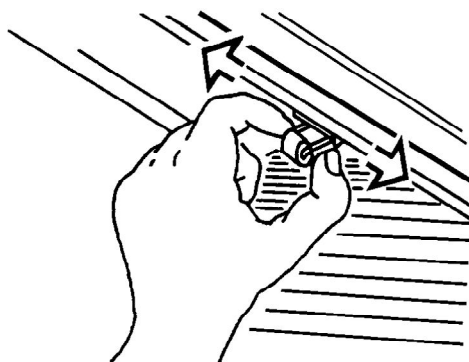
Opuść dźwignie, by rolki docisnęły się na łożyskach i trzymały folię.

**KROK 5**

Włącz ploter. Karetka zmierzy szerokość mediów.

UWAGA:

1. Przesuwaj rolki tylko wtedy, gdy są uniesione.
2. Przesuwaj rolkę tylko jej tylną częścią.
3. Nie przesuwaj rolek za gumowe kółka.
4. Rolki główne powinny znajdować się po bokach folii, a rolka pomocnicza na środku.



(X)
NIEWŁAŚCIWIE

Aby po raz kolejny zmierzyć folię, wciśnij przycisk ORIGIN w trybie online, a czerwona dioda ERROR powinna się podświetlić. Wciśnij przycisk ponownie, w celu ponownego zmierzenia folii przez ploter.

2.5 Łączność ploter-PC

Ploter tnący łączy się z komputerem za pośrednictwem portu **USB lub RS-232C**. Ten rozdział porusza temat łączności oraz ustawień komunikacji na linii ploter-komputer.

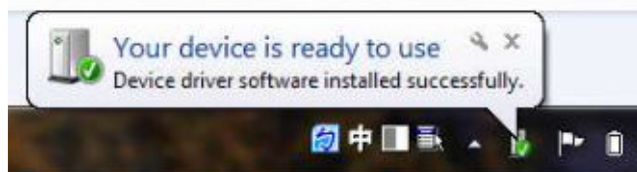
!! UWAGA: Kiedy USB działa, inne porty są blokowane.

2.5.1 Interfejs USB

Interfejs USB w ploterach serii Expert II pracuje na rewizji 2.0 (pełna prędkość przesyłu).

2.5.1.1 Podłączanie plotera GCC

1. Włącz ploter.
2. Podłącz kabel USB do maszyny oraz do komputera. Sterownik USB zostanie zainstalowany automatycznie. Może to potrwać kilka minut. **NIE ODŁĄCZAJ** kabla USB, do momentu, kiedy instalacja zostanie zakończona.
3. Możesz sprawdzić, czy urządzenie jest wykrywane przez komputer, poprzez kliknięcie na ikonę USB.



2.5.1.2 Instalacja sterownika

UWAGA!!

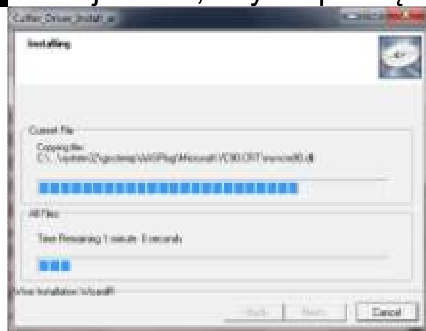
- ✓ Jeśli używasz systemu Windows 10/8/7/Vista/XP, upewnij się, że uruchamiasz instalację posiadając uprawnienia administratora.

KROK 1 Podłącz ploter kablem USB, a następnie włóż płytę instalacyjną do napędu.

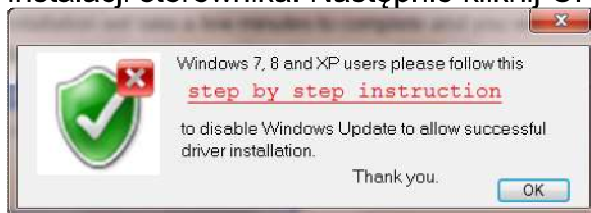
KROK 2 Wybierz pożądany model z listy, a następnie kliknij na [Win 8/7/ Vista/XP Driver \(Manual Selection\)](#) (Ręczny wybór) or [Win 8/7/Vista XP Driver \(Automatic detection\)](#) (Automatyczne sprawdzenie). Rozpocznie się instalacja sterownika oraz pluginu AASII.



KROK 3 Kliknij “Next”, aby rozpocząć instalację sterownika.



KROK 4 Jeśli używasz systemu Windows 7, 8, 10 lub XP, kliknij na “Step by step instruction”, w celu sprawdzenia, jak wyłączyć usługę Windows Update, by nie blokował on instalacji sterownika. Następnie kliknij OK, by przejść do kolejnego ekranu.



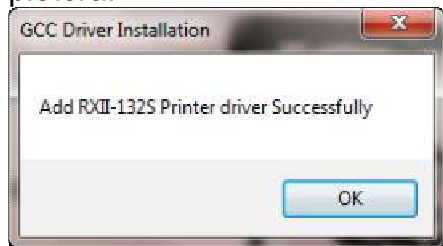
KROK 5 Sprawdź, czy ploter został uruchomiony i podłączony do portu USB w komputerze.



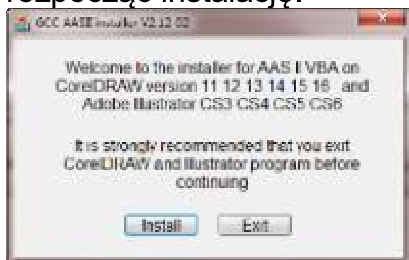
KROK 6 Wyłącz aplikacje działające w tle i przejdź do kolejnego kroku.



KROK 7 Instalacja może potrwać kilka minut. Gdy instalacja dobiegnie końca, pojawi się odpowiedni komunikat (jak poniżej). Kliknij OK, by zakończyć instalację sterownika plotera.



KROK 8 Dodatkowo, można zainstalować plugin AASII VBA dla CorelDRAW oraz Adobe Illustrator. Wyłącz program CorelDRAW lub Adobe Illustrator i wybierz Install, by rozpocząć instalację.



KROK 9 Potwierdź, że programy zostały zamknięte i kliknij OK.

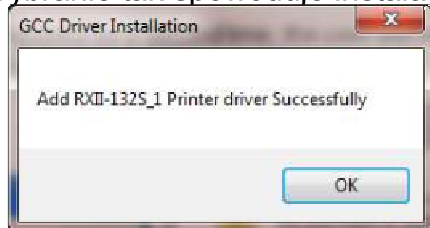


UWAGA:

(1) Jeśli sterowniki są instalowane po raz kolejny, pojawi się komunikat.



(2) Wybranie tak spowoduje instalację kolejnej kopii sterownika.



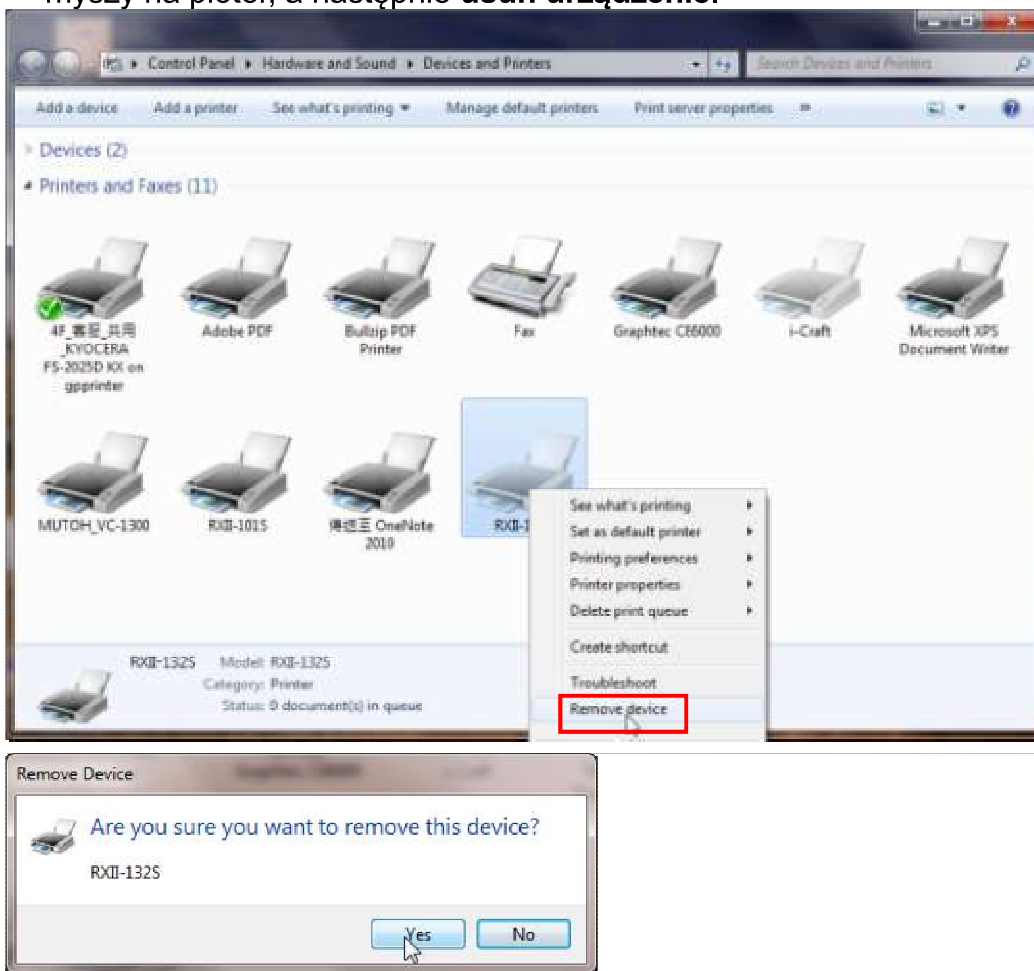
(3) Użytkownicy, którzy wykonali aktualizację dla programów CorelDRAW lub Adobe Illustrator, mogą zaktualizować również plugin AAS. Aby to uczynić, należy wejść we właściwości drukarki w odpowiednim programie, a następnie AAS Installer oraz wybrać Install, w celu pobrania najnowszej wersji.



2.5.1.3 Usuwanie sterowników

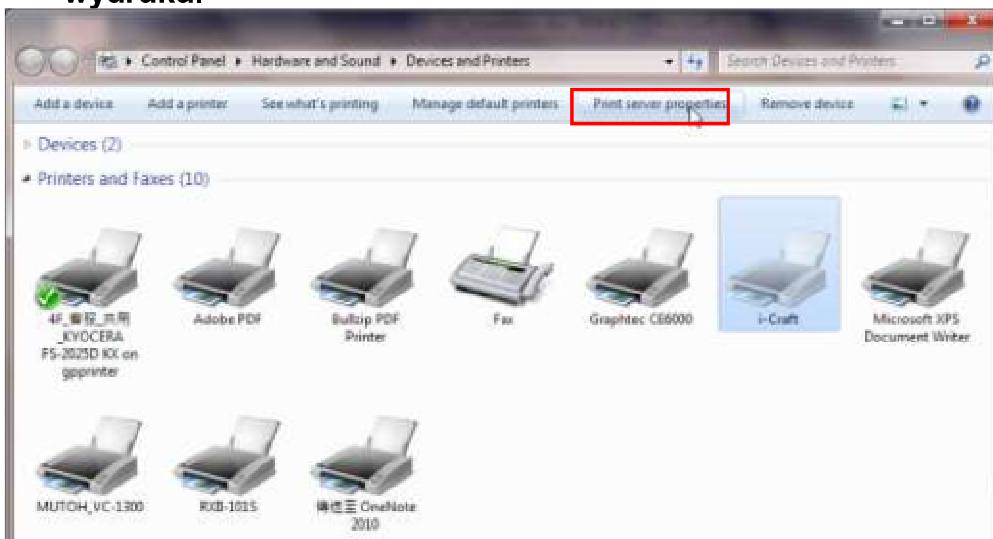
Aby zainstalować nowe sterowniki, zaleca się usunięcie poprzedniej wersji.

KROK 1 Przejdź do panelu sterowania, urządzenia, drukarki i faksy. Kliknij prawym przyciskiem myszy na ploter, a następnie **usuń urządzenie**.

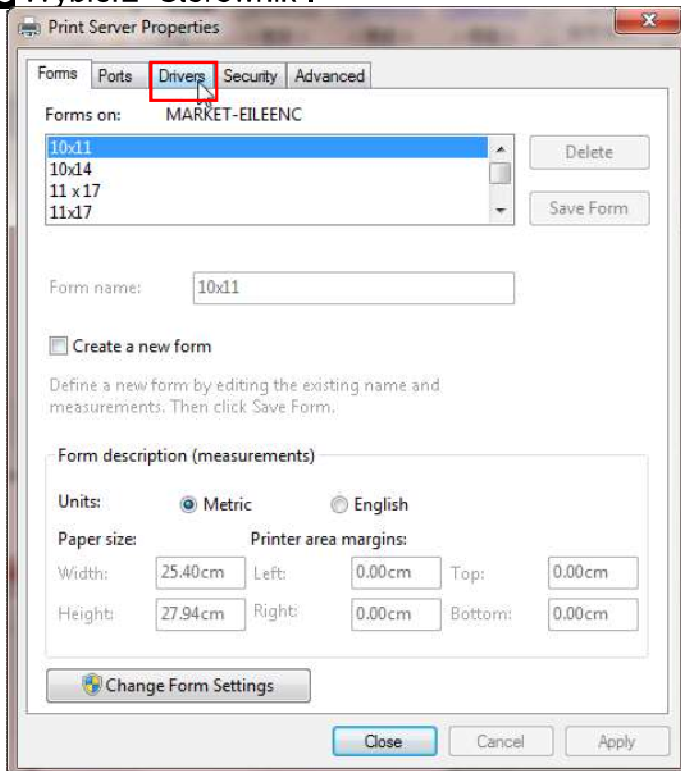


KROK 2 Po usunięciu, kliknij na wybrany ploter, następnie wybierz **Właściwości serwera**

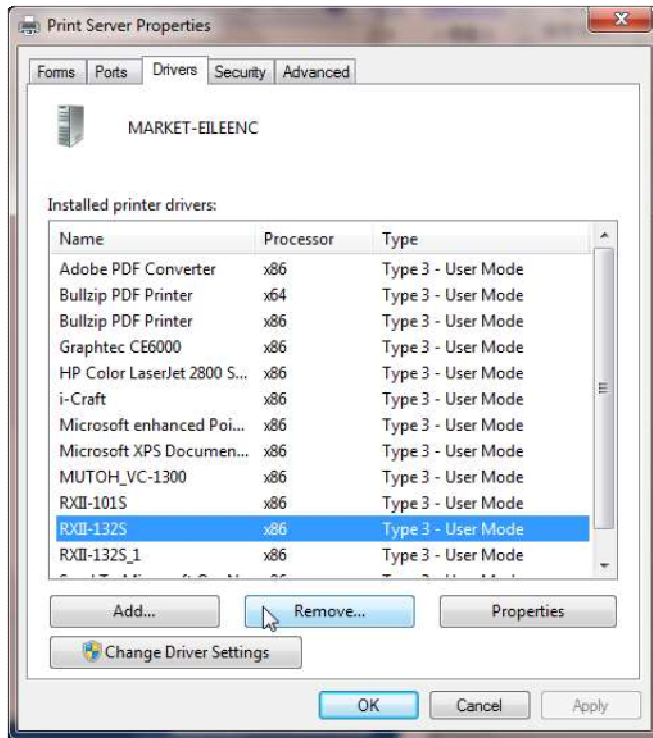
wydruku.



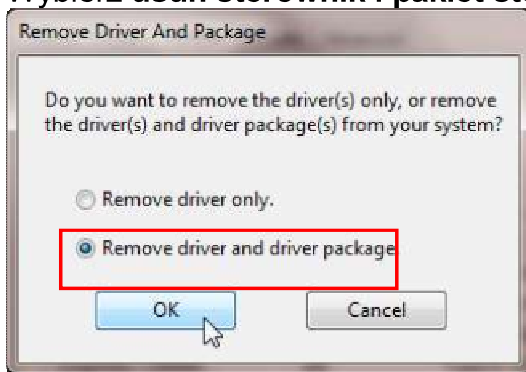
KROK 3 Wybierz “Sterownik”.



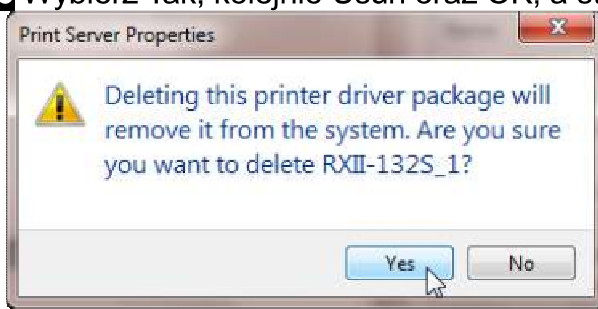
KROK 4 Wybierz model i kliknij usuń.

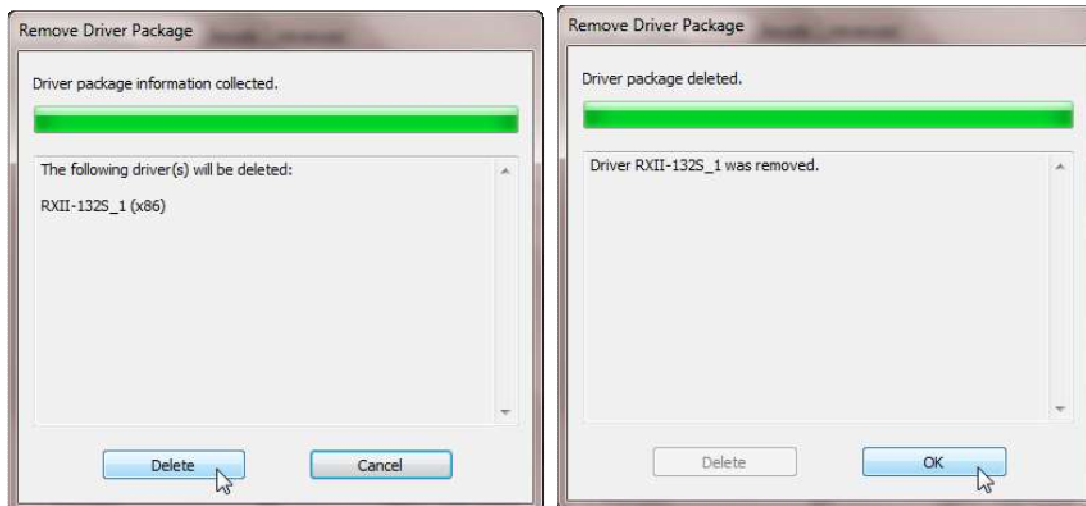


KROK 5 Wybierz usuń sterownik i pakiet sterowników i kliknij OK.



KROK 6 Wybierz Tak, kolejnie Usuń oraz OK, a sterownik zostanie całkowicie odinstalowany.





2.5.2 RS-232

- Podłączanie do portu równoległego.

UWAGA!! Wyłącz ploter przed podpięciem kabla RS-232!

- Dla komputerów PC, PS/2 lub kompatybilnych, należy podłączyć dostarczony przewód RS 232C do gniazda szeregowego oznaczonego w komputerze jako port szeregowy COM1 lub COM2.
- Sprawdź ustawienia parametrów – prędkość transmisji oraz parzystość danych w systemie Windows, aby dopasować ustawienia programu do ustawień plotera.

2.5.3 Transmisja danych

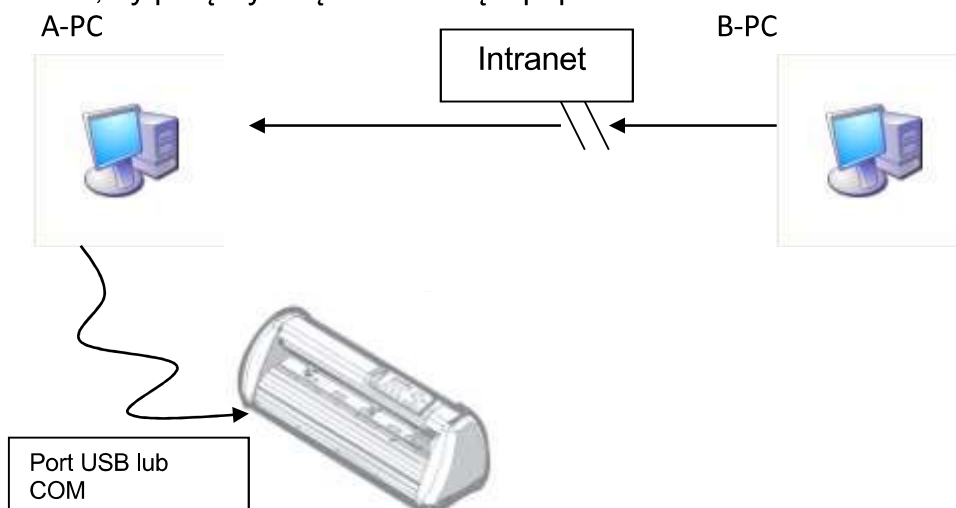
Istnieją dwie metody przesyłania danych z komputera do plotera.

Metoda 1: Przy użyciu właściwych ustawień interfejsu, dane mogą zostać przesłane bezpośrednio z programu do ploterów tnących.

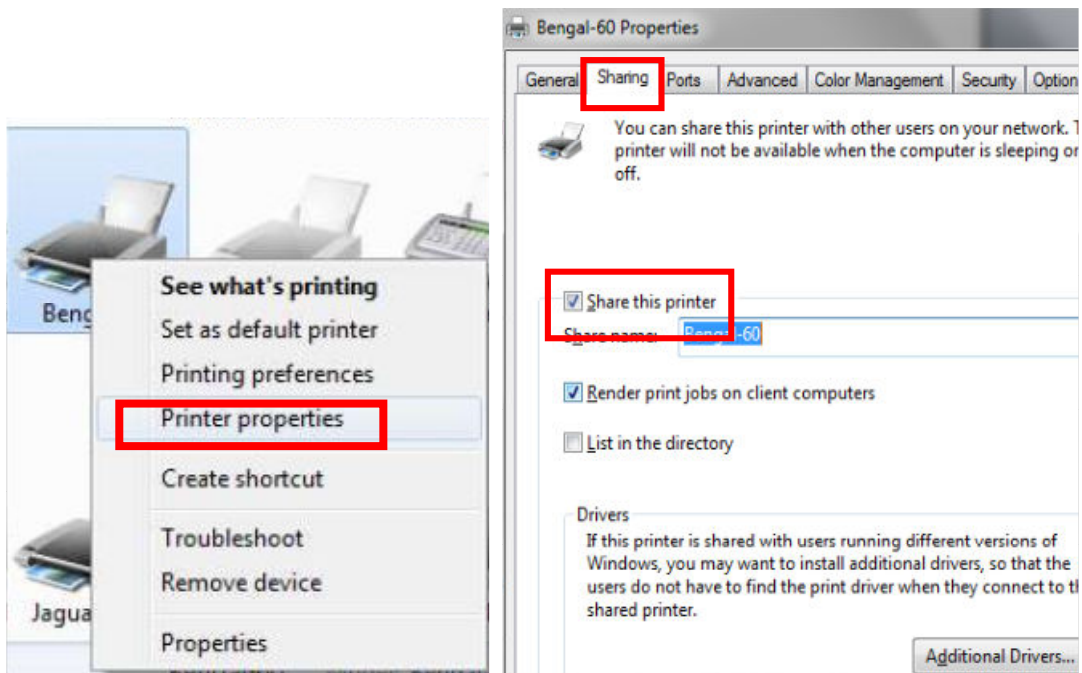
Metoda 2: Większość programów współpracujących z ploterami tnącymi jest w stanie emulować komendy HP-GL lub HP-GL/2.

2.5.4 Ustawienia udostępniania drukarki

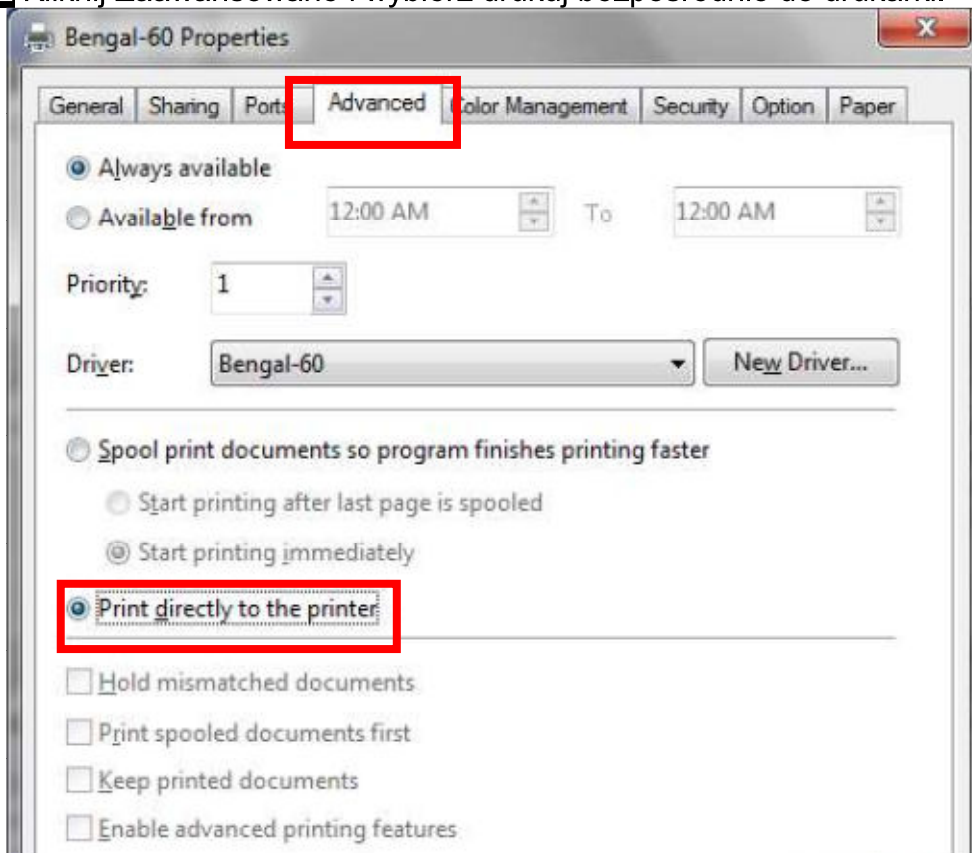
W komputerze "A", ustaw sterownik drukarki, jako drukarkę udostępnioną, następnie użyj komputera B, by połączyć się z drukarką A poprzez intranet.



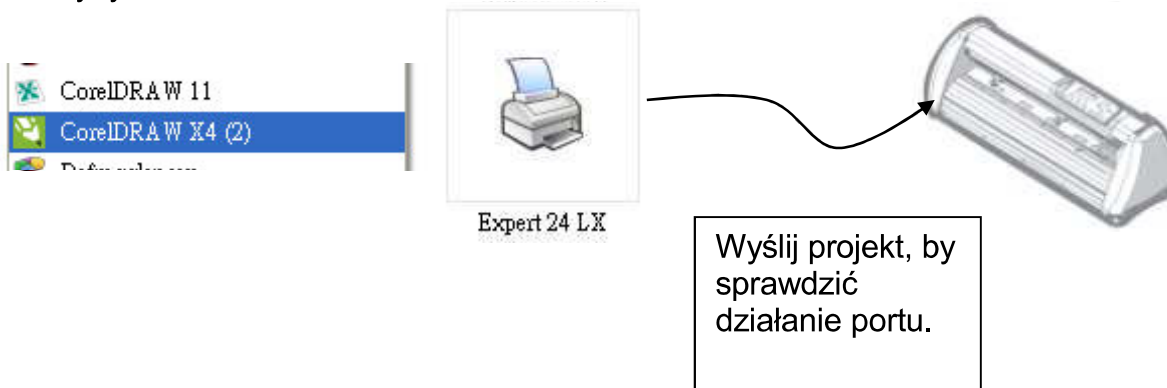
KROK 1 Ustaw drukarkę komputera A, jako udostępnioną drukarkę. Kliknij prawym przyciskiem myszy na ikonę drukarki, wybierz właściwości drukarki, a następnie przejdź do menu Udostępnianie i wybierz Udostępnij tę drukarkę,



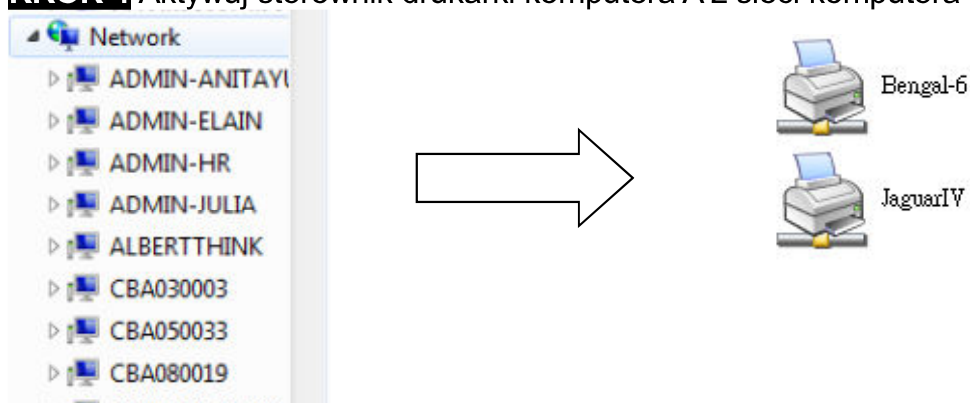
KROK 2 Kliknij Zaawansowane i wybierz drukuj bezpośrednio do drukarki.



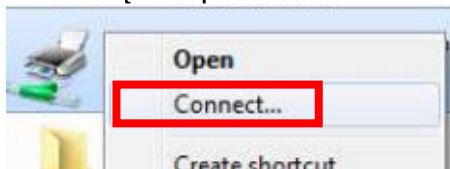
KROK 3 Wyślij projekt z komputera A do plotera, sprawdź, czy komputer A jest podłączony do maszyny.



KROK 4 Aktywuj sterownik drukarki komputera A z sieci komputera B.



KROK 5 Kliknij prawym przyciskiem myszy na ikonę drukarki i wybierz Połącz, by połączyć się z drukarką komputera A.



2.6 Instalacja oprogramowania

2.6.1 GreatCut

KROK 1 Kliknij na Rejestracja GreatCut na płycie DVD i przejdź na <http://gccvoucher.eurosystems.lu/>, by wprowadzić kod, dostarczony wraz z programem GreatCut i kliknij "Go on!"



Great Computer Corp. Software Voucher Code

Please enter your voucher code completely and accurately as it stands on the voucher.

Voucher Code: [KGCC-XXXXX-XXXXX-XXXXX-XXXXX]

Go On! >

In case of problems or questions you can reach our technical support over tech.support@gcc.com.tw.
[Homepage: Great Computer Corp.]

KROK 2 Kliknij "Request", aby przejść do kolejnej strony.

Great Computer Corp. Software Voucher Code

You are holding in your hands a software voucher for a full license of GreatCut 3. In order to receive the **free of charge** license code and download GreatCut 3, please use the following button:

License code for new full license: Request

[Homepage: Great Computer Corp.]

KROK 3 Wypełnij wymagane informacje i kliknij "Request license code."

Software Download GreatCut 3

Great Cut
Software Registration

Last name, first name: Eileen Chen

Company: GCC

Street: 4F-1, No. 236, Fude 2nd Rd., Xizhi Dist.

PO box:

City: New Taipei City

State/Prov.: (only US and Canada)

Zip (postcode): 22151

Country: Taiwan

Phone: 886286166892

Fax:

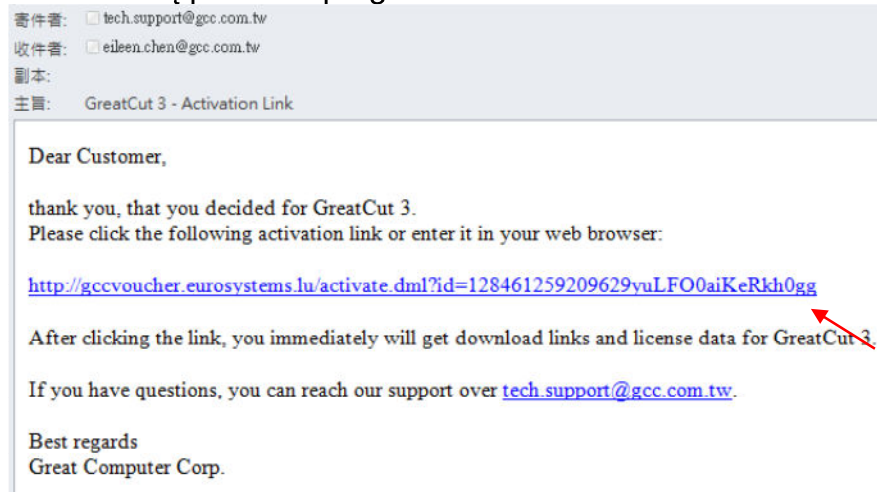
eMail address: eileen.chen@gcc.com.tw

Request license code >

KROK 4 Rejestracja została zakończona. Na podanym mailu powinny pojawić się dwa nowe maile.



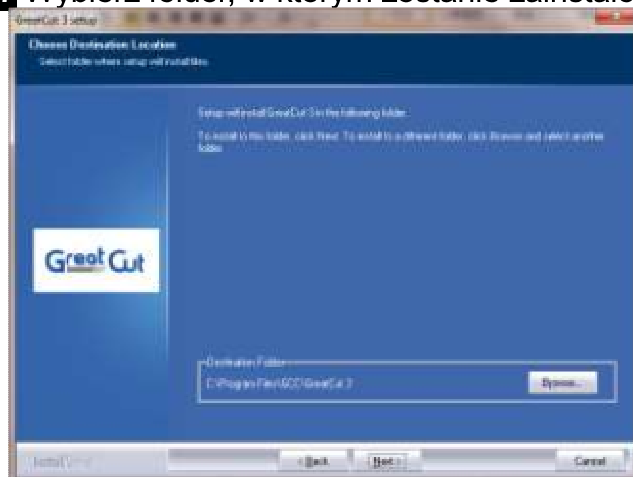
KROK 5 Sprawdź swój email, by potwierdzić link aktywacyjny, który przekieruje Cię na stronę z możliwością pobrania programu.



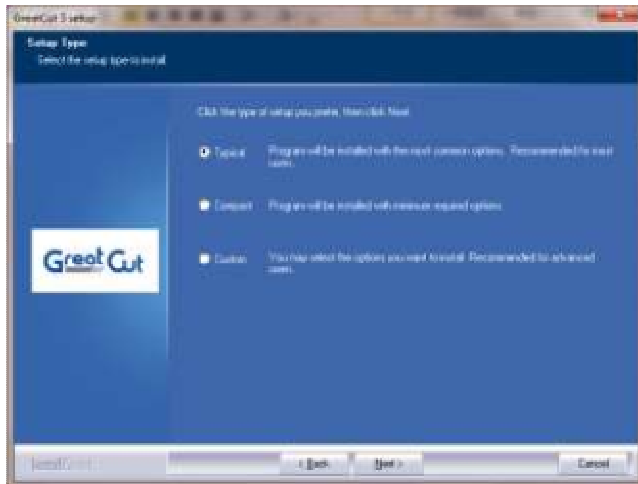
KROK 6 Lub zainstaluj GreatCut z płyty DVD.



KROK 7 Wybierz folder, w którym zostanie zainstalowany program.



KROK 8 Wybierz Standardowa i kliknij dalej.



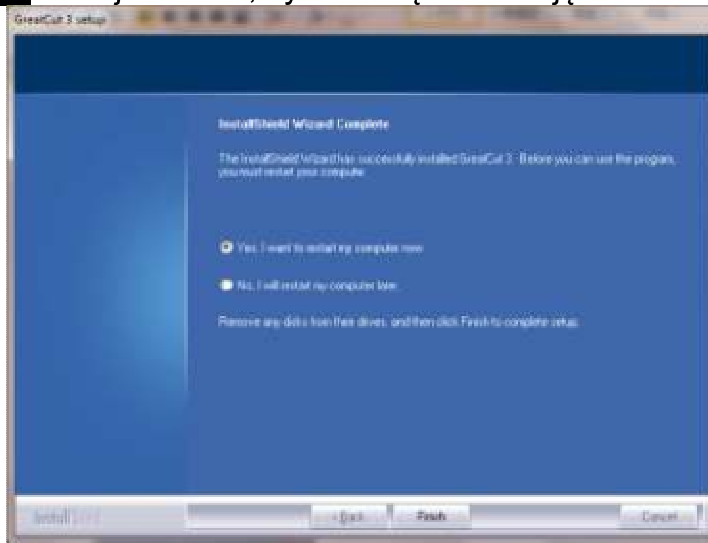
KROK 9 Wybierz folder i kliknij dalej.



KROK 10 GreatCut jest instalowany.



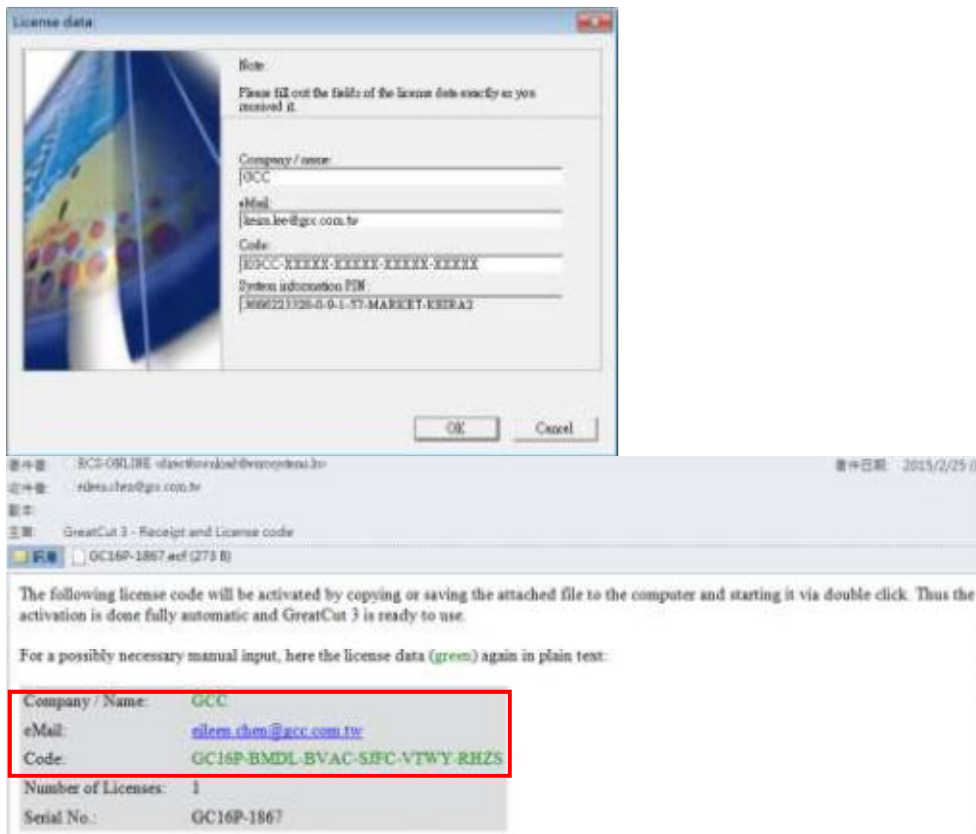
KROK 11 Kliknij zakończ, by zamknąć instalację.



KROK 12 Przed włączeniem programu, otwórz plik z rozszerzeniem .ecf, dołączonym do maila z licencją, by zainstalować licencję.



KROK 13 Jeśli licencja nie została zainstalowana poprawnie, wypełnij dane licencyjne ręcznie. Znajdziesz je w emailu.



KROK 14 Można już korzystać z dobrodziejstw programu GreatCut!



2.6.2 Instalacja Sure Cuts A Lot (Opcjonalny program)

2.6.2.1 Automatyczna instalacja

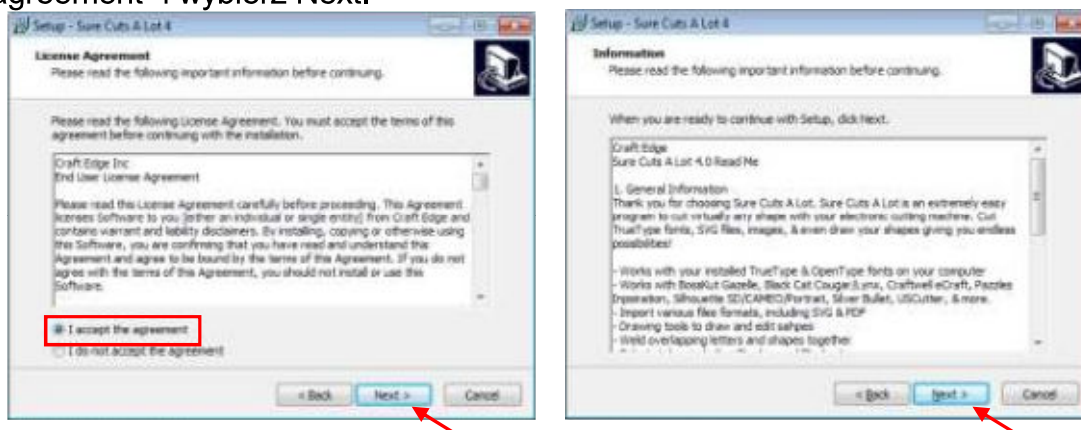
KROK 1 Umieść płytę DVD z programem Sure Cuts A Lot w napędzie. Oprogramowanie jest kompatybilne z systemem Microsoft Windows 7/8/10 oraz Macintosh OSX 10.6-10.11.

KROK 2 Wybierz "Install Sure Cuts A Lot", by rozpocząć instalację.

KROK 3 Kliknij Next, by kontynuować.



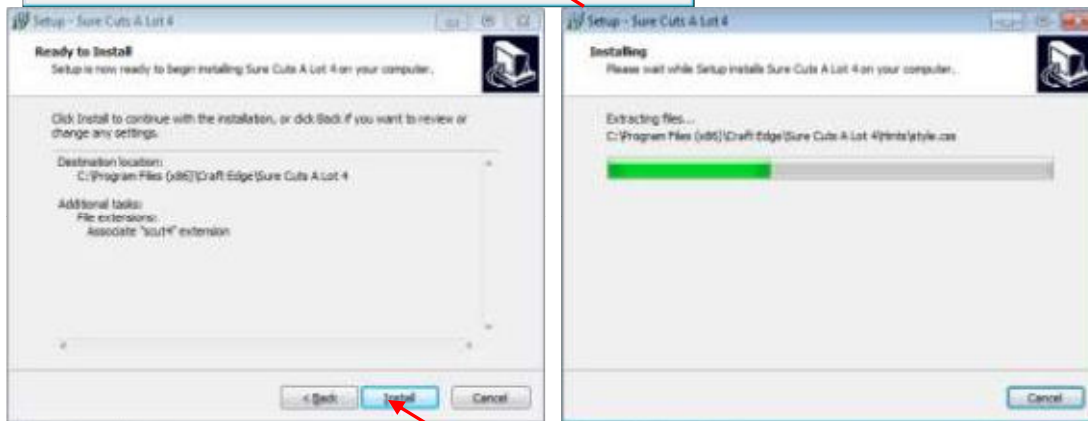
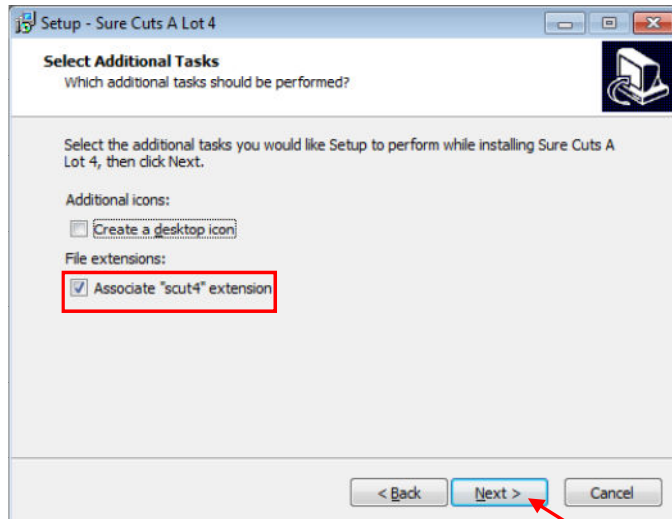
KROK 4 Zapoznaj się z warunkami użytkowania i, jeśli się z nimi zgadzasz, kliknij “I accept the agreement” i wybierz Next.



KROK 5 Użyj domyślnego folderu instalacyjnego lub wybierz inny, po czym kliknij Next.



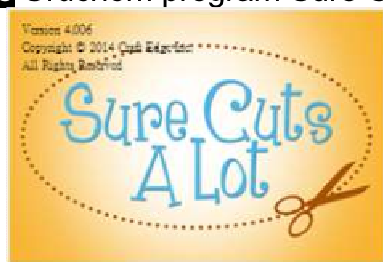
KROK 6 Zaznacz “Create a desktop icon”, jeśli chcesz utworzyć skrót do programu na pulpicie, zaznacz “Associated scut4 extension”, aby program Sure Cuts A Lot skojarzył rozszerzenia plików *scut4 i stał się dla nich programem domyślnym. Kliknij “Next”, w celu rozpoczęcia instalacji.



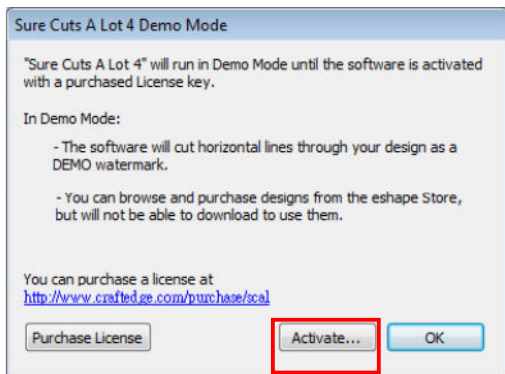
KROK 7 Nie zaznaczaj "Install USB Driver", a następnie zaznacz "Launch Sure Cuts A Lot" i kliknij Finish, by zakończyć instalację programu.



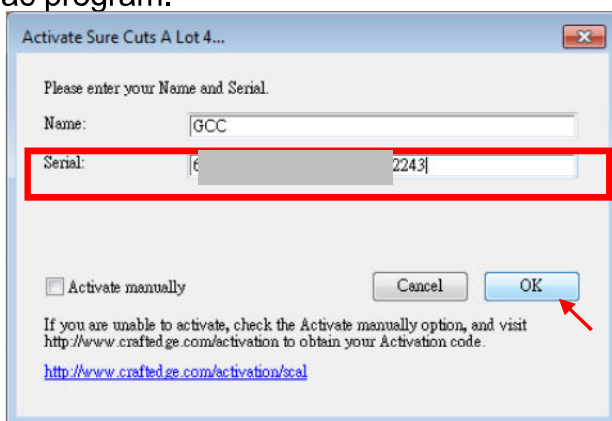
KROK 8 Uruchom program Sure Cuts A Lot.



KROK 9 Kliknij "Activate...", by aktywować program Sure Cuts A Lot. Upewnij się, że jesteś podłączony do internetu.



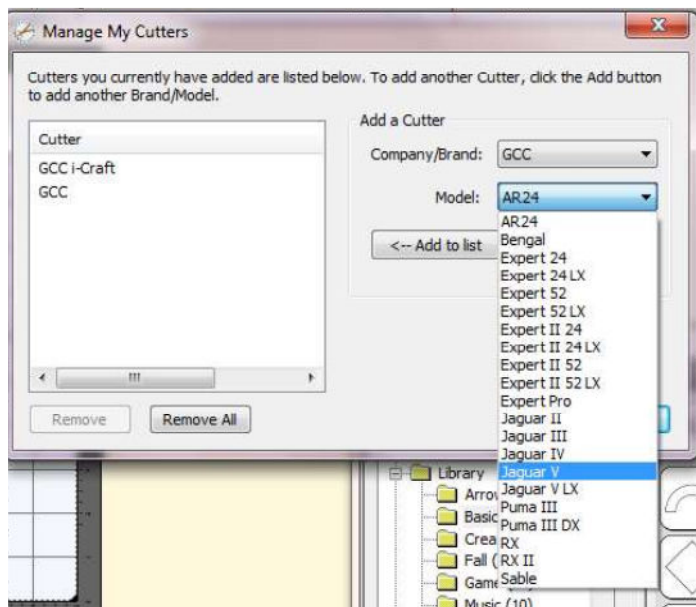
KROK 10 Wprowadź swoje imię i nazwisko w sekcji Name, a następnie wpisz 25-znakowy kod instalacyjny, znajdujący się na okładce płyty DVD z programem, a następnie kliknij OK, aby aktywować program.



KROK 11 Uruchom program Sure Cuts A Lot, wybierz "My Cutter" w sekcji "Cutter" i kliknij na "Manage Cutters."



KROK 12 Wybierz producenta i model, na którym pracujesz i kliknij na Add to list, a następnie Done.



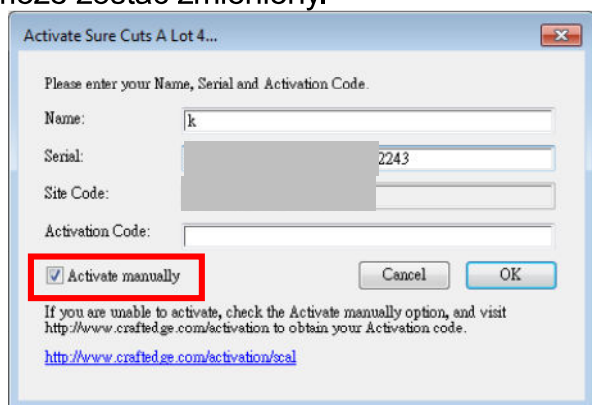
UWAGA

- ✓ Jeśli korzystasz z wersji trial programu, czyli takiej, do której nie wprowadzałeś klucza, zostaną dodane dwie dodatkowe linie cięcia, dlatego upewnij się, że Sure Cuts A Lot został aktywowany, przed rozpoczęciem pracy.

2.6.2.2 Ręczna aktywacja programu

Jeśli komputer podłączony do plotera nie posiada dostępu do internetu, możesz skorzystać z opcji ręcznej aktywacji programu. Musisz również posiadać inny komputer, który jest podłączony do sieci.

KROK 1 Zaznacz "Activate manually", powinieneś zostać przekierowany na ekran, na którym widnieje kod do strony oraz kod aktywacyjny. Kod do strony jest przypisywany z góry i nie może zostać zmieniony.



KROK 2 Przejdź na <http://www.craftedge.com/activation/surecutsalot> przy użyciu komputera podłączonego do internetu. Wprowadź swoje dane i klucz aktywacyjny, który znajduje się na okładce płyty DVD oraz klucz do strony.

KROK 3 Kliknij na "Generate Activation Code", by wygenerować klucz aktywacyjny.

Activate "Sure Cuts A Lot"

Important: You only need to do the following if you are having trouble activating from within "Sure Cuts A Lot" or do not have an Internet connection on the computer you are trying to activate on.

You must activate in order to use the full version of the software. Generally, you will just need to choose Activate... from the Help menu in Sure Cuts A Lot and enter your name and serial number. The software will try to activate automatically and you can disregard this web page. **Do not** use this web page if you have not installed the software yet or have not purchased.

If you view the About box in Sure Cuts A Lot and it shows your name and serial number, the software is activated ok.

If you have problems activating automatically, you must use this web page and generate an Activation Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate..." and checking the "Activate Manually" option.

Name:

Please enter your full name

Serial:

Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345)

Site Code:

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

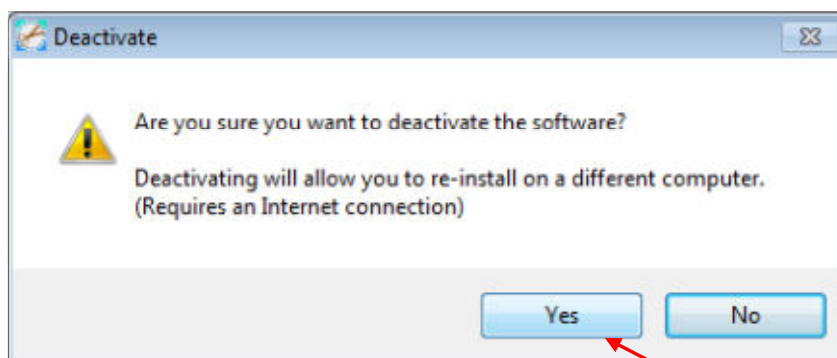
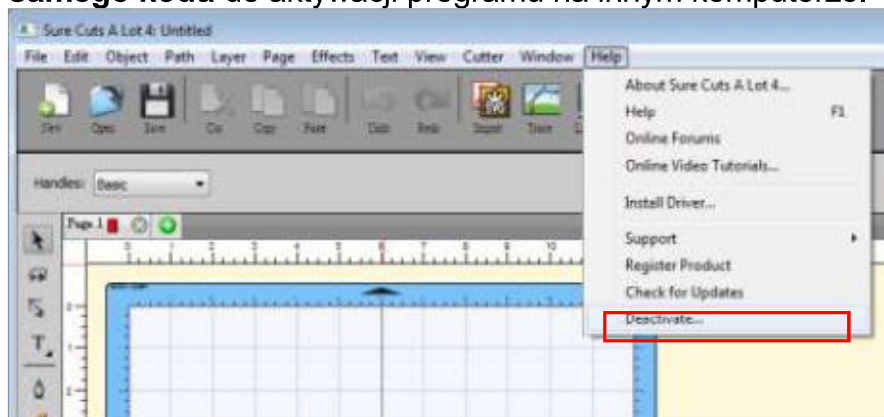
If you experience problems generating your Activation Code, please see our [FAQ](#).

KROK 4 Skopiuj i wklej kod aktywacyjny do programu Sure Cuts A Lot i wybierz OK.

2.6.2.3 Reinstalacja programu Sure Cuts A Lot

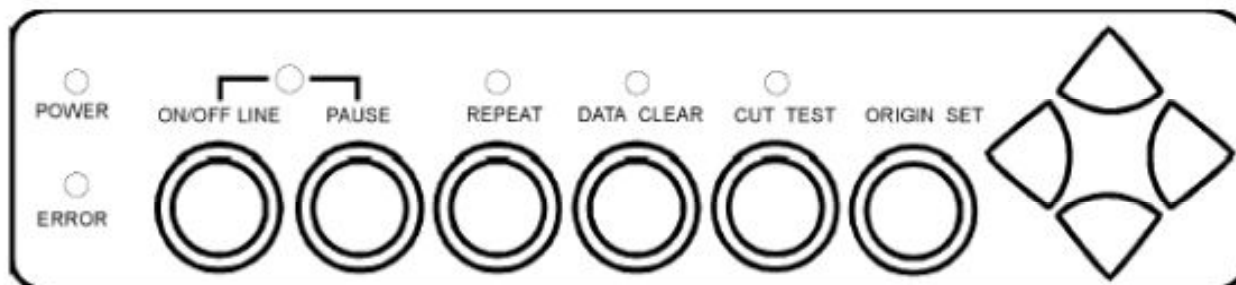
Jeśli zmieniłeś komputer, możesz skorzystać z funkcji deaktywacji i reinstalacji programu na innym urządzeniu.

Przejdź do "Deactivate..." w menu Help i kliknij Yes, by potwierdzić. Pamiętaj, aby użyć **tego samego kodu** do aktywacji programu na innym komputerze.



Rozdział 3 Panel sterowania

3.1 Panel sterowania



Przycisk	Funkcja
Dioda Power	Wskazuje status plotera (włączony, wyłączony)
Dioda Error	Informuje o błędach
ON/OFF LINE	Do zmiany trybów lub zatrzymania procesu cięcia (podświetlona-online, wygaszona-offline)
PAUSE	Do tymczasowego zatrzymania lub wznowienia cięcia
REPEAT	Powtarzanie poprzedniej pracy
DATA CLEAR	Czyszczenie pamięci plotera z ostatniej pracy
CUT TEST	Wykonywanie cięć próbnych
ORIGIN SET	Zatwierdzanie nowej pozycji
4 Przyciski kierunkowe	Zmiana pozycji karetki, przesunięcie folii

3.2 Podstawowe czynności

- Nowy początek

KROK 1 Zamontuj folię oraz opuść rolki dociskowe.

KROK 2 Przejdź do trybu OFFLINE.

KROK 3 Użyj przycisków kierunkowych, aby wybrać nowy początek i wciśnij przycisk ORIGIN.

- Cięcie próbne

KROK 1 Przejdź do trybu OFFLINE.

KROK 2 Przesuń karetkę do miejsca, na którym chcesz wykonać test cięcia, a następnie wciśnij przycisk CUT TEST. Wykonuj cięcia próbne aż do uzyskania zadowalającego efektu.

- Powtarzanie cięcia
KROK 1 Przejdź do trybu OFFLINE.

KROK 2 Wciśnij przycisk REPEAT, aby ploter powtórzył cięcie w aktualnej pozycji karetki.

- Powtarzanie cięcia AAS

KROK 1 Kiedy ploter zakończy cięcie pierwszego projektu AAS, wciśnij REPEAT, by zostało ono powtórzone.

3.3 VLCD

3.3.1 Instalacja

KROK 1 Skopiuj program VLCD.exe z płyty dołączonej do plotera lub pobierz go ze strony www.grawcom.pl, a następnie wklej go na Twój dysk twardy.

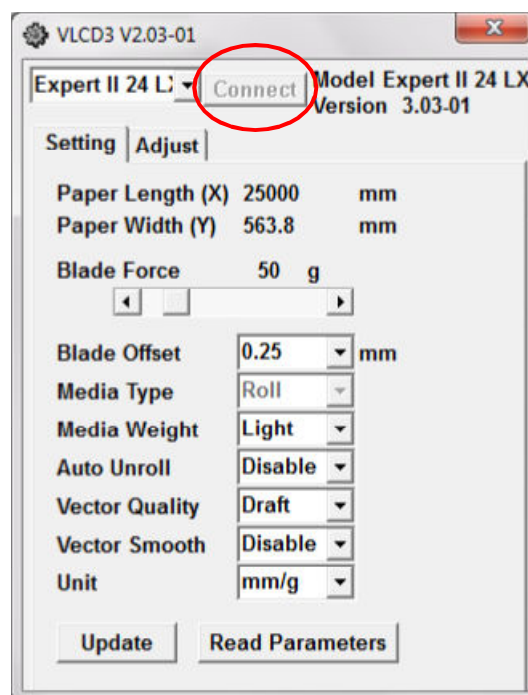
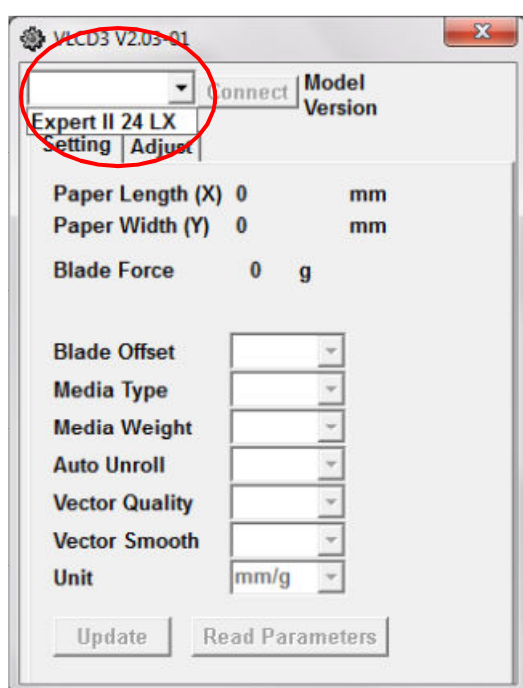
KROK 2 Uruchom VLCD.

UWAGA:

- ✓ Program VLCD działa wyłącznie, gdy ploter znajduje się w trybie ONLINE.
- ✓ Załóż materiał.

KROK 3 Wybierz odpowiedni port w Twoim komputerze. Jeśli korzystasz z USB, wybierz USB0 z wysuwanego menu. Jeśli pracujesz na porcie COM, wybierz COM1 lub COM2. Upewnij się, że żadne urządzenie nie jest podłączone do portów, które należy wybrać.

KROK 4 Kliknij na CONNECT, by połączyć się z ploterem. Jeśli połączenie zostało nawiązane w sposób prawidłowy, uzyskasz dostęp do informacji o modelu plotera, wersji oprogramowania (Firmware) oraz parametrów cięcia.

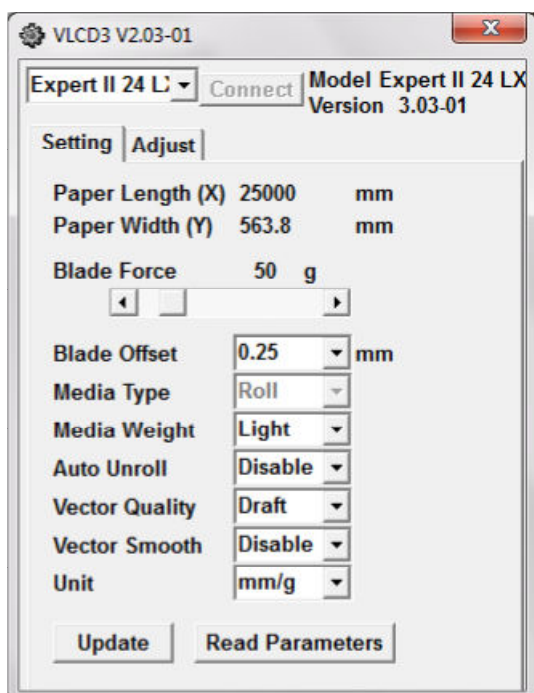


3.3.2 Parametry VLCD

- Wymiary materiału [Poll size]
- Nacisk [Force]
- Waga materiału [Media Weight]
- Offset noża [Blade Offset]
- Offset AAS [AAS Offset]
- Automatyczne odwijanie folii [Auto Unroll]
- Aktualizacja ustawień [Update]

■ **Wymiary materiału**

Po zmierzeniu materiału kliknij Connect, aby uzyskać wymiary folii.



W tym przypadku, maksymalna długość cięcia to 25000mm, zaś szerokość to odległość od pierwszej rolki dociskowej do ostatniej, czyli 563,8mm.

■ **Nacisk**

Ustawianie nacisku noża od 0 do 350.

UWAGA: Kiedy używasz oprawki długopisowej, zmniejsz nacisk do jak najniższej wartości, by wydłużyć jej działanie.

■ **Waga materiału**

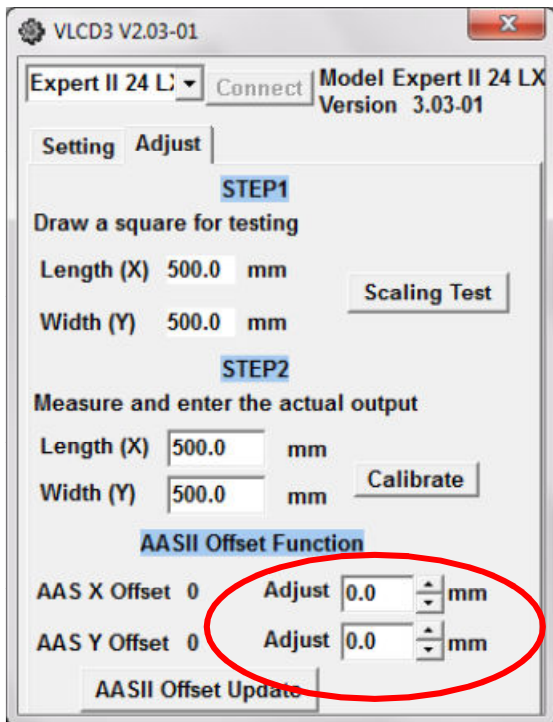
Wybór wagi materiału pomiędzy Ciężkim [Heavy] oraz Lekkim [Light].

■ **Offset**

Dopasowanie offsetu noża, by uzyskać jak najwyższą jakość cięcia: 0.000, 0.175, 0.250 (Standardowo), 0.275, 0.300, 0.500, 0.75 oraz 1.000.

■ **Offset AAS**

Zmiana ustawień offsetu AAS (przesunięcie cięcia).



■ **Automatyczne odwijanie folii**

Do zmiany trybu rolka lub arkusz.

■ **Aktualizacja ustawień**

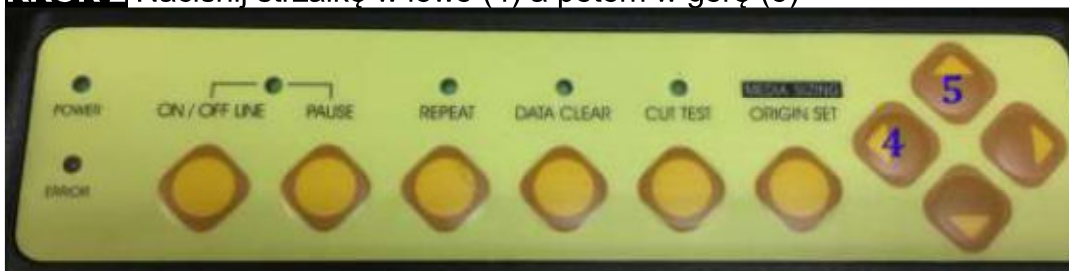
Umożliwia aktualizację ustawień wprowadzonych w programie VLCD i przesłanie ich do plotera.

3.3.3 Powrót do ustawień fabrycznych

KROK 1 Przejdź do trybu zmiany portu USB poprzez wciśnięcie przycisku “On/Off line”(1) “Pause”(2), a następnie “Origin Set” (3).



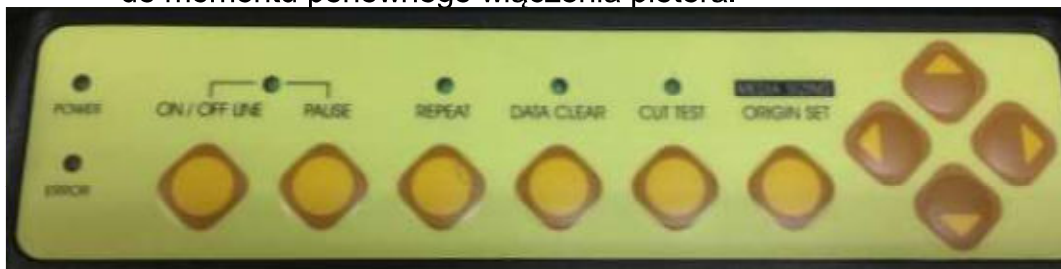
KROK 2 Naciśnij strzałkę w lewo (4) a potem w górę (5)



KROK 3 Znajdujesz się teraz w trybie zerowania i powrotu do ustawień fabrycznych. Naciśnij “Data clear” (6) a następnie “Origin Set” (7) by potwierdzić.



KROK 4 Proces powrotu do ustawień fabrycznych został zakończony. Przyciski nie będą działać do momentu ponownego włączenia plotera.



KROK 5 Wyłącz i włącz swój ploter.

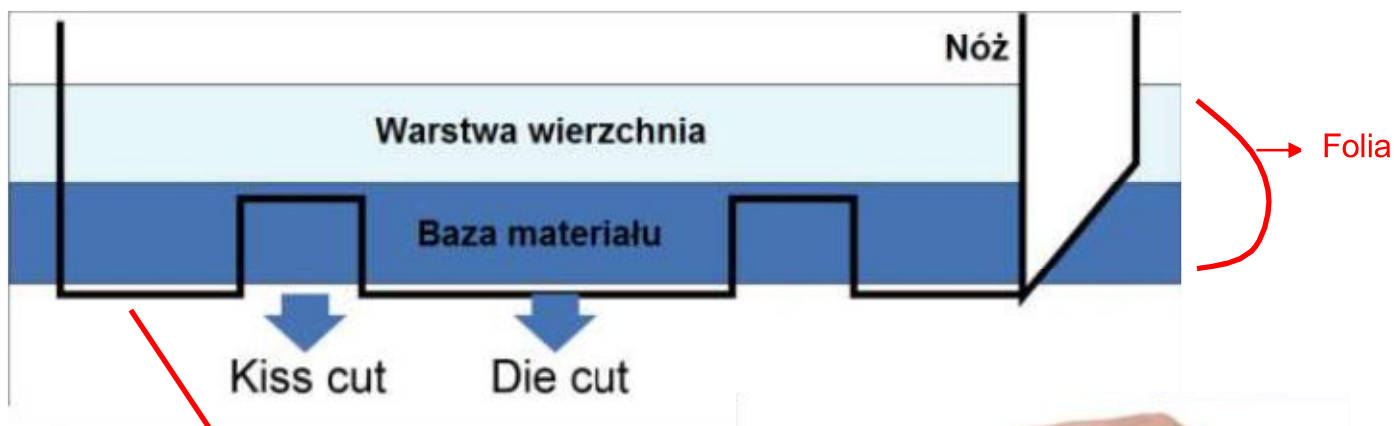
3.4 Expert II Ustawienia sterownika drukarki

3.4.1 Expert II Ustawienia sterownika drukarki>Opcje

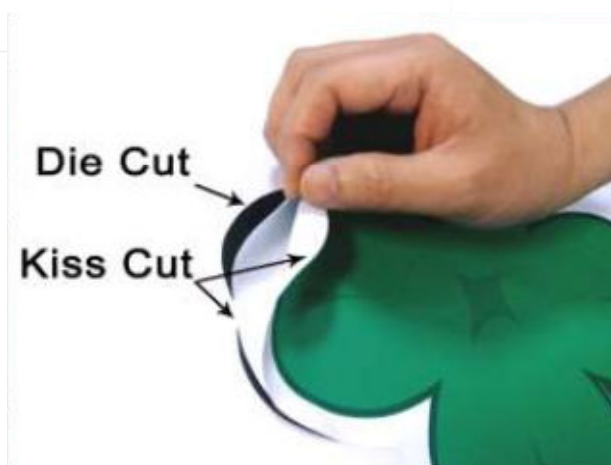
File Function [Funkcja pliku]:

Opcja ta pozwala na zapisanie parametrów prędkości, nacisku, offsetu czy jakości do późniejszego wczytania.

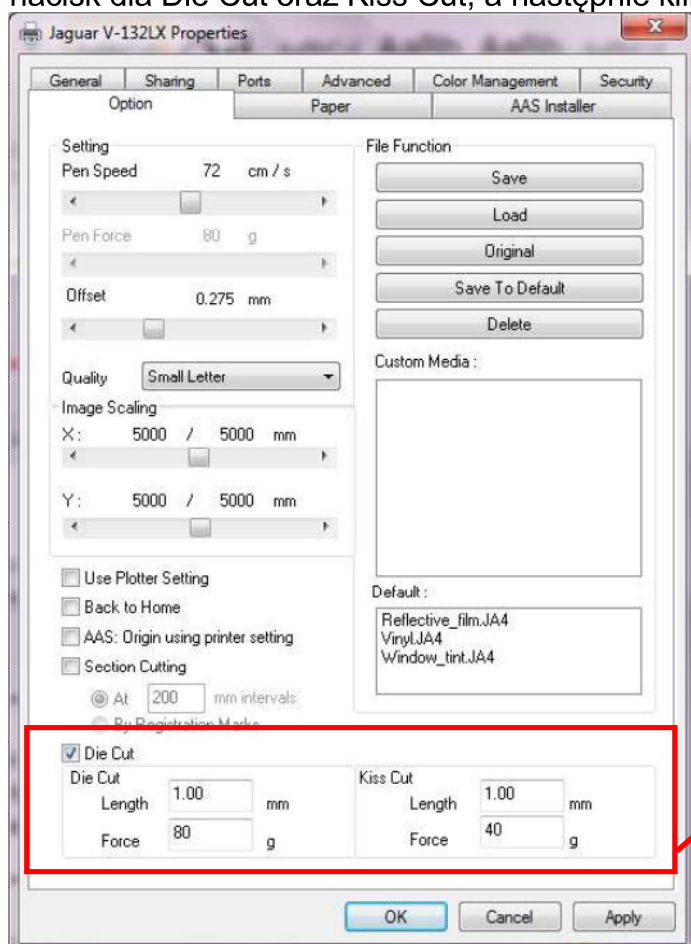
- **Custom Media:** Ta sekcja gromadzi parametry ustawień ostatnich prac.
- **Default [Domyślne]:** Sekcja ta zawiera domyślne ustawienia, których używa się do cięcia na danych materiałach, aby uzyskać jak najlepszą jakość wyjściową. Miej na względzie, że może ona wymagać ponownej kalibracji, ponieważ jest to zależne od dostawcy materiału.
- **SAVE [Zapisz]:** Ta funkcja zapisze Twoje obecne ustawienia w postaci pliku na komputerze, o specjalnym rozszerzeniu Expert II.
- **LOAD [Wczytaj]:** Funkcja pozwala na wczytanie poprzednich zapisanych ustawień plotera.
- **ORIGINAL [Domyślne]:** Funkcja ta pozwala na wczytanie domyślnych ustawień drukarki.
- **SAVE TO DEFAULT [Zapisz jako domyślne]:** Funkcja umożliwia zapisanie obecnych wartości jako domyślnych.
- **DELETE [Usuń]:** Funkcja Usuń pozwala na usunięcie pliku wybranego w sekcji Custom Media, zaś wartości z sekcji Domyślne nie mogą zostać usunięte. Pamiętaj, że przy pomocy tej opcji usuniesz jedynie listę, a plik pozostanie na Twoim dysku twardym.
- **Die Cut**
Funkcja **Die Cut** musi być aktywna wraz z funkcją **Kiss Cut**. Die Cut przecina się przez materiał, zaś Kiss Cut wycina tylko warstwę wierzchnią np. samego winylu, a spód materiału zostaje minimalnie nacięty, by umożliwić łatwe oderwanie naklejki od folii.



Linia cięcia



By aktywować funkcję Die Cut, przejdź do "Opcji", zaznacz "Die Cut", wprowadź długość oraz nacisk dla Die Cut oraz Kiss Cut, a następnie kliknij OK.



UWAGA:

Ustawienie długości dla ciętej linii Die Cut ma zasięg 0-2000 mm, zaś dla Kiss Cut 0-100 mm.

Kiedy cięcie zostało zakończone, odznacz funkcję Die Cut. Możesz dopasować prędkość, nacisk oraz offset.

UWAGA:

Na samym początku należy ustawić wysunięcie noża w taki sposób, by przecinał on warstwę wierzchnią i bazę. Dopiero później dobierz odpowiedni nacisk noża.

Zalecane parametry dla poszczególnych materiałów

Materiał	Naklejki na ścianę	Magnes	Personalizowane naklejki	Dekoracje okienne
Ostrze	czerwone	zielone	czerwone	czerwone
Wysunięcie ostrza (mm)	0.3	0.8	0.28	0.25
Nacisk (g)	95	580	105	95
Prędkość (cm/s)	72	3	72	65
Offset (mm)	0.25	0.5	0.25	0.25
Zalecany ploter	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Expert II	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal, EXII
Materiał	Naklejki samochodowe	Folia odblaskowa	Karton	
Ostrze	czerwone	zielone	zielone	
Wysunięcie ostrza (mm)	0.27	0.5	0.3	
Nacisk (g)	85	380	165	
Prędkość (cm/s)	60	3	30	
Offset (mm)	0.25	0.5	0.5	
Zalecany model	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal, EXII	
Material	Folia na szyby	Folia ochronna	Stras	
Ostrze	czerwone	zielone	zielone	
Wysunięcie ostrza (mm)	0.09	0.3	0.8	
Nacisk (g)	70	320	190	
Prędkość (cm/s)	72	3	15	
Offset (mm)	0.25	0.5	0.5	
Zalecany model	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Expert II, Puma, EX-P, Bengal	RX, Expert II, Puma	

Rozdział 4 Podstawowa konserwacja

Ten rozdział porusza temat codziennej konserwacji plotera. Wszystkie inne czynności, niewymienione w tym rozdziale, muszą zostać wykonane przez wykwalifikowany personel.

4.1 Czyszczenie plotera tnącego

Stałe utrzymywanie plotera w czystości, pozwoli na właściwą i satysfakcjonującą pracę maszyny.

UWAGA!!!



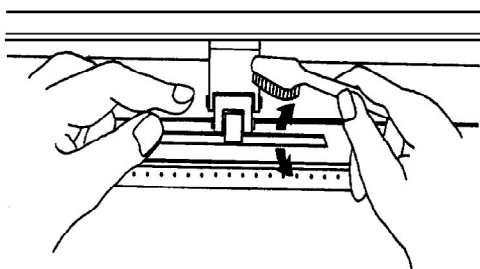
- Odłącz zasilanie plotera przed przystąpieniem do czyszczenia, inaczej może dojść do porażenia prądem.
- Nie używaj roztworów, silnych środków chemicznych i detergentów, ponieważ mogą doprowadzić one do uszkodzenia elementów plotera.

Zalecane metody:

- Delikatnie przetrzyj ploter ściereczką z mikrofibry. W ostateczności można lekko zwilżyć ściereczkę, a następnie wysuszyć wszystkie elementy plotera.
- Wyczyść pasek karetki z kurzu i brudu.
- Czyść stół roboczy, czujnik papieru i rolki dociskowe przy użyciu ściereczki z mikrofibry zwilżonej w wodzie, a następnie wytrzyj je do sucha.
- Wyczyść stojak z kurzu i resztek folii.

4.2 Czyszczenie rolek prowadzących

1. Wyłącz ploter i przesun karetkę jak najdalej od miejsca czyszczenia.
2. Podnieś rolki dociskowe i przesun je z dala od rolek prowadzących.
3. Użyj szczoteczki o miękkim włosiu do czyszczenia rolek. Obracaj rolkę ręcznie.



4.3 Czyszczenie rolek dociskowych

1. Jeśli rolki dociskowe wymagają czyszczenia, użyj miękkiej ściereczki do usunięcia brudu znajdującego się na gumie. Aby rolka nie obracała się, przytrzymaj ją palcem.
2. Do usunięcia z rolek uporczywego kurzu, użyj ściereczki nasączonej w wodzie.

UWAGA: Codzienne dbanie o czystość plotera jest bardzo ważne. Regularnie czyść rolki prowadzące oraz dociskowe, co przełoży się na lepszą jakość cięcia i wyższą dokładność.

Rozdział 5 System AAS

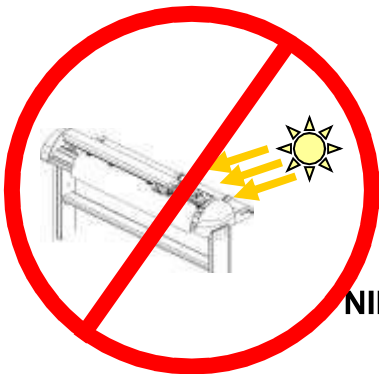
Ten rozdział dotyczy ploterów z serii Expert II LX.

5.1 Wprowadzenie

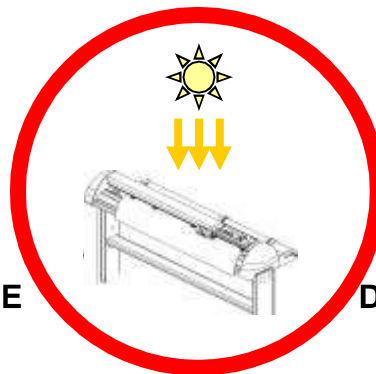
Plotery tnące Expert II LX zostały wyposażone w system cięcia po konturze – AAS II, co przekłada się na precyzyjne wycinanie, przy korzystaniu ze znaczników, umieszczonych wokół grafiki.

UWAGA

- Unikaj jakiegokolwiek źródła światła działającego bezpośrednio na czujnik AAS.



NIEDOZWOLONE



DOZWOLONE

- Nie zdejmuj pokrywy czujnika AAS, gdy ploter przystąpił do cięcia.



ZABRONIONE

5.2 System AAS.

5.2.1 AAS - wskazówki

Znacznik początkowy powinien wyróżniać się od innych, by czujnik mógł wykryć początek cięcia. Aby znaczniki były odczytowane bez jakichkolwiek problemów, należy rozpatrzyć następujące czynniki:

- Rodzaj materiału
- Wzór znaczników
- Zakres odczytu znaczników
- Położenie znaczników i materiału

Znaczniki muszą być:

- Stworzone przez oprogramowanie współpracujące z ploterami np. CorelDRAW.
- Czarnego koloru
- Długość znaczników:

- 5mm~50mm
- Zalecane ustawienie: 25mm

- Grubość znaczników:

- 1mm~2mm
- Zalecane ustawienie: 1mm

- Różnica: dystans pomiędzy znacznikiem, a grafiką

- 0mm~50mm
- Zalecane ustawienie: 5mm

Ploter nie jest w stanie rozpoznać znaczników w momencie, kiedy:

- Karetka nie znajduje się w okolicy znacznika początkowego.
- Grubość materiału wynosi więcej niż 0.8mm
- Użyto przezroczystego materiału
- Rysunek nie jest monochromatyczny. Znaczniki nie mogą zostać wykryte na kolorowym materiale.
- Zabrudzona lub zniekształcona powierzchnia materiału.

5.2.2 AAS II w ploterze Expert II

Ploter Expert II oferuje odczyt trzech rodzajów wzorów: pozycjonowanie 4-punktowe, pozycjonowanie segmentowe oraz wielokrotne kopie. Pamiętaj, aby utworzyć znaczniki w programie współpracującym z ploterami tnącymi, przed drukowaniem grafik na materiale, w przeciwnym razie nie zostaną wykryte przez czujnik.

1. Pozycjonowanie 4-punktowe

Jest to typowy wzór z czterema punktami, używany do cięcia po konturze.

- **Komendy:** Esc.D1;(XDist);(YDist):
- **Szablon:** 4 znaczniki na 4 rogach materiału.



2. Pozycjonowanie segmentowe

Do czterech punktów dołączono pośrednie pasery na obu osiach, co przekłada się na większą dokładność cięcia, w szczególności dla dużych projektów.

- **Komendy:** Esc.D2;(XDist);(YDist);(Xstep);(Ystep):
- **Szablon:**
 - Na środku osi X: 200~600mm, domyślnie 300mm
 - Na środku osi Y: 200~600mm, domyślnie 300mm

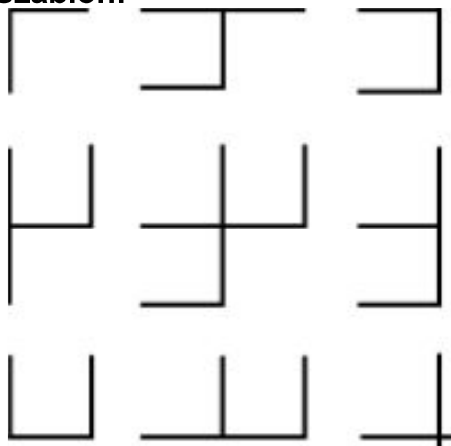


3. Powielanie

Zaleca się korzystanie z tego trybu, gdy zamierzasz stworzyć kilka kopii grafiki, co zwiększy dokładność cięcia.

- **Komendy:** Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):

- **Szablon:**



Test offsetu AAS

Przed przystąpieniem do cięcia po konturze, zaleca się sprawdzenie offsetu na pliku testowym. Na płycie znajdują się dwa testy AASII:

1. AAS_II_X_Y_OFFSET_CABERATION_A4.eps (A4)
2. AAS_II_X_Y_OFFSET_CABERATION_600_600.eps (ustawienia domyślne)

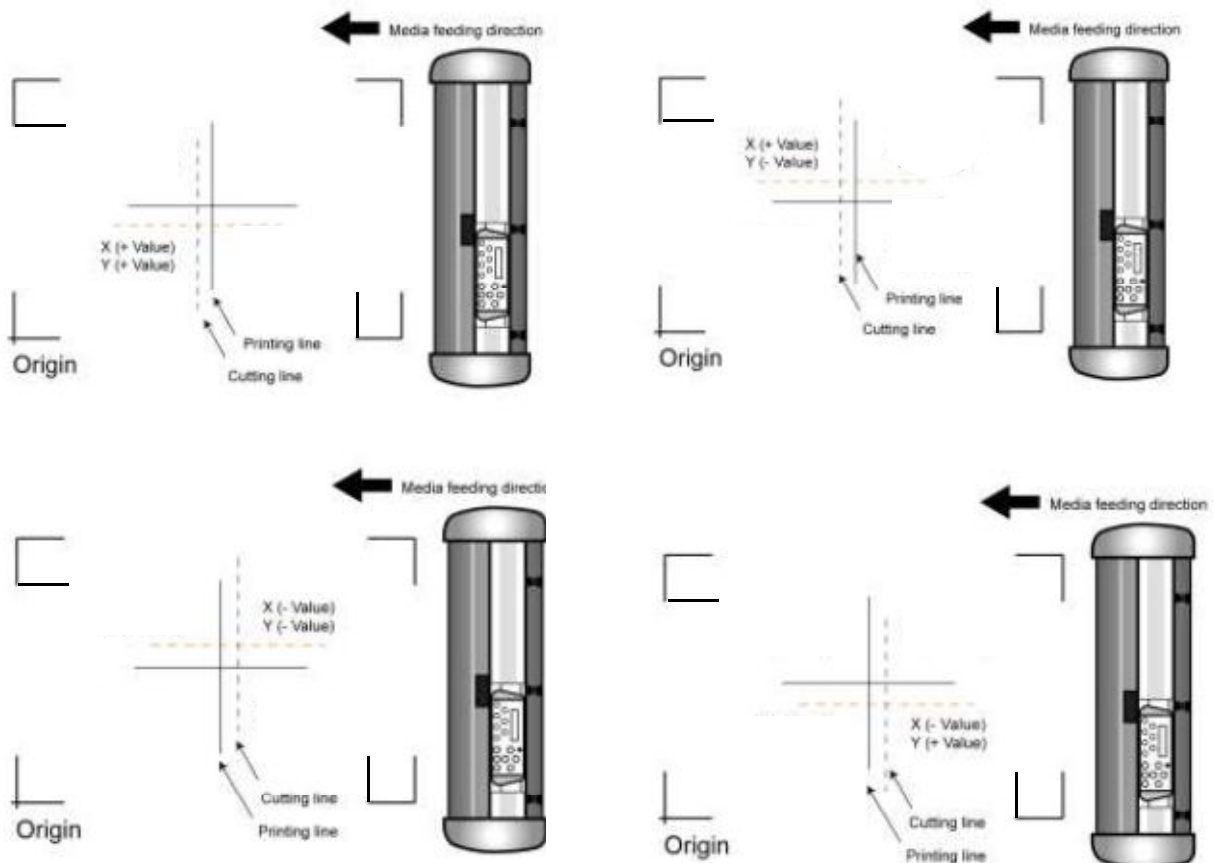
- Wydrukuj grafikę testową. Użyj bardzo dokładnej drukarki.
- Włóż materiał do plotera i dokonaj ewentualnej korekty ustawień, a następnie wyślij plik do wycięcia.
- Jeśli zaszła taka potrzeba, można zmienić offset AAS:
 - Zmierz różnicę pomiędzy wyciętą linią, a nadrukowaną.
 - Wprowadź wartości do plotera w programie VLCD, funkcji AAS OFFSET.
 - Wytnij plik ponownie po dokonaniu korekt.
 - Offset X i Y AAS definiuje się następująco:

Linia pozioma to X, zaś pionowa Y (kiedy stoisz w kierunku plotera).

Korekcja offsetu AAS:

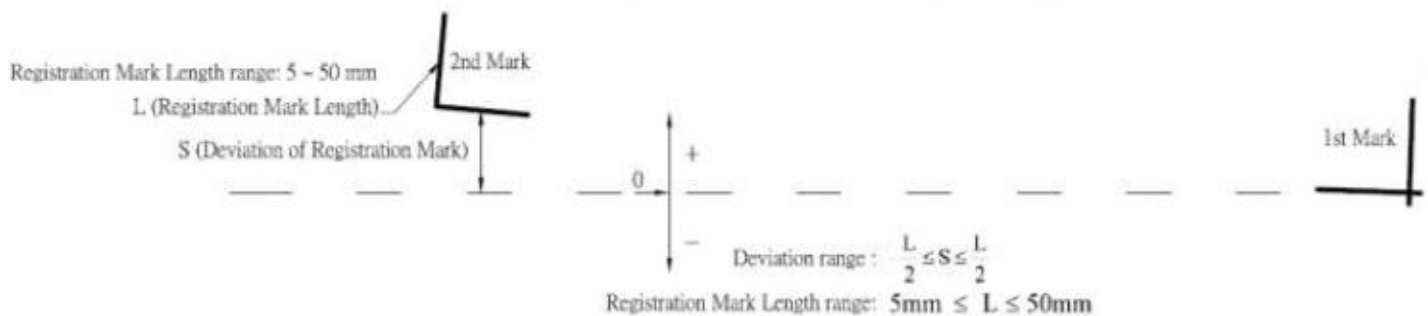
Zwiększenie lub zmniejszenie wartości X i Y, spowoduje zmianę offsetu.

X Dodatni – kierunek do góry, X ujemny – kierunek do dołu, Y dodatni – kierunek w lewo, Y ujemny – kierunek w prawo. Pamiętaj, żeby przed przystąpieniem do korekcji offsetu AAS, wykonać skalowanie szerokości i długości. W programie VLCD, przejdź do zakładki Adjust, a następnie w oknie STEP1 wprowadź wymiary wycinanego testu, standardowo 500x500mm, a następnie kliknij Scaling test. Zmierz wycięty kwadrat, jeśli wymiary różnią się od tych wprowadzonych w poprzednim kroku, wprowadź wynik pomiarów w oknie STEP2 i kliknij Calibrate. Length X – długość, Width Y - szerokość



5.3 Zasięg znaczników

Materiał należy nakładać w taki sposób, by zbytnio nie odstawał on od linijek, umieszczonych na stole roboczym. Zbyt duże odchylenia mogą doprowadzić do nie odczytania paserów.



5.4 Cięcie po konturze

Dla precyzyjnego cięcia po konturze przy użyciu funkcji AAS, zastosuj się do poniższych zaleceń:

KROK 1 Tworzenie grafiki

- Stwórz grafikę i wydrukuj ją na materiale.



- Stwórz kontur wokół grafiki.



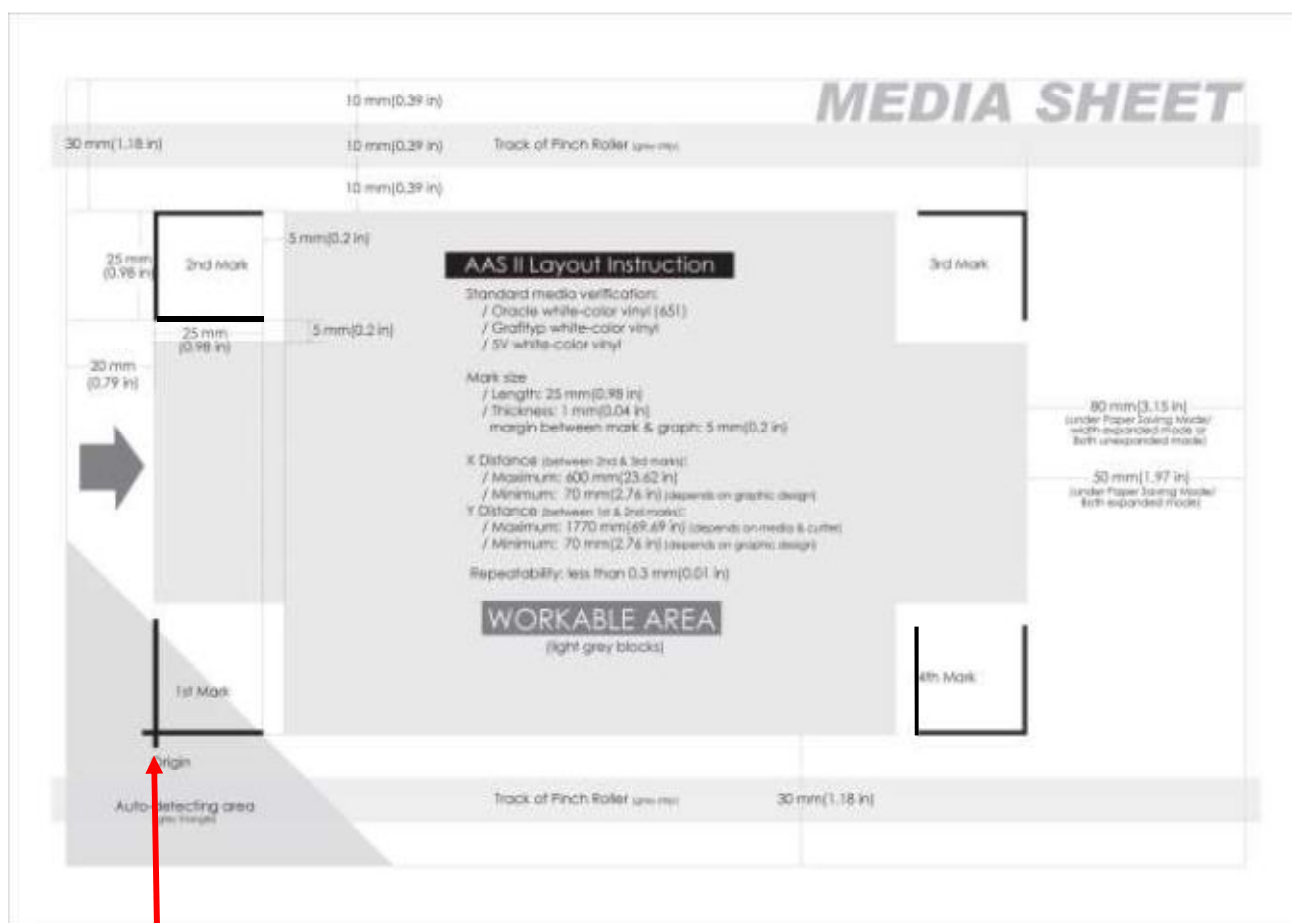
Wskazówki: Zostaw małą lukę pomiędzy obrazkiem, a konturem. Stwórz kontur na nowej warstwie i zmień jego kolor.

- Dodaj znaczniki (pasery) do projektu.

UWAGA:

Funkcja powielania również jest dostępna.

KROK 2 Umieszczanie znaczników

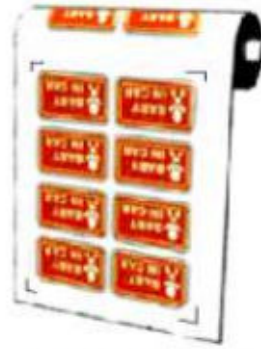


Znacznik początkowy, który umożliwi odczytanie całego materiału.

- Zalecana 30 mm przerwa po obu bokach materiału, 20-30 mm z góry oraz przynajmniej 50 mm na dole strony, by zapobiec jej wypadnięciu podczas pracy lub problemów z mierzeniem.

KROK 3 Drukowanie grafiki

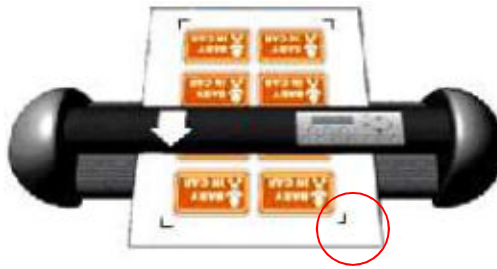
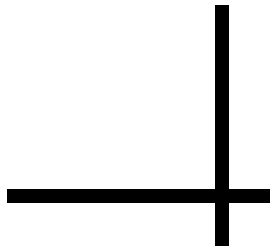
- Wydrukuj grafikę i pasery.



(Skalowanie = 100%).

KROK 4 Umieszczanie wydruku na ploterze

- Znacznik początkowy różni się od pozostałych. Upewnij się, że został założony w sposób, jak na obrazku poniżej.



KROK 5 Wycinanie

- Wyślij polecenie cięcia z programu do plotera, by rozpocząć wycinanie Twojego projektu przy użyciu systemu AAS.

5.5 Wskazówki i zalecenia

- Utrzymuj ploter z dala od światła. Oświetlenie czujnika może skutkować niepowodzeniem w odczytywaniu znaczników.
- Przed korzystaniem z systemu AAS, zmień maksymalny rozmiar papieru w właściwościach drukarki Expert II LX.

KROK 1 Znajdź ploter **Expert II** w folderze "Drukarki i Faksy".

KROK 2 Otwórz okno właściwości i wybierz opcję Papier.

KROK 3 Zmień maksymalny rozmiar papieru osi X do **1200 mm**.

- Ustaw prędkość cięcia pomiędzy 300, a 600mm/s.
- Unikaj rozmieszczania paserów na drodze rolek.
- Upewnij się, że krawędzie materiału nie są wygięte.

Rozdział 6 Rozwiązywanie problemów

W tym rozdziale dowiesz się o problemach, które mogą się pojawić w trakcie użytkowania plotera.

UWAGA:

Przed serwisowaniem plotera, upewnij się, że problemem jest maszyna, a nie wynik błędu oprogramowania, komputera czy interfejsu.



Dlaczego mój ploter nie działa?

Prawdopodobne przyczyny:

6.1 Problemy zewnętrzne

Sprawdź:

- Czy wtyczka zasilająca jest sprawna?
- Czy przewód zasilający jest podłączony do gniazdka we właściwy sposób?
- Czy dioda LED nadal się świeci?

Rozwiązania:

Jeśli dioda POWER świeci się, ploter powinien być sprawny. Wyłącz ploter, a następnie włącz go i sprawdź, czy problem nadal występuje.







Jeśli dioda POWER nie świeci się, skontaktuj się z działem serwisu ploterów Twojego sprzedawcy.


6.2 Sygnalizacja błędów

Niektóre problemy można zidentyfikować dzięki diodom LED, które znajdują się na obudowie plotera.

6.2.1 Wskaźniki ostrzegawcze

Kiedy dioda ERROR miga, należy przedsięwziąć odpowiednie działania zgodnie z poniższą instrukcją. W momencie, gdy problem zostanie rozwiązany, dioda ERROR przestanie migać.

Sygnalizacja ostrzegawcza		ERROR	ON/OFF LINE	REPEAT	DATA CLEAR	CUT TEST
1	Grafika została przycięta		●	●	○	○
2	Błąd komendy HPGL/2		●	○	●	○
3	Dźwignia podniesiona lub brak materiału		●	○	○	○
4	Nie można powtórzyć		○	●	○	○
5	Błąd komunikacji		○	○	●	○
6	Błąd czujnika mierzenia folii		○	○	○	●
7	Sprawdź materiał, silnik osi X lub rolki prowadzące.	●	○	○	●	○

 = miga ● = włączona ○ = wyłączona

OSTRZEŻENIE 1 Grafika została obcięta

Grafika jest większa od obszaru cięcia.

1. Załóż szerszą lub dłuższą folię.
2. Przesuń rolki dociskowe, by poszerzyć obszar cięcia.
3. Zmniejsz projekt.

Ostrzeżenie 2 Błąd komendy HPGL/2

Jeśli Twój ploter nie rozpoznaje komend HP-GL/2, HP-GL, sprawdź, czy zostały one pomyślnie wysłane do plotera.

Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z dystrybutorem.

Ostrzeżenie 3 Dźwignia podniesiona lub brak materiału

Sprawdź, czy opuściłeś obie dźwignie rolek dociskowych oraz upewnij się, że materiał został prawidłowo założony.

Ostrzeżenie 4 Nie można powtórzyć cięcia

Powodem tego błędu mogą być dwa czynniki:

1. Brak projektu w pamięci plotera. Wyślij grafikę ponownie z Twojego komputera.
2. Bufor jest pełny. Wyślij grafikę ponownie z Twojego komputera.

W obu przypadkach, wciśnij ON/OFFLINE, by usunąć komunikat.

Ostrzeżenie 5 Błąd komunikacji

Upewnij się, że ploter został poprawnie podłączony do komputera.

Jeśli tak jest, sprawdź czy ustawienia interfejsu są prawidłowe. Ustawienia komunikacji w komputerze powinny być takie same, jak w ploterze np. 9600bps, no parity, 8 bits, 1 stop bit). Wciśnij ON/OFFLINE, by usunąć komunikat.


Ostrzeżenie 6 Błąd czujnika mierzenia folii

Upewnij się, że rolki dociskowe znajdują się na rolkach prowadzących (oznaczone białymi markerami)

6.2.2 Wskaźniki błędów

Jeżeli w ploterze pojawi się problem mechaniczny, kontrolka ERROR zostanie włączona. Należy zapoznać się z instrukcjami poniżej, aby rozwiązać problem. W momencie, w którym ploter nadal nie wykonuje cięcia, należy skontaktować się z dystrybutorem.

	Wskaźnik błędu	ERROR	ON/OFF LINE	REPEAT	DATA CLEAR	CUT TEST
1	Błąd SRAM	●	●	○	○	○
2	Błąd DRAM	●	○	●	○	○
3	Sprawdź materiał, rolki prowadzące lub silnik osi X	●	○	○	●	○
4	Sprawdź materiał lub silnik osi Y	●	○	○	○	●

 = miga ● = włączona ○ = wyłączona

Błąd 1 i 2

Skontaktuj się z działem serwisu, aby wymienić SRAM/DRAM.

Błąd 3 Sprawdź materiał, rolki prowadzące lub silnik osi X

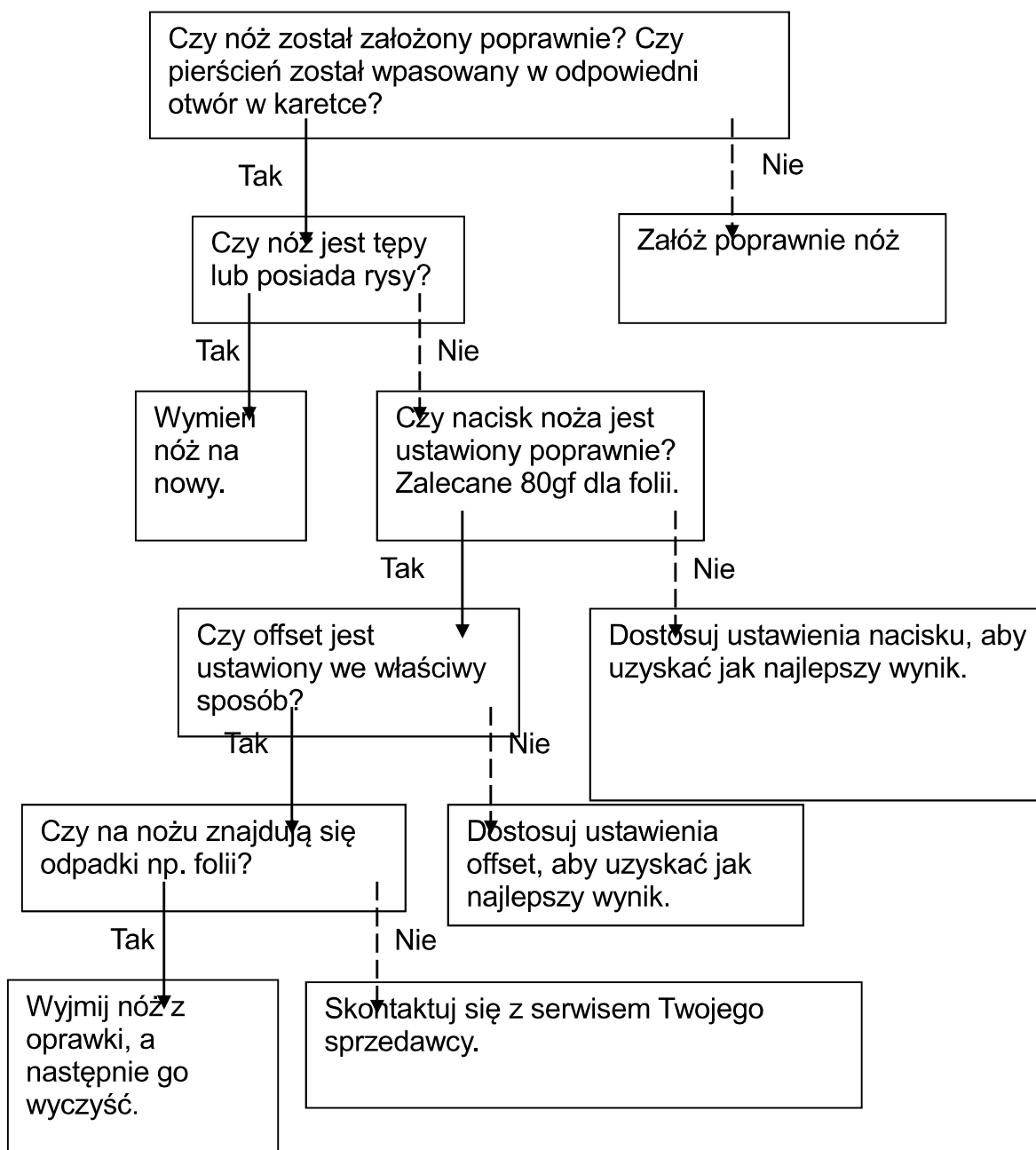
Ten problem wskazuje na nieprawidłowe działanie osi X. Sprawdź, czy rolki prowadzące działają poprawnie i czy materiał został właściwie założony, a następnie zrestartuj ploter.

Błąd 4 Sprawdź folię lub silnik osi Y (silnik karetki)

Możliwy problem z unieruchomioną karetką, spowodowany błędem osi Y. Sprawdź, czy karetkę porusza się poprawnie. Jeśli nie, należy usunąć wszelkie pozostałości po folii. Wyłącz i włącz ploter po dokonaniu korekt.

6.3 Problemy z jakością cięcia

UWAGA: Codzienne dbanie o czystość plotera jest bardzo ważne. Regularnie czyść rolki prowadzące oraz dociskowe, co przełoży się na lepszą jakość cięcia i wyższą dokładność.








Specyfikacja ploterów tnących Expert II

Model	EX II-24	EX II-24LX	EX II-52	EX II-52LX
Maksymalna szerokość cięcia	600 mm		1320 mm	
Maksymalna szerokość materiału	719 mm		1470 mm	
Grubość materiału	0.8 mm			
Maksymalny nacisk noża	350 g			
Maksymalna szybkość cięcia	705 mm/s pod kątem 45 stopni		635 mm/s pod kątem 45 stopni	
Rozdzielczość mechaniczna	0.009 mm		0.012 mm	
Rozdzielczość programowa	0.025 mm			
Dokładność	±0.254 mm			
Powtarzalność	±0.1mm			
Gwarantowane mierzenie	3M			
Bufor pamięci	32 MB / 16 MB (podczas używania AAS)			
Łączność	USB 2.0 i RS-232			
Typ komend	HPGL, HPGL/2			
Panel sterowania	6 LED / 10 klawiszy			
Średnica ostrza	2.5 mm			
Wymiary (W*S*G) mm	233*255*880		1065*1632*620	
Masa netto	11KG		53KG	
Stojak	Opcja		Standard	
System AAS	Modele LX			
Środowisko pracy	Temperatura	15°C~30°C		
	Wilgotność	25% ~ 75%		

- Kompatybilny z Windows 7/8/10 oraz MAC OS X 10.6-10.11.
- GCC zastrzega prawo do zmiany specyfikacji bez uprzedniego poinformowania.
- Powyższe wartości specyfikacji są w 100% poprawne wtedy, gdy na ploterze zamontowane są materiały posiadające certyfikat GCC.

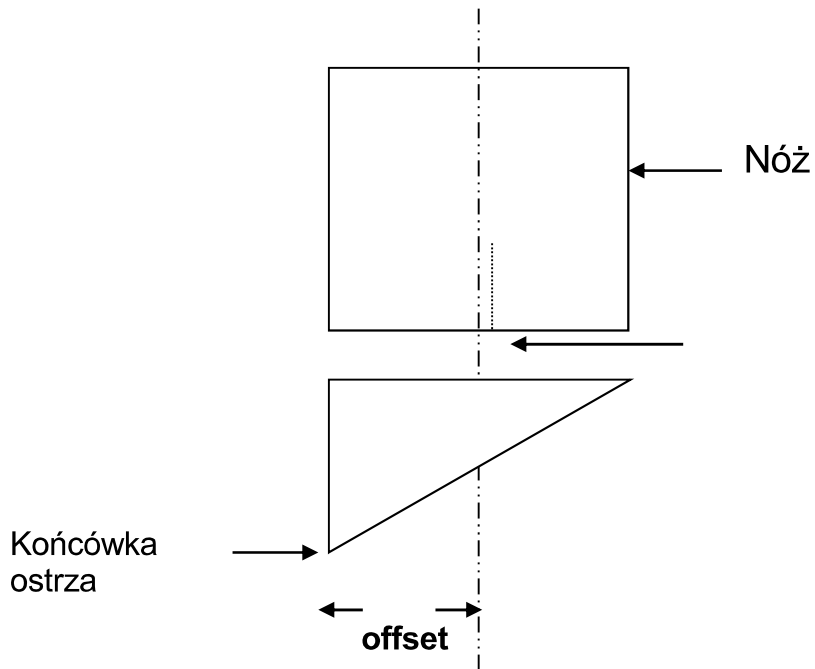
Specyfikacja noży

202003480G	Do cięcia grubej fluorescencyjnej oraz odblaskowej folii. Dedykowany również do dokładnej pracy na zwykłej folii.
	Kąt nachylenia 45°, z czerwonym kapturkiem, 0.250 mm offset, 2.5 mm średnica ostrza
	

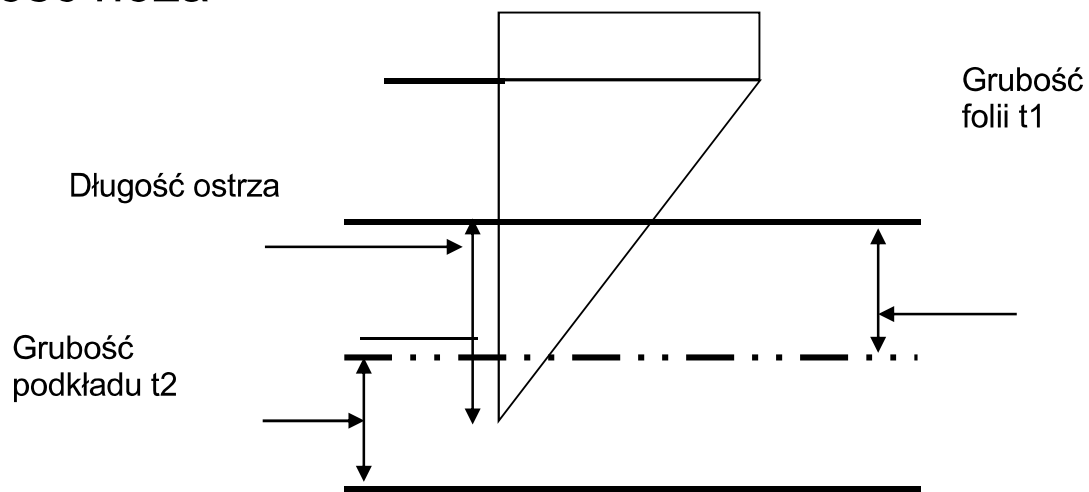
290088080G	Do cięcia folii odblaskowej, kartonów, folii flock, folii do piaskowania i folii ze wzorkiem.
	Kąt nachylenia 60°, z zielonym kapturkiem, 0,500 offset, 2,5 mm średnica ostrza.
	
265017550G	Do cięcia cienkiej folii do piaskowania, do urządzeń z podawaniem folii sposobem ciernym lub przez zębatkę.
	Kąt nachylenia 60°, z niebieskim kapturkiem, 0.25 mm offset, 2,5 mm średnica ostrza.
	
265017560G	Do cięcia małych liter i małych detail. Ostry nóż z najmniejszym offsetem.
	0.175 mm offset, z czarnym kapturkiem, 2.5 mm średnica ostrza.
	
265017530G	Dla cienkich i delikatnych folii np. Folia do szyb.
	Kąt nachylenia 25°, z żółtym kapturkiem, 0.25 mm offset, 2.5 mm średnica ostrza.
	

Charakterystyka noży

OFFSET to odległość pomiędzy osią noża, a końcem jego ostrza.



Długość noża



Długość wysunięcia noża to $t_1+t_2/2$, jednak dla pewności, warto wysunąć nóż z obsadki na około 0,3 ~0,5 mm.

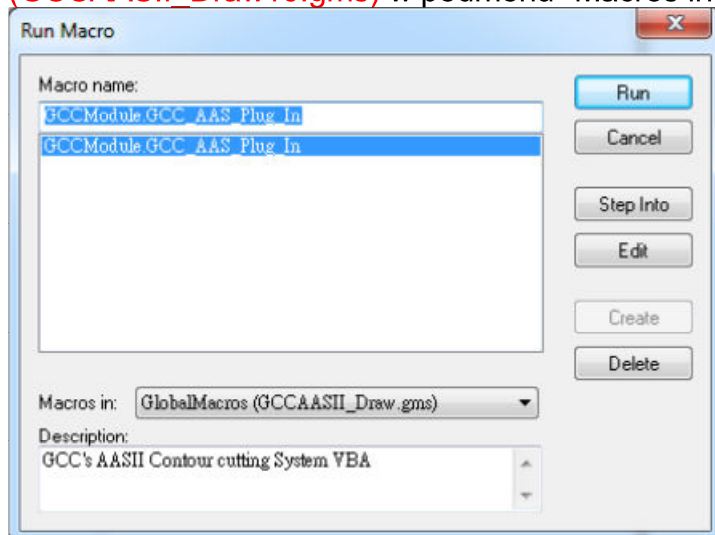
CoreIDRAW instalacja wtyczki

Instalator AASII VBA dla wersji CoreIDRAW 13, 14, 15, 16, 17

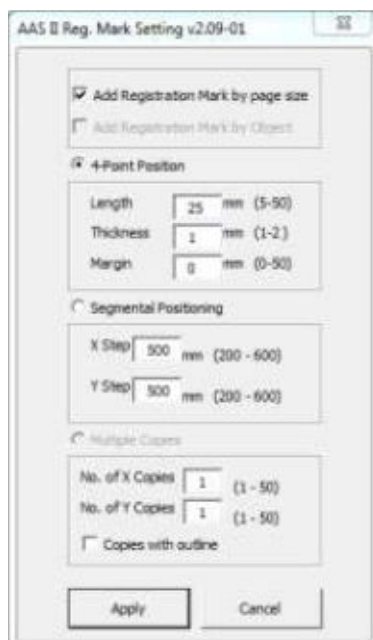
Uruchamianie pluginu AASII VBA

KROK 1 Uruchom CoreIDRAW i wybierz grafiki, które chcesz wysłać do plotera.

KROK 2 Wybierz "Narzędzia→Makro→Włącz Makro." Następnie wybierz **Global Macros (GCCAASII_Draw13.gms)** w podmenu "Macros in", i kliknij "Run".



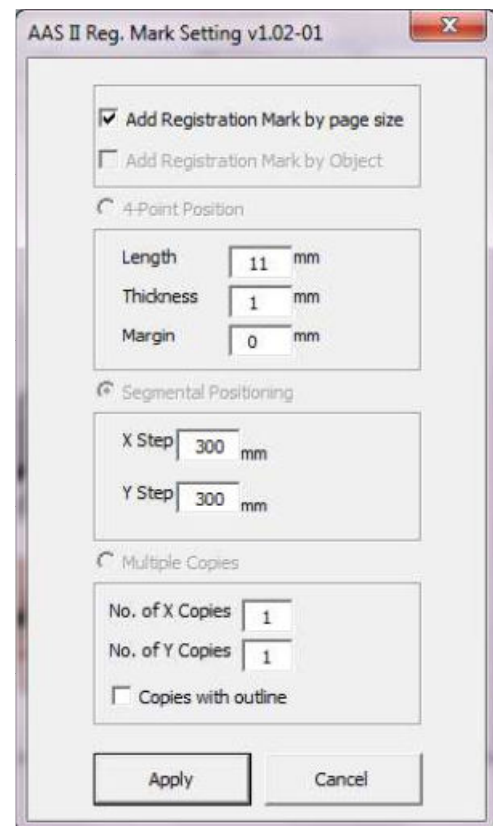
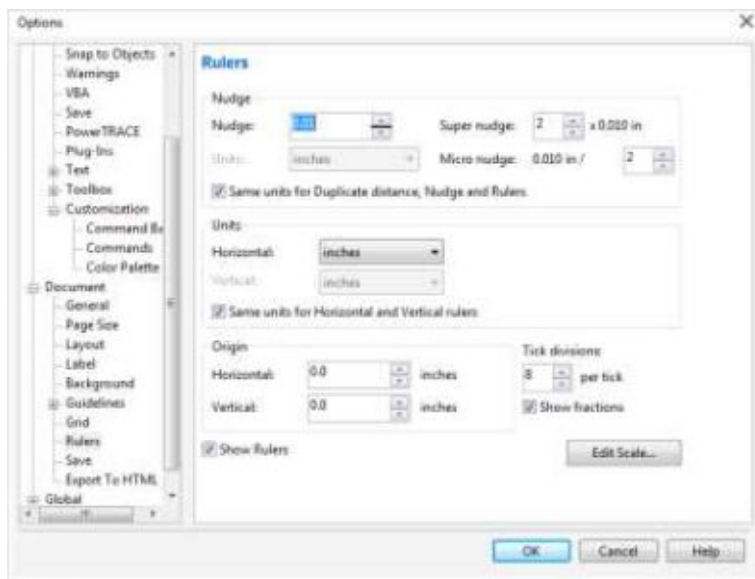
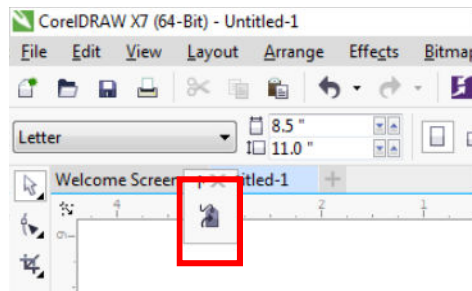
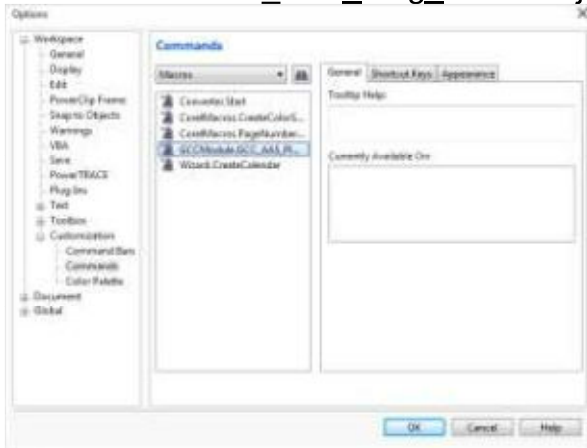
KROK 3 Kliknij zatwierdź i wybierz, czy chcesz dodać znaczniki zależne od obiektu lub wielkości strony.



KROK 4 Możesz wysłać projekt ze znacznikami.

Możesz również dodać ikonę szybkiego uruchamiania pluginu AAS.

Wybierz "Tools→ Options→ Workspace→ Customization→ Commands→ Macros→ GCCMadual.GCC_AAS_Plug_In" i kliknij OK.



System stworzy 4 znaczniki na 4 rogach strony, jak na obrazku poniżej.

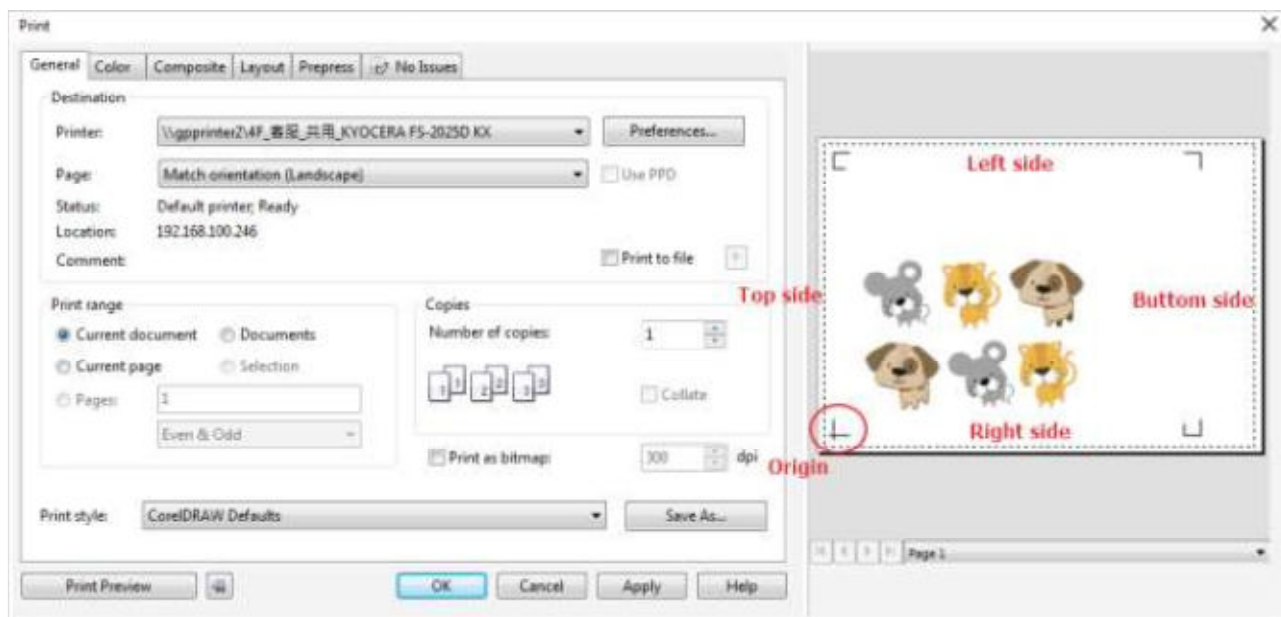


Obszar pracy

Umożliwia użytkownikowi na wycinanie grafiki, która znajduje się poza znacznikami, tylko dla znaczników dla strony.

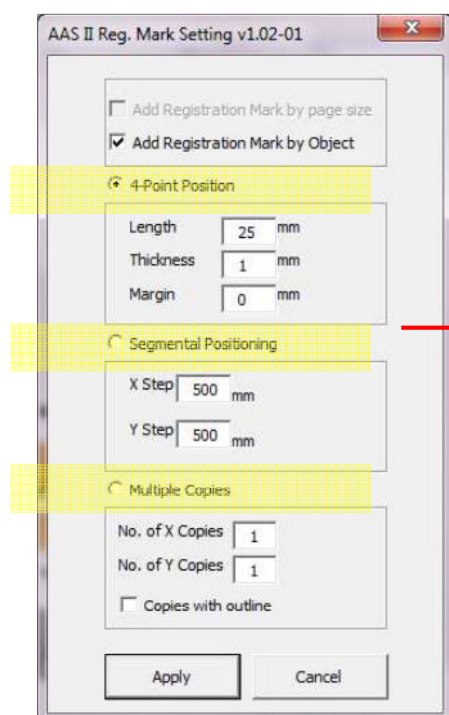
Dla rozmiaru A4, obszar pracy jest wydłużony o 2.5mm z lewej i prawej strony i 4.5mm z przodu. Zaleca się pozostawienie przynajmniej 25mm wolnej przestrzeni na krawędzi każdej ze stron, by zapobiec wypadnięciu materiału oraz błędom.

Dla rozmiaru A3, obszar pracy jest wydłużony o 10mm z lewej, 9mm prawej strony i 11mm z przodu. Zaleca się pozostawienie przynajmniej 25mm wolnej przestrzeni na krawędzi każdej ze stron, by zapobiec wypadnięciu materiału oraz błędom.



Dodaj znacznik do obiektu

Jeśli zaznaczysz “Add Registration Mark by Object”, będziesz mógł wybrać spośród 3 opcji dodawania znaczników.



Pozycjonowanie 4-punktowe

- Length: Długość znaczników
→ 5mm~50mm
→ Optymalny wybór: 25mm
- Thickness: Grubość linii znaczników
→ 1mm~2mm
→ Optymalny wybór: 1mm
- Margin: Dystans pomiędzy znacznikami, a obrazkiem
→ 0mm~50mm
→ Optymalny wybór: 5mm

Pozycjonowanie segmentowe

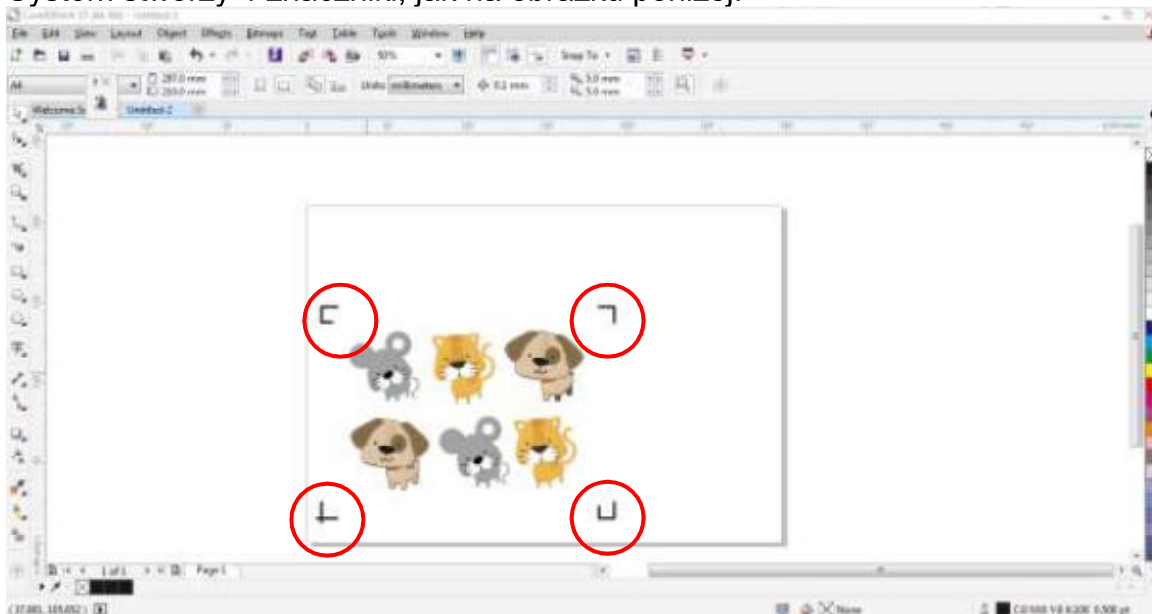
- X step: Dystans środkowej pozycji osi X
- Y step: Dystans środkowej pozycji osi Y
→ 200mm~600mm
→ Optymalny wybór: mniej niż 500mm

Powielanie

- No. of X Copies: Liczba kopii na osi X
- No. of Y Copies: Liczba kopii na osi Y
→ 1~50. (Im więcej kopii wybierzesz, tym dłuższy będzie czas pracy.)
→ Liczba kopii X * liczba kopii = Liczba wszystkich kopii
- Copies with outline: Pokazuje obrys grafiki

UWAGA: Wartości podane w opcjach 4-punktowego pozycjonowania, będą działać również z pozycjonowaniem segmentowym czy powielaniem, jeśli zaznaczysz tę opcję.

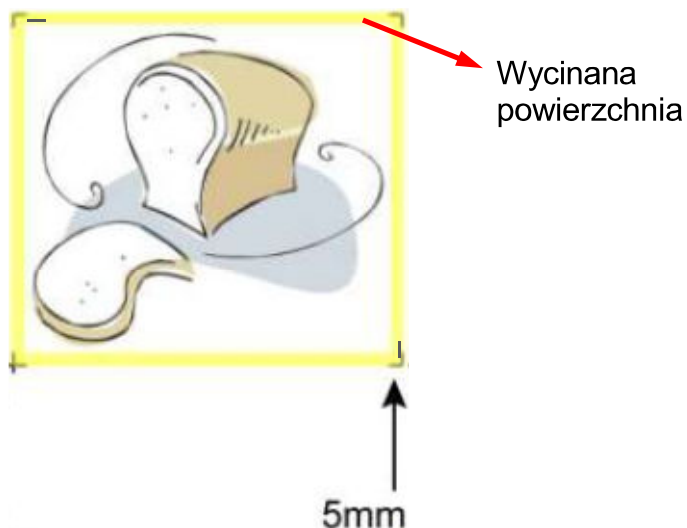
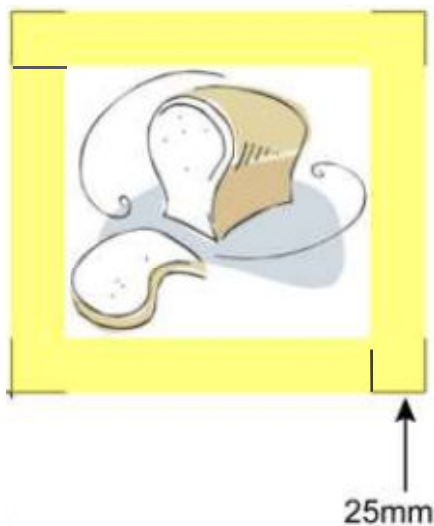
System stworzy 4 znaczniki, jak na obrazku poniżej.



Pozycjonowanie 4-punktowe

UWAGA:

1. Aby zużywać mniej materiału, można zmodyfikować długość znaczników (przynajmniej 5mm), dzięki użyciu 4-punktowego pozycjonowania (tabela poniżej). Im mniejszy rozmiar, tym mniejszy dystans pomiędzy obiektem, a znacznikiem, jak na obrazku poniżej.



Rozmiar papieru (mm)	Zalecana długość znacznika (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) i więcej	25*

*25mm to sugerowana długość znacznika.

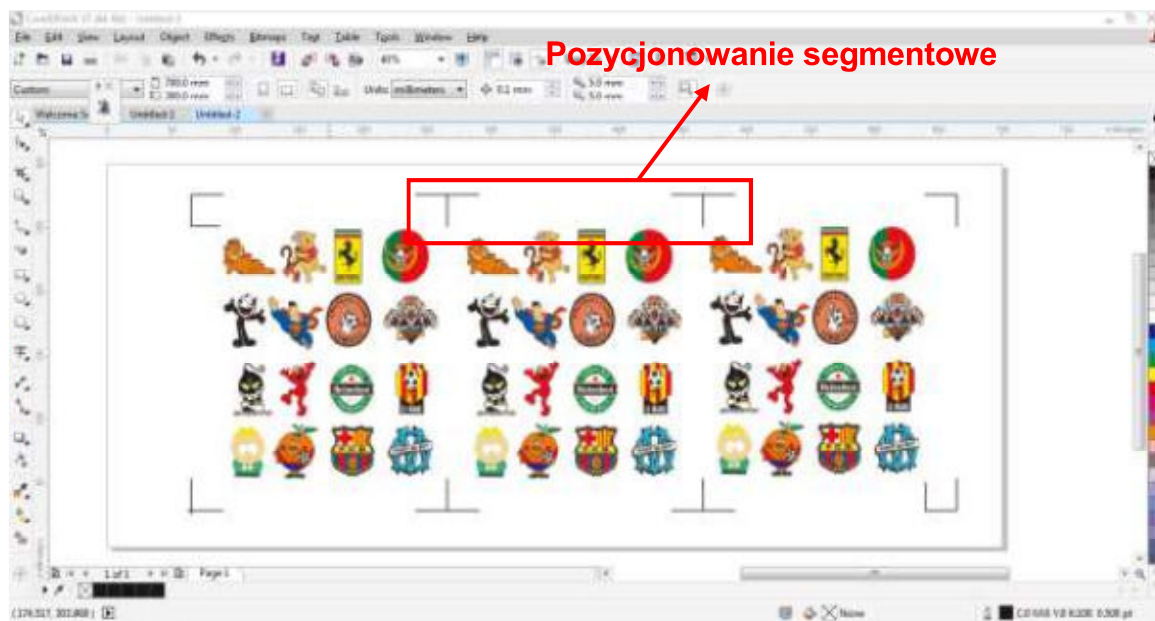
2. Rozmiar znaczników odgrywa dużą rolę przy ich zczytywaniu, więc należy upewnić się, że wprowadzona wartość jest odpowiednia.

Jeśli zmienisz ustawienia wielkości papieru, pamiętaj, aby zresetować znaczniki. W przeciwnym wypadku zostaną one zczytane z poprzednich ustawień.

Pozycjonowanie segmentowe

Dla dokładnego cięcia, zaleca się używanie segmentowego pozycjonowania, zwłaszcza, gdy pracujesz na bardzo dużych lub długich materiałach, co zwiększy jakość cięcia.

System stworzy znaczniki, jak pokazano na obrazku poniżej.

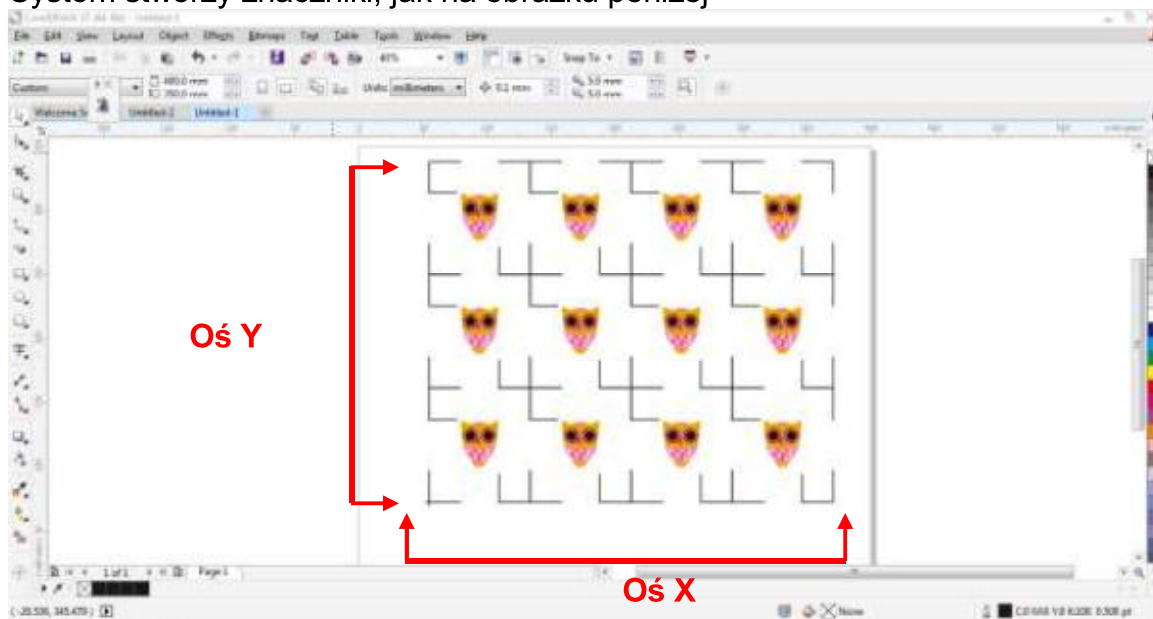


Pozycjonowanie segmentowe zostanie dodane do wielu kopii, w momencie, gdy kopiowany obiekt jest dużych rozmiarów (szerokość lub długość powyżej 200mm), aby zwiększyć dokładność zczytywania znaczników.

Powielanie

Zaleca się korzystanie z tego trybu, gdy zamierzasz stworzyć kilka kopii grafiki, co zwiększy dokładność cięcia.

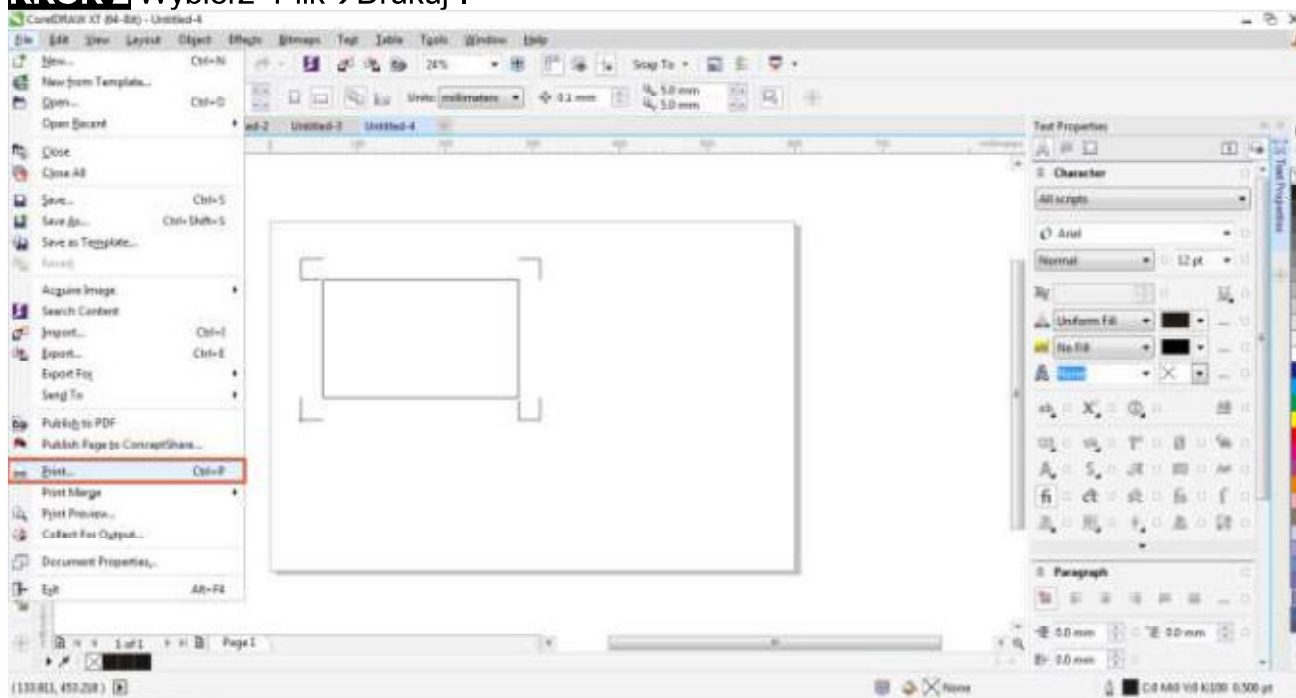
System stworzy znaczniki, jak na obrazku poniżej



Cięcie po konturze w programie CorelDRAW

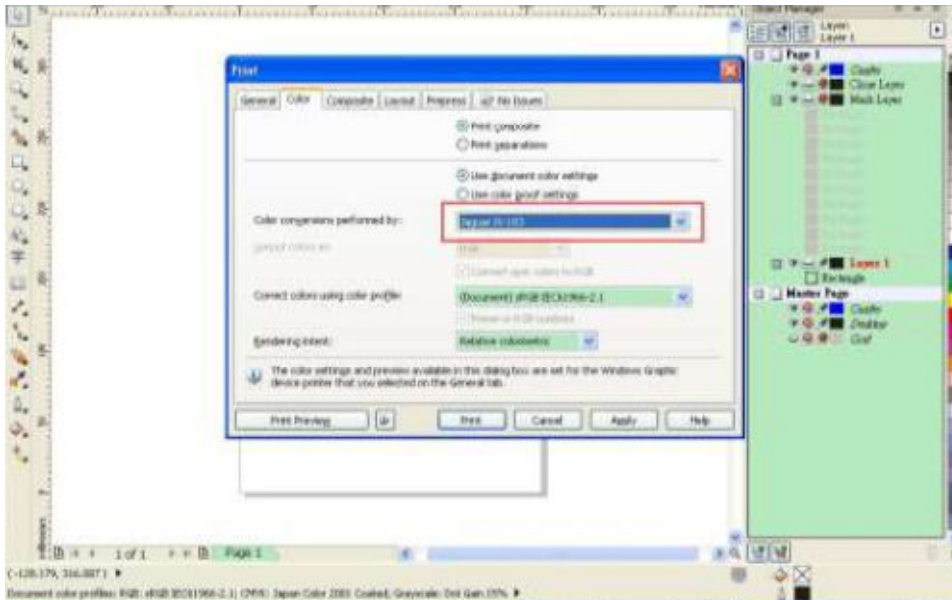
KROK 1 Umieść materiał ze znacznikami na stole roboczym plotera.

KROK 2 Wybierz "Plik→Drukuj".

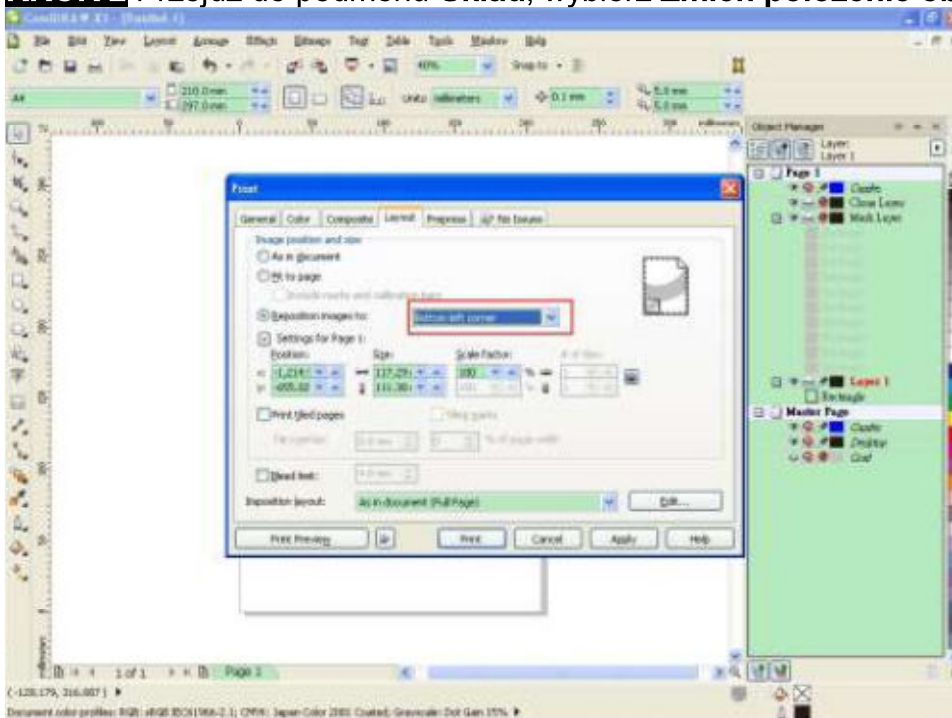


UWAGA: jeśli korzystasz z wersji X5 lub wyższej, musisz wykonać kroki podane poniżej.

KROK 1 Kliknij na podmenu **Kolor** i przejdź do opcji **Przekształcenie kolorów wykonuje:**, wybierz model Twojego plotera.



KROK 2 Przejdź do podmenu **Układ**, wybierz **Zmień położenie obrazka na lewy dolny róg**.



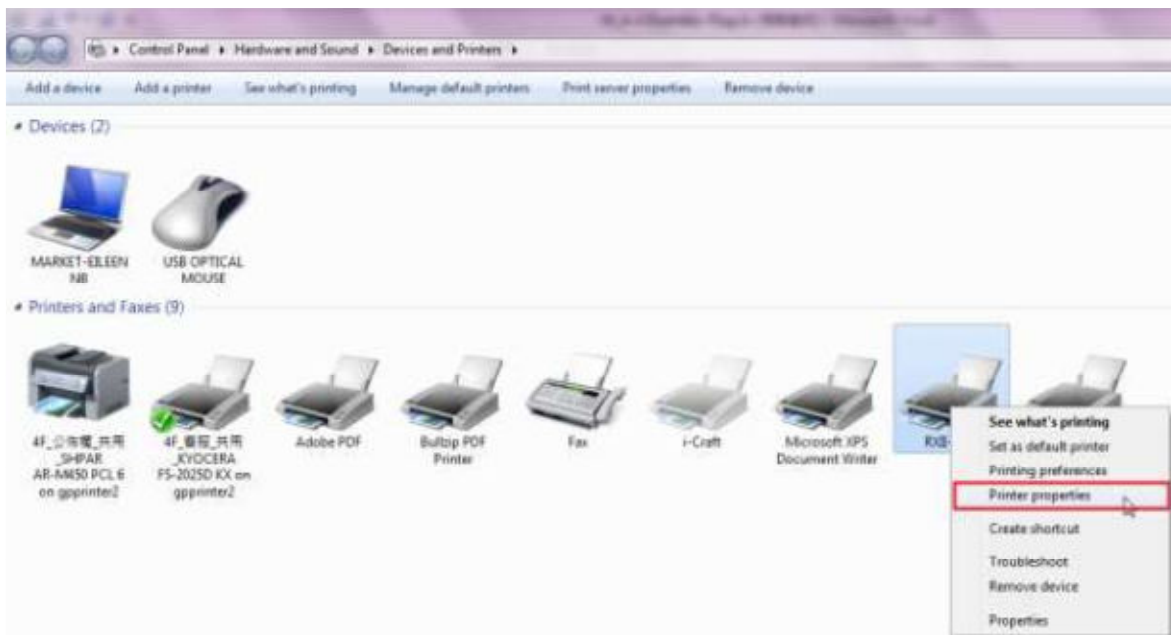
KROK 3 Kliknij **Drukuj**.

Illustrator instalacja wtyczki

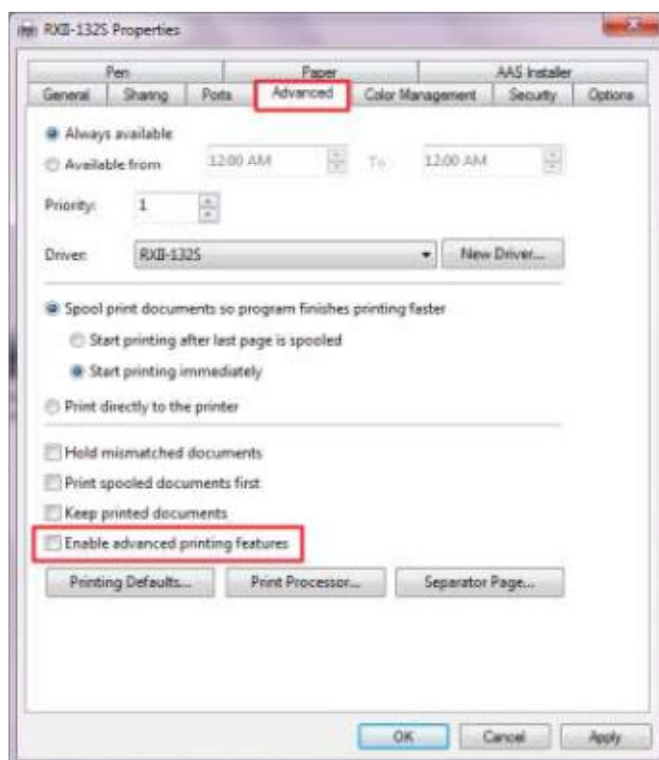
Instalator AASII VBA dla wersji CS4, CS5, CS6, CC.

Ustawienie drukarki

KROK 1 Przejdź do panelu sterowania, kliknij prawym przyciskiem myszy na ikonkę plotera, a następnie wybierz Właściwości drukarki, by przejść do ekranu właściwości.



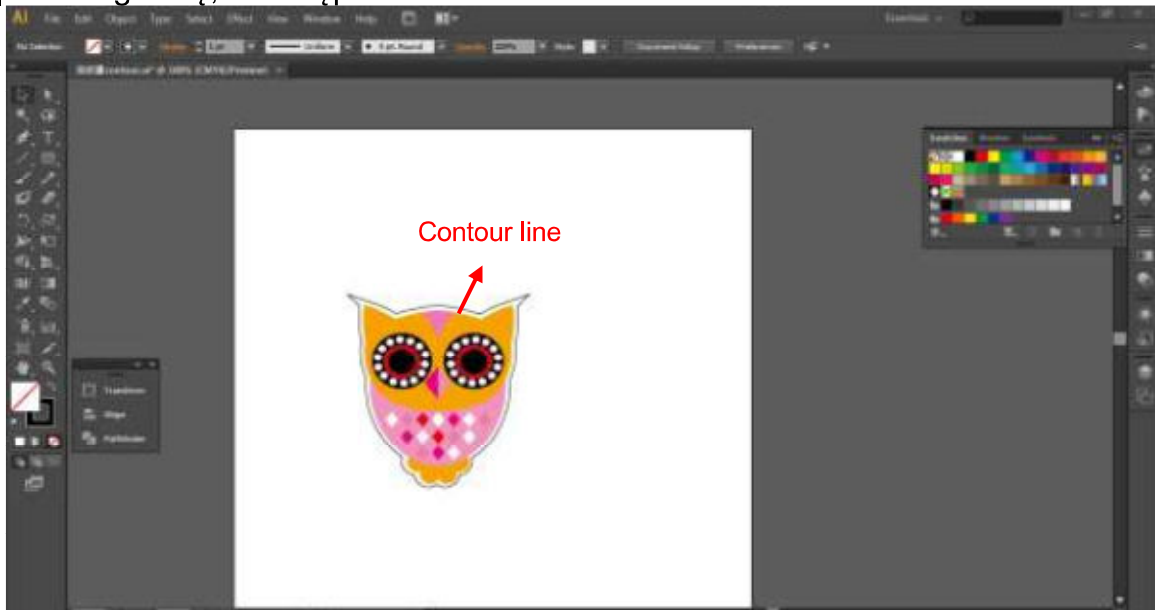
KROK 2 Przejdź do strony **Zaawansowane** i sprawdź, czy opcja **Włącz zaawansowane funkcje drukowania** jest odznaczona.



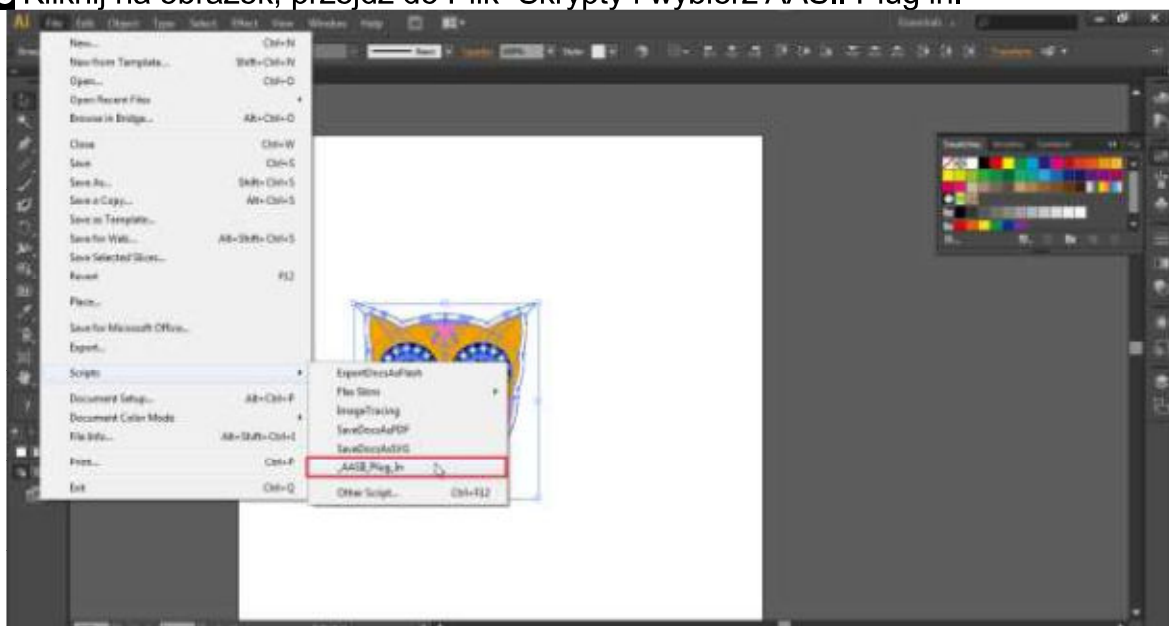
Instrukcja korzystania

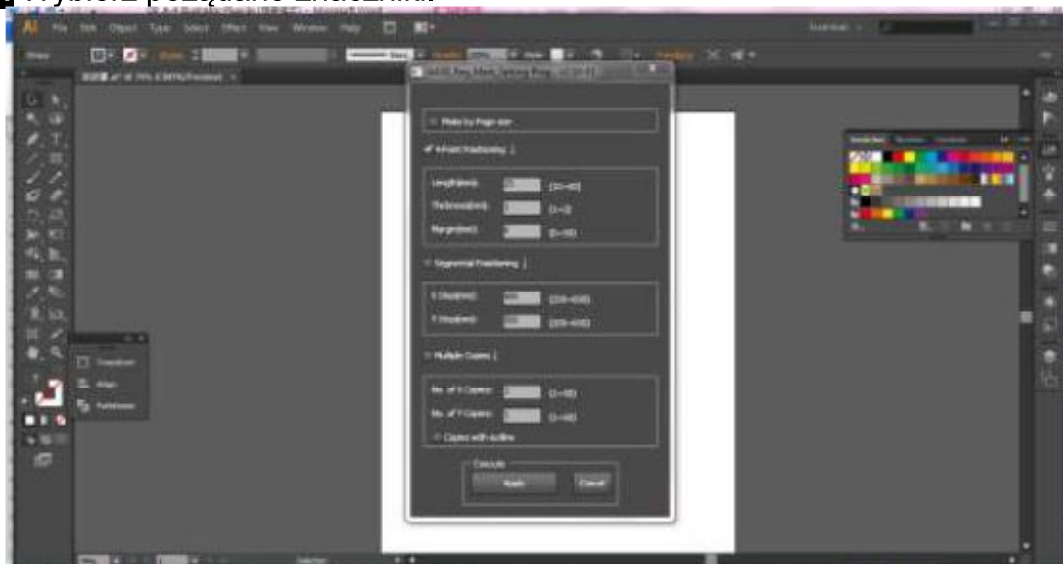
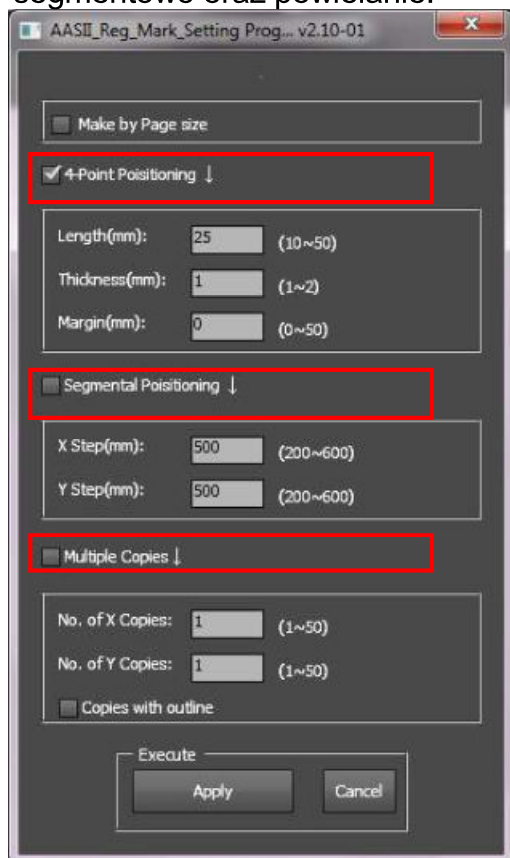
KROK 1 Otwórz Illustrator.

KROK 2 Stwórz grafikę, a następnie zmień kontur na 0.001mm.



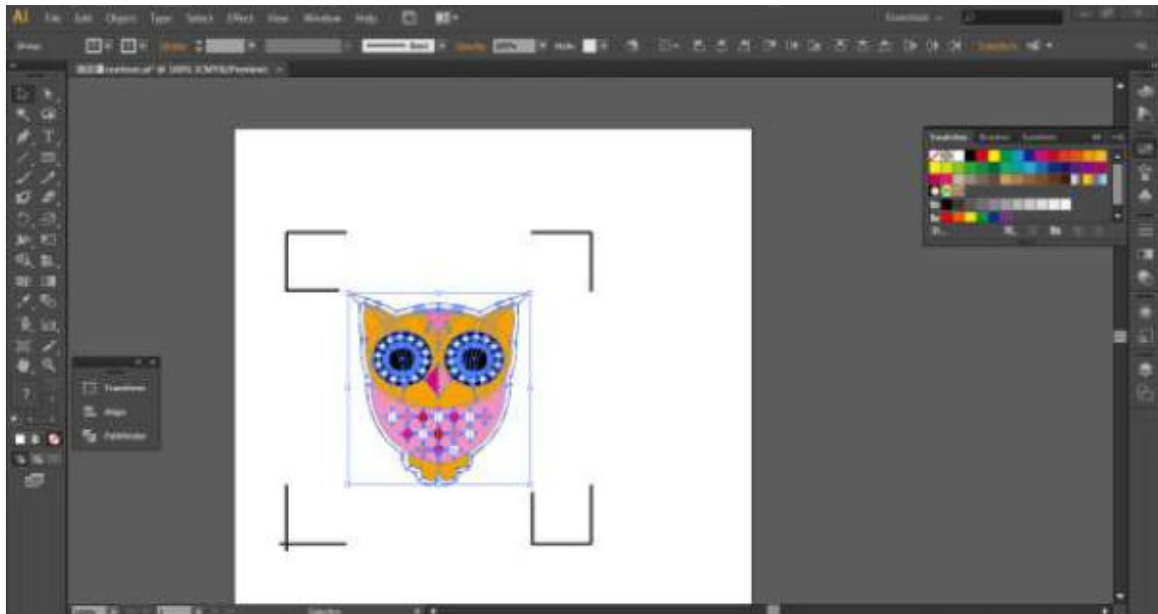
KROK 3 Kliknij na obrazek, przejdź do Plik>Skrypty i wybierz AASII Plug in.



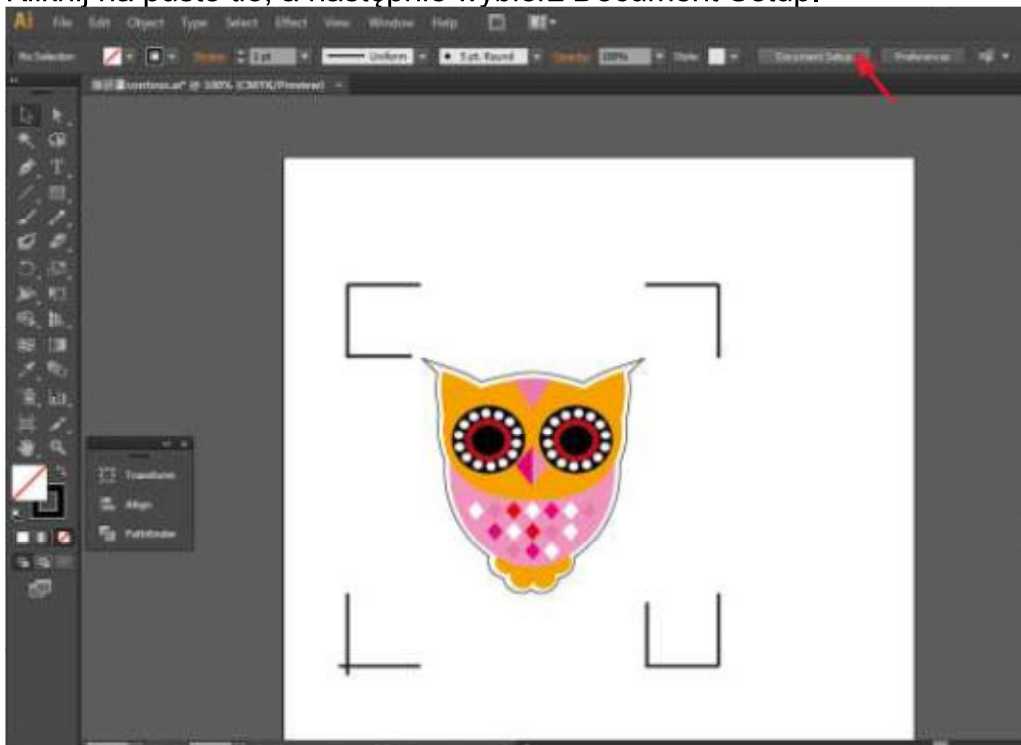
KROK 4 Wybierz pożądane znaczniki.**KROK 5** Pojawią się trzy opcje wyboru znaczników-pozycjonowanie 4-punktowe, pozycjonowanie segmentowe oraz powielanie.

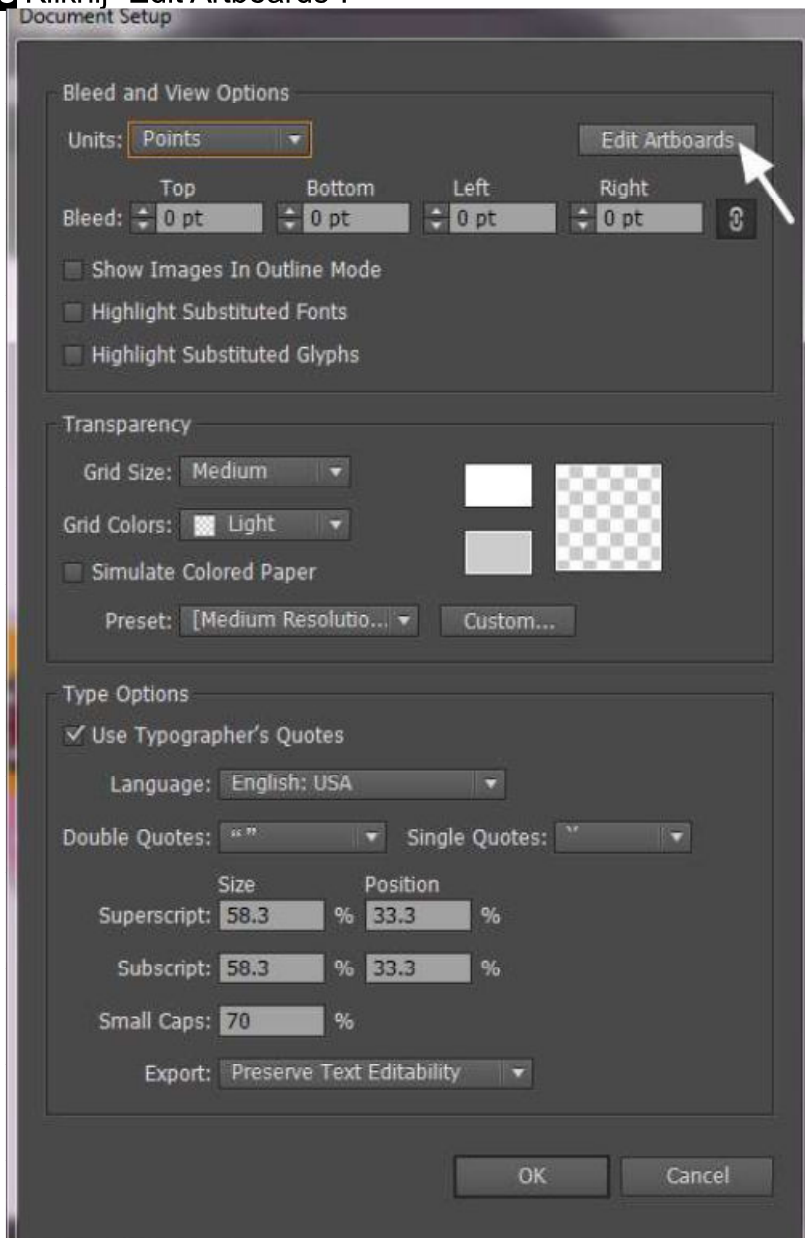
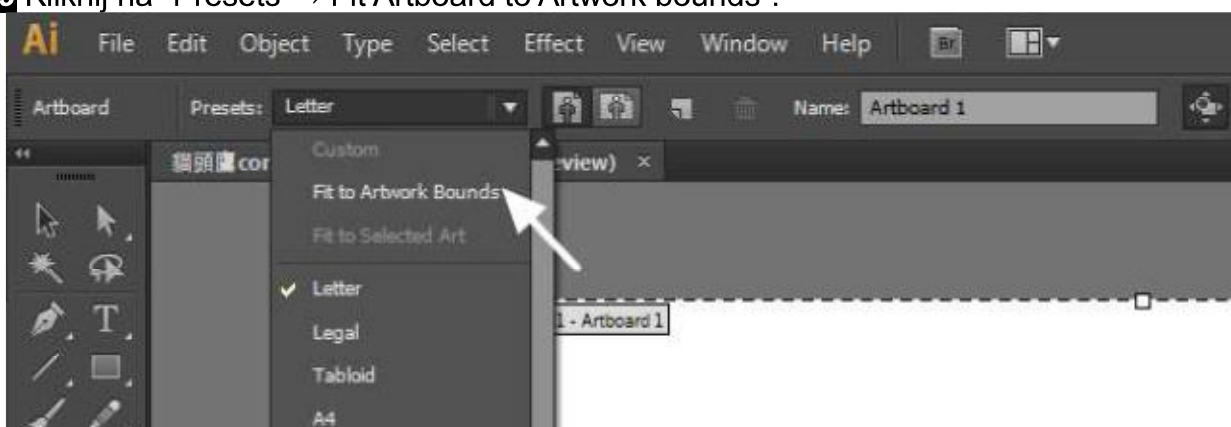
UWAGA: Wartości podane w opcjach 4-punktowego pozycjonowania będą działać również z pozycjonowaniem segmentowym czy powielaniem, jeśli zaznaczysz tę opcję.

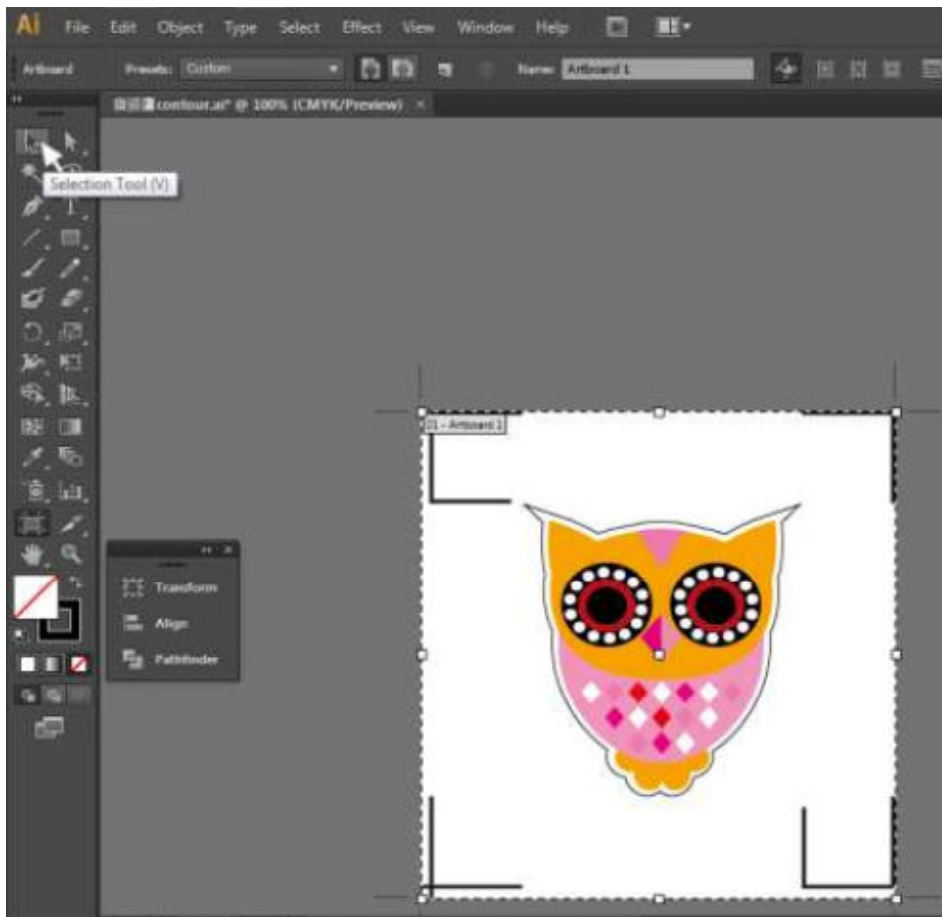
KROK 6 Dokonaj wyboru znaczników. (poniżej zostanie opisana opcja 4-punktowego pozycjonowania).



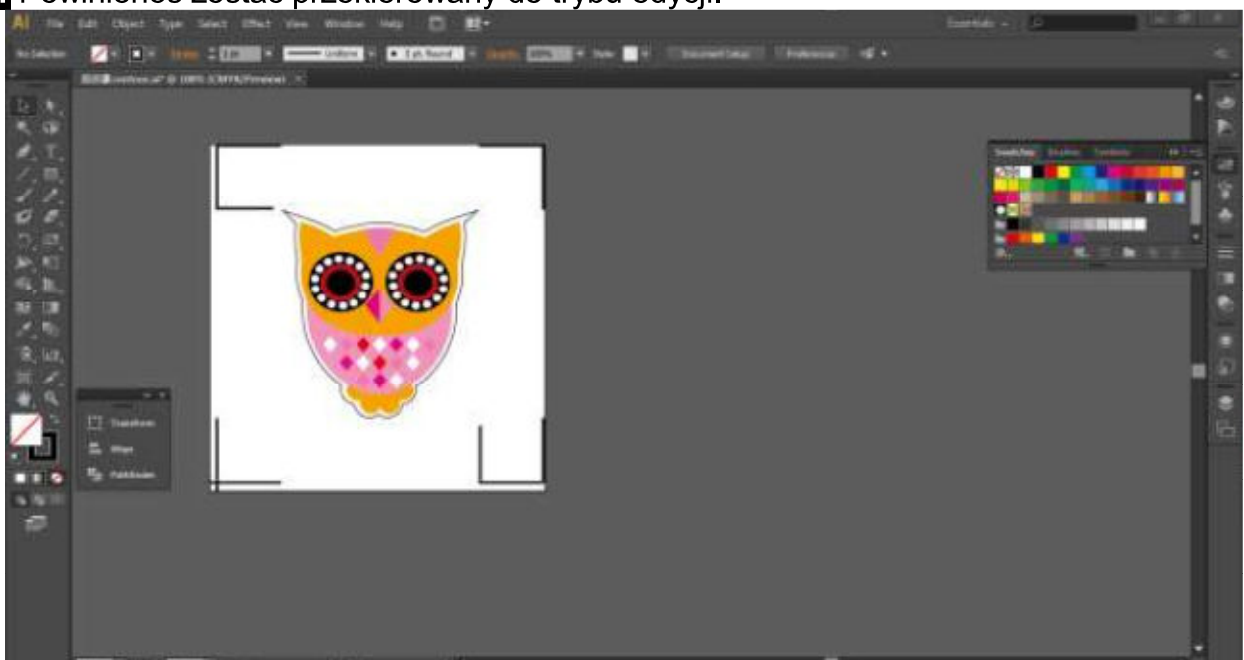
KROK 7 Kliknij na puste tło, a następnie wybierz Document Setup.



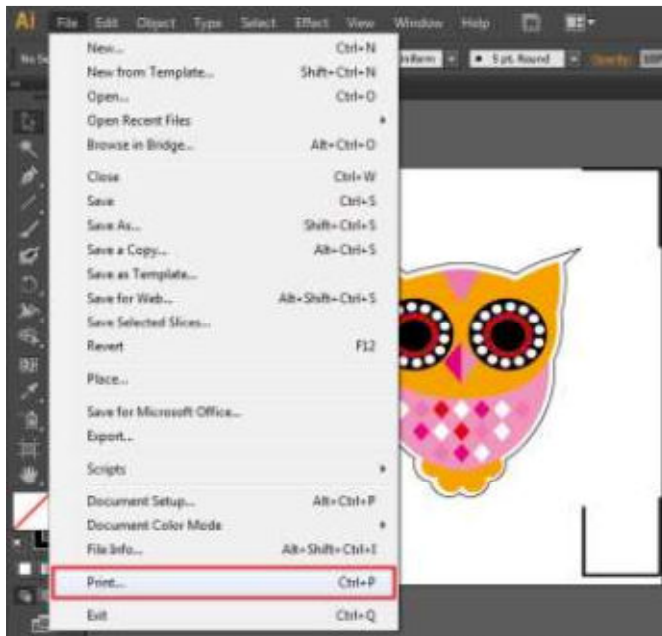
KROK 8 Kliknij “Edit Artboards”.**KROK 9** Kliknij na “Presets → Fit Artboard to Artwork bounds”.**KROK 10** Przejdź do opcji “Selection Tool”, na pasku z lewej strony.



KROK 11 Powinieneś zostać przekierowany do trybu edycji.

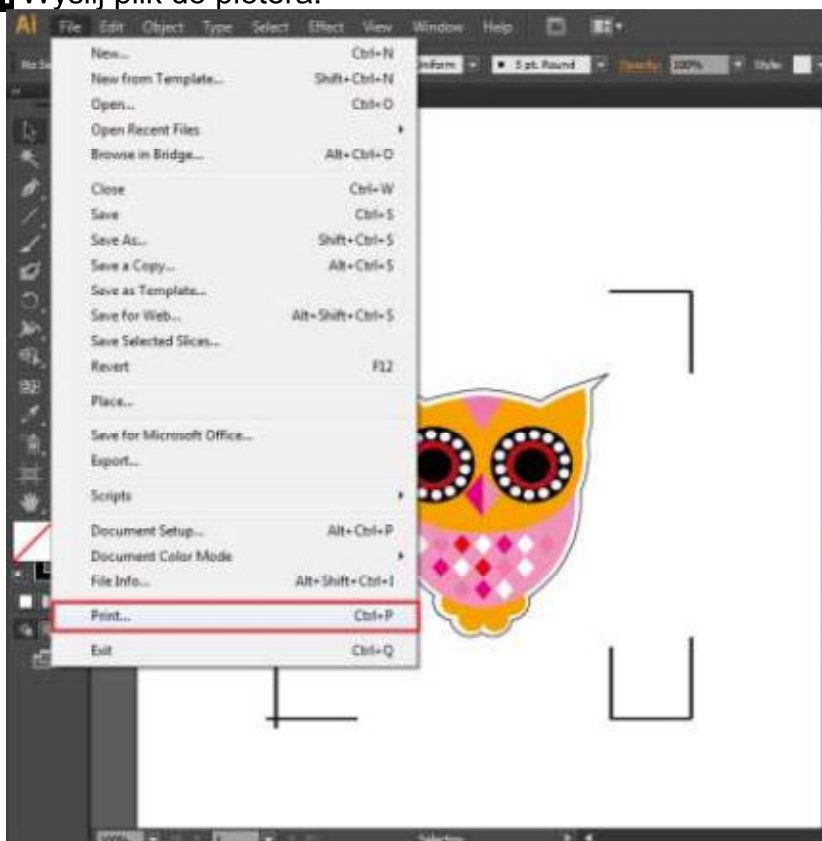


KROK 12 Wydrukuj plik ze znacznikami oraz linią konturu.

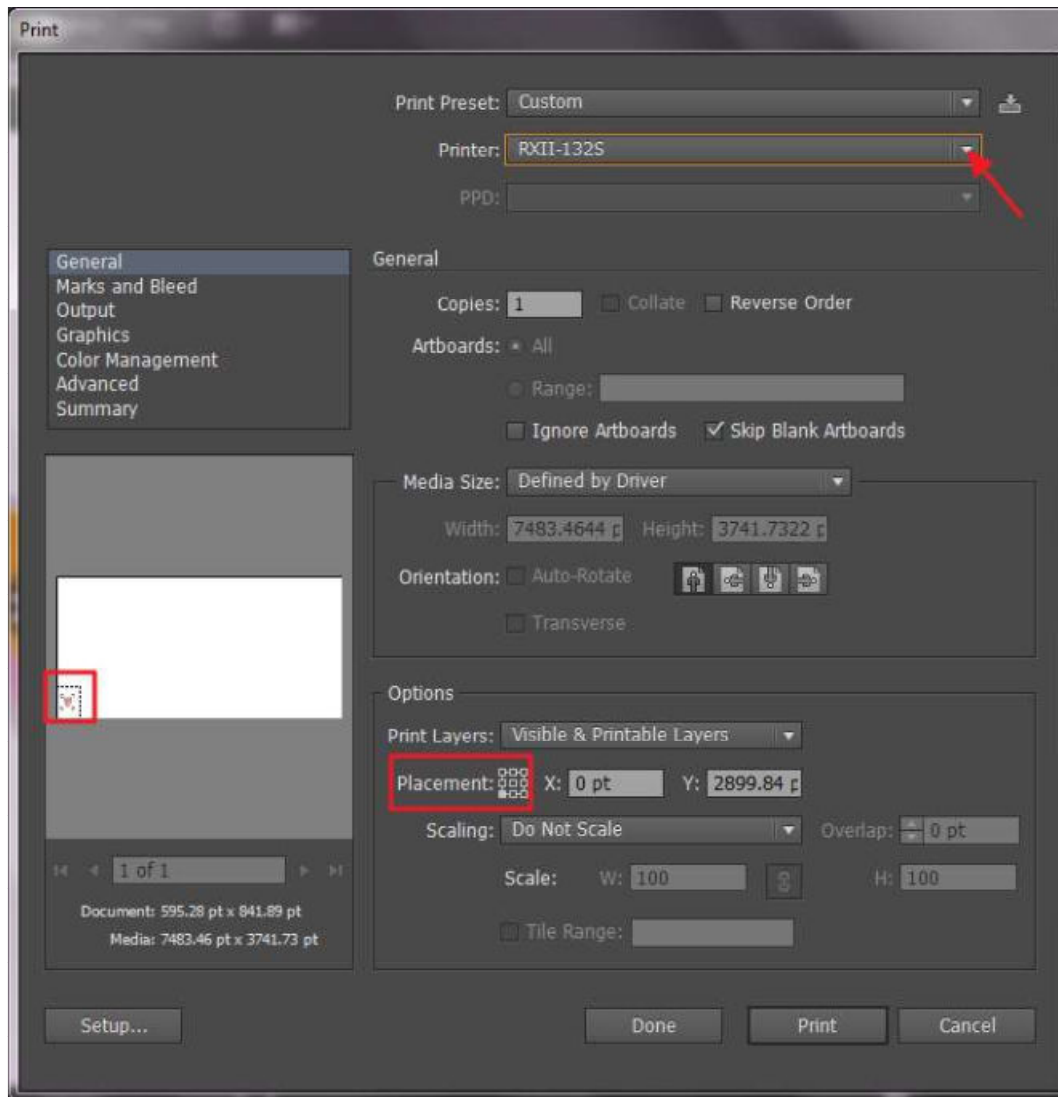


KROK 13 Włóż wydruk do plotera, opuść rolki dociskowe, a następnie przesun karetkę w miejsce początkowe znacznika i zatwierdź.

KROK 14 Wyślij plik do plotera.

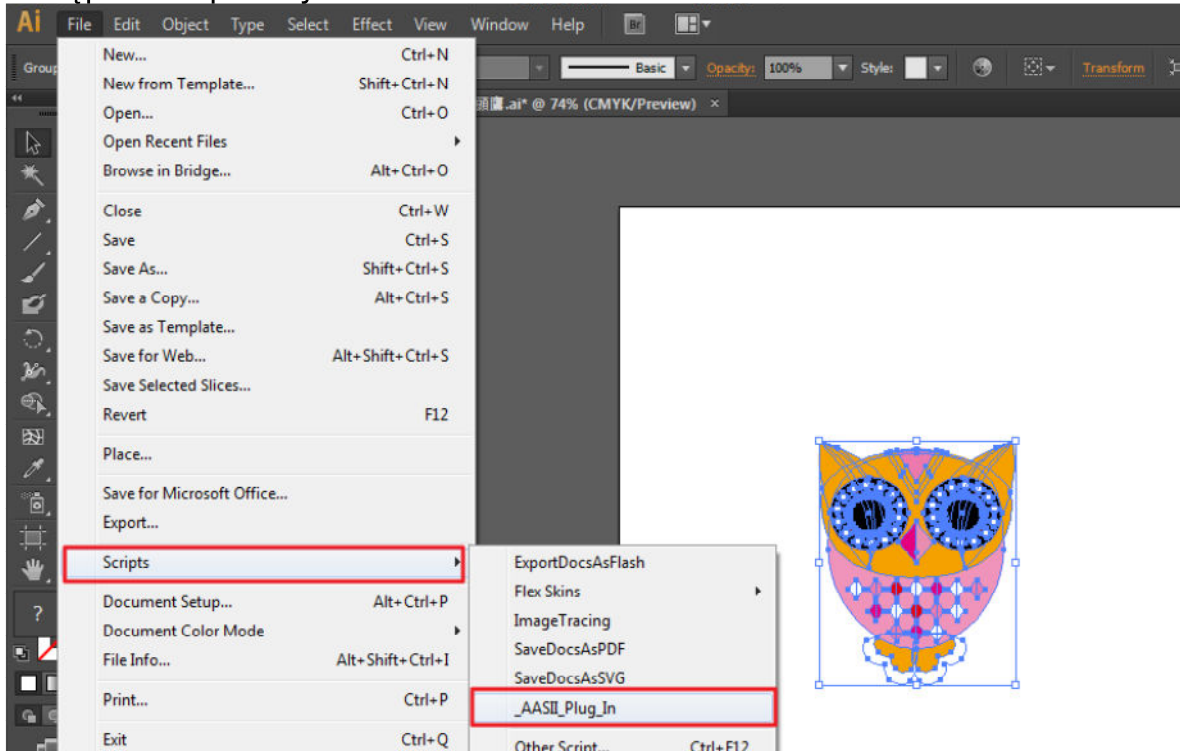


KROK 15 Wybierz model plotera, przesun projekt w lewy dolny róg.

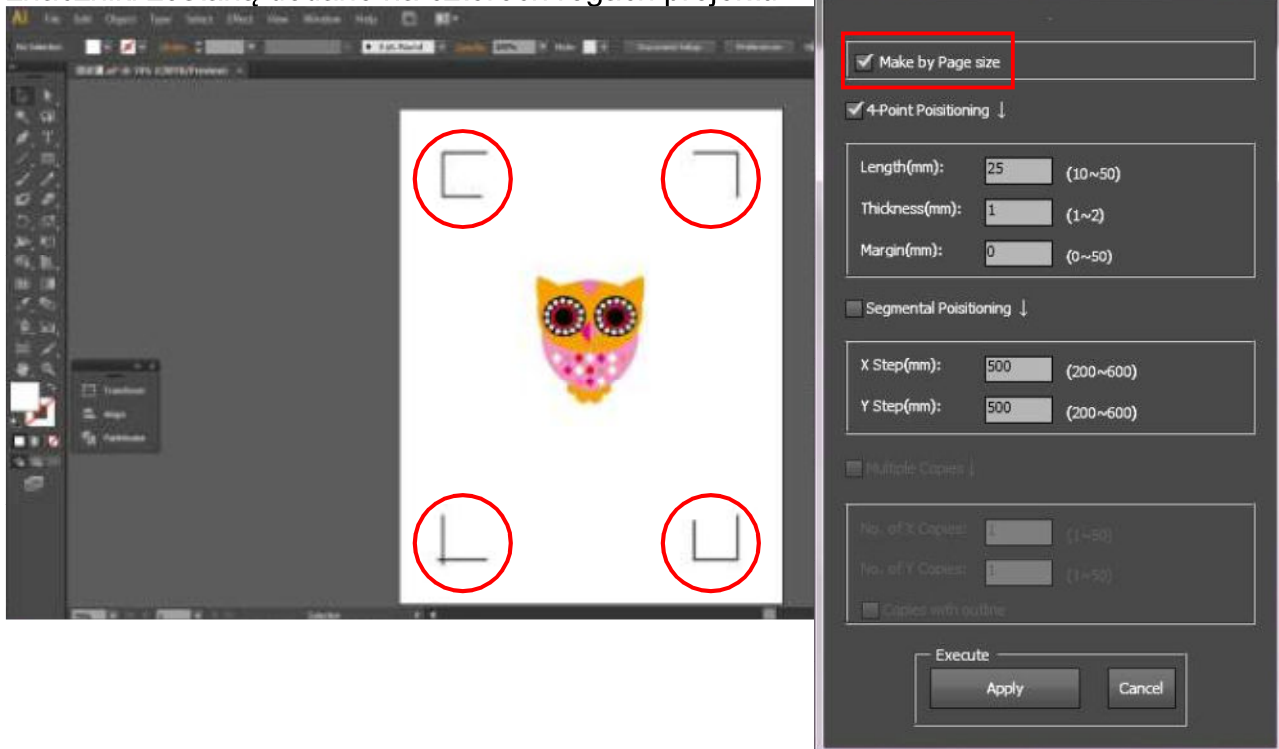


Dodawanie znaczników przez wielkość strony

Jeśli chcesz stworzyć znaczniki przez wielkość strony, wybierz obiekt, przejdź do menu File, następnie Scripts i wybierz AASII PLUG IN.



Zaznacz "Make by page size" i kliknij zatwierdź, a znaczniki zostaną dodane na czterech rogach projektu.

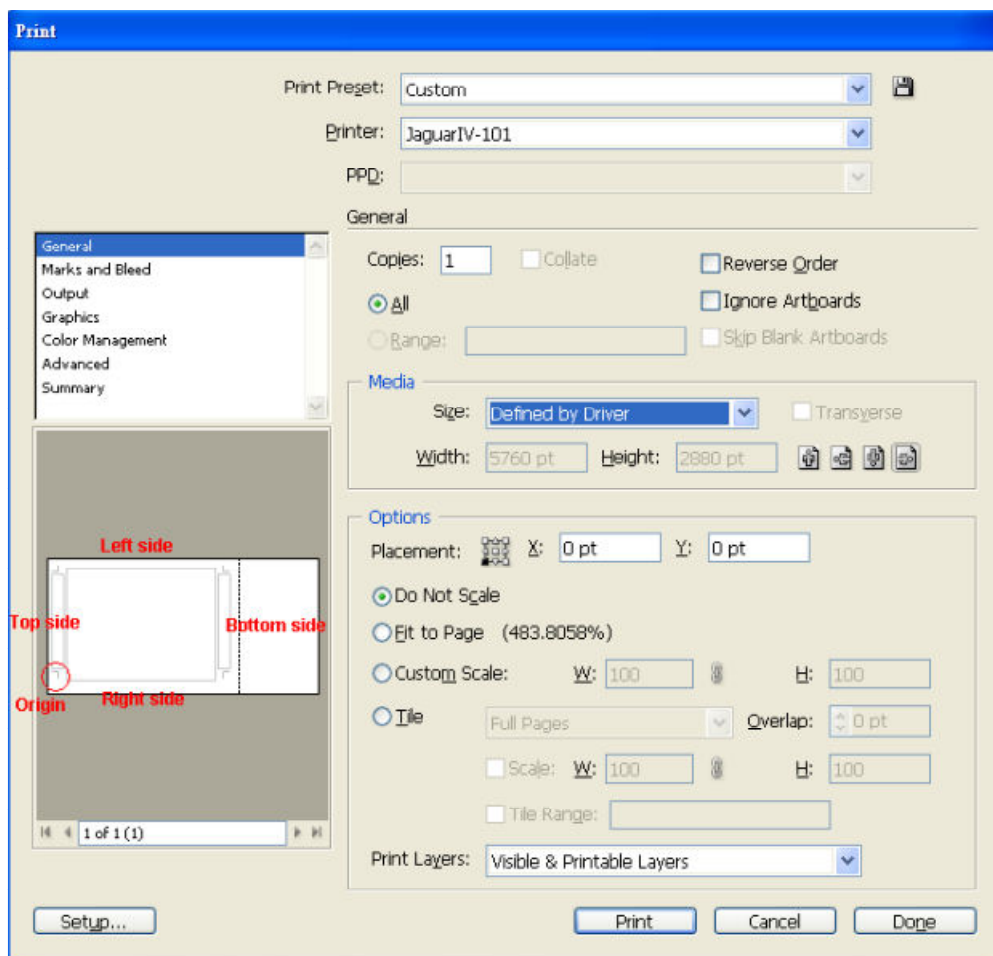


Obszar pracy

Umożliwia użytkownikowi na wycinanie grafiki, która znajduje się poza znacznikami, tylko dla znaczników dla strony.

Dla rozmiaru A4, obszar pracy jest wydłużony o 2.5mm z lewej i prawej strony i 4.5mm z przodu. Zaleca się zostawienie przynajmniej 25mm wolnej przestrzeni na krawędzi każdej ze stron, by zapobiec wypadnięciu materiału oraz błędom.

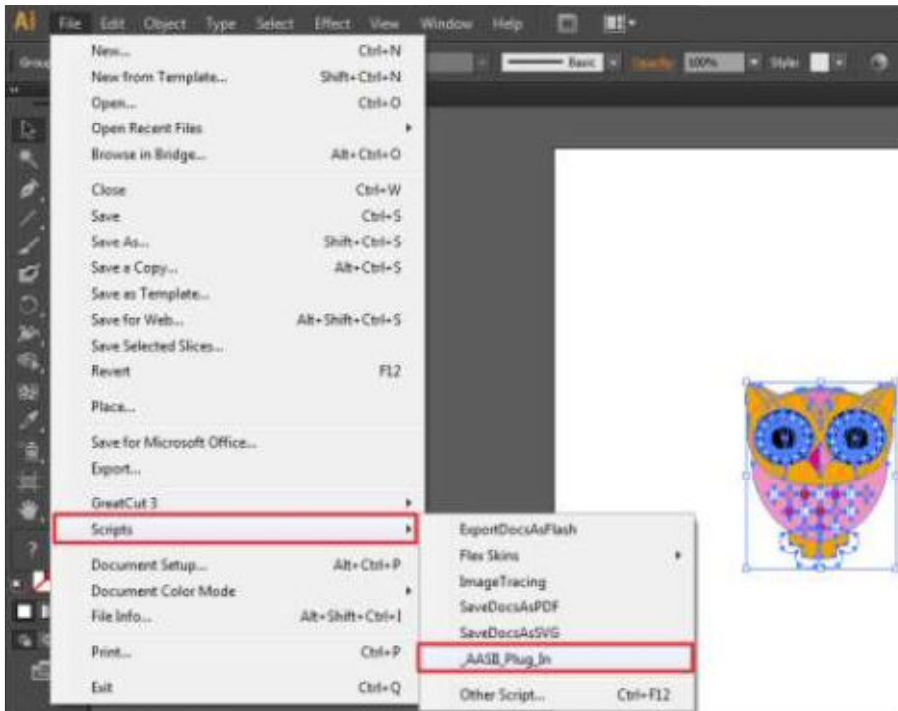
Dla rozmiaru A3, obszar pracy jest wydłużony o 10mm z lewej, 9mm prawej strony i 11mm z przodu. Zaleca się zostawienie przynajmniej 25mm wolnej przestrzeni na krawędzi każdej ze stron, by zapobiec wypadnięciu materiału oraz błędom.



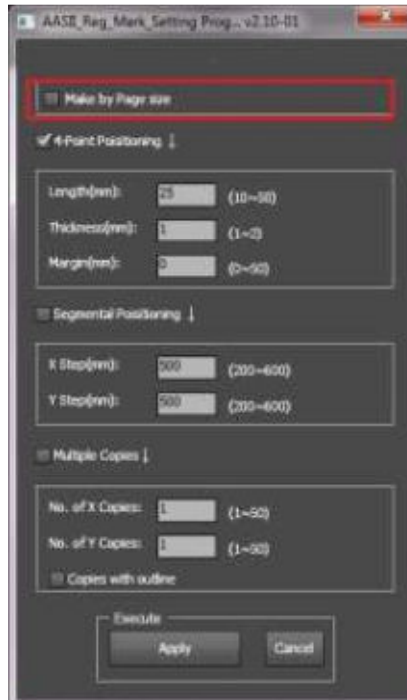
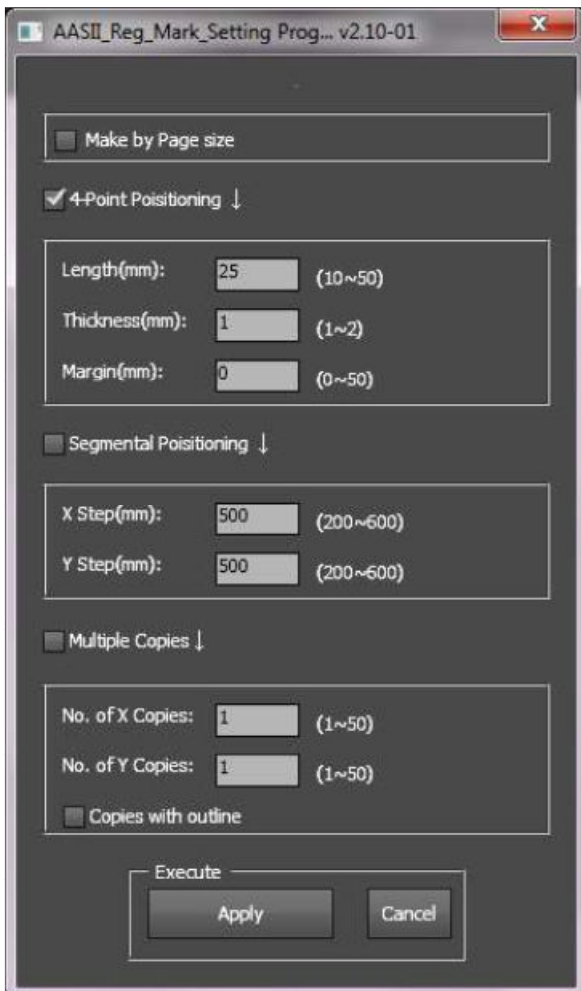
Dodaj znacznik do obiektu

Jeśli zaznaczysz “Add Registration Mark by Object”, będziesz mógł wybrać spośród 3 opcji dodawania znaczników

Najpierw wybierz grafikę, do której chcesz dodać znaczniki, a następnie przejdź do menu File>Scripts i wybierz AASII PLUG IN.



Pamiętaj, aby odznaczyć funkcję “Make by page size”, wybierz jeden z rodzajów znaczników.



Rodzaje znaczników:

Pozycjonowanie 4-punktowe

- Length: Długość znaczników
→ 5mm~50mm
→ Optymalny wybór: 25mm
- Thickness: Grubość linii znaczników
→ 1mm~2mm
→ Optymalny wybór: 1mm
- Margin: Dystans pomiędzy znacznikami, a obrazkiem
→ 0mm~50mm
→ Optymalny wybór: 5mm

Pozycjonowanie segmentowe

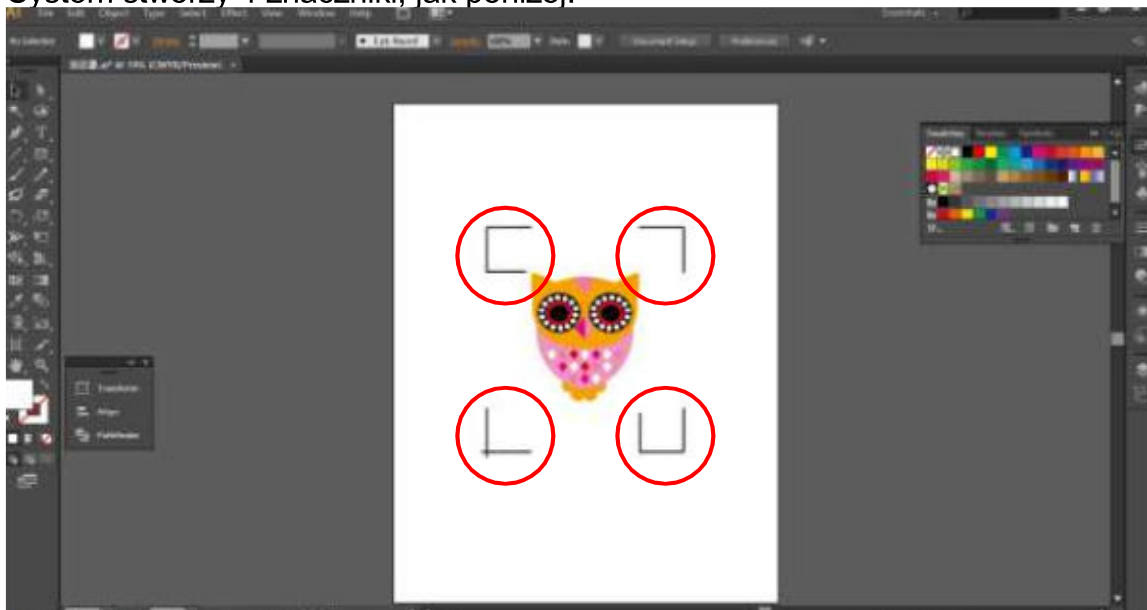
- X step: Dystans środkowej pozycji osi X
- Y step: Dystans środkowej pozycji osi Y
→ 200mm~600mm
→ Optymalny wybór: mniej niż 500mm

Powielanie

- No. of X Copies: Liczba kopii na osi X
- No. of Y Copies: Liczba kopii na osi Y
→ 1~50. (Im więcej kopii wybierzesz, tym dłuższy będzie czas pracy.)
→ Liczba kopii X * liczba kopii = Liczba wszystkich kopii
- Copies with outline: Pokazuje obrys grafiki

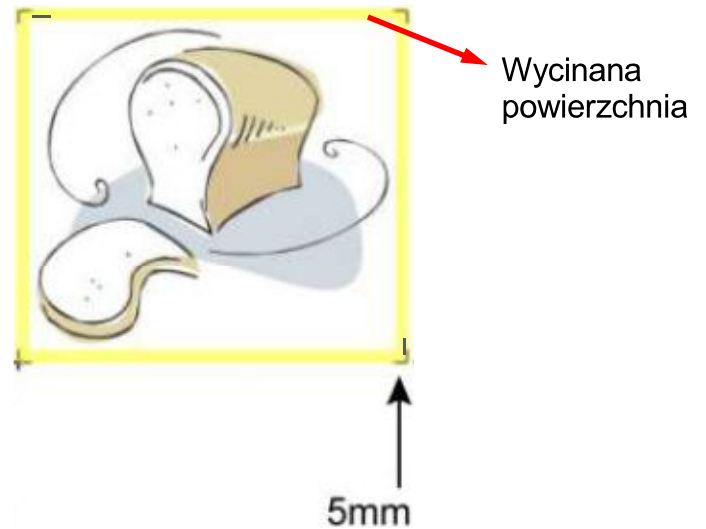
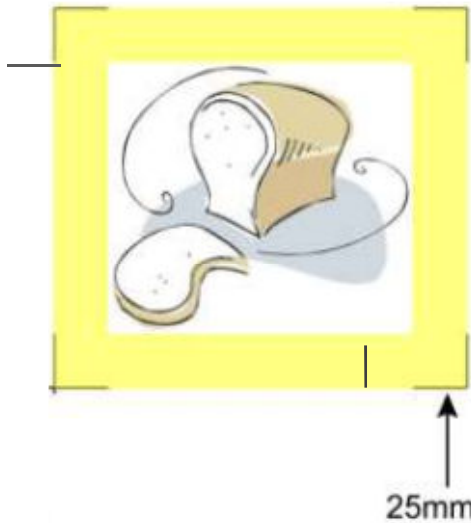
4-punktowe pozycjonowanie

System stworzy 4 znaczniki, jak poniżej.



UWAGA:

2. Aby zużywać mniej materiału, można zmodyfikować długość znaczników (przynajmniej 5mm), dzięki użyciu 4-punktowego pozycjonowania (tabela poniżej). Im mniejszy rozmiar, tym mniejszy dystans pomiędzy obiektem, a znacznikiem, jak na obrazku poniżej.

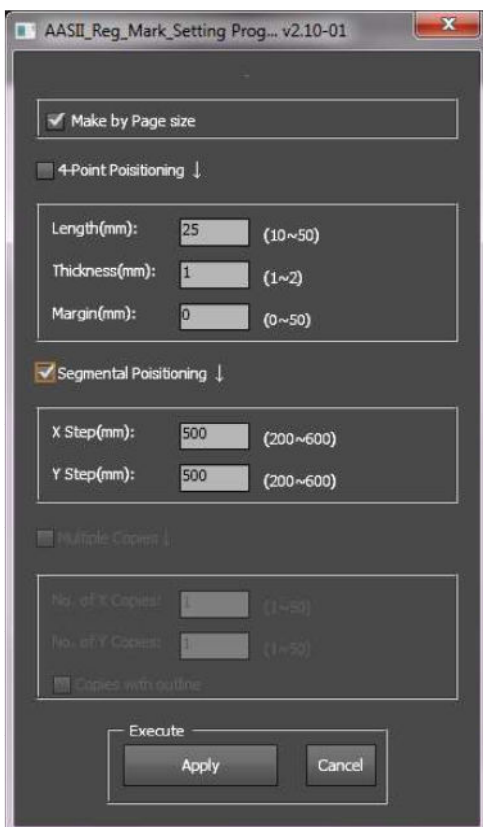


Rozmiar papieru (mm)	Zalecana długość znacznika (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) i więcej	25*

*25mm to sugerowana długość znacznika.

2. Rozmiar znaczników odgrywa dużą rolę przy ich zczytywaniu, więc należy upewnić się, że wprowadzona wartość jest odpowiednia.

Jeśli zmienisz ustawienia wielkości papieru, pamiętaj, aby zresetować znaczniki. W przeciwnym wypadku zostaną one zczytane z poprzednich ustawień.



Pozycjonowanie segmentowe

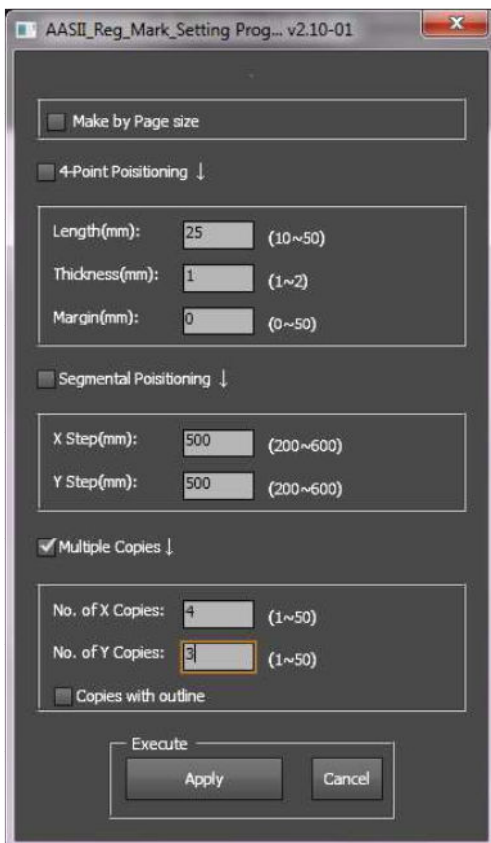
Dla dokładnego cięcia, zaleca się używanie segmentowego pozycjonowania, zwłaszcza, gdy pracujesz na bardzo dużych lub długich materiałach, co zwiększy jakość cięcia.

System stworzy znaczniki, jak pokazano na obrazku poniżej

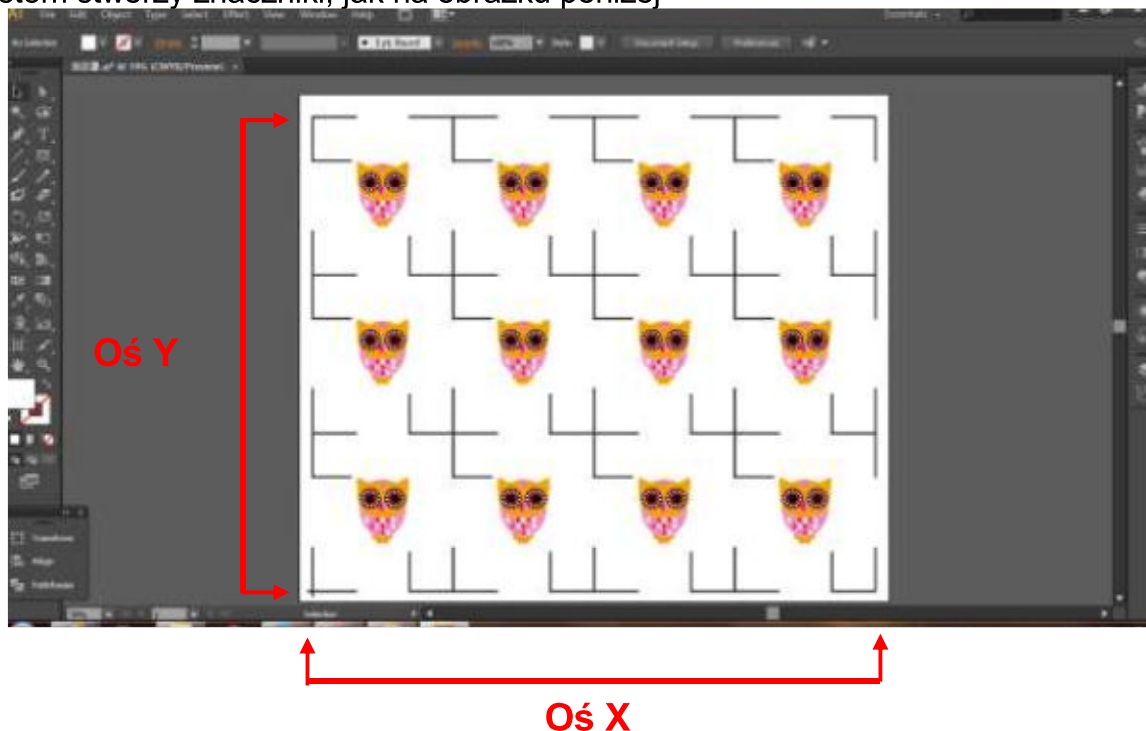


Powielanie

Zaleca się korzystanie z tego trybu, gdy zamierzasz stworzyć kilka kopii grafiki, co zwiększy dokładność cięcia.



System stworzy znaczniki, jak na obrazku poniżej



GreatCut instalacja wtyczki

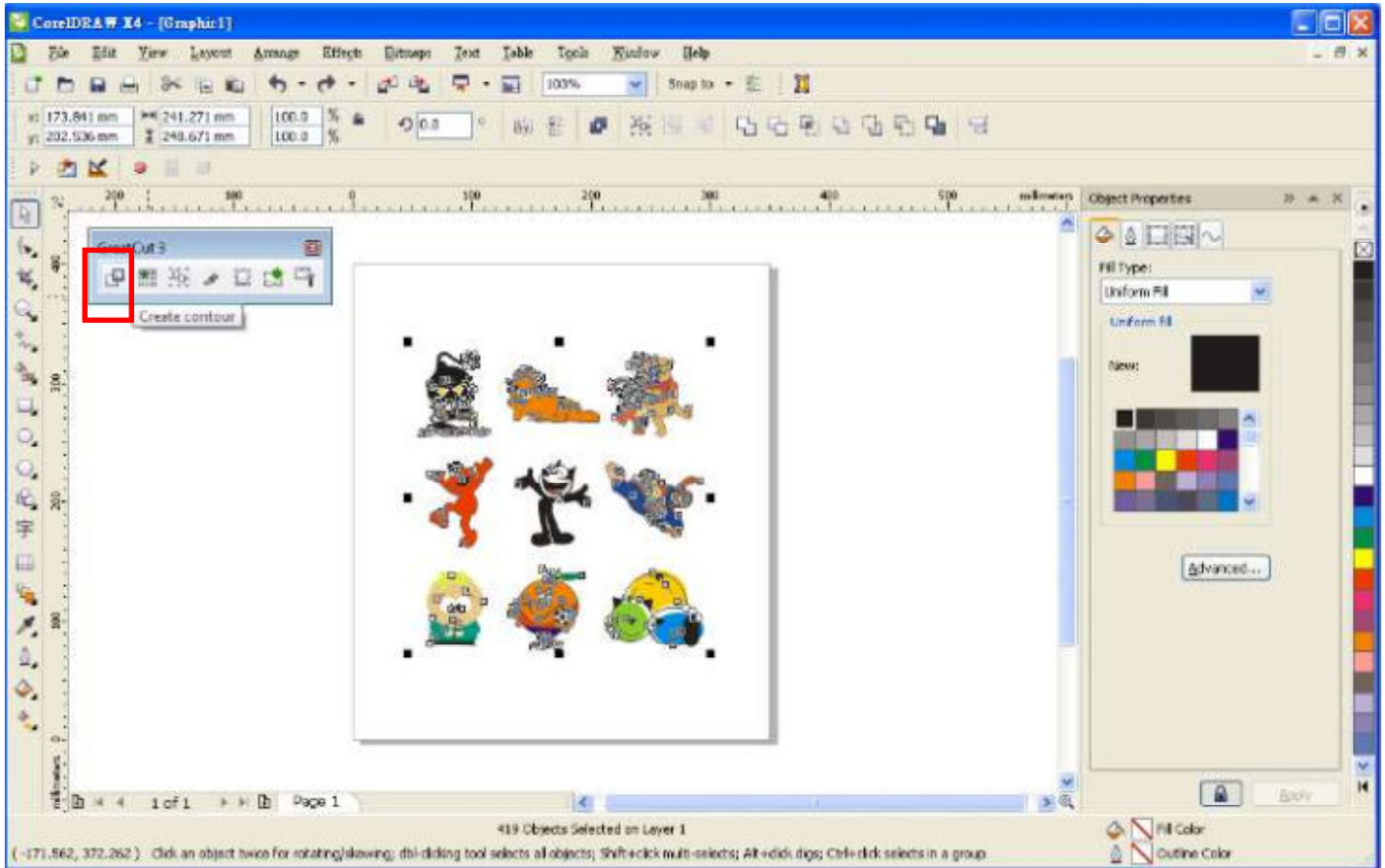
Instrukcja użytkowania programu GreatCut znajduje się na płycie DVD załączonej do plotera.

GCC AASII System

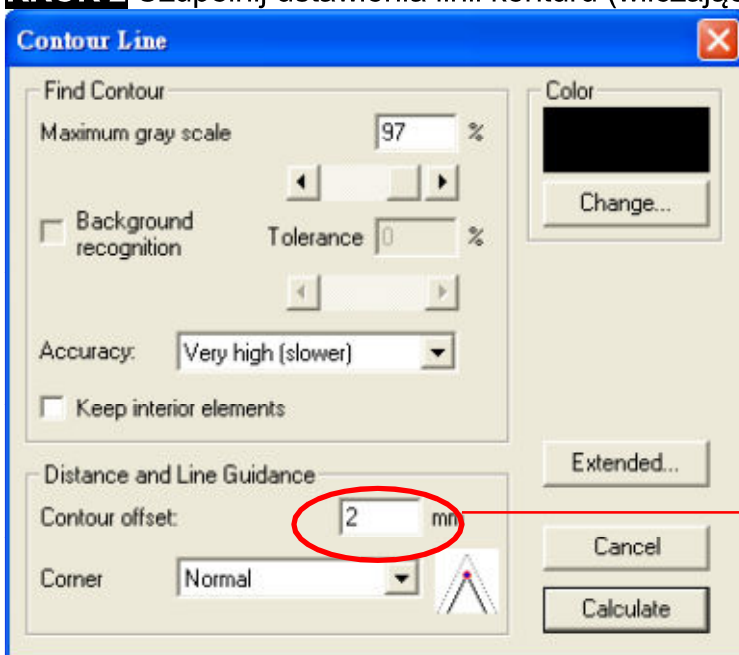
Poniższa instrukcja ukazana jest na przykładzie programu CorelDRAW.

Pozycjonowanie 4-punktowe

KROK 1 Stwórz nowy plik w CorelDRAW/Adobe Illustrator, a następnie kliknij na ikonę Stwórz kontur na pasku GreatCuta. Pojawi się on automatycznie, w momencie otwarcia programu. (Illustrator: Kliknij na grafikę, wybierz z menu File-Greatcut 3-Contour)

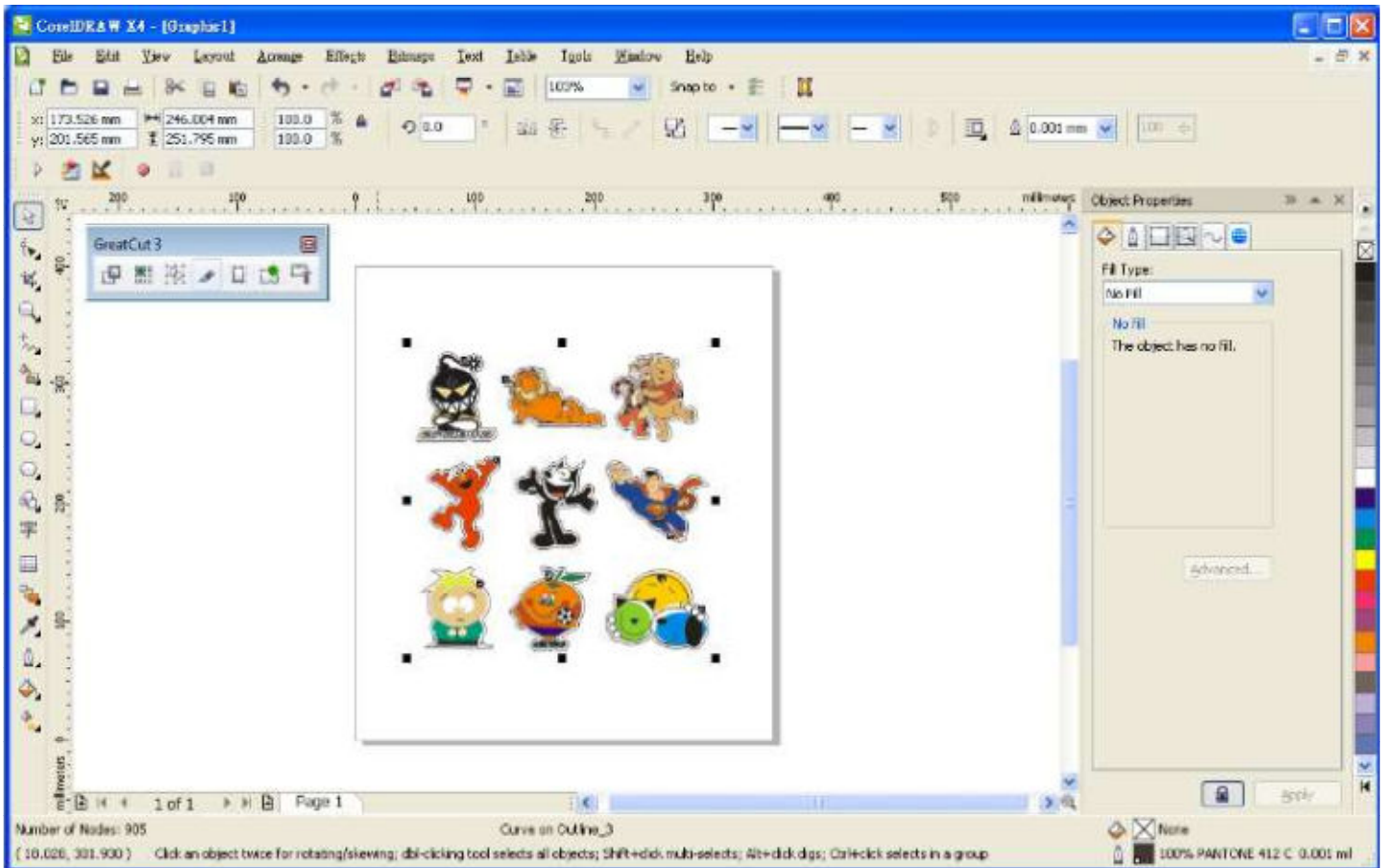


KROK 2 Uzupełnij ustawienia linii konturu (wliczając w to offset) i kliknij Oblicz.

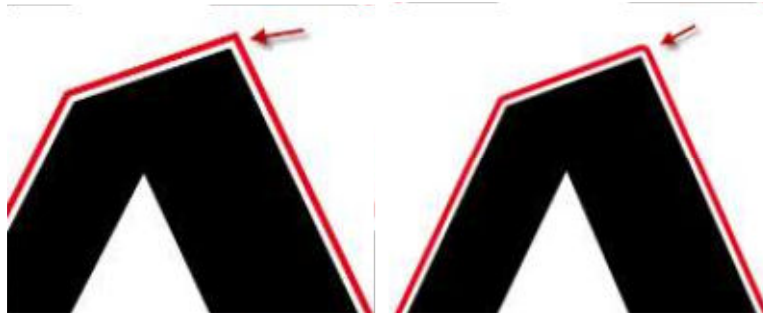


Offset konturu to dystans pomiędzy obiektem, a linią konturu.

Linie konturu zostaną dodane do projektu.



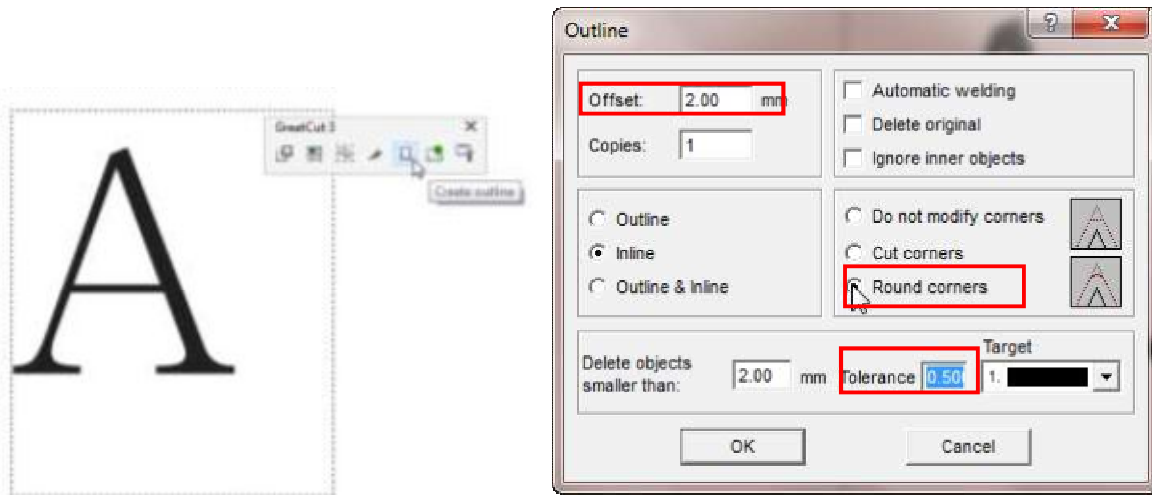
Dla obiektów wektorowych, uzyskasz lepszy wynik z funkcją "Create outline". Widoczna jest różnica pomiędzy opcją standardową i zaokrągloną przy zaostrzonych krawędziach, jak na zdjęciu obok.



Standardowy

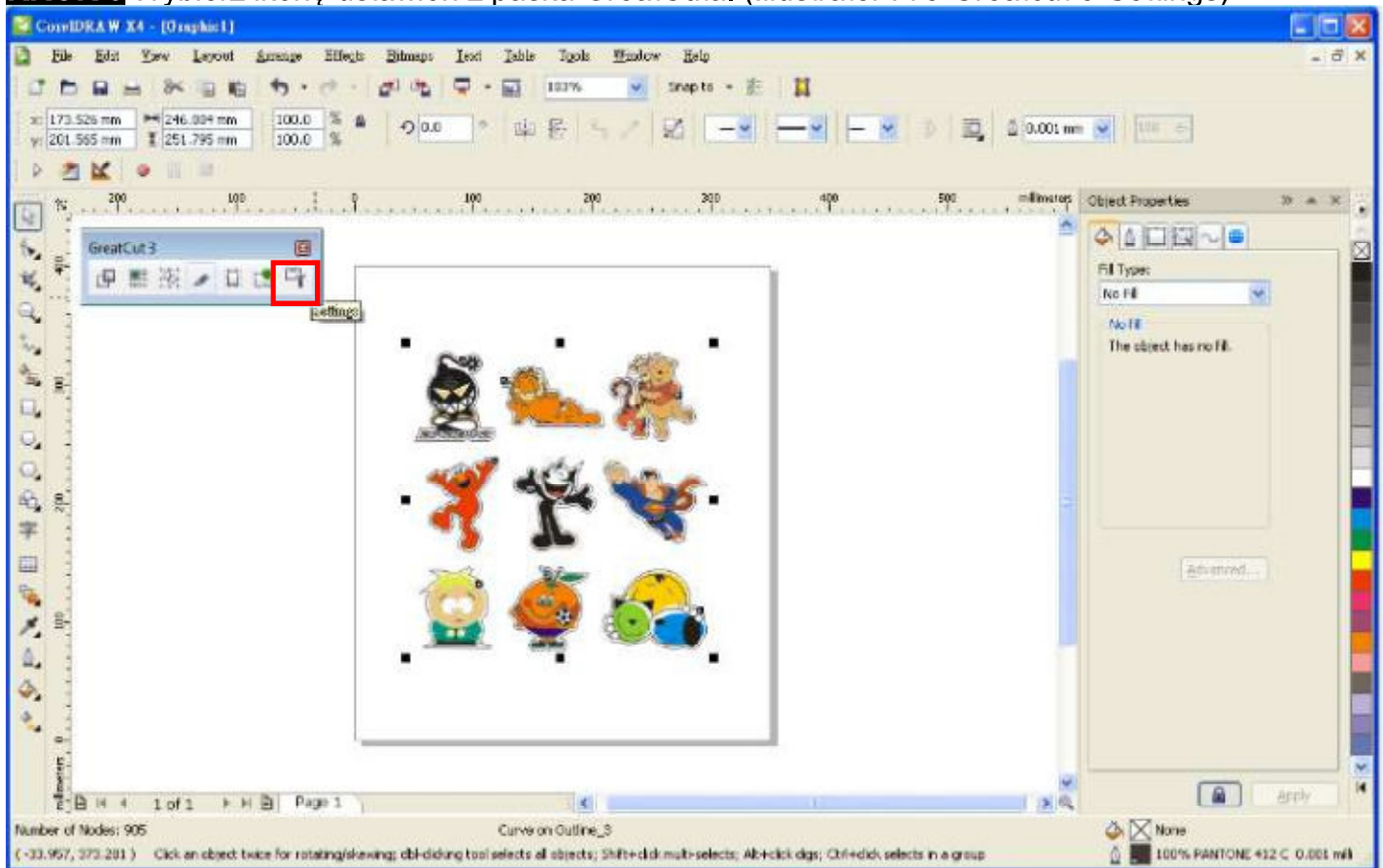
Zaokrąglony

- Kliknij na "Create outline" na pasku GreatCuta, by stworzyć w pełni konfigurowalny kontur. (Illustrator: Wróć do menu GreatCut 3 i wybierz Outline)

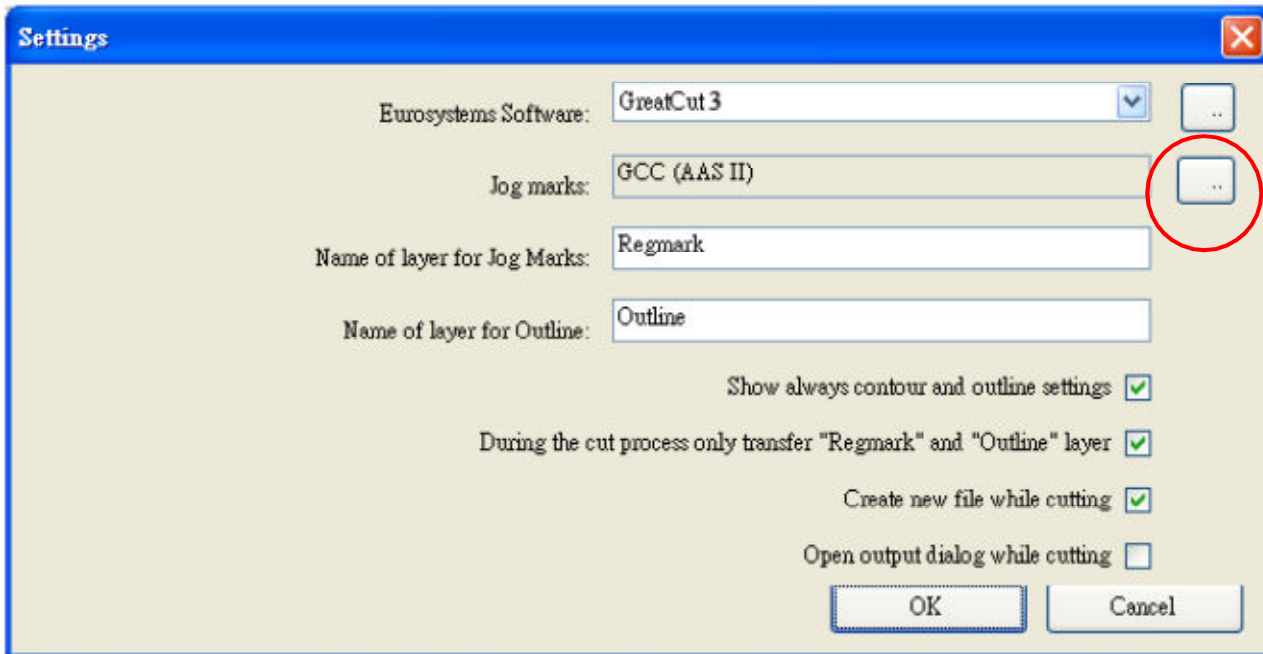


- Wybierz Zaokrąglj narożnik i wprowadź wartość offset (odległość) oraz tolerancję.

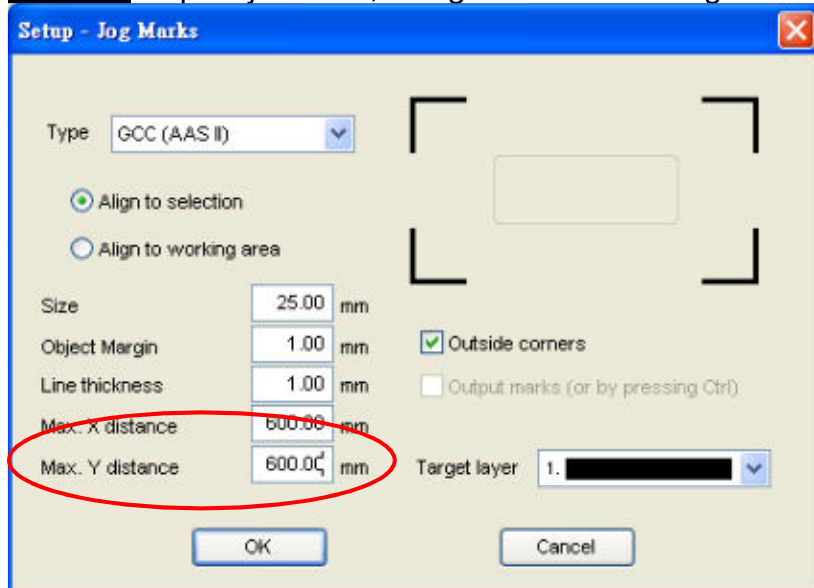
KROK 3 Wybierz ikonę ustawień z paska GreatCuta. (Illustrator File-Greatcut 3-Settings)



KROK 4 Kliknij na przycisk z prawej strony od znaczników justowania.



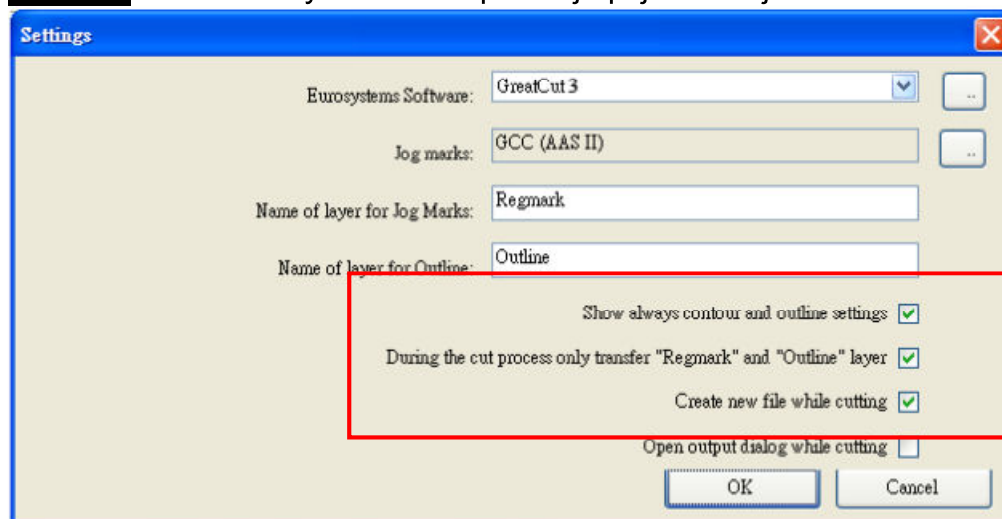
KROK 5 Dopasuj rozmiar, odległość od obiektu i grubość linii znaczników, a następnie kliknij OK.



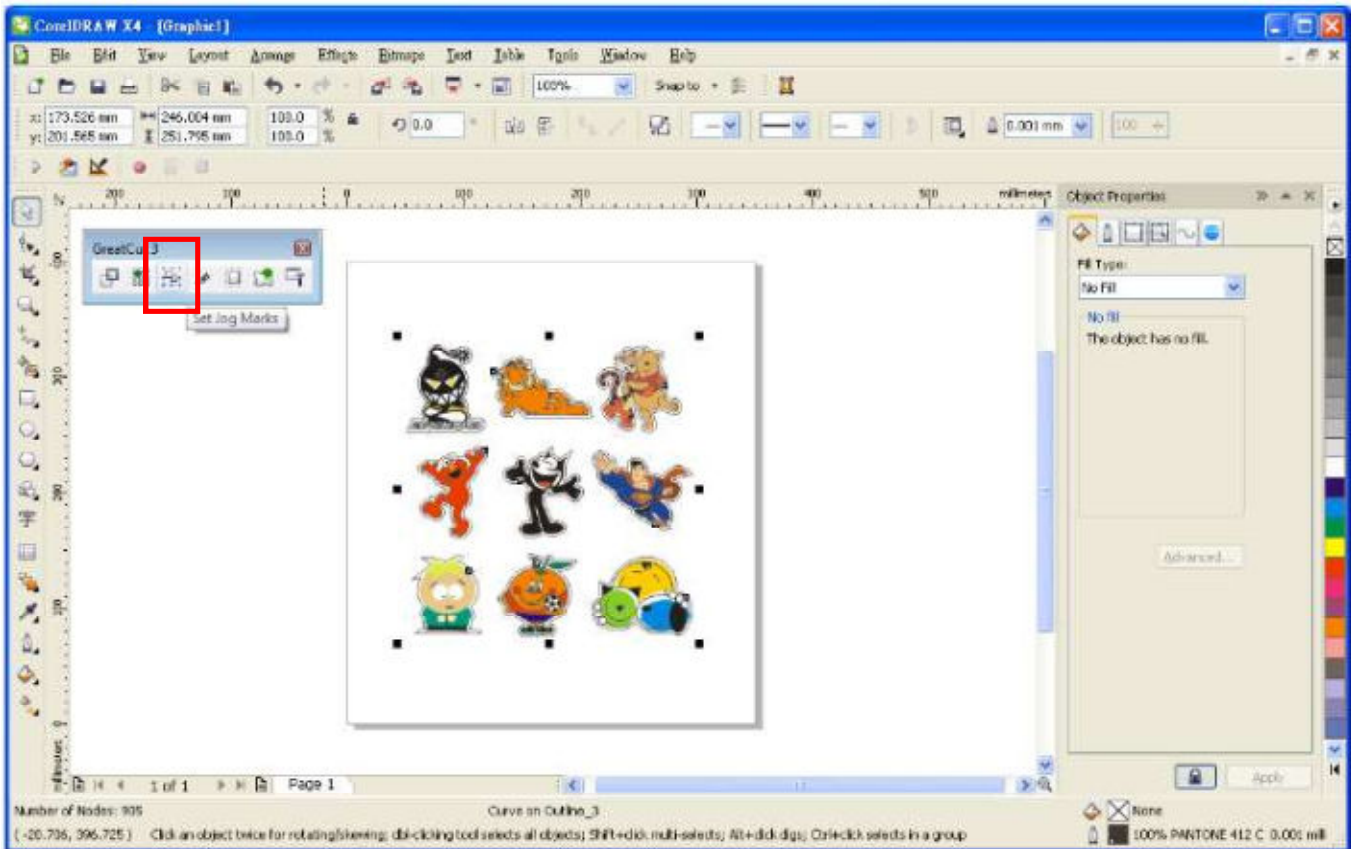
Pozycjonowanie 4-punktowe

- Length: Długość znaczników
→ 5mm~50mm
→ Optymalny wybór: 25mm
- Thickness: Grubość linii znaczników
→ 1mm~2mm
→ Optymalny wybór: 1mm
- Margin: Dystans pomiędzy znacznikami, a obrazkiem
→ 0mm~50mm
→ Optymalny wybór: 5mm
-

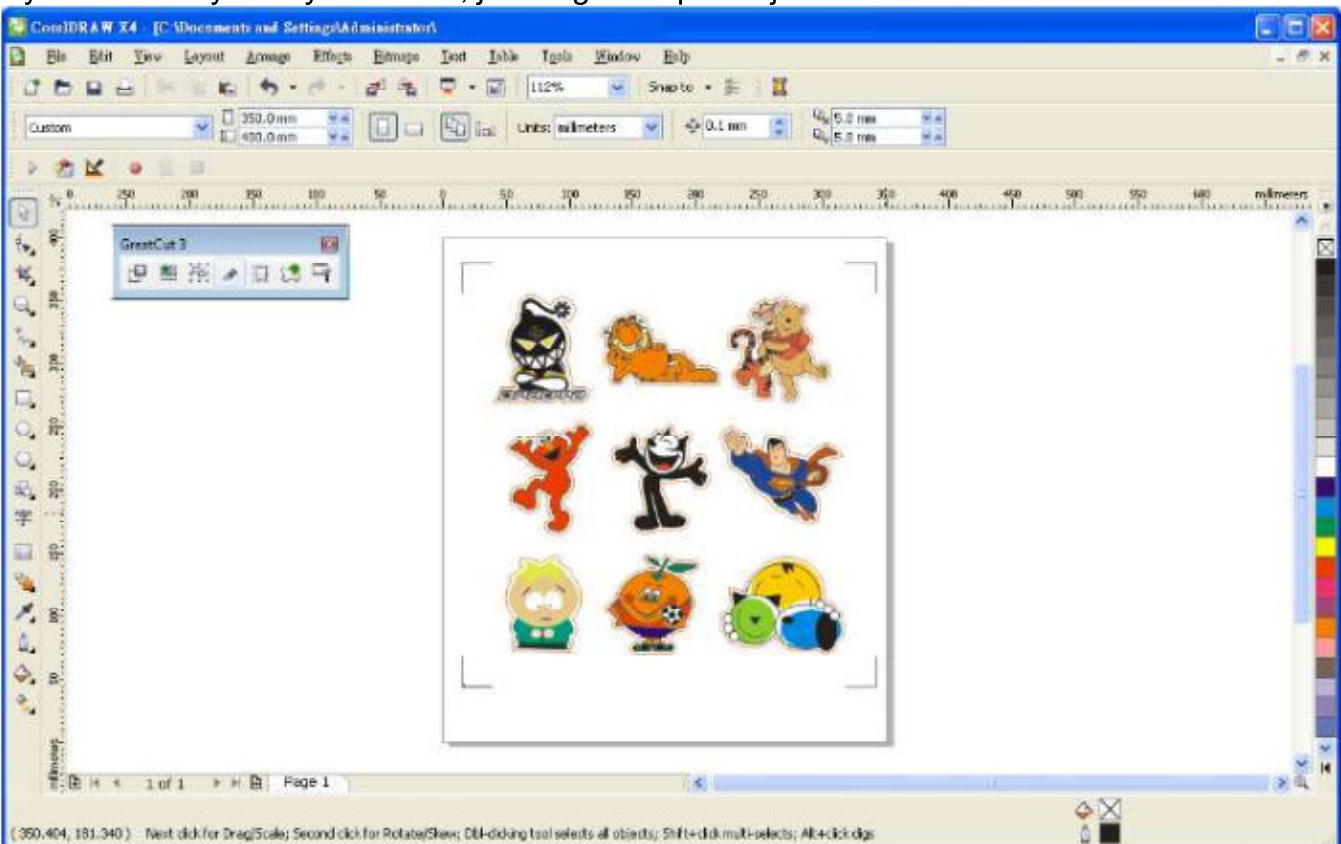
KROK 6 Zaznacz trzy wskazane poniżej opcje i kliknij OK.



KROK 7 Kliknij na Dodaj znaczniki justowania na pasku GreatCuta. (Illustrator: File-GreatCut 3-Set Jog marks)

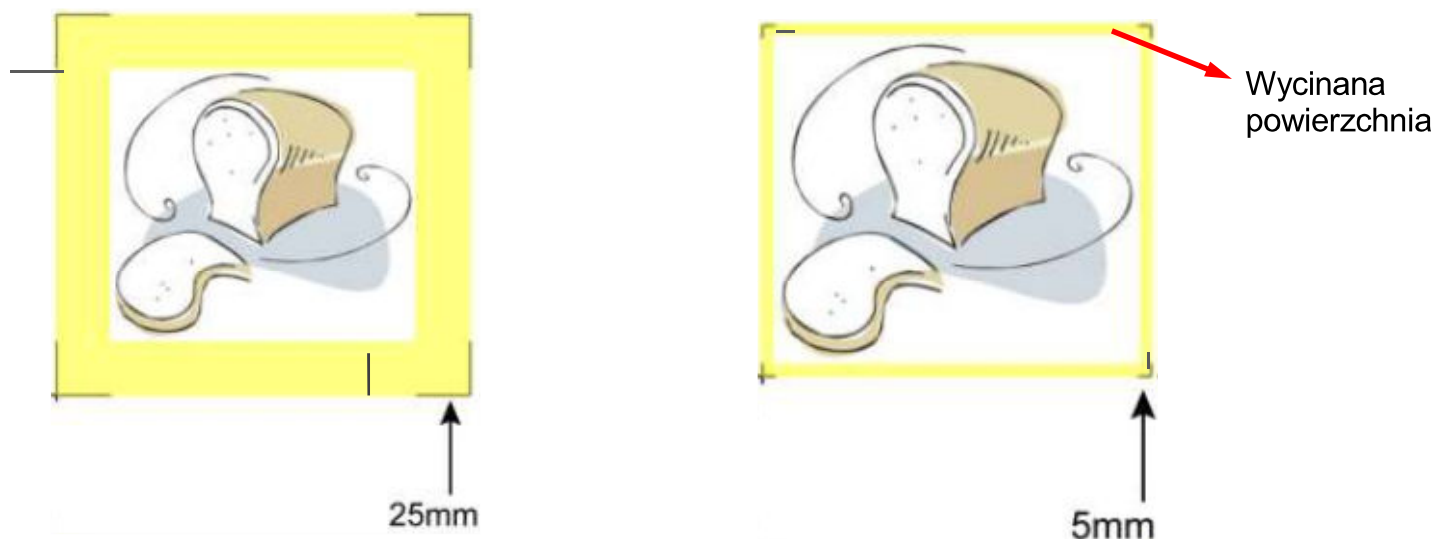


System stworzy cztery znaczniki, jak na grafice poniżej.



UWAGA:

Aby zużywać mniej materiału, można zmodyfikować długość znaczników (przynajmniej 5mm), dzięki użyciu 4-punktowego pozycjonowania (tabela poniżej). Im mniejszy rozmiar, tym mniejszy dystans pomiędzy obiektem, a znacznikiem, jak na obrazku poniżej.



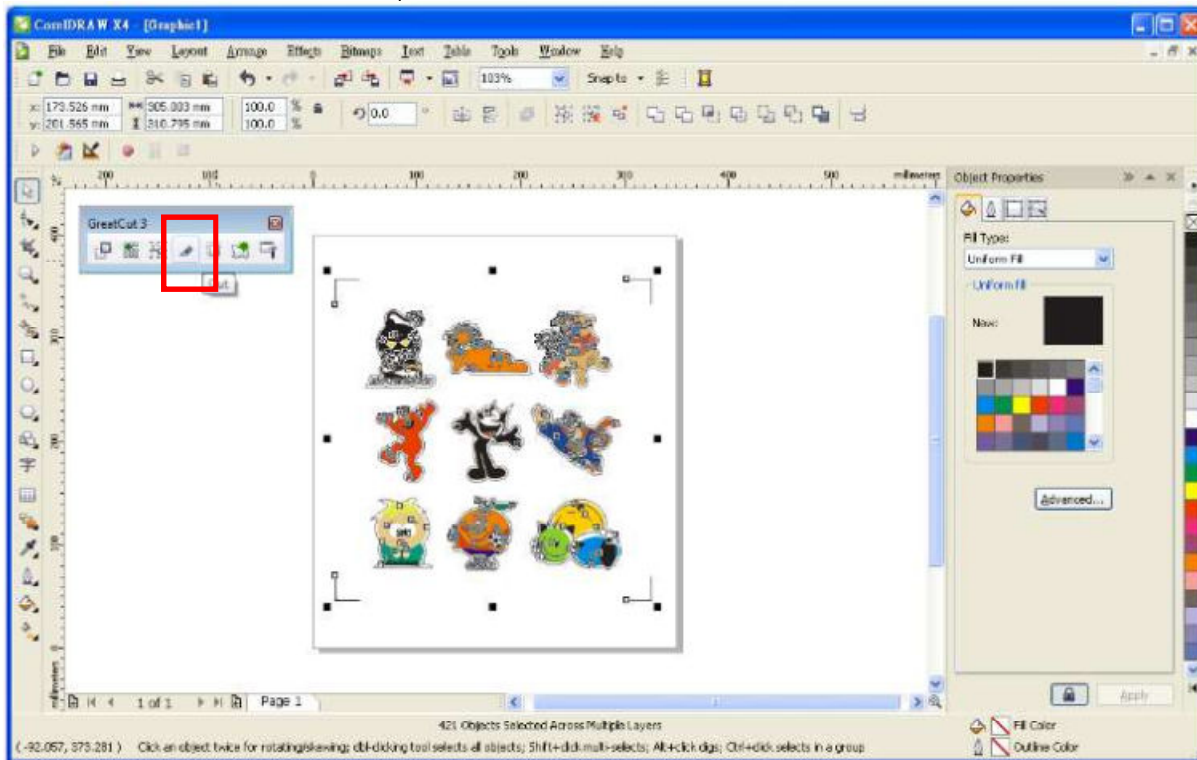
Rozmiar papieru (mm)	Zalecana długość znacznika (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) i więcej	25*

*25mm to sugerowana długość znacznika.

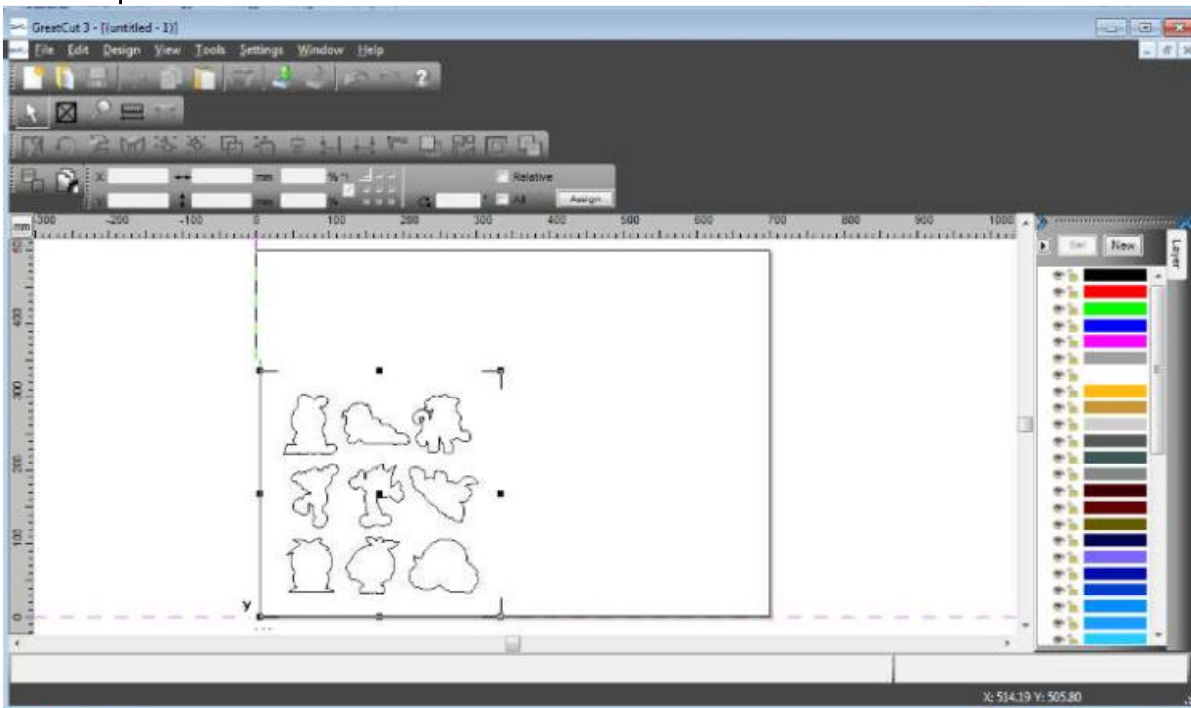
Rozmiar znaczników odgrywa dużą rolę przy ich zczytywaniu, więc należy upewnić się, że wprowadzona wartość jest odpowiednia.

Wysyłanie do plotera

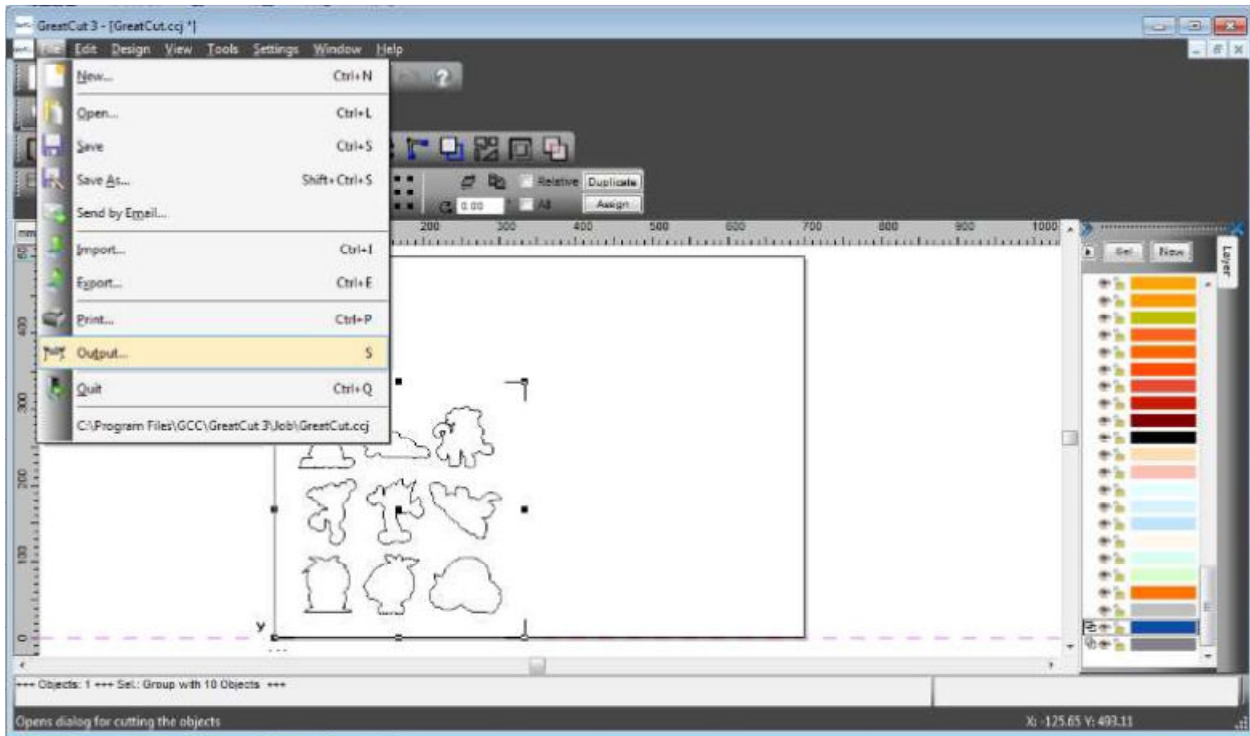
KROK 1 Zaznacz cały projekt (znaczniki i linie konturów), a następnie kliknij na ikonę Cięcia na pasku GreatCuta. (Illustrator: Zaznacz cały projekt i przejdź do menu GreatCut 3 w File-GreatCut 3-Cut)



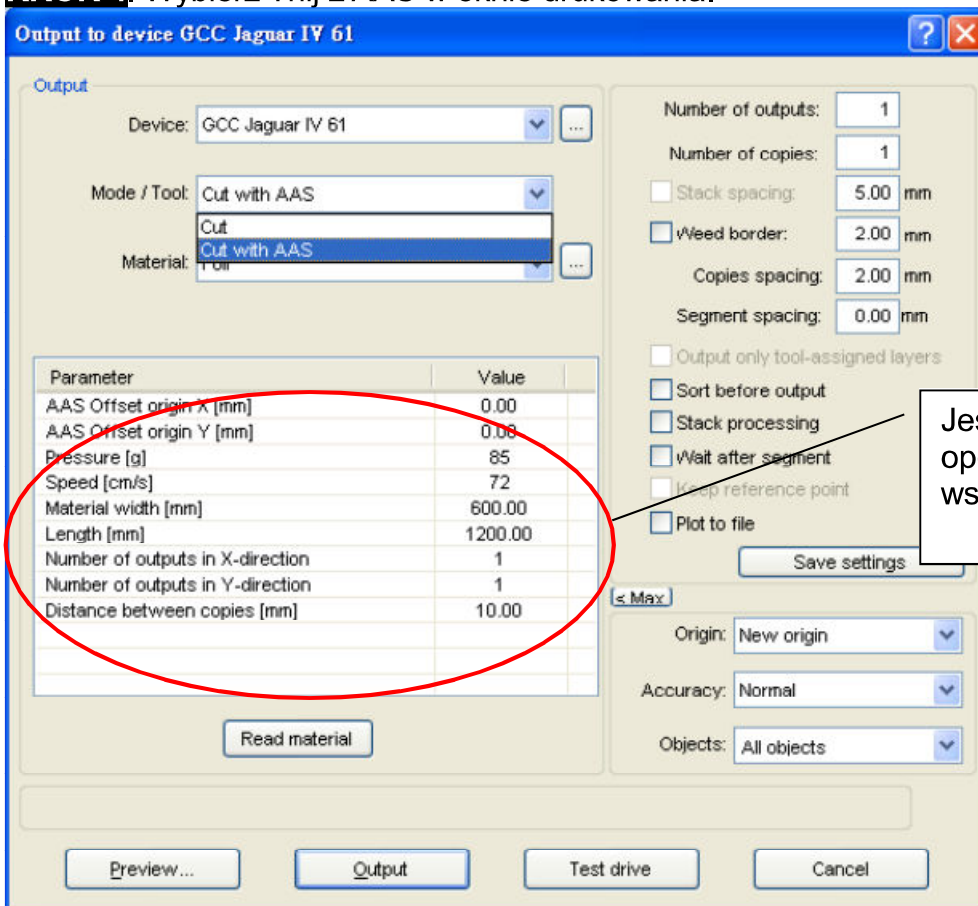
KROK 2 GreatCut zostanie uruchomiony, a projekt przesłany bezpośrednio do niego wraz z paserami.



KROK 3 Kliknij Drukuj w menu Plik.



KROK 4. Wybierz Tnij z AAS w oknie drukowania.



KROK 5 Kliknij Wyślij, a projekt zostanie wycięty.

Output to device GCC Jaguar IV 61

Output

Device: GCC Jaguar IV 61

Mode / Tool: Cut with AAS

Material: Foil

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	85
Speed [cm/s]	72
Material width [mm]	600.00
Length [mm]	1200.00
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

Stack spacing: 5.00 mm

Weed border: 2.00 mm

Copies spacing: 2.00 mm

Segment spacing: 0.00 mm

Output only tool-assigned layers

Sort before output

Stack processing

Wait after segment

Keep reference point

Plot to file

Save settings

< Max

Origin: New origin

Accuracy: Normal

Objects: All objects

Read material

Preview... Output Test drive Cancel

