



# Seria Jaguar V

## INSTRUKCJA OBSŁUGI



Oznaczenia J5 oraz JV odnoszą się do tej samej serii ploterów i są stosowane zamiennie.

**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 Jaguar V.

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



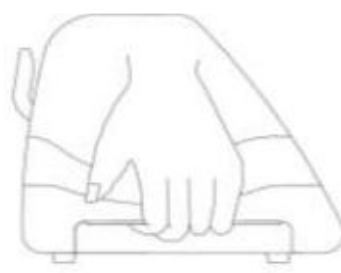
Caution

### 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**

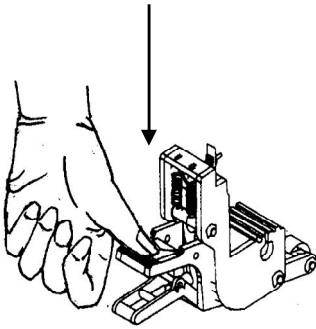
- Nie potrząsaj ani nie upuszczaj oprawki noża.
- Podczas korzystania z plotera, nie dotykaj jego ruchomych części np. karetki. Upewnij się, że nie wciągną się w nie włosy czy ubranie.
- Zawsze podłączaj kabel zasilania do uziemionej listwy napięciowej.
- Zawsze korzystaj z kabla zasilania, który znajduje 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).

## OSTRZEŻENIE

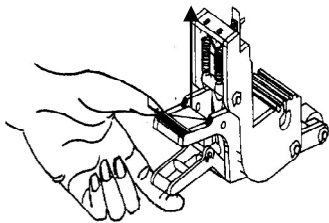
Nigdy nie naciskaj górnego zatrzasku, a potem dolnego, w tym samym momencie, tak jak na obrazkach poniżej:

O (Poprawnie)

**Naciśnij**



**ZABLOKUJ**

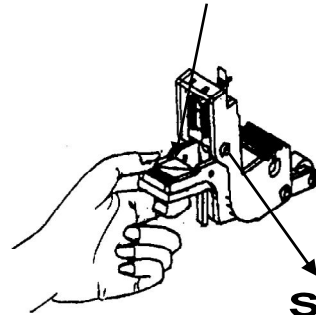


**Podnieś dolny zatrzask**

**ODBLOKUJ**

X (Niepoprawnie)

**NACIŚNIJ**



**Stop**

**UWAGA:**

Jeśli w wyniku nieprawidłowej obsługi uchwyty zacisną się, należy nacisnąć górny uchwyt zwalniający i jednocześnie wyciągnąć belkę stopującą przy pomocy szczypczyków. Trzymać belkę stopującą na zewnątrz, a następnie zwolnić uchwyty, jak na obrazku obok.

# SPIS TREŚCI

## 1. Informacje ogólne

1.1	Wstęp	7
1.2	Zawartość	7
1.3	Specyfikacja plotera	8
1.4	Wygląd ploterów serii Jaguar V	8
1.4.1	Widok z przodu	
1.4.2	Widok z tyłu	
1.4.3	Widok całkowity	
1.4.4	Lewa strona	
1.4.5	Prawa strona	

## 2. Montaż

2.1	Środki ostrożności	11
2.2	Stojak i podajnik do folii	12
2.3	Podajnik w wersji na biurko	17
2.4	Regulacja oporu rolki podajnika	19
2.5	Montaż noża	20
2.6	Automatyczne ustawianie wysunięcia noża	21
2.7	Podłączanie kabli	23
2.7.1	Interfejs USB	23
2.7.1.1	Podłączanie plotera GCC	23
2.7.1.2	Instalacja sterownika	24
2.7.1.3	Usuwanie sterowników	26
2.7.2	RS-232	29
2.7.3	Ethernet	29
2.7.4	Transmisja danych	33
2.7.5	Ustawienia udostępniania drukarki	33
2.8	Instalacja oprogramowania	36
2.8.1	GreatCut	36
2.8.2	Sure Cuts A Lot	41
2.8.2.1	Automatyczna instalacja	41
2.8.2.2	Ręczna aktywacja programu	44
2.8.2.3	Reinstalacja programu Sure Cuts A Lot	45

## 3. Panel sterowania

3.1	Panel LCD	47
3.2	Menu w trybie ON LINE	48
3.3	Menu w trybie OFF LINE	49
3.4	Elementy menu	51

## 4. Obsługa

4.1	Zakładanie materiału	
4.1.1	Zakładanie folii	55
4.1.2	Zakładanie folii na rolkę	56

4.2	Prowadzenie	58
4.3	Ustawianie offsetu oraz nacisku noża	59
4.4	Jak wyciąć 3mm litery	59
4.5	Jak wyciąć długi projekt	60
4.6	Zakończenie cięcia	60
4.7	Ustawienia sterownika drukarki Jaguar V	61
	4.7.1 Jaguar V – Opcje	61
	4.7.2 Jaguar V – Ustawienia strony	64
4.8	Zalecane parametry dla poszczególnych materiałów	64

## 5. System AAS

5.1	Wprowadzenie	66
5.2	AAS – kalibracja systemu	66
	5.2.1 Ustawianie materiału	66
	5.2.2 AAS - kalibracja	67
	5.2.3 AAS II w ploterze Jaguar V LX	67
	5.2.4 Automatyczne sprawdzenie kierunku AAS	69
5.3	Zasięg znaczników	71
5.4	Cięcie po konturze	71
5.5	Wskazówki i zalecenia	73

## 6. Podstawowa konserwacja

6.1	Czyszczenie plotera tnącego	74
6.2	Czyszczenie rolek prowadzących	74
6.3	Czyszczenie rolek dociskowych	75

## 7. Rozwiązywanie problemów

7.1	Problemy zewnętrzne	76
7.2	Problemy mechaniczne	76
7.3	Problem komunikacji pomiędzy ploterem, a komputerem	77
7.4	Problemy z oprogramowaniem	78
7.5	Problemy z jakością cięcia	79

## Inne

A-1	Specyfikacja ploterów tnących Jaguar V	80
A-2	Specyfikacja noży	82
A-3	CorelDRAW – instalacja wtyczki	84
A-4	Adobe Illustrator – instalacja wtyczki	92
A-5	GreatCut – instalacja wtyczki	108
A-6	Instrukcja korzystania z funkcji Die Cut	119

# Rozdział 1 Informacje ogólne

## 1.1 Wstęp

Seria ploterów tnących Jaguar V została stworzona, by wycinać wygenerowane projekty czy korzystać z systemu cięcia po konturze na papierze, folii itp.

Ta instrukcja dotyczy następujących modeli:

· J5-61(LX)	Dla szerokości materiału: 50mm ~ 770mm
· J5-101(LX)	Dla szerokości materiału 50mm ~ 1270mm
· J5-132(LX)	Dla szerokości materiału 50mm ~ 1594mm
· J5-183(LX)	Dla szerokości materiału 300mm ~ 1900mm

## 1.2 Zawartość

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

Przedmiot	Ilość		
<b>1. Ploter tnący</b>	<b>1</b>		
<b>2. Zestaw do stojaka (tylko dla J5-101/132/183)(Opcjonalnie dla J5-61)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 2 podstawki w kształcie "T"</li> <li>● 1 belka</li> <li>● 20 śrub M6</li> <li>● 1 Klucz ampulowy M5</li> <li>● Instrukcja montażu</li> </ul>	<b>1</b>		
<b>3. Opakowanie z elementami plotera</b>	<b>1</b>		
Przedmioty		183S/132S/101S	61
1 komplet na media rolkowe 2szt.		✓	✓
1 komplet uchwytów do rolek 2szt.		✓	✓
1 komplet tulejek prowadzących 4szt.		✓	✓
1 komplet bębnow mocujących rolkę folii 2szt.		✓	✓
1 klucz ampulowy M6		✓	✓
1 instrukcja			✓
1 klucz ampulowy M5			✓
1 zestaw wsporników na biurko 2 szt.			✓
4 sztuki plastikowych nóżek			✓
4 sztuki śrub M4			✓
12 sztuk śrub M6			✓
1 klucz ampulowy M4		✓	

<p><b>4. Akcesoria</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 1 płyta CD</li> <li>● 1 kabel zasilający</li> <li>● 1 kabel USB</li> <li>● 1 kabel Ethernet</li> <li>● 1 oprawka do noża (czarna na noże 2,5mm)</li> <li>● 1 nóż 2,5mm (zamontowany w oprawce)</li> <li>● 1 taśma teflonowa</li> <li>● 1 odcinacz do folii</li> <li>● 1 pęseta</li> <li>● 1 karta GCC</li> <li>● 1 instrukcja użytkowania w języku polskim</li> </ul>	1
---	---

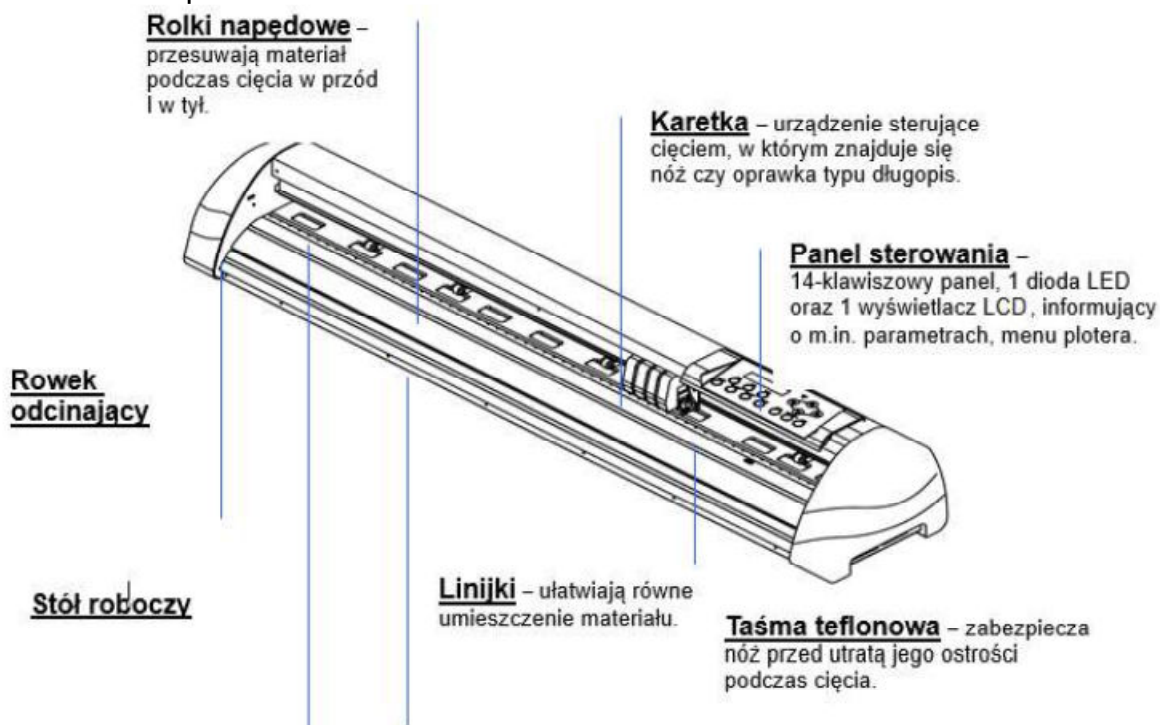
### 1.3 Specyfikacja plotera

Poniżej podano główne cechy ploterów tnących serii Jaguar V.

- Trzy porty komunikacyjne - USB, Ethernet oraz RS323C
- Do 600 gramów nacisku
- Do 1530 mm szybkości cięcia na sekundę (60 ips) (pod kątem 45 stopni)
- Gwarantowany przesuw folii do 10 metrów
- Intuicyjny, łatwy w obsłudze i wielojęzyczny panel sterowania
- Rozszerzony system AAS (cięcie po konturze)

### 1.4 Wygląd ploterów serii Jaguar V

#### 1.4.1 Widok z przodu

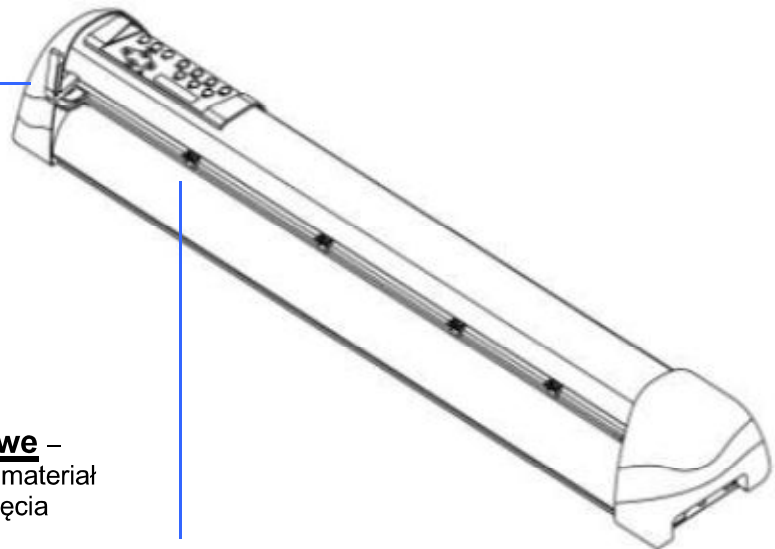




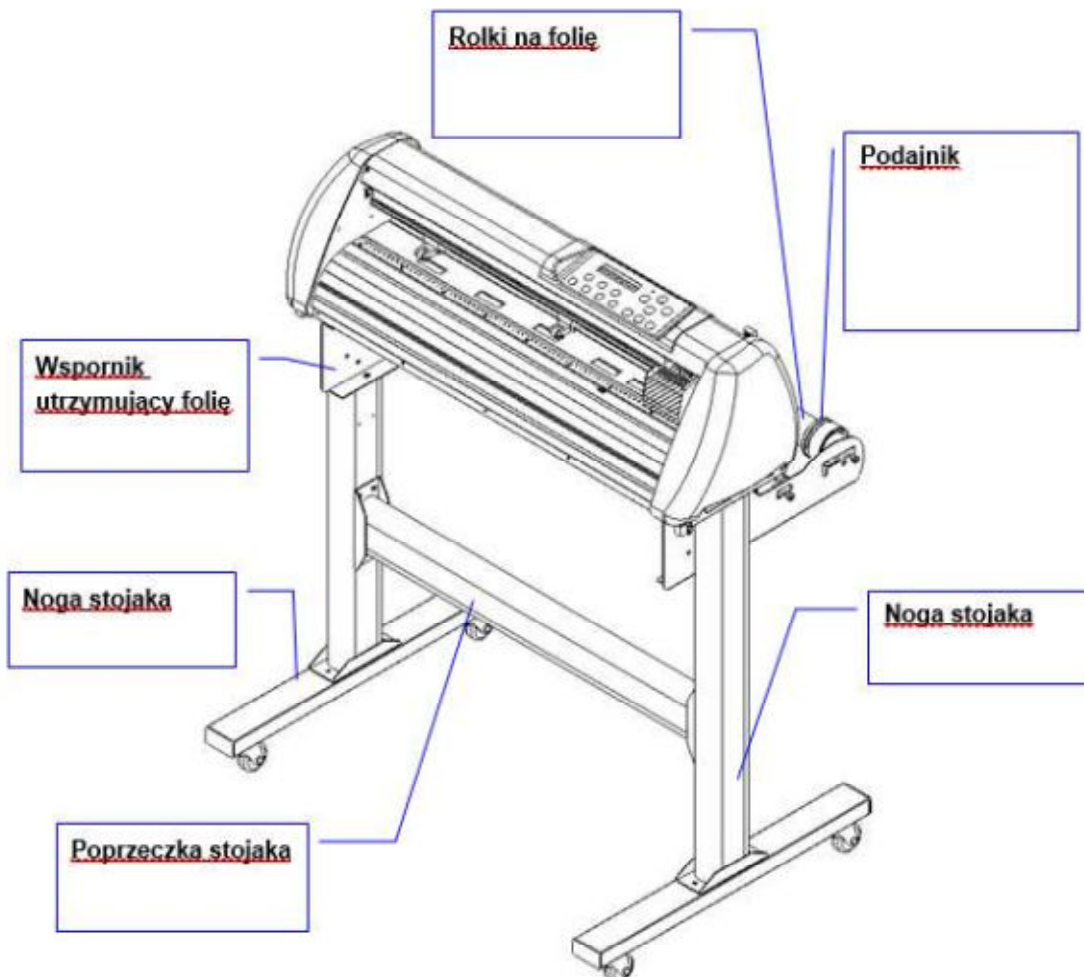
## 1.4.2 Widok z tyłu

**Dźwignia** –  
Podnosi lub opuszcza  
rolki dociskowe.

**Rolki  
dociskowe** –  
Utrzymują materiał  
podczas cięcia



## 1.4.3 Widok całkowity



## 1.4.4 Lewa strona



Włącznik – Włączony, gdy [I]; wyłączony [O]

Bezpiecznik 3-amperowy

Gniazdo przewodu zasilającego

## 1.4.5 Prawa strona



Port RS232C – służy do połączenia plotera z komputerem kablem szeregowym.

Port Ethernet – służy do połączenia plotera z komputerem poprzez kabel sieciowy.

Port USB – służy do połączenia plotera z komputerem kablem USB.

## 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 folii [dla J5-101(LX)/132(LX)/183LX]

### KROK 1

Sprawdź, czy w kartonie z akcesoriami znajdują się:

- 1 zestaw rolek podajnika (2 sztuki)
- 1 zestaw kołnierzy rolek podawania papieru (2 sztuki)
- 2 ramiona podajnika
- 2 boczne nóżki
- 1 podstawa stojaka
- 2 wsporniki
- 20 śrub M6
- 1 klucz ampulowy M5
- 1 instrukcja

### KROK 2

- Wyjmij ploter i akcesoria z kartonu.
- Przykręć podstawę stojaka do boków, by utworzyły kształt litery "T".

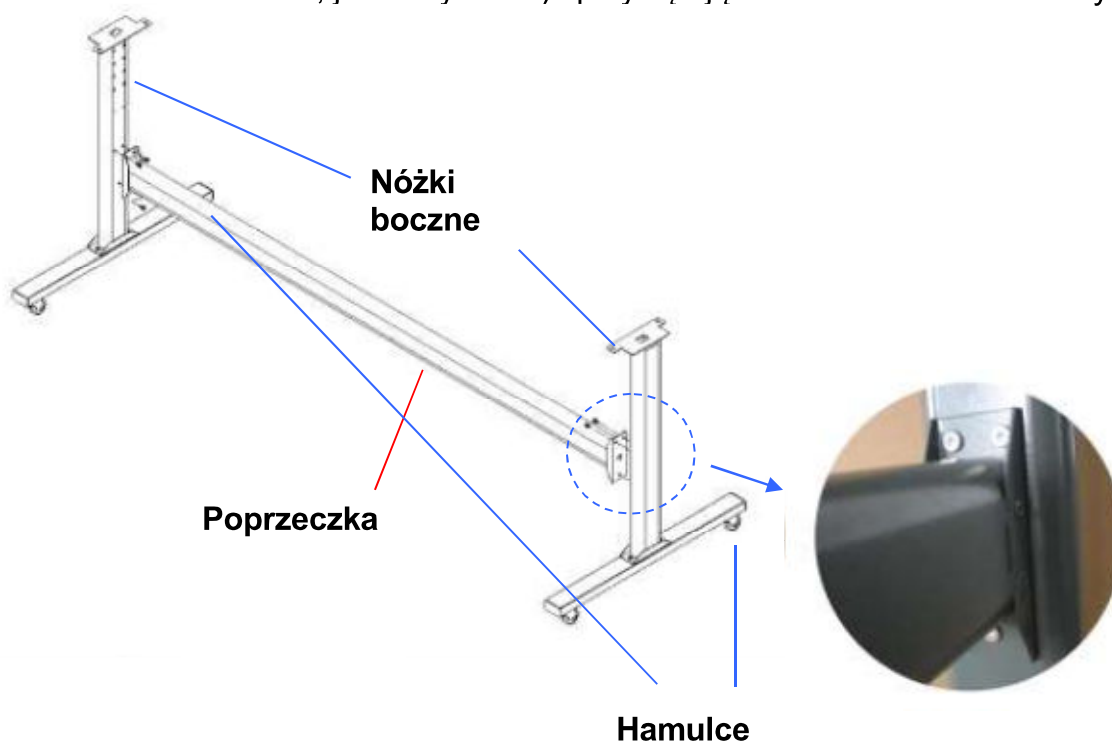


Zwróć uwagę na kierunek kółek. Przednie kółka wyposażone są w hamulec, tylne nie. Pamiętaj, aby przednie kółka znajdowały się od frontu plotera.

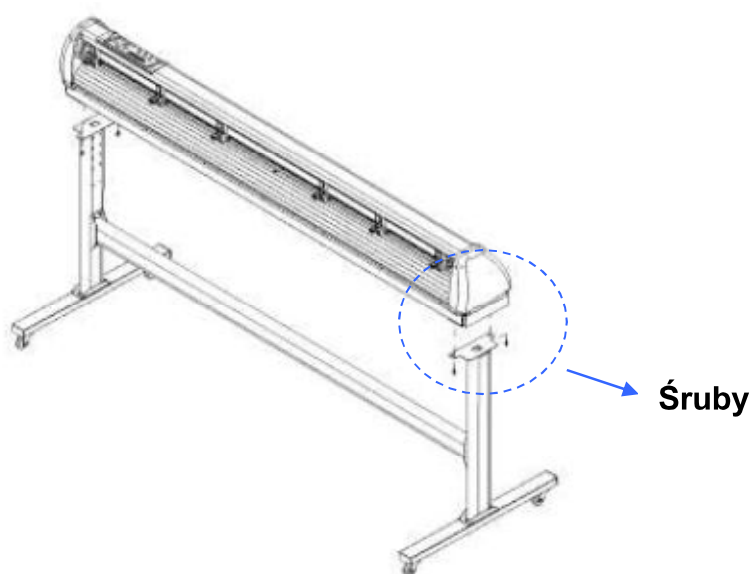


**KROK 3**

Umieść poprzeczkę stojaka pomiędzy bocznymi nóżkami (szersze blaszki na górze nóżek powinny być zwrócone ku środkowi, jak na rysunku) i przykręć ją do nóżek w kształcie litery "T".

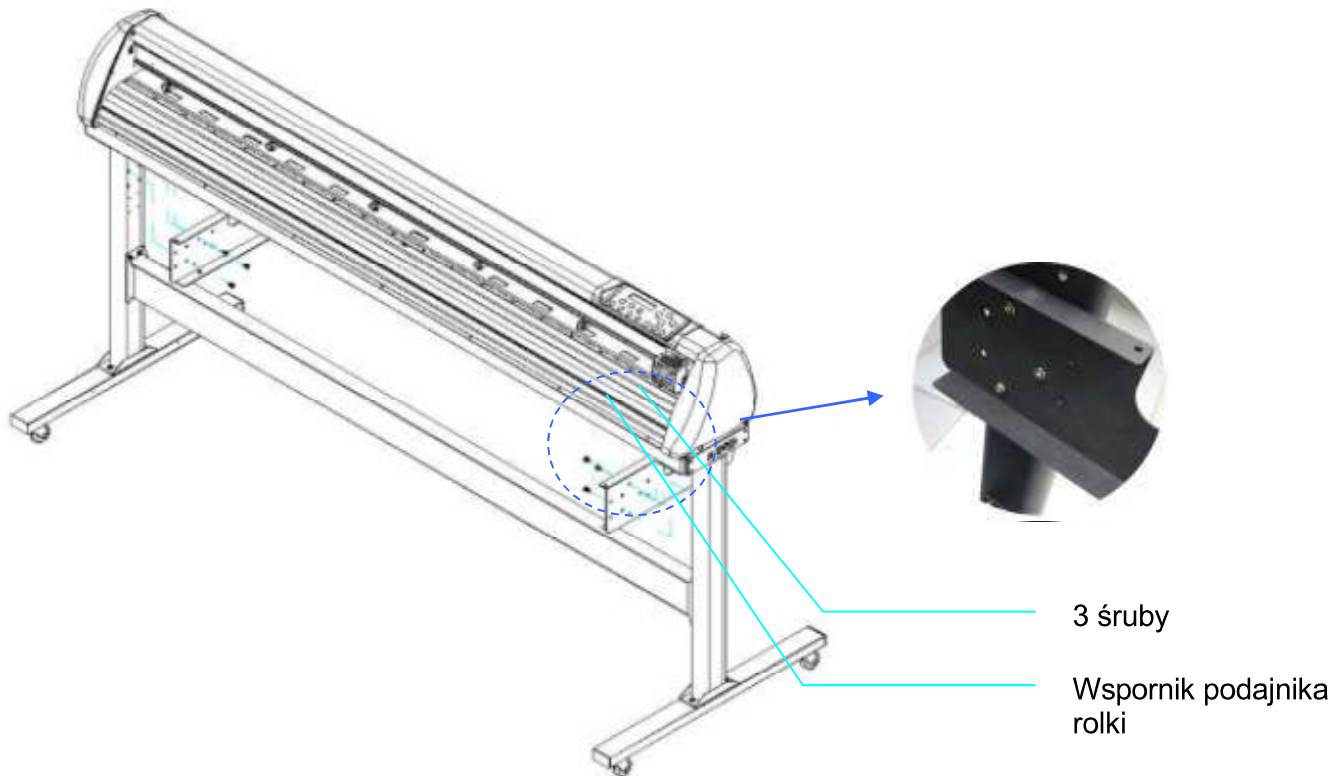
**KROK 4**

Wyjmij ploter z kartonu. Przenieś stojak tak, by w łatwy sposób umieścić na nim ploter. Na spodzie plotera, z obu stron, znajdują się otwory. Włóż śruby w otwory na stojaku, by przykręcić je do plotera, jak na obrazku poniżej.

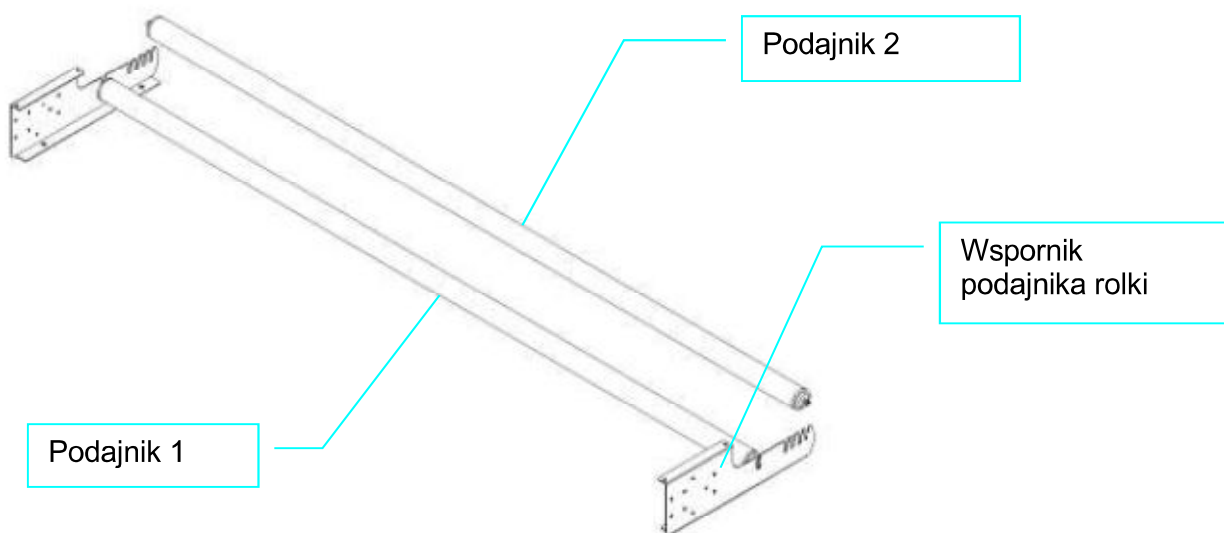


**KROK 5**

Umieść wspornik podajnika rolki, a następnie przykręć go od wewnętrznej strony stojaka po obu stronach. Możesz zmieniać jego ustawienie, poprzez montowanie go na innych otworach.

**KROK 6**

Umieść podajnik do rolki na wsporniki.



### KROK 7

Przekręć śruby około trzy razy, przeciwnie do wskazówek zegara, po wyjęciu podajnika.



### KROK 8

Umieść końcówkę podajnika bez pierścienia regulującego opór rolki w lewy wspornik, następnie zamontuj prawy koniec, który posiada pierścień, do otworu z prawej strony.

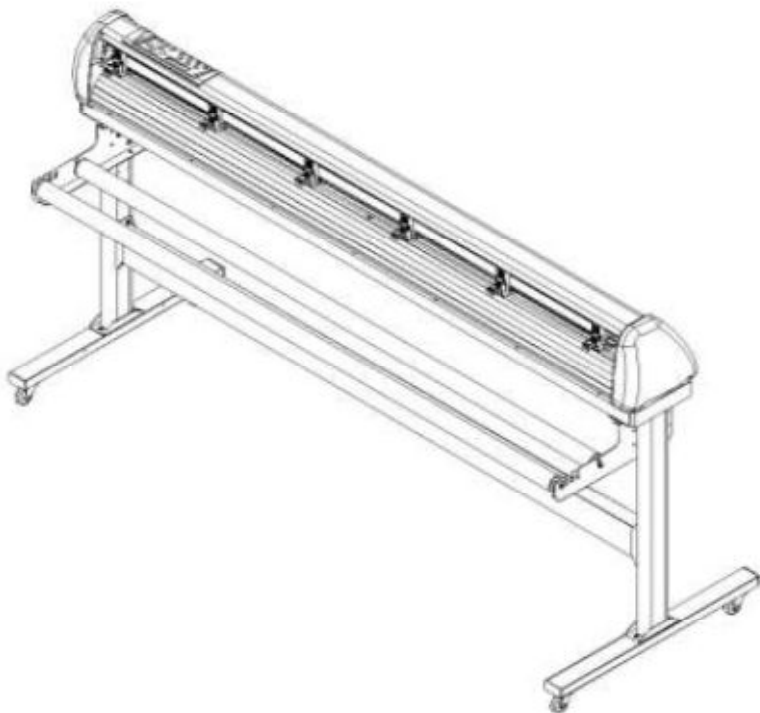
**KROK 9**

Przykręć śrubę tak, by była stabilnie zamontowana na wspornikach.

**KROK 10**

Ploter wraz ze stojakiem powinien wyglądać tak, jak na obrazku.





## 2.3 Podajnik w wersji na biurko Jaguar V 61 i LX.

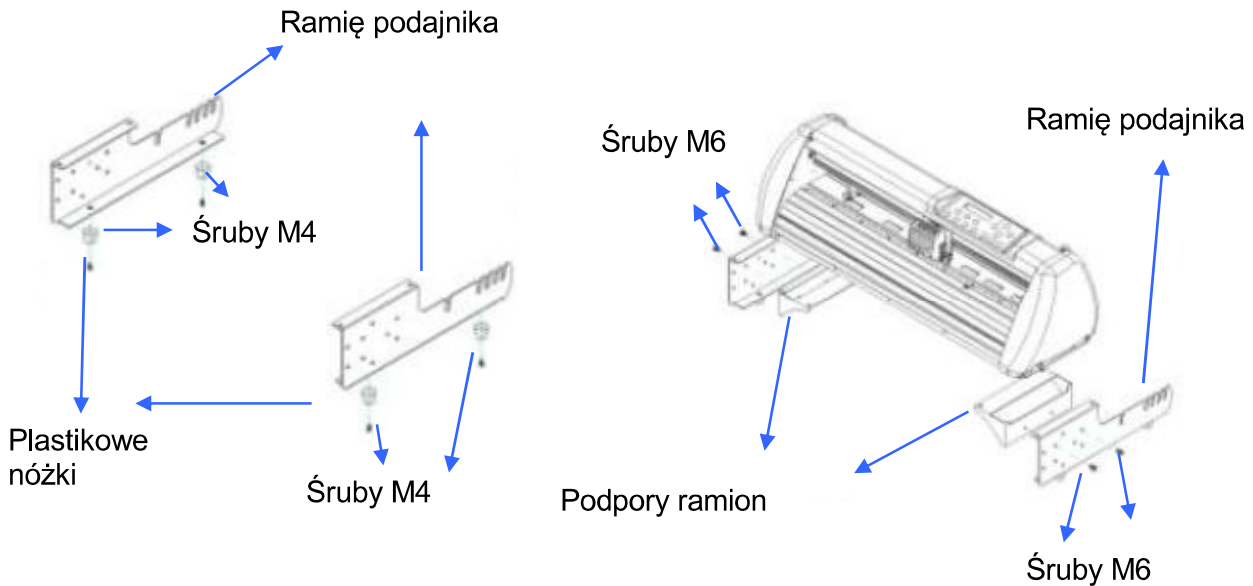
### **KROK 1**

**Sprawdź, czy wymienione elementy znajdują się w kartonie:**

- 1 zestaw kołnierzy rolek podawania materiału (2 sztuki)
- 1 zestaw podajnika (2 sztuki)
- 1 zestaw pierścieni podtrzymujących rolkę (4 sztuki)
- 1 zestaw ramion podajnika (2 sztuki)
- 1 zestaw wsporników na biurko (2 sztuki)
- 4 plastikowe stopki
- 4 śruby M4
- 12 śrub M6
- 1 klucz ampulowy M4
- 1 klucz ampulowy M5
- 1 klucz ampulowy M6 (do regulacji śrub w podajnikach)
- instrukcja

### **KROK 2**

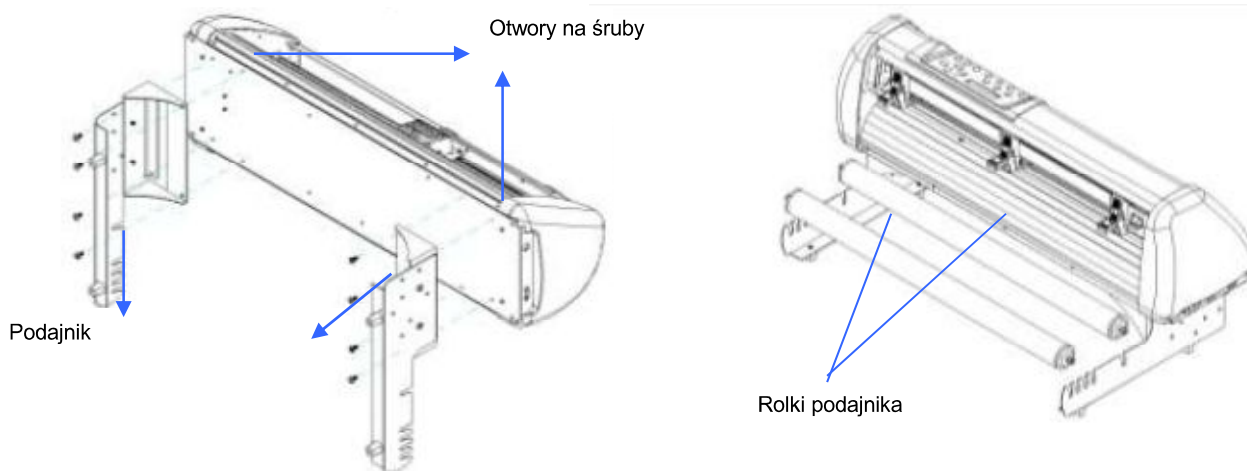
Umieść 4 plastikowe nóżki od dołu podajnika i przy pomocy klucza ampulowego M4 dokręć je śrubami M4.



**KROK 3** Połóż ploter na tylnej części, przy pomocy klucza ampulowego M6 dokręć podajnik biurkowy, używając śrub M6.

#### KROK 4

Połóż ploter na boku i ustaw zestaw rolek podajnika materiału pod maszyną. Umieść rolki w otworach podajnika i użyj klucza ampulowego, by dokręcić śruby M6.

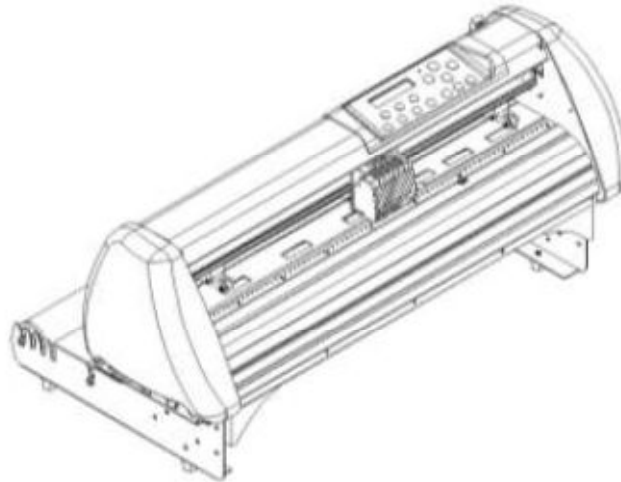


#### KROK 5

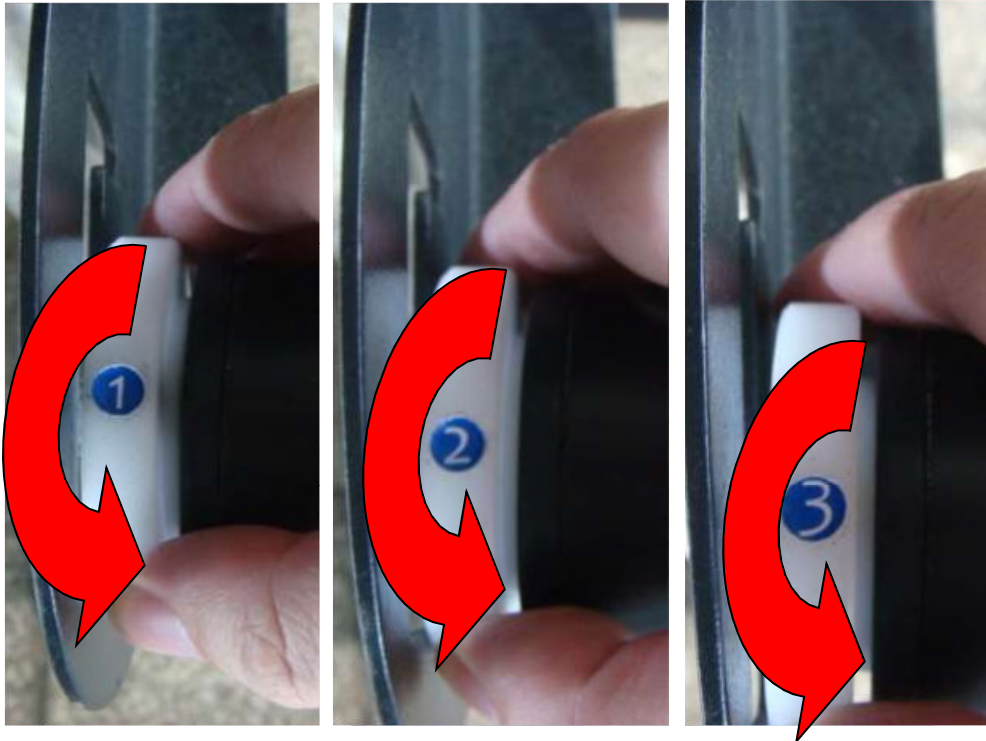
Umieść dwie rolki w otworach podajnika.

**KROK 6**

Ploter ze podajnikiem biurkowym wygląda tak, jak na grafice poniżej.

**2.4 Regulacja oporu rolki podajnika**

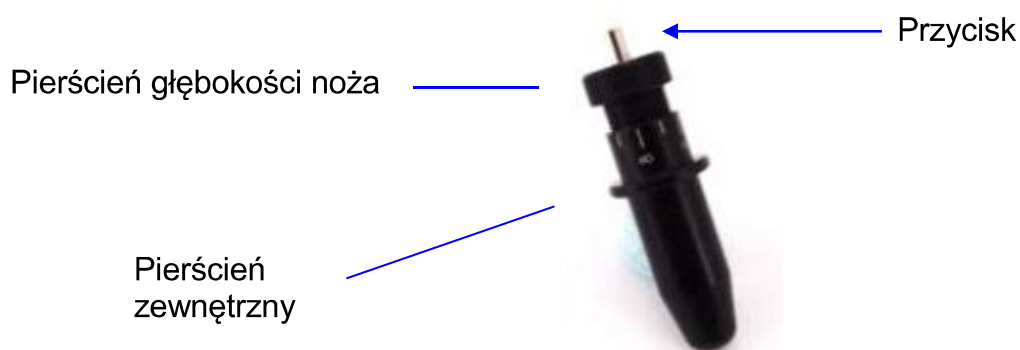
Przekręć pokrętkę tak, jak na obrazku poniżej, by wyregulować opór. Im wyższy numer na naklejce, tym wyższy opór.





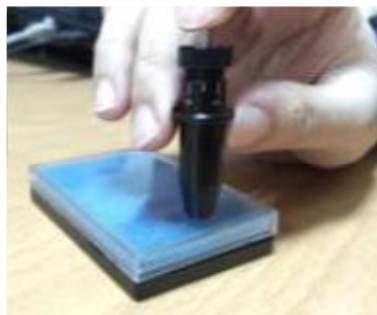
## 2.5 Montaż noża

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. Na skali znajduje się 10 jednostek. Każda jednostka odpowiada 0.05mm.

#### 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. Przykręć oprawkę.



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

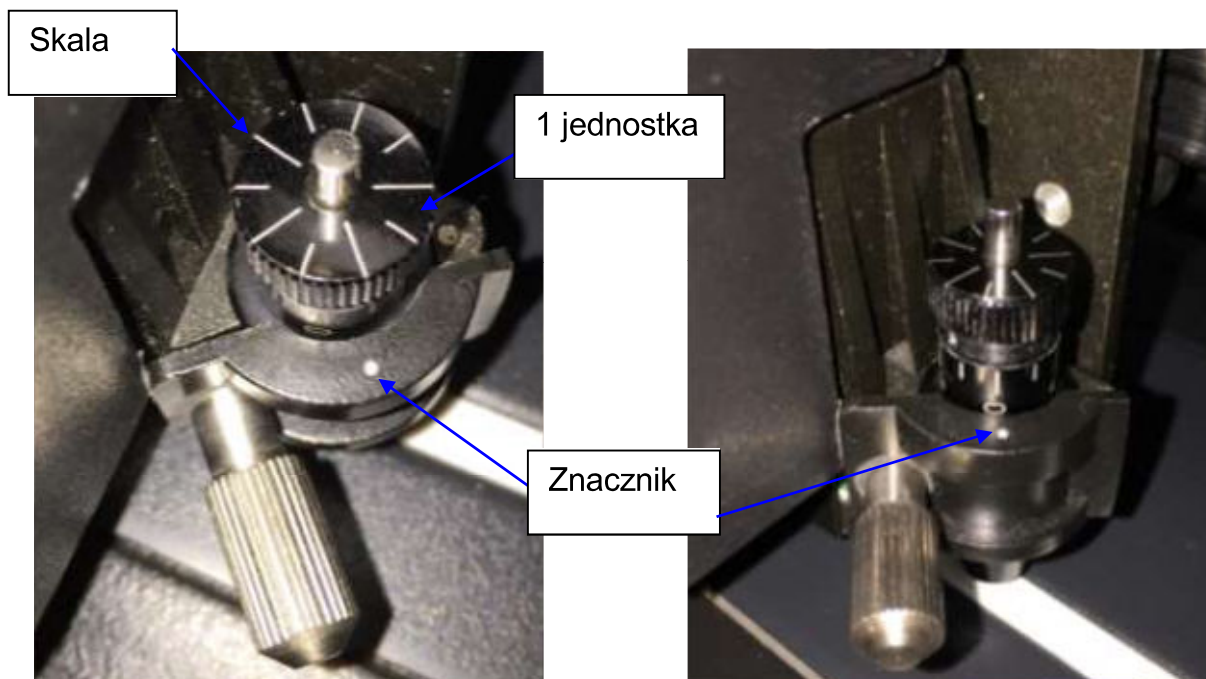
**KROK 6** Aby wymienić nóż, odkręć oprawkę, naciśnij przycisk w obsadce, a następnie go wyjmij.

#### !! 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.

## 2.6 Automatyczne ustawianie wysunięcia noża

Obrazek poniżej ukazuje nową oprawkę noża ze skalą oraz znacznikiem.



Na skali znajduje się 10 jednostek. Każda jednostka odpowiada 0.05 mm, pozwalając na wysuwanie noża od 0.00 mm do 5.00 mm. 1 pełny obrót to 0.5mm.

Wykonaj poniższe zalecenia, by automatycznie ustawić wysunięcie noża.

1. Przed wykonaniem automatycznego ustawiania wysunięcia, upewnij się, że cały nóż znajduje się w oprawce. Jego czubek nie może z niej wystawać.
2. Dopasuj daną skalę do znacznika na oprawce.
3. Wybierz "Ustawianie wysunięcia noża" w menu "Test cięcia" (CUT TEST), wprowadź pożądaną długość wysunięcia w podmenu "Ustaw długość"; przeprowadź test oprawki, a następnie noża poprzez wciśnięcie ENTER.

**UWAGA:** Utrzymaj oprawkę w tej samej pozycji, gdy wykonujesz oba testy.

4. Kiedy testy się zakończyły, na ekranie pojawią się szczegółowe informacje, o ile stopni należy przesunąć pierścień oraz w którym kierunku. CW oznacza zgodnie z ruchem wskazówek zegara, CCW w przeciwnym kierunku do wskazówek zegara.

Przykład: Na ekranie pojawia się CW 5, co oznacza, że należy przesunąć pierścień o 5 jednostek zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



5. Na ekranie pokaże się “Ustawianie zakończone”, kiedy wartość na wyświetlaczu osiągnie 0, co oznacza, że długość wysunięcia jest prawidłowa i nie wymaga kolejnych korekt. Wciśnij enter, by zakończyć ten proces i przejść do cięcia. |

## 2.7 Podłączanie kabli

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

---

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

---

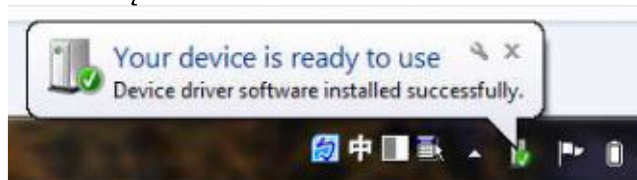


### 2.7.1 Interfejs USB

Interfejs USB w ploterach serii Jaguar V pracuje na rewizji 2.0 (pełna prędkość przesyłu).

#### 2.7.1.1 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.



## 2.7.1.2 Instalacja sterownika

### UWAGA!!

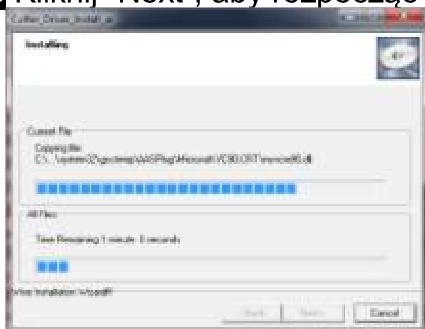
- ✓ Jeśli używasz systemu Windows 8/7/ Vista/XP, upewnij się, że uruchamiasz instalację posiadając uprawnieniami administratora.

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

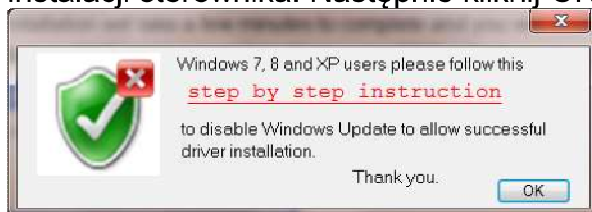
**KROK 2** Wybierz pożądany model z listy, a następnie kliknij na [Win 8/7/ Vista/XP Driver \(Manual Selection\)](#) (Ręczny wybór) or [Win 8/7/ Vista XP Driver \(Automatic detection\)](#) (Automatyczne sprawdzenie). Rozpocznie się instalacja sterownika oraz pluginu AASII.



**KROK 3** Kliknij "Next", aby rozpocząć instalację sterownika.

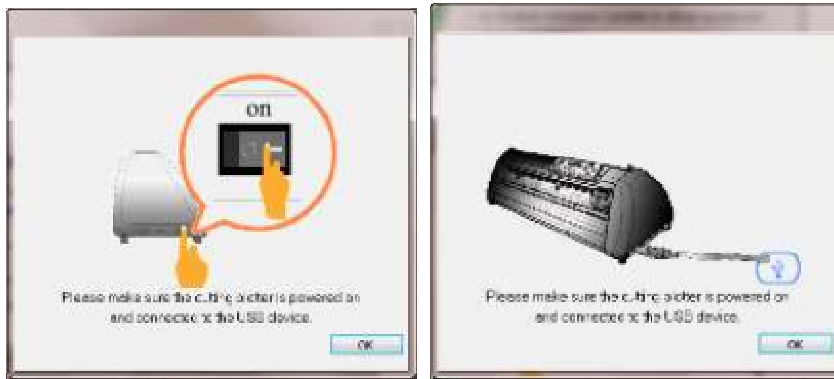


**KROK 4** Jeśli używasz systemu Windows 7, 8, 10 lub XP, kliknij na "Step by step instruction", w celu sprawdzenia, jak wyłączyć usługę Windows Update, by nie blokował on instalacji sterownika. Następnie kliknij OK, by przejść do kolejnego ekranu.



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

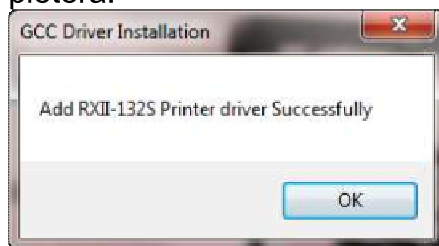




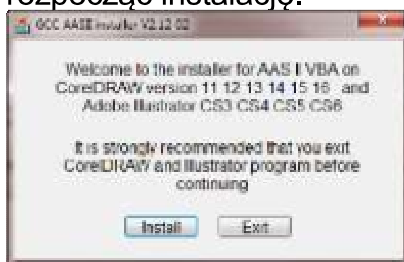
**KROK 6** Wyłącz aplikacje działające w tle i przejdź do kolejnego kroku.



**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 program został zamknięty i kliknij OK.

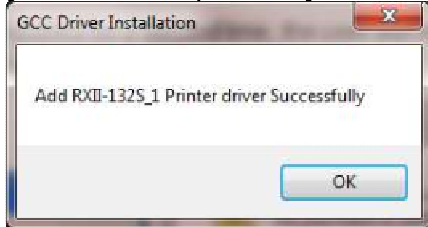


#### UWAGA:

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



(2) Wybranie tak, spowoduje instalację kolejnej kopii sterownika.



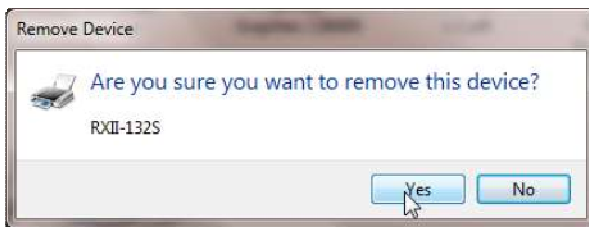
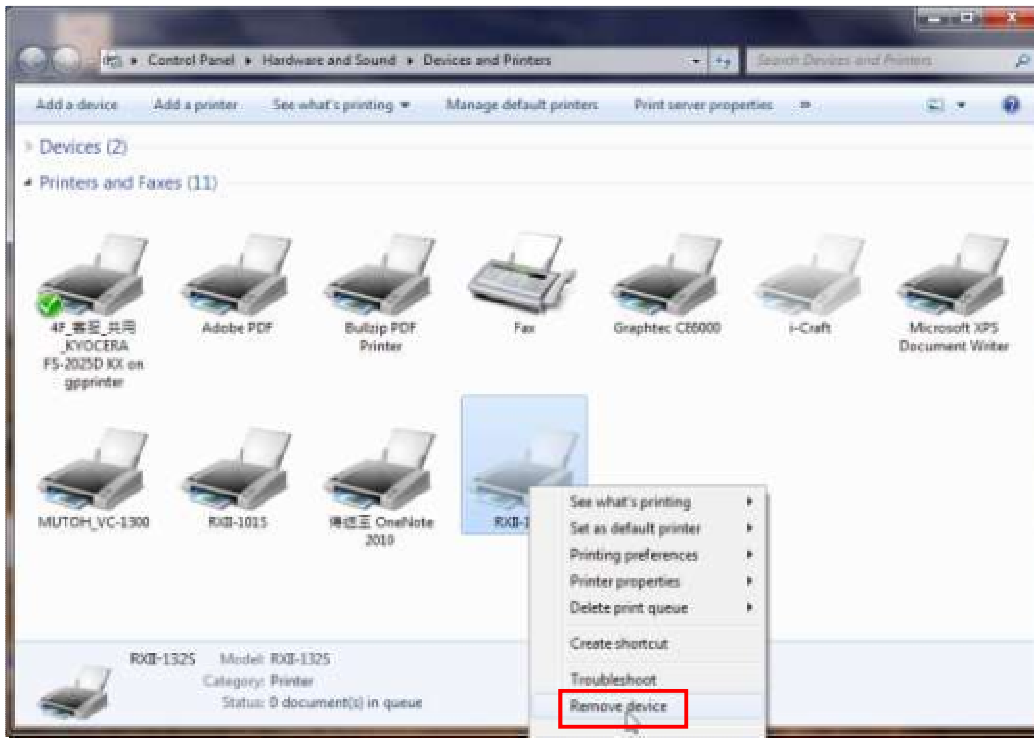
(3) Użytkownicy, którzy wykonali aktualizację dla programów CorelDRAW lub Adobe Illustrator, mogą zaktualizować również plugin AAS. Aby to uczynić, należy wejść we właściwości drukarki w odpowiednim programie, a następnie AAS Installer oraz wybrać Install, w celu pobrania najnowszej wersji.



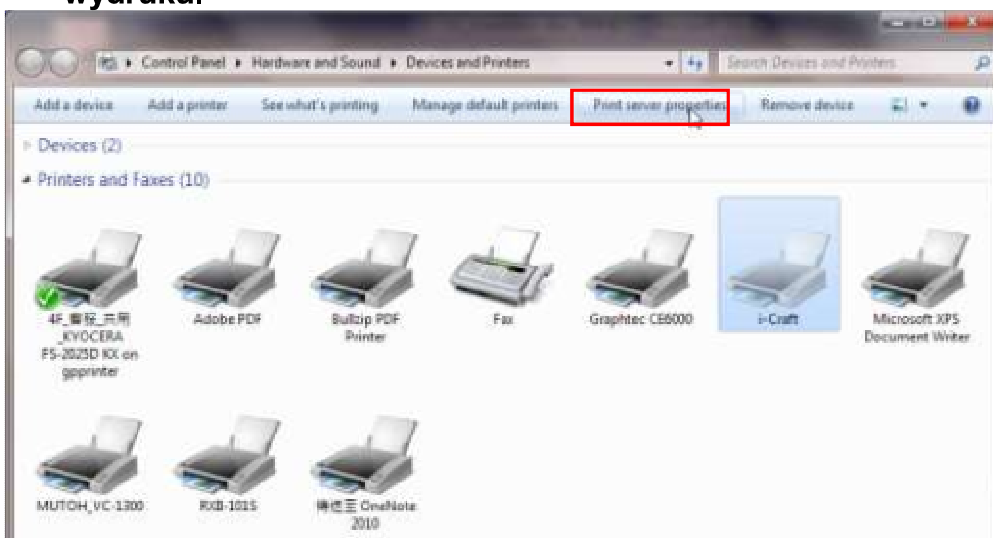
### 2.7.1.3 Usuwanie sterowników

Aby zainstalować nowe sterowniki, zaleca się usunięcie poprzedniej wersji.

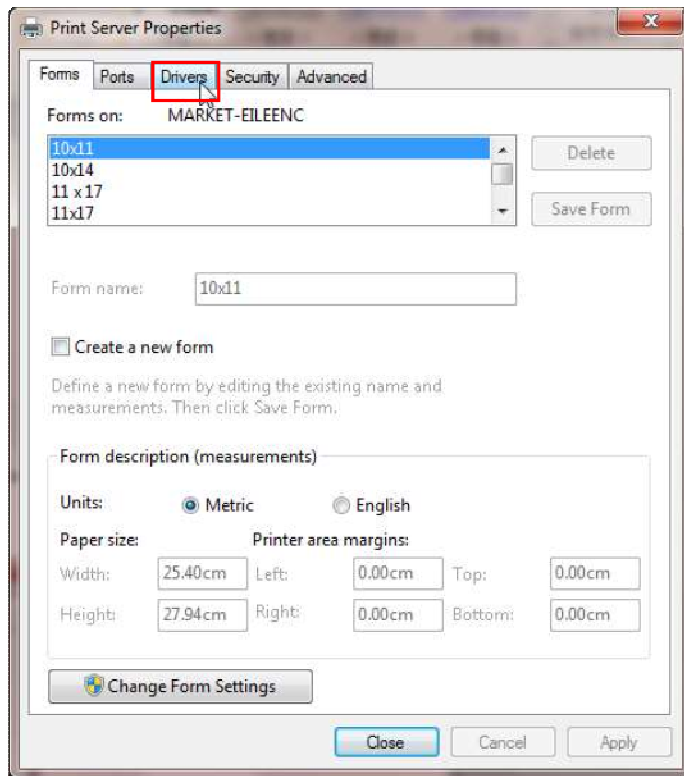
**KROK 1** Przejdź do panelu sterowania, urządzenia, drukarki i faksy. Kliknij prawym przyciskiem myszy na ploter, a następnie **usuń urządzenie**.



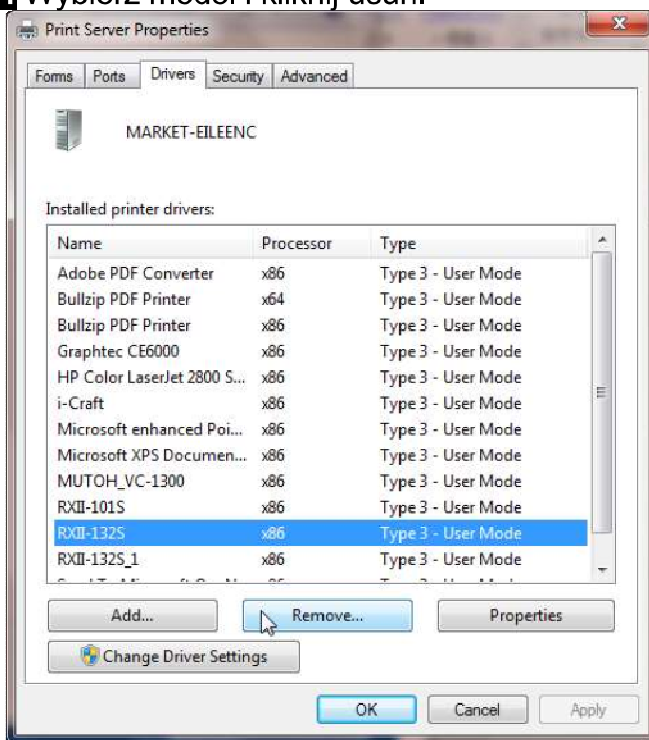
**KROK 2** Po usunięciu, kliknij na wybrany ploter, następnie wybierz **Właściwości serwera wydruku**.



**KROK 3** Wybierz "Sterownik".



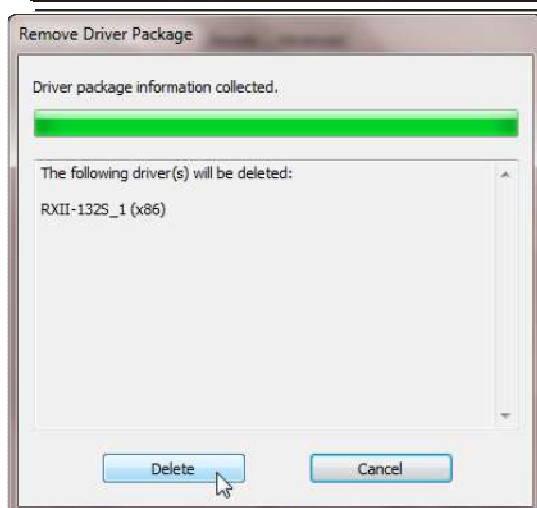
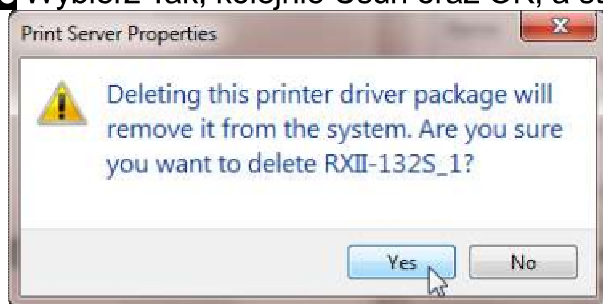
#### KROK 4 Wybierz model i kliknij usuń.



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



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



### 2.7.2 RS-232

- Podłączanie do portu szeregowego.

**UWAGA!! Wyłącz ploter przed podłączeniem kabla RS-232!**

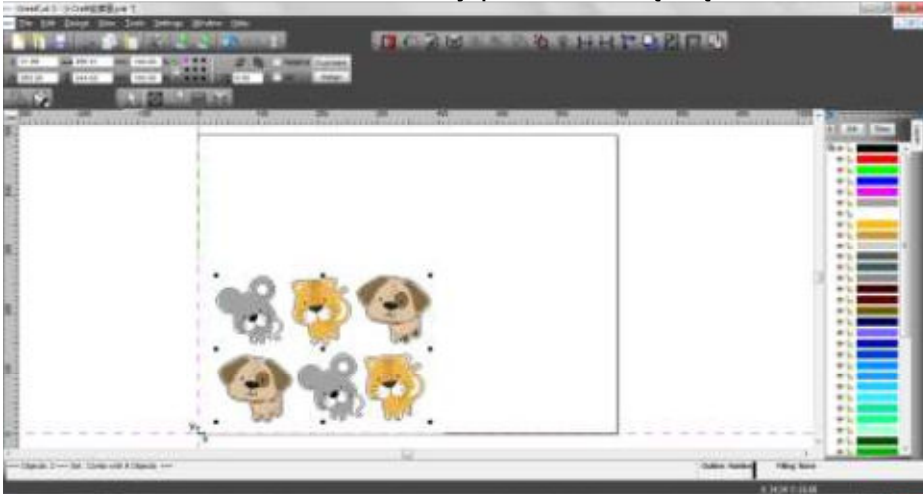
- Dla komputerów PC, PS/2 lub kompatybilnych, należy podłączyć dostarczony przewód RS 232C do gniazda szeregowego zaznaczonego w komputerze jako port szeregowy COM1 lub COM2.
- Sprawdź ustawienia parametrów – prędkość transmisji oraz parzystość danych w systemie Windows, aby dopasować ustawienia programu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

### 2.7.3 Ethernet

Istnieją dwie metody wysyłania projektów przez port Ethernet. Jeśli korzystasz z programu GreatCut, zapoznaj się z poniższą instrukcją.

## I. Przesył z programu GreatCut

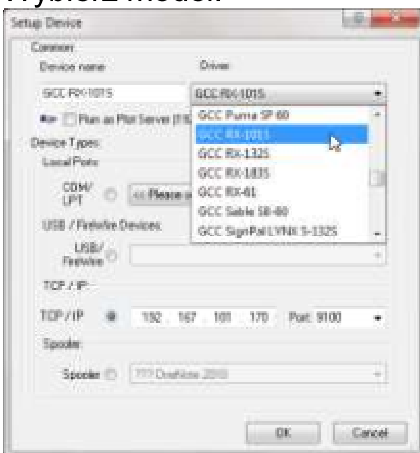
1. Uruchom GreatCut i stwórz nowy plik oraz linię cięcia.



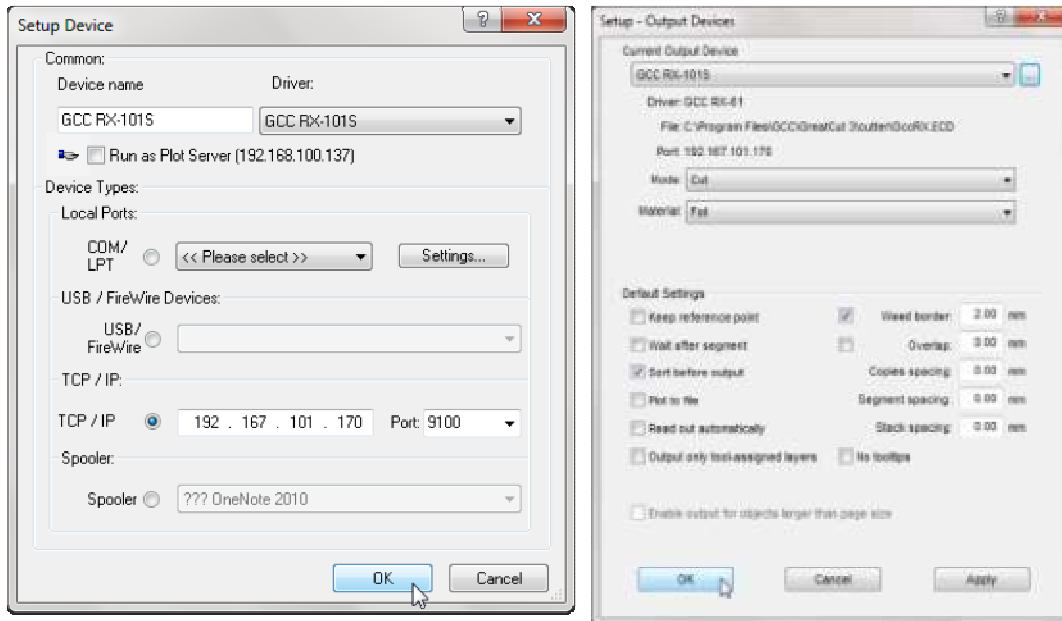
2. Przejdź do urządzeń w ustawieniach.



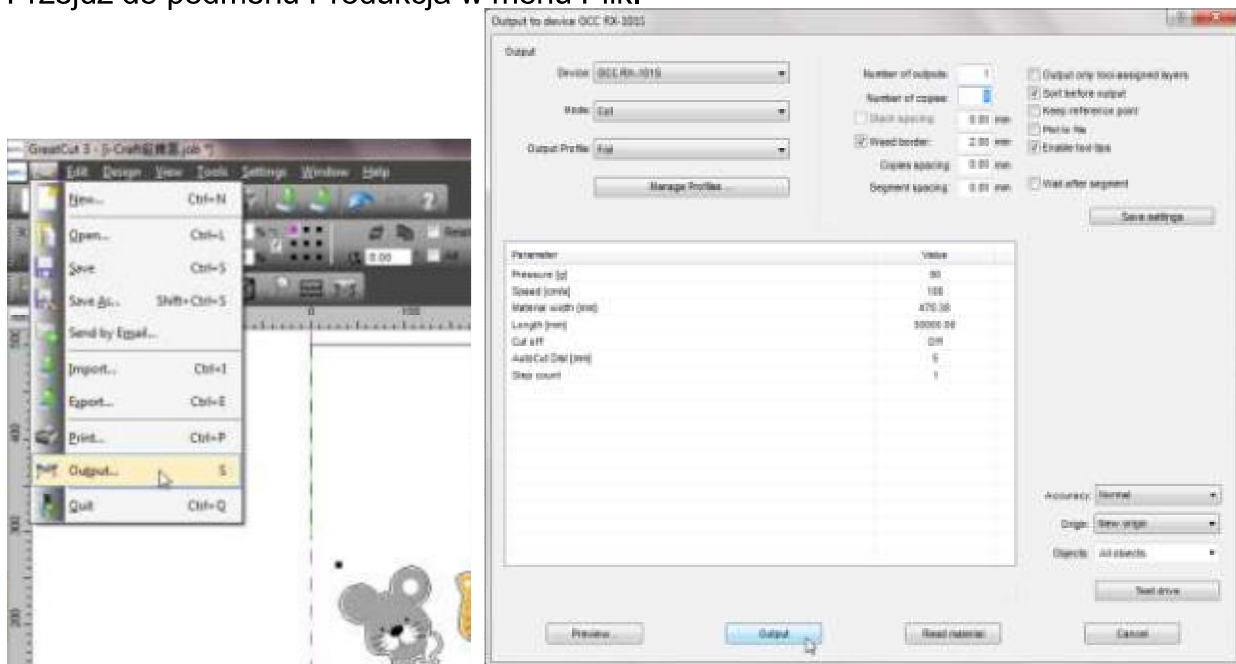
3. Wybierz model.



4. Wprowadź adres IP, który znajduje się w panelu sterowanie w menu TCP/IP

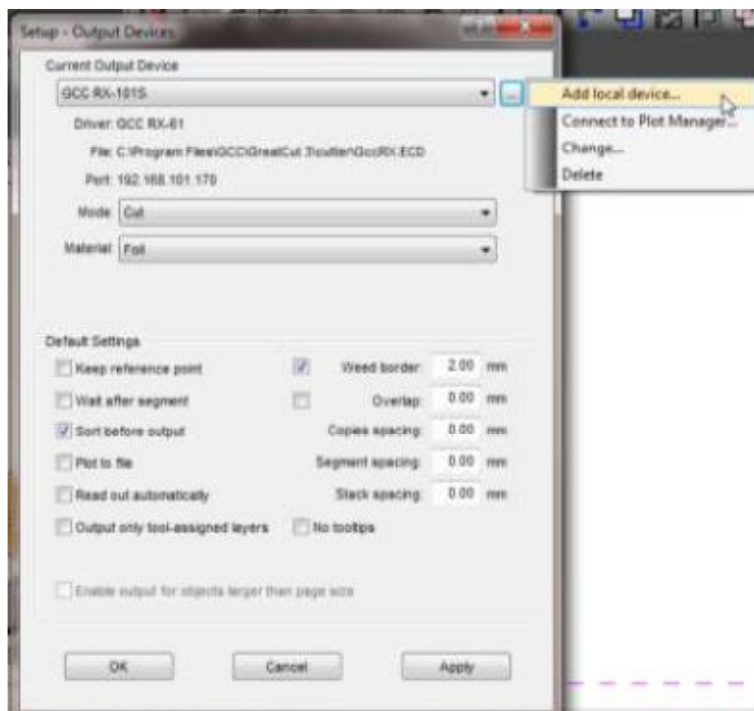


5. Przejdź do podmenu Produkcja w menu Plik.



Zainstaluj sterownik.

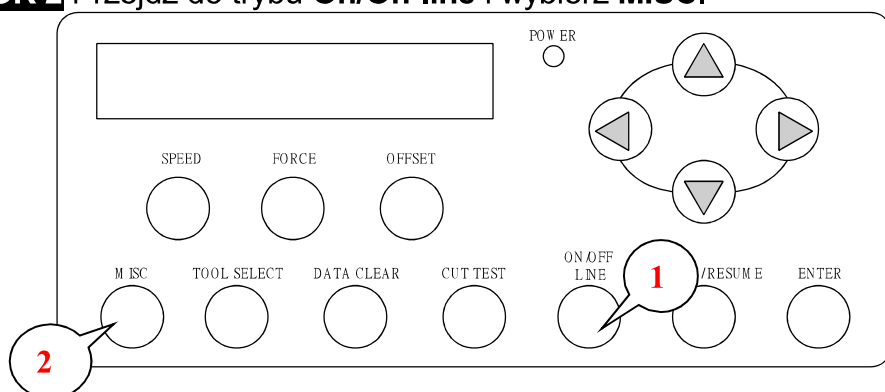
**UWAGA:** Jeśli chcesz dodać nowe urządzenie lokalne, przejdź do menu **Urządzenia** w ustawieniach i wybierz przycisk znajdujący się po prawej stronie wybranego plotera, a następnie **Dodaj urządzenie lokalne**.



## II. Przesył przez sterownik Ethernet

**KROK 1** Włącz ploter GCC, podłącz go do gniazda z internetem i upewnij się, że posiadasz dostęp do intranet.

**KROK 2** Przejdź do trybu **On/Off line** i wybierz **MISC**.



**KROK 3** Skieruj się do ustawień **DHCP** i wybierz **Włączone (Enabled)** przy użyciu strzałek, wciśnij Enter, by zatwierdzić.



**KROK 4** Adres IP pokaże się na ekranie, zapisz go.

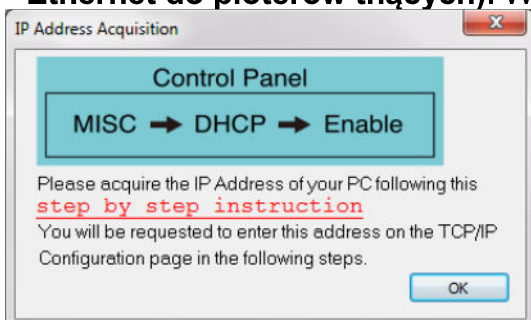


**KROK 5** Wróć do trybu Online, poprzez ponowne wciśnięcie przycisku **On/Off line**.

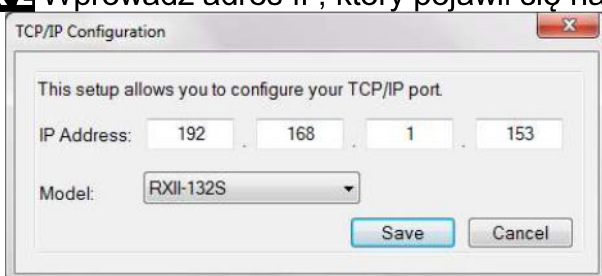




**KROK 1** Podłącz kabel Ethernet do komputera i zainstaluj **Cutter Ethernet driver (Sterownik Ethernet do ploterów tnących)**. Wybierz ok, aby zatwierdzić.



**KROK 2** Wprowadź adres IP, który pojawił się na ekranie Twojego plotera i wybierz model.



**KROK 3** Sterownik został zainstalowany. Możesz bezpośrednio przysyłać projekty z programu Adobe Illustrator lub CorelDRAW.



## 2.7.4 Transmisja danych

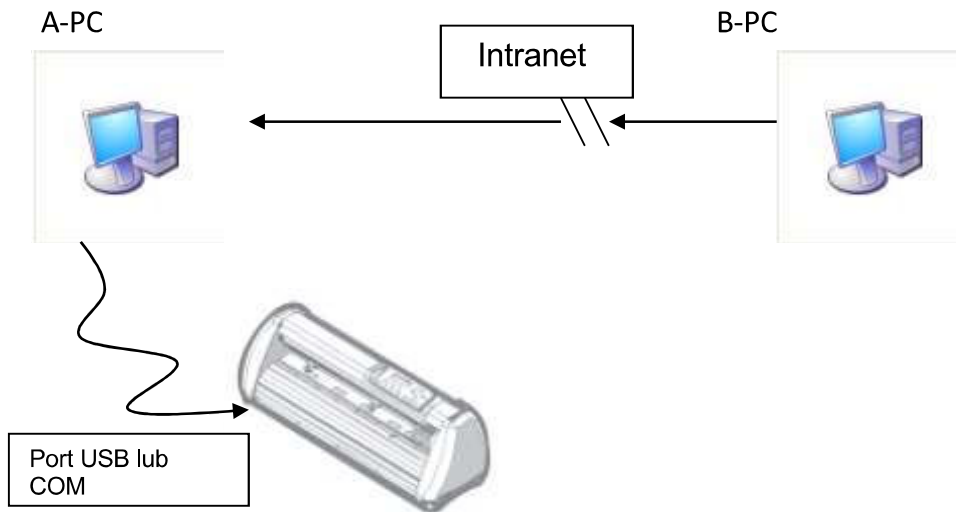
Istnieją dwie metody, by przesłać dane z komputera do plotera.

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

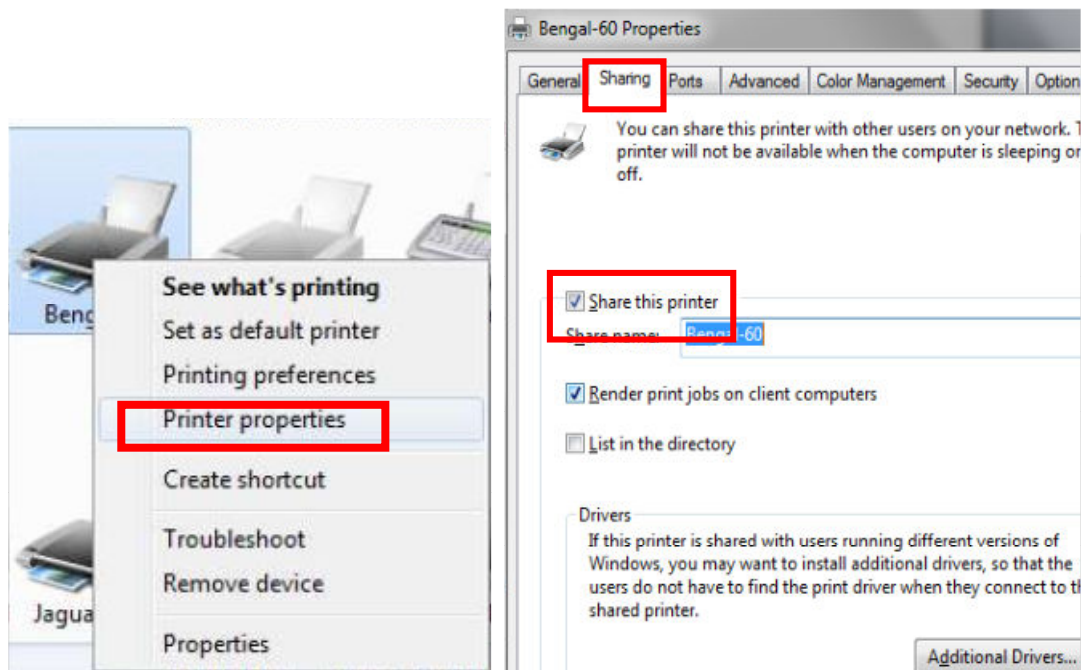
**Metoda 2:** Większość programów współpracujących z ploterami tnącymi jest w stanie emulować komendy HP-GL lub HP-GL/2.

## 2.7.5 Ustawienia udostępniania drukarki

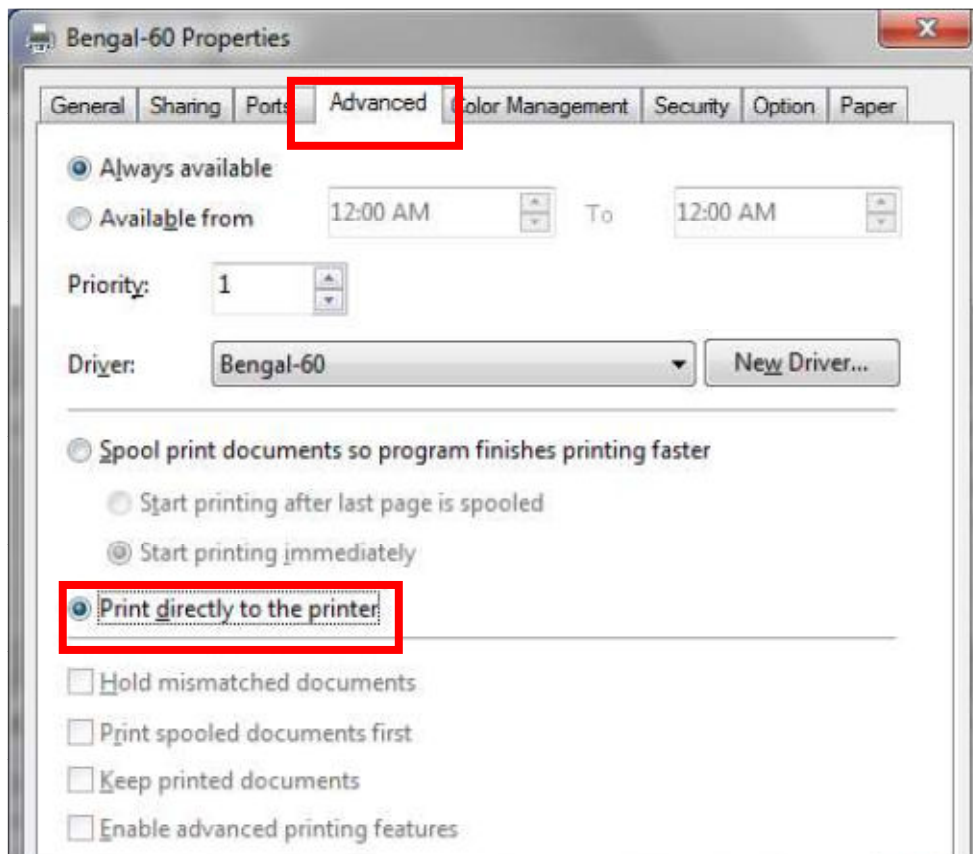
W komputerze "A", ustaw sterownik drukarki, jako drukarkę udostępnioną, następnie użyj komputera B, by połączyć się z drukarką A poprzez intranet.



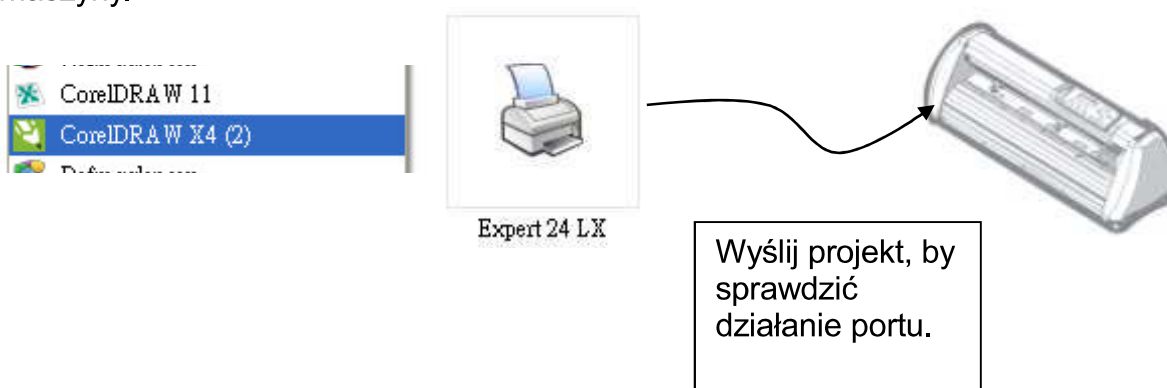
**KROK 1** Ustaw drukarkę komputera A, jako udostępnioną drukarkę. Kliknij prawym przyciskiem myszy na ikonę drukarki, wybierz właściwości drukarki, a następnie przejdź do menu Udostępnianie i wybierz Udostępnij tę drukarkę,



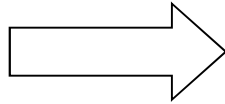
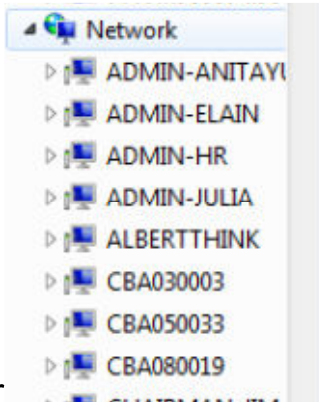
**KROK 2** Kliknij Zaawansowane i wybierz drukuj bezpośrednio do drukarki.



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

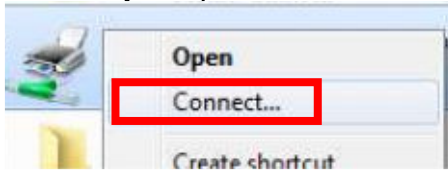


**KROK 4** Aktywuj sterownik drukarki komputera A z sieci komputera B.



arker

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



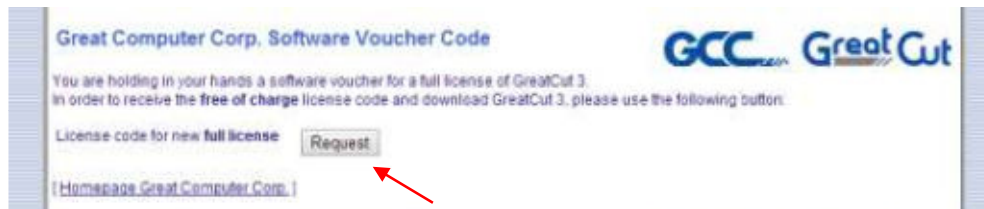
## 2.8 Instalacja oprogramowania

### 2.8.1 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!"



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

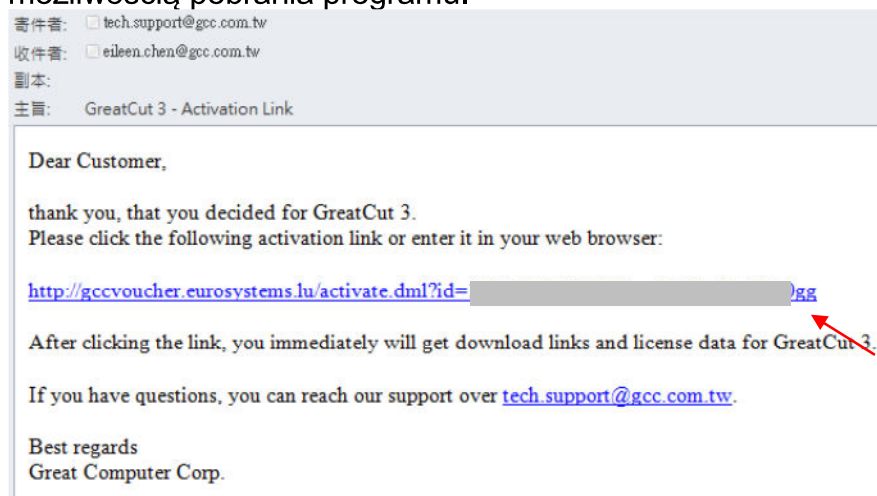


**KROK 3** Wypełnij wymagane informacje i kliknij “Request license code.”

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



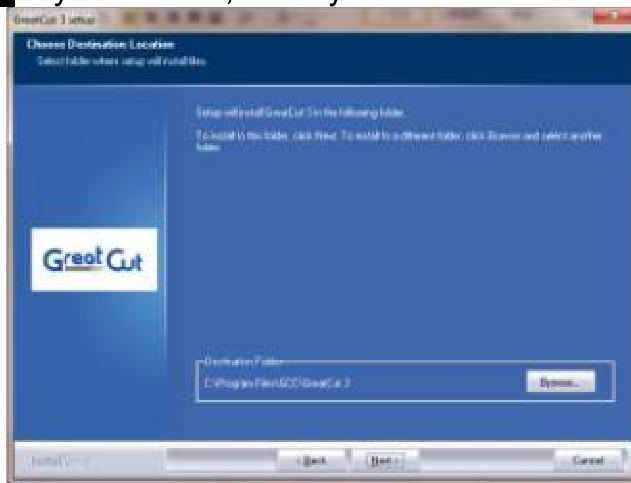
**KROK 5** Sprawdź swój email, by potwierdzić link aktywacyjny, który przekieruje Cię na stronę z możliwością pobrania programu.



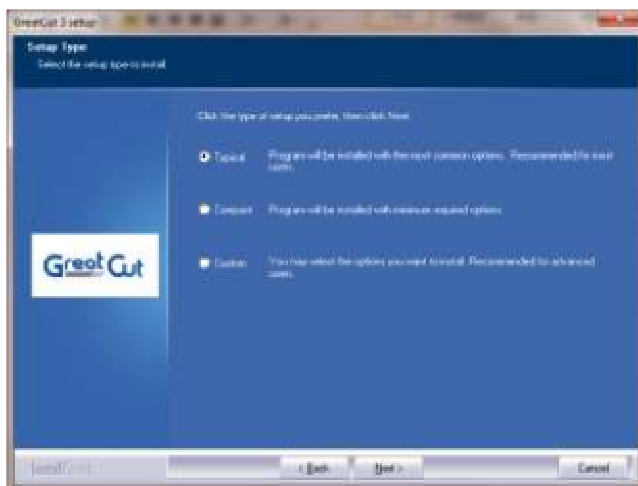
**KROK 6** Lub zainstaluj GreatCut z płyty DVD.



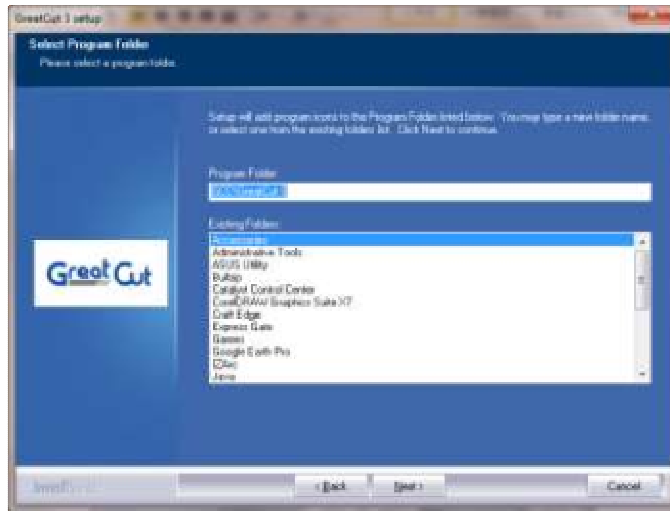
**KROK 7** Wybierz folder, w którym zostanie zainstalowany program.



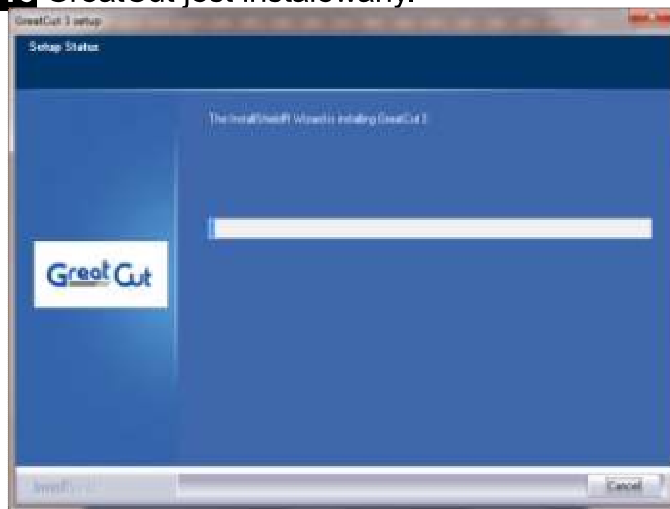
**KROK 8** Wybierz Standardowa i kliknij dalej.



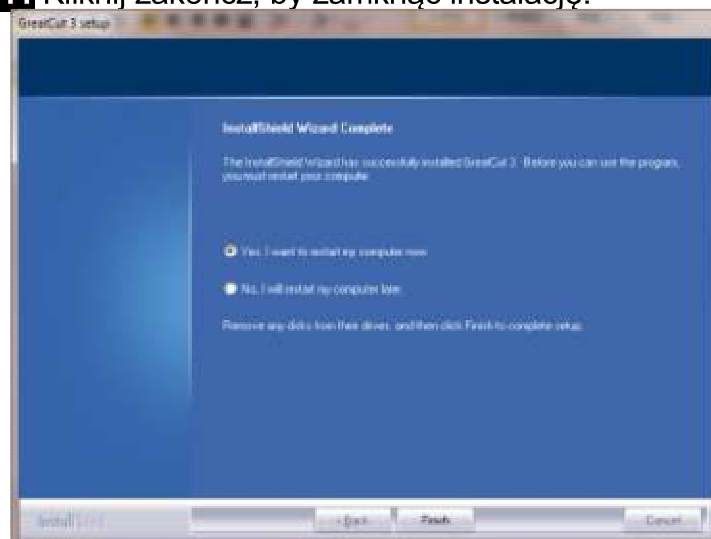
**KROK 9** Wybierz folder i kliknij dalej.



**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.

郵件寄: RCS-ONLINE <directdownload@eurosystems.lu>  
 收件者: eileen.chen@gcc.com.tw  
 副本:  
 主題: GreatCut 3 - Receipt and License code

GC16P-1867.ecf (273 B)

**GCC GreatCut**

**1. Please print this eMail.**

**2. License data for GreatCut 3**

The following license code will be activated by copying or saving the attached file to the computer and starting it via double click. Thus the activation is done fully automatic and GreatCut 3 is ready to use.

For a possibly necessary manual input, here the license data (green) again in plain text:

Company / Name:	GCC
eMail:	<a href="mailto:eileen.chen@gcc.com.tw">eileen.chen@gcc.com.tw</a>
Code:	GC [REDACTED] RHZS
Number of Licenses:	1
Serial No.:	GC16P-1867

Live Update:  
 License installed successfully.  
 OK

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

License data

Note:  
 Please fill out the fields of the license data exactly as you received it.

Company / name:  
 [GCC]

eMail:  
 [eileen.chen@gcc.com.tw]

Code:  
 [GCC] [REDACTED]

System activation PIN:  
 [366621320-0-0-1-57-MARKET-CHRA2]

OK Cancel

郵件寄: RCS-ONLINE <directdownload@eurosystems.lu> 郵件日期: 2015/2/25  
 收件者: eileen.chen@gcc.com.tw  
 副本:  
 主題: GreatCut 3 - Receipt and License code

GC16P-1867.ecf (273 B)

The following license code will be activated by copying or saving the attached file to the computer and starting it via double click. Thus the activation is done fully automatic and GreatCut 3 is ready to use.

For a possibly necessary manual input, here the license data (green) again in plain text:

Company / Name:	GCC
eMail:	<a href="mailto:eileen.chen@gcc.com.tw">eileen.chen@gcc.com.tw</a>
Code:	[REDACTED] LZS
Number of Licenses:	1
Serial No.:	GC16P-1867

**KROK 14** Można już korzystać z programu GreatCut!





## 2.8.2 Instalacja Sure Cuts A Lot (Opcjonalny program)

### 2.8.2.1 Automatyczna instalacja

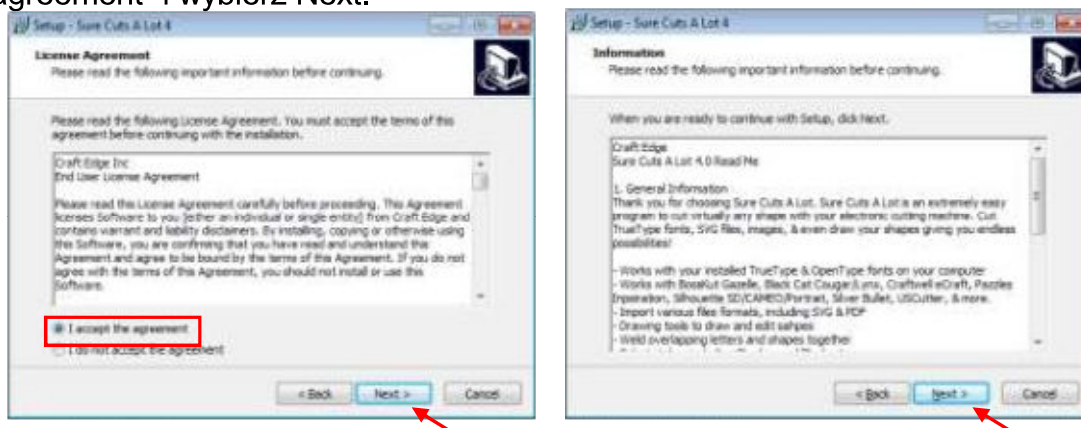
**KROK 1** Umieść płytę DVD z programem Sure Cuts A Lot w napędzie. Oprogramowanie jest kompatybilne z systemem Microsoft Windows 7/8/10 oraz Macintosh OSX 10.6-10.11.

**KROK 2** Wybierz “Install Sure Cuts A Lot”, by rozpocząć instalację.

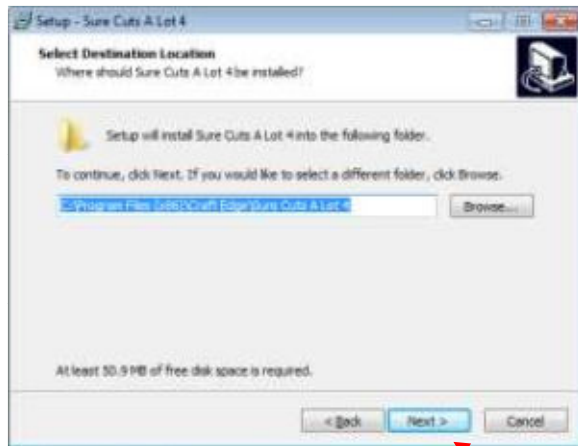
**KROK 3** Kliknij Next, by kontynuować.



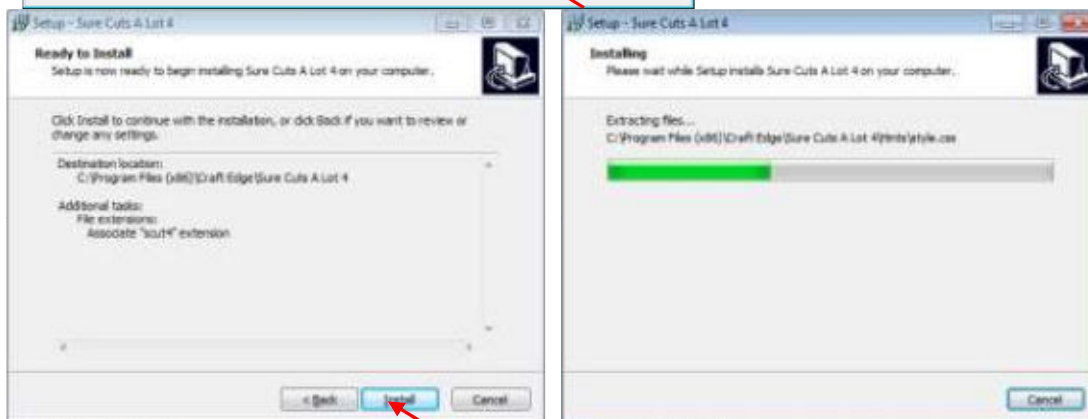
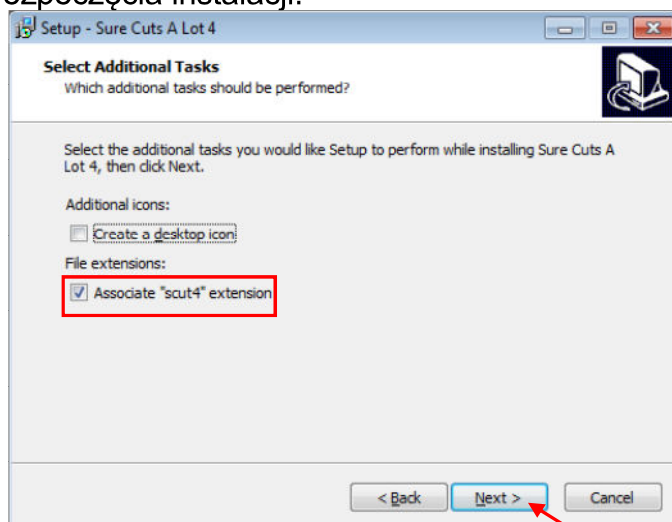
**KROK 4** Zapoznaj się z warunkami użytkowania i, jeśli się z nimi zgadzasz, kliknij “I accept the agreement” i wybierz Next.



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



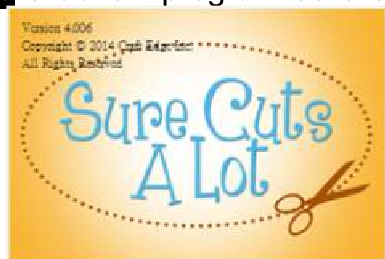
**KROK 6** Zaznacz “Create a desktop icon”, jeśli chcesz utworzyć skrót do programu na pulpicie, zaznacz “Associated scut4 extension”, aby program Sure Cuts A Lot skojarzył rozszerzenia plików \*scut4 i stał się dla nich programem domyślnym. Kliknij “Next”, w celu rozpoczęcia instalacji.



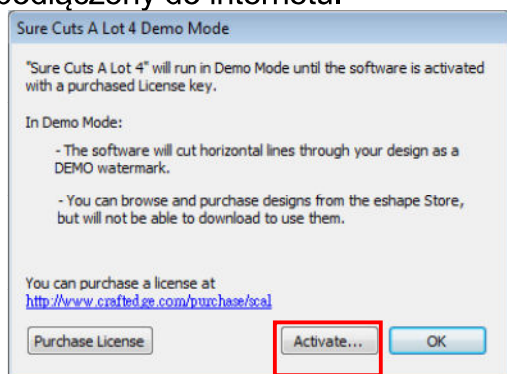
**KROK 7** Nie zaznaczaj “Install USB Driver”, a następnie zaznacz “Launch Sure Cuts A Lot” i kliknij Finish, by zakończyć instalację programu.



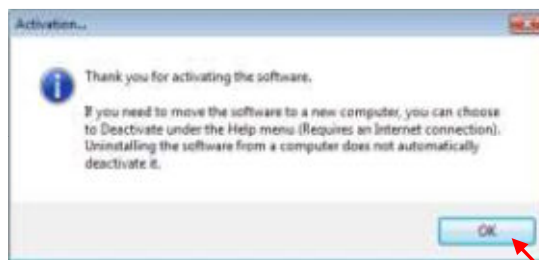
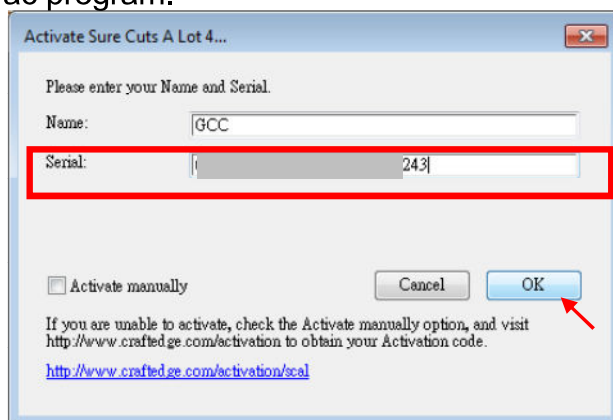
**KROK 8** Uruchom program Sure Cuts A Lot.



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



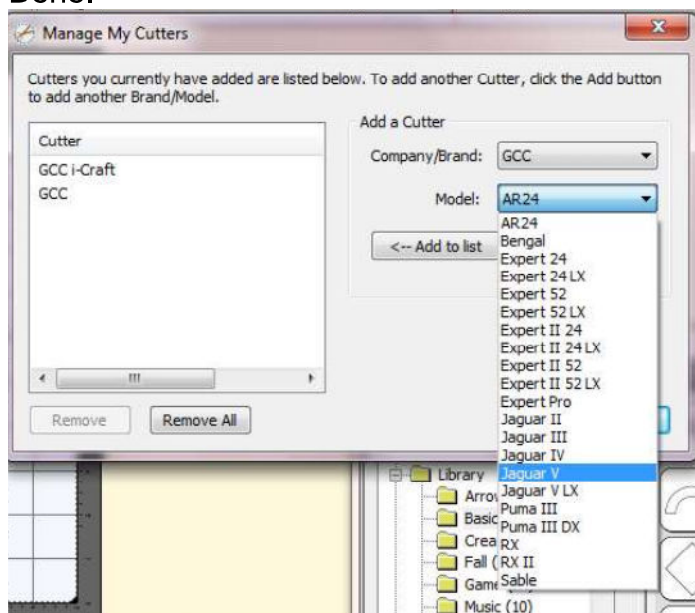
**KROK 10** Wprowadź swoje imię i nazwisko w sekcji Name, a następnie wpisz 25-znakowy kod instalacyjny, znajdujący się na okładce płyty DVD z programem, a następnie kliknij OK, aby aktywować program.



**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.

### 2.8.2.2 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.

Activate Sure Cuts A Lot 4...

Please enter your Name, Serial and Activation Code.

Name: k

Serial: 69212-014

Site Code: 62920-

Activation Code:

Activate manually

Cancel OK

If you are unable to activate, check the Activate manually option, and visit <http://www.craftedge.com/activation> to obtain your Activation code.

<http://www.craftedge.com/activation/scal>

**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: k

Please enter your full name

Serial: 71184-04510

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

Site Code: 00000-00000-00000-00000

Generate Activation 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.

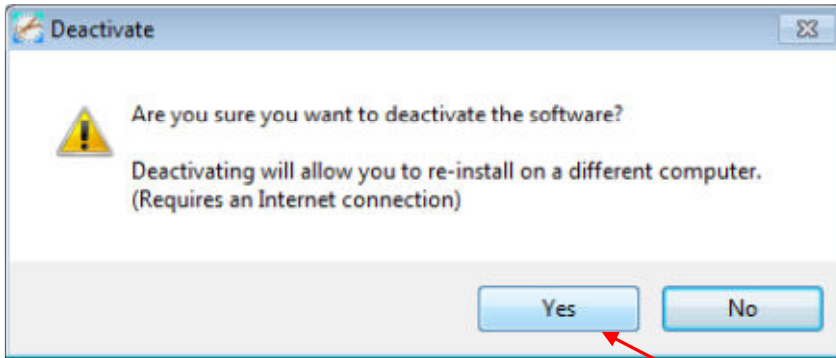
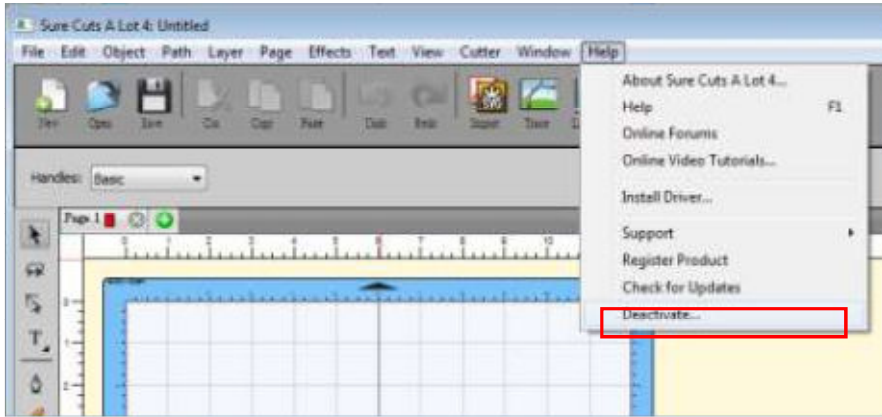
If you experience problems generating your Activation Code, please see our [FAQ](#).

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

### 2.8.2.3 Reinstalacja programu Sure Cuts A Lot

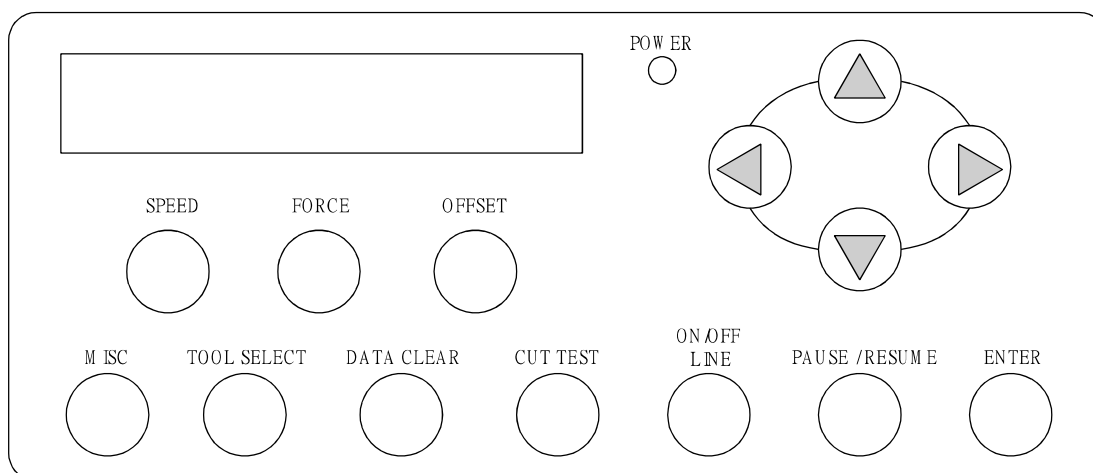
Jeśli zmieniłeś komputer, możesz skorzystać z funkcji deaktywacji i reinstalacji programu na innym urządzeniu.

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

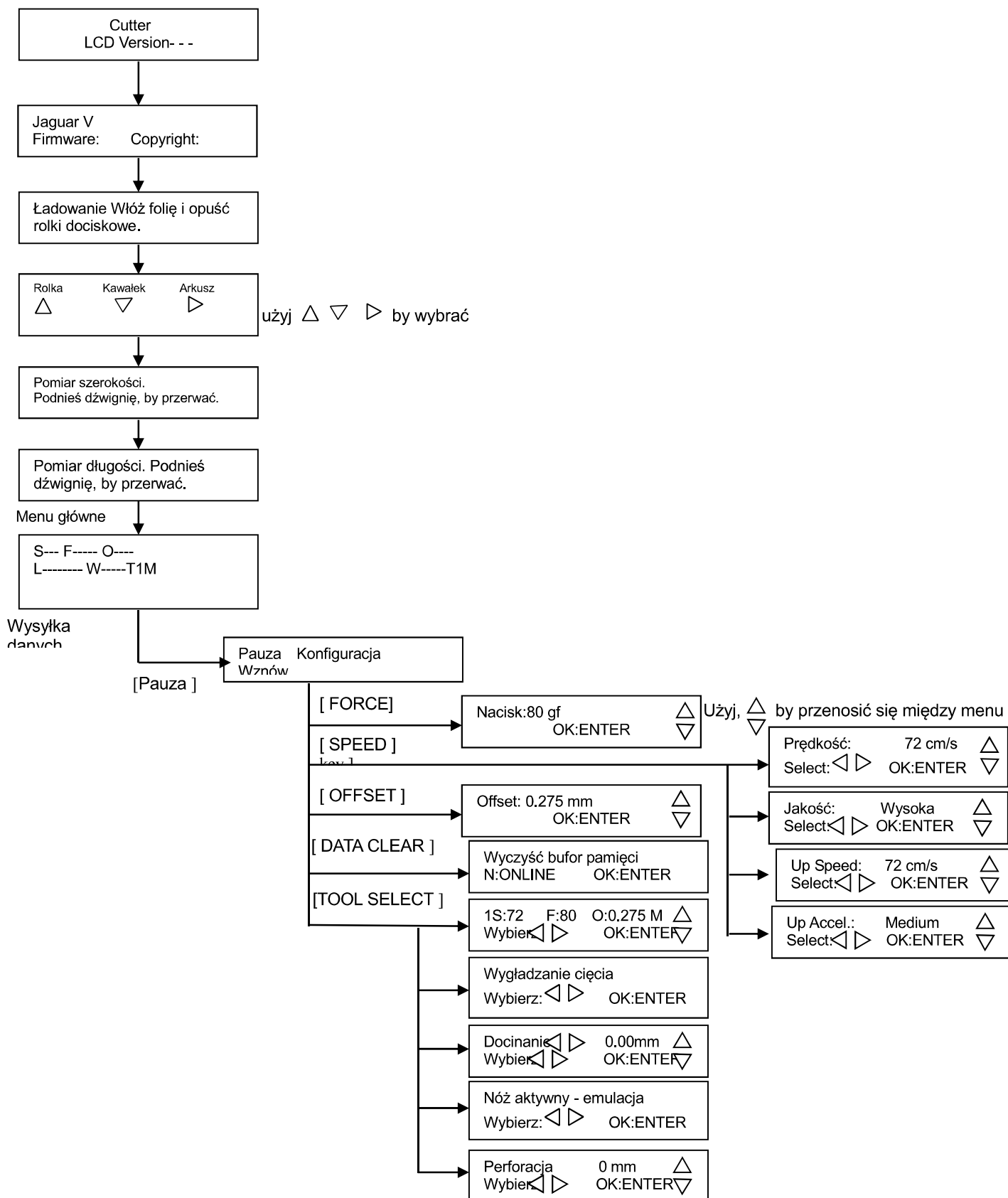
### 3.1 Panel LCD



Przycisk/urządzenie	Funkcja
Wyświetlacz LCD	Wyświetla funkcje oraz błędy.
Dioda LED	Wskazuje status plotera (włączony, wyłączony).
4 przyciski kierunkowe	Poruszanie się po menu, zmiana pozycji lub ustawień.
ENTER	Zatwierdza ustawienia, pozycję.
PAUSE/RESUME	Tymczasowe wstrzymanie/wznowienie cięcia.
ON/OFF LINE	Zmiana trybu ustawień lub cięcia.
OFFSET	Ustawianie offsetu noża.
FORCE	Ustawianie nacisku noża.
SPEED	Ustawianie szybkości cięcia.
CUT TEST	Wykonanie testu cięcia.
DATA CLEAR	Czyszczenie buforu pamięci z projektu wysłanego do plotera.
TOOL SELECT	Przejsie do ustawień narzędzi.
MISC	Przejsie do ustawień "różne".

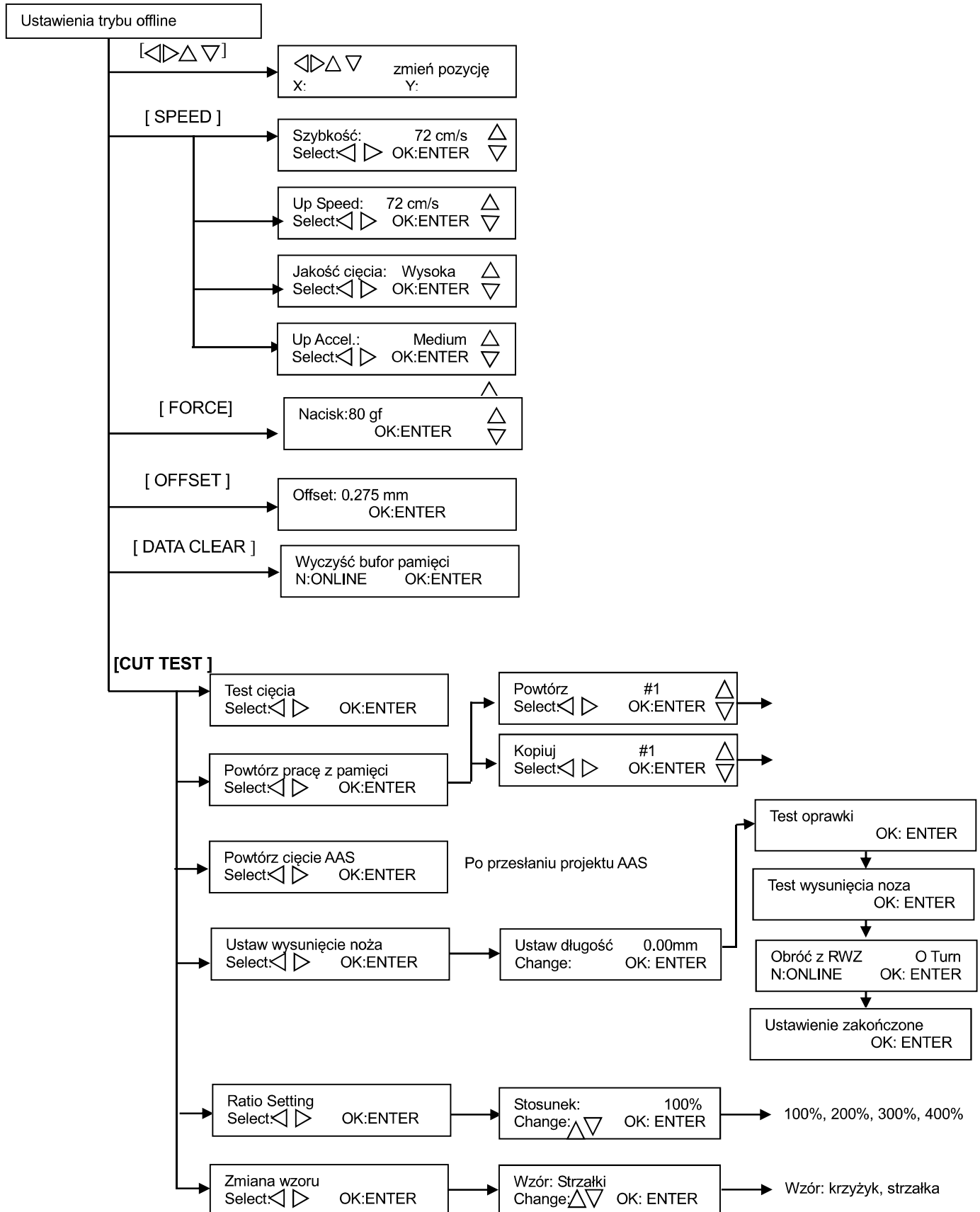
### 3.2 Menu w trybie ON LINE

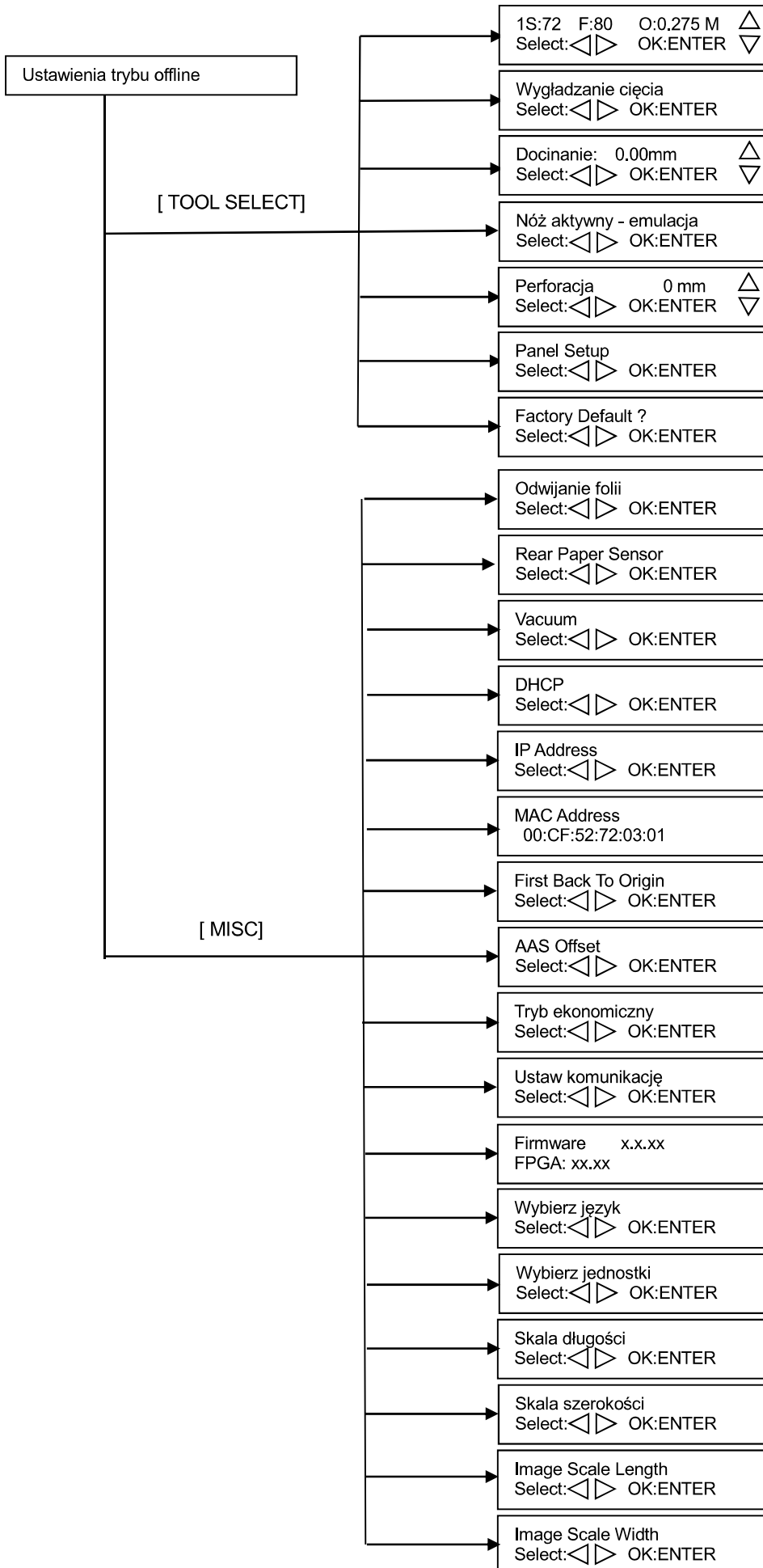
#### Zasilanie włączone





### 3.3 Menu w trybie OFF LINE





### 3.4 Elementy menu

Poniżej opisano funkcje elementów menu.

Przycisk lub menu	Funkcja	Ustawienie	Standardowe
<b>--- Mierzenie materiału ---</b>			
Rolka	Mierzy szerokość materiału	Maksymalnie 150 metrów (dla rolki)	
Kawałek	Mierzy szerokość materiału i wraca na początek folii	Maksymalnie 150 metrów (dla rolki)	
Arkusz	Mierzy szerokość i długość materiału i ustawia się na początku arkusza	Maksymalnie 10 metrów	
<b>--- Zasilanie ---</b>			
	Sprawdza, czy ploter jest włączony lub wyłączony.		
<b>[ Strzałki (przyciski) ]</b>			
	1. Ruch karetką oraz przesuwanie materiału. 2. Poruszanie się po menu oraz zmiana ustawień.		
<b>[ ENTER ]</b>			
	1. Zapisywanie ustawień. 2. Zatwierdzanie nowego początku cięcia.		
<b>[ PAUSE/RESUME ]</b>			
	Tymczasowo wstrzymuje lub wznowia cięcie. By wznowić cięcie, wciśnij ponownie przycisk.		
<b>[ ONLINE/OFFLINE ]</b>			
	1. Przełącza pomiędzy trybem ON oraz OFF plotera. 2. Zatrzymuje cięcie (bez możliwości wznowienia) i zmiana ustawień.		
<b>[ OFFSET ]</b>			
	Zmiana offsetu noża.	0.000~1.000mm	0.275mm
<b>[ FORCE ]</b>			
	Zmiana ustawień nacisku noża.	5~600gramów; zmiana co 5g	80 gramów
<b>[ SPEED ]</b>			
Szybkość	Zmiana szybkości cięcia.	3~153cm/sek; zmiana co 3cm/s	72cm/sek
Prędkość w górze	Zmiana szybkości cięcia z podniesionym nożem.	3~153cm/sek; zmiana co 3cm/s	72cm/sek
Jakość	Zmiana ustawień jakości cięcia. (Przyspieszenia)	Bardzo niska, niska, normalna, wysoka, bardzo wysoka, małe litery	Normalna
Przyspieszenie w górze	Zmiana przyspieszenia z podniesionym nożem.	Wysokie, średnie, niskie	Średnie
<b>[ CUT TEST ]</b>			

Cut test	Wykonanie testu noża przy aktualnej pozycji noża.		
Powtórz ostatnią czynność	Powtarza ostatnio wykonane cięcie bez konieczności ponownej wysyłki projektu.	0-99	
Powtórz cięcie AAS	Powtarza cięcie AAS automatycznie, bez konieczności wysyłania projektu z komputera. Załóż nowy materiał, przesunij karetkę do początku. Kiedy pierwsze cięcie AAS zostanie zakończone, użytkownik otrzyma możliwość powtórzenia pracy.		
Pattern Setting	Do wyboru dwa kształty dla testów cięcia. Zaleca się korzystania z opcji "cross", gdy pracujesz na grubych foliach.	Wzory "Arrow" i "Cross".	Arrow
Ustawienie proporcji	Dopasowanie rozmiaru wzoru.	100%, 200%, 300%, 400%	100%
Ustawienie wysunięcia ostrza	Wróć do rozdziału 2.6 Automatyczne ustawianie wysunięcia noża	0.00mm-5.00mm	0.00mm
<b>[ DATA CLEAR ]</b>			
	Czyszczenie buforu pamięci.		
<b>[ TOOL SELECT ]</b>			
Wyglądanie	Włącza/wyłącza funkcję wyglądania cięcia.		Włączone
Docinanie	Zwiększa docinanie podczas procesu cięcia.	0.00mm-1.00mm zmiana co 0.05mm	0.00mm
Nóż aktywny - emulacja	Powoduje emulację noża aktywnego, zalecane do pracy na grubych materiałach i bardzo małych literach. Jeśli offset zostanie ustawiony na 0.000 mm, funkcja zostanie wyłączona automatycznie.		Włączone
Perforacja	Do wykonywania perforacji. * Do pracy z tą funkcją wymagane jest odpowiednie narzędzie do dziurkowania. * Przed przystąpieniem do tworzenia perforacji, naklej taśmę teflonową na listwę. * By wyłączyć tryb perforacji, ustaw 0 mm. * Narzędzie do perforacji jest opcjonalnym wyposażeniem.	0~200mm	0mm
Panel settings <u>PC</u>	Zatwierdzenie komend sterujących: Do zatwierdzania nacisku, szybkości, jakości cięcia i offsetu poprzez program.	Priorytet ustawień z PC	
<u>Ploter</u>	Zatwierdzenie komend sterujących w ploterze: Do zatwierdzania nacisku, szybkości, jakości cięcia i offsetu poprzez panel sterujący w ploterze.	Priorytet ustawień z poziomu plotera	
Ustawienia fabryczne	Cofa ustawienia do ustawień fabrycznych.		
<b>[ MISC ]</b>			

Odwijanie folii	By zapobiec zablokowaniu czy uszkodzeniu materiału czy silników, poprzez automatyczne odwijanie materiału (od 50cm w górę). * Funkcja ta działa poprawnie z rolkami lub kawałkami materiałów. * Skorzystanie z arkusza wyłączy funkcję automatycznie. * Jeśli długość materiału jest krótsza niż 2 metry lub materiał jest lekki, zaleca się wyłączenie tej opcji.		Włączony
Rear Paper Sensor	Sprawdza, czy tylny czujnik materiału został zakryty. Funkcja działa wyłącznie, gdy ustawiono rolkę lub kawałek.	Włączony Wyłączone	Włączony
DHCP	Pokazuje adres TCP/IP.		Wyłączony
IP Address	Pokazuje adres IP plotera.		
MAC Address	Pokazuje adres MAC plotera.		
Vacuum	Poprawia jakość cięcia, dzięki włączeniu wiatraków. Wyłączenie tej opcji spowoduje zatrzymanie działania wiatraków podczas pracy.		Włączony
First Back to Origin	Funkcja odpowiada za powrót karetki do początku cięcia lub pozostanie w miejscu zakończenia. Włączone-karetki nie wraca do początku cięcia. Wyłączone-karetki powraca do miejsca startowego.	Włączone Wyłączone	Włączone
AAS Offset	Zmiana ustawień offsetu AAS.		
Tryb ekonomiczny	Oszczędzanie materiału na 4 różne sposoby 1. Długie cięcie 2. Szerokie cięcie 3. Tryb cięcia 4. Tryb normalny		Długie cięcie
Ustaw połączenie	By ustanowić komunikację między komputerem i ploterem. <i>Baud Rate (pasmo przenoszenia)</i> określa prędkość transmisji danych. <i>Data Bits (bity danych)</i> określa rozmiar pakietu danych. <i>Parity (parzystość)</i> sprawdza, czy dane zostały odebrane poprawnie. 9600, n, 7, 1, p      9600pbs, 7 Bitów bez parzystości 9600, o, 7, 1, p      9600pbs, 7 Bitów nieparzystych 9600, e, 7, 1, p      9600pbs, 7 Bitów parzystych 9600, n, 8, 1, p      9600pbs, 8 Bitów bez parzystości 9600, o, 8, 1, p      9600pbs, 8 Bitów nieparzystych 9600, e, 8, 1, p      9600pbs, 8 Bitów parzystych 19200, n, 7, 1, p     19200pbs, 7 Bitów bez parzystości 19200, o, 7, 1, p     19200pbs, 7 Bitów nieparzystych 19200, e, 7, 1, p     19200pbs, 7 Bitów parzystych 19200, n, 8, 1, p     19200pbs, 8 Bitów bez parzystości 19200, o, 8, 1, p     19200pbs, 8 Bitów nieparzystych 19200, e, 8, 1, p     19200pbs, 8 Bitów parzystych		
Wersja oprogramowania	Pokazuje wersję zainstalowanego oprogramowania (firmware) oraz kod FPGA.		
Wybierz język	Wybór języka menu plotera.		Polski
Wybierz jednostki	Wybór jednostek.	cm/s; cal/oz; cm/oz; cal/gram	Metryczny
Skala długości	Regulacja skali długości i szerokości materiału. Licznik to długość idealna, zaś mianownik to faktyczna długość po wykonaniu pomiarów.  Na przykład, cięcie linii o długości 500.0 mm: 1. Wciśnij strzałkę w lewo, by wybrać licznik i wybierz 500.0 mm.		500/500 mm

Skala szerokości	2. Wytnij tę długość, 3. Zmierz długość i wciśnij prawą strzałkę, by użyć mianownika. 4. Używaj strzałek w górę lub w dół, by wprowadzić faktyczną długość.		
Scale Length	Poprawa skalowania, tryb serwisowy.		
Scale Width			

## Rozdział 4 Obsługa

### 4.1 Zakładanie materiału

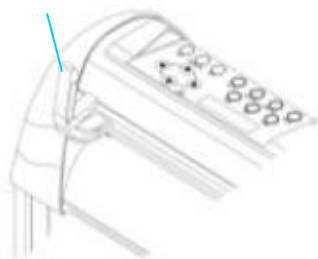
#### 4.1.1 Zakładanie folii

By właściwie założyć folię, zapoznaj się z instrukcją poniżej.

##### **KROK 1**

Użyj dźwigni z prawej strony plotera, aby opuścić lub podnieść rolki dociskowe. Przesuń dźwignię do momentu, gdy usłyszysz kliknięcie.

Dźwignia



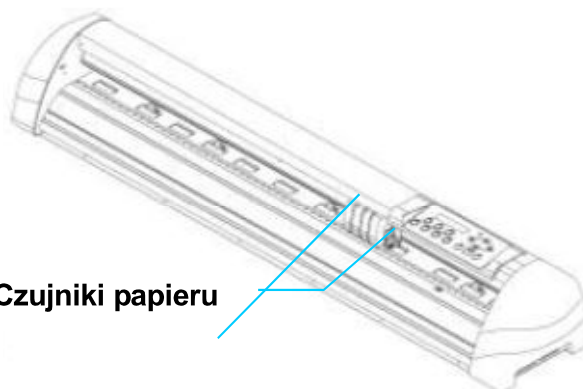
##### **KROK 2**

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.

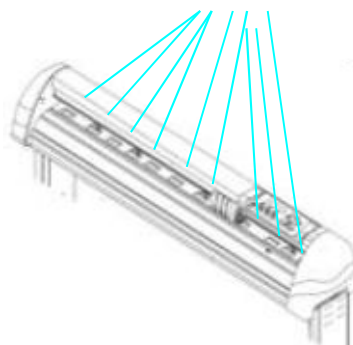
Czujniki papieru



##### **KROK 3**

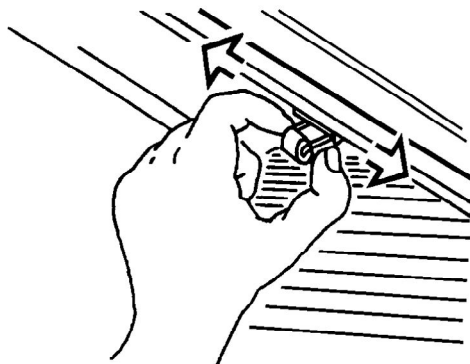
Przesuń ręcznie rolki dociskowe pod białe markery, tak, by zaciśnęły się maksymalnie po bokach folii. Wykorzystasz wtedy maksymalną szerokość folii.

Białe markery



**UWAGA:**

1. Przesuwaj rolki tylko wtedy, gdy są uniesione.
2. Przesuwaj rolkę tylko jej tylną częścią.
3. Nie przesuwaj rolek za gumowe kółka.



(X)  
**NIEWŁAŚCIWIE**

**KROK 4**

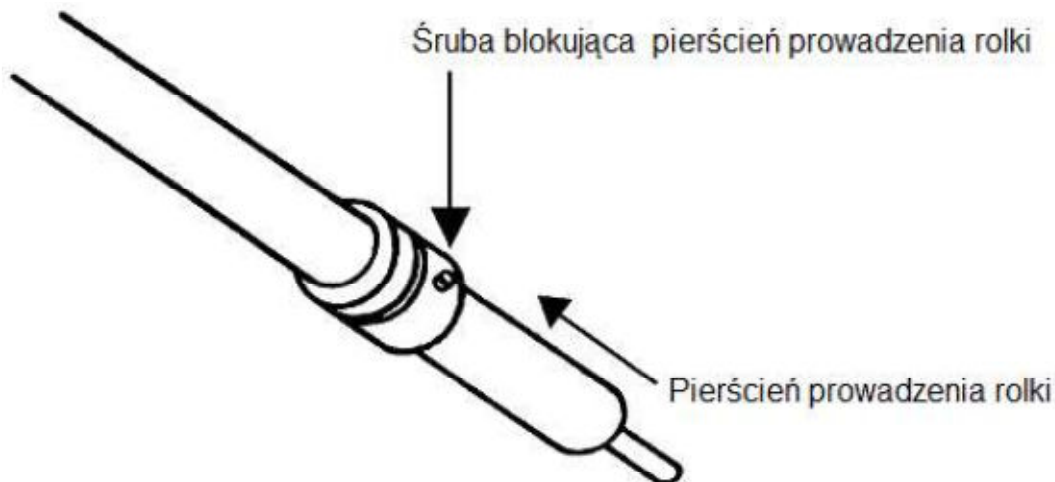
Opuść dźwignię, by rolki docisnęły się na łożyskach i trzymały folię.

**KROK 5**

Włącz ploter. Karetka zmierzy media, zgodnie z wyborem (rolka, kawałek, arkusz).

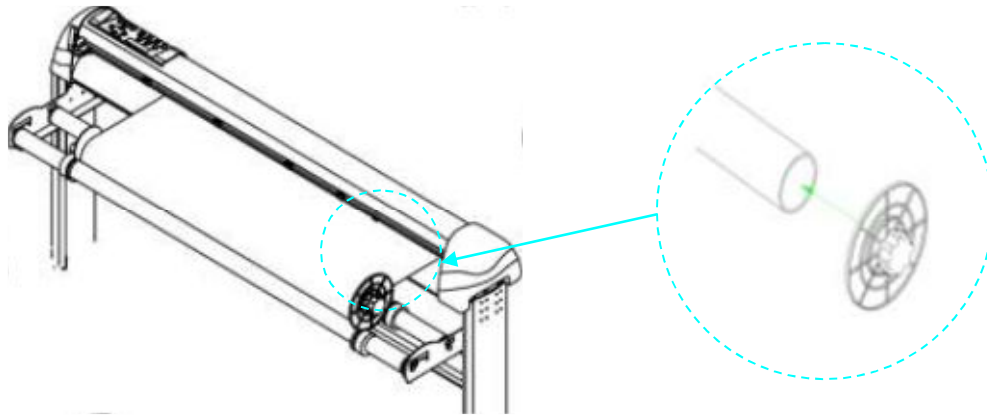
**4.1.2 Zakładanie folii na rolkę****KROK 1**

Ułóż rolkę z folią na dwa wsporniki.

**KROK 2**

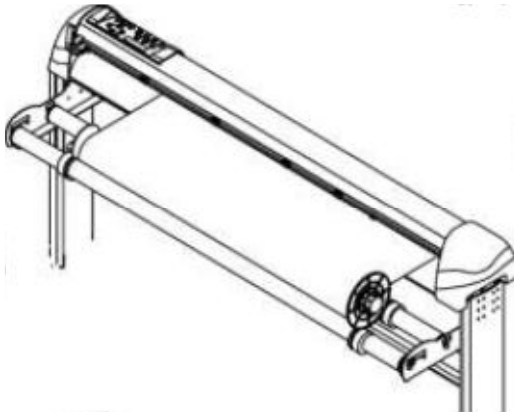
Włóż po dwa pierścienie na każdą z rolek podajnika, skręć rolkę. Umieść rolkę z folią dokładnie pomiędzy pierścieniami w taki sposób, żeby mogła się rozwijać.





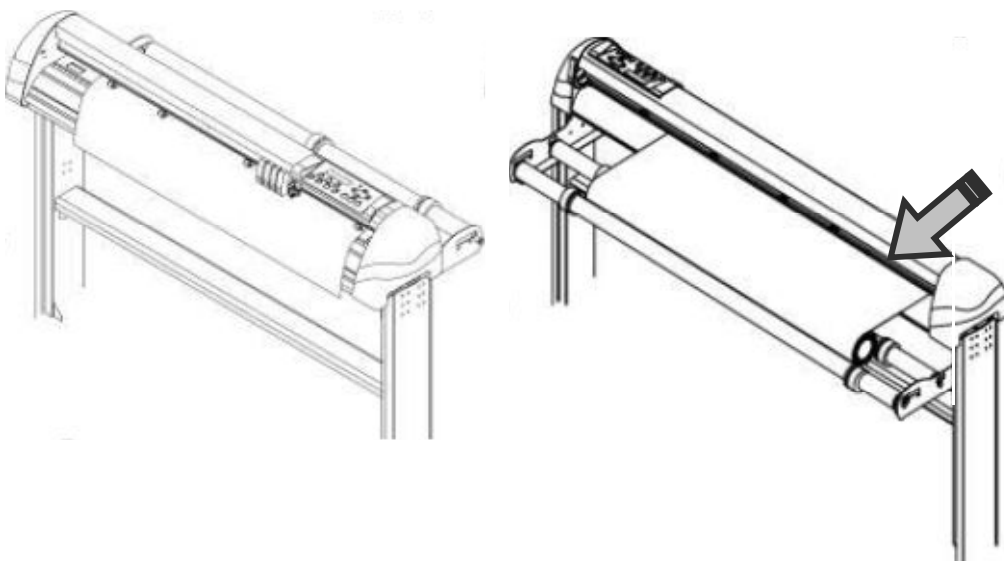
-- Opcja B

Umieść kołnierze podawania rolek na wsporniki.



### KROK 3

Położ folię i równomiernie ją rozłóż, by nie powstały zagięcia, a folia była równa.



**KROK 4**

Równomiernie napręż folię.

**KROK 5**

Przesuń rolki dociskowe miejsce białych markerówf.

**KROK 6**

Opuść rolki przy użyciu dźwigni.

**KROK 7**

Zaciśnij pierścienie prowadzące folię, by zabezpieczyć rolkę folii.

**KROK 8**

Włącz zasilanie plotera, wybierz tryb Rolka lub Kawalek dla rolki, albo Arkusz.

**KROK 9**

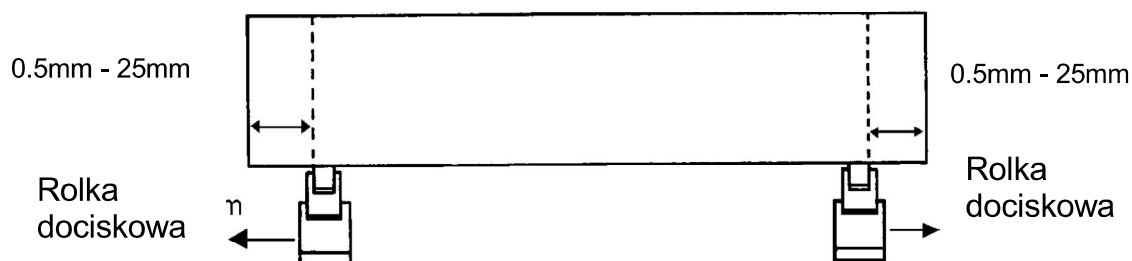
Wykonaj kroki w odwrotnej kolejności, by zdjąć folię.

**UWAGA:**

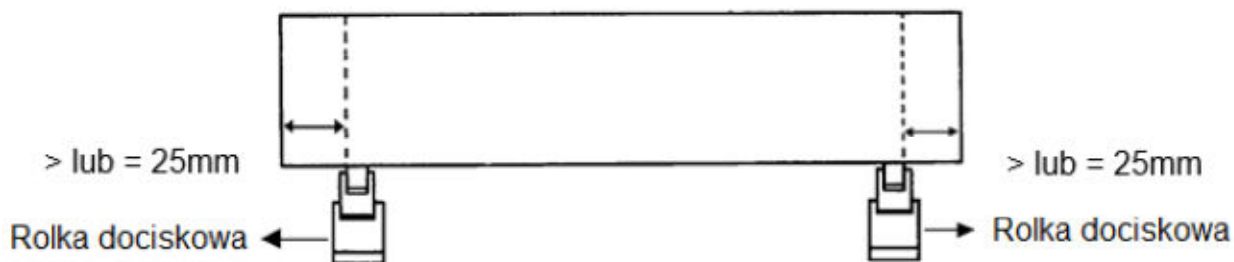
Upewnij się, że materiał został równomiernie rozłożony i naprężony z obu stron. Niewłaściwe umieszczenie materiału może spowodować problemy z cięciem i odczytywaniem folii.

**4.2 Prowadzenie**

W celu otrzymania najlepszego efektu prowadzenia, należy pozostawić margines od 0.5 mm do 25 mm po bokach folii.



Jeśli folia jest większa niż 4 metry, pozostaw przynajmniej 25 mm wolnej przestrzeni po bokach.



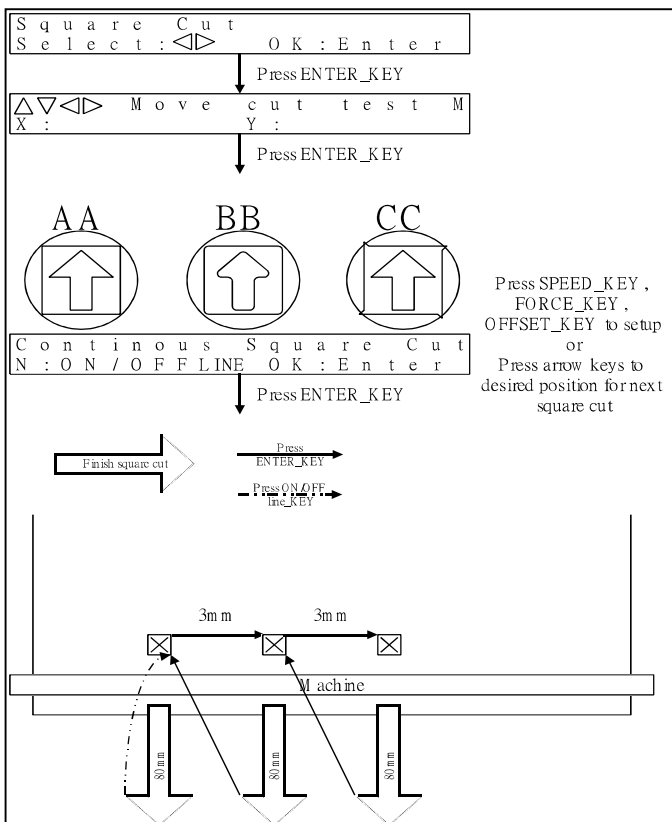
### 4.3 Ustawianie offsetu oraz nacisku noża.

Przed wysyłką projektów, warto uruchomić test cięcia, dzięki któremu można dopasować ustawienia dla danej pracy.

Po zmierzeniu folii, wybierz [CUT TEST] i wciśnij dwa razy przycisk [ENTER].

Ustawienia fabryczne to 80gf oraz 0,250 mm. Wybierz odpowiednią pozycję, poprzez wskazanie jej strzałkami [ARROW]. Wciśnij [ENTER] i wykonaj test cięcia.

Po zakończeniu cięcia próbnego, oderwij wyciętą folię, by sprawdzić, czy łatwo odchodzi od reszty. Jeśli tak, ustawienie nacisku jest właściwe. Jeśli wycięty materiał nie chce się oderwać lub został wycięty na wylot, wciśnij [FORCE] i ustaw nacisk, by uzyskać jak najlepszy wynik.



Jeśli wycięta próbka wygląda jak BB lub CC, naciśnij [OFFSET], by zmienić offset, aż do uzyskania pożądanego efektu.

BB – offset za niski. Zwiększ, by poprawić.  
CC – offset za duży. Zmniejsz, by poprawić.

### 4.4 Jak wyciąć 3 mm litery?

Zaleca się korzystanie z małych kawałków materiału, jednakże aby uzyskać dobra jakość małych elementów na większych foliach należy:

1. Umieść dwie rolki jak najbliżej miejsca, w którym chcesz rozpocząć cięcie.
2. Upewnij się, że folia jest rozłożona płasko oraz napięta tak samo z każdej strony.
3. Zalecane ustawienia:

Nacisk noża: 55 gf. (lub zależny od materiału)

Prędkość cięcia: 45-50 cm/s

Prędkość w górze: 45-60 cm/s

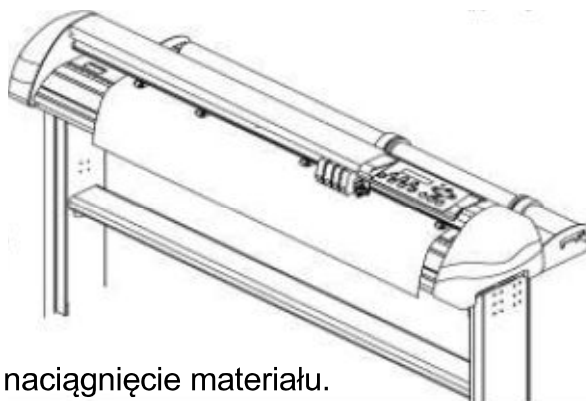
Wyglądanie cięcia: Wyłączone

Jakość cięcia: małe litery

## 4.5 Jak wyciąć długi projekt?

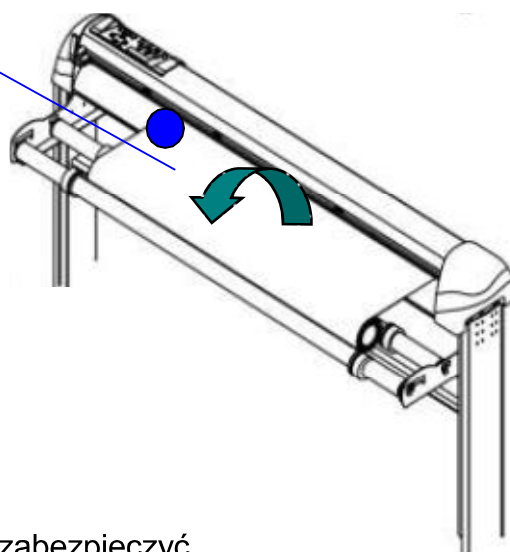
Kiedy wycinasz długi projekt na ciężkiej i szerokiej rolce materiału użyj funkcji "AUTO UNROLL MEDIA" (Automatyczne odwijanie folii).

1. Jeśli długość grafiki wynosi od 3 do 5 metrów, zaleca się ustawienie niższej prędkości cięcia od 72cm/s i jakości cięcia na wysoką.
2. Jeśli długość grafiki wynosi powyżej 5 metrów lub materiał jest trudny w obróbce, zaleca się używać prędkości nie wyższej niż 30cm.
3. Po włożeniu folii i ustawieniu rolek dociskowych w odpowiednich pozycjach (nie opuszczaj ich), rozprostuj folię i przytrzymaj jej przednią krawędź.



Zwiń folię tak, by wytworzyć równe naciągnięcie materiału.

Upewnij się, że folia jest naciągnięta prawidłowo. Brak odpowiedniego naprężenia może spowodować problemy z cięciem.



4. Opuść rolki dociskowe.
5. Dociśnij prowadnice do rolki folii, żeby ją zabezpieczyć.
6. Wysunięcie ostrza powinno być ustawione na grubość folii.

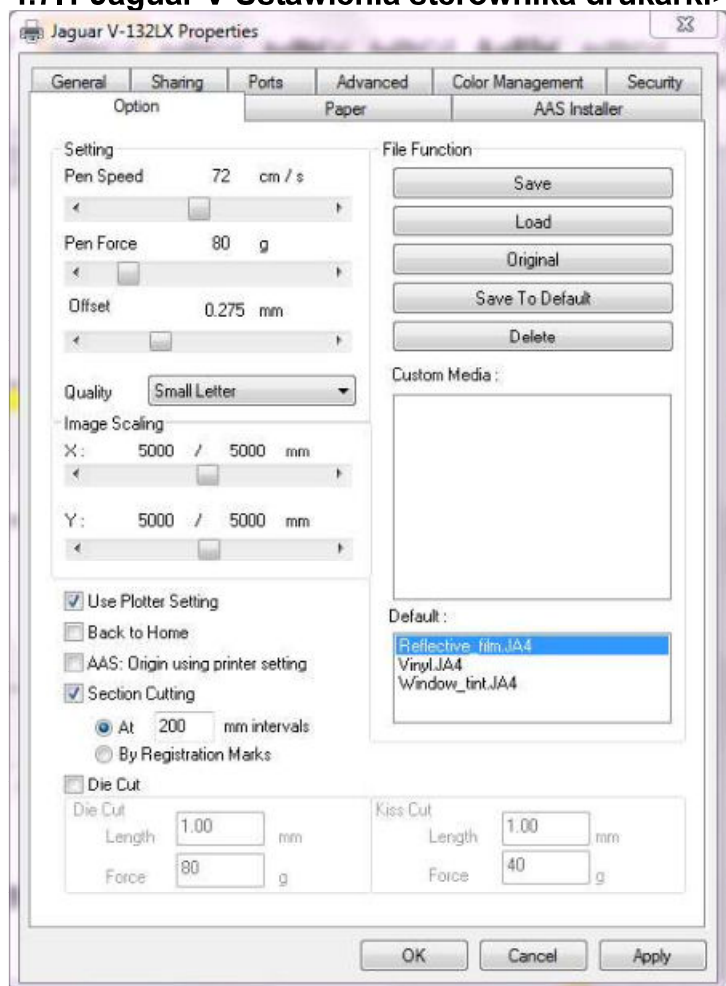
## 4.6 Zakończenie cięcia

Po skończeniu pracy, podnieś dźwignię, aby unieść rolki dociskowe i zdejmij materiał. Możesz również odciąć folię, dzięki bezpiecznemu ostrzu, znajdującemu się w standardowym wyposażeniu plotera.



## 4.7 Ustawienia sterownika drukarki Jaguar V

### 4.7.1 Jaguar V Ustawienia sterownika drukarki > Opcje



**Ustawienia:** Możesz dostosować opcje, w zależności od Twojego materiału lub oczekiwanego rezultatu.

#### **Quality [Jakość]:**

[Niższa prędkość / wyższa jakość – wyższa prędkość / niższa jakość]

Wybór jakości cięcia. Warto postarać się o znalezienie idealnej proporcji między jakością, a

szybkością, bowiem wyższa prędkość oznacza z reguły niższą jakość i odwrotnie.

#### Use plotter settings [Ustawienia z plotera]:

Parametry cięcia zostaną wczytane z plotera podłączonego do komputera.

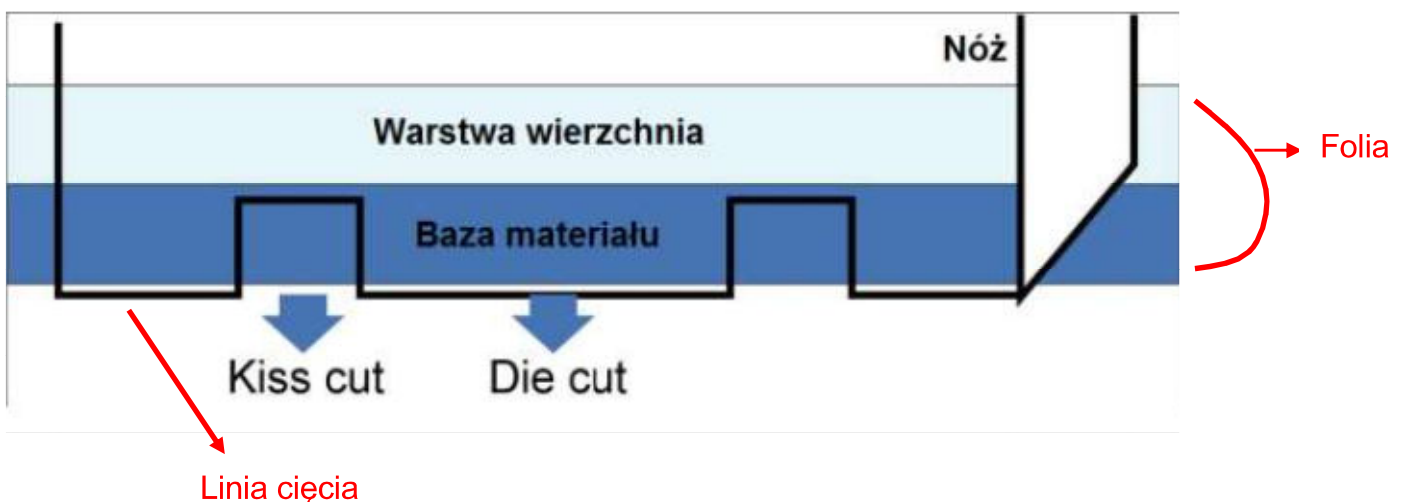
#### Back to home [Wróć do pozycji]:

Kartka wróci do wcześniej ustalonej pozycji, jeśli ta funkcja jest włączona.

#### File Function [Funkcja pliku]:

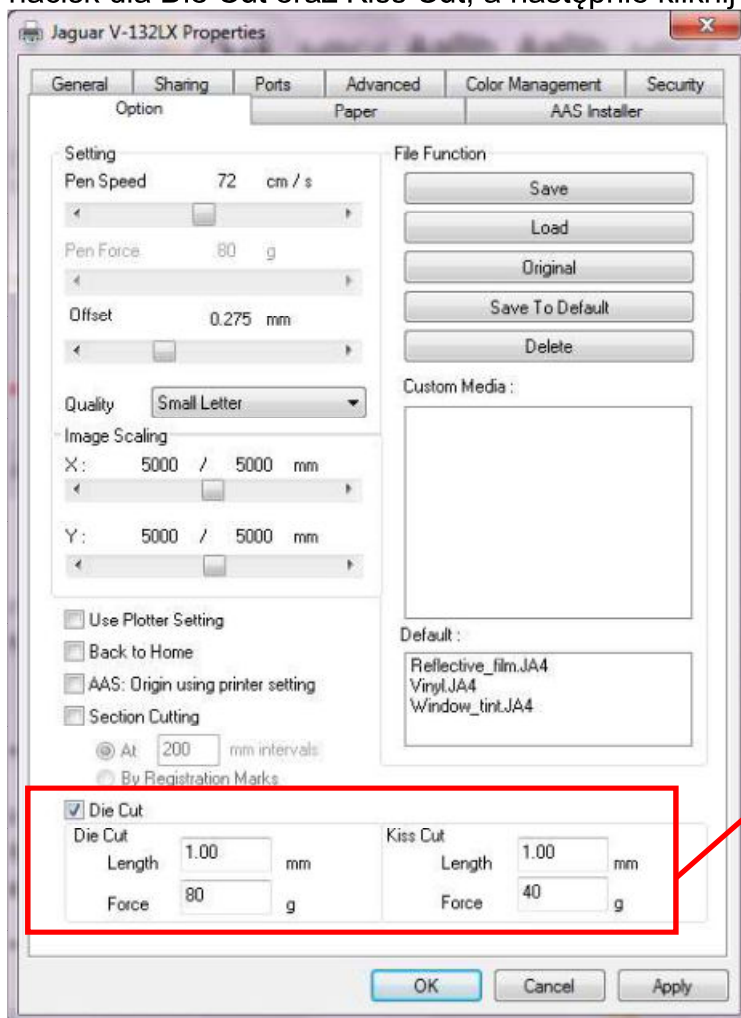
Opcja ta pozwala na zapisanie parametrów prędkości, nacisku, offsetu czy jakości do późniejszego wczytania.

- **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 ustawienia, ponieważ jest to zależne od dostawcy materiału.
- **SAVE [Zapisz]:** Ta funkcja zapisze Twoje obecne ustawienia w postaci pliku na komputerze, o specjalnym rozszerzeniu Jaguara V.
- **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.





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.

## 4.7.2 Ustawienia sterownika drukarki > Ustawienia strony



**Paper Size (Rozmiar strony) [Domyślnie: Y = szerokość maszyny; X automatycznie podwoi wartość Y]**

Rozmiar papieru oznacza obszar roboczy. Wartość X to długość, a wartość Y szerokość. Zaleca się ustawianie takiej wielkości strony, jak grafiki, którą zamierzasz wyciąć.

**Unit (Jednostki) [Domyślnie: Metryczne (mm)]**

Tutaj możesz wybrać pomiędzy jednostkami imperialnymi oraz metrycznymi.

## 4.8 Zalecane parametry dla poszczególnych materiałów

Materiał	Naklejki na ścianę	Magnets	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, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Jaguar, 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, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII	
Materiał	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, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal	RX, Jaguar, Puma	

## Rozdział 5 System AAS

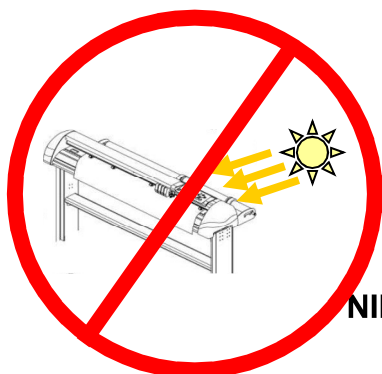
Ten rozdział dotyczy ploterów z serii Jaguar V LX.

### 5.1 Wprowadzenie

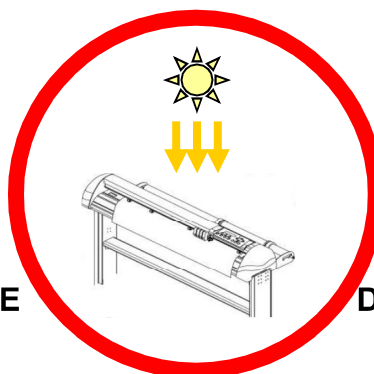
Plotery tnące Jaguar V LX zostały wyposażone w rozszerzony system cięcia po konturze – AAS, co przekłada się na precyzyjne wycinanie, przy korzystaniu ze znaczników, umieszczonych wokół grafiki.

#### 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 AAS – kalibracja systemu

System AAS posiada jeden proces kalibracji, zapewniający maksymalną dokładność cięcia. Zapoznaj się ze sposobem zakładania materiału (Rozdział 4.1)

#### 5.2.1 Ustawianie materiału

Dzięki kalibracji materiału, czujnik jest w stanie rozpoznać znaczniki. Domyślne ustawienie pozwala na cięcie na szerokiej gamie materiałów, jednakże niektóre mogą nie współpracować z systemem. Kalibracja może być konieczna, w przypadku nie rozpoznania znaczników przez sensor, dlatego zaleca się dostosowanie czułości czujnika AAS.

#### ■ Kiedy korzystać

Zalecamy stosowanie białych materiałów. Nie wymagają one każdorazowej kalibracji,

aż do momentu, gdy znaczniki staną się nierozpoznane przez czujnik.

### 5.2.2 AAS - kalibracja

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: 2mm
- 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.

### 5.2.3 AAS II w ploterze Jaguar V

Ploter Jaguar V 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.

#### 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.



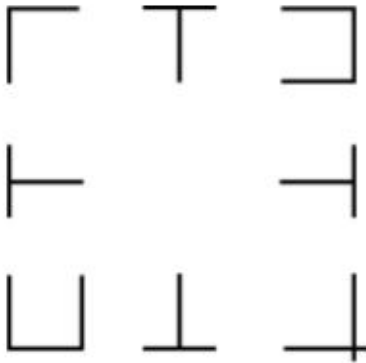
#### 2. Pozycjonowanie segmentowe

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

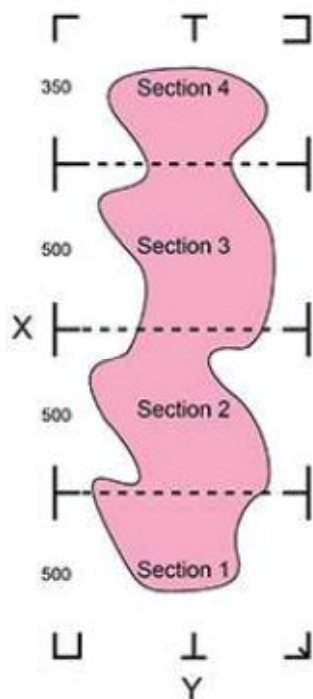
Na środku osi Y: 200~600mm, domyślnie 300mm



### ■ Precyzyjne cięcie długich projektów

Plotery serii Jaguar V LX wykonują cięcie sektorowe, zwiększające większą dokładność wyjściową.

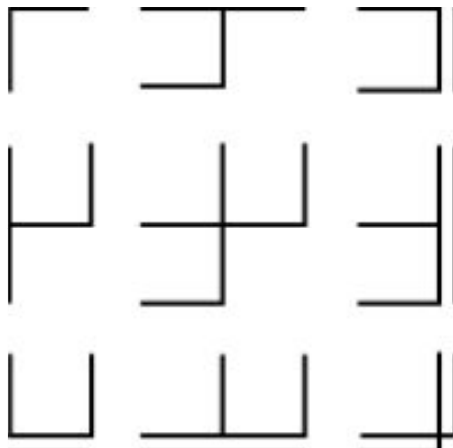
- Obiekt zostanie podzielony na obszary, bazując na pozycjonowaniu segmentowym.
- Kolejność cięcia: Obszar 1-> Obszar 2-> Obszar 3- > Obszar 4



### 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:**

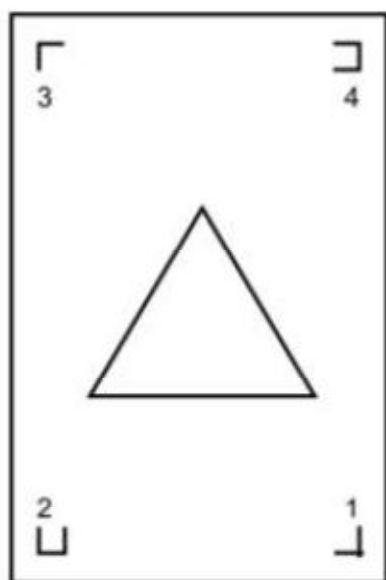


### 5.2.4 Automatyczne sprawdzenie kierunku AAS

Seria ploterów Jaguar V LX, automatycznie wykrywa kierunek cięcia po konturze. Dzięki rozszerzonemu systemowi AAS, maszyna potrafi odnaleźć nowy początek i odwrócić cięcie. Obrazek nr.1 ukazuje standardową metodę kolejności paserów (1->2->3->4), kiedy obrazek nr.2 posiada inny kierunek oraz początkowy znacznik (3->4->1->2).

#### Kierunki sprawdzania:

- Sprawdzenie 3 pasera.
- Przejęcie do pasera numer 4, w celu zczytania kierunku.
- Informacje zostają przesłane do sterownika i odczytane ponownie przed cięciem.



Standard Media Feeding Direction 1->2->3->4



Reversed Media Feeding Direction 3->4->1->2

(Kolejność sprawdzania znaczników: 3->4->1->2)

Rys. 1

Rys. 2

## 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)

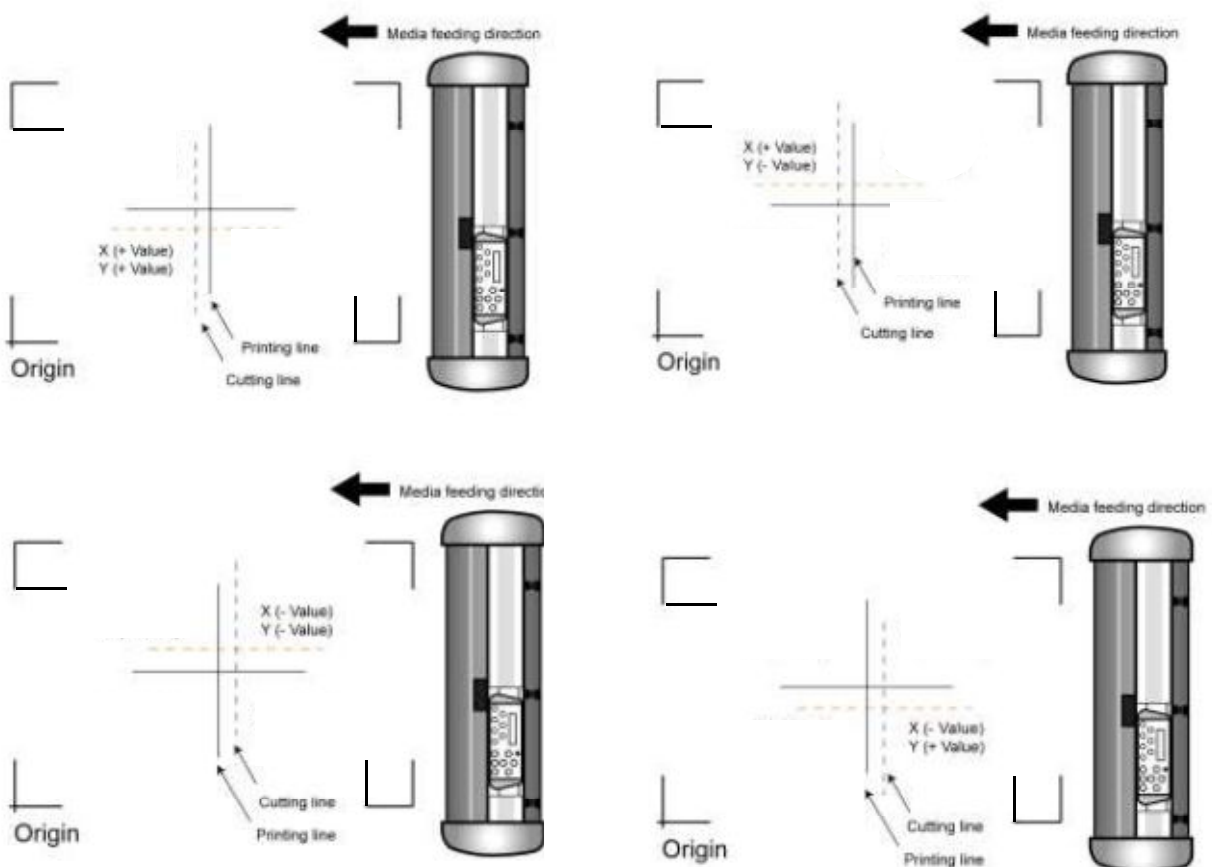
- Wytnij grafikę testową. Użyj bardzo dokładnej drukarki.
- Włóż materiał do plotera i dokonaj ewentualnej korekty ustawień, a następnie wyślij plik do wycięcia.
- Jeśli zaszła taka potrzeba, można zmienić offset AAS:
  - Zmierz różnicę pomiędzy wyciętą linią, a nadrukowaną.
  - Wprowadź wartości do plotera w menu MISC, 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:

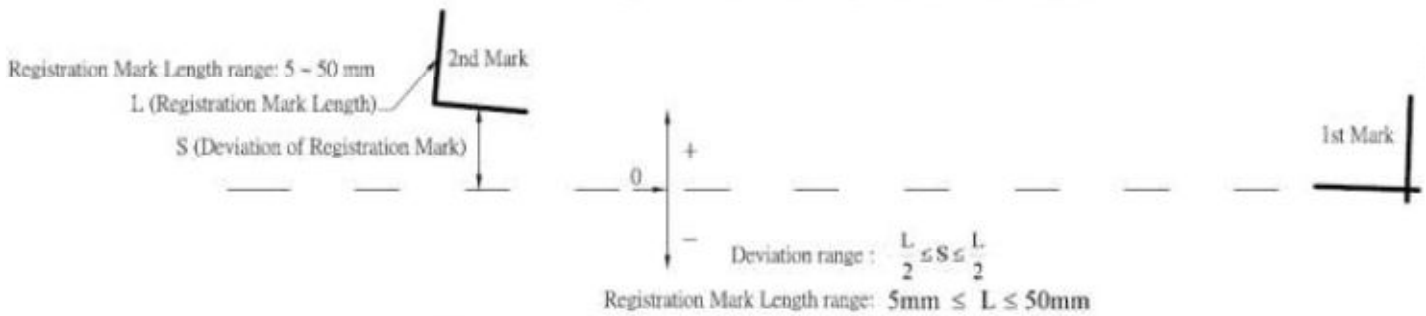
Zwiększenie lub zmniejszenie wartości X i Y, spowoduje zmianę offsetu.

X Dodatni – kierunek do góry, X ujemny – kierunek do dołu, Y dodatni – kierunek w lewo, Y ujemny – kierunek w prawo.



### 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.



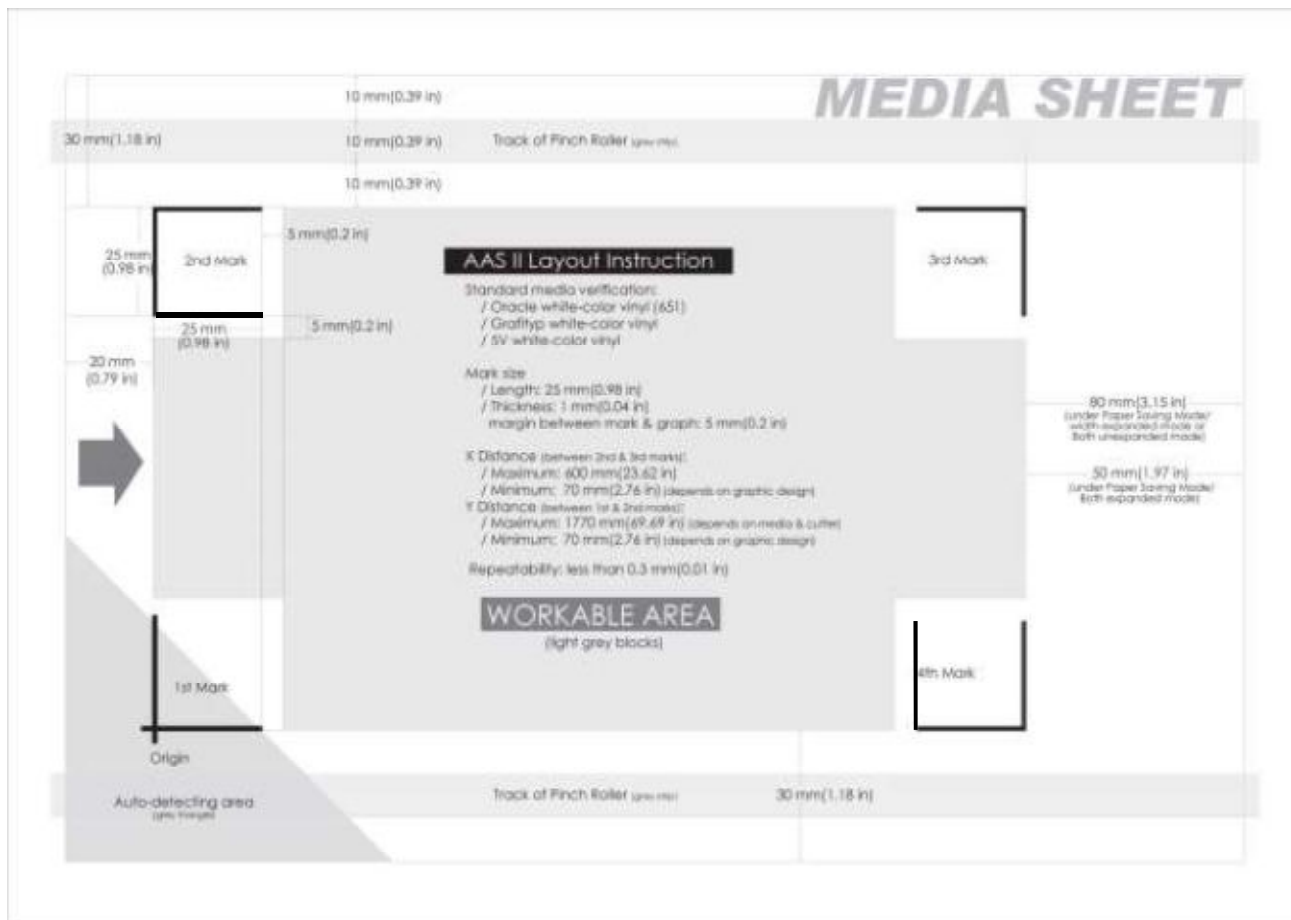
Wskazówki: Zostaw małą lukę pomiędzy obrazkiem, a konturem.  
 Stwórz kontur na nowej warstwie i zmień jego kolor.

- Dodaj znaczniki (paserów) do projektu.

#### **UWAGA:**

Funkcja powielania również jest dostępna.

## KROK 2 Umieszczanie znaczników



- 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.

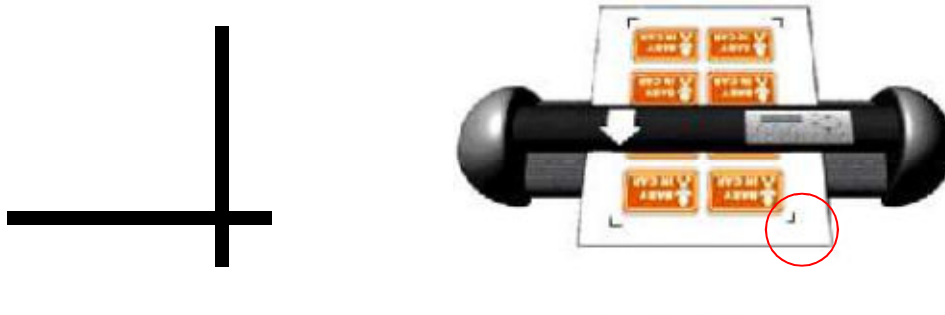


(Skalowanie = 100%).

## 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 Jaguar V LX.

**KROK 1** Znajdź ploter **Jaguar V** 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 Podstawowa konserwacja

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

### 6.1 Czyszczenie plotera tnącego

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

#### UWAGA!!!



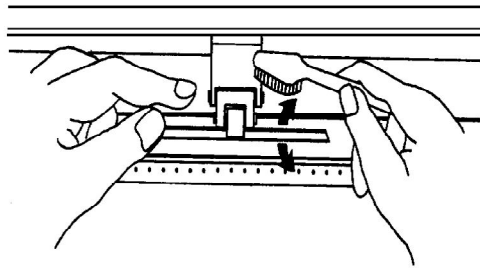
- Odłącz zasilanie plotera przed przystąpieniem do czyszczenia, inaczej może dojść do porażenia prądem.
- Nie używaj roztworów, silnych środków chemicznych i detergentów, ponieważ mogą doprowadzić one do uszkodzenia elementów plotera.

#### 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.

### 6.2 Czyszczenie rolek prowadzących

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



### 6.3 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 7 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:*

### 7.1 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 na wyświetlaczu pojawiają się wiadomości, ploter powinien być sprawny. Wyłącz ploter, a następnie włącz go i sprawdź, czy problem nadal występuje.

Jeśli na wyświetlaczu nie pojawiła się żadna wiadomość, skontaktuj się z działem serwisu ploterów Twojego sprzedawcy.

### 7.2 Problemy mechaniczne

Niektóre problemy wynikają z natury mechanicznej plotera. Wówczas pojawia się odpowiedni błąd na ekranie LCD, który określi problem. Podążaj za wskazówkami, by wyeliminować błąd. Jeśli nadal występuje, skontaktuj się z działem serwisu ploterów Twojego sprzedawcy.

Błąd, Sprawdź folię, rolkę prowadzącą lub silnik osi X.

Błąd ten informuje o prawdopodobnym problemie z osią X. Sprawdź, czy rolka prowadząca jest w 100% sprawna oraz, czy folia została założona poprawnie. Wyłącz i włącz ploter po dokonaniu korekt.

Błąd, sprawdź folię lub silnik osi Y.

Możliwy problem z unieruchomioną karetką, spowodowany błędem osi Y. Wyłącz i włącz ploter po dokonaniu korekt.

Błąd, sprawdź czujnik karetki lub silnika VC.

Problem z opuszczaniem i podnoszeniem noża. Zresetuj ploter, a jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z działem serwisu ploterów Twojego sprzedawcy.

Grafika została przycięta. Dane w buforze.

Ta wiadomość informuje o tym, że projekt wysłany do plotera, przekracza wielkość folii. Załóż większą folię lub zmniejsz projekt.

### 7.3 Problem komunikacji pomiędzy ploterem, a komputerem

Wiadomość występuje, gdy jedna strona nie może wysłać lub odebrać danych od drugiej.

Błąd komunikacji.  
Klawisz: **MISC**.

Czy kabel przesyłu danych jest właściwie podłączony do komputera oraz plotera?

Tak

Nie

Czy ustawienia w ploterze są właściwe?

Tak

Nie

Przejdź do rozdziału 2.

Sprawdź działanie przesyłu danych pomiędzy ploterem, a komputerem. Jeśli nie przyniosło to rezultatu, skontaktuj się z działem serwisu Twojego dostawcy.

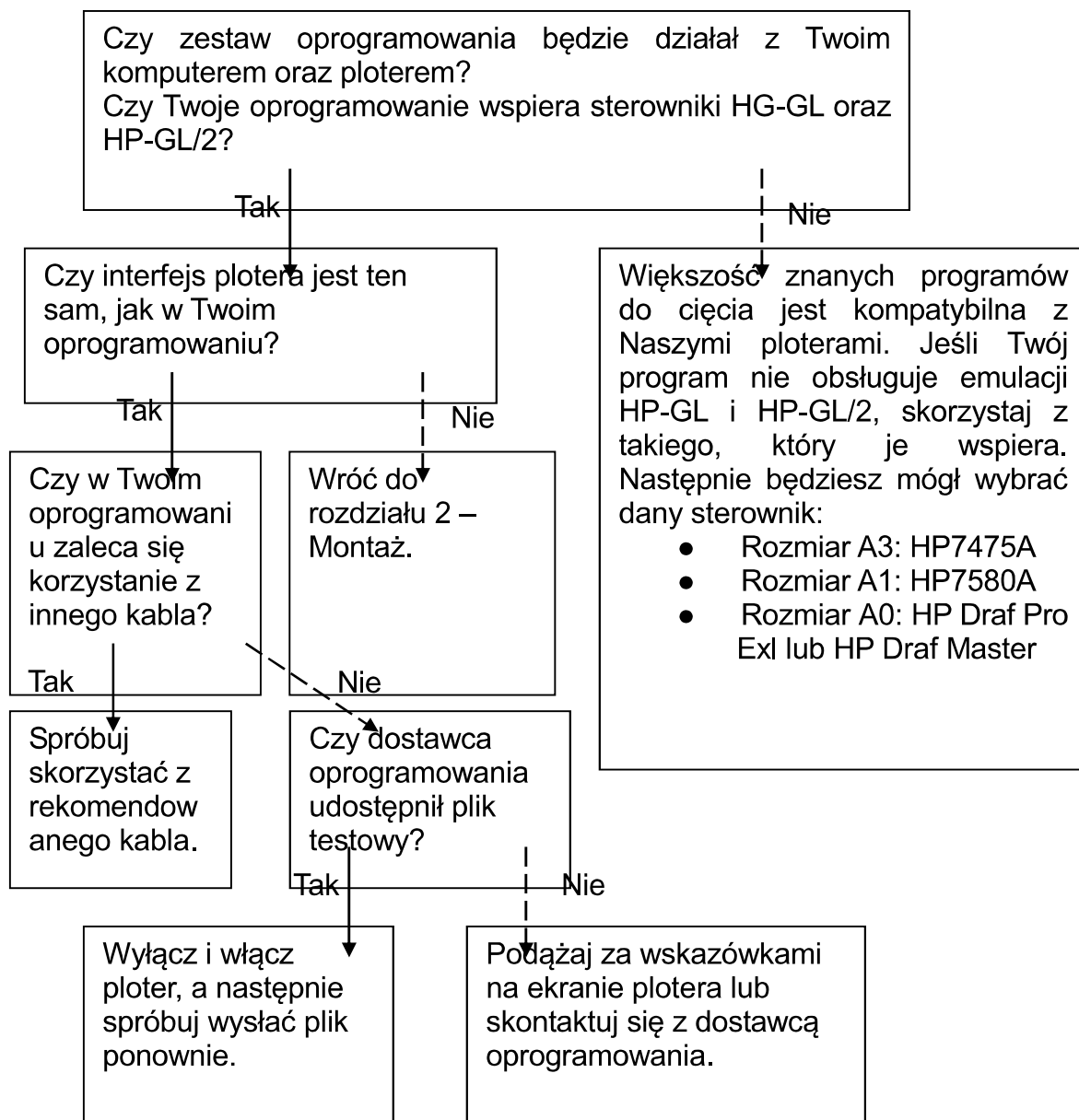
Przejdź do rozdziału 3.

Błąd HP-GL/2 Cmd.

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

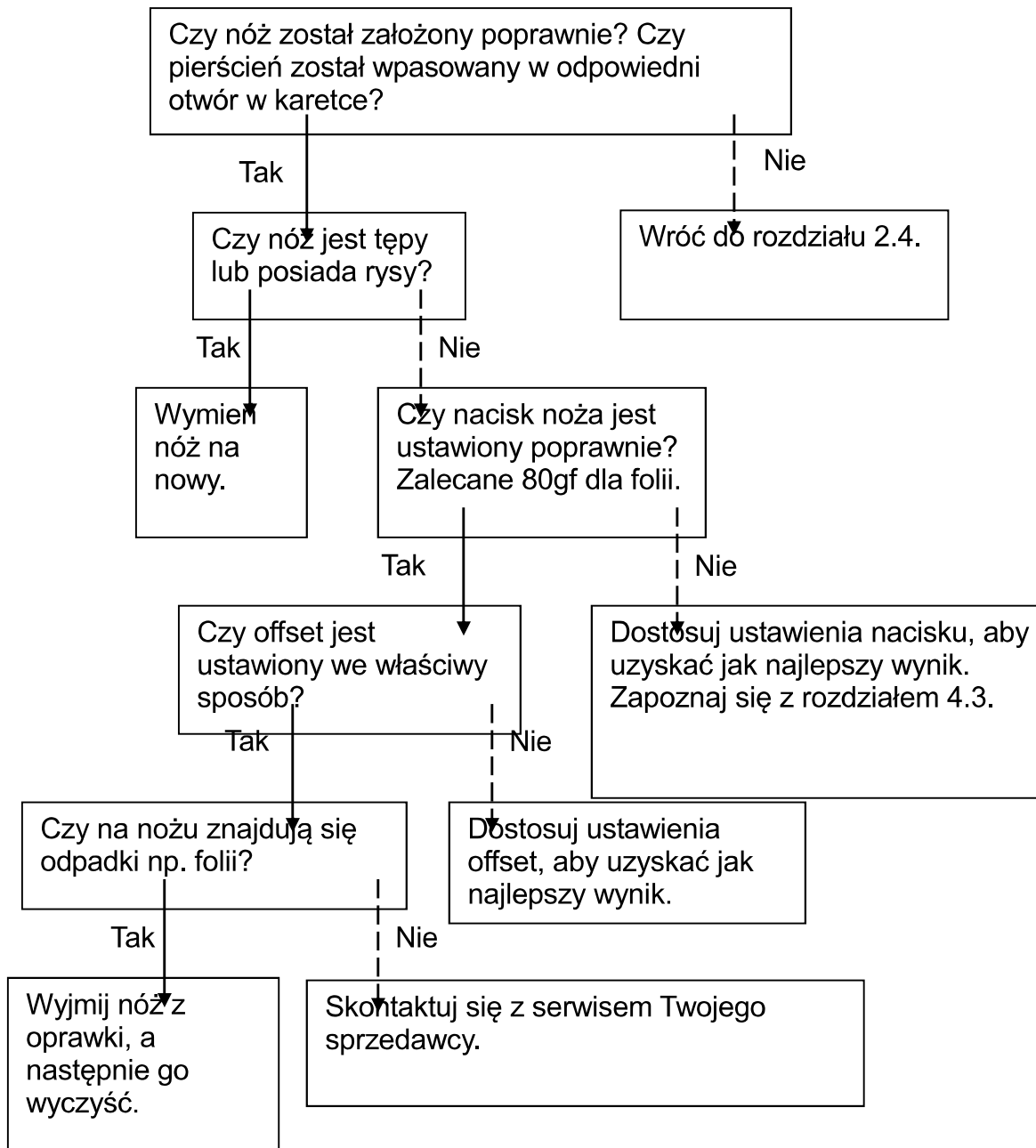
## 7.4 Problemy z oprogramowaniem

Sprawdź:



## 7.5 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 Jaguar V






Model	J5-61(LX)	J5-101(LX)	J5-132(LX)	J5-183LX
Sposób działania	Typ rolkowy			
Maksymalna szerokość cięcia	610mm (24in)	1016mm (40in)	1320mm (52in)	1830mm(72in)
Maksymalna długość cięcia	50m (164ft)			
Maksymalna szerokość materiału	770mm (30.3in)	1270mm(50in)	1594mm(62.7in)	1990mm(78.3 in)
Minimalna szerokość materiału	50mm (1.97in)			300mm (11.8in)
Liczba rolek dociskowych	3	4		6
Dopuszczalna grubość materiału	0.8 mm (0.03in)			
Silnik	DC Servo			
Nacisk noża	0~600 g			
Maksymalna szybkość cięcia	1530 mm/sek (60 ips) (pod kątem 45 stopni)			
Przyspieszenie	4.2 G			
Offset	0~1.0 mm (co 0.025mm)			
Bufor pamięci	32 MB (J5) / 16 MB (J5LX)			
Złącza	USB 2.0 (Pełna szybkość), Serial (RS-232C) and Ethernet			
Rodzaj komend	HP-GL, HP-GL/2			
Rozdzielczość mechaniczna	0.006 mm			
Rozdzielczość programowa	0.025 mm			
Dokładność	±0.254 mm lub ±0.1%			
Powtarzalność	±0.1mm			
Wygładzanie zaokrągleń oraz krzywych	Tak			
Dostosowywalny początek	Tak			
Cięcie testowe	Tak			
Emulacja noża aktywnego	Tak			
Powtórz cięcie	Tak			
Kopiuuj	Tak			
Perforacja	Tak			
Panel sterowania	LCD (20 cyfr x 2 linie), 14 przycisków, 1 dioda LED			
Średnica noża	2.5 mm			
Zasilanie	AC 100-240V, 50~60 Hz (automatyczne przełączanie)			
Pobór mocy	Maksymalnie 110W			
Wymiary (WxSxG) mm	412 * 950 * 486	1096 * 1450 * 651	1111 * 1774 * 651	1127 * 2170 * 756
(WxSxG) cale	16.2 * 37.4 * 19.1	43.1 * 57 * 25.6	43.7 * 69.8 * 25.6	44.4 * 85.4 * 29.8
Waga netto	18 kg	41.5 kg	50 kg	63 kg
Stojak	Opcjonalny	Standard		
System cięcia po konturze (AAS II)	Plotery 61/101/132/183 brak. Rozszerzony system AAS II dla ploterów LX.			
Kosz na folię	Opcjonalne			



Środowisko pracy	Temperatura	15°C~30°C / 60°F~86°F
	Wilgotność	25% ~ 75%

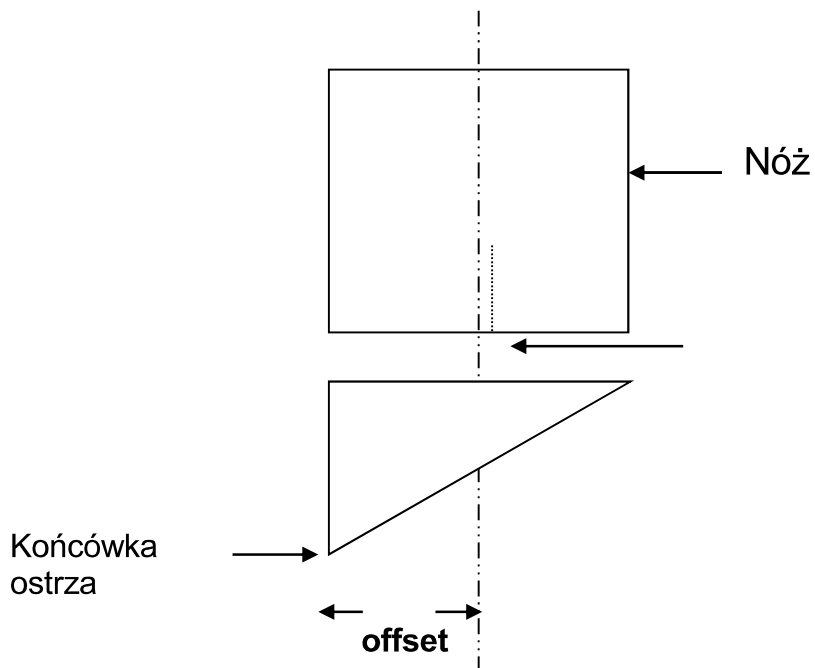
- Kompatybilny z Windows 7/8/10 oraz MAC OS X 10.6-10.11.
- GCC zastrzega prawo do zmiany specyfikacji bez uprzedniego poinformowania.
- Powyższe wartości specyfikacji są w 100% poprawne wtedy, gdy na ploterze zamontowane są materiały posiadające certyfikat GCC.

## Specyfikacja noży

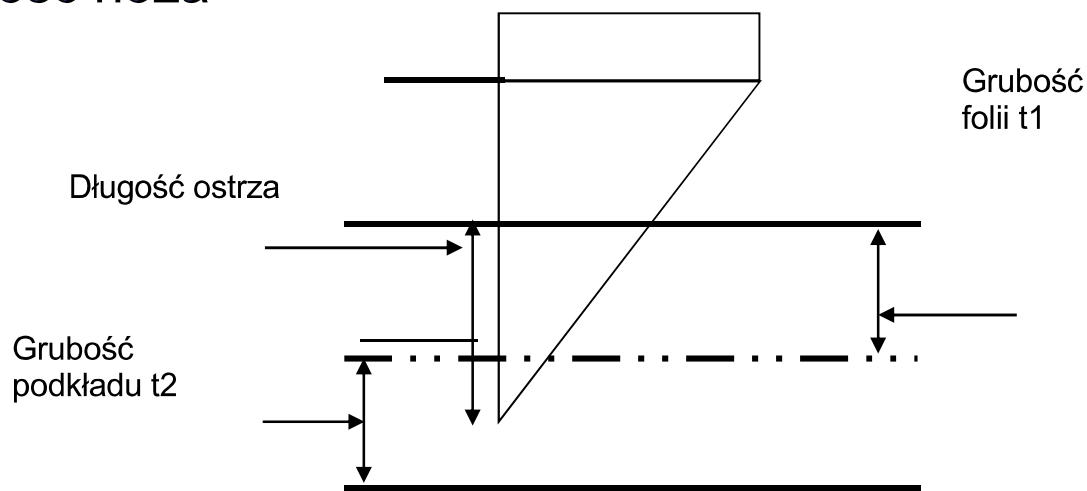
290088090G	Do cięcia grubej fluorescencyjnej oraz odblaskowej folii. Dedykowany również do dokładnej pracy na zwykłej folii.
	Kąt nachylenia 45°, z czerwonym kapturkiem, 0.250 mm offset, 2.5 mm średnica ostrza
	
290088080G	Do cięcia folii odblaskowej, kartonów, folii flock, folii do piaskowania i folii 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

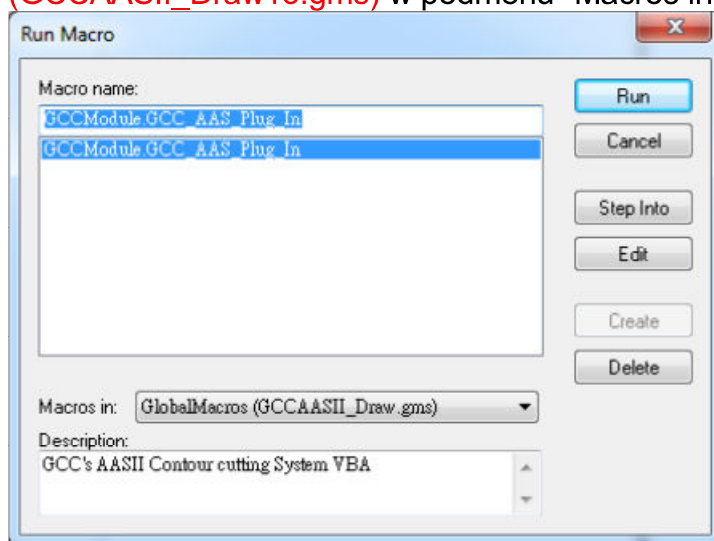
Instalator AASII VBA dla wersji CoreIDRAW 13, 14, 15, 16, 17

Instalacja wtyczki została opisana w rozdziale 2.8.1.2.

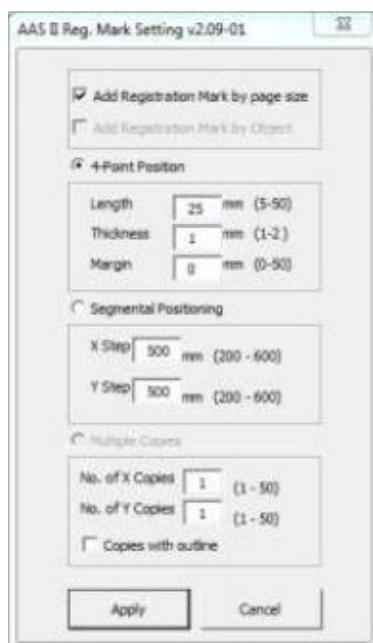
## Uruchamianie pluginu AASII VBA

**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”.



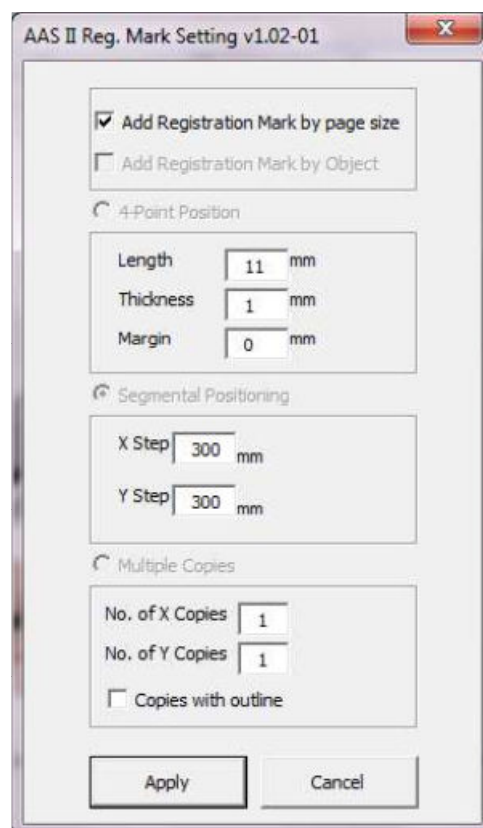
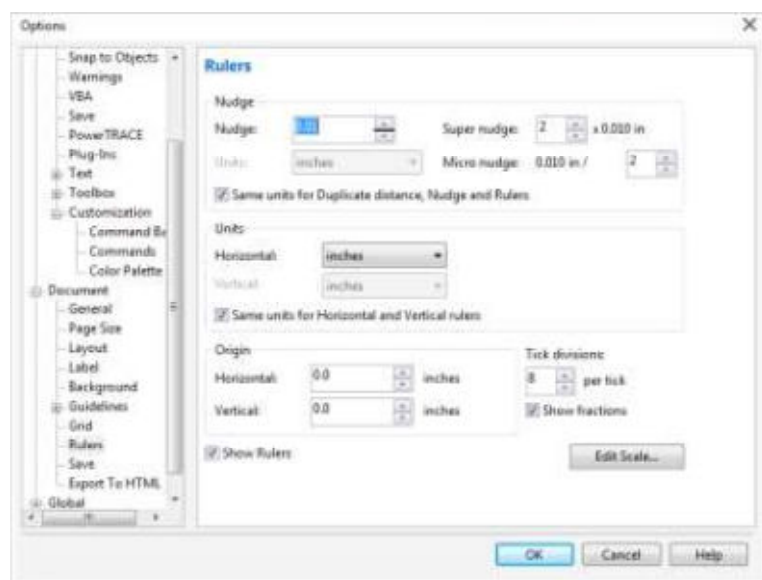
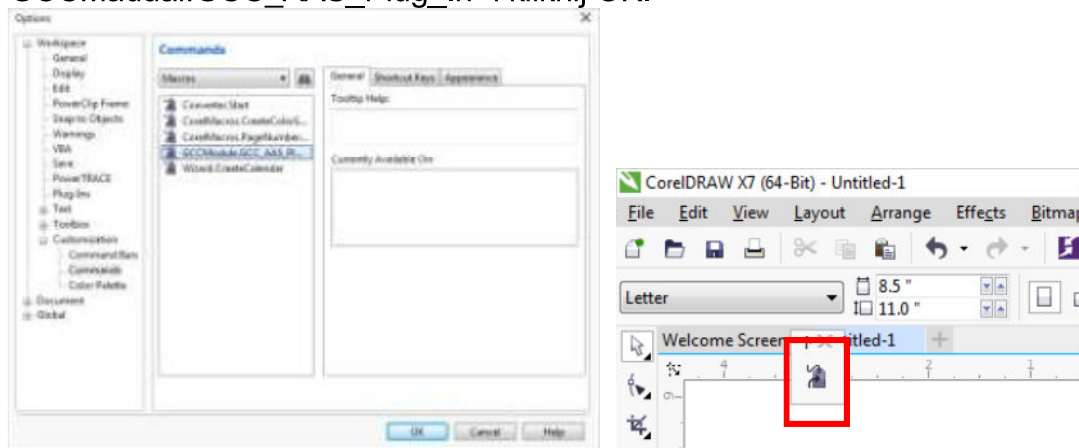
**KROK 3** Kliknij zatwierdź i wybierz, czy chcesz dodać znaczniki zależne od obiektu lub wielkości strony.



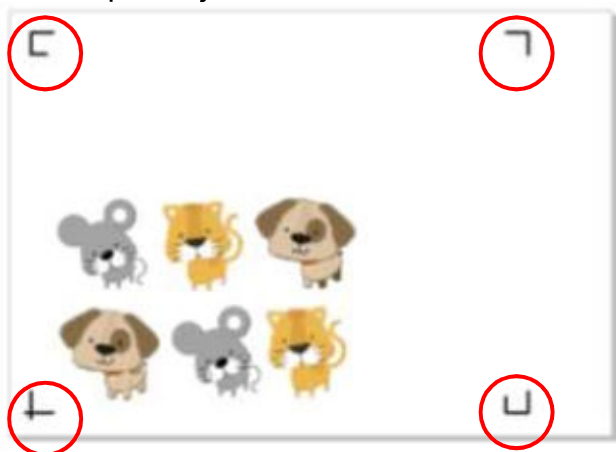
**KROK 4** Możesz wysłać projekt ze znacznikami.

## 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.

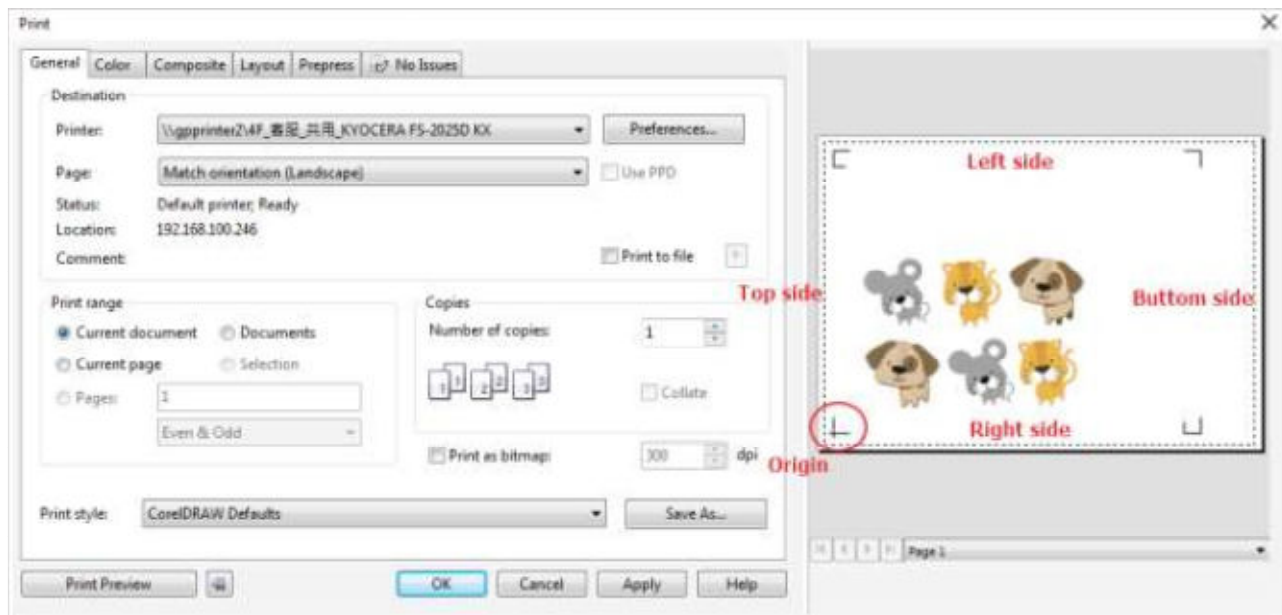


## Obszar pracy

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

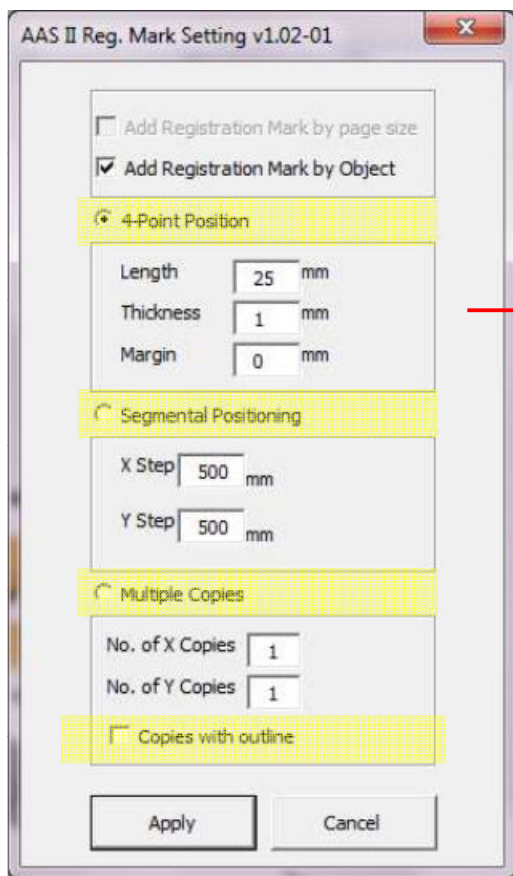
Dla rozmiaru A4, obszar pracy jest wydłużony o 2.5mm z lewej i prawej strony i 4.5mm z przodu. Zaleca się zostawienie przynajmniej 25mm wolnej przestrzeni na krawędzi każdej ze stron, by zapobiec wypadnięciu materiału oraz błędom.

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.



### Pozycjonowanie 4-punktowe

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

### Pozycjonowanie segmentowe

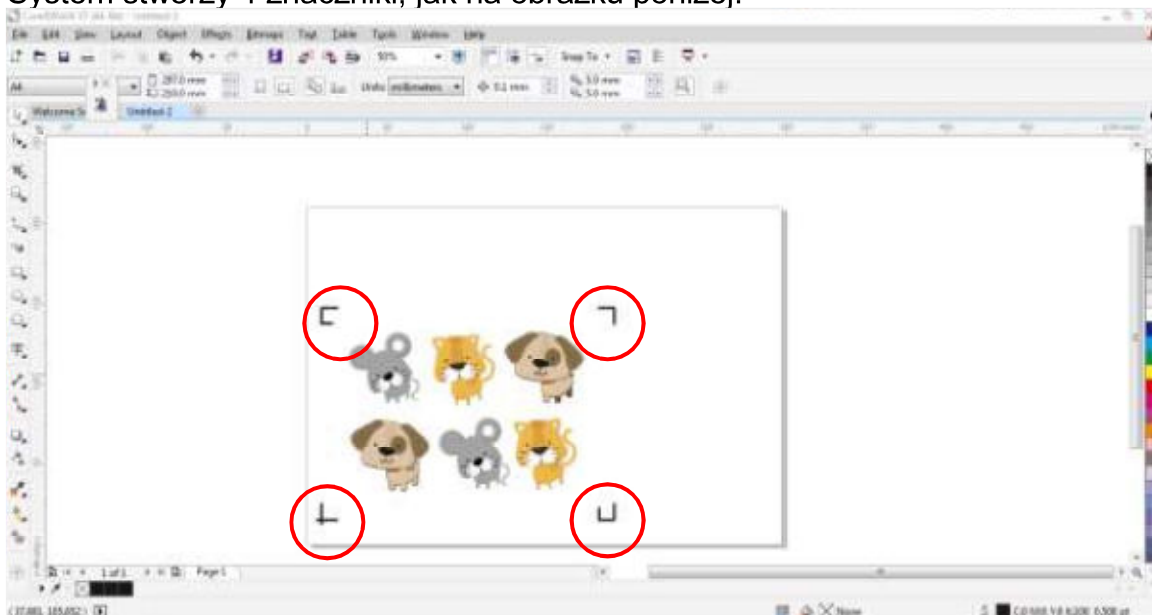
- X step: Dystans środkowej pozycji osi X
- Y step: Dystans środkowej pozycji osi Y  
→ 200mm~600mm  
→ Optymalny wybór: mniej niż 500mm

### 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.

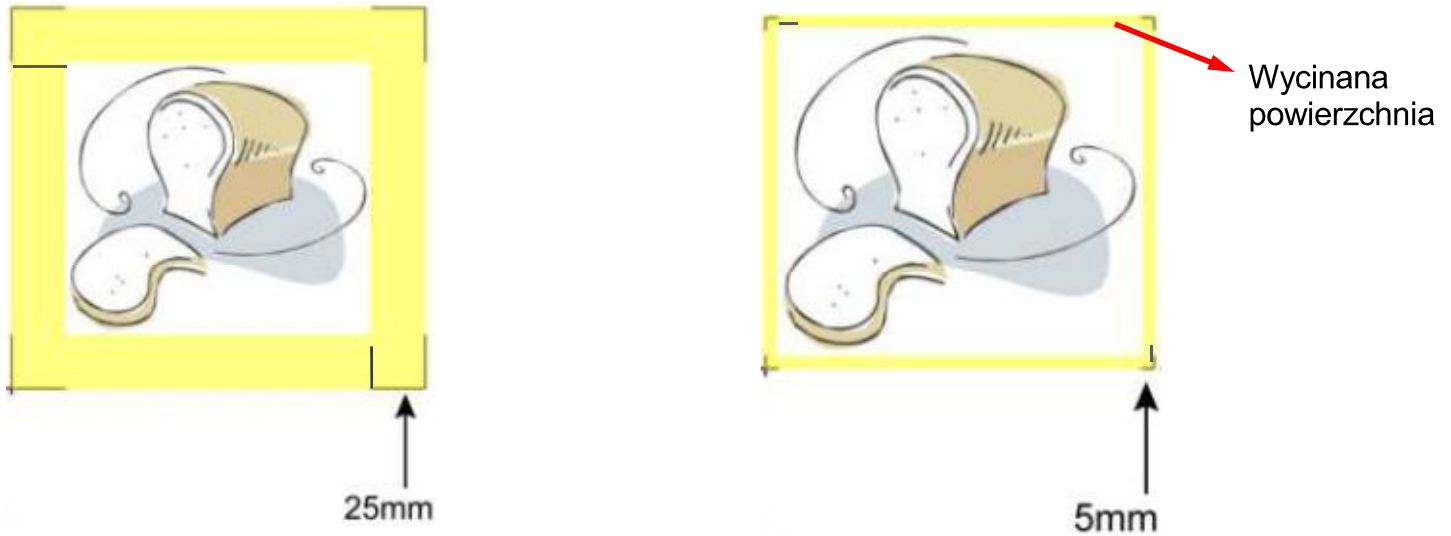
System stworzy 4 znaczniki, jak na obrazku poniżej.



## 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 zczytywaniu znaczników, więc należy upewnić się, że wprowadzona wartość jest rozsądna.

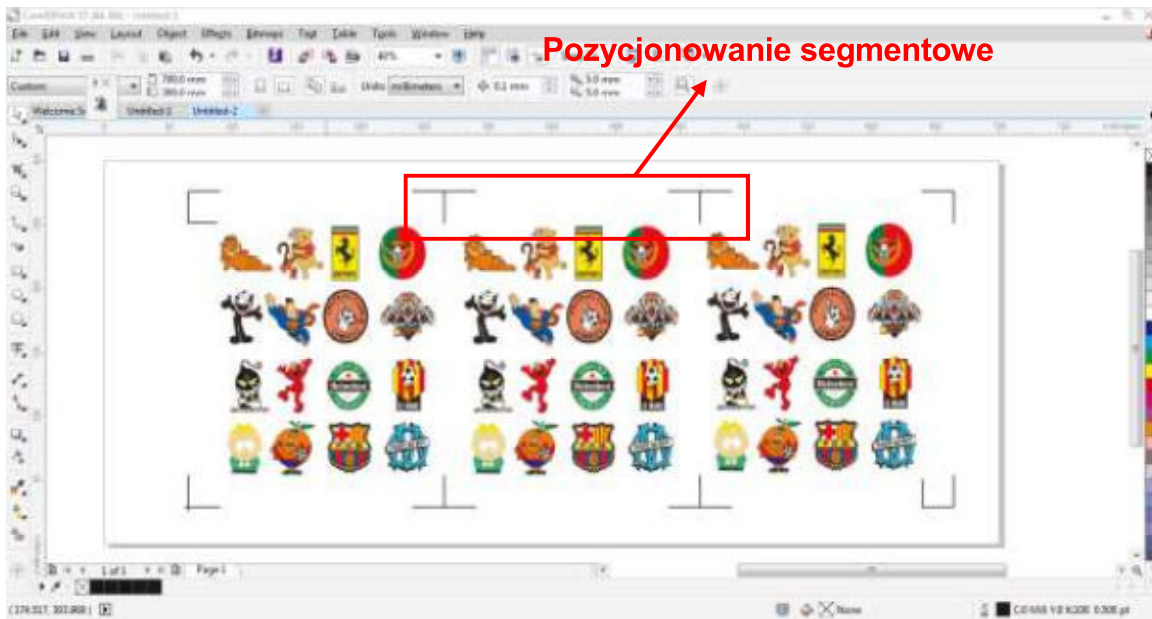
Jeśli zmienisz ustawienia wielkości papieru, pamiętaj, aby zresetować znaczniki. W przeciwnym wypadku zostaną one zczytane z poprzednich ustawień.

## 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.

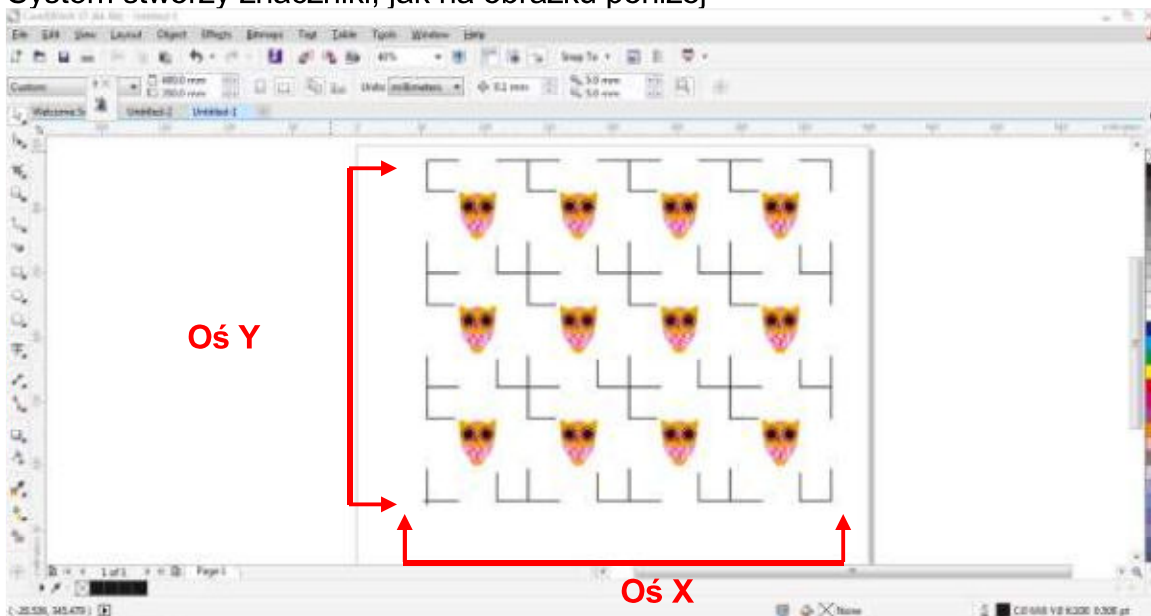


Pozycjonowanie segmentowe zostanie dodane do wielu kopii, w momencie, gdy kopiowany obiekt jest dużych rozmiarów (szerokość lub długość powyżej 200mm), aby zwiększyć dokładność czytania znaczników.

## Powielanie

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

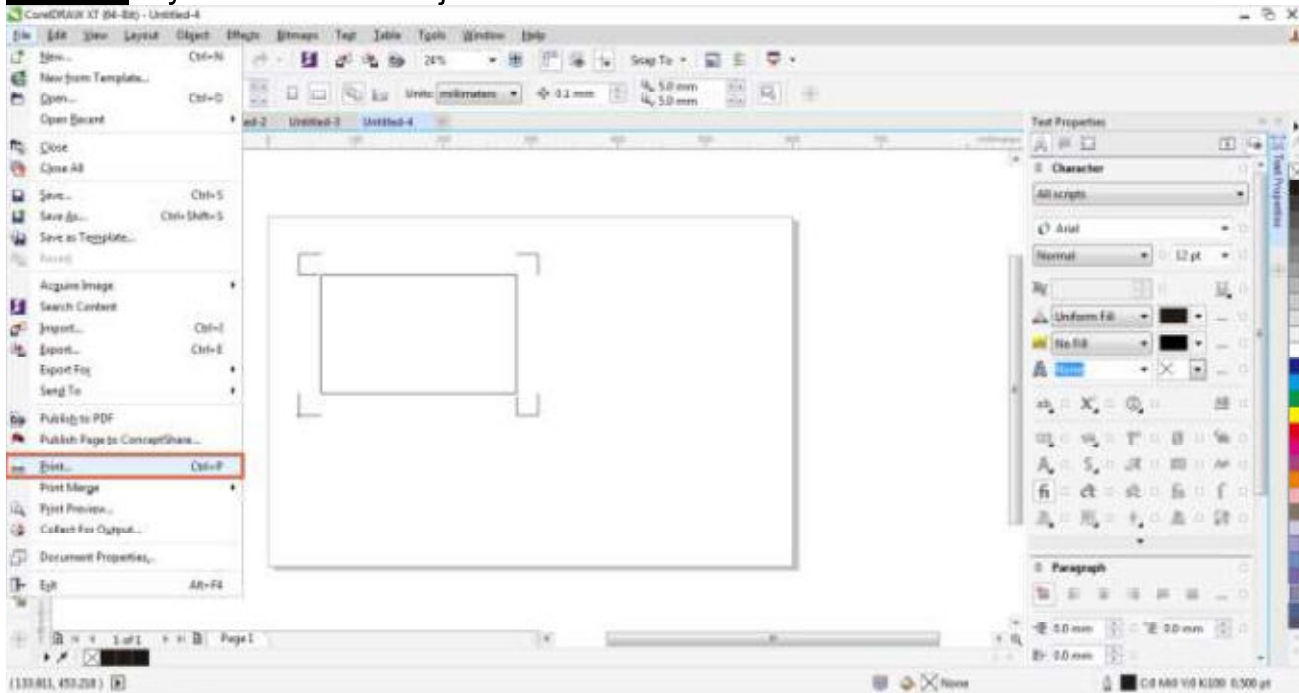
System stworzy znaczniki, jak na obrazku poniżej



## Ciecie po konturze w programie CorelDRAW

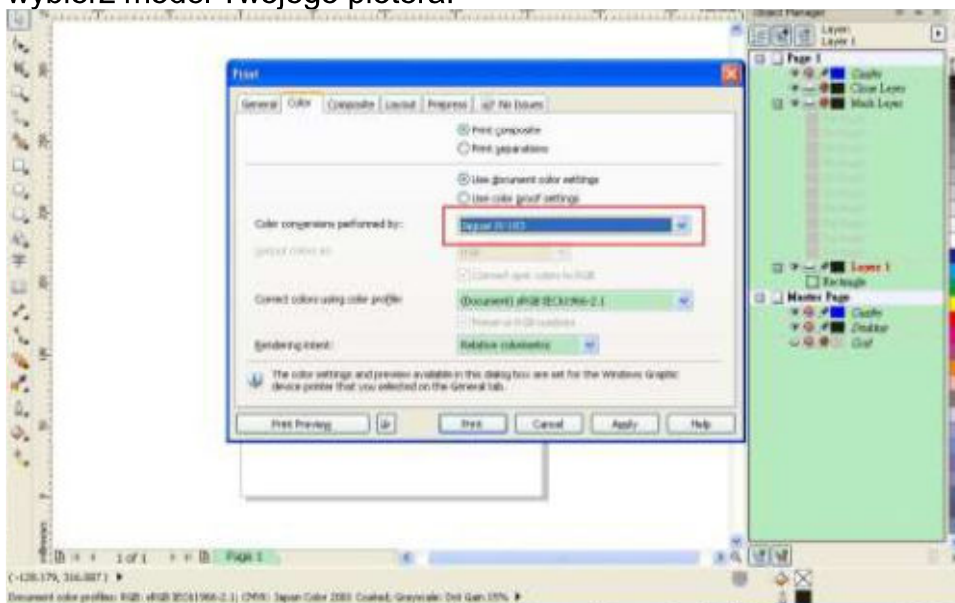
**KROK 1** Umieść materiał ze znacznikami na stole roboczym plotera.

**KROK 2** Wybierz "Plik→Drukuj".

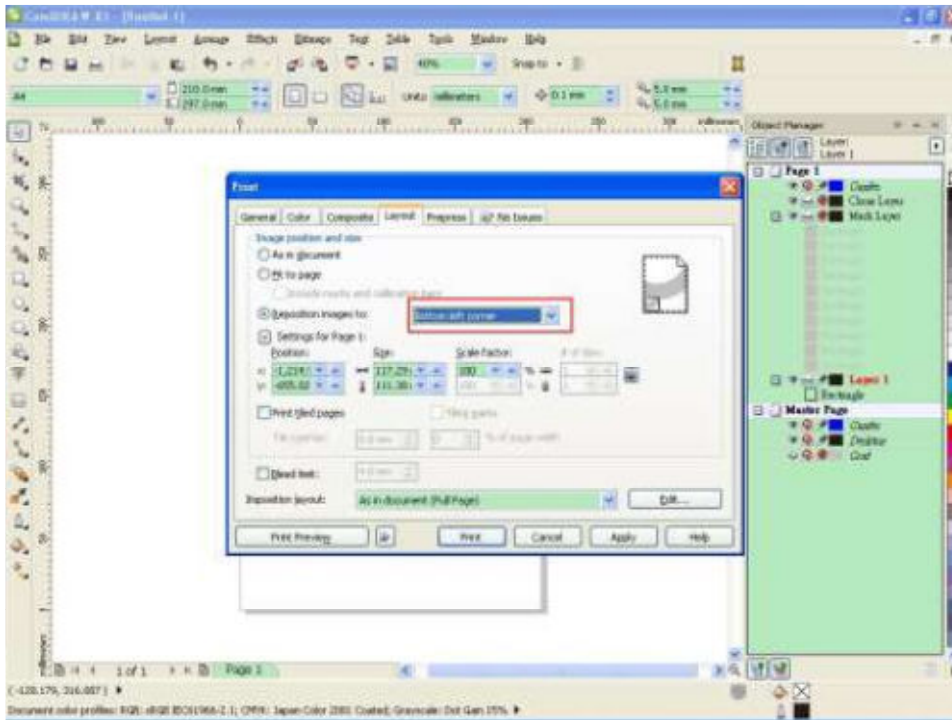


**UWAGA:** jeśli korzystasz z wersji X5 lub wyższej, musisz wykonać kroki podane poniżej.

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



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



**KROK 3** Kliknij **Drukuj**.

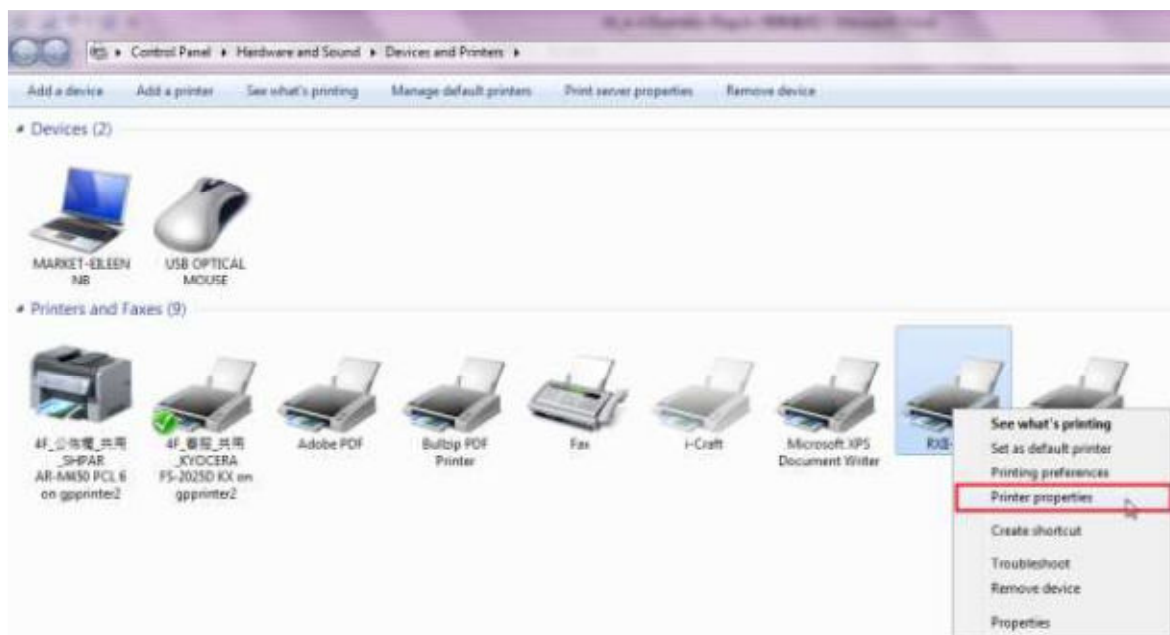
## Illustrator instalacja wtyczki

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

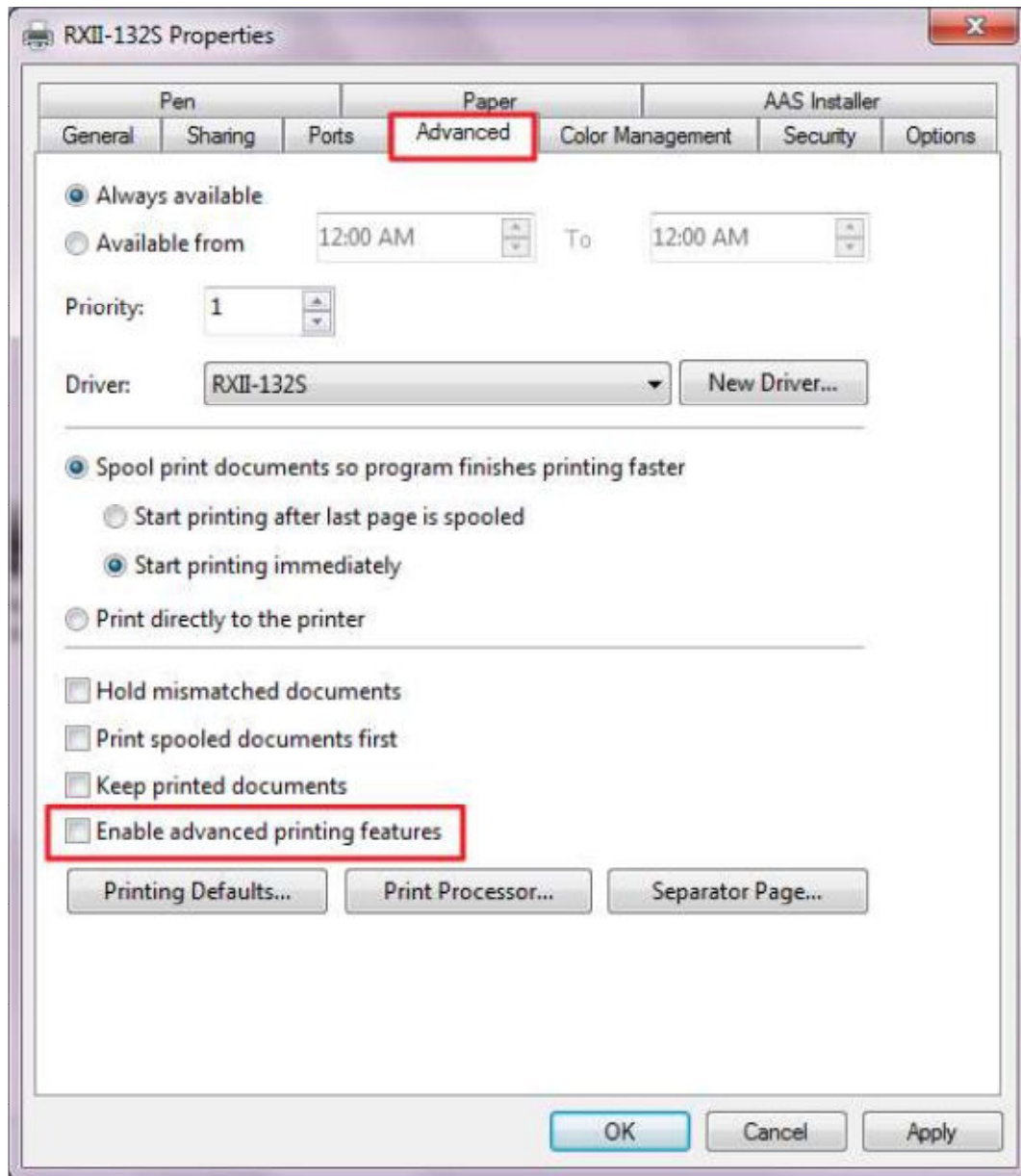
Instalacja wtyczki została opisana w rozdziale 2.8.1.2.

### 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.



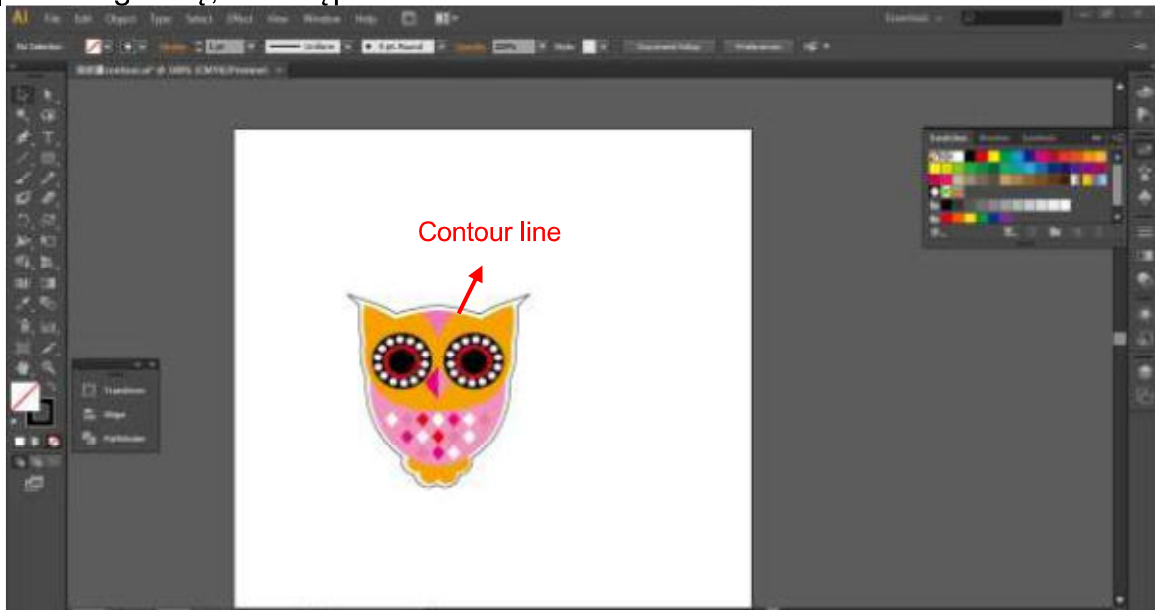
**KROK 2** Przejdź do strony **Zaawansowane** i sprawdź, czy opcja **Włącz zaawansowane funkcje drukowania** jest odznaczona.



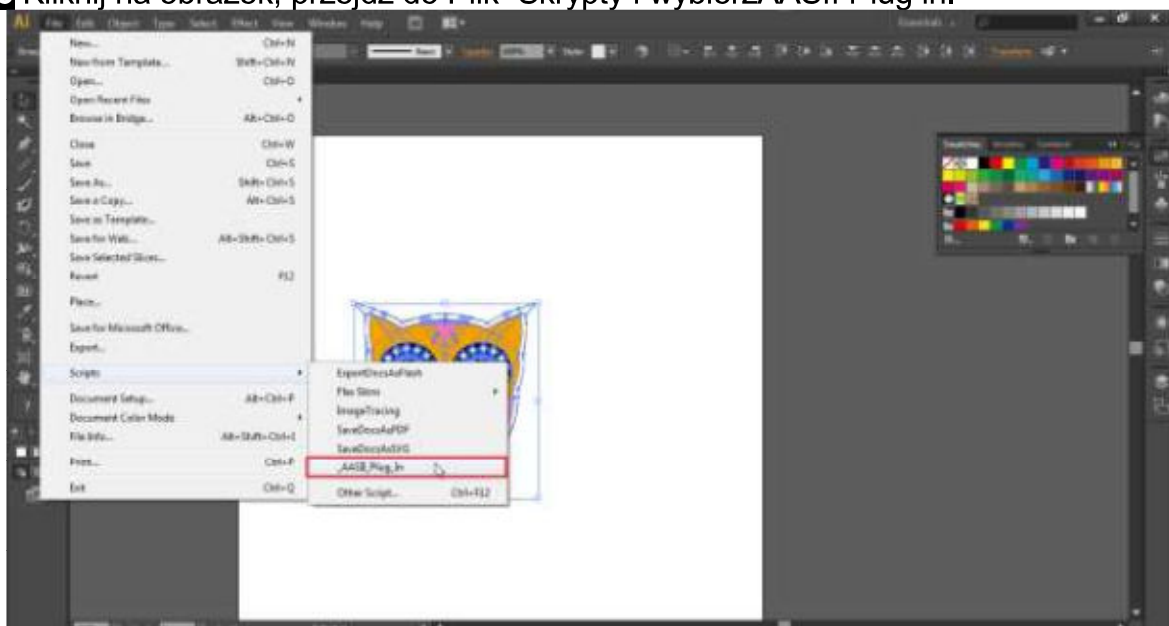
## Instrukcja korzystania

**KROK 1** Otwórz Illustrator.

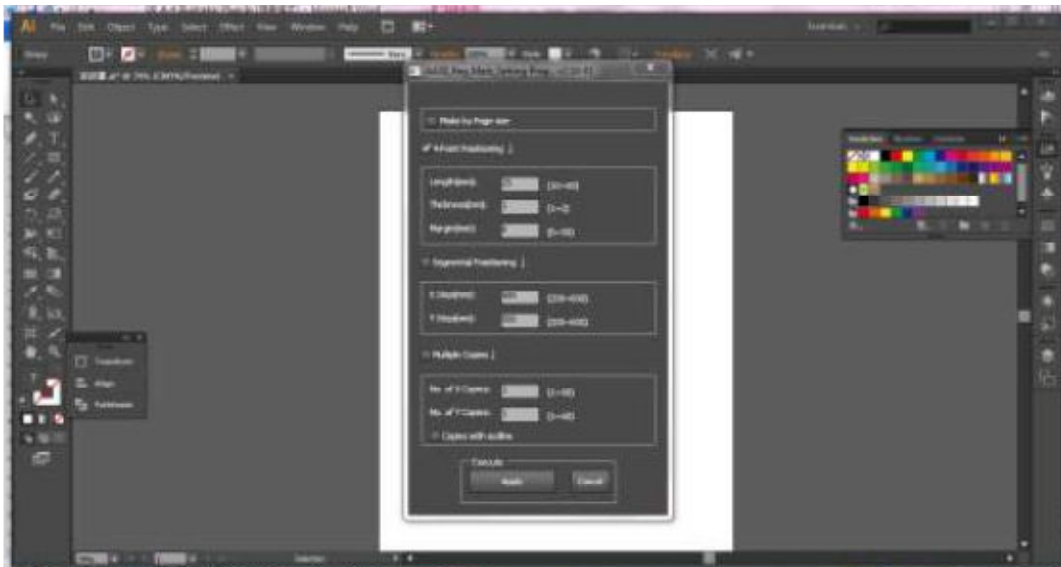
**KROK 2** Stwórz grafikę, a następnie zmień kontur na 0.001mm.



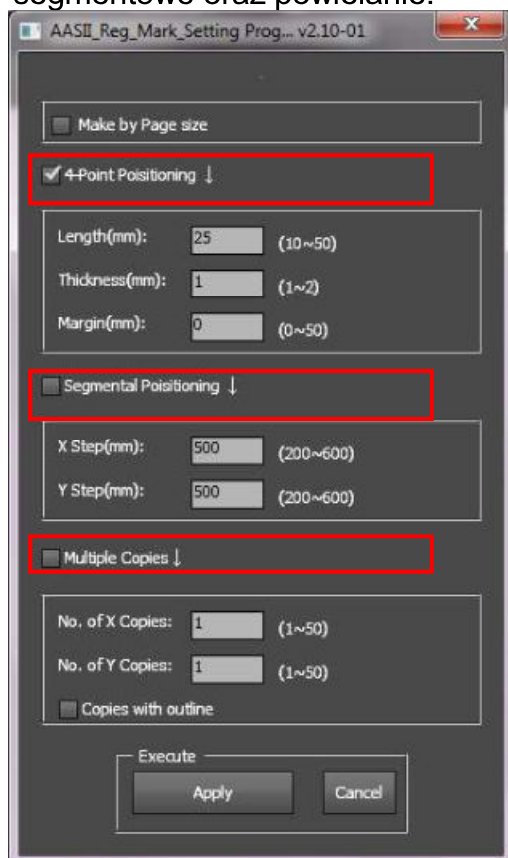
**KROK 3** Kliknij na obrazek, przejdź do Plik>Skrypty i wybierz AASII Plug in.



**KROK 4** Wybierz pożądane znaczniki.

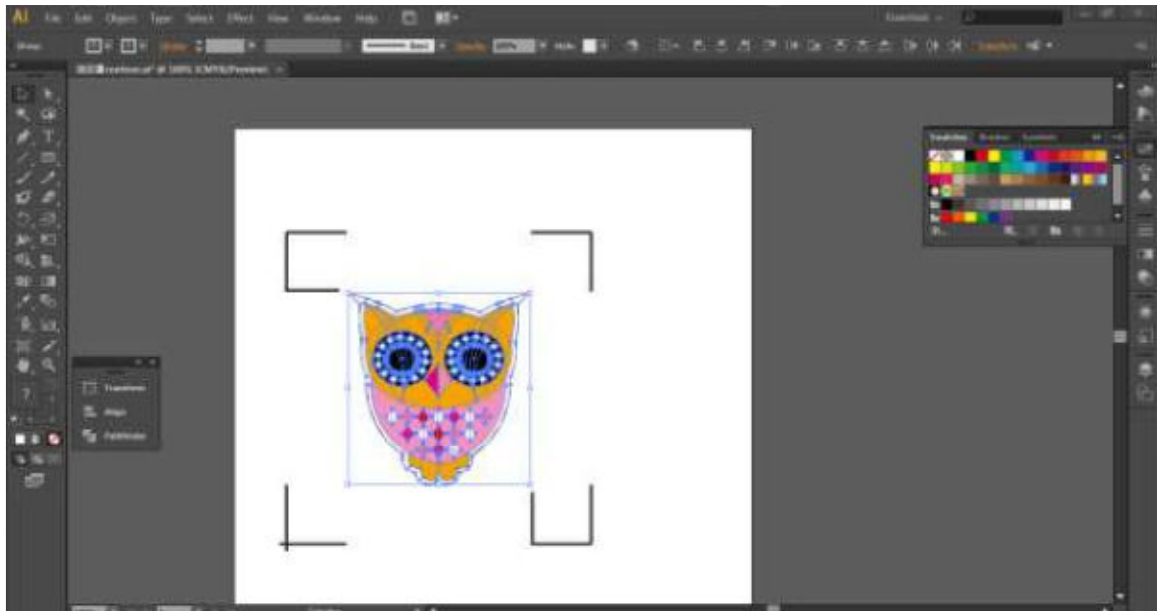


**KROK 5** Pojawią się trzy opcje wyboru znaczników-pozycjonowanie 4-punktowe, pozycjonowanie segmentowe oraz powielanie.

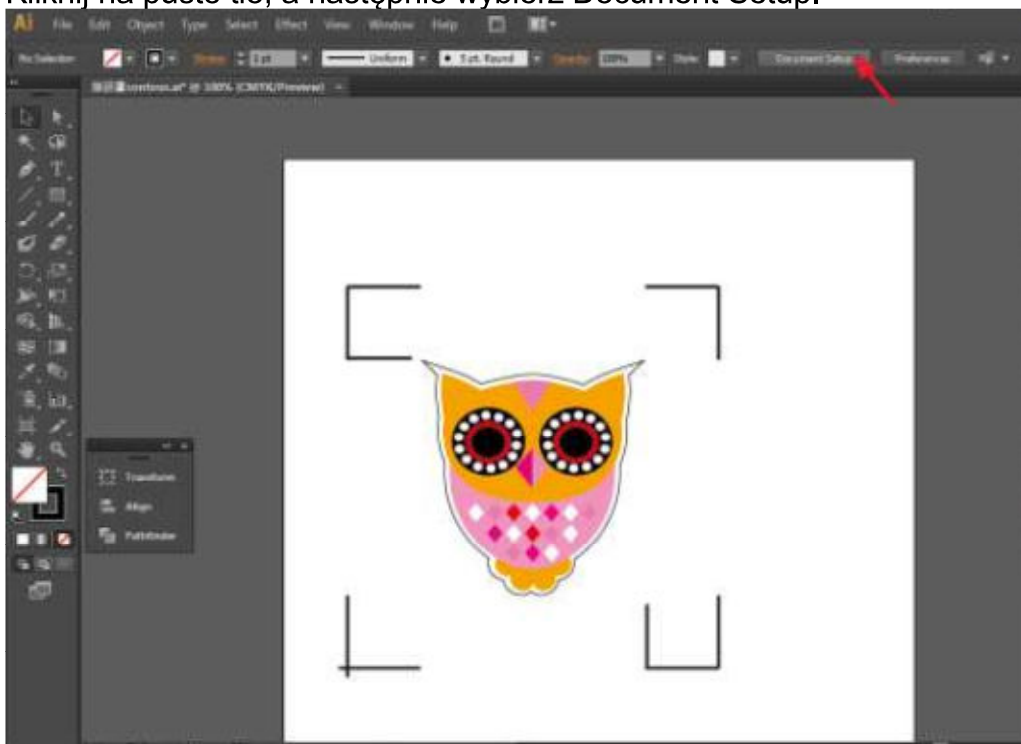


**UWAGA:** Wartości podane w opcjach 4-punktowego pozycjonowania, będą działać również z pozycjonowaniem segmentowym czy powielaniem, jeśli zaznaczysz tę opcję.

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

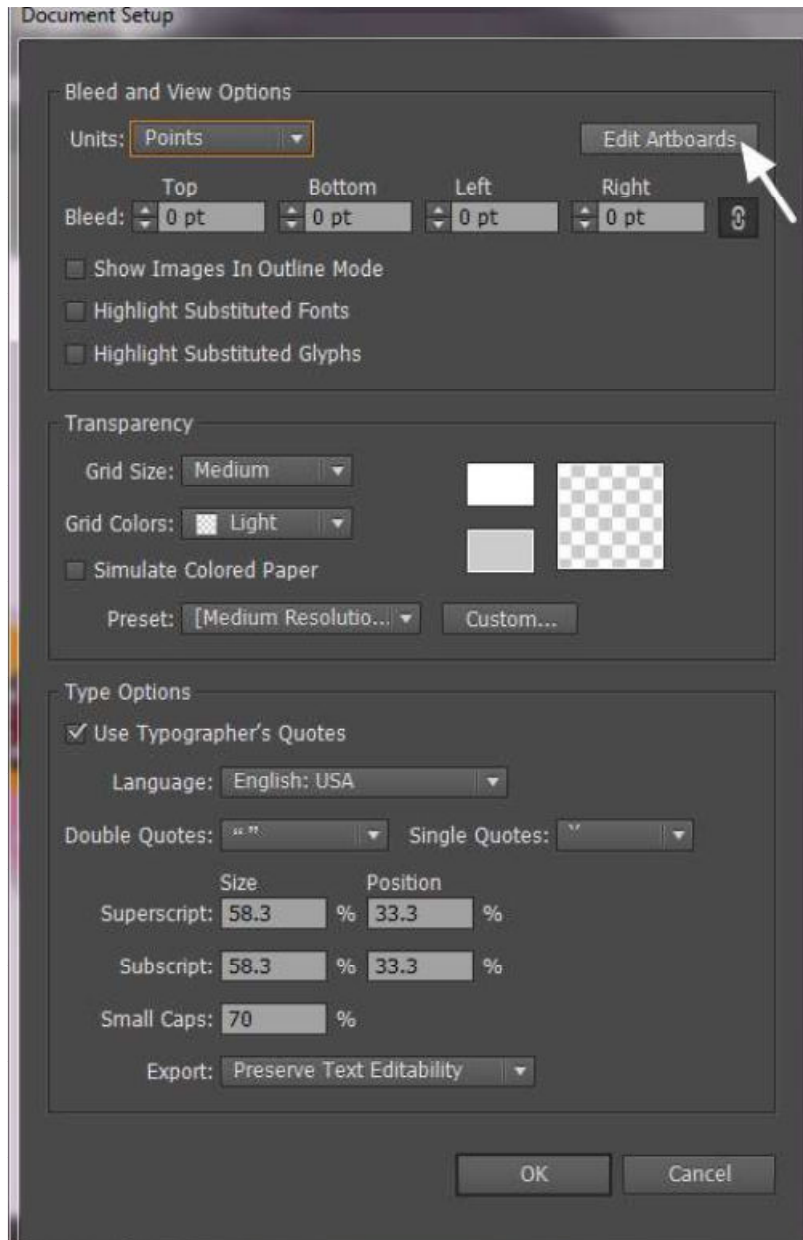


**KROK 7** Kliknij na puste tło, a następnie wybierz Document Setup.

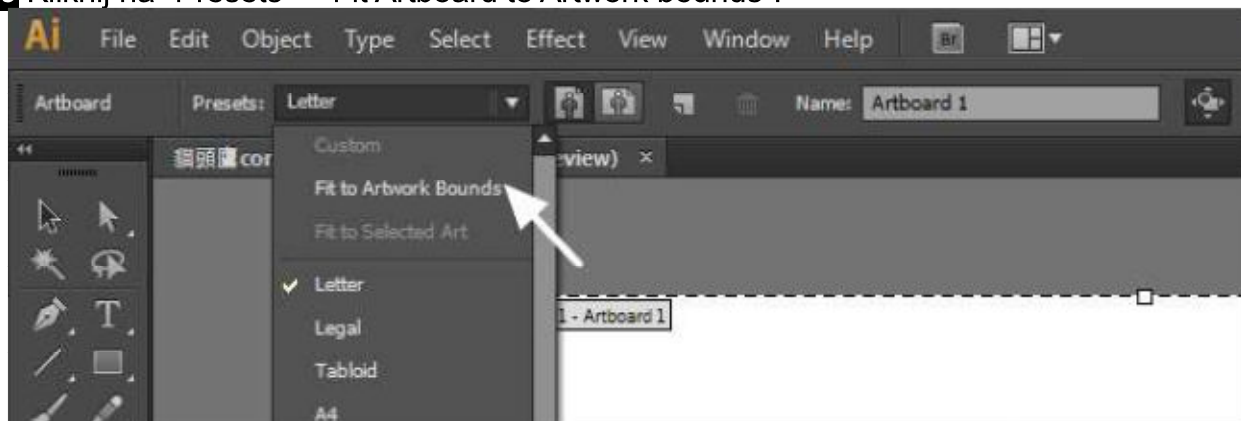


**KROK 8** Kliknij "Edit Artboards".

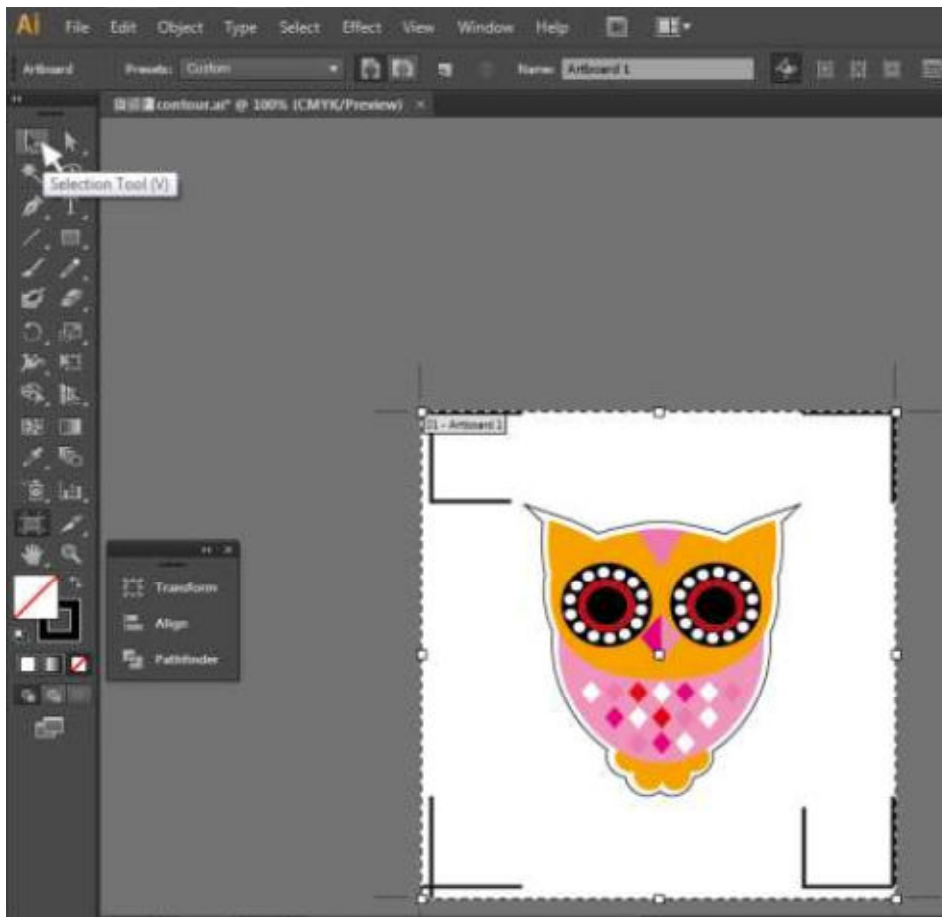




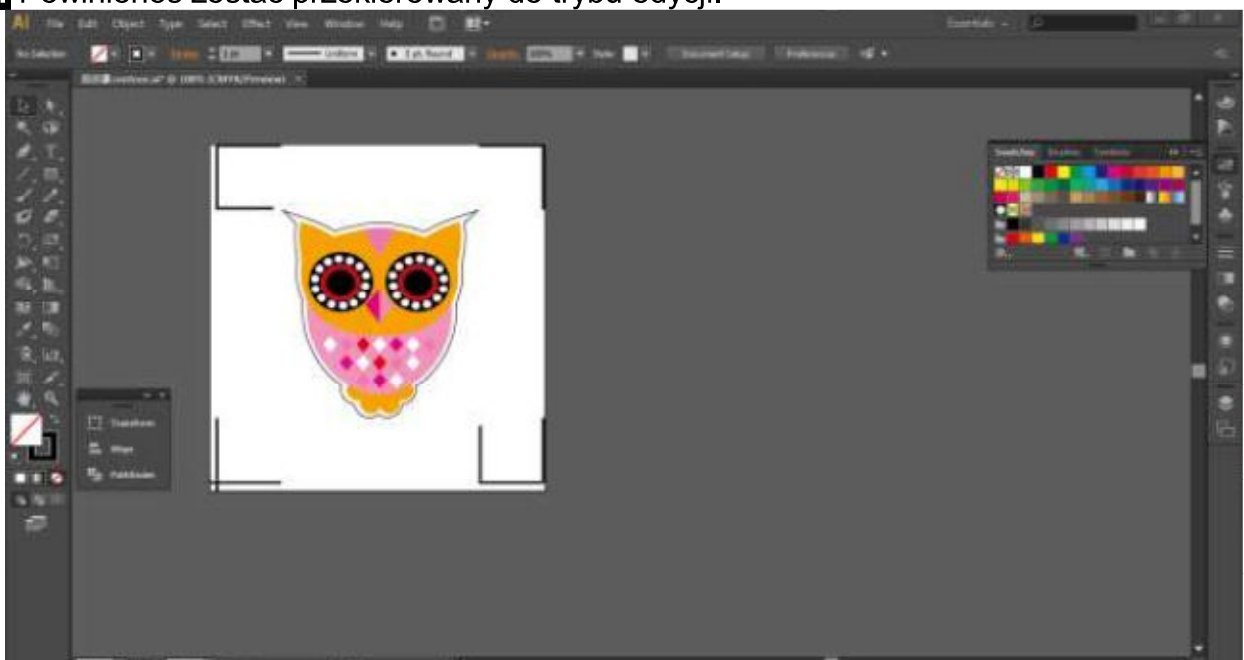
**KROK 9** Kliknij na “Presets → Fit Artboard to Artwork bounds”.



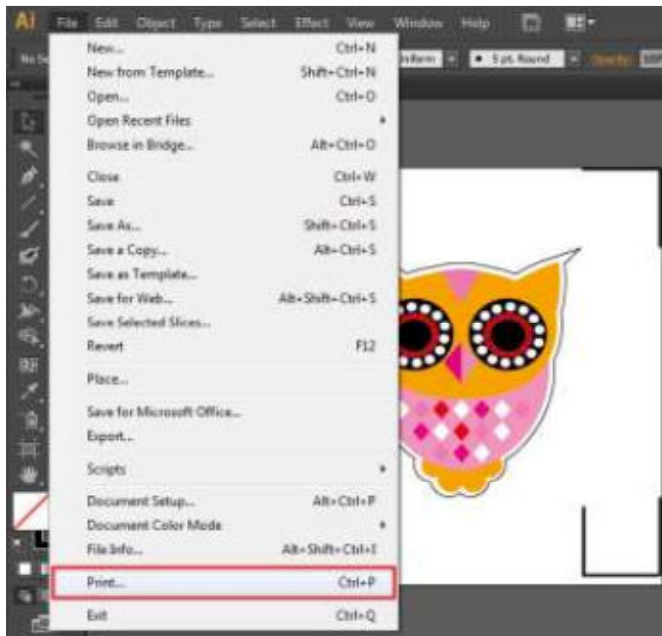
**KROK 10** Przejdź do opcji “Selection Tool”, na pasku z lewej strony.



**KROK 11** Powinieneś zostać przekierowany do trybu edycji.

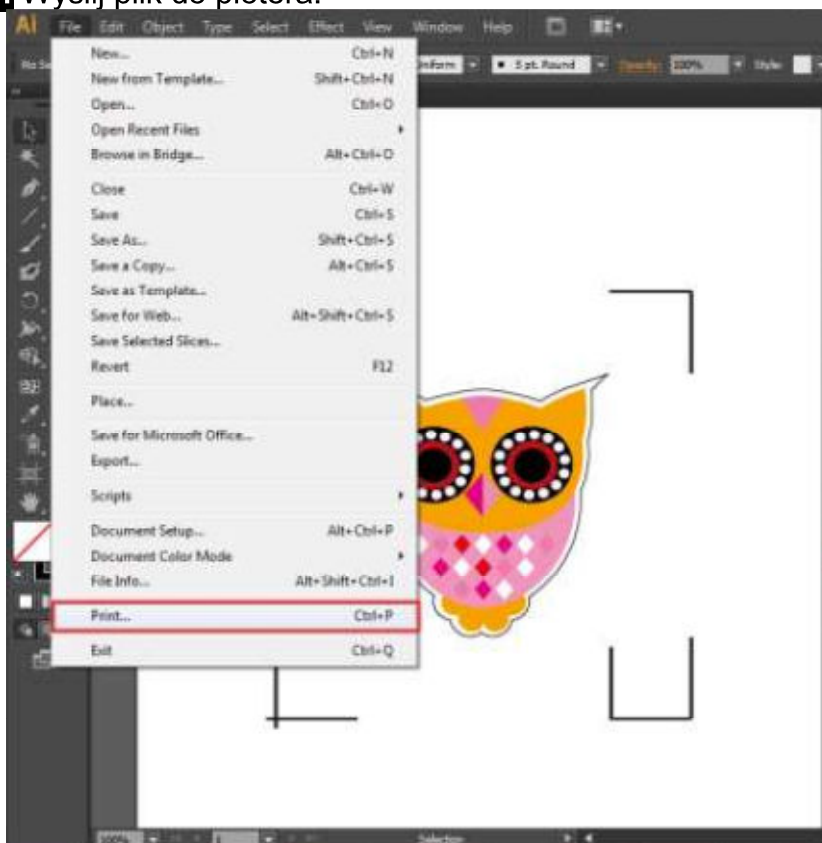


**KROK 12** Wydrukuj plik ze znacznikami oraz linią konturu.

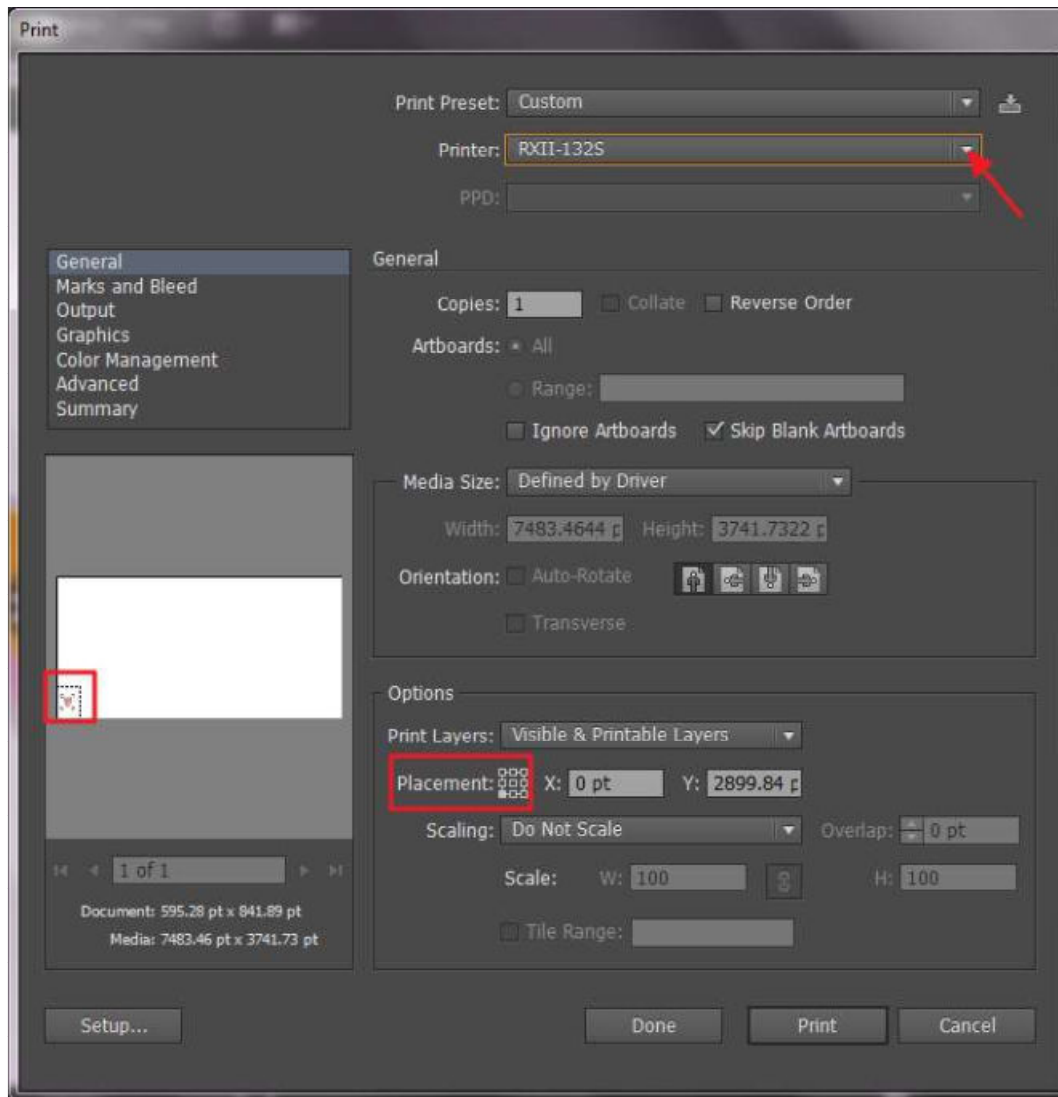


**KROK 13** Włóż wydruk do plotera, opuść rolki dociskowe, a następnie przesun karetkę w miejsce początkowe znacznika i zatwierdź.

**KROK 14** Wyślij plik do plotera.

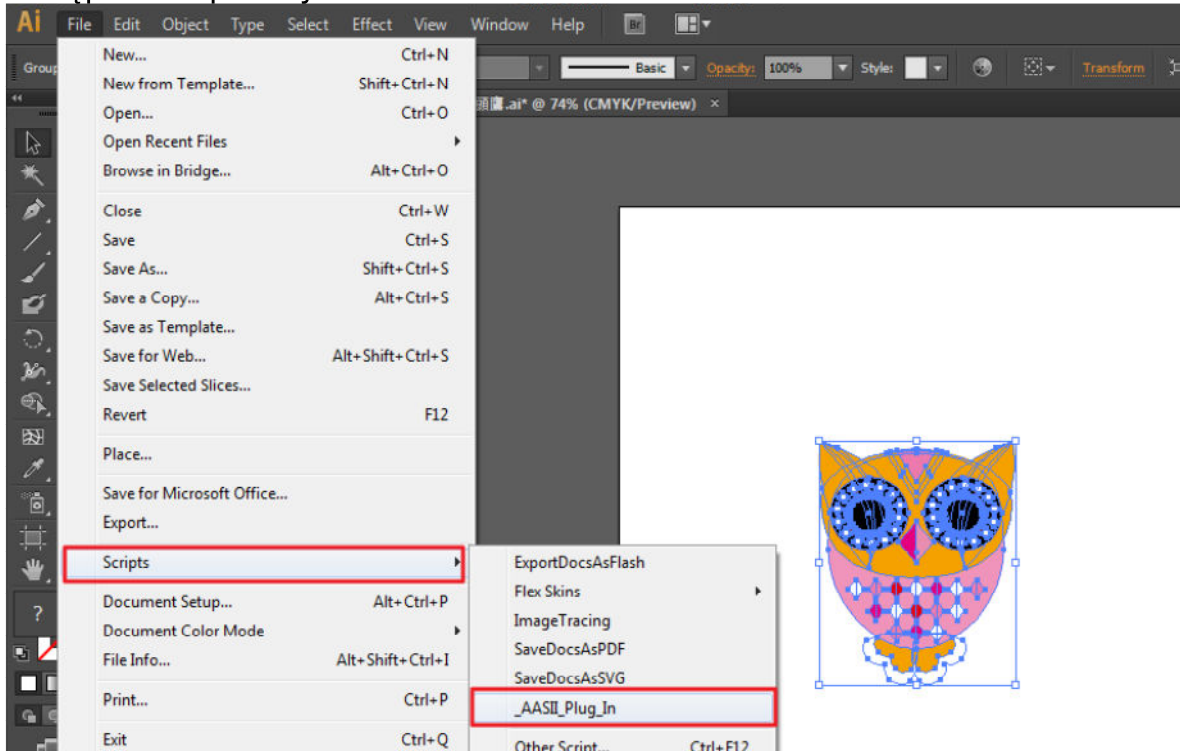


**KROK 15** Wybierz model plotera, przesun projekt w lewy dolny róg.

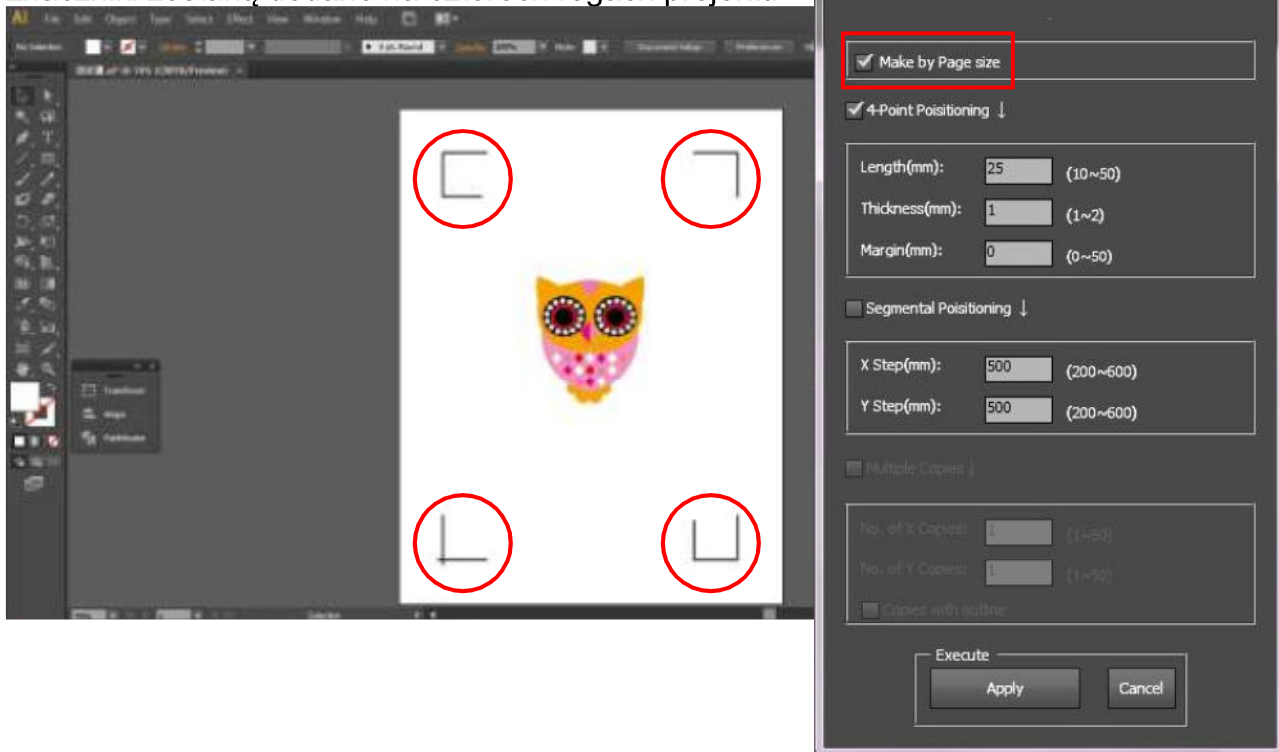


## Dodawanie znaczników przez wielkość strony

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.

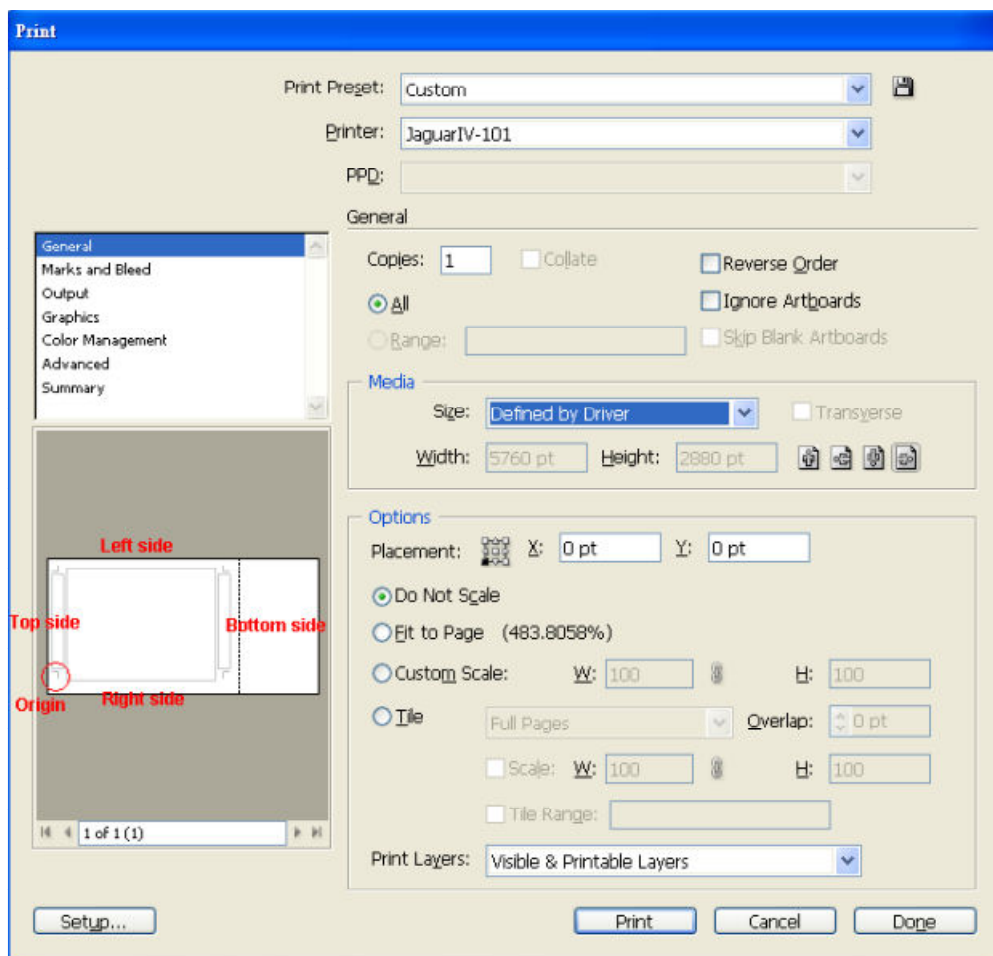


## Obszar pracy

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.

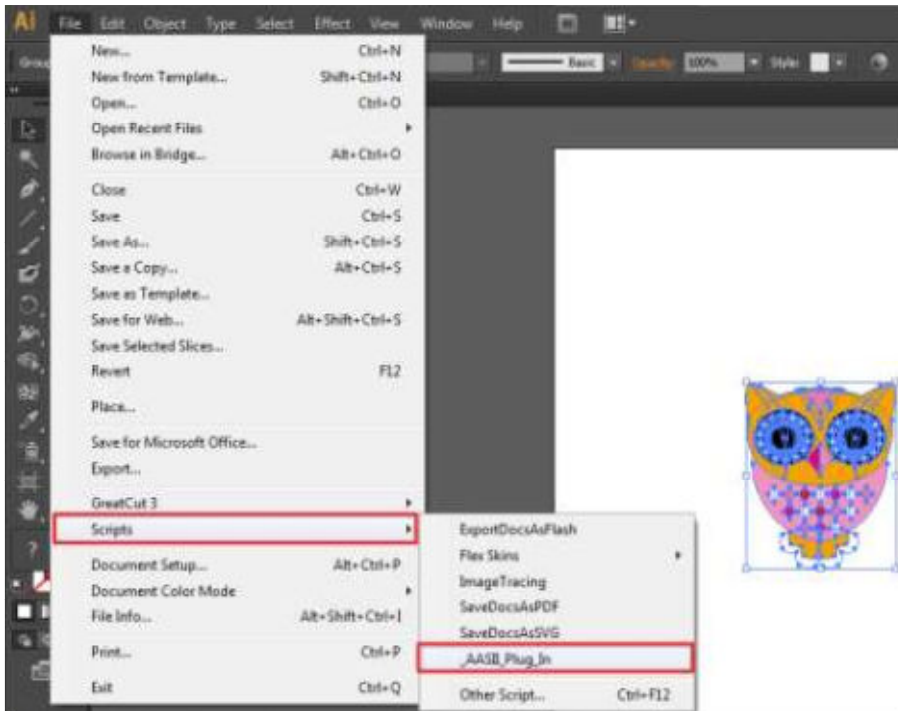
Dla rozmiaru A3, obszar pracy jest wydłużony o 10mm z lewej, 9mm prawej strony i 11mm z przodu. Zaleca się zostawienie przynajmniej 25mm wolnej przestrzeni na krawędzi każdej ze stron, by zapobiec wypadnięciu materiału oraz błędom.



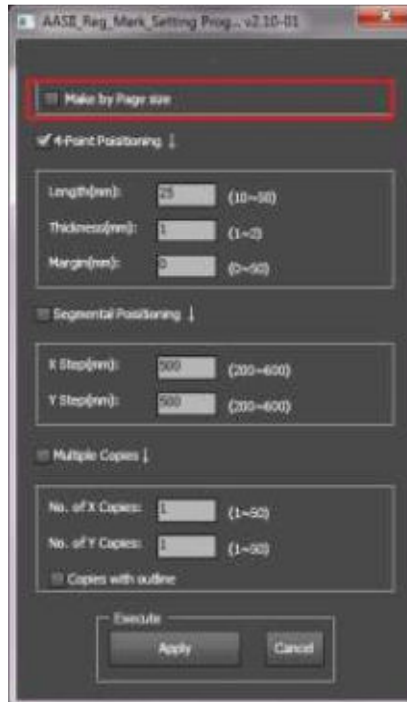
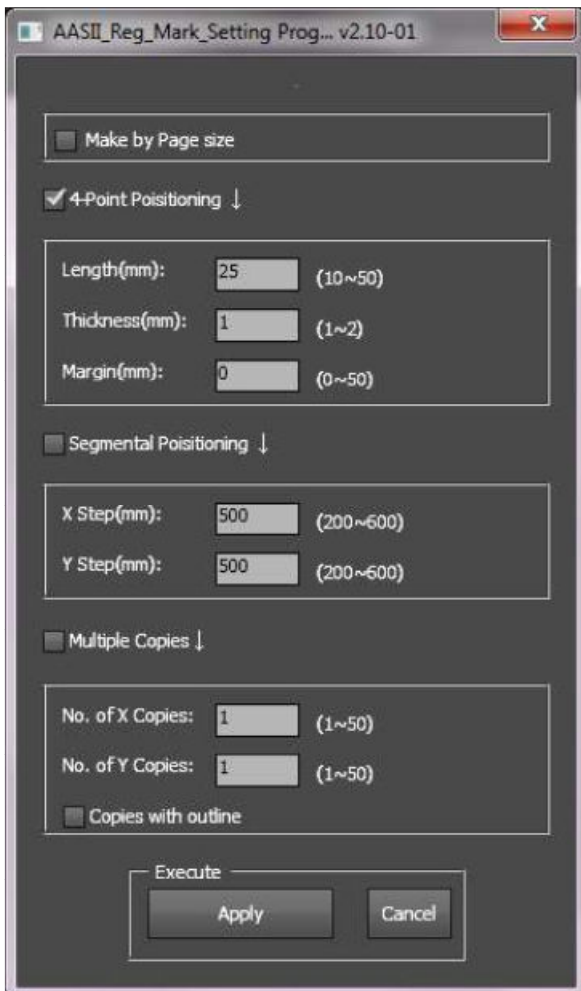
## Dodaj znacznik do obiektu

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: 2mm
- Margin: Dystans pomiędzy znacznikami, a obrazkiem  
→ 0mm~50mm  
→ Optymalny wybór: 5mm

### Pozycjonowanie segmentowe

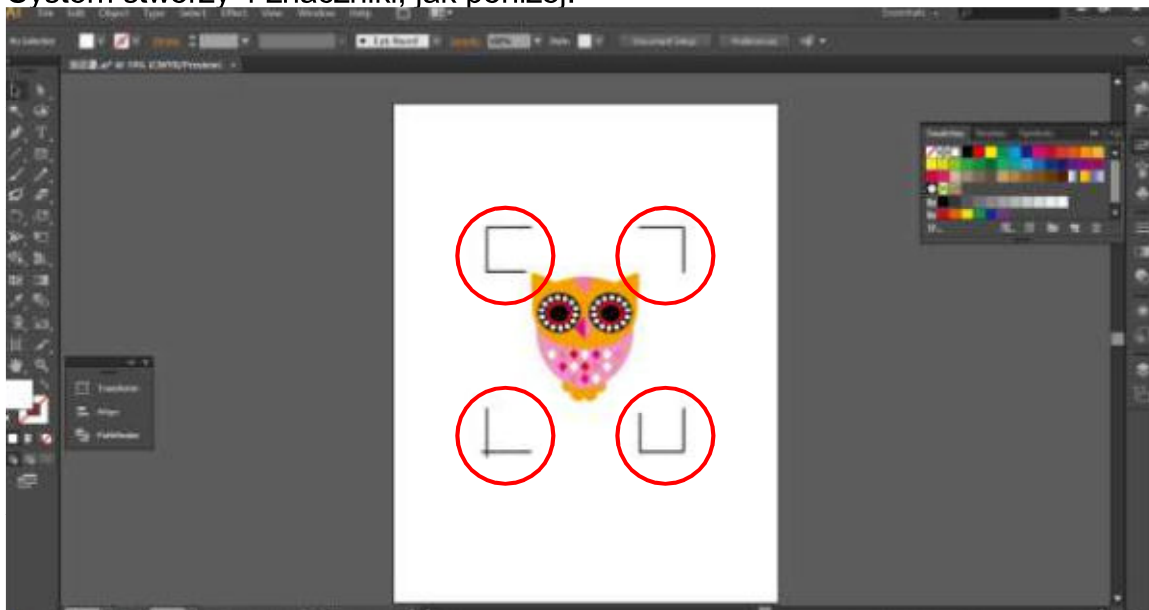
- X step: Dystans środkowej pozycji osi X
- Y step: Dystans środkowej pozycji osi Y  
→ 200mm~600mm  
→ Optymalny wybór: mniej niż 500mm

### Powielanie

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

## 4-punktowe pozycjonowanie

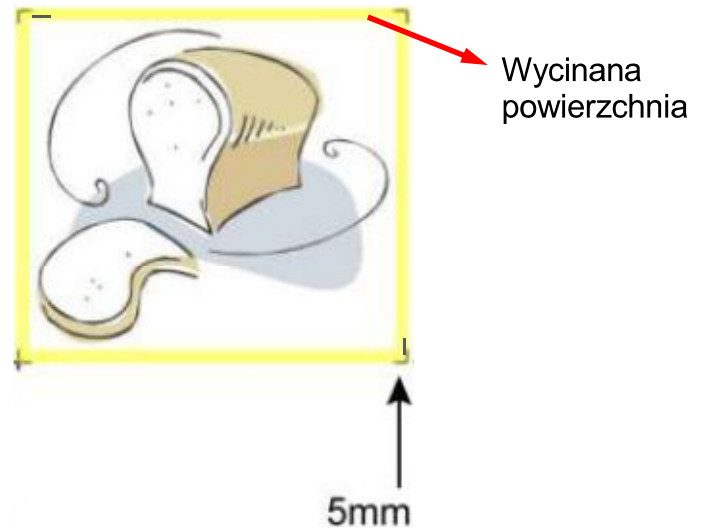
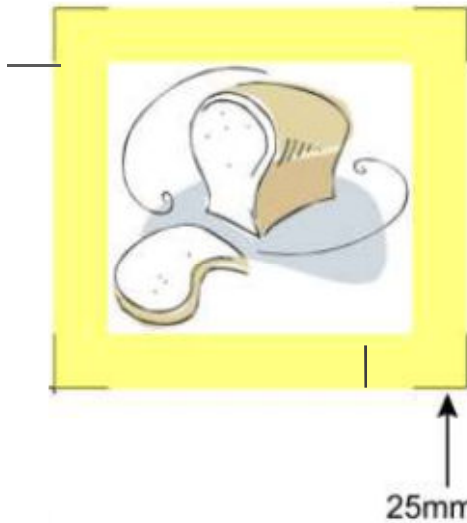
System stworzy 4 znaczniki, jak poniżej.



### **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.



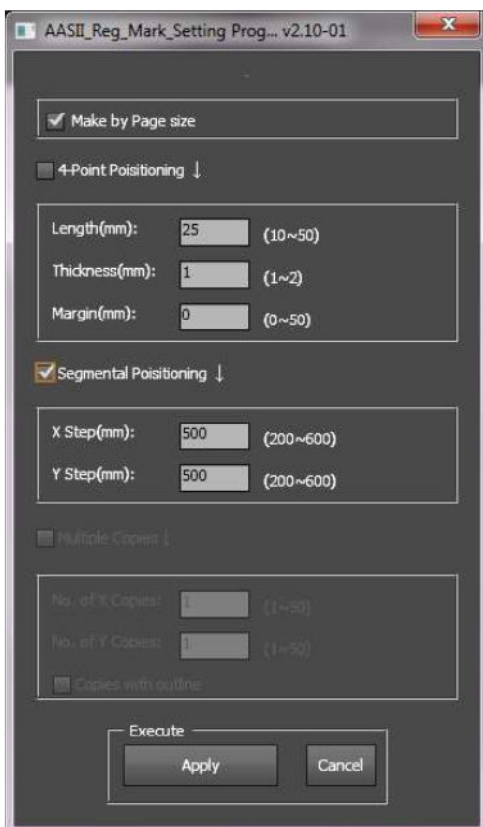


Rozmiar papieru (mm)	Zalecana długość znacznika (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) i więcej	25*

\*25mm to sugerowana długość znacznika.

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

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.

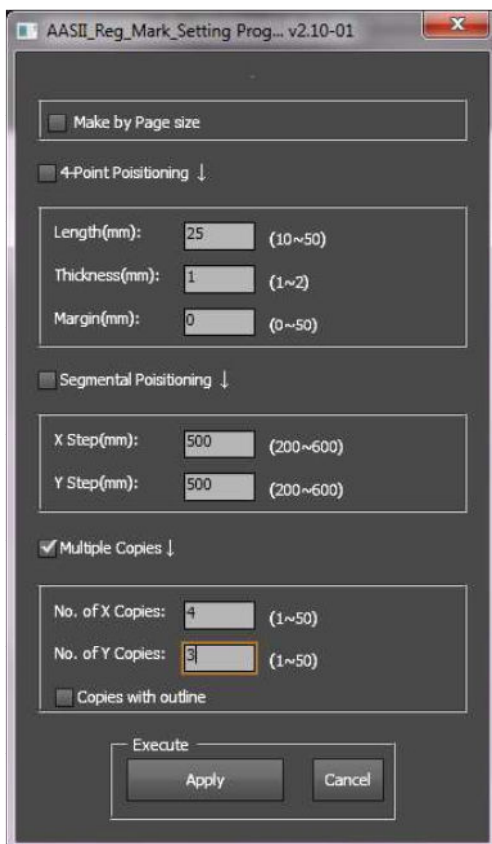
System stworzy znaczniki, jak pokazano na obrazku poniżej



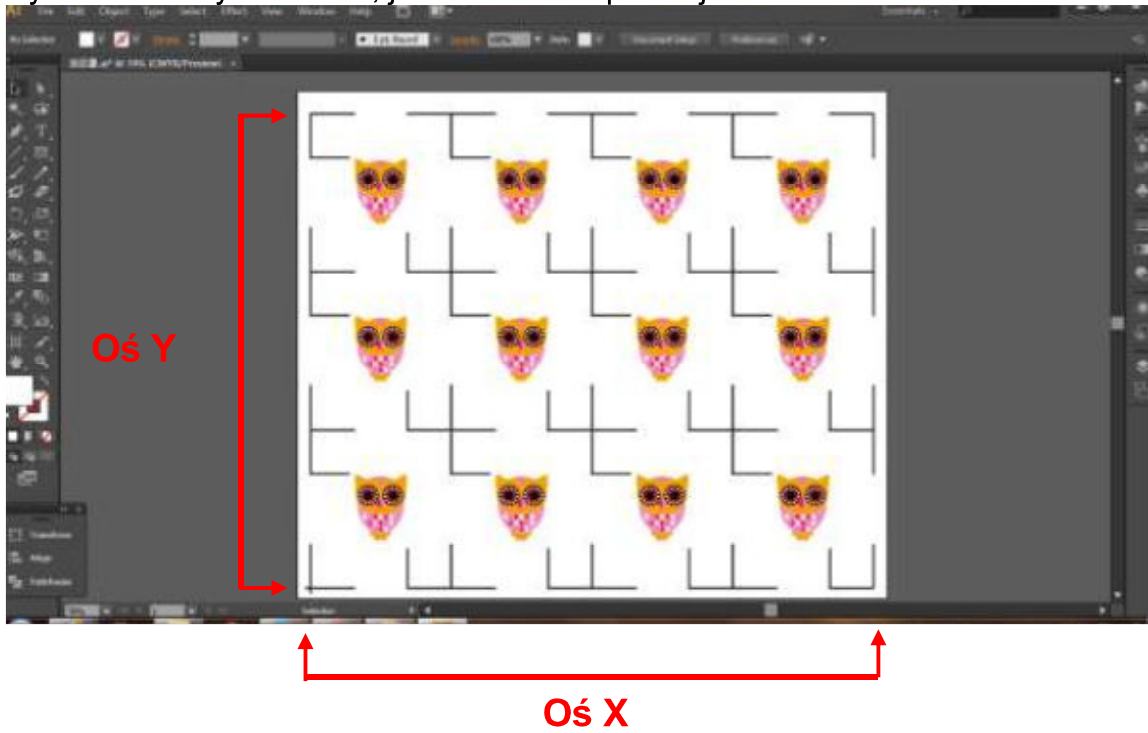
## Powielanie

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

System stworzy znaczniki, jak na obrazku poniżej



System stworzy znaczniki, jak na obrazku poniżej



## GreatCut instalacja wtyczki

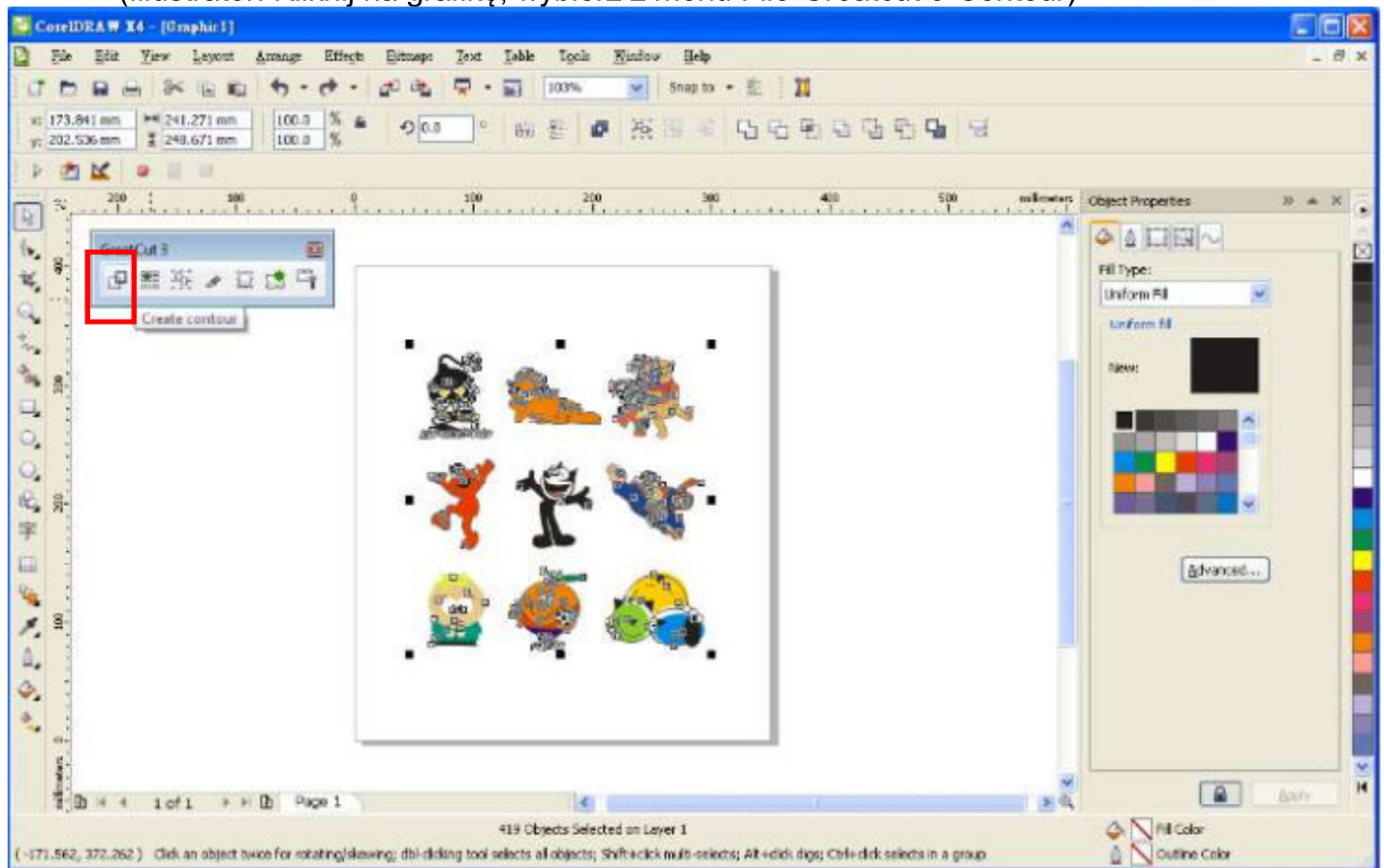
Instrukcja użytkowania programu GreatCut znajduje się na płycie DVD, załączonej do plotera.

### GCC AASII System

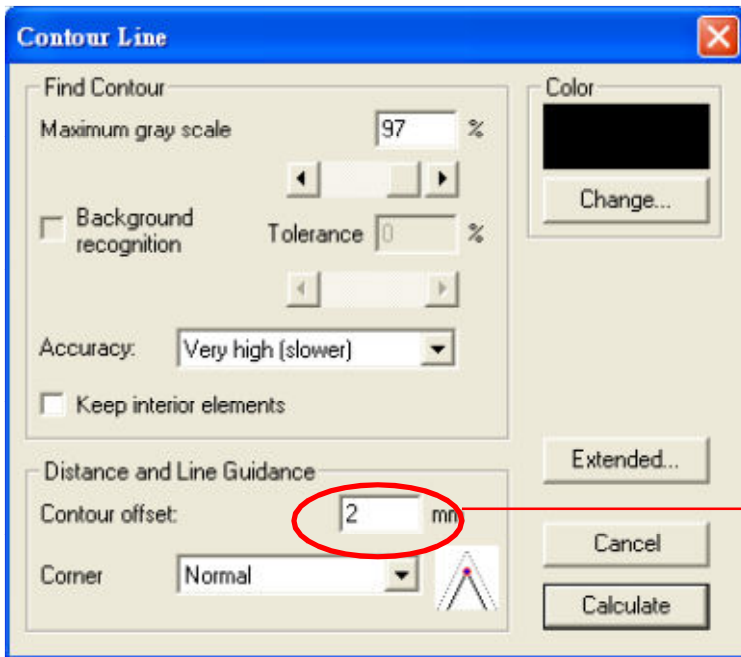
Poniższa instrukcja ukazana jest na przykładzie programu CorelDRAW.

### 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)

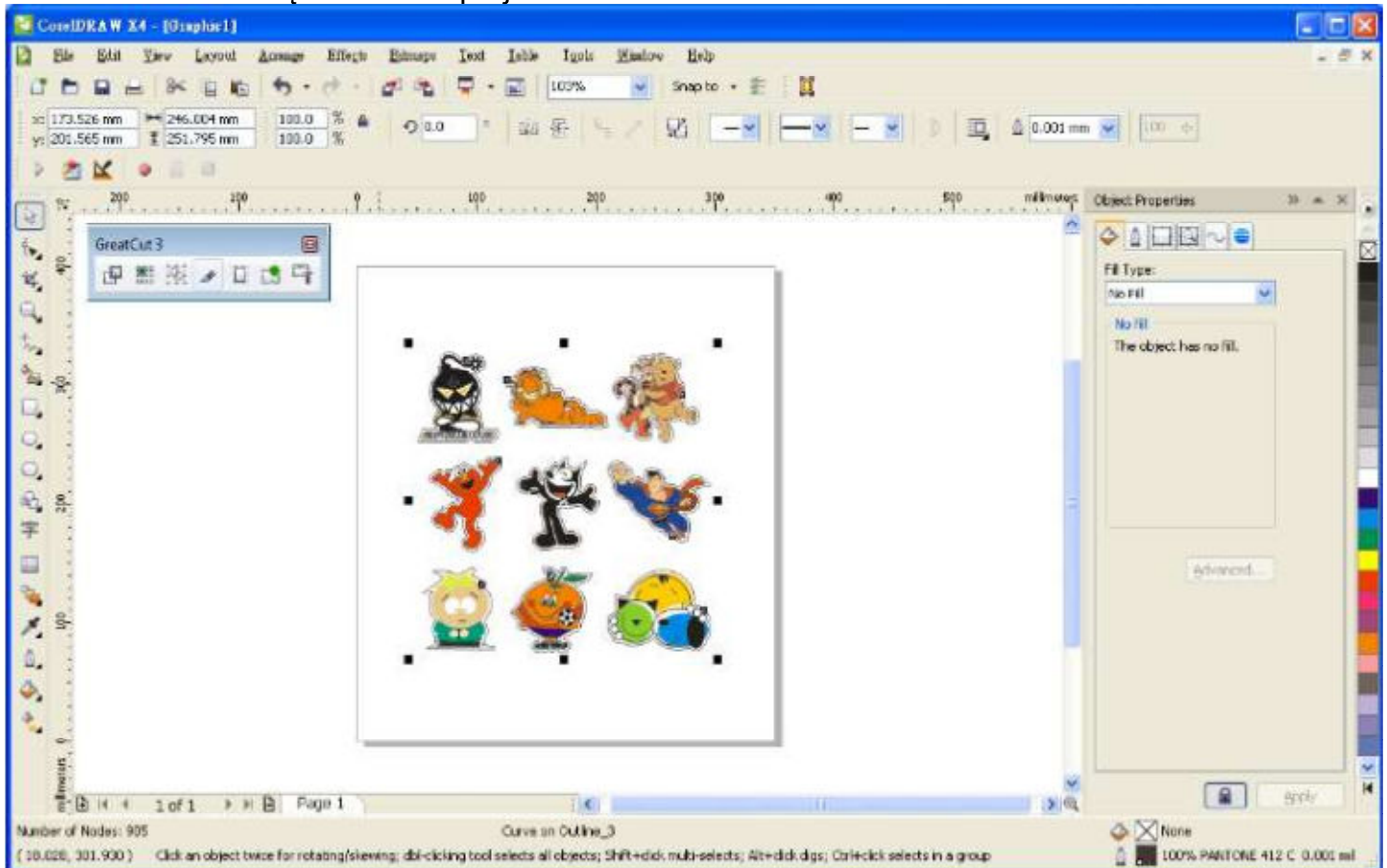


**KROK 2** Uzupełnij ustawienia linii konturu (wliczając w to offset) i kliknij Oblicz.

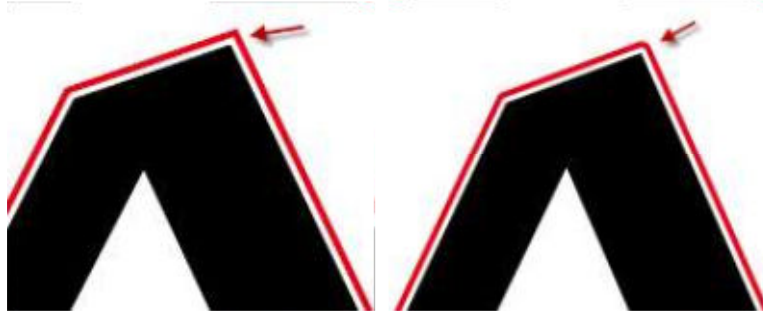


Offset konturu to dystans pomiędzy obiektem, a linią konturu.

Linie konturu zostaną dodane do projektu.



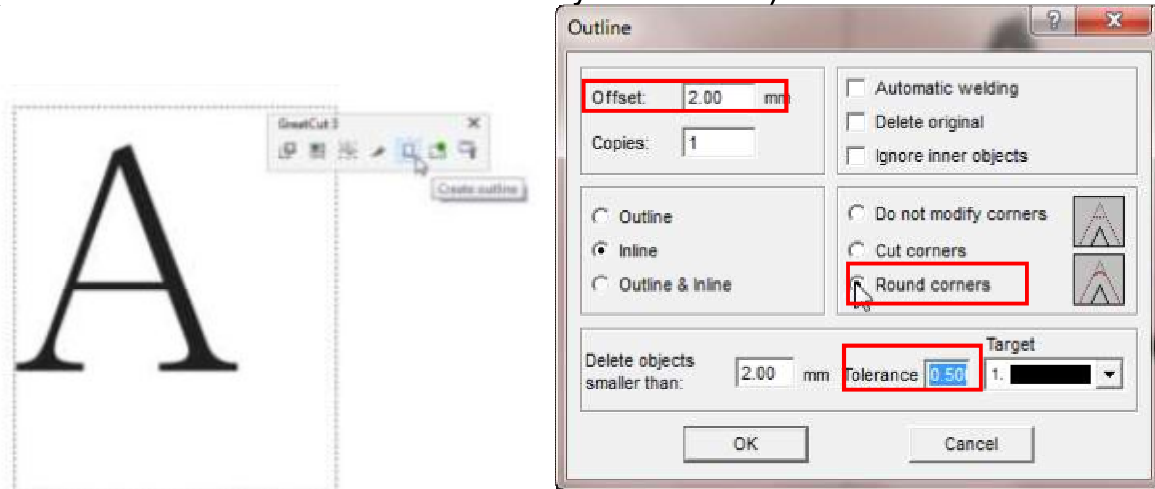
Dla obiektów wektorowych, uzyskasz lepszy wynik z funkcją "Create outline". Widoczna jest różnica pomiędzy opcją standardową i zaokrągloną przy zaokrąglonych krawędziach, jak na zdjęciu obok.



Standardowy

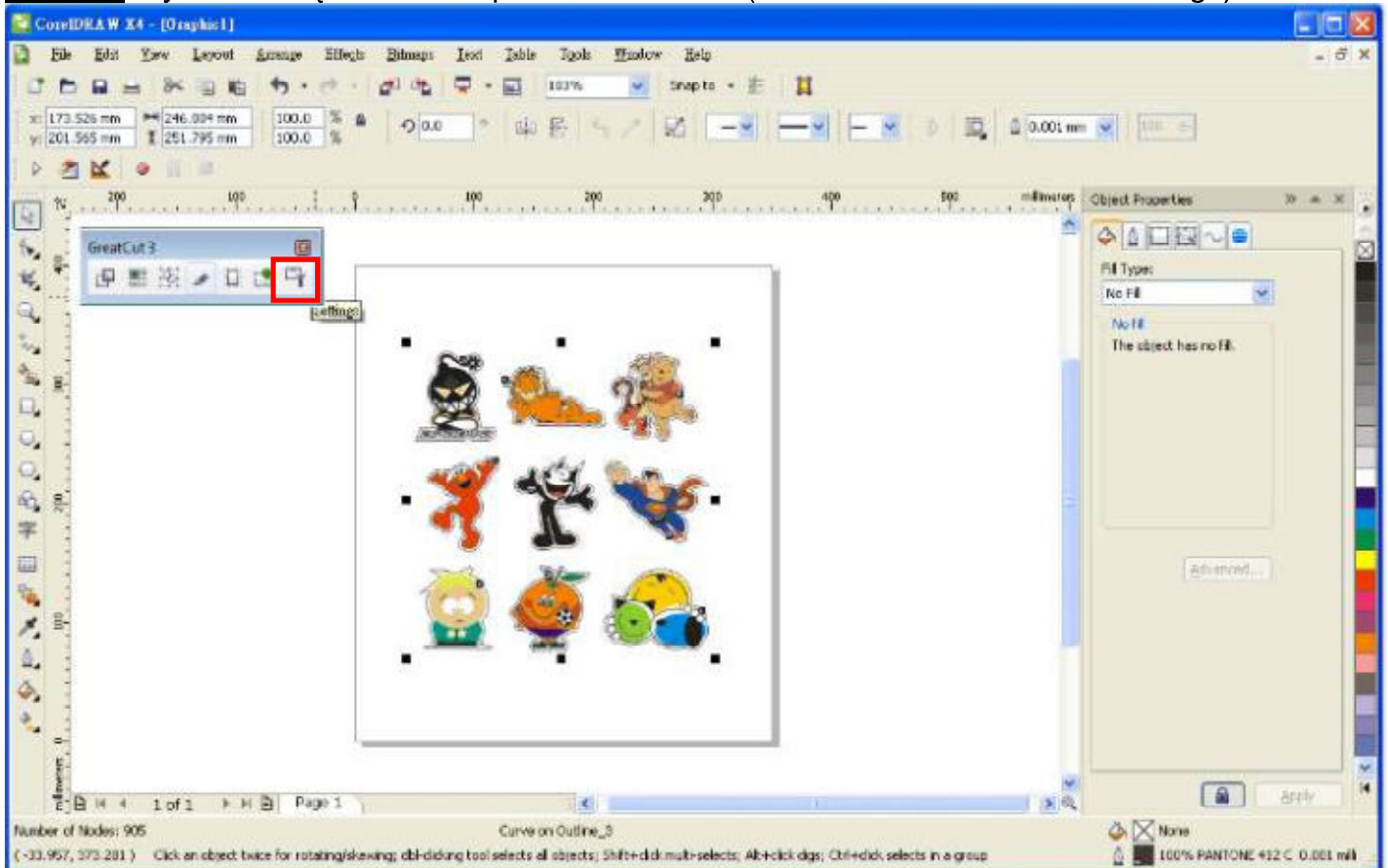
Zaokrąglony

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

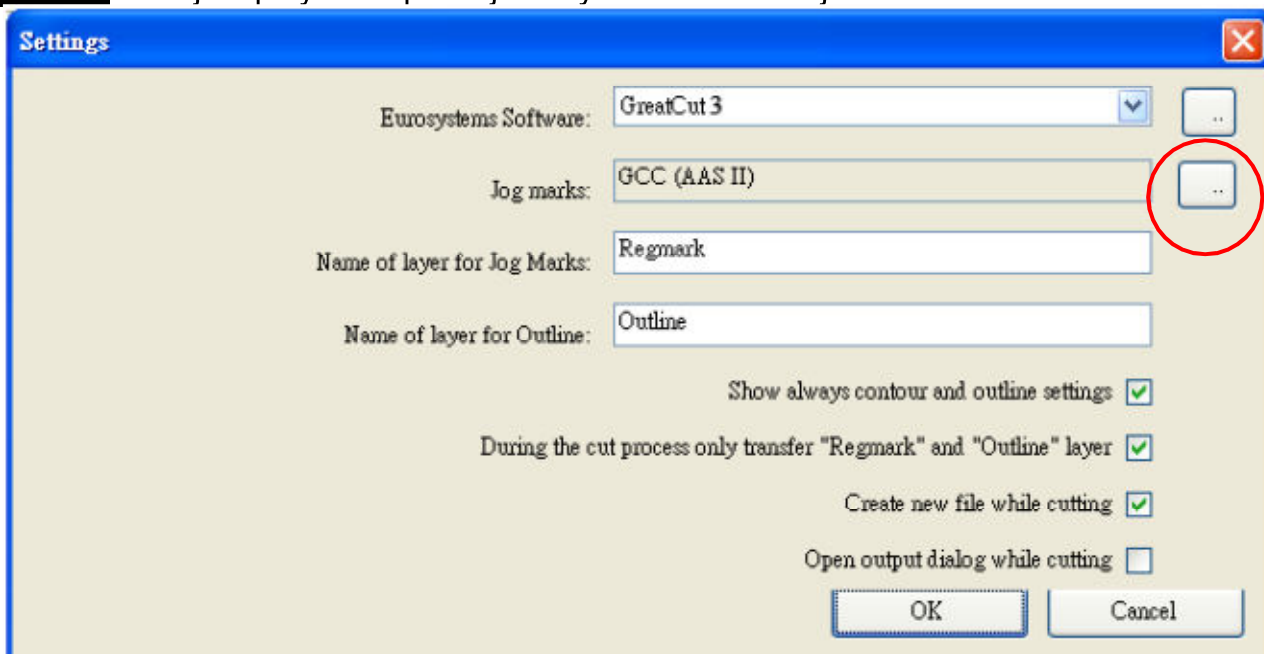


- Wybierz Zaokrąglij narożnik i wprowadź wartość offset (odległość) oraz tolerancję.

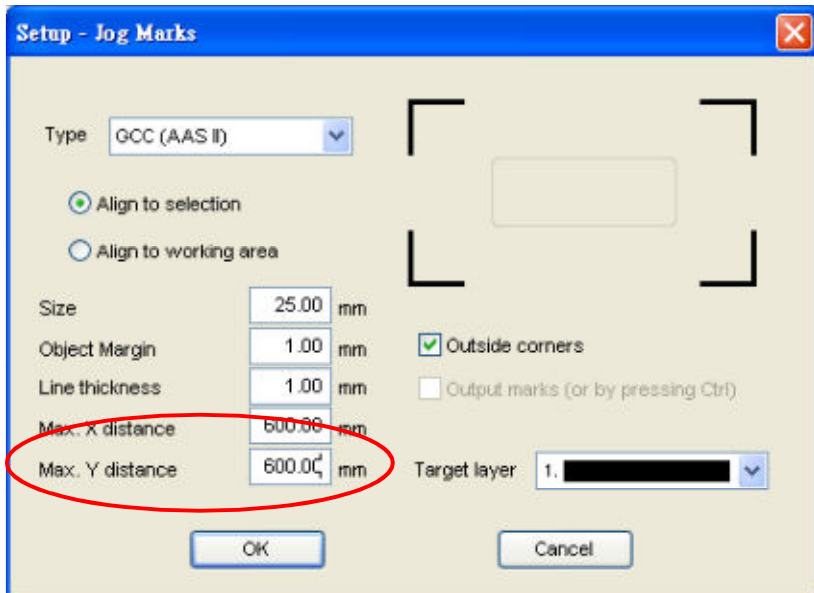
**KROK 3** Wybierz ikonę ustawień z paska GreatCuta. (Illustrator File-Greatcut 3-Settings)



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



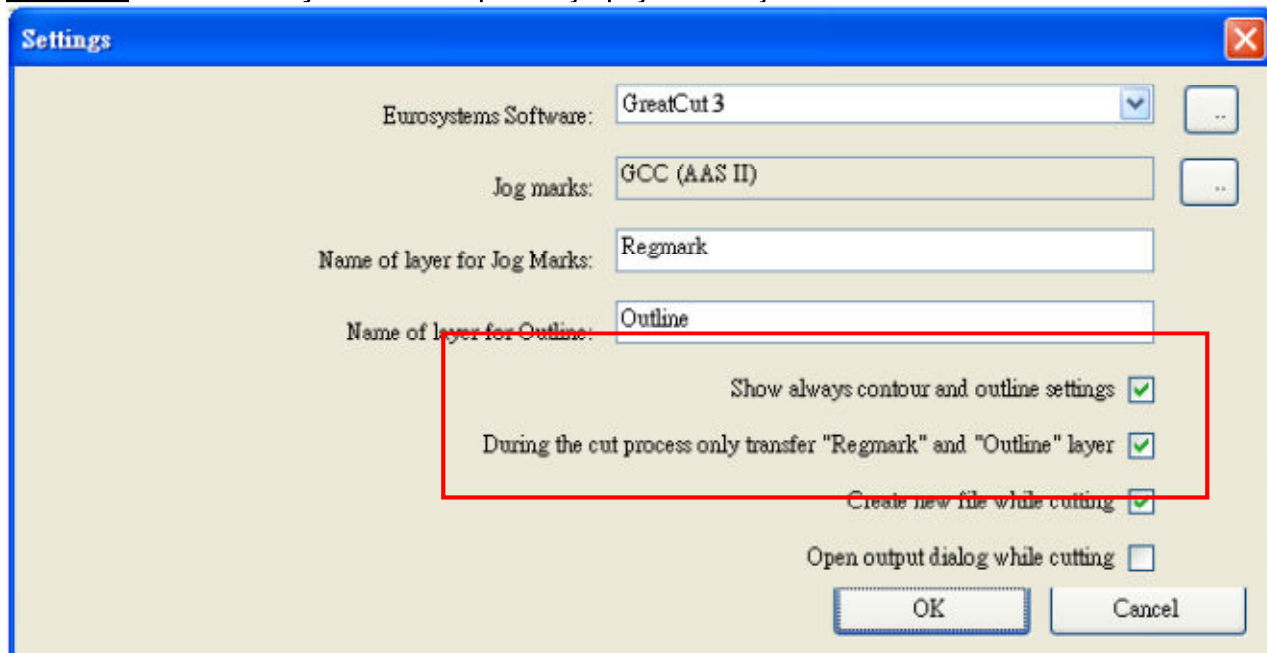
**KROK 5** Dopasuj rozmiar, odległość od obiektu i grubość linii znaczników, a następnie kliknij OK.



### Pozycjonowanie 4-punktowe

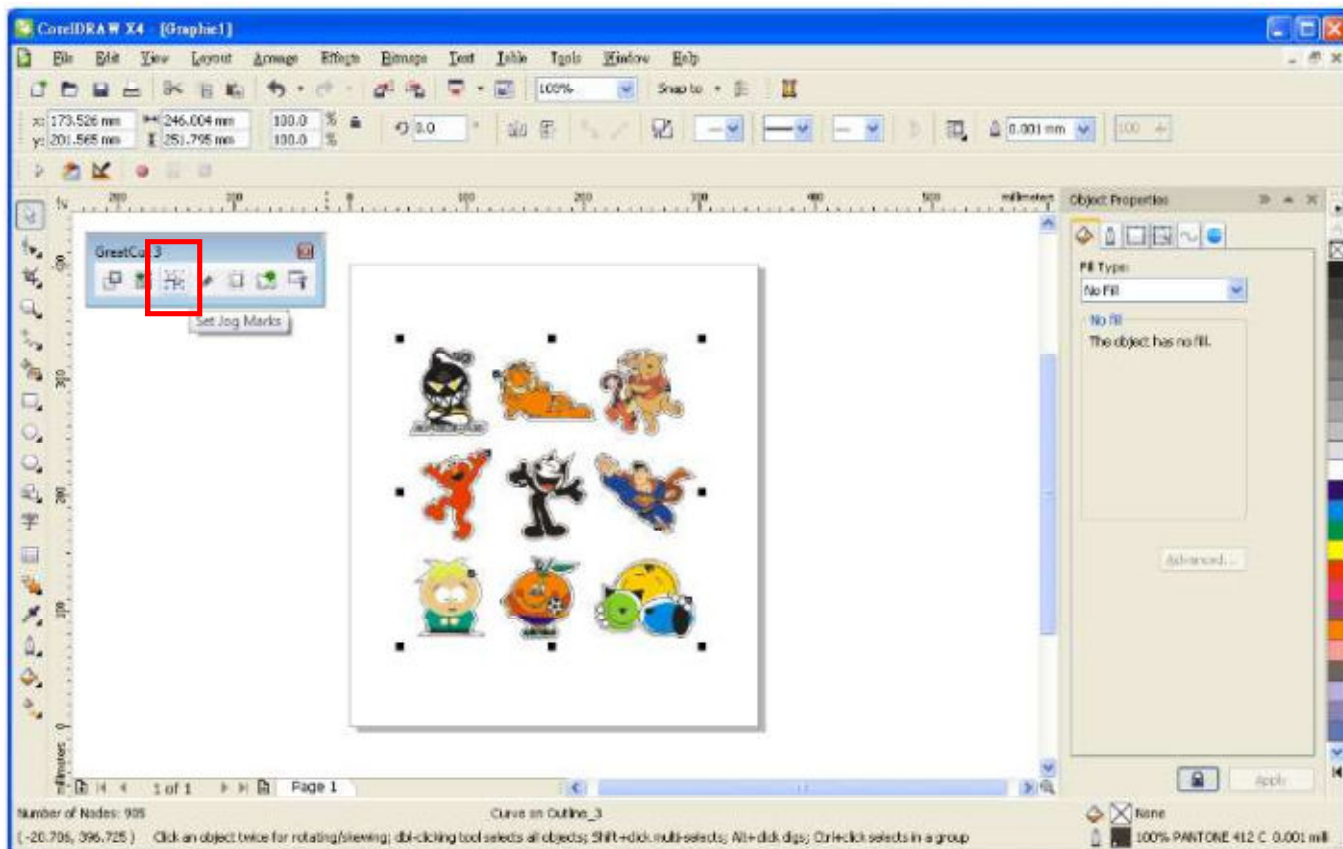
- Length: Długość znaczników  
→ 5mm~50mm  
→ Optymalny wybór: 25mm
- Thickness: Grubość linii znaczników  
→ 1mm~2mm  
→ Optymalny wybór: 2mm
- Margin: Dystans pomiędzy znacznikami, a obrazkiem  
→ 0mm~50mm  
→ Optymalny wybór: 5mm
- 

**KROK 6** Zaznacz trzy wskazane poniżej opcje i kliknij OK.

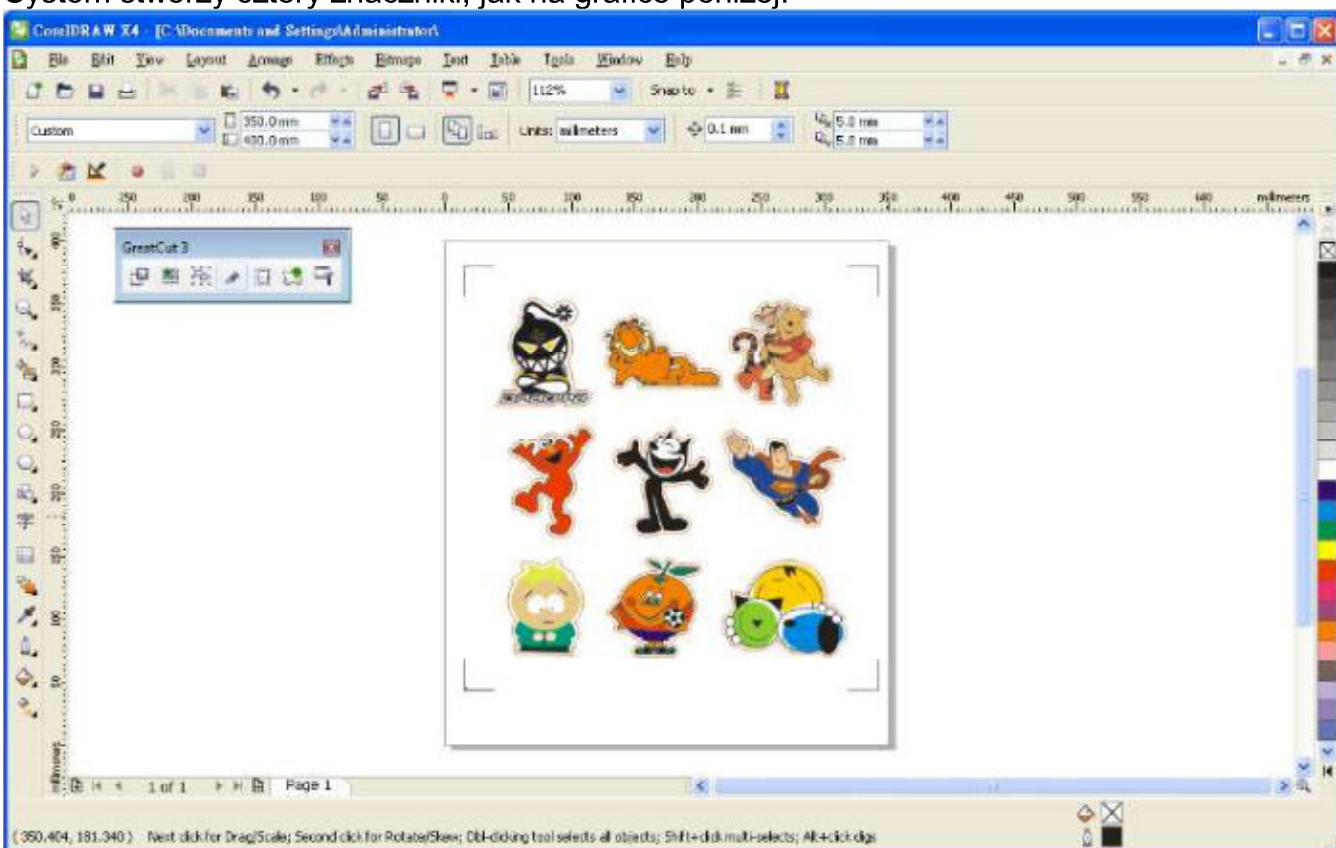


**KROK 7** Kliknij na Dodaj znaczniki justowania na pasku GreatCuta. (Illustrator: File-GreatCut 3-Set Jog marks)



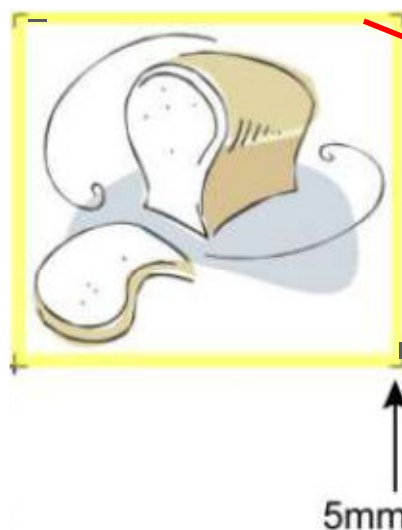
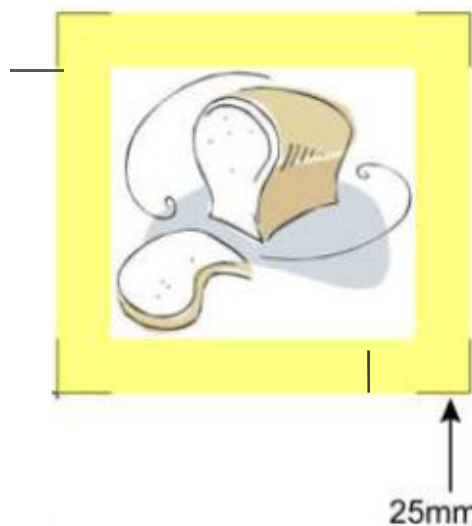


System stworzy cztery znaczniki, jak na grafice poniżej.



### 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.



Wycinana  
powierzchnia

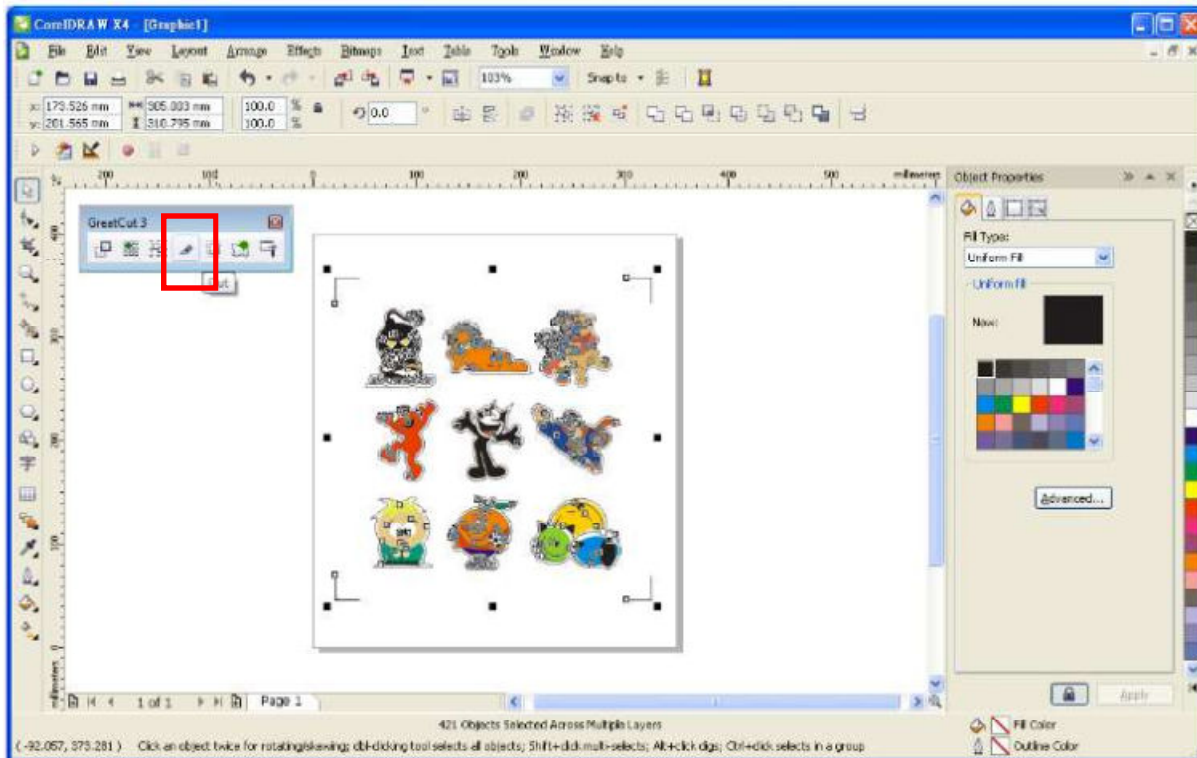
Rozmiar papieru (mm)	Zalecana długość znacznika (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) i więcej	25*

\*25mm to sugerowana długość znacznika.

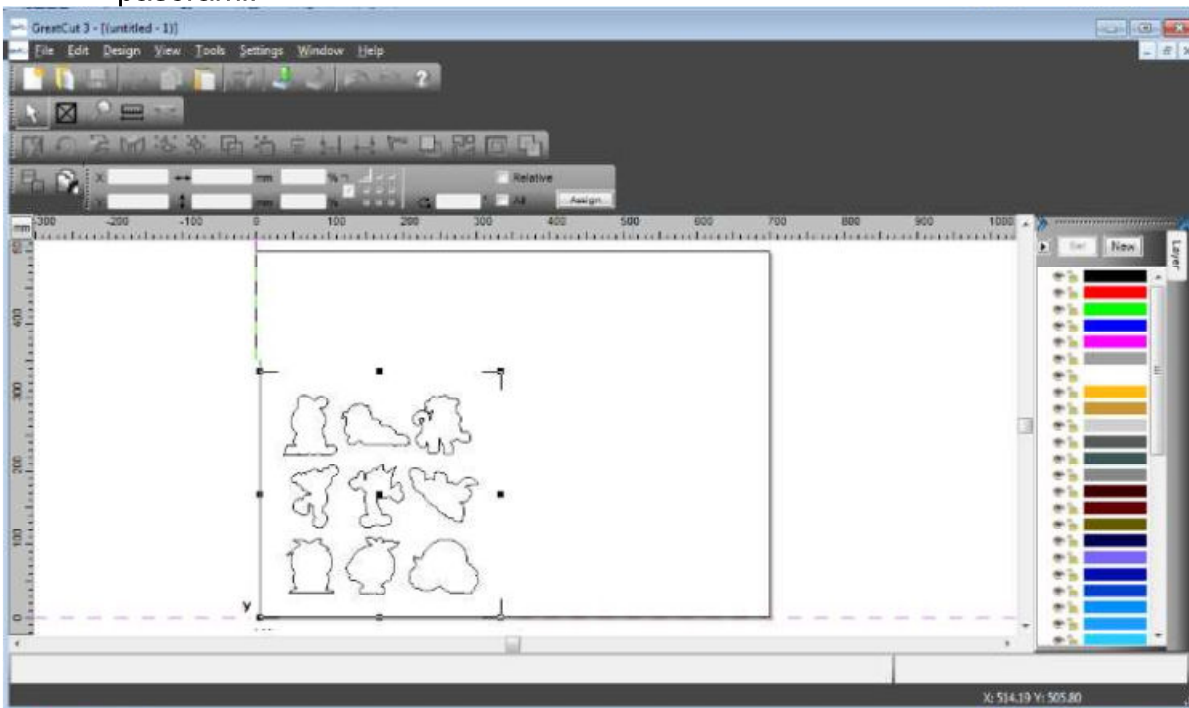
Rozmiar znaczników odgrywa dużą rolę przy zczytywaniu znaczników, więc należy upewnić się, że wprowadzona wartość jest rozsądna.

## Wysyłanie do plotera

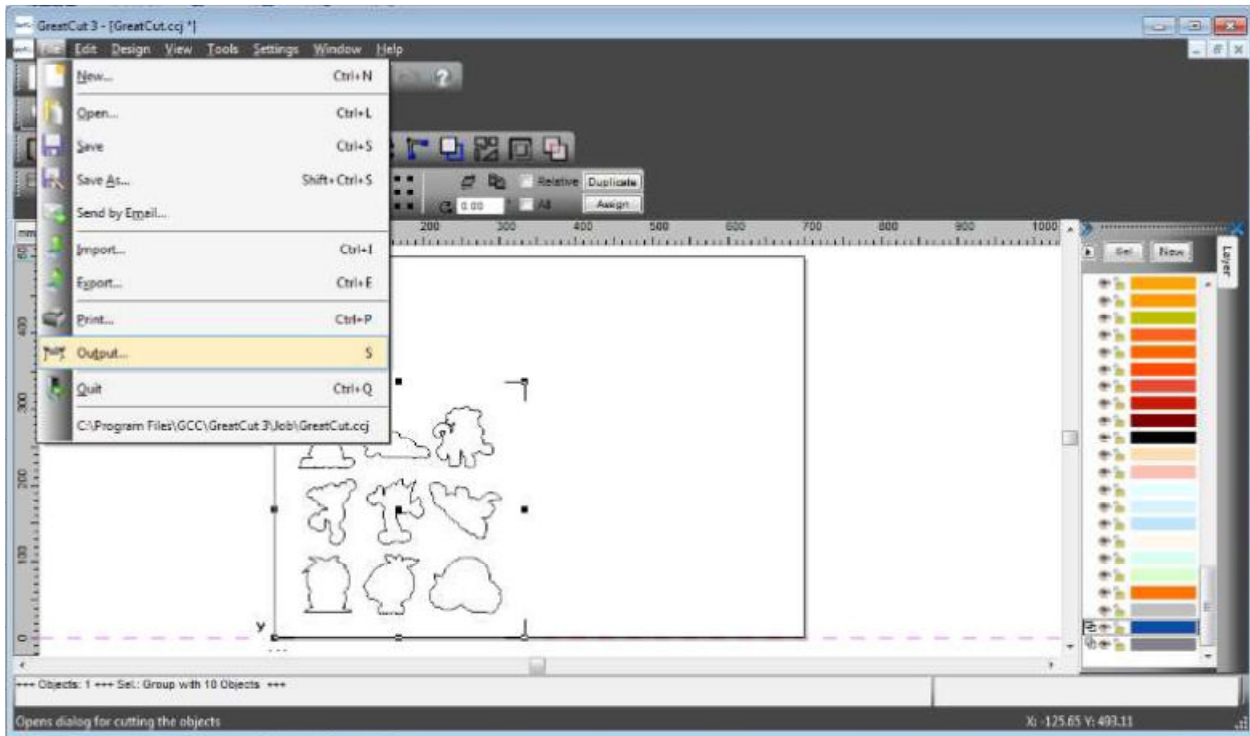
**KROK 1** Zaznacz cały projekt (znaczniki i linie konturów), a następnie kliknij na ikonę Cięcia na pasku GreatCuta. (Ilustrator: Zaznacz cały projekt i przejdź do menu GreatCut 3 w File-GreatCut 3-Cut)



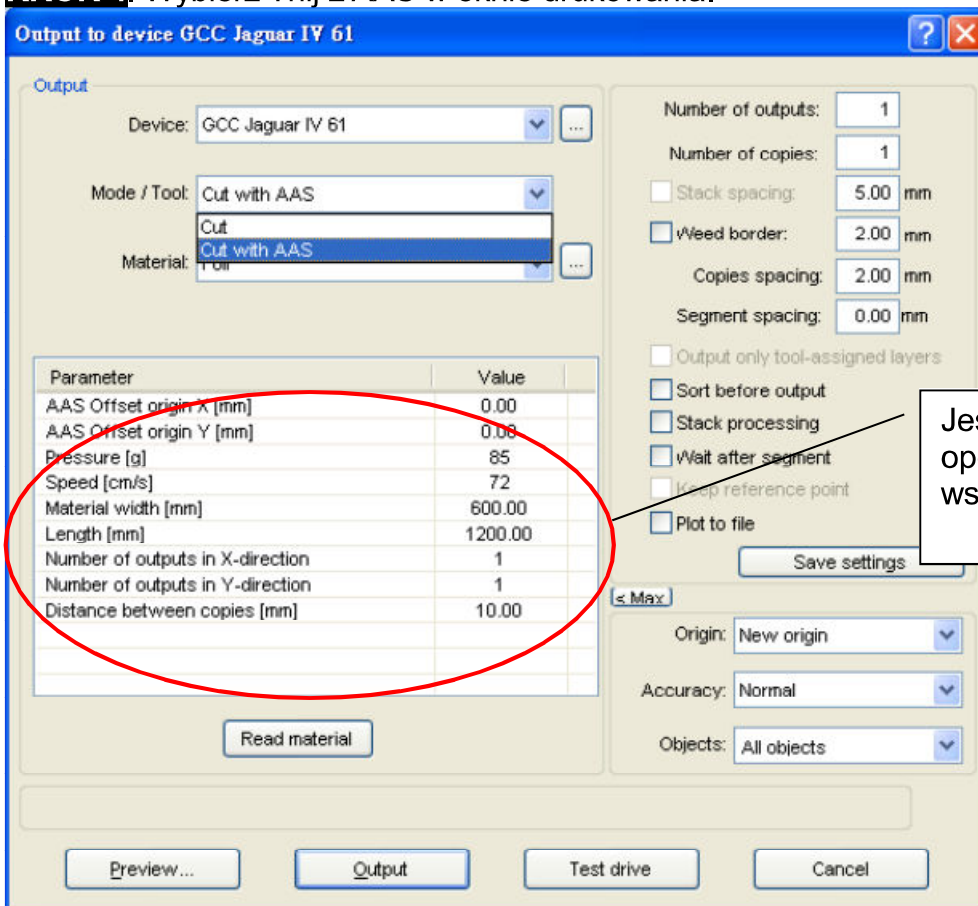
**KROK 2** GreatCut zostanie uruchomiony, a projekt przesłany bezpośrednio do niego wraz z paserami.



**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

Output to device GCC RX-101S

Output

Device: GCC RX-101S

Mode: Cut

Output Profile: Foil

Manage Profiles ...

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

Stack spacing: 0.00 mm

Weed border: 2.00 mm

Copies spacing: 0.00 mm

Segment spacing: 0.00 mm

Output only tool-assigned layers

Sort before output

Keep reference point

Plot to file

Enable tool tips

Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
Pressure [g]	80
Speed [cm/s]	108
Material width [mm]	470.38
Length [mm]	30000.00
Cut off	Off
AutoCut Dist [mm]	5
Step count	1

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Preview... Output Read material Cancel



1. Jeśli w polu **Number of outputs** zostało wpisane 2, trójkąt i kwadrat zostaną wycięte jeden raz, a następnie ponownie, w miejscu obok.
2. Jeśli w polu **Number of copies** zostało wpisane 2, trójkąt i kwadrat zostaną wycięte dwukrotnie w tym samym miejscu.
3. Jeśli w polu **Step count** zostało wpisane 2, trójkąt zostanie wycięty dwukrotnie w tym samym miejscu, a kwadrat zostanie wycięty również podwójnie, ale w miejscu obok.

## INSTRUKCJA OBSŁUGI FUNKCJI CIĘCIA NA WYLOT DLA PLOTERÓW TNĄCYCH GCC

Sterownik plotera (z poziomu programu graficznego CoreDRAW) pozwala jednocześnie na wycięcie samej folii i przecięcie jej na wylot razem z podkładem (tzw. perforacja) na danym odcinku.

**UWAGA!** W ustawieniach plotera należy przełączyć pobieranie parametrów z plotera na parametry z PC.

W ten sposób będziemy mogli sterować pracą plotera z pozycji komputera.

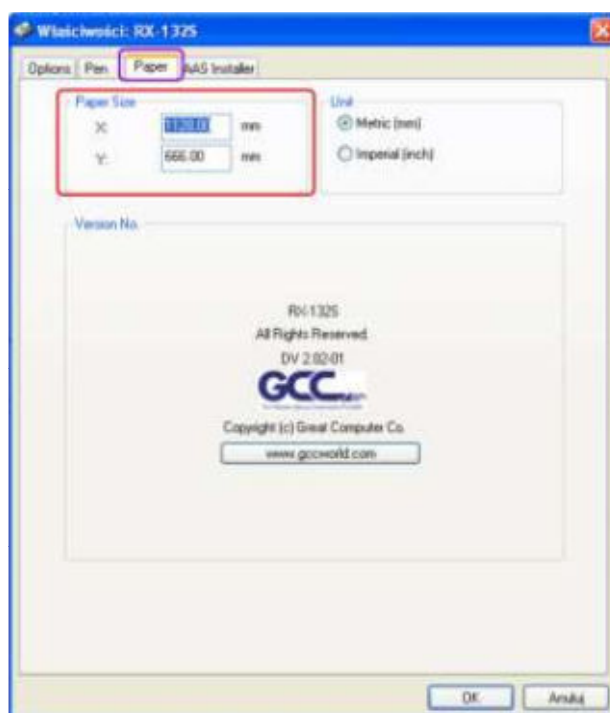
1. Przechodzimy w tryb **>OFF LINE**.
2. Wybieramy **>TOOL SELECT**.
3. Strzałką w prawo przełączamy funkcje i wybieramy **>USTAWIENIA Z PLOTERA >ENTER**.
4. Strzałką do dołu wybieramy **>USTAWIENIA Z PC >ENTER**.
5. Przechodzimy w tryb **>ON LINE**, możemy przesyłać dane.

Jeżeli pożądane jest wycięcie np. naklejek wraz z podkładem, należy wówczas przeciąć materiał na wylot. Nie zaleca się wycinania całej naklejki wraz z papierem, bowiem przecięcie może doprowadzić do nierozpoznawania materiału przez czujnik. Wycięta naklejka może również wpaść pomiędzy rolki napędowe i zakleszczyć się, co spowoduje zatrzymanie pracy plotera, a nawet uszkodzenie. W tym celu została opracowana funkcja **Die Cut** służąca do selektywnego przecinania lub nacinania materiału na zadanym odcinku ustawiana z pozycji komputera w sterowniku plotera.

### PRZYKŁAD.

**UWAGA!** Przygotowując folię i grafikę, należy mieć na uwadze, że wycinając projekt z programu CorelDRAW należy ustawić wielkość strony w programie na taką samą, jak wielkość zmierzonej folii (patrz wyświetlacz plotera) i te wartości wprowadzić do sterownika plotera **>Drukuj >Właściwości zakładka >Paper >Paper Size** wartości X: i Y:.

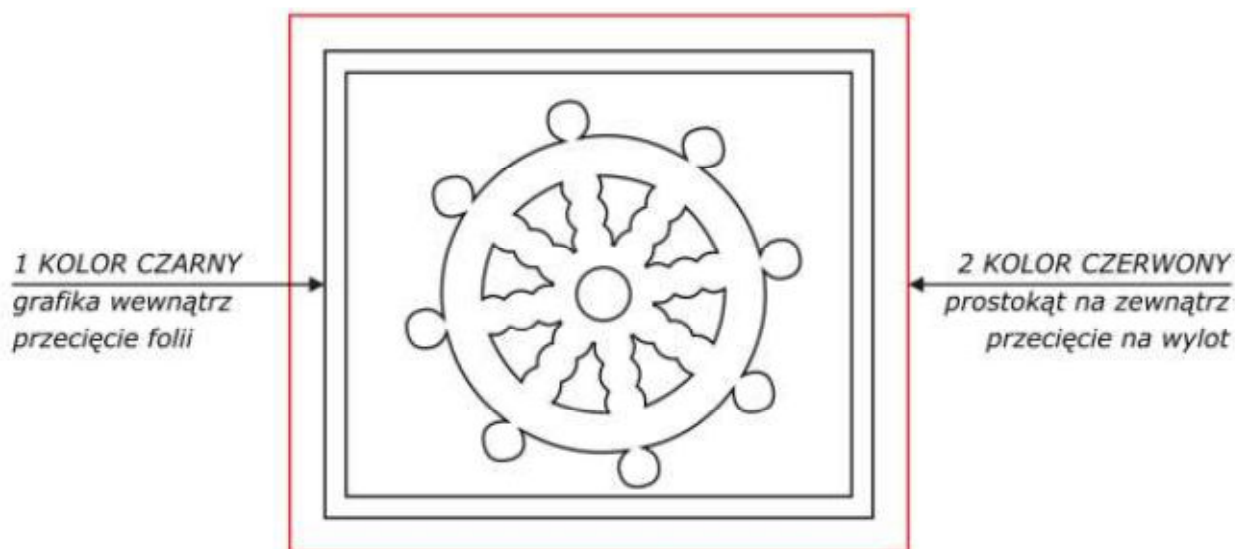
Pamiętamy również, że **osie współrzędnych X-Y są zamienione** tj. szerokość z wyświetlacza plotera jest wysokością - oś Y w Corelu, a długość folii z wyświetlacza plotera jest szerokością - oś X w programie.



### Założenia dla przykładu do wycięcia:

>1 KOLOR CZARNY - wycięcie tylko folii bez podkładu papierowego, *grafika wewnątrz*.

>2 KOLOR CZERWONY - przecięcie na wylot folii i podkładu papierowego na określonych odcinakach przerywaną linią, tak aby naklejka nie wypadła ale pozwalała się wyrwać, *prostokąt na zewnątrz*.



### OPIS USTAWIEŃ DLA PLOTERA.

Opis ustawień dla pracy plotera >**Drukuj** >**Właściwości** zakładka >**Options**.

>**Quality** [Jakość cięcia]: **Normal** [Średnia] (lub inna według uznania - ma wpływ na prędkość. Zaleca się korzystanie na co dzień z tego ustawienia).

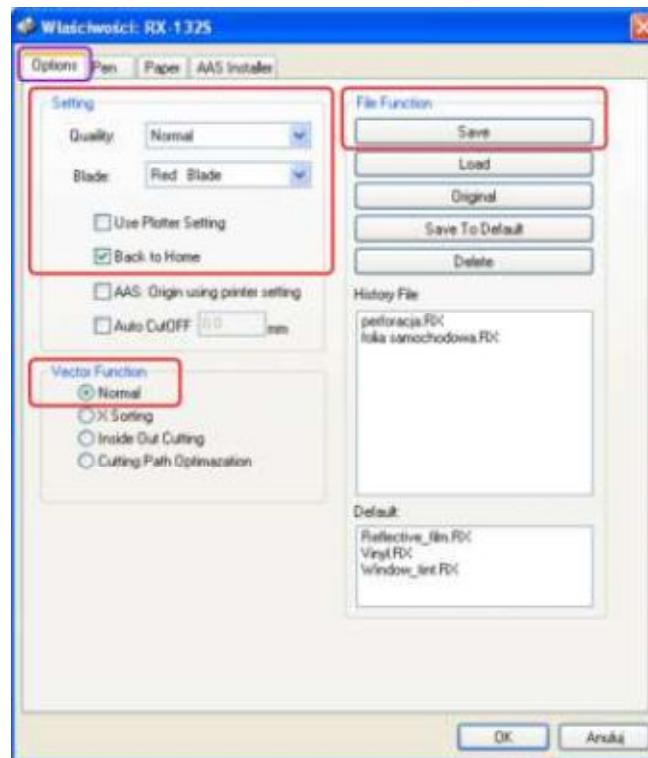
>**Blade** [Nóż]: **Red Blade** [Czerwony nóż] (dotyczy standardowego rodzaju noża tzw. offset 0,250mm ustawi się automatycznie w zakładce **Pen**. Każdy rodzaj ostrza ma swój kształt, który opisuje się parametrem **Offset**).

>**Use Plotter Setting** [Użyj Parametrów Plotera]: **niezaznaczone**

>**Back to Home** [Powrót do pozycji startowej]: **zaznaczone** (według uznania - po wycięciu karetki z nożem powraca na pozycję startową 0,0).

>**Vector Function** [Funkcje Wektora]: **Normal** [Prawidłowa] (ploter wycina według kolejności kolorów (patrz zakładka **Pen**) i według kolejności kopiowania lub rysowania obiektów/wektorów, czyli najpierw kolor czarny potem kolor czerwony!).





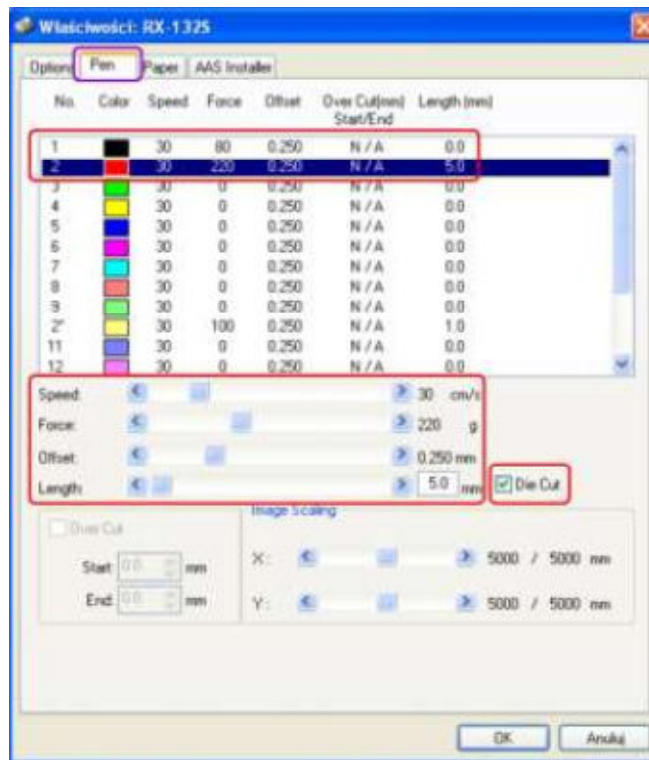
## 1 KOLOR CZARNY.

Ustawienie dla koloru czarnego spowoduje przecięcie tylko folii - grafiki w kolorze czarnym. Funkcja **Die Cut** jest nieaktywna.

**UWAGA!** Parametry należy dostosować do swojej folii wykonując próbne cięcia. Ważnym elementem jest ustawienie wysunięcia noża z oprawki i jego stan techniczny. Docisk i wysunięcie jest zależne od folii i należy je ustawić dokładnie tak, aby nóż podczas wycinania na wylot nie niszczył listwy teflonowej, wchodząc w nią za głęboko.

Ustawienia parametrów dobrane dla ploterów GCC z naciskiem maksymalnym 600 gram (modele Jaguar i RX) i typowej popularnej folii do oklejania witryn i samochodów.

Zaznacz grafikę i kliknij **>Drukuj** wybierz model plotera i zaznacz **>Zaznaczenie** jeśli wybrana grafika ma zostać wycięta, kliknij **>Właściwości** a następnie **>Pen** by ustawić parametry cięcia dla kolorów.



### 1 KOLOR CZARNY USTAWIENIA:

>Speed [Prędkość]: 30 cm/s (do regulacji w zależności od projektu i jakości cięcia).

>Force [Docisk noża]: 80 g.

>Offset [Kształt noża]: 0,250 mm (dla noża czerwonego).

### 2 KOLOR CZERWONY.

Ustawienie spowoduje przecięcie materiału na wylot na odcinku 5 mm.

### 2 KOLOR CZERWONY USTAWIENIA:

>Speed [Prędkość]: 30 cm/s (do regulacji w zależności od projektu i jakości cięcia).

>Force [Docisk noża]: 220 g.

>Offset [Kształt noża]: 0,250 mm (dla noża czerwonego).

>Die Cut [Przecięcie]: zaznaczone.

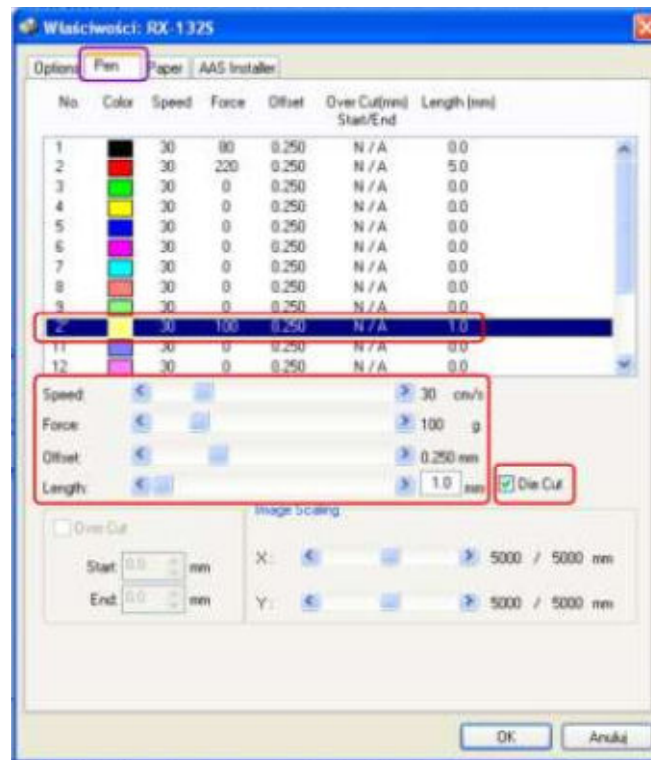
Zaznaczając funkcję >Die Cut powiązemy 2 KOLOR CZERWONY z dodatkowym kolorem oznaczonym gwiazdką 2\*. W ten sposób można dostosować długość cięcia linii, dzięki czemu sterownik przetworzy **ciągłą linię na linię przerywaną w dowolnym zakresie**. W drugim kolorze 2\* należy ustawić długość odcinka wraz z innymi parametrami tak, aby nie przecinał materiału na wylot.

>Length [Odcinek]: 5 mm

### 2\* KOLOR Z GWIAZDKĄ.

Kolor z gwiazdką - dodatkowy kolor powiązany z kolorem czerwonym. Dotyczy grafiki narysowanej w kolorze **czerwonym**.

Ustawienie spowoduje przecięcie tylko folii i lekkie nacięcie podkładu papierowego w zakresie 1 mm, w celu łatwego wrywania naklejki.



### \*2 KOLOR USTAWIENIA:

**Speed** [Prędkość]: **30 cm/s** (do regulacji w zależności od projektu i jakości cięcia).

**Force** [Docisk noża]: **100 g**.

**Offset** [Kształt noża]: **0,250 mm** (dla noża czerwonego).

**Length** [Odcinek]: **1 mm**.

### EFEKT KOŃCOWY.

Wycięta naklejka jest przygotowana do wyrwania. Linia przecięcia na wylot utworzyła tzw. mostki o długości 1 mm, które utrzymują naklejkę w materiale umieszczonym w ploterze.

Przecięcie na wylot folii z podkładem, widok od spodu materiału.



Przecięcie na wylot folii z podkładem i wycięcie tylko folii kolorowej, widok z wierzchu materiału.



**UWAGA!** Ustawione parametry dobrane do projektu i materiału można zapisać w sterowniku, usprawnić pracę z funkcją Die Cut:

>**Options** następnie **File Function** oraz >**Save** aby wybrać miejsce zapisu oraz nazwę, a następnie zapisać >**Zapisz**.