

C**A****M****M****-1****P****R****O**

Sign Maker by Roland DG Corporation

CX-500

CX-400

CX-300


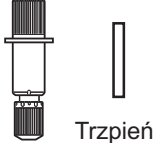


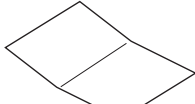
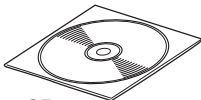

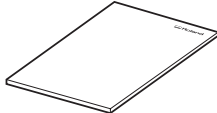

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Spis treści

1 Wyposażenie	3
2 Nazwa zespołu i jego funkcja	3
2-1 Widok od przodu	3
2-2 Widok od tyłu	4
2-3 Panel sterowania	4
3 Przygotowanie	5
3-1 Ustawienie	5
3-2 Podłączenie	6
3-3 Włączenie zasilania	7
3-4 Instalacja sterowników	7
4 Operacje podstawowe	8
4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)	8
4-2 Instalacja noża	14
4-3 Ustawienie siły nacisku i prędkości cięcia	15
4-4 Ustawienie punktu początkowego	16
4-5 Rozpoczęcie cięcia	18
4-6 Zakończenie pracy	20
5 Operacje zaawansowane	22
5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia	22
5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia	25
5-3 Cięcie długich odcinków	28
5-4 Zakładanie materiału w arkuszach	30
5-5 Powtórzenie tego samego cięcia	31
5-6 Zakładanie materiału od przodu	32
5-7 Funkcja docinania (Overcut)	34
5-8 Zapamiętanie parametrów cięcia	36
5-9 Funkcja znaczników	38
6 Noże i materiały	40
6-1 Zależność między nożem a materiałem	40
6-2 Specjalne materiały	41
7 Opis funkcji	42
7-1 Operacje klawiszowe	42
7-2 Struktura menu	43
7-3 Lista funkcji	46
8 Konserwacja	50
8-1 Czyszczenie	50
8-2 Zużycie	51
8-3 Wymiana noża odcinającego	52
9 Jeśli wystąpią problemy	53
9-1 Test własny	54
9-2 Co robić gdy?	54
9-3 Komunikaty o błędach	58
10 Specyfikacja	59
10-1 Specyfikacja	59
10-2 Specyfikacja portów	61
10-3 Opis rozkazów	62

1 Wyposażenie

Sprawdź, czy pokazane poniżej akcesoria, są dołączone do plotera.

 Przewód zasilający	 Oprawka noża (XD-CH3) Trzpień	 Nóż	 Wskaźnik
 Instrukcja instalacji	 Płyta CD (Roland Software Package)	 Wymienne ostrza do odcinania folii	 Instrukcja bezpieczeństwa
 Uchwyt do przewodów			

2 Nazwa zespołu i jego funkcja

2-1 Widok od przodu

* Na rysunku pokazano CX-500 na podstawie PNS-502

Przesuwna rolka dociskowa (środkowa)

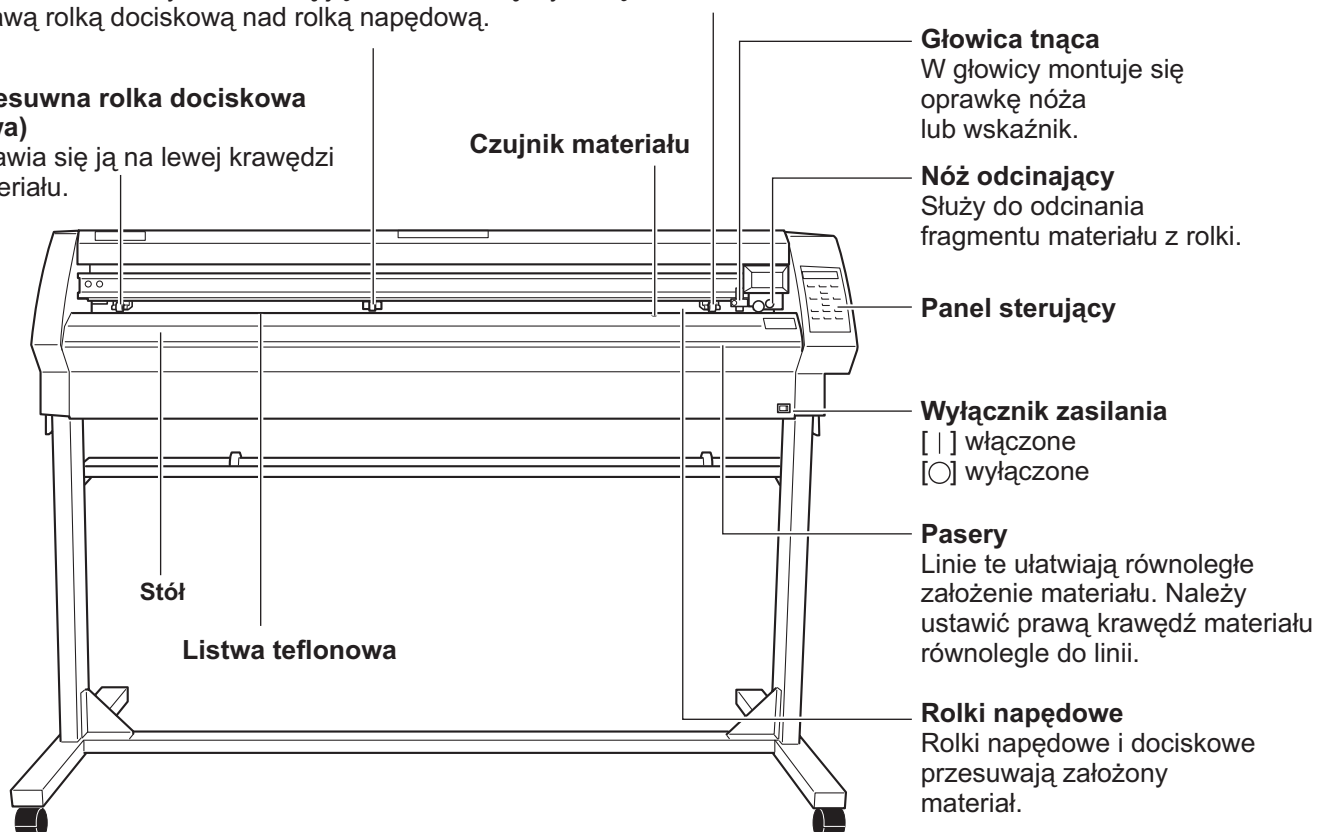
Stosuje się ją przy cięciu materiału o szerokości większej niż 762 mm. Wtedy ustawia się ją centralnie między lewą i prawą rolką dociskową nad rolką napędową.

Przesuwna rolka dociskowa (prawa)

Ustawia się ją na prawej krawędzi materiału.

Przesuwna rolka dociskowa (lewa)

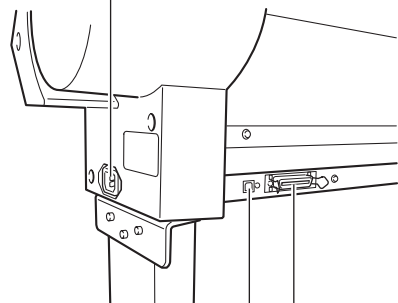
Ustawia się ją na lewej krawędzi materiału.



2-2 Widok od tyłu

Gniazdo zasilania [AC IN]

Służy do podłączenia przewodu zasilającego.



Port USB

Służy do podłączenia komputera przewodem USB.

Port równoległy (Centronics)

Służy do podłączenia komputera przewodem drukarkowym.

Dźwignia dociskania materiału

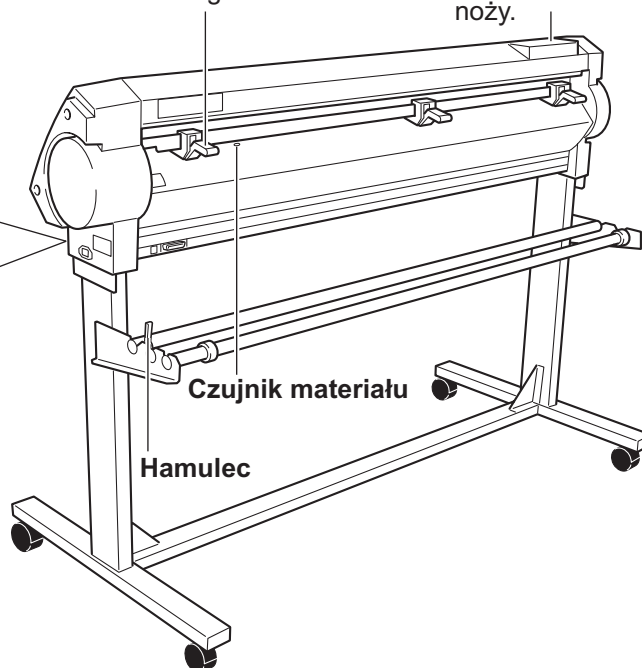
Podniesienie dźwigni dociska rolki.

Pojemnik

Służy do przechowywania noży.

Czujnik materiału

Hamulec



2-3 Panel sterowania

Więcej informacji o przyciskach w "7-3 Lista funkcji".

Wyświetlacz

Na wyświetlaczu pokazywane są ustawienia i komunikaty.

Przycisk PRESET

Wywołuje zapamiętane parametry cięcia.

Dioda SETUP

Świeci się jeśli materiał jest założony. Wtedy można ciąć.

Dioda PAUSE

Świeci się jeśli cięcie zostało wstrzymane.

Przycisk PAUSE

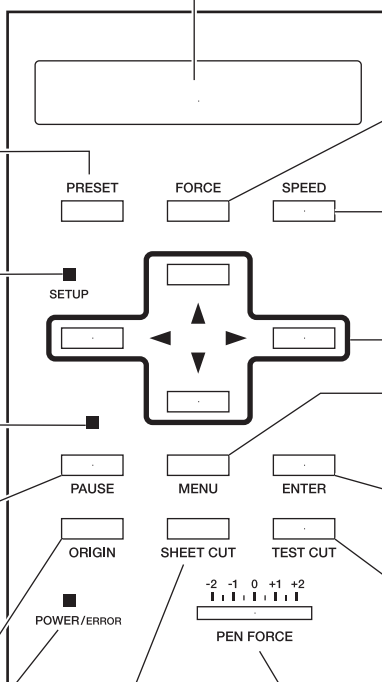
Wciśnięcie powoduje wstrzymanie cięcia. Po ponownym naciśnięciu proces cięcia będzie kontynuowany.

Przycisk ORIGIN

Ustawia nowy punkt początkowy. Patrz 4-4.

Dioda POWER/ERROR

Świeci się po włączeniu zasilaniu. Miga, jeśli pojawi się błąd.



Przycisk FORCE

Służy do ustawienia siły nacisku. Patrz 4-3.

Przycisk SPEED

Służy do ustawienia prędkości. Patrz 4-3.

Przyciski kursora

Przycisk MENU

Służy do wejścia w tryb menu. Patrz 7-1.

Przycisk ENTER

Służy do zatwierdzenia ustawień w pamięci.

Przycisk TEST

Służy do przeprowadzenia testu cięcia w celu sprawdzenia, czy nacisk, prędkość i kompensacja noża są prawidłowe. Patrz 4-3.

Przycisk SHEET CUT

Służy do odcinania materiału.

Suwak PEN FORCE

Służy do dodatkowej regulacji siły nacisku. Patrz 4-3.

3 Przygotowanie

3-1 Ustawienie

UWAGA



Rozpakowanie, instalacja i przenoszenie urządzenia musi być przeprowadzone przez co najmniej dwie osoby trzymające je za górną część z lewej i prawej strony.

W przeciwnym razie można uszkodzić urządzenie bądź zranić się.



Przykręcić śrubami urządzenie do podstawy.

W przeciwnym razie może zniszczyć się lub spowodować wypadek.



Uważaj, żeby nie przygnieść palców przy ustawianiu na podstawie.

Można się zranić.



Ustaw na płaskiej stabilnej powierzchni.

W przeciwnym razie może zniszczyć się lub spowodować wypadek.



Przed montażem urządzenia zacisnąć hamulce na kółkach.

W przeciwnym razie można uszkodzić je lub się zranić.

UWAGA

Nigdy nie instaluj urządzenia w następujących sytuacjach, gdyż może ulec uszkodzeniu:

W miejscu o niestabilnej powierzchni.

W miejscu o dużych zakłóceniach elektrycznych.

W miejscu o dużej wilgotności i zapyleniu.

W miejscu o złej wentylacji, gdyż CX-500/400/300 emituje ciepło w trakcie pracy.

W miejscu o dużej wibracji.

Instrukcja montażu podstawy PNS-502/402/302, znajduje się w opakowaniu podstawy.

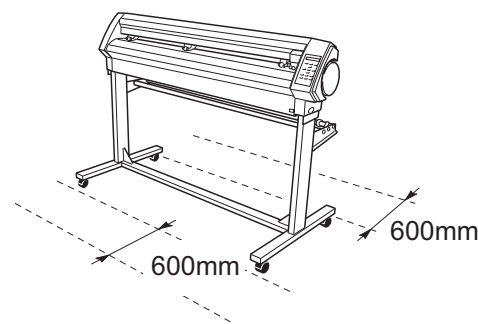
Przed przystąpieniem do montażu urządzenia na podstawie upewnij się, czy jest dostatecznie dużo miejsca. Poniżej podano wielkości dla poszczególnych modeli.

CX-500 : 1200 mm wysokości, 1700 mm szerokości i 900 mm głębokości.

CX-400 : 1200 mm wysokości, 1500 mm szerokości i 900 mm głębokości.

CX-300 : 1200 mm wysokości, 1250 mm szerokości i 900 mm głębokości.

Materiał przesuwa się w trakcie cięcia. Dlatego należy zostawić wolny obszar minimum 600 mm z przodu i z tyłu urządzenia.



3-2 Podłączenie

⚠ OSTRZEŻENIE



Urządzenie musi być uziemione.
W przeciwnym razie może zostać uszkodzone przez przepięcie lub mogą wystąpić problemy mechaniczne.



Stosuj wyłącznie oryginalny przewód zasilający dołączony do produktu.
W przeciwnym razie można spowodować pożar lub przepięcie.



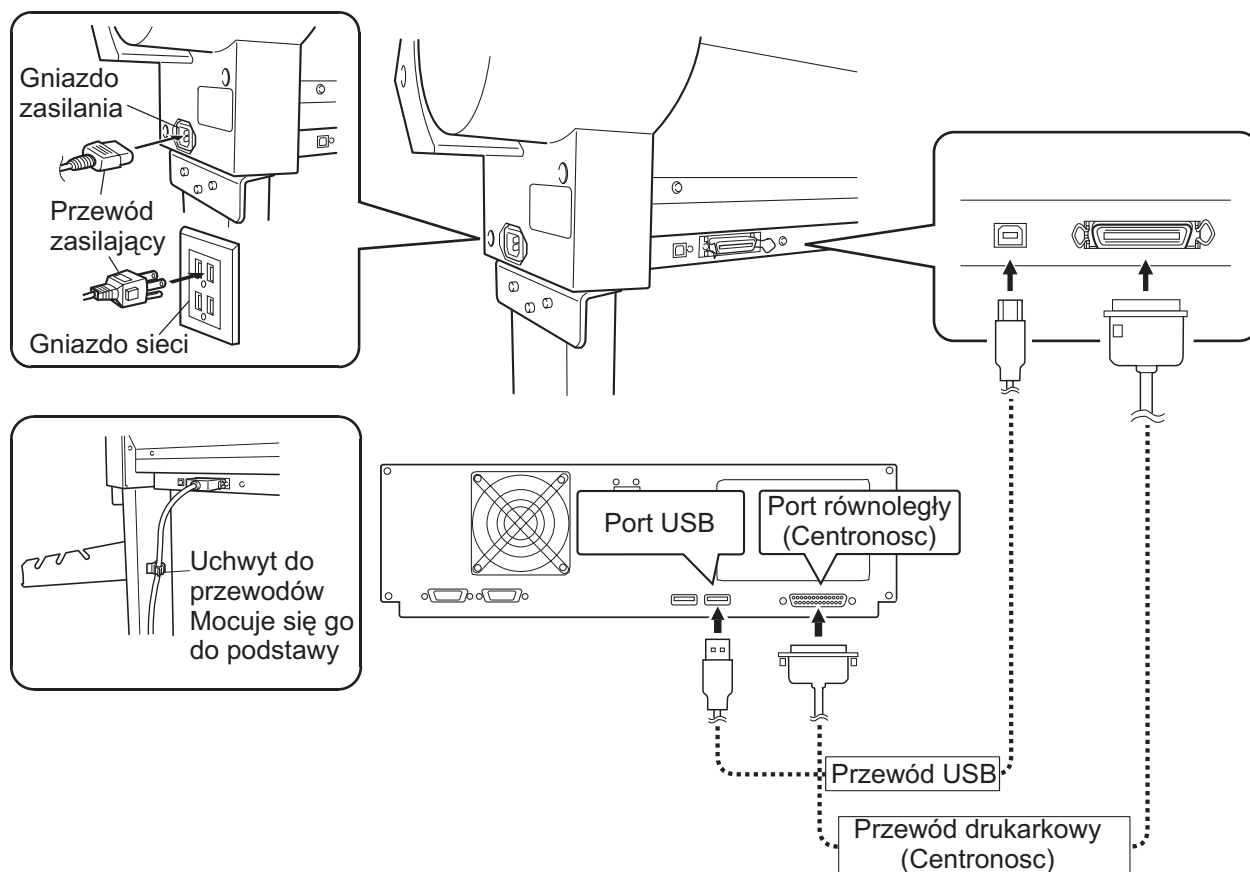
Stosuj wyłącznie parametry zasilania zgodne z podanymi na tabliczce na urządzeniu.

W przeciwnym razie można spowodować pożar lub przepięcie.

UWAGA Stosuj wyłącznie ekranowany przewód USB. Nie instaluj HUB'a na przewodzie USB.

Można jednocześnie podłączyć CX-500/400/300 do obu portów. Pierwszeństwo będzie mieć ten port, który pierwszy otrzyma dane. Kiedy skończy się przesyłanie do niego danych, inny port będzie mógł przyjąć następne.

Starannie podłącz przewód zasilania i przewody łączące z komputerem, aby nie rozłączyły się w trakcie pracy, gdyż spowoduje to nieprawidłowe działanie lub uszkodzenie urządzenia.



3-3 Włączenie zasilania

Wyłącznikiem z prawej strony włączyć zasilanie.

3-4 Instalacja sterowników

Zainstaluj sterowniki z dołączonej płyty CD Roland Software Package.
Postępuj zgodnie z dołączoną instrukcją.

4 Operacje podstawowe

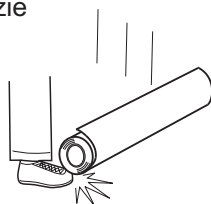
4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)

UWAGA



Rolka z materiałem musi być umieszczona prawidłowo.

W przeciwnym razie może spaść i spowodować zranienie.



Dopuszczalna szerokość materiału i maksymalna szerokość cięcia.

	Szerokość materiału		Maksymalna szerokość cięcia
CX-500	Min. 90 mm	Max. 1372 mm	1195 mm
CX-500	Min. 90 mm	Max. 1178 mm	1000 mm
CX-500	Min. 50 mm (od 50 do 540 mm, od 582 do 915 mm)	Max. 915 mm	737 mm

Nie ma specjalnych ograniczeń co do długości materiału, powinien mieć co najmniej 200mm.

Jeśli stosujesz materiał w arkuszach jako standardowy, po więcej informacji patrz "5-4 Zakładanie materiału w arkuszach".

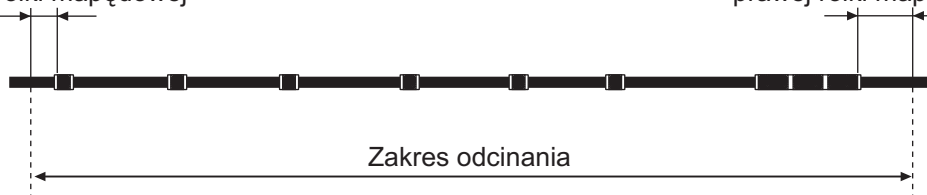
Położenie lewej i prawej rolki dociskowej nad rolkami napędowymi określa szerokość cięcia. Patrz str. 10. Przy złym ustawieniu rolek pojawi się komunikat o błędzie.



Dla odcinania materiału nożem odcinającym, załóż materiał tak jak pokazano poniżej. Przy większym marginesem mogą być trudności z odcięciem materiału.

13 mm od krawędzi
lewej rolki napędowej

37 mm od krawędzi
prawej rolki napędowej

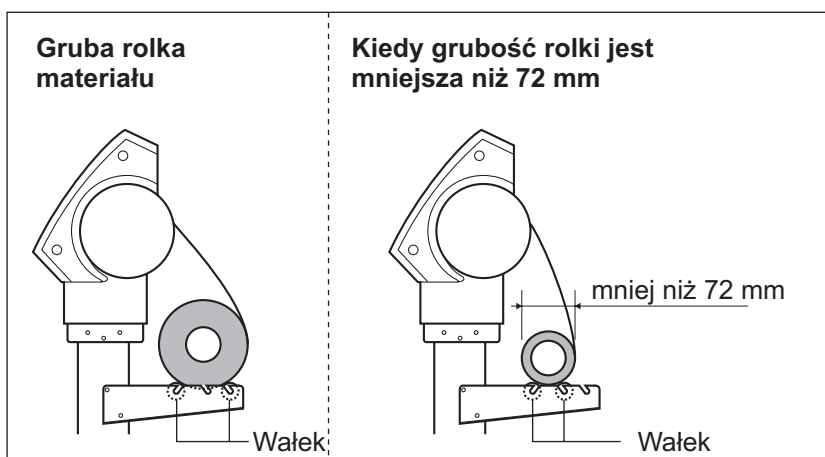


● Zakładanie materiału z rolki

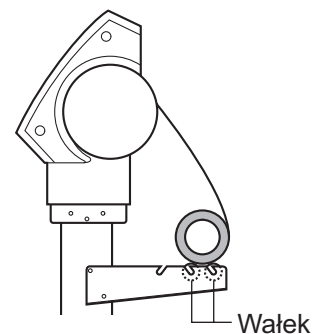
*Kiedy wykonujesz cięcie dłuższe niż 1.5 m patrz “5-3 Cięcie długich odcinków”.

Informacje dotyczące sposobu mocowania wieszaka do folii zamieszczone są w instrukcji montażu podstawy PNS-502/402/302.

- 1** Położenie wałków na wieszaku zależy od średnicy rolki materiału, tak jak pokazano na rysunku. Przy nieprawidłowym ich założeniu, rolka może spaść.

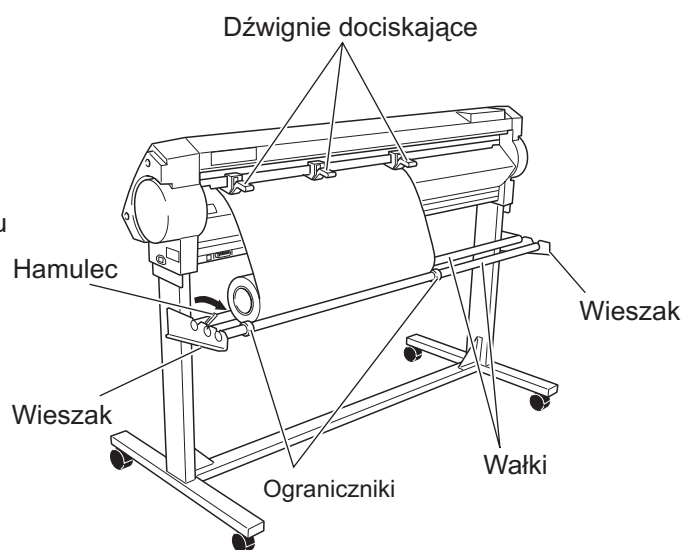


Źle

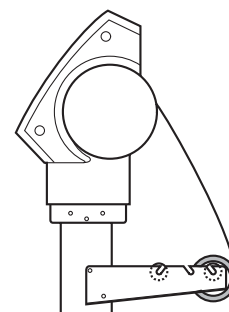


- 2** Połóż rolkę materiału na wałkach.

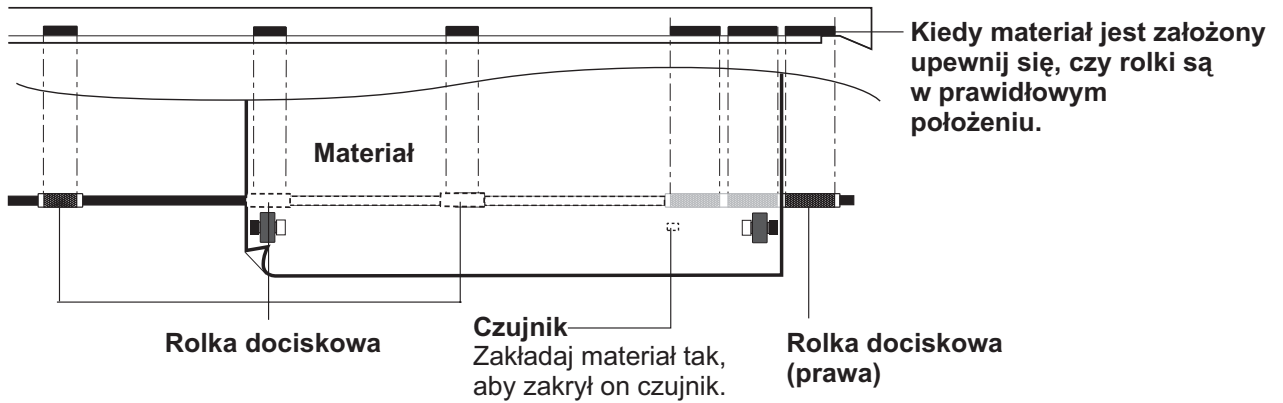
- 3** Opuść dźwignie dociskające rolki. Poluzuj hamulec i wsuń koniec materiału między rolki dociskowe i napędowe tak aby wystawał z przodu urządzenia. Ustaw materiał bocznymi krawędziami równoległe do linii paserów.



Jeśli wykonuje się cięcie z dużą prędkością przy małej ilości materiału na rolce, bezpieczniej jest przełożyć wałek przez rolkę, co zapobiegnie jej spadnięciu.

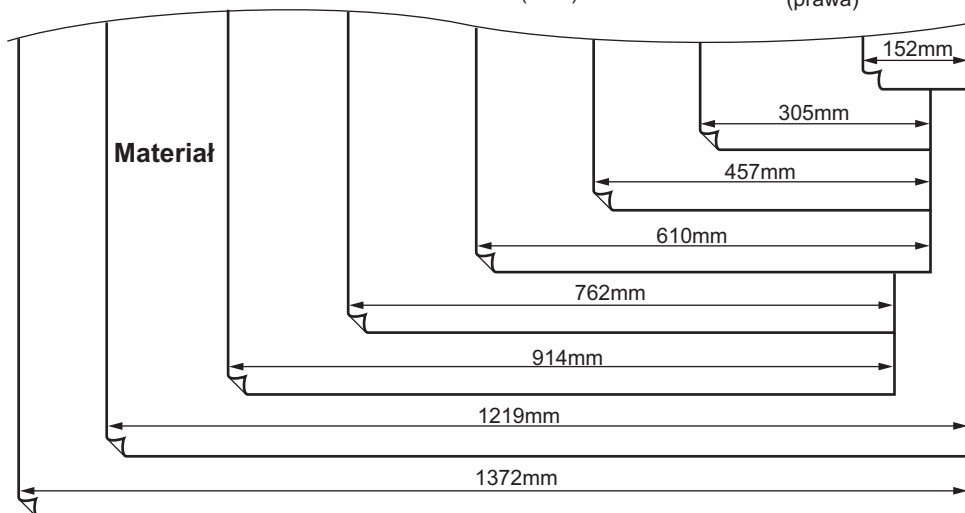


4 Położenie materiału jest takie, że prawa jego krawędź znajduje się nad prawą rolką napędową, a lewa odpowiednio nad lewą rolką.

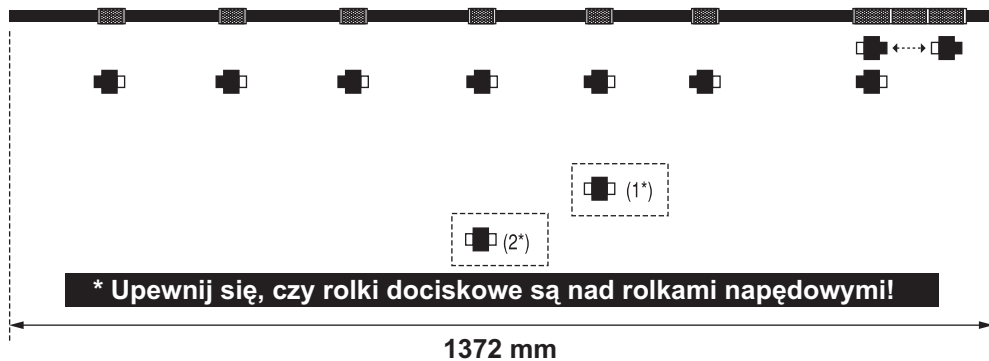


CX-500 Położenie materiału

- : Rolka napędowa
- : Rolka dociskowa (środkowa)
- : Rolka dociskowa (lewa)
- : Rolka dociskowa (prawa)







Prawa rolka dociskowa może być przesuwana w tym zakresie. ↔
Kiedy zakładasz materiał szerokość jego określi jej położenie.

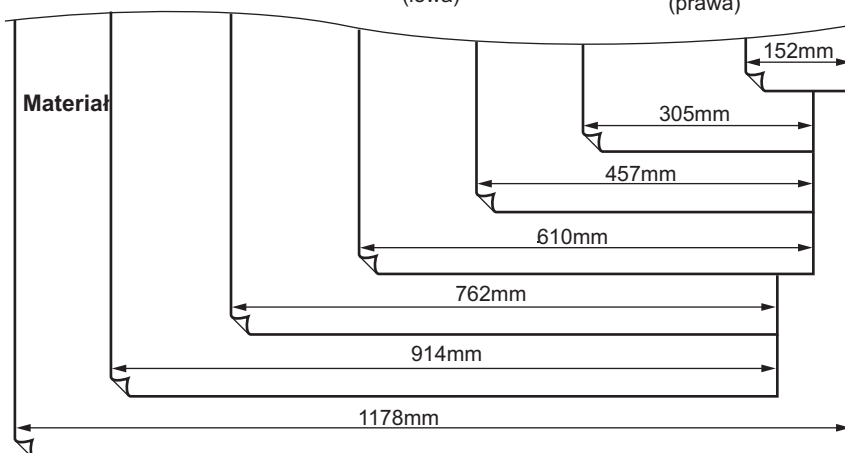




- (1*) Położenie środkowej rolki dociskowej dla materiału o szerokości od 762 do 914 mm.
- (2*) Położenie środkowej rolki dociskowej dla materiału o szerokości od 914 do 1372 mm.

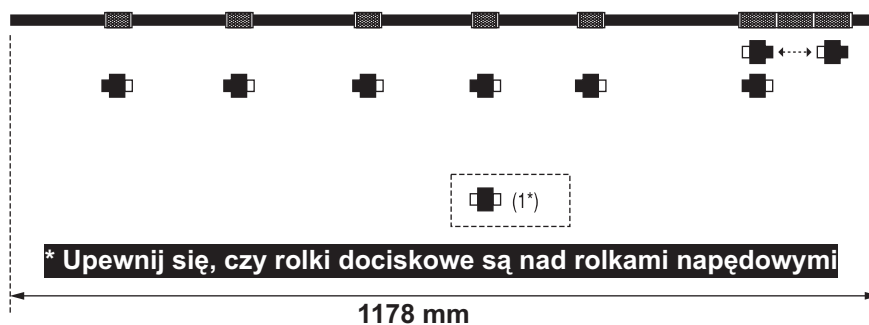


CX-400 Położenie materiału

-  : Rolka napędowa
-  : Rolka dociskowa (środkowa)
-  : Rolka dociskowa (lewa)
-  : Rolka dociskowa (prawa)



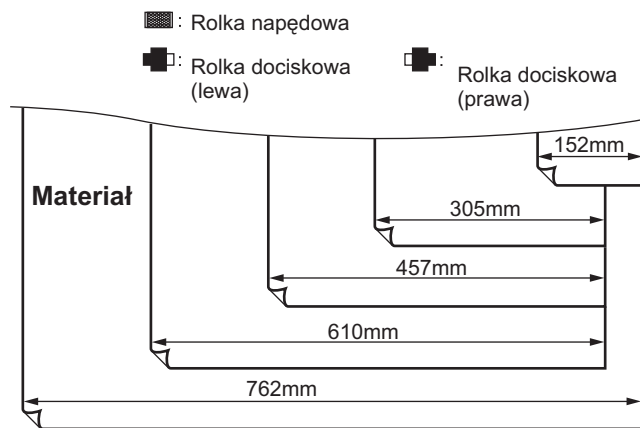
Prawa rolka dociskowa może być przesuwana w tym zakresie.  ← → 
Kiedy zakładasz materiał szerokość jego określi jej położenie.



(1*) Położenie środkowej rolki dociskowej dla materiału o szerokości większej niż 762 mm.

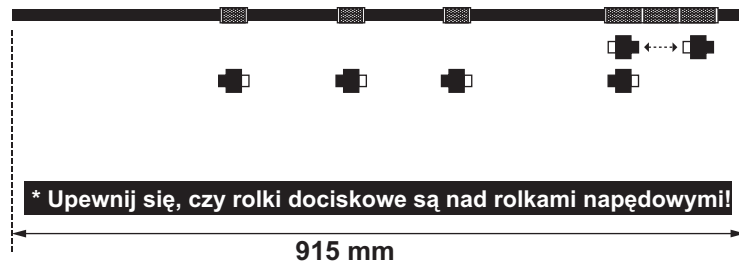


CX-300 Położenie materiału



Prawa rolka dociskowa może być przesuwana w tym zakresie. Kiedy zakładasz materiał szerokość jego określi jej położenie.

* Wymagana szerokość materiału:
50 do 540 mm,
582 do 915 mm.

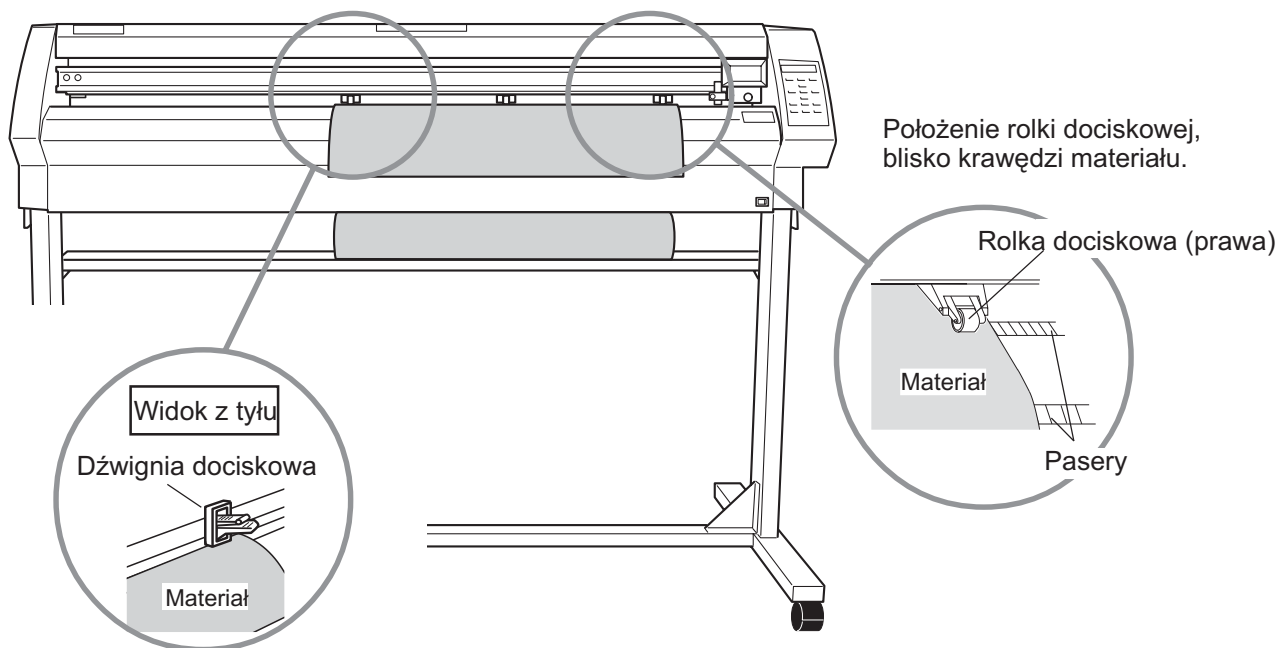


* CX-300 nie ma środkowej rolki.

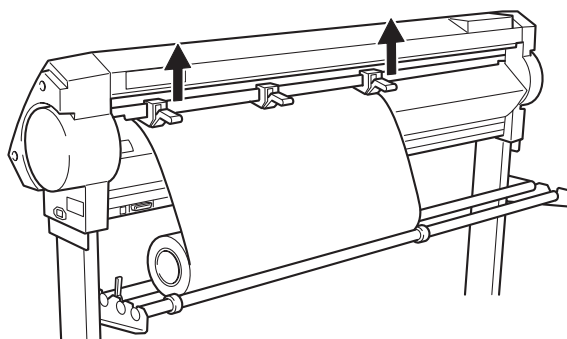
5 Załóż materiał równoległe do linii paserów i przesunij rolki dociskowe, tak aby były nad rolkami napędowymi. Położenie środkowej rolki dociskowej powinno być między lewą a prawą rolką dociskową nad rolką napędową.

Jeśli rolki nie przesuwają się łatwo, spróbuj przesunąć je trzymając od strony dźwigni z tyłu urządzenia. Załóż równo materiał, Jeśli będzie pognieciony, to będzie się źle przesunąć.

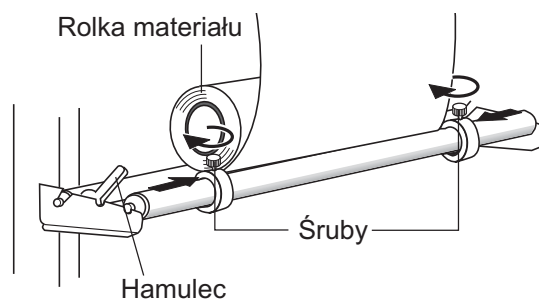
* CX-300 nie ma środkowej rolki dociskowej.



6 Podnieś dźwignie dociskowe. Rolki dociskowe przytrzymają materiał w miejscu. Jeśli stosujesz materiał węższy niż 762 mm nie opuszczaj środkowej rolki.



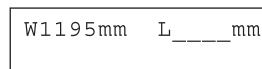
7 Położenie ograniczników powinno być takie, żeby lekko opierały się o rolkę. Następnie zabezpiecz je lekko dokręcając śruby, co zabezpieczy rolkę przed przesuwaniem się.



- 8** Kursorami [◀] i [▶] wybierz [ROLL] i wciśnij [ENTER].
Więcej informacji patrz “5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia”.



- 9** Dioda SETUP zapali się, a na wyświetlaczu pojawi się szerokość materiału.




- Jeśli rolki dociskowe nie będą znajdować się nad napędowymi pojawi się następujący komunikat kiedy wciśniesz [ENTER]. Wtedy należy podnieść rolki dociskowe i przesunąć je nad rolki napędowe. Przesuń materiał i podnieś dźwignię, aby docisnąć go w nowym położeniu.

Change Pinch
Roller Position

Jeśli stosujesz materiał z rolki odwiń z niej potrzebny odcinek przed rozpoczęciem cięcia.
Więcej informacji patrz “4-5 Rozpoczęcie cięcia”.

4-2 Instalacja noża

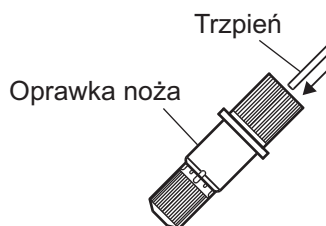
! UWAGA

-  Nie dotykaj ostrza noża palcami. Możesz się zranić lub zniszczyć końcówkę noża.



UWAGA Upewnij się, że śruba mocująca jest założona przed instalacją oprawki. Jeśli założysz oprawkę bez niej, można uszkodzić ostrze noża lub zniszczyć listwę teflonową i nie uzyskasz dobrej jakości cięcia..

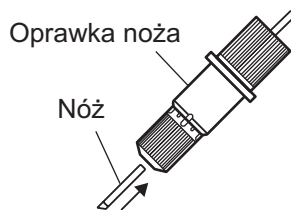
- 1** Włóż trzpień do oprawki.



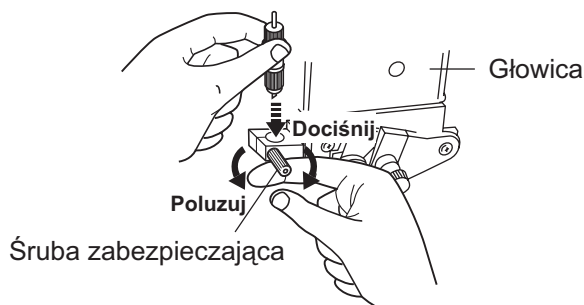
- 2** Dokręć nakrętkę.



3 Włóż nóż.



- 4
- (1) Poluzuj śrubę mocującą głowicy.
 - (2) Podtrzymaj za śrubę i wsuń oprawkę w gniazdo.
 - (3) Lekko dokręć śrubę mocującą aby zabezpieczyć oprawkę w gnieździe.



Jeśli stosujesz typowe folie, możesz całkowicie dokręcić nakrętkę oprawki noża (maksymalne wysunięcie ostrza to 2.5mm). Jeśli stosujesz materiał o cienkim papierze podkładowym w stosunku do folii, lub nacinasz materiał bez podkładu, wysuń ostrze tylko tyle ile potrzeba do przecięcia materiału bez nacinania podkładu. Więcej informacji "5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia".

4-3 Ustawienie siły nacisku i prędkości cięcia

Przed rozpoczęciem cięcia można przeprowadzić test cięcia w celu sprawdzenia, czy parametry cięcia są prawidłowe.

Test cięcia powinien być przeprowadzany dla każdej zmiany materiału.

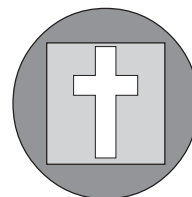
● Test cięcia

- 1 Kursorami [▲], [▼], [◀] i [▶] przesunij głowicę w miejsce, w którym chcesz przeprowadzić test.



* Powierzchnia potrzebna do testu to ok. 2 cm².

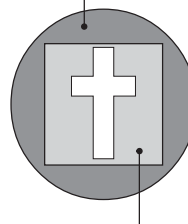
- 2 Wciśnij przycisk [TEST CUT] przez minimum 0.5 s. Zostanie wykonany test jak na rysunku obok.

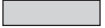
Początkowe położenie noża



3 Sprawdzenie jakości cięcia.

- (1) Usuń materiał wewnątrz okręgu (oznaczony )
→ Jeśli można go łatwo zdjąć wzdłuż prostokąta (oznaczonego ) , naciski są ustawione prawidłowo.



- (2) Usuń prostokąt (oznaczony ) .
→ Optymalne naciski są wtedy, gdy na podkładzie są delikatne wgniecenia od noża.



Materiał z silnym klejem.

Jeśli używasz materiału o silnym kleju, warstwa kleju może łączyć materiał na przecięciach. To sprawia wrażenie, że materiał nie jest przecinany i można niepotrzebnie zwiększać nacisk. Jeśli przy teście cięcia materiał usuwa się łatwo i są ślady na papierze podkładowym, to znaczy, że materiał będzie przecinany. Uważaj, żeby nie stosować zbyt dużej siły nacisku noża.

● Regulacja siły nacisku noża

Sprawdzaj wyniki testu cięcia i prawidłowo ustaw siłę nacisku.

- 1** Ustaw suwak [PEN FORCE] w środkowym (domyślnym) położeniu.

- 2** Wciśnij [FORCE]; na wyświetlaczu pojawi się następujący komunikat.

0.250mm 50cm/s
50gf

Siła nacisku

Zakres 20 do 350 g
(krok 10g)

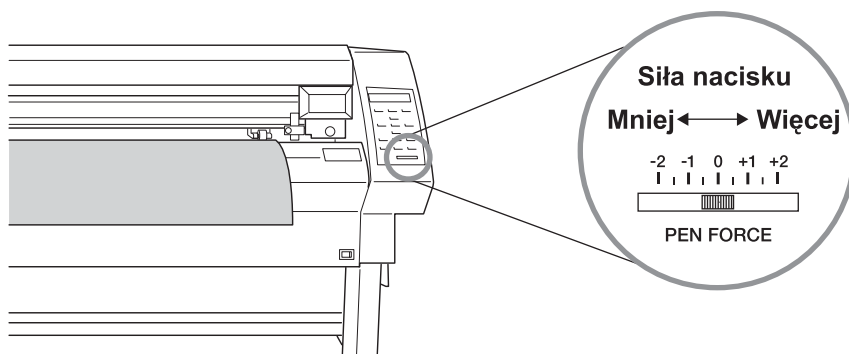
- 3** Kursorami [▲] i [▼] zmień wartość i wciśnij [ENTER] w celu jej ustawienia.

Po tym jak ustawisz siłę nacisku na panelu sterowania można ją zwiększyć lub zmniejszyć używając suwaka [PEN FORCE] do dokładniejszego jej dostosowania.

Przesuwając go w lewo lub w prawo zmienia się rzeczywista siła nacisku.

Zakres suwaka to 30g mniej lub więcej w stosunku do ustawionej na panelu sterowania,

Dlatego, gdy ustawisz siłę nacisku na panelu sterowania przesuń suwak w położenie środkowe.



● Ustawienie prędkości cięcia

Sprawdź wynik testu cięcia i ustaw odpowiednią prędkość.

1 Wciśnij przycisk [SPEED]; pojawi się menu.

0.250mm	50 cm/s	30gf	Wprowadzona prędkość cięcia
---------	---------	------	------------------------------------

Zakres prędkości: 1 do 85 cm/s
(krok 1 cm/s)

2 Kursorami [▲] i [▼] ustaw odpowiednia wartość i zatwierdź przyciskiem [ENTER].

Objawy złego ustawienie parametrów cięcia podano poniżej.

Siła nacisku

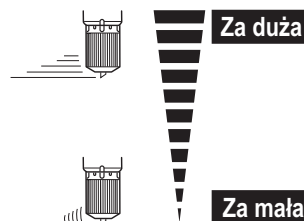
- * Materiał "zdejmuje się" w trakcie cięcia
- * Nóż wymaga częstej wymiany.
- * Papier podkładowy jest przecinany i normalne usuwanie folii jest utrudnione.
- * Listwa teflonowa jest uszkodzona.



- * Niektóre elementy są niedocięte.

Prędkość cięcia

- * Pojawiają się niedocięte obszary.
- * Głębokość nacięć jest różna (linie miejscami nie przecięte)
- * Materiał zsuwa się.
- * Materiał odkształca się.



- * Cięcie trwa zbyt długo.

4-4 Ustawienie punktu początkowego

W CX-500/400/300 można ustawić punkt początkowy cięcia w dowolnym miejscu.

Domyślny punkt początkowy ustawi się po założeniu materiału w wciśnięciu przycisku [ENTER], więc nie ma wtedy potrzeby ponownego ustawienia punktu początkowego.

Nowy punkt początkowy ustawia się wtedy, gdy chcemy rozpocząć cięcie z określonego miejsca, na przykład w celu zaoszczędzenia materiału.

1 Kursorami [▲], [▼], [◀] i [▶] przesunąć nóż w miejsce, w którym chcesz ustawić nowy punkt początkowy.

W 146mm	L ___mm
	▼372mm

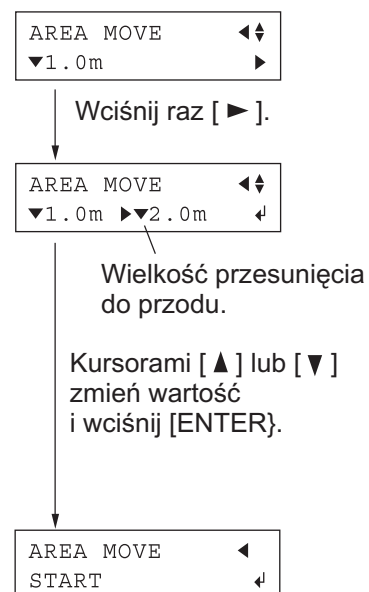
2 Przytrzymaj przycisk [ORIGIN] przez co najmniej 0.5 s.

4-5 Rozpoczęcie cięcia

● Test przesuwu materiału

Przeprowadź test przesuwu aby upewnić się czy materiał nie zsuwa się lub blokuje. Jeśli materiał zsunie się lub przyblokuje może wystąpić błąd napędu, lub przypadkowe przesunięcie materiału. Test zapewni, że materiał jest założony równo. Używając [AREA MOVE] można łatwo przeprowadzić test przesuwu na dowolną odległość.

- 1** Upewnij się że hamulec jest odblokowany.
- 2** Przyciskiem [MENU] wejdź w tryb menu, następnie naciskaj kursor [▼] aż pojawi się ekran jak obok.
- 3** Przejdź kursorem [▶] do pozycji jak obok, następnie kursorami [▲] i [▼] ustaw żadaną długość materiału. Ustaw długość o około 0.1 m większą niż potrzebna. (Ustawienie wartości oznaczone “▼” przesunie materiał do przodu. Oznaczone “▲” przesunie do tyłu jeśli materiał jest ładowany od przodu. Patrz “5-6 Zakładanie materiału od przodu”.)
- 4** Wciśnij przycisk [ENTER]. Ekran zmieni się jak pokazano obok. Ponowne wciśnięcie [ENTER] rozpocznie test. jeśli materiał zsuwa się lub przesuwa nierówno, zdejmij i załóż ponownie..
- 5** Kursorem [◀] wyjdź z trybu menu.



● Przesyłanie danych do cięcia

Urządzenie rozpocznie cięcie po otrzymaniu danych z komputera.

UWAGA Jeśli materiał zacznie się zsuwać lub wystąpią inne problemy niezwłocznie wciśnij [PAUSE] lub wyłącz zasilanie wyłącznikiem z prawej strony urządzenia.

Część programów do wycinania wymaga sterowników do CX-500/400/300. Sterowniki te są dołączone na płycie “Roland Software Package”. Sposób ich instalacji jest podany w “Instrukcji instalacji”.

● Odcinanie materiału

W CX-500/400/300 można odcinać materiał po zakończeniu cięcia.
Przytrzymanie przez co najmniej 0.5 s przycisku [SHEET CUT] odetnie materiał.

● Zatrzymanie operacji cięcia

Jeśli chcesz zatrzymać CX-500/400/300 w trakcie cięcia postępuj według poniższej procedury.

Wciśnij przycisk [PAUSE].
Cięcie zostanie wstrzymane i pojawi się komunikat jak z prawej..

CONTINUE▶PAUSE
STOP ▶ENTER

[Wznowienie cięcia]

Wciśnij [PAUSE].
Cięcie zostanie wznowione.

[Przerwanie cięcia]

Najpierw zatrzymaj wysyłanie danych z komputera.
Następnie przytrzymaj [ENTER] przez minimum 0.5 s..
Cięcie zostanie przerwane wyświetlacz powróci do głównego menu.

	50cm/s
0.250mm	50gf

● Zmiana prędkości cięcia lub siły nacisku w trakcie pracy

Można zawsze zmienić prędkość i siłę nacisku w trakcie cięcia przyciskami [SPEED] lub [FORCE].

Zawsze można również skorygować nacisk suwakiem [PEN FORCE].
Więcej informacji patrz "4-3 Ustawienie siły nacisku i prędkości cięcia".

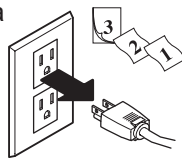
4-6 Zakończenie pracy

⚠ UWAGA



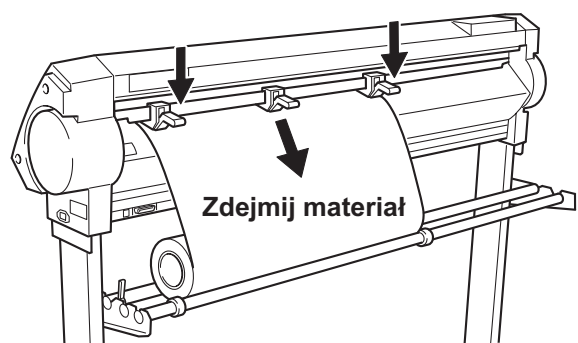
Jeśli nie będziesz używać urządzenia przez dłuższy czas, odłącz przewód zasilania.

Przypadkowe przepięcia w sieci mogą spowodować pożar lub zniszczenie urządzenia.

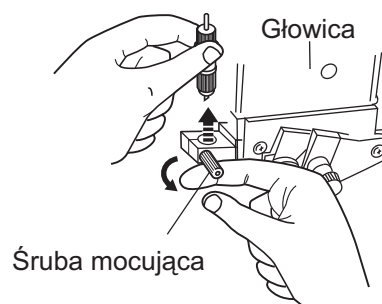


- UWAGA**
- Nie zostawiaj dociśniętej śruby mocującej. Utrudni to zakładanie oprawki noża.
 - Nie zostawiaj dociśniętych rolek. Rolki dociskowe mogą się odkształcić i materiał będzie się źle przesuwiał.

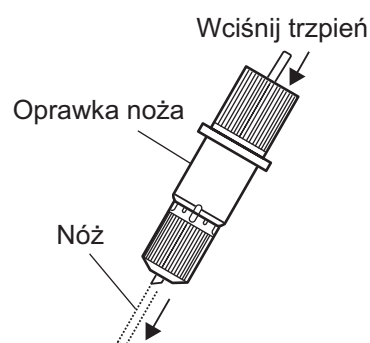
- 1** Podnieś roli dociskowe i wyjmij materiał.



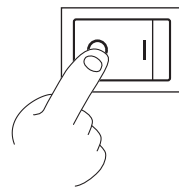
- 2** (1) Poluzuj śrubę mocującą w głowicy
(2) Wyjmij oprawkę noża z głowicy.



- 3** Wciśnij trzpień i wyjmij nóż z oprawki.
Jeśli nóż był używany, wytrzyj go miękkim materiałem aby usunąć zabrudzenia, które mogły do niego przywrzeć.



4 Wyłącz zasilanie



Dioda POWER/ERROR zgaśnie



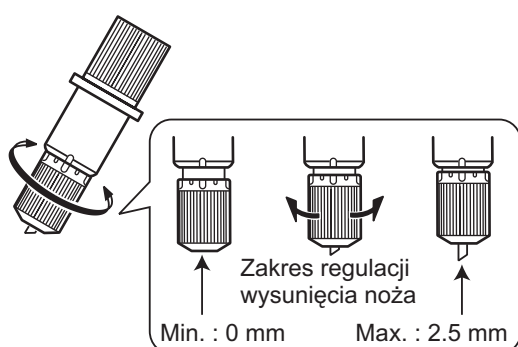
5 Operacje zaawansowane

5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia

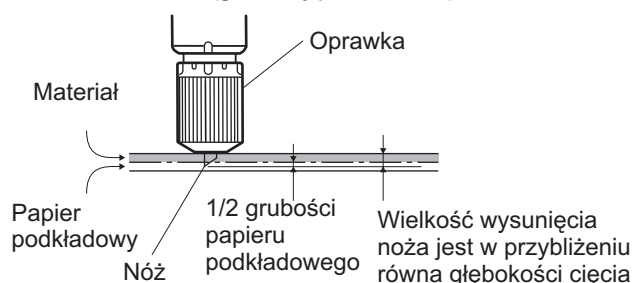
● Sprawdzenie wielkości wysunięcia noża

Jeśli wycina się z materiału o cienkim papierze podkładowym lub bez podkładu (nacinanie), należy dokładnie ustawić wielkość wysunięcia końcówki noża, aby uzyskać wysoką jakość cięcia.

Znacznik na nakrętce oprawki odpowiada wysunięciu końcówki o 0.1 mm, a pełen obrót o 0.5 mm.



- Obracając nakrętkę zmienia się wielkość wysunięcia końcówki noża, która odpowiada przybliżonej głębokości cięcia.
- Ustawiając siłę nacisku nieznacznie większą niż normalnie, osiągnie się prawidłową wielkość.



[Przybliżona wielkość wysunięcia noża]

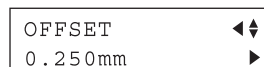
Korzystając z poniższego wzoru można ustawić przybliżoną wielkość wysunięcia noża.

$$\text{Wysunięcie końcówki noża} = \text{Grubość materiału} + \frac{\text{Grubość papieru podkładowego}}{2}$$

● Ustawienie mimośrodów noża

Wielkość mimośrodu zależy od rodzaju noża. Standardowo jest to 0.25 mm, lecz należy go zmienić jeśli stosuje się nietypowe noże. Więcej informacji, patrz "6 Noże i materiały". Jakość cięcia zależy od prawidłowego ustawienia wielkości mimośrodu.

- 1 Wciśnij [MENU] aby wejść do trybu menu i przyciskaj przycisk [▼] aż pojawi się komunikat jak z prawej.



2 Wciśnij przycisk [▶] aby przejść do ustawień. Następnie przyciskami [▲] i [▼] wprowadź wartość mimośrod.

OFFSET
0.250mm 0.275mm

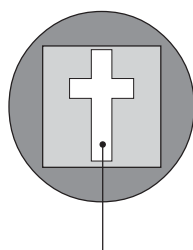
**Zakres regulacji
mimośrodu noża**

Zakres : 0 do 1.000 mm
krok 0.025 mm

3 Wciśnij przycisk [ENTER] aby zapamiętać wprowadzoną wartość.

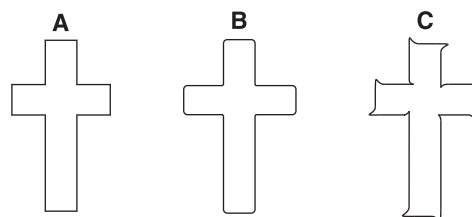
4 Wciśnij [◀] aby opuścić menu.

● Sprawdzenie ustawienia mimośrodu w trakcie testu cięcia



Obszar w kształcie krzyża służy do sprawdzenia prawidłowego ustawienia mimośrodu.

- Kiedy wartość mimośrodu jest odpowiednia, narożniki figury są wycinane czysto, jak pokazano na rysunku obok oznaczonym A.
- Jeśli wartość mimośrodu jest za mała, narożniki są zaokrąglone, tak jak na rysunku B; jeśli wartość jest zbyt duża, tak jak na rysunku C.



Kiedy zmieniasz mimośród noża, najpierw ustaw siłę nacisku i wysunięcie końcówki noża.

● Zmiana prędkości z podniesionym nożem (Up Speed)

W CX-500/400/300 można ustawić prędkość przesuwu do kolejnego położenia punktu cięcia, kiedy nóż nie tnije.

W przypadku, gdy materiał podnosi się nad stołem i w trakcie przesuwania się materiału jego powierzchnia rysuje się od noża, mimo że nóż jest podniesiony, można rozwiązać ten problem zmniejszając prędkość przesuwu z podniesionym nożem.

1 Wciśnij przycisk [MENU].

2 Wcisnąć przycisk [▼] aż pojawi się następujący komunikat.

UPSPEED
50cm/s

3 Wciśnij przycisk [▶] aby przejść do ustawień. Następnie przyciskami [▲] i [▼] wprowadź wartość prędkości.

UPSPEED
50cm/s ▶40cm/s

Ustawienie prędkości

Zakres: 1 do 85 cm/s
co 1 cm/s

4 Wciśnij przycisk [ENTER] aby zapamiętać wprowadzoną wartość.

5 Wciśnij [◀] aby opuścić menu.

● Ustawienia trybu QUALITY

Jeśli priorytetem jest prędkość cięcia, można zmienić tryb QUALITY. To zapobiegnie przesunięciu się wycinanej grafiki i wystąpienie błędu jeśli stosuje się ciężki materiał.

1 Wciśnij przycisk [MENU].

2 Wciśnij przycisk [▼] aż pojawi się następujący komunikat.

QUALITY
NORMAL ▶

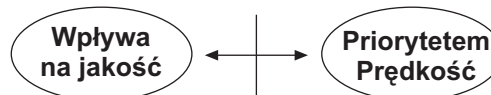
3 Wciśnij przycisk [▶] aby przejść do ustawień. Następnie przyciskami [▲] i [▼] wybierz opcję.

QUALITY
NORMAL ▶HEAVY

Ustawienie trybu QUALITY

Zakres: NORMAL
HEAVY
HI-SPEED

HEAVY ↔ NORMAL ↔ HI-SPEED



- Kiedy jakość cięcia ma być najlepsza z możliwych
- Kiedy stosuje się ciężki materiał

- Kiedy chcesz ciąć najszybciej jak można (stosowane razem z prędkością cięcia)

4 Wciśnij przycisk [ENTER] aby zapamiętać

5 Wciśnij [◀] aby opuścić menu.

5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia

● Położenie punktu początkowego po założeniu materiału

Położenie punktu początkowego (0,0) zostanie określone po założeniu materiału i wciśnięciu przycisku [ENTER] i ustawiony zależnie od wybranego rodzaju materiału na panelu sterującym w menu [SELECT SHEET].

[ROLL]	Ustawia punkt obok lewej rolki dociskowej
[PIECE]	Materiał zostanie zmierzony a punkt ustawiony w lewym dolnym obszarze materiału
[F-EDGE]	Ustawia punkt na początku lewej krawędzi materiału
[R-EDGE]	Ustawia punkt wewnątrz lewej krawędzi materiału (Patrz “Zakładanie materiału od przodu”)

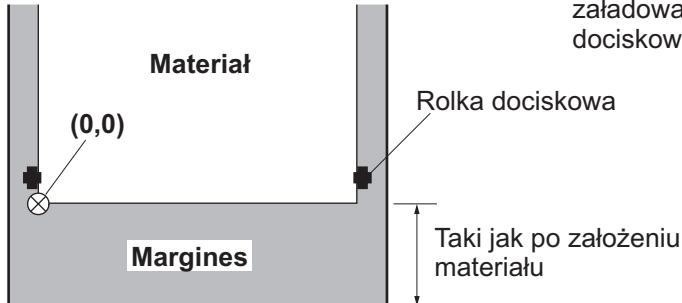
Więcej informacji na następnej stronie.

* Kiedy [AXIS ROTATE] jest ustawione na [90deg], osie X-Y są obrócone o 90° a punkt początkowy ustawiony u dołu po prawej.



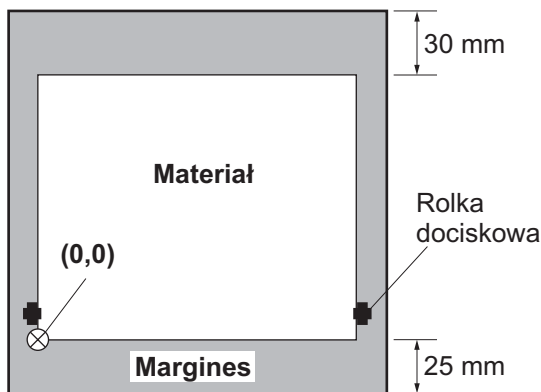
Położenie punktu początkowego w zależności od założonego materiału (dla [AXIS ROTATE] ustawione na [0deg])

“ROLL” (materiał z rolki)



Punkt początkowy zostanie ustawiony po załadowaniu materiału obok lewej rolki dociskowej.

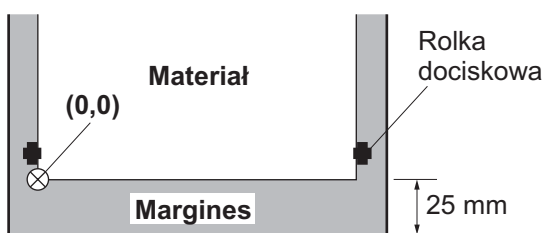
“PIECE” (materiał w arkuszu)



Materiał przesunie się do tyłu i do przodu i zatrzyma się 25 mm od przedniej krawędzi, a punkt początkowy zostanie ustawiony obok lewej rolki dociskowej.

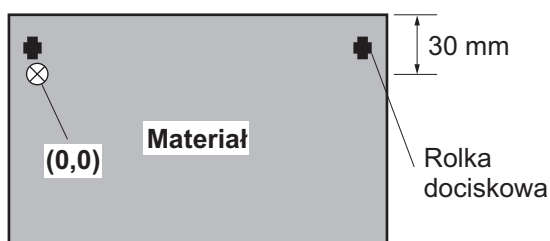
* Jeśli długość arkusza jest większa niż 1600 mm materiał zostanie rozpoznany jako materiał z rolki. Punkt początkowy zostanie ustawiony jak dla “ROLL”.

“F-EDGE” (maksymalne wykorzystanie materiału, minimalny margines)



Ustawia punkt początkowy 25 mm od przedniej krawędzi materiału.

“R-EDGE” (kiedy stosuje się zakładanie materiału od przodu)



Ustawia punkt początkowy pozostawiając 30 mm marginesu od górnej krawędzi materiału. W tym przypadku obszar cięcia jest zerowy.

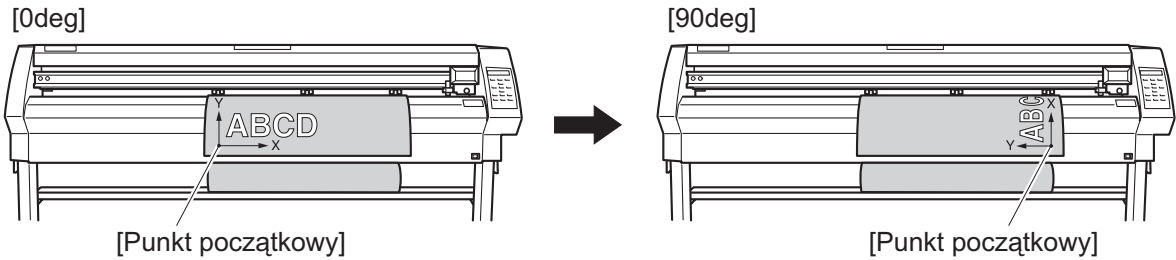
* Więcej informacji o obszarze cięcia na następnych stronach.

● Ustawienie obrotu osi współrzędnych

Funkcja to obraca współrzędne o 90 stopni. Domyślnie ustawione jest [0deg] i punkt początkowy jest z lewej strony materiału. Ustawienie na [90deg] przesuwa punkt początkowy na prawą stronę materiału wycinana grafika obróci się o 90 stopni.

* Współrzędne obrócą się. Stosuje się to w zależności od potrzeb oprogramowania. (Jeśli stosujesz sterowniki CAMM-1, ustaw na [0deg].)

Po obrocie o 90 stopni, współrzędne i punkt początkowy zmieniają się jak pokazano poniżej.



- 1** Przyciskiem [MENU] wejdź w tryb menu, następnie naciśnij kursor [▼] aż pojawi się ekran jak obok.

```
AXIS ROTATE  ◀▶
0deg          ▶
```

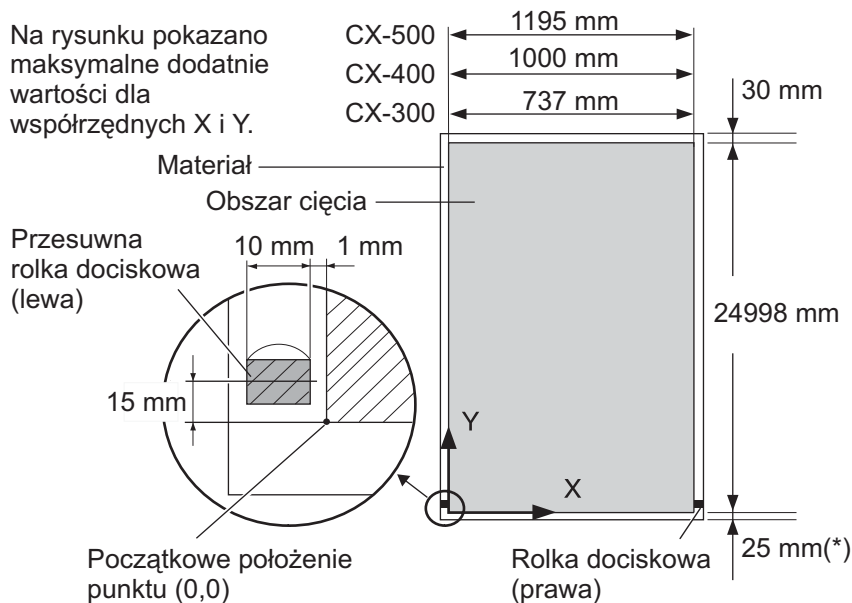
- 2** Przejdź kursorem [▶] do pozycji jak obok, następnie kursorami [▲] i [▼] wybierz [0deg] lub [90deg].

```
AXIS ROTATE  ◀▶
0deg ▶90deg  ◀
```

- 3** Wciśnij przycisk [ENTER] w celu zatwierdzenia. Przyciskiem [◀] wyjdź z trybu menu.

● Obszar cięcia

Obszar cięcia w rozwinięciu poziomym (kierunek ruchu głowicy) jest określony położeniem rolek dociskowych. Szerokość cięcia to odległość między wewnętrznymi krawędziami rolek dociskowych minus 1 mm na stronę. Jeśli długość materiału jest większa niż 1600 mm, kiedy zakładany jest materiał w arkuszu, CX-500/400/300 określi go jako materiał z rolki o długości 24899 mm. Zawsze jeśli zakładasz materiał w arkuszu (stosując [PIECE]), jego długość powinna być o około 100 mm większa niż potrzebna do cięcia.



* Kiedy wybierzesz [F-EDGE] lub [PIECE] będzie to 25 mm. Jeśli wybierzesz [ROLL] będzie to tyle ile ustawiłeś przy zakładaniu materiału. (Patrz "Położenie punktu początkowego po założeniu materiału"). Jeśli odcinasz materiał używając przycisk [SHEET CUT] będzie to wartość ustawiona w [MARGIN] w [ATOCUT MENU]. Patrz "7-3 Lista funkcji".

5-3 Cięcie długich odcinków

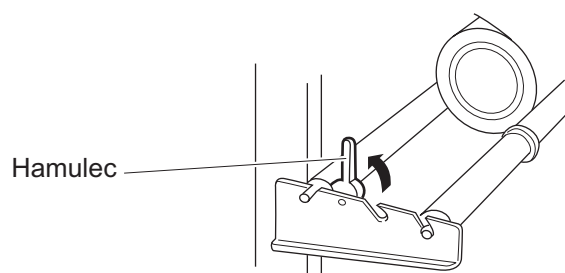
UWAGA Kiedy przesuwasz materiał lub wycinasz, upewnij się, że hamulec jest zwolniony. W przeciwnym razie materiał nie będzie się normalnie przesuwać i może ześlizgnąć się lub może wystąpić błąd napędu.

Przy cięciu długich odcinków materiał może pokrzywić się lub zsunąć. Należy więc założyć materiał równo, upewnić się, że marginesy są dostatecznie duże i przeprowadzić test przesuwu materiału. Dokładne ustawienie ograniczników i hamulca zminimalizuje krzywienie się materiału.

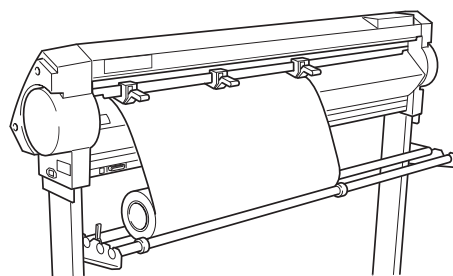
materiał powinien być minimum o 50 mm szerszy niż szerokość cięcia.

Ryzyko, że materiał spadnie z rolek dociskowych zmniejsza się jeśli będzie on naprężony, co pozwala na założenie go równo. Postępuj zgodnie ze wskazówkami poniżej.

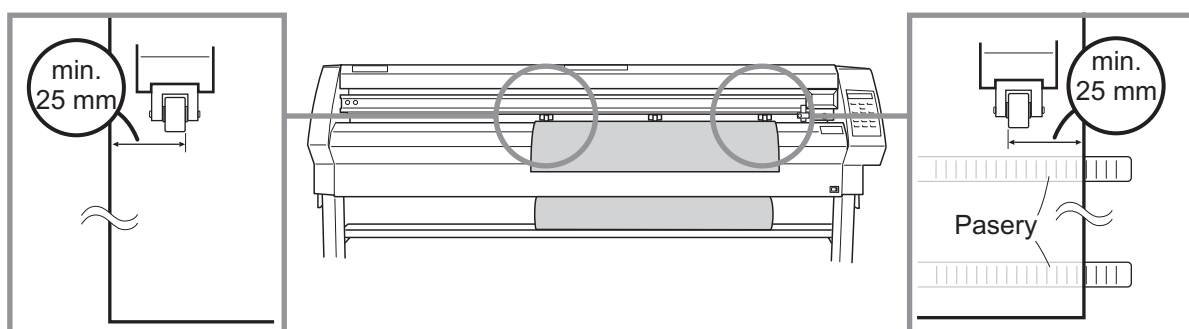
1 Połóż rolkę materiału i dociśnij hamulec.



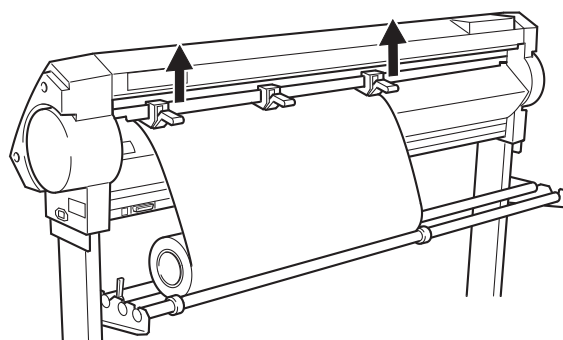
- 2** Wyciągnij materiał z rolki przesuwając przez urządzenie.
Naciągnij mocno bez rozprężenia.



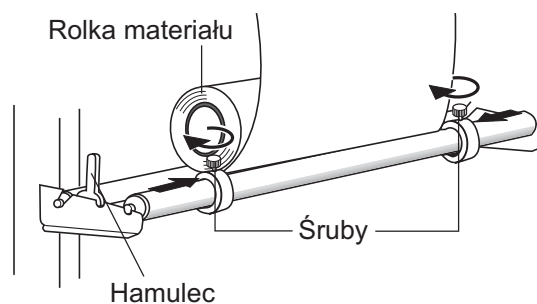
- 3** Położenie lewej i prawej rolki dociskowej pokazano na rysunku.
Ustaw środkową rolkę dociskową nad rolką napędową między lewą i prawą rolką dociskową.



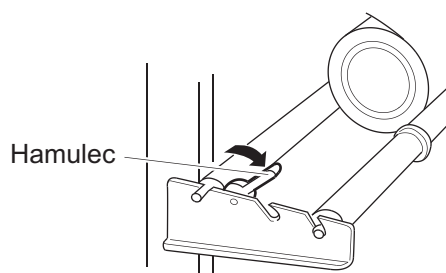
- 4** Naciągając materiał opuść rolki dociskowe.
Jeśli szerokość materiału jest mniejsza niż 762 mm nie dociskaj środkowej rolki.



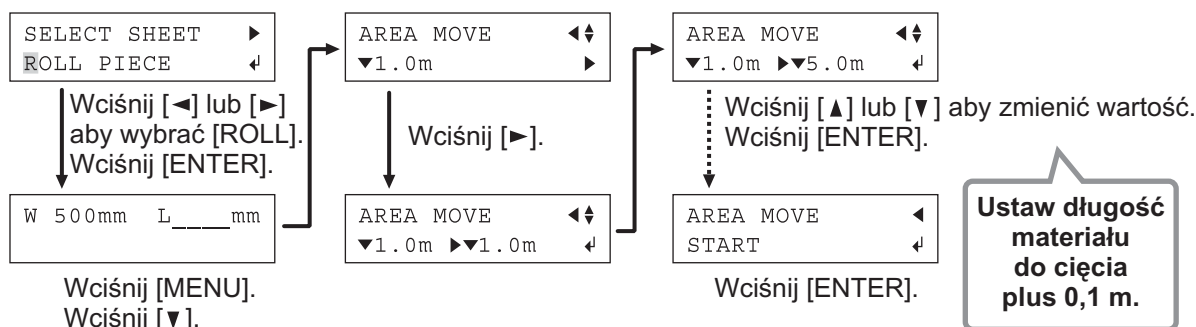
- 5** Ustaw ograniczniki, tak aby lekko dotykały krawędzi rolki i zabezpiecz je śrubami przed przesuwaniem.



- 6** Opuść hamulec.



- 7** Korzystając z panelu sterowania przeprowadź test przesuwu materiału jak pokazano poniżej. Ustaw długość przesunięcia materiału. Upewnij się, że materiał jest dociśnięty rolkami. Jeśli materiał będzie się zsuwać z rolek, ustaw go ponownie.



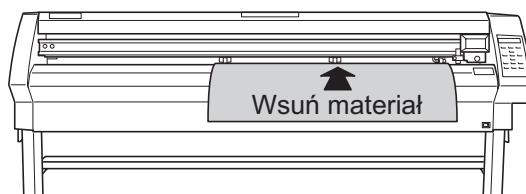
5-4 Zakładanie materiału w arkuszach

Niezależnie od materiału z rolki, można zawsze założyć dowolny odcinek materiału.



Jeśli w trakcie cięcia materiał zaczepia o wałki, zdejmij je.

- 1** Podnieś rolki dociskowe i wsuń materiał między rolki dociskowe i napędowe.

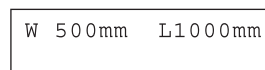


- 2** Postępując jak w punktach 4,5 i 6 rozdziału "4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)" załóż arkusz materiału.

- 3** Przyciskami [←] i [→] wybierz [PIECE] i wciśnij [ENTER].



- 4** Głowica przesunie się z jednej do drugiej strony, a materiał przesunie się do przodu i do tyłu co wykryje wielkość materiału. Po zakończeniu rozmiar będzie podany na wyświetlaczu.



* Więcej informacji o obszarze cięcia w "5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia"



- Jeśli rolki dociskowe nie znajdują się nad napędowymi, po wciśnięciu przycisku [ENTER] pojawi się komunikat jak obok. Wtedy podnieś rolki i przesuń je nad rolki napędowe. Przesuń materiał w nowe położenie i dociśnij go rolkami.

Change Pinch
Roller Position

Jeśli po określeniu rozmiaru materiału w punkcie 4, materiał przesunie się lub może spaść z rolek dociskowych, załóż go ponownie.

5-5 Powtórzenie tego samego cięcia

Funkcja "REPLOT" pozwala na wykonanie kolejnych kopii poprzedniego cięcia.

- 1** Wciśnij przycisk [MENU] i przyciskiem [▲] wybierz [REPLOT] i wciśnij [▶] aby wywołać komunikat jak obok.

REPLOT ◀▶
START ▶

- 2** Po wciśnięciu [ENTER] rozpocznie się cięcie.

REPLOT ◀▶
START▶START ◀

Funkcja "REPLOT" wysyła dane z bufora i wykonuje cięcie z tych danych. Przed przeprowadzeniem tej funkcji, postępując jak poniżej usuń dane z bufora nim prześlesz dane z komputera dla cięcia, które ma być powtarzane.

- 1** Postępuj jak w punkcie 1 powyżej.

- 2** Przyciskami [▲] i [▼] wybierz [CLEAR] i wciśnij [ENTER] aby usunąć dane z bufora.

REPLOT ◀▶
START▶CLEAR ◀

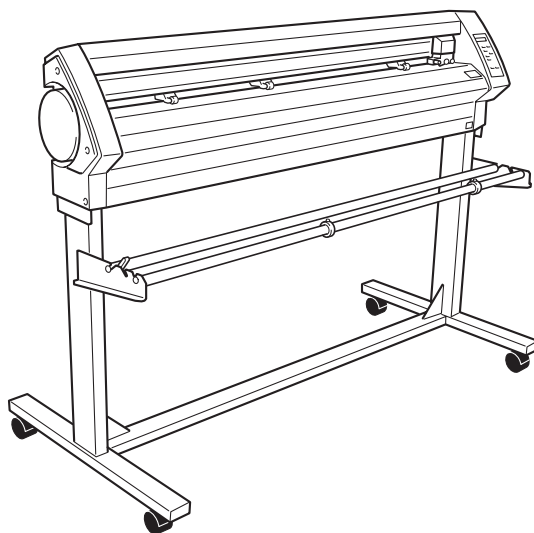
- 3** Przyciskiem [◀] opuść tryb menu.

5-6 Zakładanie materiału od przodu

Można stosować w CX-500/400/300 opcję zakładania materiału od przodu po zamontowaniu wieszaków na rolkę materiału od przodu.

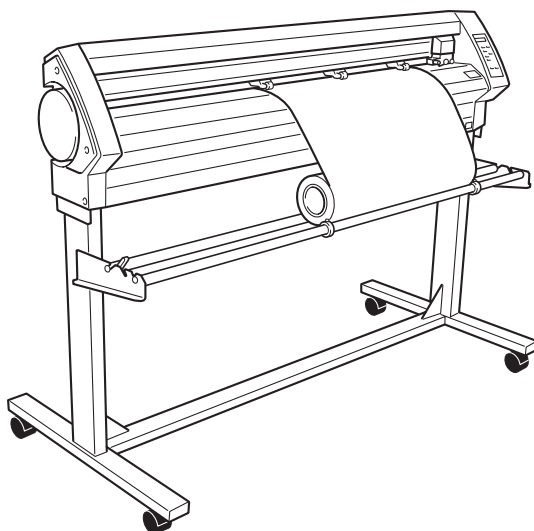
● Montowanie wieszaków

Zamontuj wieszaki od przodu urządzenia. Opis jak to zrobić znajdziesz w instrukcji montażu podstawy PNS-502/402/302.



● Zakładanie materiału

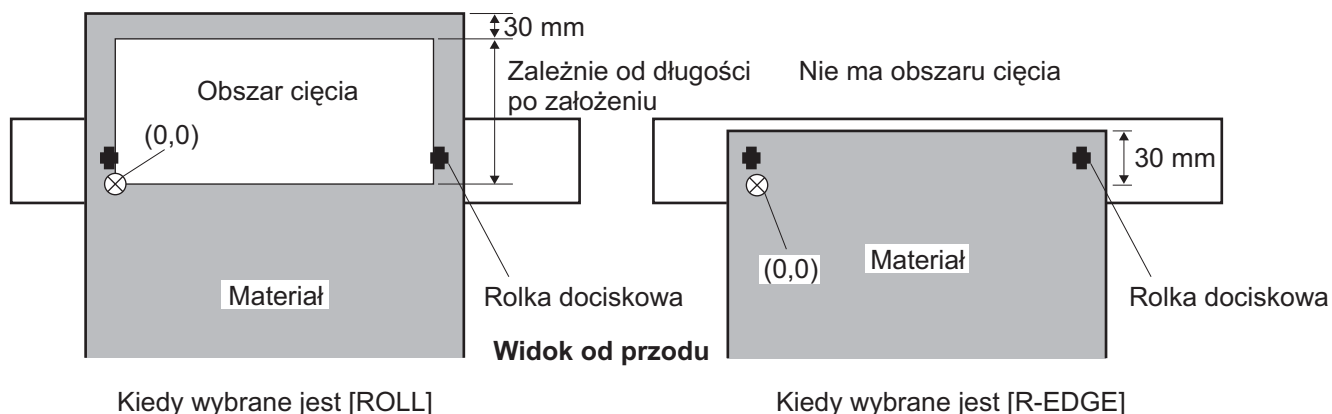
- 1** Jak podano w "4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)" załóż materiał.
- 2** W [SELECT SHEET] wybierz [ROLL] lub [R-EDGE].
- 3** Postępując krok po kroku jak podano dalej w punkcie "Ustawienie punktu początkowego" ustaw nowy punkt (0,0). W szczególności jeśli wybierzesz [R-EDGE] cięcie nie będzie możliwe nim nie ustawisz nowego punktu początkowego.



● Ustawienie punktu początkowego

W CX-500/400/300, jak opisano w "5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia", punkt początkowy zostanie określony po wybraniu [SELECT SHEET]. (na rysunku pokazano położenie punktu dla [0deg].)

- [ROLL] Ustawiony obok lewej rolki dociskowej
[R-EDGE] Ustawiony przy lewej wewnętrznej krawędzi materiału



Przed przestaniem danych do cięcia, odwiń potrzebną długość materiału i ustaw nowy punkt początkowy tak, aby obszar cięcia był wystarczający.

1 Upewnij się, że hamulec jest zwolniony

2 Wciśnij przycisk [MENU]

3 Przyciskaj przycisk [▼] aż pojawi się komunikat jak obok.



4 Przyciskając przycisk [▶] przesuń kursor do menu ustawień, a przyciskami [▲] i [▼] ustaw potrzebną długość materiału. Ustaw wartość o około 0,1 m większą niż potrzebna. (Jeśli używasz zakładanie od przodu ustaw długość oznaczoną "▲". "▼" oznacza przesuw materiału do przodu, a "▲" do tyłu.)



Ustawienie do tyłu

- 5** Wciśnij przycisk [ENTER].
Pojawi się ekran jak obok.
Ponowne wciśnięcie [ENTER] przesuwa materiał do tyłu.
Po przesunięciu materiału nowy punkt początkowy zostanie automatycznie ustawiony w dolnym lewym narożniku i obszar cięcia zostanie określony.

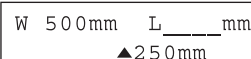


AREA MOVE ◀
START ↓

- 6** Wciśnij przycisk [◀] aby wyjść z trybu menu.
Jeśli materiał jest skrzywiony lub może spaść z rolek dociskowych ponownie załaduj materiał.



Niezależnie od wybranej metody, możesz zawsze określić punkt początkowy używając przycisków [▲] i [▼] do przesunięcia materiału do tyłu urządzenia i wciskając przycisk [ORIGIN]. Wtedy długość przesunięcia zostanie podana na wyświetlaczu jak pokazano obok.
Więcej informacji w "4-4 Ustawienie punktu początkowego".



W 500mm L ____ mm
▲250mm

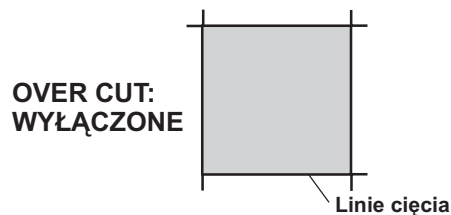
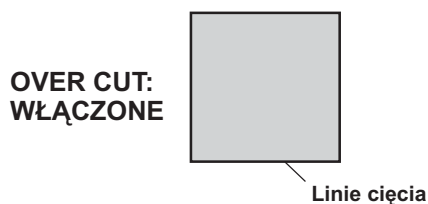
● Jeśli używasz sterowniki CAMM-1

Sterowniki CAMM-1 obsługują funkcje przesuwu materiału i ustawienia punktu początkowego dla zakładania materiału od przodu. Wybierając aktywne "Feed material before cutting" można ustawić "Lenght" w sterowniku CAMM-1 co automatycznie ustawi punkt początkowy i długość przesuwu.

5-7 Funkcja docinania (Overcut)

Ta funkcja dodaje margines 1 mm do pierwszej i ostatniej linii obiektów. Jest to wygodne, jeśli chcesz zakończyć łuki bez specjalnego zaostrenia, na przykład jeśli stosujesz gruby materiał.
Domyślnie ta funkcja jest wyłączona [DISABLE]. Kiedy chcesz ją włączyć ustaw [ENABLE]. Jeśli wycinasz małe elementy niektóre fragmenty i mogą być niepotrzebne przecięte, wtedy należy wyłączyć tę funkcję ([DISABLE]).

Wyniki cięcia są pokazane na rysunku poniżej.



Aby włączyć funkcję [OVERCUT] postępuj jak podano poniżej.

1 Wciśnij przycisk [MENU].

2 Wciśnij przycisk [▼] aż pojawi się komunikat jak obok.

SETTING MENU	◀	▶
--------------	---	---

3 Wciśnij przycisk [▶] aby przejść do menu [OVERCUT].

OVER CUT	◀	▶
DISABLE		

4 Przyciskiem [▶] przejdź do menu ustawień, następnie przyciskami [▲] i [▼] ustaw [ENABLE].

OVER CUT	◀	▶
DISABLE	▶	ENABLE

5 Wciśnij [ENTER] aby zatwierdzić.

6 Wciśnij [◀] aby wyjść z trybu menu.

5-8 Zapamiętanie parametrów cięcia

W CX-500/400/300 można zapamiętać osiem różnych ustawień parametrów cięcia dla różnych materiałów i narzędzi. Proste wywołanie ustawień umożliwia przycisk [PRESET].

● Wprowadzenie do pamięci

- 1** Korzystając z wyświetlacza można ustawić parametry cięcia w zależności od narzędzia i materiału. Można ustawić wartości dla 5 parametrów.

Siła nacisku	: przycisk [FORCE]
Mimośród	: menu [OFFSET]
Prędkość cięcia	: przycisk [SPEED]
“Jakość” cięcia	: menu [QUALITY]
Prędkość z podniesionym nożem	: menu [UPSPEED]

- 2** Wciśnij przycisk [MENU].

- 3** Wciśnij przycisk [▼] aż pojawi się komunikat jak obok.

```
PRESET      ◀◀
PRESET1     ▶▶
```

- 4** Wciśnij przycisk [▶] aby przejść do ustawień, następnie przyciskami [▲] i [▼] wybierz numer jakiego chcesz przypisać ustawienia.

```
PRESET      ◀◀
PRESET1▶PRESET1▶▶
```

- 5** Wciśnij [ENTER] aby zatwierdzić.

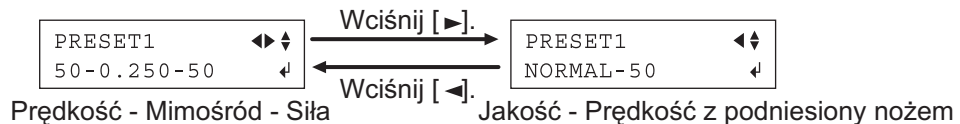
- 6** Wciśnij [◀] aby wyjść z trybu menu.

Zakończono zapamiętywanie. Kiedy zapamiętujesz dla danego numeru, wszystkie poprzednio mu przypisane parametry są automatycznie przekryte nowymi. Jeśli chcesz zachować poprzednie, nowym przypisz inny numer. Masz do dyspozycji osiem, którym możesz przypisać parametry postępując jak opisano wyżej.

● Wywołanie

1 Wciśnij przycisk [PRESET].

2 Przyciskami [▲] i [▼] wybierz numer, który chcesz wywołać. Parametry cięcia zostaną pokazane na wyświetlaczu. Przyciskami [▶] i [◀] można przeglądać ustawione parametry.



3 Wciśnij przycisk [ENTER]. Parametry przypisane dla danego numeru zostaną wywołane i pojawi się komunikat jak obok.

PRESET1	50cm/s
0.250mm	50gf

● Kasowanie ustawień

Możesz usunąć zapamiętane parametry powracając do ustawień fabrycznych. Pamiętaj, że wszystkie 8 zapamiętanych zostanie usunięte.

1 Wciśnij przycisk [MENU].

2 Przyciskaj przycisk [▼], aż pojawi się komunikat jak z prawej.

SUB MENU	◀◆
	▶

3 Przyciskiem [▶] przejdź do [FACTORY DEAFULT].

FACTORY DEFAULT	◀◆
PRESET	▶

4 Przyciśnij [▶] aby przejść do ustawień, następnie przyciskami [▲] i [▼] wybierz [PRESET].

FACTORY DEFAULT	◀◆
PRESET▶PRESET	▶

5 Wciśnij przycisk [▶].

ARE YOU SURE?	◀
NO: ◀ YES:	▶

6 Wciśnij przycisk [ENTER]. Wszystkie 8 zapisanych przez użytkownika ustawień zostanie usunięte i zastąpione ustawieniami fabrycznymi.

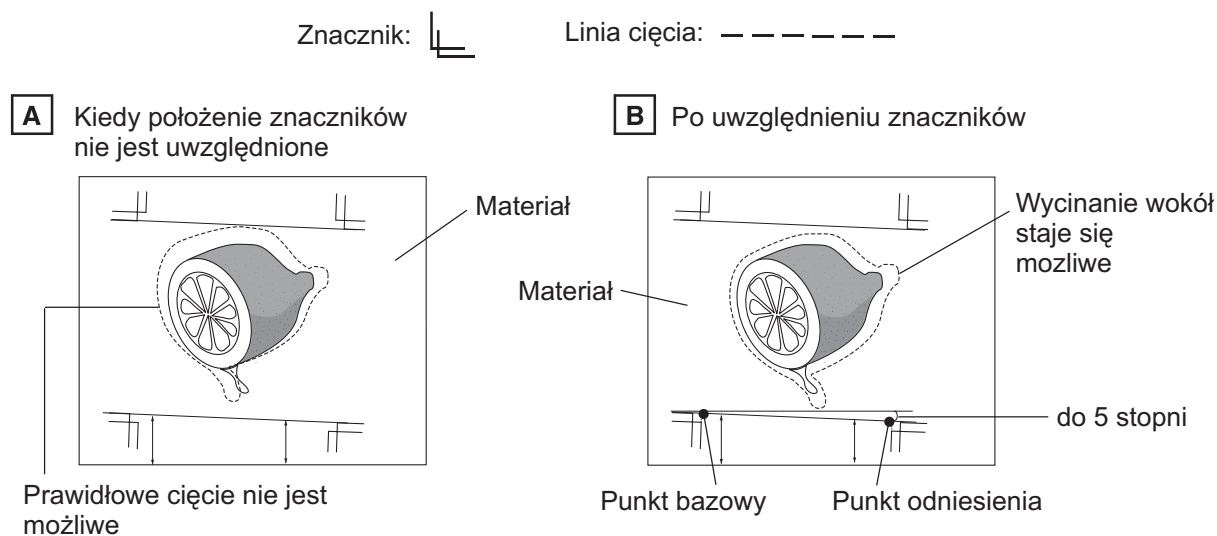
7 Wciśnij przycisk [◀] aby opuścić tryb menu.

5-9 Funkcja znaczników

Kiedy musisz wykonać naklejki z nadrukowaną uprzednio folii, tak aby linia cięcia pokrywała się z założoną dla wydruku, stosuje się funkcję znaczników.

W CX-500/400/300 materiał jest zawsze zakładany równoległe do urządzenia. To oznacza, że drukowana grafika musi być równoległa do folii, co często jest niemożliwe (patrz rys. A poniżej).

Jeśli grafika ma nadrukowane znaczniki, mogą one być punktem odniesienia i zapamiętane przez CX-500/400/300. Dzięki temu możliwe staje się wycinanie wokół grafiki nawet jeśli nie jest wydrukowana równoległe do materiału (patrz rys. B).



Niżej opisano sposób ustawiania znaczników. Korzystaj z opisu na rysunku powyżej.



- * Nie można korzystać ze znaczników jeśli kąt odchylenia jest większy niż 5 stopni.
- * Nie można korzystać ze znaczników dla [AXIS ROTATE] jest ustawione na [90deg].

Załadź zadrukowany materiał, a zamiast oprawki z nożem włóż wskaźnik (patrz “4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)”, “4-2 Instalacja noża” i “5-4 Zakładanie materiału w arkuszach”)

1 Wciśnij przycisk [MENU].

2 Wciskaj przycisk [▼] aż pojawi się komunikat jak obok.

CROPMARK ◀▶

3 Przyciskiem [▶] przejdź do [BASEPOINT].

BASEPOINT
0mm 0mm ↵

4 Przyciskami [◀], [▶], [▲] i [▼] przesuń głowicę na lewo od nadrukowanego znacznika. Ustaw wskaźnik na środku znacznika. Jeśli pozycja jest prawidłowa, wciśnij [ENTER]. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat o punkcie odniesienia.

ALIGNPOINT
0mm 0mm ◀

5 Przyciskami [◀], [▶], [▲] i [▼] przesuń głowicę nad znacznik po prawej dolnej części materiału. Ustaw wskaźnik centralnie nad znacznikiem. Jeśli pozycja jest prawidłowa, wciśnij [ENTER].

6 Jeśli znaczniki zostaną ustawione prawidłowo, pojawi się komunikat (A), i powróci do pokazanego w punkcie 2. Zamień wskaźnik na oprawkę z nożem. Jeśli położenie znaczników nie jest prawidłowe, pojawi się komunikat (B) i powróci do pokazanego w punkcie 2. W tym wypadku przeładuj materiał i spróbuj ponownie.

(A)

CROPMARK SETTING COMPLETED !

(B)

CROPMARK SETTING FAILED, SET AGAIN

7 Jeśli wszystko jest w porządku, przyciskiem [◀] opuść tryb menu.

6 Noże i materiały

6-1 Zależność między nożem a materiałem

Tu podano parametry cięcia dla różnych materiałów, tak aby żywotność noża była jak najdłuższa. Parametry cięcia i żywotność noża zależy od twardości materiału i otoczenia. Stosowanie się do poniżej opisanych zaleceń nie gwarantuje automatycznie prawidłowego cięcia w każdej sytuacji. Przed przystąpieniem do cięcia upewnij się stosując test cięcia, czy parametry są ustawione prawidłowo (patrz "4-3 Ustawienie siły nacisku i prędkości cięcia"). Jeśli materiał nie zostanie przecięty nawet po zwiększeniu siły nacisku o 50 do 60 g lub więcej oznacza to, że nóż stępił się. Wymień na nowy.

Nóż	Materiał	Naciski	Prędkość maksymalna	Mimośród	Żywotność (długość cięcia)
ZEC -U1005	Standardowy winyl	50 do 150 g	85 cm/s	0.25 mm	8000 m
	Poliolefin	100 do 200 g	85 cm/s	0.25 mm	2500 m
ZEC -U5025	Standardowy winyl	30 do 100 g	85 cm/s	0.25 mm	4000 m
	Fluorescencyjny winyl	120 do 200g	85 cm/s	0.25 mm	4000 m
	Odblaskowy winyl	100 do 200 g	85 cm/s	0.25 mm	4000 m
	Poliolefin	70 do 140 g	85 cm/s	0.25 mm	2500 m
ZEC -U1715	Folia gumowa do piaskowania	100 do 200 g	85 cm/s	0.25 mm	W zależności od rodzaju materiału.
ZEC -U3017	Winył o grubości do 0.1 mm	do 100 g	85 cm/s	0.175 mm	4000 m

* Wartości żywotności są podane orientacyjnie dla cięcia tylko takiego samego materiału.

* Jeśli wycina się małe litery (o wysokości 3 mm lub większej), nóż ZEC-U3017 będzie się bardziej nadawać niż inne.

* Stosuj zalecane parametry cięcia dla dołączonego noża ZEC-U5025.

6-2 Specjalne materiały

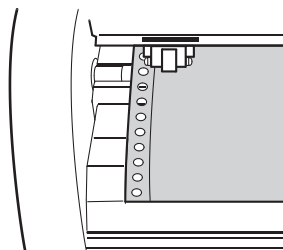
[Folia gumowa musi spełniać następujące warunki]

- A) Grubość materiału nie może być większa niż 1 mm.
- B) Materiał ma papier podkładowy wystający z obu krawędzi (Prawa i lewa rolka dociskowa ustawić na podkładzie).
- C) Materiał z papierem podkładowym stawia duży opór w trakcie przesuwania się.



[Folia z perforacją]

Folię z perforacją ma na bocznych krawędziach, otwory. Można ją wycinać jeśli obie rolki dociskowe będą umieszczone poza perforacją, inaczej materiał będzie się źle przesuwać. Jeśli stosujesz ją w CX-500/400/300 załóż ją tak jak na rysunku obok.



[Nóż odcinający]

Jest bardzo prawdopodobne, że nóż nie przetnie grubszego materiału (np. folii do piaskowania) lub bardzo cienkiego. Materiał o dużej skłonności do zwijania się mogą zakleszczyć się o głowice przy odcinaniu. Nie odcinaj ich nożem odcinającym.

Opis funkcji

7-1 Operacje klawiszowe

Tu opisano operacje klawiszowe. Na kolejnych stronach jest przedstawione drzewo menu i opisany sposób jego stosowania.

● Przyciski bezpośrednie

[PRESET] Po wciśnięciu jednego z tych trzech przycisków pojawi się ekran ustawienia.
[FORCE] Kursorami [▲] i [▼] zmienia się wartości, następnie wcisnąć [ENTER].
[SPEED]

Jeśli przycisk [ENTER] nie zostanie wciśnięty, zmiany nie będą wprowadzone.

● Tryb menu

Po wciśnięciu przycisku [MENU] przechodzi się do trybu menu. Opisanymi niżej przyciskami porusza się po menu.

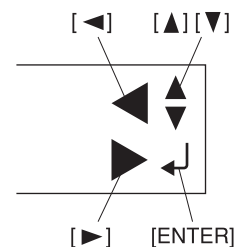
- [▲] [▼]
 - Przechodzenie między kolejnymi ekranami menu.
 - Wybranie wartości.
 - Przesuwanie materiału,
- [▶]
 - Przejście do ekranu ustawień.
 - Przesuwanie głowicy.
- [◀]
 - Przejście do poprzedniego ekranu.
 - Przesuwanie głowicy.
- [ENTER]
 - Wybranie opcji menu.
 - Zatwierdzenie zmiany.

Wciśnięcie [◀] przed wciśnięciem [ENTER] spowoduje powrót do poprzedniego ekranu bez zapamiętania nowych ustawień.



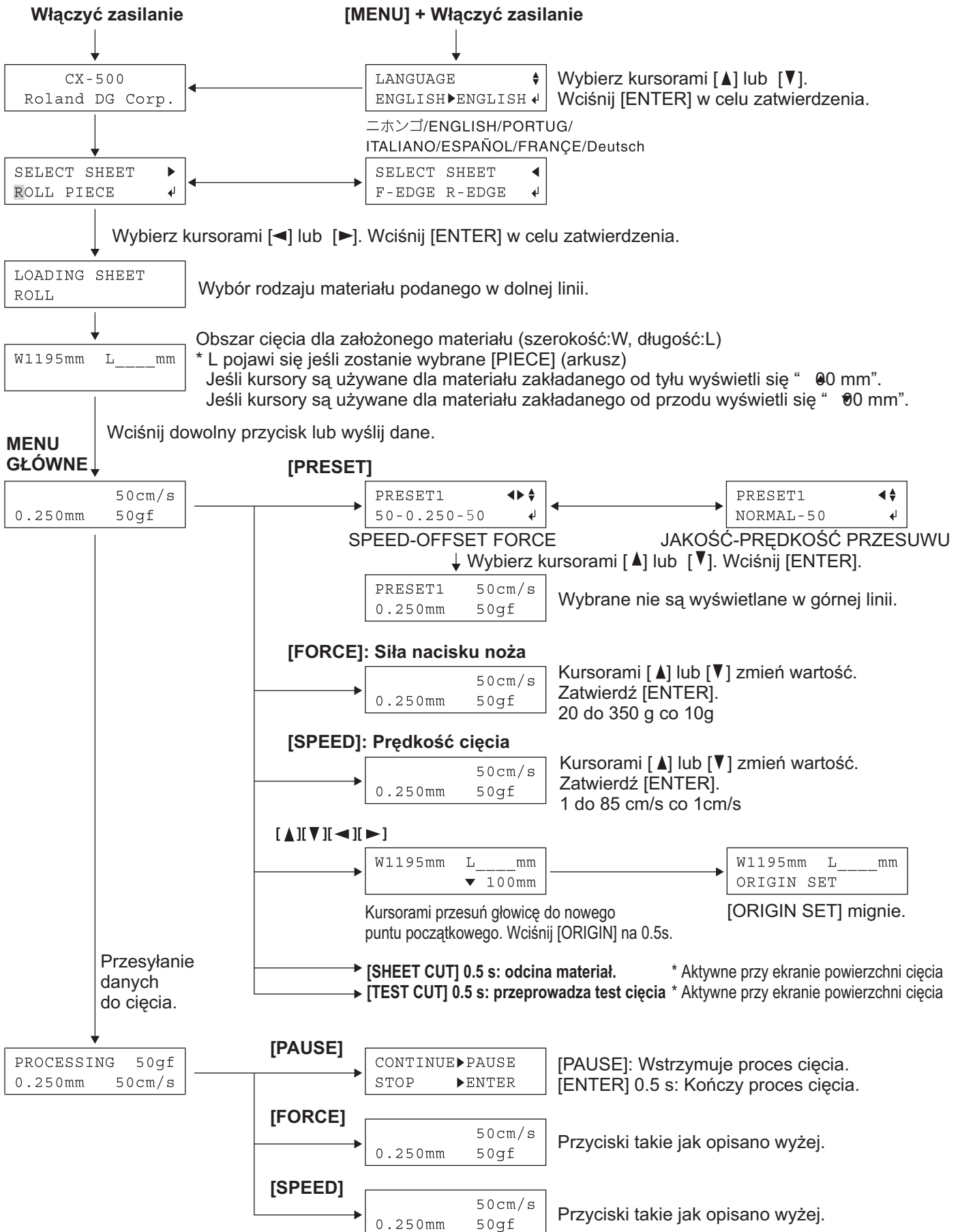
Przewodnik po przyciskach w trybie menu.

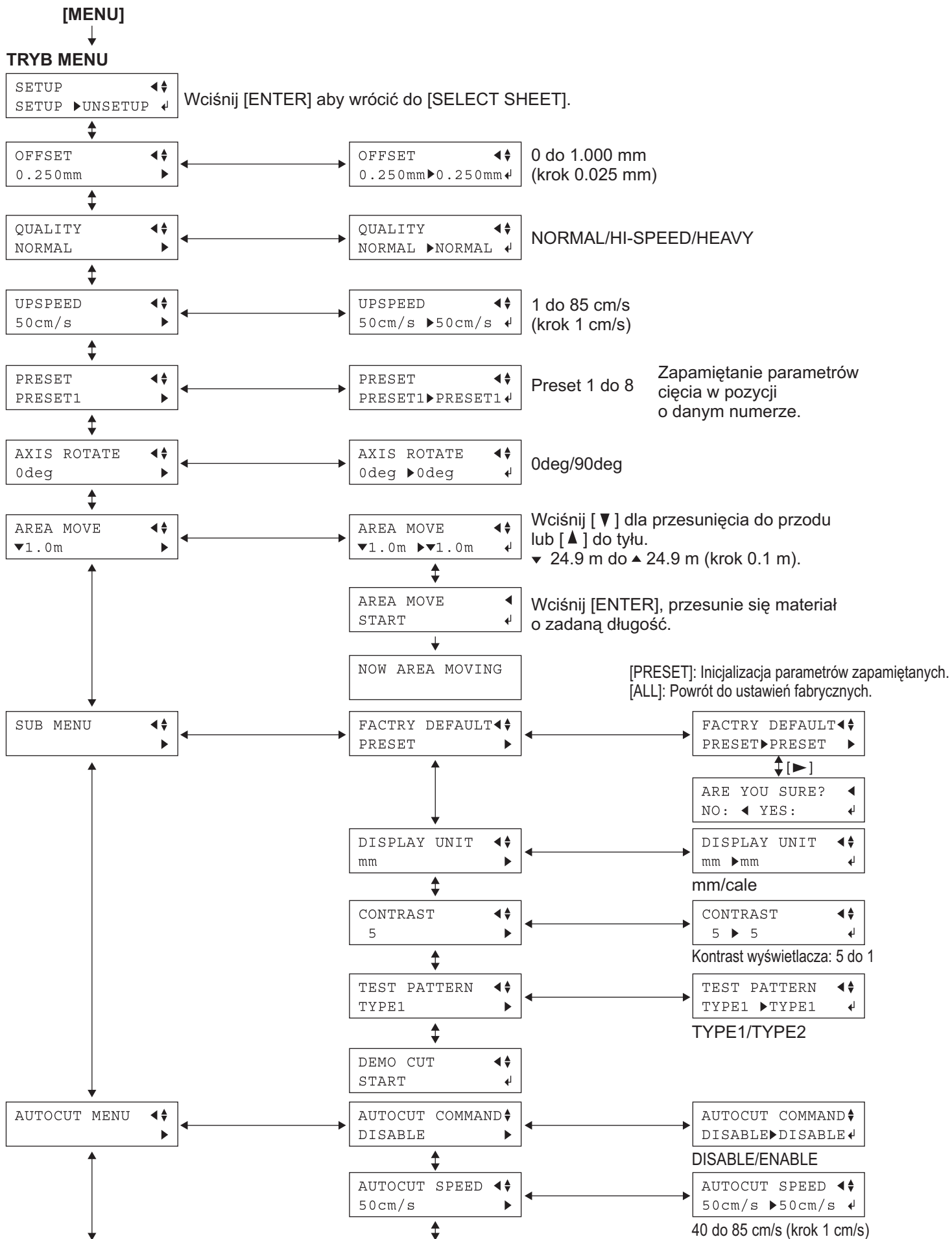
W trybie menu z prawej strony ekrany wyświetlane są symbole przycisków, które są w danej chwili aktywne.

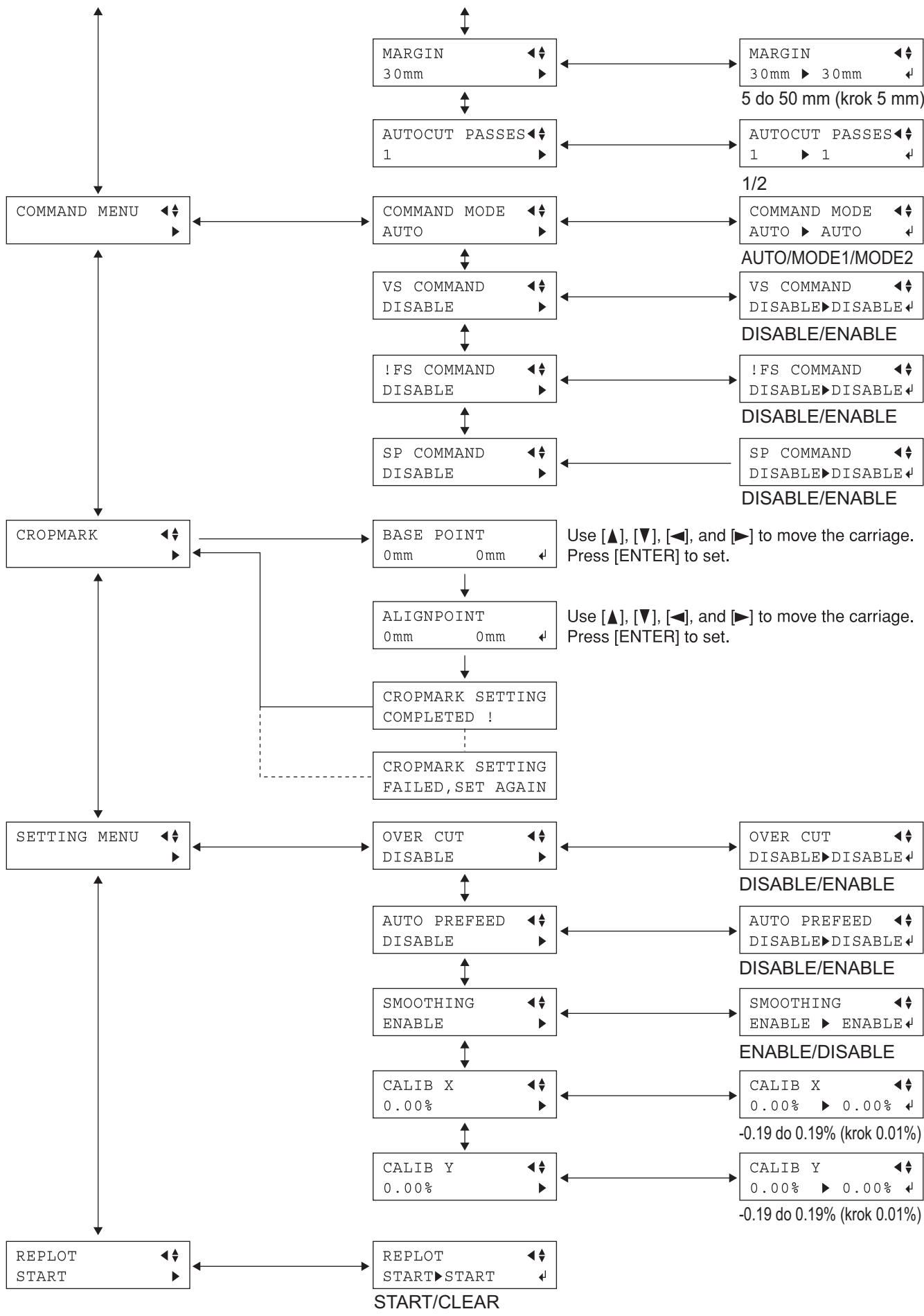


7-2 Struktura menu

Szczegółowe informacje patrz "7-3 Lista funkcji".







7-3 Lista funkcji

● Opis przycisków na panelu sterowania

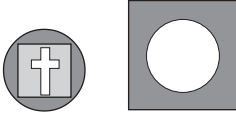
Tu opisano funkcje przycisków na panelu sterowania.

Przycisk	Funkcja	Zakres	Domyślnie
PRESET	Wywołuje zapamiętane parametry cięcia dla danego noża i materiału.	1 do 8	–
FORCE	Ustawienie siły nacisku noża. Przeprowadź test cięcia i ustaw siłę nacisku odpowiednią dla danego noża i materiału.	20 do 350 g (krok 10 g)	50 g
SPEED	Ustawienie prędkości cięcia. Przeprowadź test cięcia i ustaw prędkość odpowiednią dla danego noża i materiału.	1 do 85 cm/s (krok 1 cm/s)	50 cm/s
Kursory [▲] [▼] [◀] [▶]	Przesuwają materiał i głowice. W opcji menu służą do wyboru opcji i zmiany wartości parametrów.	–	–
PAUSE	Wstrzymanie cięcia. Świeci się dioda PAUSE gdy cięcie zostanie wstrzymane. Ponowne wciśnięcie spowoduje powrót do cięcia. Przerwanie cięcia, przytrzymaj ENTER przez co najmniej 0.5 s.000	–	–
MENU	Wejście do trybu menu. Kursory [▲] i [▼]: przejście do kolejnego menu, [▶] przejście do ustawień, [◀] powrót do poprzedniego.	–	–
ENTER	Wywołanie, uruchomienie lub zapamiętanie ustawień w menu.	–	–
ORIGIN	Przytrzymany przez co najmniej 0.5 s ustawia nowy punkt początkowy w miejscu położenia noża (środek noża).	–	–
SHEET CUT	Przytrzymany przez co najmniej 0.5 s odcina materiał w bieżącym położeniu nożem odcinającym. Wciśnij w celu odcięcia odcinak materiału z rolki. Nie jest aktywny w czasie trwania cięcia.	–	–
TEST CUT	Przytrzymany przez co najmniej 0.5 s wykona test cięcia w miejscu położenia noża. Więcej informacji patrz "4-3 Ustawienie siły nacisku i prędkości cięcia".	–	–
MENU + włączenie zasilania (język)	Ustawia język komunikatów na wyświetlaczu. Można wybrać następujące języki: japoński, angielski, portugalski, włoski, hiszpański, francuski i niemiecki.	ニホンゴ / ENGLISH/ PORTUG / ITALIANO/ ESPAÑOL / FRANÇE/ Deutsch	ENGLISH
Włączenie zasilania (wybór materiału)	Wybór rodzaju materiału i przejście do stanu gotowości. Więcej informacji patrz "5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia".	ROLL/PIECE/ F-EDGE/R-EDGE	–

● Opis pozycji Menu

Tu opisano pozycje i ich funkcje, wywołane po wciśnięciu przycisku [MENU] (tryb menu).

Pozycja	Funkcja	Zakres	Domyślnie	
SETUP	Wyłącza gotowość po założeniu materiału	–	–	
OFFSET	Ustawia wielkość mimośrodu noża. Po przeprowadzeniu testu cięcia można ustawić parametry dla danego materiału i noża. Jeśli używasz dołączonego noża, powinieneś stosować ustawienie fabryczne.	0 do 1 mm	0,250 mm	
QUALITY	Ustawienie trybu "QUALITY". Standardowo jest ustawione na [NORMAL]. Kiedy wycina się długie odcinki, można ustawić na [HI-SPEED]. Dla grubego, twardego materiału, lub jeśli materiał nie przecina się czysto oraz dla małych napisów, należy przestawić na [HEAVY].	NORMAL/ HI-SPEED/ HEAVY	NORMAL	
UPSPEED	Tu ustawia się prędkość przesuwu z podniesionym nożem, czyli prędkość przesuwu bez cięcia.	1 do 85 cm/s	50 cm/s	
PRESET	Umożliwia zapamiętanie parametrów cięcia dla danego materiału i noża i wywołaniu ich później. Zapamiętane jest 5 parametrów: prędkość cięcia, mimośród noża, siła nacisku oraz [UPSPEED] i [QUALITY]. Można zapamiętać 8 różnych ustawień.	1 do 8	–	
AXIS ROTATE	Obrót współrzędnych cięcia o 90 stopni. Domyślnie jest to [0deg], czyli punkt początkowy jest z lewej dolnej strony materiału. Ustawiając na [90deg] przesuwa się punkt początkowy w prawy dolny narożnik, a współrzędne obracają się o 90 stopni. * Pamiętaj, że rysunek obróci się zgodnie z położeniem współrzędnych.	0deg/90deg	0deg	
AREA MOVE	Przesuwa materiał o podaną długość przed rozpoczęciem cięcia w celu sprawdzenia, czy materiał przesuwa się równo i nie spada z rolek. Kiedy chcesz przeprowadzić długie cięcie na tym samym materiale, możesz użyć tej funkcji do sprawdzenia, czy wystarczy materiału dla danego cięcia. Kiedy zakładasz materiał od przodu, określasz tu przesunięcie materiału do tyłu i definiujesz obszar cięcia i punkt początkowy.	24,9 m do przodu do 24,9 m do tyłu	1,0 m do przodu	
SUB MENU	FACTORY DEFAULT	Wybierając [ALL] zmieniasz wszystkie wartości parametrów na ustawienia fabryczne. Wybierając [PRESET] ustawia zapamiętane parametry dla 8 ustawień funkcji "PRESET" na wartości domyślne.	PRESET/ALL	–
	DISPLAY UNIT	Ustawia jednostki współrzędnych pokazywane na wyświetlaczu. Dla [AREA MOVE], przy ustawionych [mm] pokazują się wartości w metrach, a przy [Inch] w stopach.	mm/Inch	mm

Pozycja	Funkcja	Zakres	Domyślnie
	CONTRAST Zmienia kontrast wyświetlacza.	5 do 1	5
	TEST PATTERN Zmienia sposób przeprowadzenia testu cięcia po wciśnięciu przycisku [TEST CUT]. Standardowo jest to [TYPE1]. Dla grubego materiału lub jeśli grafika zbyt mała aby prawidłowo można było określić ustawienia dla [TYPE1] można ustawić [TYPE2]. <div style="text-align: center;"> <p>TYPE1 TYPE2</p>  </div>	TYPE1/TYPE2	TYPE1
	DEMO CUT Służy do sprawdzenia działania CX-500/400/300 jeśli wydaje się, że nie pracuje prawidłowo.	–	–
AUTOCUT MENU	AUTOCUT COMMAND Wybór funkcji odcinania materiału. Jeśli wybrane jest [ENABLE] (aktywne) materiał zostanie odcięty po otrzymaniu rozkazu z komputera. Wciśnięcie przycisku [SHEET CUT] odcina materiał niezależnie od tego, czy jest ustawione na [ENABLE], czy [DISABLE] (nieaktywne).	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	AUTOCUT SPEED Ustawia prędkość odcinania materiału. Prędkość ta zależy od rodzaju materiału.	40 do 85 cm/s krok 1 cm/s	50 cm/s
	MARGIN Określa szerokość przedniego marginesu i położenie nowego punktu startowego po odcięciu materiału	5 do 50 mm krok 5 mm	30 mm
	AUTOCUT PASSES Ustawia ilość przejść noża odcinającego (jedno [1] lub dwa [2]). Kiedy używa się gruby materiał lub trudny do cięcia ustawia się na [2]. Po naciśnięciu [SHEET CUT] nóż przetnie materiał dwukrotnie jeśli jest ustawione [2].	1/2	1
COMMAND MENU	COMMAND MODE Wybór języka rozkazów zrozumiałych przez urządzenie. Można wybrać dwa typy dla języka CAMM-GL III, mode 1 lub mode 2. Kiedy wybierzesz [AUTO], CX-500/400/300 automatycznie rozpozna typ instrukcji, którą pierwszą otrzyma po włączeniu zasilania. Aby ją zmienić, najpierw należy zmienić ustawienia, a następnie wyłączyć urządzenie i włączyć ponownie.	AUTO/ MODE1/ MODE2	AUTO
	VS COMMAND Jeśli ta funkcja jest aktywna ([ENABLE]), prędkość cięcia będzie taka jak zadana przez program komputerowy. Jeśli jest nieaktywna ([DISABLE]), będą to wartości ustawione przez [SPEED] i [UPSPEED].	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	IFS COMMAND Jeśli ta funkcja jest aktywna ([ENABLE]), siła nacisku noża będzie taka jak zadana przez program komputerowy. Jeśli jest nieaktywna ([DISABLE]), będą to wartości ustawione przez [FORCE].	DISABLE/ENABLE	DISABLE

Pozycja	Funkcja	Zakres	Domyślnie	
	SP COMMAND	Standardowo jest nieaktywne ([DISABLE]) dla cięcia. Rozkaz zmiany narzędzia (SP), wysyłany przez komputer będzie ignorowany i operacja cięcia będzie przeprowadzona bez postoju. Kiedy jest aktywna ([ENABLE]) i zostanie wysłany rozkaz (SP), praca zostanie wstrzymana. Zmień narzędzie jeśli to potrzebne i wciśnij przycisk [ENTER]. * Stosuje się to np. przy kreśleniu kolorowymi pisakami.	DISABLE/ENABLE	DISABLE
CROP MARK		Stosuje się np. przy wycinaniu w materiale zadrukowanym ze znacznikami. Dzięki temu można określić przesunięcie drukowane grafiki i prawidłowo wyciąć ją po obrysie.	–	–
SETTING MENU	OVER CUT	Docina dodatkowe marginesy (1 mm) dla pierwszej i ostatniej linii obiektu. Standardowo nieaktywna ([DISABLE]), i można ją uaktywnić ([ENABLE]) aby ułatwić docinanie narożników. Jeśli wycina się drobny tekst lub grafikę, zawsze należy ustawić na [DISABLE], aby niepotrzebnie nie nacinać materiału.	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	AUTO PREFEED	Ustawione na [ENABLE] automatycznie przesuwają materiał. Przy tym ustawieniu, kiedy dane są wysyłane z komputera, ploter automatycznie wykona cięcie po przesunięciu o 1 m materiału do przodu. (Niektóre dane mogą powodować przesunięcie ponad 1 m, więc następny punkt przesuwu będzie położony o więcej niż metr do tyłu). * Jeśli używana jest funkcja [AREA MOVE] do przesuwania materiału, materiał nie przesunie się automatycznie kiedy aktywne jest [AUTO PREFEED] (ENABLE)..	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	SMOOTHING	Jeśli chcesz, aby krzywe były wycinane gładko musisz ustawić [ENABLE]. Jednak jeśli drobny tekst i zawiła grafika jest wycinana z zaokrąglonymi narożnikami, ustaw [DISABLE] i ponownie przeprowadź cięcie.	ENABLE/DISABLE	ENABLE
	CALIB X	Określa kalibrację dla osi X. Porównując aktualny pomiar wyniku cięcia danych wysłanych z komputera można przeliczyć kalibrację i wprowadzić jej wartość.	-0,19% do 0,19%	0,00%
	CALIB Y	Określa kalibrację dla osi Y. Porównując aktualny pomiar wyniku cięcia danych wysłanych z komputera można przeliczyć kalibrację i wprowadzić jej wartość.	-0,19% do 0,19%	0,00%
REPLOT		Wycinanie z danych z bufora. Wybierając [CLEAR] usuwa się dane i czyści zawartość bufora.		

8 Konserwacja

8-1 Czyszczenie

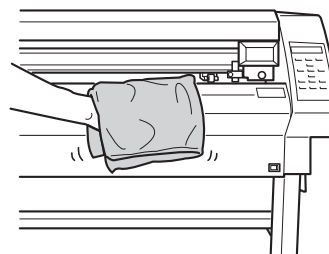
UWAGA Zawsze wyłącz zasilanie CX-500/400/300 przed czyszczeniem.

Nigdy nie smaruj mechanizmu.

Nie czyść rozpuszczalnikiem (jak benzyna, nitro itp.).

[Czyszczenie obudowy]

Użyj lekko zwilżonej szmatki i wytrzyj do sucha. Panel sterowania i wyświetlacz wycieraj miękką, czystą tkaniną.

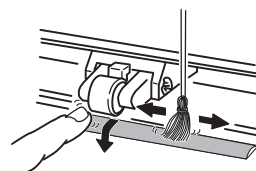


[Czyszczenie stołu]

Użyj lekko zwilżonej szmatki i wytrzyj do sucha.

[Czyszczenie rolek napędowych]

Kiedy podniesiona jest dźwignia dociskowa i rolki zastosuj sprężone powietrze do usunięcia kurzu i innych zanieczyszczeń. Dmucharz w poziomie obracając rolki napędowe. Zabrudzenia mogą spowodować, że materiał nie będzie dobrze trzymany i zmniejszy to precyzję cięcia.

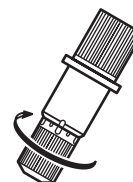


[Czyszczenie rolek dociskowych]

Kiedy podniesiona jest dźwignia dociskowa i rolki użyj lekko zwilżonej szmatki i wytrzyj do sucha.

[Czyszczenie oprawki noża]

Jeśli materiał dostanie się do wnętrza kapturka oprawki, odkręć go i usuń zanieczyszczenia. Jeśli narożniki i krzywe nie są dobrze wycinane, lub linie są miejscami niedocięte, oczyść kapturek oprawki noża.



8-2 Zużycie

[Nóż]

Następujące objawy świadczą o zużyciu noża i wtedy należy go wymienić na nowy:

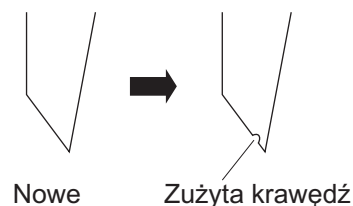
Ostrze jest złamane.

Niedocięte obszary nawet po zwiększeniu nacisku o 50 do 60 g.

Linie cięcia są postrzępione.

Kiedy wycinamy małe elementy lub narożniki, materiał odkleja się od podłoża.

Jeśli wykonuje się cięcie twardych materiałów, ostrze noża może się wyszczerbić jak pokazano na rysunku obok. Nie uzyskamy dobrej jakości cięcia nim nie wymienimy noża na nowy.



[Oprawka noża]

Jeśli sprawdzisz stan ostrza noża, a kapturek oprawki jest czysty i nie ma w nim kawałków materiału, lecz nadal cięcie nie przebiega gładko, znaczy to, że ostrza noża nie można dokładnie ustawić, wymień oprawkę.

Kiedy oprawka jest używana przez dłuższy czas, łożysko ulega zużyciu, i nóż przestaje się łatwo obracać. Jeśli nóż się ciężko obraca nie da się prawidłowo wycinać. Efekt jest taki jak ścieg maszyny do szycia.

Jeśli narożniki i krzywe nie są dobrze wycinane lub przerywane patrz "8-1 Czyszczenie". Jeśli wyczyszczenie kapturka nie pomoże, wymień oprawkę.

[Listwa teflonowa]

Jeśli w trakcie cięcia nóż przecina podkład w wyniku zbyt dużej siły nacisku lub zbyt dużego wysunięcia końcówki noża zniszczy się listwa teflonowa. Kiedy jest zniszczona, dokładne wycinanie nie jest możliwe.

Kiedy listwa jest zdeformowana lub pocięta, należy ją wymienić. Skontaktuj się z autoryzowanym przedstawicielem Roland DG Corp. Wymiana listwy jest usługą serwisową.

8-3 Wymiana noża odcinającego

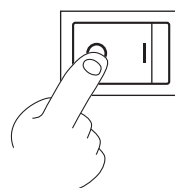
⚠ UWAGA



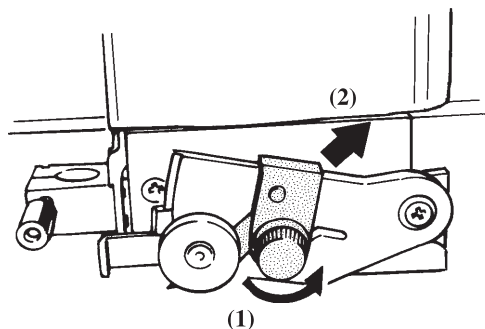
Upewnij się, że zasilanie jest wyłączone nim będziesz zmieniać nóż odcinający. Inaczej można ulec zranieniu.

Wymień nóż odcinający dostarczony wraz z CX-500/400/300 według opisanej niżej procedury.

- 1** Wyłącz zasilanie CX-500/400/300.

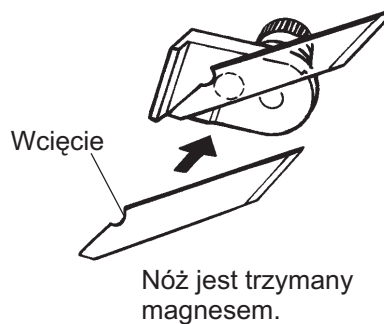


- 2** Wymij nóż odcinający.
(1) Poluzuj śrubę aż nóż się wysunie.
(2) Utrzymaj śrubę w tym położeniu i delikatnie wyciągnij go w kierunku oznaczonym strzałką.
* Nie dociskaj do kiedy to robisz.

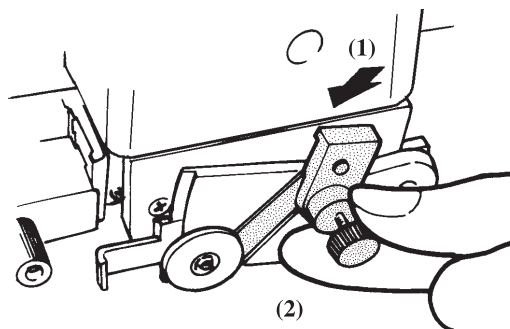


* Jeśli nóż blokuje się w głowicy, użyj pensety do wyjęcia go.

- 3** Włóż nowy nóż.



- 4** Zakładanie noża odcinającego.
(1) Trzymając za śrubę powoli wsuń ją w rowek.
* Uważaj, żeby się nie zranić.
(2) Dokręć śrubę.



9 Jeśli wystąpią problemy

9-1 Test własny

W CX-500/400/300 można przeprowadzić test własny urządzenia. Jeśli wydaje się, że urządzenie nie pracuje prawidłowo, przeprowadź ten test. (do tego testu nie jest potrzebny komputer).

1 Jak opisano w "4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)" załóż materiał.

2 Jak opisano w "4-2 Instalacja noża" załóż nóż i oprawkę.

3 Wciśnij przycisk [MENU].

4 Wciśnij przycisk [▼] aż pojawi się komunikat jak obok.



SUB MENU ◀▶

5 Wciśnij przycisk [▶] aby przejść do podmenu.



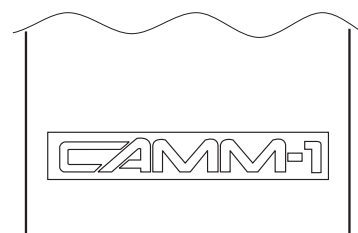
FACTORY DEFAULT ◀▶
PRESET ▶

6 Przyciskami [▲] i [▼] przejdź do [DEMOCUT].



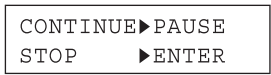
DEMO CUT ◀▶
START ▶

7 Wciśnij przycisk [ENTER].
Rozpocznie się test własny. Jeśli wszystko jest w porządku zostanie wycięta grafika jak obok.



9-2 Co robić gdy?

Rozwiązywanie problemów z CX-500/400/300

Czy przewód zasilania jest prawidłowo podłączony?	Podłącz przewód zasilający do urządzenie i do gniazda zasilania jak opisano w "3-2 Podłączenie".
Czy włączone jest zasilanie?	Włącz zasilanie.
Czy CX-500/400/300 nie jest w trybie pauzy? Operacja wstrzymana?	Jeśli na wyświetlaczu pojawi się komunikat jak obok, to znaczy, że operacja jest wstrzymana. Aby kontynuować wciśnij ponownie [PAUSE]. Aby przerwać proces, najpierw zatrzymaj przesył danych z komputera, a następnie wciśnij przycisk [ENTER] na co najmniej 0,5 s. 
Czy CX-500/400/300 jest połączony z komputerem właściwym przewodem?	Rodzaj przewodu określa twój komputer i oprogramowanie. Nawet jeśli zawsze stosujesz ten sam komputer, inne oprogramowanie może wymagać innego przewodu. Sprawdź w instrukcji programu.
Czy urządzenie jest w stanie gotowości?	Jeśli dioda SETUP nie świeci się, cięcie nie zostanie wykonane nawet jeśli dane zostały przesłane.
Czy ustawienie sterowników jest prawidłowe?	Upewnij się, czy podłączyłeś właściwy port.
Czy CX-500/400/300 jest prawidłowo podłączony do komputera?	Prawidłowo połącz CX-500/400/300 z komputerem (patrz "3-2 Podłączenie").
Czy jest prawidłowo wybrany port?	Sprawdź następujące pozycje: • Wybór portu wyjściowego, • Wybór urządzenia, • Inne ustawienia Sprawdź w instrukcji obsługi i ustaw prawidłowo.
Czy oprogramowanie jest prawidłowo skonfigurowane?	Kiedy wybierzemy model urządzenia poprzez jego nazwę, urządzenie może wymagać innych instrukcji niż wysyłane przez program co spowoduje błąd. Może być niezbędne ustawienie punktu początkowego, trybu języka lub innych parametrów. Sprawdź w instrukcji obsługi oprogramowania.
Czy urządzenie jest w trybie menu?	Jeśli wyświetlacz pokazuje tryb menu, cięcie nie może być wykonane nawet jeśli urządzenie otrzymuje dane. Wyjdź z trybu menu

Komunikaty na wyświetlaczu

Change Pinch Roller Position	<p>Położenie jednej lub obu rolek dociskowych jest nieprawidłowe. Jeśli to wystąpi, podnieś rolki dociskowe i przesun je nad rolki napędowe w odpowiednie położenie. Popraw położenie materiału i dociśnij rolki. (Patrz “4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)”).</p>
SHEET UNLOADED LOAD AGAIN	<p>Pojawia się, jeśli założony materiał nie zakrywa fotokomórki służącej do detekcji materiału. Postępując tak jak opisano w “4-1 Zakładanie materiału (materiał z rolki)” ustaw go tak, aby zakrywał fotokomórkę. Wyświetla się po usunięciu materiału i wciśnięciu [ENTER]. Założ materiał i wciśnij dowolny przycisk w celu skasowania komunikatu.</p>
Motor Err 00800080 Power ON Again	<p>Wystąpił błąd napędu. To może pojawić się, jeśli CX-500/400/300 jest przeciążony, np. jeśli materiał się zablokował lub wystąpiły naprężenia w trakcie cięcia lub przewijania długich odcinków, bądź kiedy materiał rozerwał się przy przesuwaniu na rolkach. W tym wypadku wyłącz zasilanie i włącz ponownie (jeśli materiał zablokował się usuń go nim włączysz zasilanie). Przy cięciu długich odcinków używaj funkcji [AREA MOVE] w celu sprawdzenia przesuwania się materiału ustawiając wielkość o minimum 0,1 m większą niż potrzebna. Kiedy stosujesz gruby materiał w funkcji [QUALITY] zmień [NORMAL] na [HEAVY] (patrz “7-3 Lista funkcji”). Jeśli komunikat pojawi się i cięcie zatrzyma się mimo, że jest ustawione [HEAVY], wyłącz zasilanie, włącz ponownie i zmień prędkość [SPEED] ustawiając [**cm/s] na mniejszą wartość. (patrz “7-3 Lista funkcji”).</p>
TOOL-CHG:TOOL No. 2	<p>Urządzenie zatrzymuje się w celu wymiany narzędzia. Jeśli wymiana narzędzia nie jest konieczna, wciśnij [ENTER]. Funkcja [SP COMMAND] jest standardowo ustawiona na [DISABLE].</p>

Wycinane linie są niedocięte lub źle przecięte

Czy nóż i oprawka jest prawidłowo założona i dokręcona?	Założ je tak, aby nie miały luzu (patrz "4-2 Instalacja noża").
Czy nie ma kawałków materiału w oprawce?	Odkręć nakrętkę oprawki noża i oczyść ją (patrz "8-1 Czyszczenie").
Czy stosujesz gruby materiał?	Kiedy stosujesz gruby materiał przestaw [QUALITY] na [HEAVY] (patrz "5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia").
Czy oprawka noża nie jest zużyta?	Wymień na nową oprawkę (patrz "8-2 Zużycie").
Czy listwa teflonowa nie jest zużyta?	Wymień listwę teflonową na nową (patrz "8-2 Zużycie").
Czy mimośród noża jest prawidłowy?	Ustaw odpowiednie wartości (patrz "5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia"). Zawsze upewnij się jakie wartości są ustawiane przez program. W tym wypadku upewnij się, czy ustawienia programu nie powodują konfliktu z ustawieniami urządzenia.

Pojawiają się nieprzecięte obszary lub materiał nie jest przecinany

Czy nóż nie jest stępiony?	Wymień nóż na nowy (patrz "4-2 Instalacja noża").
Czy naciski noża, mimośród i prędkość cięcia są odpowiednie dla danego materiału?	Przeprowadź test cięcia (patrz "5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia" i "4-3 Ustawienie siły nacisku i prędkości cięcia").

Papier podkładowy jest przecinany

Czy wysunięcie noża i siła nacisku jest odpowiednia dla danego materiału.	Ustaw odpowiednie wysunięcie noża i siłę nacisku (patrz "5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia" i "4-3 Ustawienie siły nacisku i prędkości cięcia").
---	---

Materiał podnosi się w trakcie cięcia lub nóż go rysuje

Jaką szerokość ma materiał?	Kiedy stosujesz materiał szerszy niż 762 mm, opuść środkową rolkę dociskową.
Czy prędkość przesuwu nie jest zbyt duża?	Przy pomocy menu [UPSPEED] zmniejsz prędkość przesuwu (patrz "5-1 Szczegółowe ustawienie parametrów cięcia").

Początek i koniec cięcia rozmija się ze sobą

Czy nóż i oprawka jest prawidłowo założona i dokręcona?	Założ je tak, aby nie miały luzu (patrz "4-2 Instalacja noża").
Czy stosujesz gruby materiał?	Kiedy stosujesz gruby i twardy materiał, punkt końcowy może nie trafiać w początkowy.

Puste obszary na materiale

Czy puste obszary nie wynikają z ustawienia?

Z przyczyn technicznych są marginesy z przodu, z tyłu, z lewej i z prawej strony (patrz "5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia

Arkusze nie mogą być załadowane funkcją "PIECE" (długość nie jest wyświetlana)

Czy jest dłuższy niż 1,6 m?

Po założeniu arkusza dłuższego niż 1,6 m i wywołaniu [PIECE] materiał zostanie rozpoznany jako materiał z rolki (patrz "5-2 Położenie punktu początkowego i powierzchnia cięcia").

Materiał ześlizguje się z rolek dociskowych w trakcie cięcia

Czy stosujesz materiał z perforacją?

Jeśli materiał ma perforację, nie ustawiaj rolek dociskowych na niej, ponieważ materiał będzie się zsuwać. Upewnij się, że rolki są przesunięte do środka.

Czy po założeniu materiału w arkuszu zastosowałeś funkcję "PIECE" przy wyborze typu materiału?

Kiedy zakładasz materiał wybierz [PIECE] w [SELECT SHEET] patrz "5-4 Zakładanie materiału w arkuszach").

Czy materiał blokuje się w tej samej pozycji?

Upewnij się, czy lewa lub prawa krawędź materiału nie dotyka bocznych powierzchni CX-500/400/300 ocierając się w trakcie cięcia. Taki kontakt może nie tylko uszkodzić materiał, lecz również uniemożliwić prawidłowe cięcie lub ześlizgnąć się z rolek.

Czy materiał jest założony równo?

Jeśli przednia krawędź materiału jest pod kątem, odcięcie jej nie wyprostuje go i nadal będzie nierównoległy do rolek napędowych. Jeśli materiał przemieszcza się na większą odległość, jego boczne krawędzie mogą przesuwać się w stosunku do rolek o 5 do 25 mm. Kiedy stosujesz materiał z rolki zastosuj funkcję [AREA MOVE] w celu kontroli przesuwu materiału (dodając około 0,1 m do potrzebnej dla danej grafiki długości materiału) upewnij się, że rolki dociskowe mają zawsze kontakt z materiałem (obie boczne rolki, a nie tylko jedna z nich).
Jeśli materiał przesunie się w trakcie cięcia i przekosi, to może wystąpić błąd napędu.

Czy rolki są opuszczone?

Materiał nie jest przytrzymywany. Upewnij się, czy rolki nie wystają poza krawędzie materiału i dociśnij je.

Czy rolki dociskowe nie są zdeformowane?

Jeśli materiał ześlizguje się mimo, że jest założony prawidłowo, znaczy to, że żywotność rolek się skończyła. W tym przypadku skontaktuj się z autoryzowanym przedstawicielem Roland DG Corp. Wymiana rolek jest operacją serwisową.
Zawsze po zakończeniu cięcia podnoś rolki napędowe aby się nie odkształcały.

9-3 Komunikaty o błędach

Komunikaty o błędach pojawiają się jeśli przychodzące dane spowodują błędy podane w tabeli. Komunikat jest wyświetlony w celu informacji, a przesył danych nie zostanie przerwany i zawsze można przeprowadzić następną operację.

Aby wyczyścić komunikat, wciśnij dowolny przycisk.

Jeśli pojawił się błąd, prawidłowe wycinanie, może być niemożliwe.

Rodzaje komunikatów podano poniżej.

W większości przypadków spowodowane są nieprawidłowymi odbieranymi danymi. Więcej informacji w "9-2 Co robić gdy?".

Komunikat błędu	Znaczenie
Er1:Command Not Recognized	Pojawia się jeśli wysyłane rozkazy są nierozpoznawalne przez CX-500/400/300. Ten błąd może wystąpić, jeśli rozkazy wysyłane są w trybie mode1, a urządzenie ustawione na mode2 lub na odwrót. Zmień ustawienie rozpoznawania rozkazów stosując menu wyświetlacza to błąd nie pojawi się ponownie.
Er2:Wrong Number of Parameters	Pojawia się jeśli liczba parametrów jest inna niż dozwolona.
Er3:Out of Parameter range	Pojawia się jeśli wartość parametru jest inna niż dozwolona.
Er5:Unknown Character Set	Pojawia się jeśli wystąpi nierozpoznawalny znak.

10 Specyfikacja

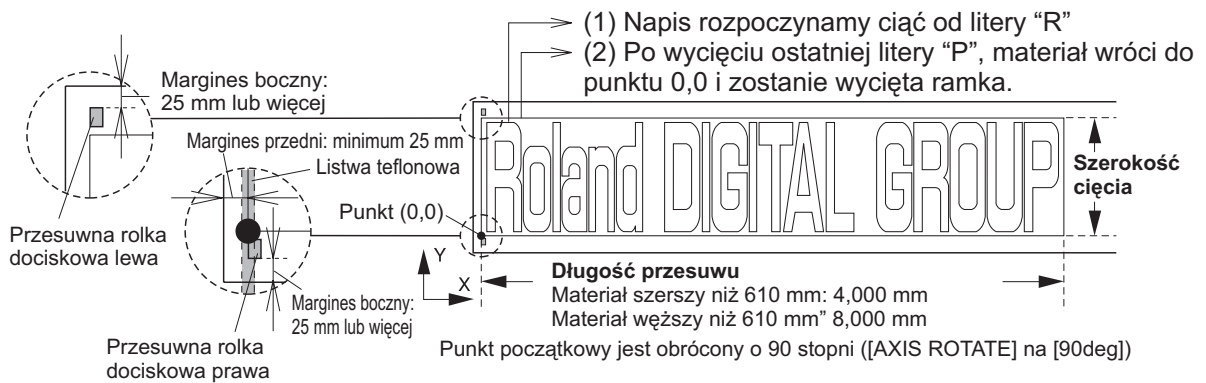
10-1 Specyfikacja

	CX-500	CX-400	CX-300	
Mechanizm	System przesuwu materiału			
System napędu	Sterowany cyfrowo silnik "servo"			
Maksymalny obszar cięcia	szerokość: 1195 mm długość: 24998 mm	szerokość: 1000 mm długość: 24998 mm	szerokość: 737 mm długość: 24998 mm	
Dopuszczalna szerokość materiału	min. 90 mm max. 1372 mm	min. 90 mm max. 1178 mm	50 mm do 540 mm 582 mm do 915 mm	
Szerokość materiału odcinanego	0 do 1270 mm	0 do 1067 mm	0 do 812 mm	
Narzędzia	nóż tnący: specjalne noże serii CAMM-1			
Max. prędkość	W trakcie cięcia: 850 mm/s (we wszystkich kierunkach)			
Prędkość cięcia	od 10 do 850 mm/s co 10 mm/s			
Siła nacisku	20 do 350 g			
Rozdzielczość mech.	0,0125 mm/krok			
Rozdz. programowa	0,025 mm/krok			
Dokładność	Mniej niż +/- 0,2 % lub 0,1 mm (które większe)			
Powtarzalność	0,1 mm lub mniej (bez uwzględnienia odkształcenia materiału) zakres zapewnienia dokładności powtarzania (*) dla materiału szerszego niż 610 mm: długość 4,000 mm (tylko CX-500/400) dla materiału do 610 mm: długość 8,000 mm			
Porty	Równoległe (Centronics), USB (Rev 1.1)			
Rozmiar bufora	2 MB (1,3 MB dla replotu)			
System instrukcji	CAMM-GLIII (mode1 i mode2)			
Przełączniki	Wyłącznik zasilania, suwak siły nacisku			
Przyciski	PRESET, FORCE, SPEED, ORIGIN, MENU, ENTER, PAUSE, SHEET CUT, TEST CUT, ▲, ▼, ◀, ▶			
Kontrolki	POWER/ERROR, SETUP, PAUSE			
Wyświetlacz	Ciekłokrystaliczny, 20 znaków w 2 liniach			
Zużycie energii	Maksimum 0,8 A/100 V do 240 V +/-10% 50/60 Hz			
Poziom głośności	Tryb cięcia: poniżej 62dB (A) Tryb gotowości: poniżej 40dB (A) (zgodnie z normą ISO 7779)			
Wymiary	Urządzenie	1602 mm (s) x 264 mm (d) x 398 mm (w)	1407 mm (s) x 264 mm (d) x 398 mm (w)	1144 mm (s) x 264 mm (d) x 398 mm (w)
	z podstawą	1602 mm (s) x 727 mm (d) x 1113 mm (w)	1407 mm (s) x 727 mm (d) x 1113 mm (w)	1144 mm (s) x 727 mm (d) x 1113 mm (w)
Masa	Urządzenie	38 kg	32 kg	27 kg
	z podstawą	59 kg	53 kg	46 kg
Temperatura pracy	5 do 40 C			
Wilgotność pracy	35 do 80 % (bez kondensacji)			
Akcesoria	przewód zasilania, oprawka noża (XD-CH3), nóż, wskaźnik, nóż odcinający, uchwyt do przewodów, instrukcja obsługi, "Roland Software Package",			

Dla pozycji oznaczonych gwiazdką "*", patrz, następną stronę

(*) Poniższe zalecenia powinny być satysfakcjonujące

- Materiał: 3M Scotchcal Mastercut
- Specjalna podstawa (rolka musi być ułożona równo na uchwytach)
- Marginesy boczne: minimum 25 mm z prawej i lewej strony
- Margines z przodu: minimum 25 mm
(po założeniu materiału i wybraniu [F-EDGE], materiał przesunie się i automatycznie ustawi się z marginesem z przodu 25 mm)
- Użyj funkcji [AREA MOVE] w celu przeprowadzenia testu przesuwu materiału ustawioną o 0,2 mm więcej niż potrzebne
- Dane do cięcia wyslij jednorazowo



10-2 Specyfikacja portów

[Równoległy]

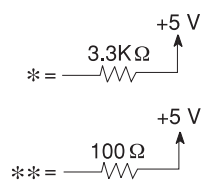
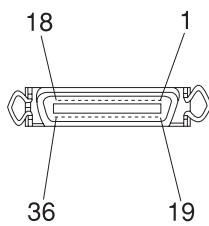
Standard	Zgodny ze standardem Centronics
Sygnał wejścia	$\overline{\text{STROBE}}$ (1 BIT), DATA (8 BITÓW)
Sygnał wyjścia	BUSY (1 BIT), $\overline{\text{ACK}}$ (1 BIT)
Poziom sygnały we/wy	TTL
Metoda transmisji	Asynchroniczna

[USB]

Standard	Universal Serial Bus Specification Revision 1.1 Universal Serial Bus Device Class Definition for Printing Device Version 1.1
Prędkość transmisji	12Mbps
Format danych	NRZI
Zgodność złącza	Series B
Długość przewodu	3 m

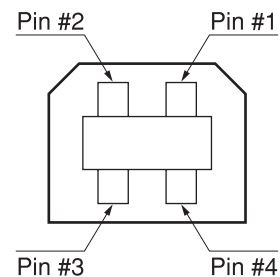
[Port równoległy (zgodny ze standardem Centronics)]

Numer sygnału	Numer pinu	Numer sygnału	Oznaczenie pinów
NC	36	18	HIGH**
HIGH*	35	17	GND
NC	34	16	GND
GND	33	15	NC
HIGH*	32	14	NC
NC	31	13	HIGH*
GND	30	12	GND
	29	11	BUSY
	28	10	$\overline{\text{ACK}}$
	27	9	D7
	26	8	D6
	25	7	D5
	24	6	D4
	23	5	D3
	22	4	D2
	21	3	D1
20	2	D0	
19	1	STROBE	



[Port USB]

Numer pina	Sygnał	Opis
1	VCC	Zasilanie
2	- Data	
3	+ Data	
4	GND	Uziemienie



10-3 Opis rozkazów

Oznaczenia:

○ : Zgodne

× : Niezgodne

● : Pomijane

mode 1

Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność
H	○	D	○	M	○	I	○	R	○
L	○	B	○	X	○	P	○	S	○
Q	○	N	○	C	○	E	○	A	○
G	○	K	○	T	○	^	○		

mode 2

Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność
AA	○	AR	○	CA	○	CI	○	CP	○
CS	○	DF	○	DI	○	DR	○	DT	○
EA	○	ER	○	EW	○	FT	○	IM	○
IN	○	IP	○	IW	○	LB	○	LT	○
OA	●	OC	●	OE	●	OF	●	OH	●
OI	●	OO	●	OP	●	OS	●	OW	●
PA	○	PD	○	PR	○	PT	○	PU	○
RA	○	RR	○	SA	○	SC	○	SI	○
SL	○	SM	○	SR	○	SS	○	SP	○
TL	○	UC	○	VS	○	WD	○	WG	○
XT	○	YT	○						

Rozkazy dla mode 1 i mode 2

Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność	Rozkaz	Zgodność
IFS	○	!NR	○	!PG	○	!ST	○

- NOTATKI -



Opracowanie polskiej wersji językowej instrukcji dla sieci dystrybucji Roland DG w Polsce
mgr inż. Piotr Świdziński