

Handleiding voor de

Summa*Cut*

BELANGRIJK

Voordat u start...

Mogen wij u vragen de online registratie te doorlopen op <http://www.summa.be/registration.html>.

Zonder uw volledig ingevulde garantiekaart zijn wij niet in staat uw garantie- en servicevragen goed te behandelen.

Summa

FCC Waarschuwing

De SummaCut snijplotters voldoen aan de FCC normen (deel 15) voor een klasse A apparaten.

Gebruik van dit toestel in een woonwijk kan moeilijkheden veroorzaken voor de ontvangst van radio- of televisiezenders. Deze normen zijn vastgelegd zodat dit soort apparaten voldoende beschermd is in een normale gebruiksomgeving.

Snijplotters wekken zwakke radiosignalen op en kunnen de ontvangst van radio- en televisiezenders verstoren.

Als er zich problemen voordoen, probeer dan het volgende:

- Verander de richting van de antenne of de ontvangstkabel.
- Verander de richting van de snijplotter.
- Verplaats ofwel de snijplotter ofwel de antenne om zo de afstand tussen beide te vergroten.
- Zorg ervoor dat de snijplotter en de antenne op verschillende stroombronnen aangesloten zijn.

Waarschuwing!

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

Richtlijn betreffende Afgedankte Elektrische en Elektronische Apparatuur (AEEA)
Richtlijn 2002/96/EG van het Europees Parlement en de Raad

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



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






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

BERICHT

Summa behoudt zich het recht om de informatie in deze handleiding op elk moment te wijzigen zonder voorafgaand bericht. Het onwettig kopiëren, wijzigen, verspreiden of openbaar maken is verboden. Alle rechten voorbehouden. Klachten, commentaar of suggesties betreffende deze en andere Summa handleidingen dienen gericht te worden aan:

<i>North America and Asia Pacific</i>	<i>Eastern United States and Latin America</i>	<i>Europe, Africa and Middle East</i>
<p>Summa, Inc 10001 Lake City Way NE Seattle, WA 98125 USA</p> <p>Main Office +1-206-527-1050 +1-800-527-7778</p> <p>Fax +1-206-527-1046</p> <p>Support support@summausa.com</p> <p>Sales sales@summa.us</p> <p>Web Site www.summausa.com</p>	<p>Summa East, Inc 222 Jubilee Drive Peabody, MA 01960 USA</p> <p>Main Office +1-978-531-1991 +1-888-527-1050</p> <p>Fax +1-978-531-1993</p> <p>Support support@summausa.com</p> <p>Sales sales@summa.us</p> <p>Web Site www.summausa.com</p>	<p>Summa, bvba Rochesterlaan 6 B-8470 GISTEL Belgium</p> <p>Main Office +32 (0)59 270011</p> <p>Fax +32 (0)59 270063</p> <p>Support support@summa.be</p> <p>Sales sales@summa.be</p> <p>Web Site www.summa.be</p>

INHOUDSTABEL.....	Pagina
HOOFDSTUK 1.....	1-1
1 ALGEMENE INFORMATIE	1-1
1.1 INLEIDING.....	1-1
1.1.1 PRODUKTEIGENSCHAPPEN	1-1
1.1.2 HANDLEIDING VOOR DE SUMMACUT	1-2
1.2 TECHNISCHE BESCHRIJVING	1-4
1.2.1 SNIJPLOTTER	1-4
1.2.2 MEDIA	1-4
1.2.3 MES, PEN EN PONSINSTRUMENT	1-5
1.2.4 INTERFACE	1-6
1.2.5 FIRMWARE	1-6
1.2.6 PRESTATIEVERMOGEN.....	1-6
1.2.7 CERTIFICATEN.....	1-7
1.2.8 DE SNIJPLOTTER EN ZIJN OMGEVING	1-7
1.2.9 ELECTRISCHE GEGEVENS	1-7
1.3 TOEBEHOREN VOOR UW SNIJPLOTTER	1-8
1.4 POSITIE VAN DE SUMMACUT D60 OP EEN TAFEL.....	1-9
1.5 ONDERDELEN VAN DE SNIJPLOTTER.....	1-10
1.5.1 ACHTERZIJDE VAN DE SNIJPLOTTER	1-10
1.5.2 VOORZIJDE VAN DE SNIJPLOTTER	1-12
1.6 HET AANSCHAKELEN VAN DE SNIJPLOTTER	1-14
1.6.1 AARDING	1-14
1.6.2 HET AANSCHAKELEN VAN UW SNIJPLOTTER.....	1-15
1.7 LADEN VAN DE FOLIE.....	1-16
1.7.1 HET BEPALEN VAN DE JUISTE PLAATS VAN DE AANDRUKROLLETJES	1-16
1.7.2 TOEVOEREN EN PLAATSEN VAN DE FOLIE.....	1-17
1.8 MONTEREN VAN EEN MESJE, PENNETJE OF PONSINSTRUMENT	1-22
1.8.1 MONTEREN VAN EEN MESJE	1-22
1.8.2 MONTEREN VAN EEN PENNETJE.....	1-27
1.8.3 MONTEREN VAN EEN PONSINSTRUMENT.....	1-28

HOOFDSTUK 2	1-1
2 BESTURING	2-1
2.1 HET BESTURINGSPANEEL	2-1
2.1.1 DE LCD	2-1
2.1.2 DE MENU TOETS 	2-2
2.1.3 DE EXIT TOETS 	2-3
2.1.4 DE ENTER TOETS 	2-3
2.1.5 DE TEST TOETS 	2-3
	
2.1.6 De verplaatsingstoetsen	2-3
2.2 MEEST GEBRUIKTE MENU ITEMS	2-4
2.2.1 SNELHEID.....	2-4
2.2.2 TURBOCUT.....	2-4
2.2.3 PENDRUK.....	2-4
2.2.4 MESDRUK.....	2-5
2.2.5 MESOFFSET.....	2-5
2.2.6 PONSDRUK.....	2-5
2.2.7 PONS-AFSTAND.....	2-6
2.2.8 Gebruiksconfiguratie.....	2-6
2.2.9 RESET.....	2-7
2.2.10 HERSNIJDEN.....	2-7
2.2.11 LADEN.....	2-7
2.2.12 ALIGNEER LADEN.....	2-8
2.2.13 SYSTEEMINST.	2-8
2.3 SYSTEEMINSTELLING	2-9
2.3.1 CONFIDENCE CUT.....	2-10
2.3.2 DIN CUT	2-10
2.3.3 GEREI	2-10
2.3.4 FLEX-CUT	2-11
2.3.5 PANELLING	2-12
2.3.6 OVERCUT	2-12
2.3.7 OPTICUT.....	2-13
2.3.8 EMULATIE.....	2-13
2.3.9 USB_CLASS	2-13
2.3.10 BAUD RATE	2-14
2.3.11 Pariteit	2-14
2.3.12 RTS/DTR	2-15
2.3.13 RS 232 TEST	2-15
2.3.14 ALIGNEER MODE.....	2-16
2.3.15 AUTOLADEN.....	2-16
2.3.16 TAAL.....	2-16

2.3.17	DEFAULT MENU.....	2-16
2.3.18	MENU-EENHEDEN.....	2-17
2.3.19	ROM REVISIE.....	2-17
2.3.20	FOLIE SENSOR.....	2-17
2.3.21	Sensor TEST.....	2-17
2.3.22	KALIBREER X/Y.....	2-18
2.3.23	SPOELINSTELL.....	2-18
2.3.24	CAL. MEDIA.....	2-19
2.3.25	CALIBRATION OPOS.....	2-19
2.3.26	OPOS SETTINGS.....	2-19
2.3.27	OPOS SENSOR.....	2-19
2.4	Summa cutter control.....	2-20

HOOFDSTUK 3..... 2-1

3	CONTOURSNIJDEN MET SUMMACUT SERIES.....	3-1
3.1	INLEIDING.....	3-1
3.2	ALGEMEEN.....	3-6
3.3	CREËREN VAN HET ONTWERP.....	3-7
3.4	PLAATSEN VAN DE KRUISMARKERINGEN.....	3-7
3.5	PRINTEN VAN HET ONTWERP.....	3-10
3.6	INVOEREN VAN HET ONTWERP IN DE SNIJPLOTTER EN HET BEPALEN VAN DE PARAMETERS.....	3-11
3.7	REGISTREREN VAN DE KRUISMARKERINGEN.....	3-12
3.8	HET SNIJDEN VAN DE CONTOUR.....	3-14

HOOFDSTUK 4	3-1
4 ALGEMENE INFORMATIE	4-1
4.1 ONDERHOUD	4-1
4.1.1 REINIGEN VAN HET AANDRIJFSYSTEEM	4-1
4.1.2 REINIGEN VAN DE SENSOR	4-2
4.2 OPERATING VOLTAGE	4-3
HOOFDSTUK 5	4-1
5 INTERFACE	5-1
5.1 INLEIDING	5-1
5.2 OPMERKINGEN OVER DE RS232 INTERFACE	5-1
5.2.1 SYSTEEMINSTELLING.....	5-1
5.2.2 SERIELE INTERFACE CONNECTOR OP DE SNIJPLOTTER.....	5-2
5.2.3 SERIELE SIGNALEN	5-2
5.3 OPMERKINGEN OVER DE USB INTERFACE	1
5.3.1 USB SPECIFICATIES	1
5.3.2 INSTALLEREN VAN DE USB SOFTWARE ONDER WINDOWS.....	1
5.3.3 INSTALLEREN VAN USB SOFTWARE VOOR UW MACINTOSCH	2

LIJST VAN ILLUSTRATIES PAGINA

TECHNISCHE SPECIFICATIES VAN DE SUMMACUT SERIES	1-4
POSITIE VAN DE D60 OP EEN OPPERVLAK	1-9
ZICHT OP DE ACHTERZIJDE VAN DE SUMMACUT SNIJPLOTTERS	1-10
VOORAANZICHT VAN DE SUMMACUT SNIJPLOTTER.....	1-12
AARDING	1-14
PLAATSTEN VAN DE FOLIE	1-17
POSITIE VAN EEN ROL MET GEBRUIK VAN DE FLENZEN	1-18
POSITIE VAN EEN ROL ZONDER DE FLENZEN	1-19
PINCH ROLLER POSITIONING.....	1-20
SUMMACUT , BESTURINGSPANEEL.....	2-1
SYSTEEM SETUP SUMMACUT	2-10
REINIGEN VAN DE AANDRIJF CILINDERS	4-2
NET FILTER	4-3

LIJST VAN DE TABELLEN Pagina

SUMMACUT MEDIA SPECIFICATIES.....	1-4
MESJES, PENNEN EN PONSINSTRUMENTEN VOOR DE SUMMACUT SERIES ..	1-5
SUMMACUT INTERFACE SPECIFICATIES.....	1-6
SUMMACUT FIRMWARE	1-6
PRESTATIES VAN DE SUMMACUT	1-6
OMGEVINGSSPECIFICATIES VAN DE SUMMACUT.....	1-7
ELECTRISCHE SPECIFICATIES VAN DE SUMMACUT.....	1-7

HOOFDSTUK 1

1 ALGEMENE INFORMATIE

1.1 INLEIDING

De SummaCut is ontworpen om grafische computerontwerpen te maken op losse vellen folie of op rolfolie. Wanneer u het mes door een stift vervangt, kunnen deze snijplotters ook worden gebruikt om goedkope grafische voorontwerpen op papier te maken.

Dit handboek beschrijft al de modellen van de SummaCut Series :

- De SummaCut D60(SE), welke een media breedte aankan van 70 mm tot 775 mm.
- De SummaCut D120(SE), welke een media breedte aankan van 120 mm tot 1375 mm.
- De SummaCut D140SE, welke een media breedte aankan van 180 mm tot 1525 mm.
- De SummaCut D160SE, welke een media breedte aankan van 180 mm tot 1620 mm.

De term 'SummaCut Series Cutters' wordt gebruikt voor algemene informatie door te geven aan al de leden van de series. Het specifieke model term D60(SE), D120(SE), D140SE en D160SE wordt gebruikt voor informatie die betrekking hebben op die bepaalde modellen.

1.1.1 PRODUKTEIGENSCHAPPEN

Hieronder vindt u de belangrijkste eigenschappen van de SummaCut.

- WinPlot cutter driver voor PC en MacSign Cut voor Macintosh meegeleverd.
- Het gebruik van variabele foliebreedtes is mogelijk.
- De softwaretalen DM/PL™, HP/GL™ en HP/GL/2™ kunnen door de gebruiker worden geselecteerd.
- Verwisselbaar ponsinstrument.
- Mogelijk gebruik van een pen om grafische voorontwerpen op papier te maken.
- Regelbare mesdruk en offset instellingen gecontroleerd door de snijplotter.

- Verbinding met de computer via een standaard seriële RS-232-C of een Universal Serial Bus.
- "Plug and play compatible" voor Windows.
- Besturingspaneel met 8 toetsen.
- Handige besturingscontrole via een LCD met 16 karakters.
- Metrische of Engelse eenheden.
- Resolutie die kan worden ingesteld door de gebruiker op 0.1 mm, 0.025 mm, 0.001" of 0.005".
- Menu mode voor de selectie van de startconfiguratie van de snijplotter.
- Uitgebreide interne testroutines.
- Grote verscheidenheid van snijsnelheden (in metrische of Engelse eenheden).
- Tot vier afzonderlijke gebruikersconfiguraties die in een niet vluchtig geheugen kunnen worden bewaard.
- Media-ondersteuningssysteem voor het automatische laden van folie, en facultatieve laadprocedure om een goede spoorvorming te verkrijgen bij langere snij-ontwerpen.
- Automatisch afrollen van de folie.
- Controle op het einde van folie.
- Mogelijkheid tot het herhaaldelijk uitsnijden van het laatste bestand in het geheugen.
- Mesdiepte en offset test.
- De overcutfunctie maakt het uitpellen uiterst gemakkelijk.
- OPOS (optie geïnstalleerd in de fabriek)
- Optionele stand (Standaard voor D120(SE), D140SE en D160SE).

1.1.2 HANDLEIDING VOOR DE SUMMACUT

In deze handleiding vindt u de volgende informatie:

- Alle technische specificaties van de SummaCut Series en van de folie die moet worden gebruikt.

- Een volledige beschrijving van de belangrijkste onderdelen van de SummaCut Series modellen .
- Stap-voor -stap instructies voor de installatie van mes en pen, en voor het laden van de folie.
- Instructies voor het gebruik van het Besturingspaneel.
- Instructies voor de besturing van GEBRUIKERSCONFIGURATIE en INTERNE TESTS.
- Instructies voor onderhoud en schoonmaken.
- Informatie over de RS-232-C en interface kabels die gebruikt worden om de snijplotter en de IBM, IBM-compatibele, Apple en Apple-compatibele computers onderling te verbinden.

1.2 TECHNISCHE BESCHRIJVING

1.2.1 SNIJPLOTTER

	D60(SE)		D120(SE)		D140SE		D160SE	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Hoogte	300	11.8	1120	44.1	1145	45.1	1145	45.1
Breedte	1000	39.4	1600	63.0	1750	68.9	1980	79.9
Diepte	350	13.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
Gewicht	15 kg	33 lbs	42 kg	92 lbs	48 kg	106 lbs	54 kg	119 lbs

TABEL 1-1
TECHNISCHE SPECIFICATIES VAN DE SUMMACUT SERIES

1.2.2 MEDIA

	D60(SE)		D120(SE)		D140SE		D160SE	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Breedte	70 tot	2.8 tot	120 tot	4.7 tot	180 tot	7.1 tot	180 tot	7.1 tot
Rol	660	26	1280	50.4	1430	56.3	1620	63.8
Blad	70 tot	2.8 tot	120 tot	4.7 tot	180 tot	7.1 tot	180 tot	7.1 tot
	775	30.3	1375	54.1	1525	60	1620	63.8
Aandrukrollen	2		3		4		4	
Max. snij/plotgebied	600 mm x 50m.	23.6" x 164 ft.	1200 mm x 50 m	47.2" x 164 ft.	1350 mm x 50 m	53.1" x 164 ft.	1575 mm x 50m	62" x 164 ft.
	mm				inch			
Minimum Marges**	25				1			
Voorste marge	18				0.7			
Achterste marge								
Sensor aan	42				1.7			
Sensor uit	25				1			
Spoorvolging	8m max. binnen de gewaarborgde specificaties*		-8m max. binnen de gewaarborgde specificaties*. Voor media minder als 750 mm -4m max. gewaarborgde specificaties** voor media langer dan 750 mm.					
Dikte	0.05 tot 0.25 mm en tot 0.8mm met optioneel sandblast mes 0.002" tot 0.01" en tot 0.03" met optioneel sandblast mes							

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

** Voor de positionering van de aandrukrolletjes (Zie hoofdstuk 1.8.)

TABEL 1-2
SUMMACUT MEDIA SPECIFICATIES

SOORTEN FOLIES

Een breed gamma foliesoorten werd geëvalueerd en getest op de SummaCut . Als u aanbevolen folie gebruikt, dan zal de snijplotter werken in overeenstemming met de functionele specificaties van het model. Om de specificaties te garanderen, moeten andere vinylsoorten vóór gebruik door Summa gecertificeerd worden.

PLOTPAPIER

Papier (120 gr/m² aanbevolen).

1.2.3 MES, PEN EN PONSINSTRUMENT

De Summacut series worden geleverd met twee standaardmesjes (voor vinyl) en een zwarte stift.

Mes	<i>Media</i>	<i>Aantal</i>
Standaard mes (vereist een standaard meshouder))	Standaard, reflecterende & fluorescerende vinyl	2
Zandstraalmes	Zandstraalfolie & dik materiaal	facultatief

Pen	<i>Kleur</i>	<i>Aantal</i>
Stift	Zwart	1
Ponsinstrument	Papier	facultatief

TABEL 1-3
MESJES, PENNEN EN PONSINSTRUMENTEN VOOR DE SUMMACUT SERIES

Contacteer uw plaatselijke dealer als u vervangmesjes, -pennen, en/of -ponsinstrumenten wenst te bestellen, en geef de nummers van de onderdelen door die in tabel 1-9 staan.

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

1.2.4 INTERFACE

Verbinding	Standaard asynchrone RS-232-C en Universele Seriele Bus
Serieel : I/O Port connector	DB-9P
Mating connector	DB-9S
Byte format	8 data bits, 2 stop bits, no parity
Baud rate	38400, 19200, 9600, 4800, 2400 bps
USB : I/O Port connector	USB series "B" receptable
Mating connector	USB series "B" plug

TABEL 1-4
SUMMACUT INTERFACE SPECIFICATIES

1.2.5 FIRMWARE

Taal	DM/PL, HP/GL (758x emulatie), HP/GL/2
Ondersteunde karaktersets	Standaard ASCII
ROM-gebaseerde plots	Confidence plot, DIN plot

TABEL 1-5
SUMMACUT FIRMWARE

1.2.6 PRESTATIEVERMOGEN

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

Axiale snelheid	50 tot 800 mm/s
Vooringsnelheid	700 mm/s
Versnelling	tot 2 G
Adresseerbare resolutie	0.025 mm, 0.1 mm
Vooringsresolutie	0.025 mm
Mechanische resolutie	0.0127 mm
Nauwkeurigheid	0.2% van de beweging of 0.25 mm, afhankelijk van welke de grootste waarde is*
Mesdruk	0 tot 400 gr.
Pendruk	0 tot 400 gr.
Ponsdruk	0 tot 250 gr.

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

TABEL 1-6
PRESTATIES VAN DE SUMMACUT

1.2.7 CERTIFICATEN


CE – certificaat
 FCC Klasse A
 Conforms to ANSI/UL Standard 60950-1
 and certified to CAN/CSA Standard C22.2 No 60950-1

1.2.8 DE SNIJPLOTTER EN ZIJN OMGEVING

(snijplotter zonder materiaal)

Werkings temperatuur	15 tot 35° C
Opslagtemperatuur	-30 tot 70° C
Relatieve vochtigheid	35 - 75 %, geen condensvorming

TABEL 1-7
 OMGEVINGSSPECIFICATIES VAN DE SUMMACUT



BELANGRIJKE TIP

Het gebruik van dimensioneel stabiele folie is essentieel om een onberispelijke snijkwaliteit te verkrijgen. Bovendien dient u er rekening mee te houden dat folie kan krimpen of uitzetten door temperatuurschommelingen.

Om de dimensionale stabiliteit van de folie te verhogen, laat u de folie voor het gebruik stabiliseren in de desbetreffende omgeving, en dit gedurende minimum 24 uur.

1.2.9 ELECTRISCHE GEGEVENS

De elektrische ingangsmodule detecteert zelf de lijnspanning en schakelt automatisch tussen 110V en 230V

Netfrequentie: 48-62 Hz, mono fase.

Basislijn	Min./Max. lijn	Zekering
110 V AC	88 - 132 V AC	T2.0A,250V Schurter SPT of equivalent
230 V AC	176 - 264 V AC	T2.0A,250V Schurter SPT of equivalent

TABEL 1-8
 ELECTRISCHE SPECIFICATIES VAN DE SUMMACUT

1.3 TOEBEHOREN VOOR UW SNIJPLOTTER

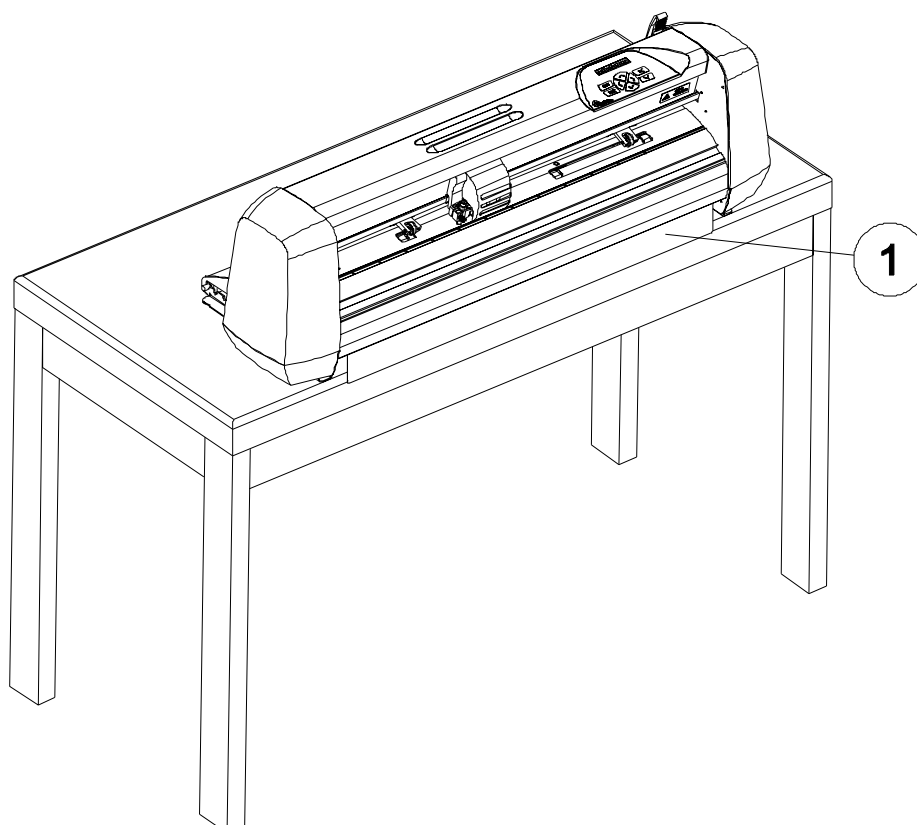
In onderstaande tabel vindt u een overzicht van alle toebehoren die verkrijgbaar zijn voor de verschillende modellen van de SummaCut reeks snijplotters.

Handboek en driver CD	MD9045	meegeleverd
Netsnoer	MC1184 (Europe) MC3545 (US)	1x
Seriële kabel	423-183	1x
USB kabel	399-111	1x
Standard mes (set van 5)	391-360	2 messen
Standard meshouder	391-332	1x
Sandblast mes (set van 5)	391-358	-
Sandblast meshouder	391-363	-
Fibre tip pen (zwart) (set van 4)	MP06BK	1 pen
Rollerball pen (set van 4 :Rood, Groen, Blauw, Geel)	MP0646	-
Flenzen voor rolfolie (set van 2)	391-510	1 set
Mesjes voor het manueel afsnijden van de folie (set van 10)	391-146	1 extra
Pouncer kit	391-595	-
Stand D60(SE)	399-050	-
Stand met opvangkorf D60(SE)	399-075	-

TABEL 1-9
VERBRUIKSARTIKELEN EN TOEBEHOREN VOOR DE SUMMACUT SNIJPLOTTERS

1.4 POSITIE VAN DE SUMMACUT D60 OP EEN TAFEL

De snijplotter is uitgerust met een extra media-geleiding. Om dit onderdeel van de snijplotter niet te beschadigen dient er opgelet te worden wanneer er een toestel op een tafel gezet wordt. Figuur 1-1 toont de juiste positie, zorg er voor dat deel 1 steeds over een kant hangt.

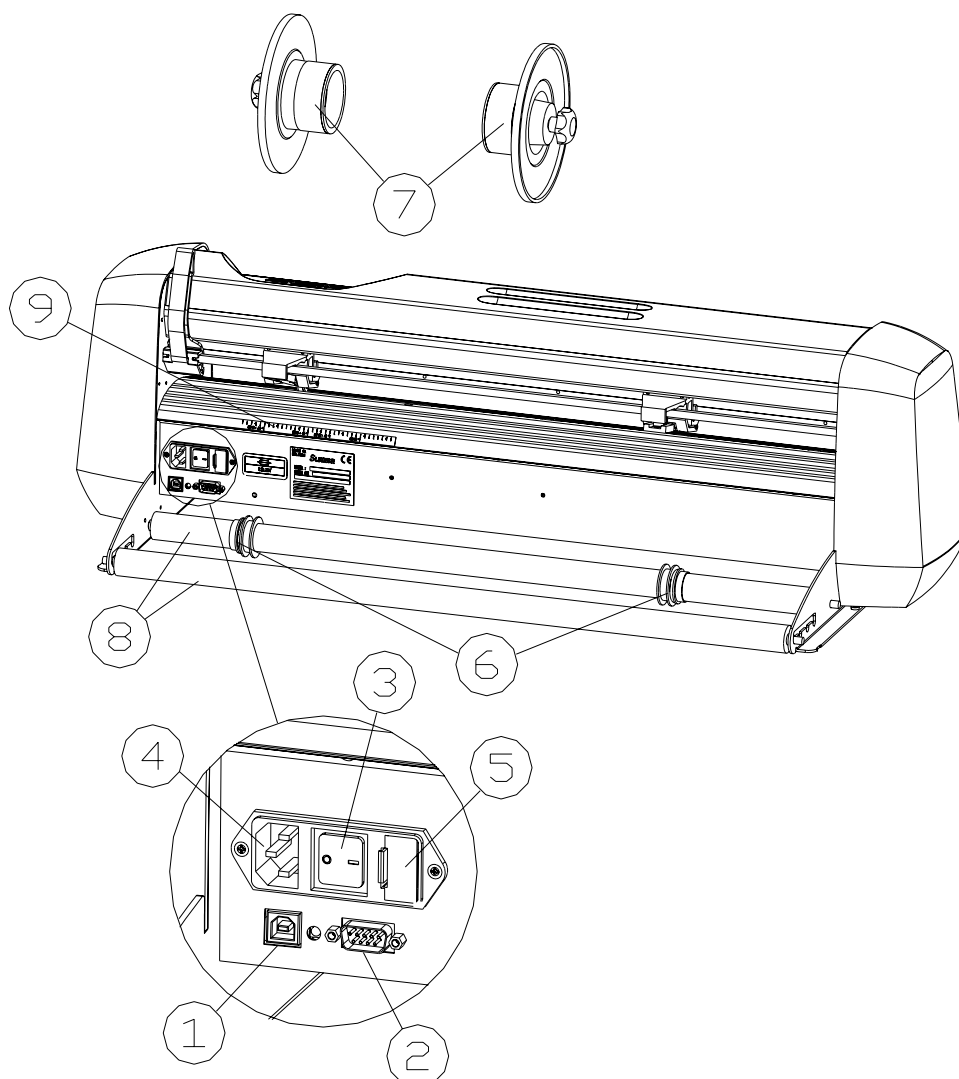


FIGUUR1-1
POSITIE VAN DE D60 OP EEN OPPERVLAK

1.5 ONDERDELEN VAN DE SNIJPLOTTER

1.5.1 ACHTERZIJDE VAN DE SNIJPLOTTER

Lees aandachtig de onderstaande beschrijving van de componenten van de achterzijde van SummaCut snijplotter om uw machine beter te leren kennen. Figuur 1-2 toont waar de voornaamste onderdelen gesitueerd zijn.



FIGUUR 1-2
ZICHT OP DE ACHTERZIJDE VAN DE SUMMACUT SNIJPLOTTERS

1. *USB Interface:* - Deze interface is gebaseerd op de standaard specificaties van de Universele Seriële Bus Revisie 1.1. Dit laat een hogere bi-directionele communicatie toe tussen computer en de cutter.

2. *RS-232-C Poort* : - Deze DB-9P connector verbindt de snijplotter met de computeren maakt de communicatie tussen deze computer en de snijplotter in beide richtingen mogelijk.

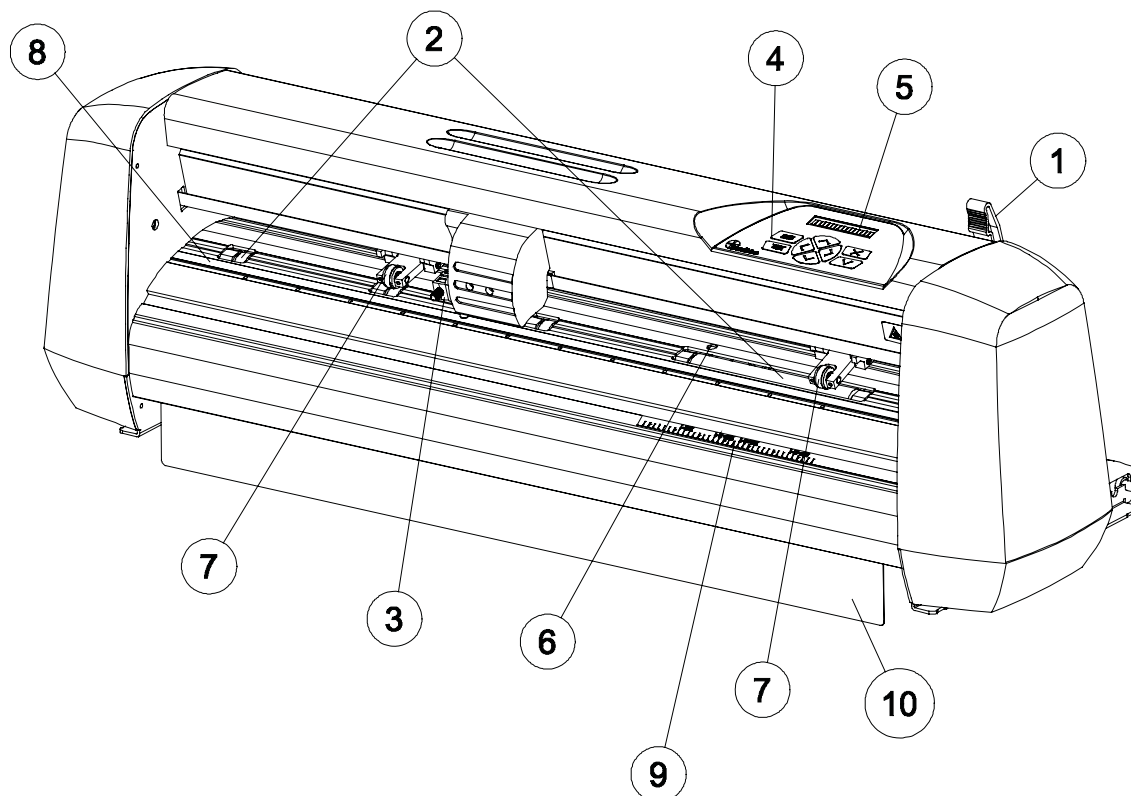
Opmerking : er kan altijd maar één poort actief zijn.

De poort die de gegevens het eerst ontvangt, zal de actieve poort zijn totdat de snijplotter opnieuw wordt ingesteld.

3. *Aan/uit schakelaar* : - Met deze tuimelschakelaar schakelt u de snijplotter aan en uit. Om de snijplotter aan te schakelen, drukt u op de "I" zijde van de tuimelschakelaar. Om de snijplotter uit te schakelen, drukt u op de "O" zijde.
4. *Voedingangsmodule* : - De netspanningang bevindt zich in de voedingsmodule. In Sectie 1.6 wordt gedetailleerd uitgelegd hoe u uw snijplotter aanschakelt (De opstartprocedure).
5. *Zekeringhouder* : - Voor informatie over het vervangen van een zekering zie sectie 4.2.
6. *Geleidingsmanchetten voor rolfolie*: - Bij het afrollen van de folie houden de twee geleidingsmanchetten de folierol op haar plaats.
7. *Materiaalfenzen* : - De materiaalfenzen zorgen ervoor dat de folierol correct afrolt en op haar plaats blijft.
8. *Ondersteuningsrollen* : - Roterende cilinders die de folierol ondersteunen.
9. *Aligmeer strip* : - Achterste aligmeerstrip om het inladen van de folie te vereenvoudigen.

1.5.2 VOORZIJDEN VAN DE SNIJPLOTTER

Lees aandachtig de onderstaande beschrijving van de voorzijde van de snijplotter en van haar componenten. Figuur 1-3 toont waar de voornaamste onderdelen gesitueerd zijn.




FIGUUR 1-3
VOORAANZICHT VAN DE SUMMACUT SNIJPLOTTER

1. *Hendel voor de aandrukrolletjes* : - Deze hendel wordt gebruikt om de aandrukrollen omhoog te brengen en te laten zakken tijdens het laden van de folie. (Het laden van folie wordt in Sectie 1.7. besproken)
2. *Folie-aandrijfcilinders* : - De folie-aandrijfcilinders zullen de folie alleen voortbewegen als de aandrukrollen neergelaten zijn.
3. *Snijkop* : - Op de snijkop worden de meshouder of de pen gemonteerd.
4. *Bedieningspaneel*:-Het bedieningspaneel heeft 8 toetsen. Alle activiteiten van de snijplotter kunnen via dit bedieningspaneel worden gestart. Elke functie van het bedieningspaneel wordt besproken in Sectie 2.1.
5. *LCD* : - De LCD bestaat uit 16 karakters en geeft de gebruiker informatie over de actuele status van het snijproces of over acties die uitgevoerd moeten worden.

6. *Sensor* : - De sensor detecteert het einde van de folie om zo de snijstrip niet te beschadigen.
7. *Aandrukrolletjes* : - De rubberen aandrukrolletjes (één aan elke kant) drukken de folie stevig tegen de aandrijfcilinders. De D120(SE) heeft 1extra aandrukrolletje en de D140SE en de D160SE hebben 2 extra aandrukrolletjes om brede media vlak te houden in het midden.
8. *Snijstrip* : - Zachte strip die voorkomt dat het mespunt wordt beschadigd wanneer er geen folie is geladen. Aangezien het snijden precies op deze snijstrip gebeurt, is het van essentieel belang dat deze snijstrip onbeschadigd blijft.
9. *Aligneer strip* : - Voorste aligneerstrip om het inladen van de folie te vereenvoudigen.
10. *Extra media-geleiding* : Extra geleiding om te voorkomen de gekrulde folie on het toestel vast komt te zitten.

1.6 HET AANSCHAKELLEN VAN DE SNIJPLOTTER

1.6.1 AARDING



WAARSCHUWING

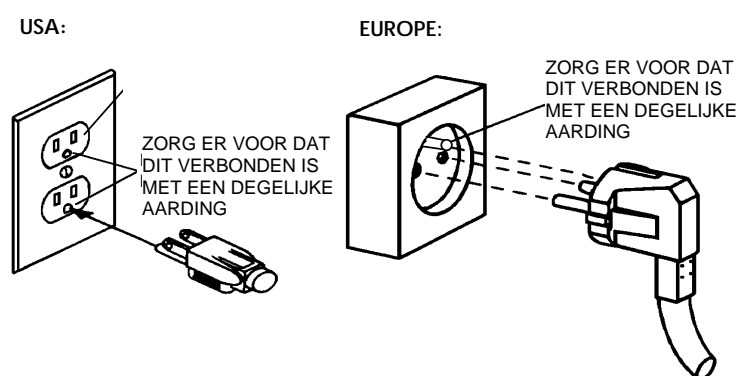
Een geïsoleerde aardingsdraad moet geïnstalleerd zijn als deel van het verdeelcircuit dat vermogen levert aan het stopcontact waarop de snijplotter is aangesloten. De aardingsdraad moet dezelfde grootte, dikte en hetzelfde isolatiemateriaal hebben als de voedingsdraden, maar het isolerende omhulsel moet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

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

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

Tabel 1-8 geeft de minimum en maximum werkingsvoltages weer voor de verschillende netspanningen.

Zie Sectie 4.2. voor meer informatie over de correcte zekering voor uw snijplotter.



FIGUUR 1-3
AARDING

**BELANGRIJKE TIP**

Uw snijplotter mag alleen in een stopcontact worden geplugd dat op een degelijke manier is geaard. Wanneer u een niet geaard stopcontact zou gebruiken, dan zal de snijplotter niet goed functioneren en loopt u bovendien gevaar een elektrische schok te krijgen.

1.6.2 HET AANSCHAKELEN VAN UW SNIJPLOTTER

→ Ga als volgt te werk om uw snijplotter aan te schakelen:

WAARSCHUWING

HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELEN WEG VAN DE BEWEGENDE ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

1. Controleer of de snijplotter wel op een effen, waterpas en stevig oppervlak staat, of dat de machine goed is bevestigd op haar (facultatief) voetstuk.
2. Plug één einde van het netsnoer in de netaansluiting aan de achterzijde van de snijplotter.
3. Plug het andere einde van het netsnoer in het stopcontact.
4. Druk op de "I" kant van de AAN/UIT tuimelschakelaar die zich op de achterzijde bevindt, om de snijplotter aan te schakelen.
5. Als er geen vinyl is geladen en de aandrukrolletjes opgeheven zijn, dan verschijnt het bericht "FOLIE LADEN" op de LCD.

1.7 LADEN VAN DE FOLIE

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

1.7.1 HET BEPALEN VAN DE JUISTE PLAATS VAN DE AANDRUKROLLETJES

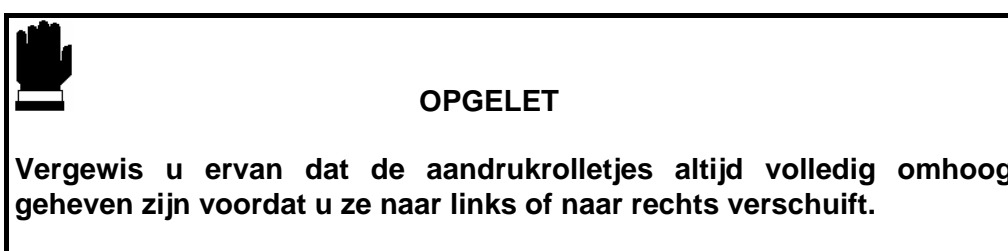
Wanneer u met losse vellen vinyl of met rolfolie werkt, dan wordt de folie in de richting van de X-as bewogen (naar voor en naar achter) door de wrijving die ontstaat door het contact tussen de aandrukrolletjes en de aandrijfcilinders.

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

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

Wanneer de aandrukrolletjes omhoog geheven zijn, dan kunnen ze manueel naar links en naar rechts worden geschoven, zodat ze gemakkelijk kunnen gepositioneerd worden in een klikpositie, waar ze moeten neergelaten worden om een optimale tractie op de folie te verzekeren.

Als de aandrukrolletjes omhoog geheven zijn, verschijnt het bericht "LAAD MEDIA " op de LCD.



De aandrukrolletjes MOETEN correct geplaatst zijn en op de folie zijn neergelaten voordat een automatische laadprocedure wordt gestart. Vergewis u ervan dat de twee aandrukrolletjes boven de aandrijfcilinders zijn geplaatst. Het linker aandrukrolletje moet in een klikpositie geplaatst zijn. Het rechter aandrukrolletje moet ergens boven de lange aandrijfcilinder staan, die alleen een klik heeft aan het begin en aan het einde van de rol. De aandrijfcilinders zullen de folie alleen bewegen als de aandrukrolletjes op de aandrijfcilinders zijn neergelaten.

Controleer de positie van de aandrukrolletjes ten opzichte van de aandrijfcilinders alvorens u de aandrukrolletjes laat zakken. Als de aandrukrolletjes naar beneden zijn gelaten, moeten deze over de aandrijfcilinders lopen om een goede tractie te

verzekeren. Het is heel belangrijk dat beide randen van de folie altijd op de aandrijfcilinders rusten, zodat de twee aandrukrolletjes, die 3 tot 15 mm van de folierand staan, over de cilinders lopen wanneer men ze op de aandrijfcilinders laat zakken.

1.7.2 TOEVOEREN EN PLAATSEN VAN DE FOLIE

De laadprocedure die hieronder staat beschreven, verzekert een excellente herhaalbaarheid. Daarom dient u deze stap-voor-stap instructies nauwgezet te volgen wanneer u folie laadt.

→ Ga als volgt te werk om folie te laden:

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

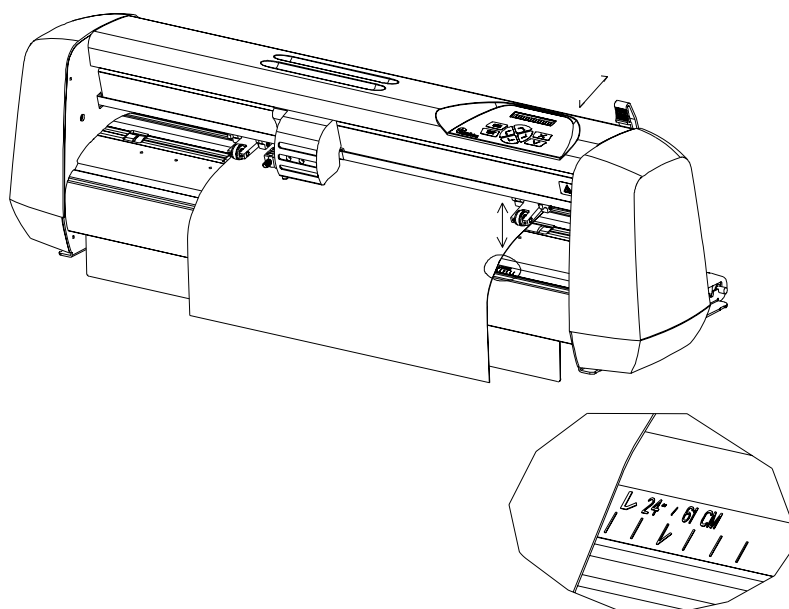


FIGURE 1-5:
PLAATSTEN VAN DE FOLIE

2. Werkt u met rolfolie, dan dient u een materiaaflens aan beide kanten van de folierol aan te brengen en de schroef aan te schroeven tot de flenzen de folierol goed vastklemmen. Controleer of de flenzen wel goed tegen de rol aangedrukt zijn. Plaats nu de folierol met de flenzen op de ondersteuningsrollen aan de achterzijde van de machine.
3. Glij de twee geleidingsmanchetten onder de folierol zodat de flenzen in de gleuf lopen die voorzien is op de geleidingsmanchetten. In deze positie kunnen de folierol en de geleidingsmanchetten samen naar links en naar rechts worden verschoven.
Voer de folie via de achterzijde in de snijplotter in.
Plaats de linkse folierand op de uiterst linkse aandrijfcilinder en controleer of de rechter folierand boven de lange aandrijfcilinder is geplaatst. Indien dit het geval is, kan het linkse aandrukrolletje in een klikpositie worden geplaatst op de uiterst

linkse aandrijfcilinder, terwijl u het rechter aandrukrolletje ergens op de lange aandrijfcilinder plaatst, naargelang de breedte van de folie. Het rechter aandrukrolletje kan om het even waar tussen de twee klikposities op de lange aandrijfcilinder worden geplaatst, naargelang de foliebreedte.

De aligneerstrip aan de voorzijde en aan de achterzijde van het toestel kan gebruikt worden als referentie voor folie met een standaard breedte. De markeringen "50cm", "15"/38cm", "16"/41cm" en "24"/61cm" kunnen gebruikt worden om de rechterkant van de folie, met de respectievelijke breedte, ermee te aligneren.

Indien bovenstaande procedure niet mogelijk is omdat uw folie te smal is, en daardoor niet tot de lange aandrijfcilinder reikt, probeer dan de linker folierand over de tweede aandrijfcilinder van links te plaatsen, en plaats de rechter folierand ergens op de lange aandrijfcilinder. Als blijkt dat de folie hiervoor nog te smal is, herhaal dan deze handeling, en plaats de linker folierand op de derde aandrijfcilinder van links, terwijl u de positie van de rechter folierand aanpast zoals hierboven staat beschreven.

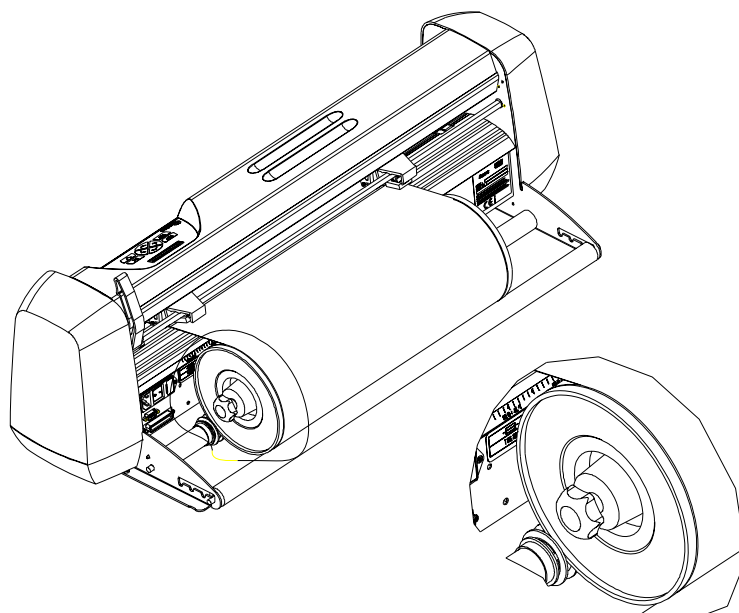


FIGURE 1-6:
POSITIE VAN EEN ROL MET GEBRUIK VAN DE FLENZEN

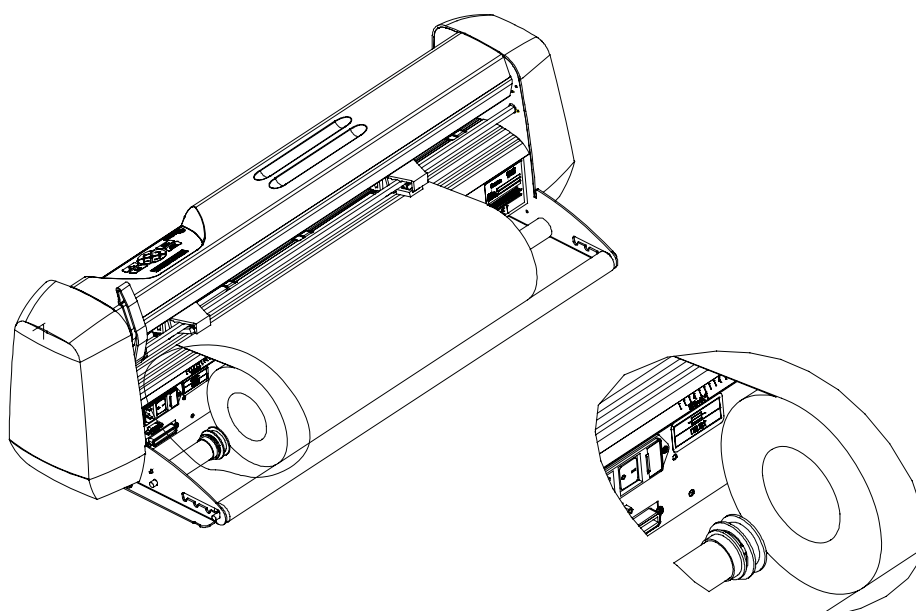


FIGURE 1-7:
POSITIE VAN EEN ROL ZONDER DE FLENZEN

4. Zorg ervoor dat de folie recht van de rol afrolt. Om dit te bereiken, kan u de folierol en de geleidingsmanchetten van links naar rechts verschuiven langs de ondersteuningscilinders.
5. De aandrukrolletjes zouden boven de aandrijfcilinders moeten geplaatst zijn, op zo'n 3 tot 15 mm van de folierand.

Voor brede media op de D120(SE), de D140SE en de D160SE : Schuif (het)(de) centrale lage aandrukrolletje(s) op zijn positie. Ideale positie is de breedte van de media in gelijke delen opdelen en boven een aandrijfcilinder.

Indien de centrale aandrukrolletje(s) niet op een aandrijfcilinder staa(t)(n) moet men de knop (achterkant aandrukrolletje) verdraaien en loszetten.

Wanneer smallere media gebruikt wordt op de D120(SE), D140SE en D160SE toestellen, is het aangewezen de centrale lage aandrukrol vrij te zetten door aan de knop te draaien.

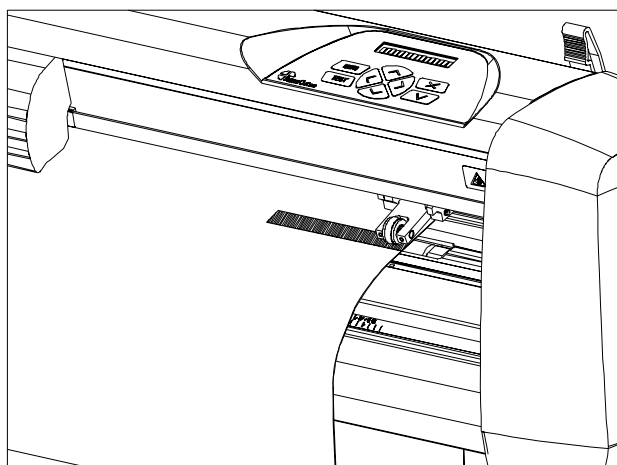


FIGURE 1-8
PINCH ROLLER POSITIONING

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

6. De snijplotter is nu klaar voor het eigenlijke inladen van de folie; deze procedure start van zodra de aandrukrolletjes naar beneden gebracht zijn. Hef de hendel van de aandrukrolletjes omhoog om de folie stevig tegen de aandrijfcilinders te drukken. Na één seconde zal de snijkop automatisch van rechts naar links bewegen om de foliebreedte te meten.

NOTA

U hoeft de folie niet manueel van de rol te trekken. Tijdens de laadprocedure rolt de snijplotter de folie automatisch af.

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

**VEILIGHEIDSVOORSCHRIFT**

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

Schakel de snijplotter aan, en het volgende bericht zal op de LCD verschijnen:

LADEN

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

- een meting van de foliebreedte
- een 45° test

en de snijplotter ontrolt een stuk folie waarvan de lengte gelijk is aan de foliebreedte gemeten tussen de aandrukrolletjes.

Wanneer het volgende bericht verschijnt, is de snijplotter klaar om een bestand te ontvangen:

700mm/s 95g K

Bij het doorzenden van een snijbestand zal de snijplotter automatisch de vereiste folielengte van de rol afrollen. Dit gebeurt in verschillende stappen, en de folielengte die bij elke stap wordt afgerold, komt exact overeen met de foliebreedte gemeten tussen de aandrukrolletjes.

1.8 MONTEREN VAN EEN MESJE, PENNETJE OF PONSINSTRUMENT

1.8.1 MONTEREN VAN EEN MESJE



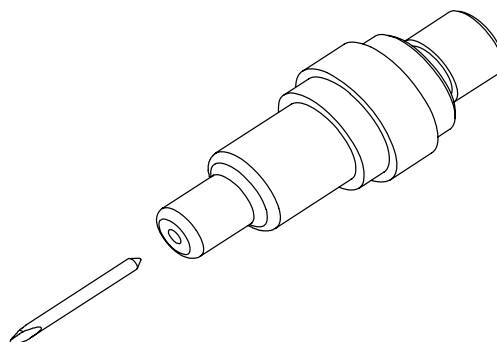
WAARSCHUWING

Uw snijplotter gebruikt vlijmscherpe mesjes. Mocht u niet voorzichtig omspringen met deze mesjes, dan kan u zich hieraan kwetsen. Wees daarom uiterst voorzichtig bij het besturen van de snijplotter en bij het monteren en verwijderen van het mesje!

➔ Ga als volgt te werk om uw snijplotter in te stellen voor het werken met een mesje:

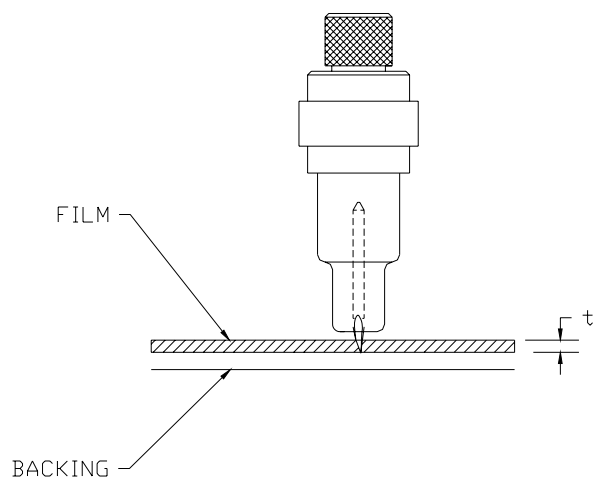
1. Steek het meslemmet in de meshouder, zoals geïllustreerd in Figuur 1-9.

Afstelschroef



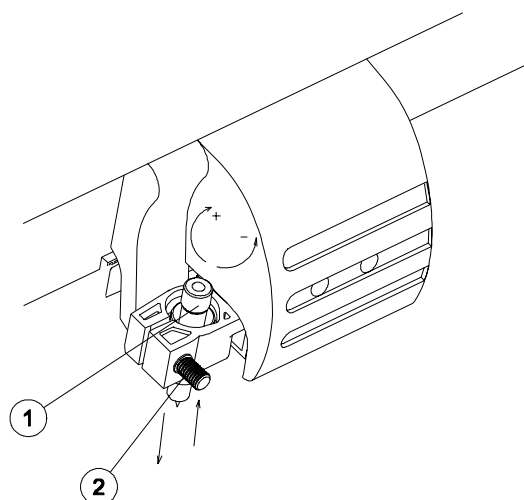
FIGUUR 1-9
INSTEKEN VAN HET MESJE

2. Stel de lengte van het meslemmet in op nul door de mespunt met de punt van de houder te aligneren. U kan dit vlot laten verlopen door de meshouder tegen uw vingertop te houden en geleidelijk de lengte van het meslemmet te vergroten door aan de afstelschroef te draaien totdat u het mespunt de top van uw vinger voelt raken.
3. Laat het mesje nu zover uitschuiven als nodig voor de foliedikte (t) die u wenst te gebruiken (zie figuur 1-10). Het meslemmet mag maar juist voldoende uit de meshouder vandaan komen om volledig door de folie te kunnen snijden zonder echter de drager (backing) te penetreren. Anders zou de snijstrip beschadigd kunnen worden.



FIGUUR 1-10
AFSTELLING VAN DE LEMMETLENGTE

4. Draai de afstelschroef met de wijzers van de klok mee om de snijdiepte te vergroten. Om de snijdiepte te verkleinen, draait u de afstelschroef tegen de wijzers van de klok in.



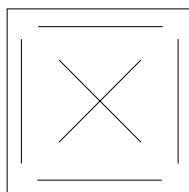
FIGUUR 1-11
AFSTELLEN VAN DE MESDIEPTE

5. Ga als volgt te werk om het mesje in de snijkop te monteren:
 - Draai de klemmschroef los en steek het mesje in de meshouder. Duw de meshouder helemaal naar beneden.
 - Draai de klemmschroef weer aan.

6. Stel de mesdruk als volgt in:

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

- Schakel de snijplotter aan .Laad folie (Zie 1.7.).
- Duw twee keer op de **Menu** toets.
- Duw op de **Enter** toets.
- De parameter die verschijnt op de LCD is de mesdruk. Ze kan veranderd worden in een waarde tussen 0 en 400gr.
- Duw op de **Test** toets om onderstaande test uit te voeren.



TEST PATROON MESDIEPTE

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

Verhoog de mesdruk met de  toets Als het test patroon niet zichtbaar is op het rugpapier. Verlaag de mesdruk met de  toets als het mesje gesneden heeft in het rugpapier. Duw op de **Test** toets of de **Enter** toets om de selectie te bevestigen.

In het algemeen dient u de mesdiepte en mesdruk te vergroten wanneer u dikkere soorten vinyl gebruikt.

OPMERKING

Aangezien de ideale instelling voor de mesdruk afhangt van de dikte en het type van de folie die moet gesneden worden, vraagt het afstellen van de mesdruk toch wat oefening. Normaal gesproken dient u de mesdruk te vergroten wanneer u met dikkere vinyltypes snijdt. Voor dunnere typen vinyl zal u normaal gezien de mesdruk moeten verminderen.

**OPGELET**

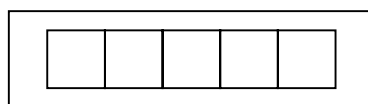
Na het instellen van de snijdiepte en/of mesdruk dient u het meslemmet, dat u van onder de meshouder ziet uitsteken, nauwkeurig te controleren en de snijkwaliteit ervan te controleren op een stukje vinyl.
GEBRUIK DE SNIJPLOTTER NIET als het mesje door de foliedrager snijdt, omdat dit de rubberen snijstrip van de snijplotter en ook het mesje zwaar kan beschadigen.

**OPGELET**

Meestal zal het mespunt nauwelijks zichtbaar zijn onder aan de meshouder. Als u het mespunt toch duidelijk kan zien, dan zal u waarschijnlijk de snijdiepte opnieuw moeten aanpassen.

Om beschadiging van de snijplotter te voorkomen, dient u de mesdiepte en de snijkwaliteit te controleren telkens u een andere soort vinyl laadt.

6. Ga als volgt te werk om de mes offset af te regelen:
- Schakel de snijplotter aan laad folie (Zie 1.7.).
 - Duw drie keer op de **Menu** toets.
 - Duw op de **Enter** toets.
 - De parameter die verschijnt op de LCD is de mes offset. Ze kan veranderd worden in een waarde tussen 0.00 en 1.00mm.
 - Duw op de **Test** toets om onderstaande test uit te voeren



Als de waarde van de offset te laag is, dan zijn de vierkantjes vervormd en niet gesloten.

Verhoog de mes offset met de  toets als de vierkantjes afgeronde hoeken









hebben. Verlaag de mes offset met de  toets als de vierkantjes kleine piekjes op de hoeken hebben. Duw op de **Test** toets of de **Enter** toets om de selectie te bevestigen.

1.8.2 MONTEREN VAN EEN PENNETJE

De SummaCut kan ook met een pennetje of stift werken. Wanneer u het mesje door een pennetje heeft vervangen, dan kan u de snijplotter gebruiken als een plotter om voorontwerpen te tekenen van bestaande of nieuwe ontwerpen op papier.

→ Ga als volgt te werk om het pennetje te monteren:

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

- Schakel de snijplotter aan laad folie (Zie 1.7.).
- Duw op de  toets tot dat "SYSTEEM TEST" op de LCD verschijnt.
- Duw op de  toets.
- Duw op de  toets tot dat "GEREI" op de LCD verschijnt.
- Duw op de  toets. Het huidig gerei komt op de LCD.
- Duw op de  of  toets tot dat "PEN" op de LCD verschijnt.
- Duw op de  toets om de selectie te bevestigen.
- Duw twee maal op de  toets om het toestel terug in normale mode te zetten.
- De snijplotter zal nu vragen om het pennetje in het toestel te steken, indien dat niet het vorige gerei was. Duw opm het even welke toets om te bevestigen.
- Analoog aan 1.8.1., punt 6, kan de pendruk worden veranderd.









Wanneer u pen-operatie selecteert, dan wordt de correctie van de mesoffset uitgeschakeld, en wordt de druk van mesdruk in pendruk veranderd.

1.8.3 MONTEREN VAN EEN PONSINSTRUMENT

De SummaCut kan ook met een ponsinstrument werken. Wanneer u het mesje door een ponsinstrument heeft vervangen en de speciale strip geplaatst op de cutting strip, dan kan u de snijplotter gebruiken als een ponsmachine.

→ Ga als volgt te werk om het ponsinstrument te monteren:

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

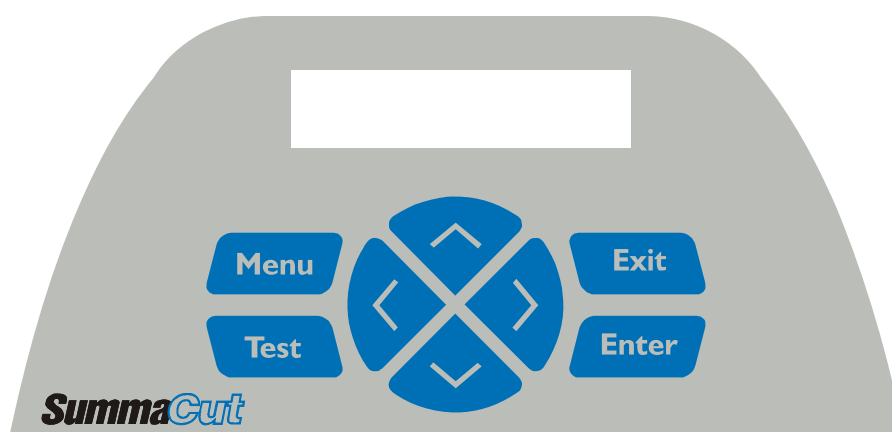
- Schakel de snijplotter aan laad folie (Zie 1.7.).
- Duw op de  toets tot dat “SYSTEEM TEST” op de LCD verschijnt.
- Duw op de  toets.
- Duw op de  toets tot dat “GEREI” op de LCD verschijnt.
- Duw op de  toets. Het huidig gerei komt nu op de LCD.
- Duw op de  of  toets tot dat “PONSER” op de LCD verschijnt.
- Duw op de  toets om de selectie te bevestigen.
- Duw twee maal op de  toets om het toestel terug in normale mode te zetten.
- De snijplotter zal nu vragen om de ponser in het toestel te steken, indien dat niet het vorige gerei was. Duw op o het even welke toets o te bevestigen.
- Analoog aan 1.8.1. punt 7, kan de pons afstand worden veranderd.

HOOFDSTUK 2

2 BESTURING

2.1 HET BESTURINGSPANEEL

Figuur 2-1 toont het besturingspaneel van de SummaCut . De belangrijkste functies van de LCD en van de verschillende toetsen op het besturingspaneel worden in de volgende paragrafen besproken.



FIGUUR 2-1
SUMMACUT , BESTURINGSPANEEL

2.1.1 DE LCD

De LCD (de display) bestaat uit één lijn van 16 karakters. Het geeft informatie over de actuele status van het snij-proces, en toont menu-opties om de snijplotter te configureren.

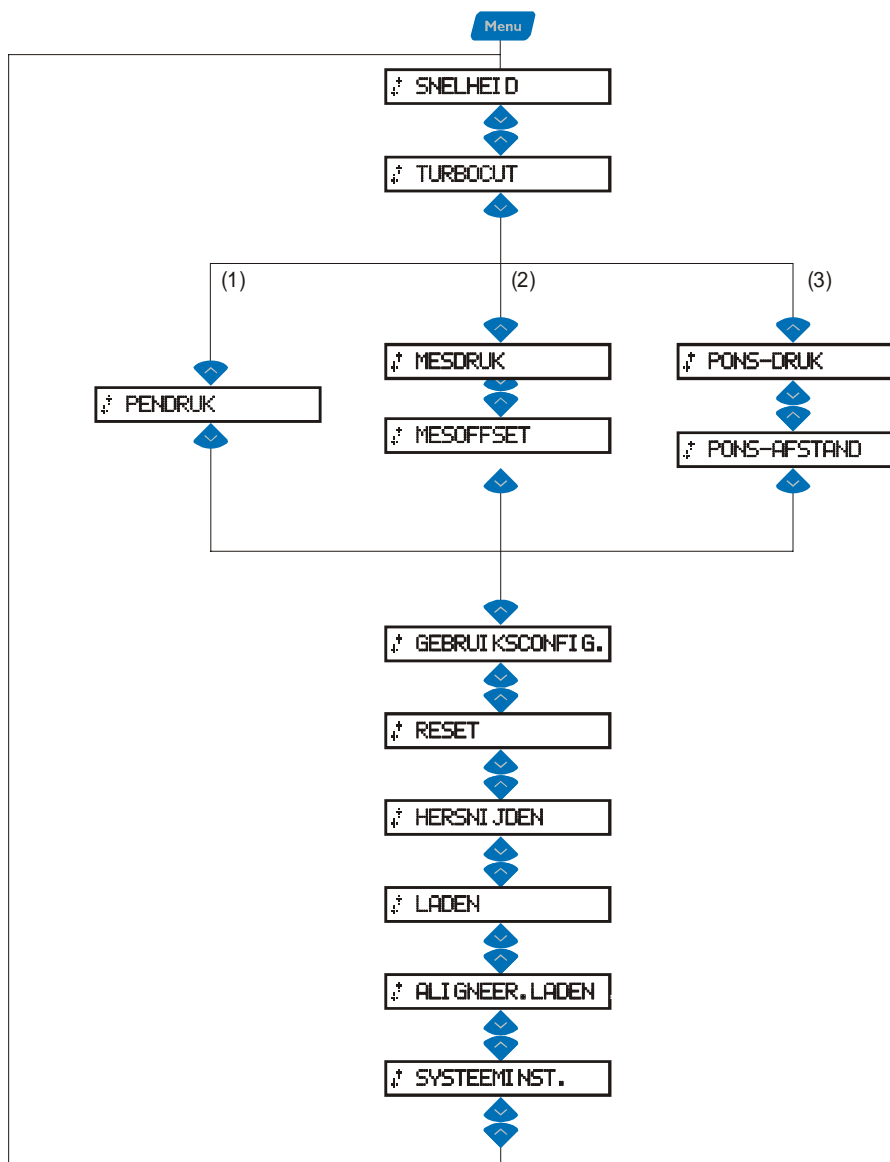
De verschillende menu en submenu items worden altijd in een lus voorgesteld. Dit houdt in dat u automatisch terug bij het eerste item van hetzelfde menu of submenu komt, wanneer u bij het verschijnen van het laatste item van dat menu op de juiste toets drukt.

Bij het indrukken van om het even welke toets kan het toestel beginnen aan een interne test of kan de kop of de media beginnen te bewegen.

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

2.1.2 DE MENU TOETS Menu

De **Menu** toets geeft snel toegang tot verschillende submenu's die u toelaten de meest gebruikte besturingsparameters van de snijplotter vlog te veranderen. Een laatste submenu in de rij geeft toegang tot een submenu waarmee al de andere functies van de snijplotter kunnen worden ingesteld (zie sectie 2.3.). De verschillende menu's worden weergegeven in fig. 2-2.



Menu verschilt naar gelang het gekozen gerei:

- (1) Als de PEN het gekozen gerei is.
- (2) Als het MES het gekozen gerei is.
- (3) Als de PONSER het gekozen gerei is.

FIG 2.2
HOOFDMENU SUMMACUT

2.1.3 DE EXIT TOETS

De **exit** toets (verbreek toets) breekt af waar de snijplotter mee bezig was.

Als op deze toets wordt gedrukt terwijl de snijplotter aan het snijden is, stopt de snijplotter onmiddellijk en kan huidige job niet meer verder worden gezet.

2.1.4 DE ENTER TOETS

De **enter** toets (bevestigingstoets) bevestigt een veranderd menuparameter of gaat verder in het gekozen submenu.

Als er niet op deze toets wordt gedrukt nadat er een waarde van een menu onderdeel is veranderd, gaat de veranderde waarde verloren en wordt bijgevolg niet bijgehouden in het geheugen van de snijplotter.

2.1.5 DE TEST TOETS



Als er in het geselecteerde submenu een test voorhanden is, wordt deze uitgevoerd als op deze toets wordt gedrukt.



2.1.6 De verplaatsingstoetsen

Het gebruik van deze toetsen varieert naargelang de operatie die op het gegeven moment in uitvoering is.

Wanneer u bijvoorbeeld met verschillende menu items werkt, dan kun je naar het

vorige of het volgend menu item gaan met de  of  toets. In sommige menu-

items kunnen de waarden veranderd worden door op de  of  te duwen.





2.2 MEEST GEBRUIKTE MENU ITEMS

In de volgende paragrafen worden de meest gebruikte menu items uitgelegd (zie fig. 2-2).

2.2.1 SNELHEID




Het submenu SNELHEID wordt gebruikt om de snij-snelheid in te stellen of te veranderen. De vooringestelde snelheid is 700 mm/s.

De snelheid kan ingesteld worden tussen 50 mm/s en 800 mm/s .

Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets tot de gewenste snelheid op de LCD scherm verschijnt. Duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD staat de actieve snelheid met een * gemarkeerd.

2.2.2 TURBOCUT





Het submenu TURBOCUT wordt gebruikt om TURBOCUT AAN of UIT te zetten. TurboCut is speciaal ontworpen om de draaibeweging van het sleepmesje in de hoeken te optimaliseren. Met TurboCut aan kan er tot 40% sneller worden gesneden in sommige gevallen. Bij sommige specifieke vinyls (vb sandblast) moet TurboCut op UIT staan.

Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets om TurboCut AAN of UIT te zetten.

Default staat TurboCut op UIT.

2.2.3 PENDRUK

Het submenu PENDRUK wordt gebruikt om de druk van de pen in te stellen of te veranderen. De vooringestelde snelheid is 80gr.

Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets tot de gewenste pen druk op de LCD scherm verschijnt. Duw dan op de  toets om te bevestigen.

De druk kan ingesteld worden tussen 0gr en 400gr.





De waarde van de pendruk kan ingesteld worden per stap van 5 gram.

Op de LCD staat de actieve pendruk met een * gemarkeerd.

De instelling van de druk staat gedetailleerd beschreven in Sectie 1.8.1.

2.2.4 MESDRUK

Het submenu MESDRUK wordt gebruikt om de snijdruk van het mesje in te stellen of te veranderen. De vooringestelde snelheid is 80gr.

Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets tot het gewenste mesdruk op de LCD scherm verschijnt. Duw dan op de  toets om te bevestigen.

De druk kan ingesteld worden tussen 0gr en 400gr.





De waarde van de mesdruk kan ingesteld worden per stap van 5 gram.

Op de LCD staat de actieve mesdruk met een * gemarkeerd.

De instelling van de druk staat gedetailleerd beschreven in Sectie 1.8.1.

2.2.5 MESOFFSET


Het submenu MESOFFSET wordt gebruikt om de afstand tussen het mespunt en zijn eigen omwentelingsas in te stellen.

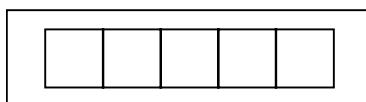
Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets tot de gewenste mesoffset op de LCD scherm verschijnt. Duw dan op de  toets om te bevestigen.

De waarde kan tussen 0 en 1 mm worden ingesteld.

Zorg ervoor dat de waarde van de mesoffset past bij het mesje. Een nauwkeurige afstelling is nodig door de mechanische toleranties op het mesje.





WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

Om de mesoffset te controleren, kan u met behulp van de  toets een test snijden. Als de offset te laag is, dan zullen de rechthoeken zich niet sluiten. Als de offsetwaarde te hoog is ingesteld, dan zullen de rechthoeken vervormd zijn. De offsettest wordt hieronder geïllustreerd.



2.2.6 PONSDRUK

Het submenu PONSDRUK wordt gebruikt om de druk van het ponsinstrument in te stellen of te veranderen. De vooringestelde druk is 120gr.

Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets tot de gewenste ponsdruk op de LCD scherm verschijnt. Duw dan op de  toets om te bevestigen.

De druk kan ingesteld worden tussen 0gr en 250gr.





De waarde van de mesdruk kan ingesteld worden per stap van 5 gram.

Op de LCD staat de actieve mesdruk met een * gemarkeerd.

De instelling van de druk staat gedetailleerd beschreven in Sectie 1.8.1.

2.2.7 PONS-AFSTAND

Het submenu PONS-AFSTAND wordt gebruikt om de afstand tussen de geponste gaatjes in te stellen of te veranderen. Dit submenu is alleen van toepassing op het ponsinstrument.

Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets tot de gewenste ponsafstand op de LCD scherm verschijnt. Duw dan op de  toets om te bevestigen.

De vooringestelde waarde voor de ponsafstand is 0 mm.

De waarde kan ingesteld worden tussen 0 en 50 mm.

Op de LCD is de actieve waarde gemarkeerd met een *.

2.2.8 Gebruiksconfiguratie.

De gebruiksconfig. geeft u toegang tot verschillende sub-menu's die u toelaat de cutter operatieparameters in te stellen . Men moet er rekening mee houden dat toegang tot sommige sub-menu's afhangt van de plottertaal die men gebruikt.

Vier gebruiksconfig. kunnen bewaard worden. Deze vier instellingen kunnen onafhankelijk ingesteld worden .

➔ Om een ander gebruiksconfig. nummer te selecteren , ga als volgt te werk.

1. Aanzetten van de cutter.

2. Druk de  toets.

3. Druk op  toets tot GEBRUIKSCONFIG. te voorschijn komt.


4. Na drukken van  , druk op  of  toets tot de gewenste config.nummer is verschenen .

NOTE


Vooraleer je een item wijzigt in de GEBRUIKSCONFIG.,vergewis u ervan dat u het juiste configuratie nummer hebt in de GEBRUIKSCONFIG. menu 1(->4).

Figuur 2-2 en 2-3 toont u de GEBRUIKSCONFIG. menu parameters.

2.2.9 RESET


De instructie RESET stelt de snijplotter volledig opnieuw in. Duw op de  toets om de snijplotter volledig opnieuw in te stellen.



2.2.10 HERSNIJDEN





De instructie HERSNIJDEN hersnijdt het laatste bestand dat u naar de snijplotter heeft gestuurd (op voorwaarde dat het niet te groot was om in de buffer bewaard te worden). Duw op de  toets om de instructie uit te voeren.


2.2.11 LADEN

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).



De instructie LADEN wordt gebruikt om een laadprocedure te beginnen. Duw op de  toets om de instructie uit te voeren. Indien nodig t kan de oorsprong veranderd

worden. Duw op de  of  toets om de oorsprong te veranderen in de Y-richting.

Duw op  om de oorsprong te veranderen in de X-richting. Duw op de  toets om te bevestigen. Dan kan de folielengte veranderd worden. Duw op de  of  toets


om de folielengte te veranderen of duw op de  toets om de waarde van de

folielengte te veranderen. De  of  toetsen veranderen die waarde in stappen

van 100mm, de  of  toetsen veranderen de waarde in stappen van 10mm.


Duw dan op de  toets om de laad instructie te beëindigen.

2.2.12 ALIGNEER LADEN

Het contoursnijden wordt gedaan met het submenu ALIGNEER LADEN . In hoofdstuk 3 word er een uitgebreide uitleg gegeven over het contoursnijden. In sectie 2.3.11. wordt er uitgelegd hoe de gekozen aligneer methode te kiezen. Duw op de  toets om de instructie uit te voeren.

2.2.13 SYSTEEMINST.

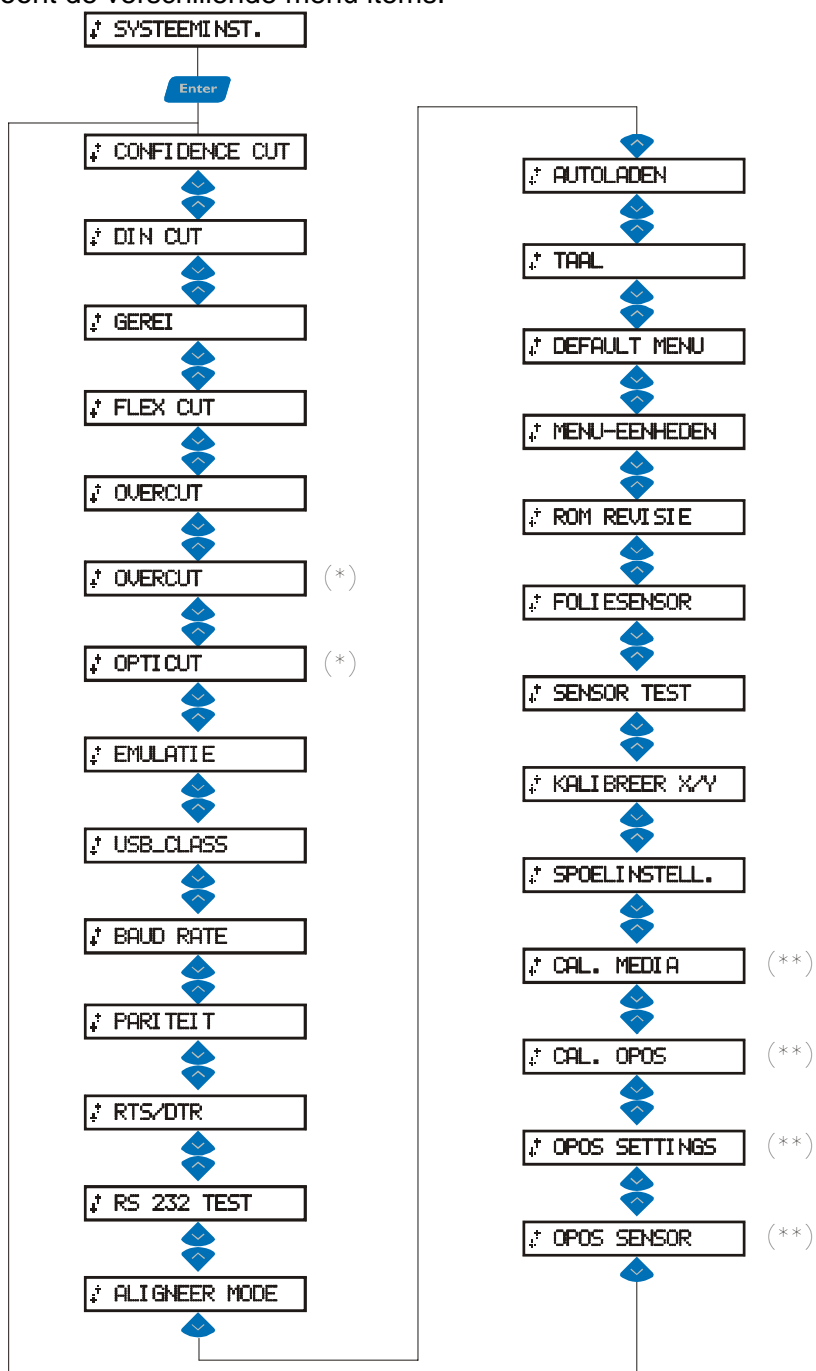
Het submenu SYSTEEMINST.(systeeminstelling) omvat de menu items die u normaal gezien alleen nodig heeft wanneer u voor de eerste maal de instelling uitvoert, bijvoorbeeld wanneer u uw snijplotter installeert in combinatie met uw software.

Druk op de  toets om toegang te krijgen tot de verschillende items van dit submenu, die in Sectie 2.3. worden verklaard.

2.3 SYSTEEMINSTELLING

Het submenu SYSTEEMINST.(systeeminstelling) omvat de menu items die u normaal gezien alleen nodig heeft wanneer u voor de eerste maal de instelling uitvoert of als er fouten optreden.

Figuur 2.3. toont de verschillende menu items.



(*) Alleen zichtbaar op de LCD als het mesje het geselecteerd gerei is.

(**) Alleen als OPOS in de fabriek is geïnstalleerd

FIG 2-3

SYSTEEM SETUP SUMMACUT

2.3.1 CONFIDENCE CUT

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

De CONFIDENCE CUT doet een elektrische en mechanische test op de snijplotter om er zeker van te zijn dat de snijplotter volledig operationeel is. Een vel folie van tenminste het A3-formaat moet voor deze test worden gebruikt.

Duw op de  toets om de test uit te voeren.

2.3.2 DIN CUT

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

De DIN TEST doet niet alleen een elektrische en mechanische test op de snijplotter om de snijkwaliteit te controleren, maar geeft de gebruiker ook feedback over de mesinstelling, mesdruk, mesoffset en snijdiepte.

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

Duw op de  toets om de test uit te voeren.

2.3.3 GEREI

Het submenu GEREI wordt gebruikt om het vooringestelde gereedschap te selecteren bij het aanschakelen van de snijplotter.

Duw eerst op de  toets, duw dan op de  of  toets tot dat het gewenste gerei op de LCD verschijnt. Duw dan op de  toets om te bevestigen.

Selecteer PEN om de snijplotter voor plotoperaties in te stellen.

Selecteer de optie SLEEPMESJE om de snijplotter in te stellen voor snij-operaties.

Selecteer de optie PONSINSTRUMENT om de snijplotter in te stellen voor ponsoperaties.

Op de LCD staat het actieve gerei met een * gemarkeerd.

2.3.4 FLEX-CUT




FLEX-CUT kan ingesteld worden op UIT, op SNEL of NAUWKEURIG. Wanneer de snijplotter op SNEL of NAUWKEURIG is ingesteld, dan zal de machine afwisselend een lijnstuk met volledige druk snijden, en een lijnstuk met lagere druk. De eigenschap FLEX-CUT heeft het voordeel dat het volledig door het materiaal kan snijden, maar dat de folie samen blijft dankzij de niet doorgesneden lijnstukjes.

SNEL is de snelste mode, maar ze is niet zo precies omdat de druk tijdens het bewegen verandert.

NAUWKEURIG is veel trager maar ook veel preciezer, omdat ze bij elke verandering van beweging stopt.

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets de gewenste mode op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD staat het actieve mode met een * gemarkeerd.




WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

Duw op de  om de parameters van flex-cut te veranderen. Door op de  of  toets te duwen komen de verschillende parameters op de LCD. Al de waarden zijn in mm, ongeacht de waarde van "MENU EENHEDEN" (zie sectie 2.13).




1. FLEX: 80gr

Deze parameter bepaalt de druk van de FLEX SNIJLENGTE. Duw op de  of  toets om de waarde te veranderen. Door op de  toets te duwen, wordt het FLEX-CUT patroon uitgesneden..

2. FLEX: 0.7mm

Deze parameter bepaalt de lengte die met verlaagde druk wordt gesneden. Duw op de  of  toets om de waarde te veranderen. Door op de  toets te duwen, wordt het FLEX-CUT patroon uitgesneden.



3. FULL: 80gr



Deze parameter bepaalt de volledige druk. Duw op de  of  toets om de waarde te veranderen. Door op de  toets te duwen, wordt het FLEX-CUT patroon uitgesneden..

4. FULL: 7.0mm




Deze parameter bepaalt de lengte die met volledige druk. Duw op de  of  toets om de waarde te veranderen. Door op de  toets te duwen, wordt het FLEX-CUT patroon uitgesneden.

2.3.5 PANELLING




Mat paneling kan de job in panelen worden ingedeeld en ka nook de data gesorteerd worden. Dit wordt vooral gebruikt bij FlexCut en moeilijk te snijden materialen. De verschillende sub menu's kunnen bereikt worden door te drukken op  of .

Met de  of  toetsen kunnen dan de waarden veranderd worden.




1. UIT

Hiermee wordt de optie 'in panelen snijden' aan of uit gezet. Gebruik  of  om aan of uit te zetten en duw op de  toets om te bevestigen.




2. 50cm

Deze parameter bepaalt de lengte van het paneel. Gebruik  of  om de waarde in te stellen en duw op de  toets om te bevestigen. Veel gebruikte waarden zijn van 3 tot 10cm.

3. recut: 1




Deze parameter bepaalt of 1 paneel meerdere keren wordt gesneden of niet. Gebruik  of  om de waarde in te stellen en duw op de  toets om te bevestigen.

4. SORT:UIT

Hiermee wordt de optie 'sorteren vectoren' aan of uit gezet. Gebruik  of  om aan of uit te zetten en duw op de  toets om te bevestigen.

2.3.6 OVERCUT

Het submenu OVERCUT laat u toe het ontwerp ietsje verder uit te snijden, zodat u het gemakkelijker kan uitpellen.

Duw op de  of  toets om de waarde te veranderen. Duw dan op de  toets om te bevestigen.


De voorgestelde waarde is 1.

De OVERCUT kan worden afgezet (=0), of ingesteld worden op een waarde tussen 0(=uit) en 10. Eén unit is ongeveer 0.1 mm.

Op de LCD is de actieve waarde gemarkeerd met een *.

2.3.7 OPTICUT

Het submenu OPTICUT T laat u toe het ontwerp met een betere kwaliteit ietsje verder uit te snijden, zodat u het gemakkelijker kan uitpellen. Het gebruik van opticut laat kleine krasjes na op het ontwerp en kan voor sommige media niet van toepassing zijn.

Duw op de  of  toets om de waarde te veranderen.
De standaard waarde staat op AF.
Op het LCD is de actieve waarde gemarkeerd met een "*".

2.3.8 EMULATIE

Het submenu EMULATIE wordt gebruikt om de actieve snij/plottaal voor de snijplotter te selecteren.

De SummaCut Series ondersteunt DM/PL , HP/GL en HP/GL/2.

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets de gewenste taal op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen.
Op de LCD staat het actieve taalmode met een * gemarkeerd.

OPMERKING

De actieve snij/plottaal MOET bij de snijsoftware passen.
Selecteer altijd een taal die ondersteund is door de snijsoftware van de computer.

Selecteer, wanneer mogelijk, de DM/PL menu-optie om de actieve snij/plottaal op Houston Instrument Digital Microprocessor/Plotting Language (DM/PL) in te stellen. Deze selectie laat de snijplotter toe te werken met snij/plotsoftware die gebaseerd is op DM/PL. Deze taal, die speciale extensies voor het snijden heeft, geeft normaal gezien betere snijresultaten.

Selecteer de HP/GL menu-optie om de actieve snij/plottaal op HP/GL in te stellen. De snijplotter zal een HP plotter van het model 758xB proberen te evenaren.





2.3.9 USB_CLASS

USB_CLASS Kan gezet worden op STANDARD, PRINTER UNI or PRINTER BIDI.

Default staat USB_class op STANDARD.

STANDARD mode is voor standaard cutter drivers (ofwel ingebouwd in de snijsoftware, ofwel ingebouwd in een invoegprogramma zoals WinPlot).

PRINTER UNI en PRINTER BIDI zijn voor printer adaptors zodat je een cutter in een netwerk kunt steken of draadloos verbinden.

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets de gewenste USB mode, duw op  om te bevestigen. Na het veranderen van de USB_class moet de snijplotter heropgestart worden.

2.3.10 BAUD RATE

Het submenu BAUD RATE wordt gebruikt om de gegevenssnelheid voor de RS-232-C seriële verbindingen tussen uw snijplotter en de computer in te stellen of te veranderen.

De vooringestelde baud rate is 9600 bps.

De baud rate kan worden ingesteld op één van de volgende waarden: 2400 bps, 4800 bps, 9600 bps, 19200 en 38400 bps.

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets de gewenste baud rate op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd.

OPMERKING

De gegevenssnelheid van uw snijplotter moet aangepast zijn aan de gegevenssnelheid van uw computer.

2.3.11 Pariteit

Het submenu PARITEIT wordt gebruikt om het byteformaat en het pariteittype in te stellen of te veranderen voor de RS-232-C seriële verbindingen tussen uw snijplotter en de computer.

De vooringestelde pariteit is bit 8 = 0 (8 data bits, geen pariteit, de achtste bit is laag). De pariteit kan op de volgende waarden worden ingesteld:

LCD informatie	Pariteitinstelling	Opmerkingen
BIT 8 = 0	8 data bits, geen pariteit	bit 8 = laag (0)
BIT 8 = 1	8 data bits, geen pariteit	bit 8 = hoog (1)
EVEN	7 data bits, 1 pariteit bit	pariteit bit = even
ONEVEN	7 data bits, 1 pariteit bit	pariteit bit = oneven

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets tot de gewenste pariteit op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd.

OPMERKING

De pariteitinstelling van de snijplotter moet aangepast zijn aan de pariteitinstelling van de computer.

2.3.12 RTS/DTR

Het submenu RTS/DTR beheert de Request To Send (RTS) en Data Terminal Ready (DTR) signalen van de seriële RS-232-C communicatie-interface van de snijplotter voor hardware handshaking.

De RTS/DTR voorinstelling is ACTIEF.


RTS/DTR kan worden ingesteld op ACTIEF (hardware handshaking) of HOOG (software handshaking).

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets tot de gewenste pariteit op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd.

2.3.13 RS 232 TEST

De RS232 TEST routine controleert de RS-232-C seriële verbindingen van de snijplotter (transmit data, receive data, en hardware handshaking). Voor deze test hoeft er geen pennetje, mesje of folie geladen te zijn.


➔ Ga als volgt te werk om de RS-232-C test uit te voeren:

1. Verwijder de RS-232-C datakabel van het achterpaneel van de snijplotter.
2. Gebruik een terugloop testkabel om pin 2 van de dataconnector van de snijplotter te verbinden met pin 3, en verbind pin 7 met pin 8.
3. Wanneer het bericht RS232 TEST op het LCD verschijnt, drukt u op de  toets. De snijplotter zal nu gegevens beginnen doorzenden en ontvangen aan alle mogelijke baudrates en pariteitinstellingen. De duur van de transmissies zal afhangen van de verschillende baudrates die gebruikt worden. De snijplotter zal dan de hardware handshaking-lijnen controleren.
4. Verwijder na de test de terugloop testkabel van de RS-232-C connector op het achterpaneel van de snijplotter.
5. Plug de RS-232-C datakabel in de connector.

Als de RS-232-C seriële verbinding niet goed werkt, wordt er een foutmelding weergegeven op de LCD.

2.3.14 ALIGNEER MODE




De ALIGNEER MODE parameter bepaalt welke aligneermode er is ingesteld. (Zie sectie 3 voor een uitgebreide behandeling van deze parameter).

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets tot de gewenste pariteit op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd.

2.3.15 AUTOLADEN

De optie AUTOLADEN laat de gebruiker toe om de manier te wijzigen waarop de folie wordt afgerold. Als AUTOLADEN AAN staat, dan rolt de snijplotter automatisch folie af wanneer nodig. Als AUTOLADEN UIT staat, dan moet de gebruiker eerst zelf voldoende materiaal van de rol trekken alvorens hij begint te snijden.

De voorinstelling is AAN. Wanneer u deze instelling gebruikt, zal u de beste resultaten behalen.

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets tot de gewenste pariteit op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd.

2.3.16 TAAL

Het submenu TAAL wordt gebruikt om de dialogtaal op de LCD in te stellen of te veranderen. De informatie op de LCD kan in het Nederlands, Engels, Frans, Duits, Spaans of Italiaans worden weergegeven.

Duw eerst op de  toets kies dan met de  of  toets tot de gewenste pariteit op de LCD komt, duw dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd.





2.3.17 DEFAULT MENU

De routine DEFAULT MENU (installatiemenu) herstelt de fabrieksinstellingen in de vier GEBRUIKSCONF menu's. Deze testroutine kan worden uitgevoerd zonder gereedschap en zonder folie.


2.3.18 MENU-EENHEDEN

Het submenu MENU-EENHEDEN laat u toe voor DM/PL Engelse of metrische menu-eenheden te selecteren. In HP/GL en HP/GL/2 zijn de menu-eenheden altijd metrisch. Voor de modellen die in de Verenigde Staten worden verkocht, zijn Engelse eenheden vooringesteld.

Voor de modellen die in Europa worden verkocht, zijn metrische eenheden vooringesteld.

Druk eerst op de  toets kies dan met de  of  toets tot de gewenste pariteit op de LCD komt, druk dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd.

2.3.19 ROM REVISIE

Druk op de  toets om de optie ROM REVISIE te selecteren. Deze optie geeft u alle details over de ROM REVISIE van de snijplotter. Deze informatie is een handig hulpmiddel voor technici die problemen via de telefoon oplossen.


2.3.20 FOLIE SENSOR

Het submenu FOLIESENSOR wordt gebruikt om de foliesensor te activeren of te inactiveren.

Druk eerst op de  toets kies dan met de  of  toets tot de gewenste pariteit op de LCD komt, druk dan op de  toets om te bevestigen. Op de LCD is de actieve instelling met een * gemarkeerd. De sensor waarschuwt wanneer de folie opgeraakt. Op deze manier wordt er voorkomen dat de snijstrip en het mespunt worden beschadigd.

2.3.21 Sensor TEST

Met de optie SENSOR TEST kan u controleren of de foliesensor wel goed werkt, en of de niveaus van de sensor goed zijn ingesteld.


Druk eerst op de  toets. Volg dan de instructies op de LCD scherm. Zo kan er gecontroleerd worden of de sensor werkt of niet.







2.3.22 KALIBREER X/Y

VOER DEZE TEST NIET UIT ALS HET TOESTEL NAAR BEHOREN WERKT!

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

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

Laad media, duw dan op de  toets om een testpatroon uit te snijden. Meet de heel nauwkeurig de gesneden lijnen. Eerst kan de x-waarde worden aangepast. Duw


op de  of  toetsen om waarde in grote stappen te laten veranderen. Duw op de  of  toetsen om de waarde in kleine stapjes te veranderen. Na het duwen op de  toets kan de y-waarde op een gelijkaardige manier worden veranderd. Duw nogmaals op de  toets om te bevestigen.

2.3.23 SPOELINSTEEL.

Deze test dient om de mes- en pendruk te kalibreren, en stelt de landing van het mesje en penntje in.

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

Om deze test uit te voeren is een trekkrachtmeter van ± 100 gr en ± 500 gr nodig.

Duw op de  toets om de test uit te voeren, volg aandachtig de raadgevingen op het scherm.



WAARSCHUWING

Voer deze test niet uit als het toestel naar behoren werkt. De parameters op een verkeerde waarde zetten kan de snijkwaliteit gevoelig verminderen, of zelfs ernstige schade aan het toestel brengen.

2.3.24 CAL. MEDIA

Via het submenu KALIBREER OPOS kalibreert u OPOS (Optical positioning system). De kalibratie gebeurt doorgaans in de fabriek. Als het systeem niet meer nauwkeurig werkt op sommige soorten media, dan dient een kalibratietest te worden uitgevoerd. Tijdens de kalibratie stelt u de precieze afstand in tussen het punt van het mes en de sensor.

Zorg ervoor dat er een stukje media klaar is met daarop een vierkant van ongeveer 2cm in het markerkleur en ook een vierkant van ongeveer 2cm waarop nog niets is geprint.

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

Om de test uit te voeren druk op de  toets. Volg dan de instructies op het LCD.

2.3.25 CALIBRATION OPOS





Via het submenu KALIBREER OPOS kalibreert u OPOS (Optical positioning system). De kalibratie gebeurt doorgaans in de fabriek. Als het systeem niet meer nauwkeurig werkt, dient een kalibratietest te worden uitgevoerd. Tijdens de kalibratie stelt u de precieze afstand in tussen het punt van het mes en de sensor.

Om de test uit te voeren druk op de  toets. Volg dan de instructies op het LCD.

2.3.26 OPOS SETTINGS

Het OPOS settings sub-menu wordt gebruikt om de verschillende OPOS parameters te veranderen met het toetsenbord.


Om de verschillende parameters te veranderen, druk op de  toets. Gebruik dan de

 of  jogging toetsen om door de verschillende parameters te lopen en gebruik de  of  jogging keys om de waarden te veranderen.

De verschillende OPOS parameters worden uitgelegd in het speciale hoofdstuk over de OPOS parameters.


2.3.27 OPOS SENSOR

Het submenu SYSTEEMTESTS bevat de menu items die u slechts sporadisch nodig heeft om het snijproces aan te passen.

Om toegang te krijgen tot de verschillende items van het submenu, die verklaard zijn in Sectie 2.6., drukt u op de  toets.

2.4 Summa cutter control

Alle instellingen van de SummaCut snijplotter kunnen met het programma Summa Cutter Control veranderd worden

Dit programma zal alleen met uw snijplotter communiceren als de snijplotter klaar is om te communiceren met de computer. Om zeker te zijn dat de snijplotter klaar staat duw 3 maal op de  toets.

Alle instellingen van de snijplotter kunnen veranderd worden door op de “Menu” knop te drukken in het hoofdvenster van Summa Cutter Control.

Er kunnen vier verschillende gebruikersconfiguraties in het geheugen van de snijplotter bewaard worden. Het geselecteerde configuratienummer is onderaan het menuvenster aangegeven. Deze vier configuraties bestaan los van elkaar.

HOOFDSTUK 3

3 CONTOURSNIJDEN MET SUMMACUT SERIES

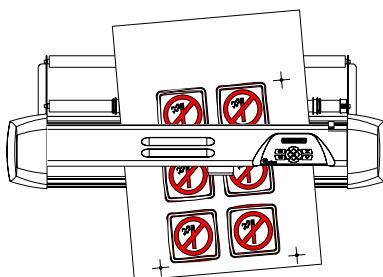
3.1 INLEIDING

Dankzij de nauwkeurige aligneermethodes op de SummaCut kunnen contouren heel precies uitgesneden worden.

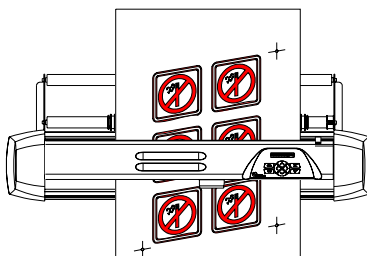


Afhankelijk van de geselecteerde aligneermethode, kunnen de snijplotters de volgende afwijkingen compenseren:

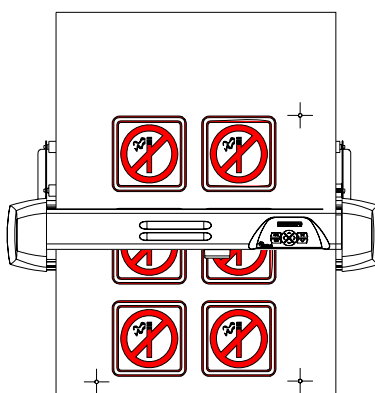
1. SCHEEF INGELADEN ONTWERP: Als het geprinte ontwerp niet recht in de snijplotter is ingeladen, dan kan de contour met een gelijke hoek geroteerd worden om zich perfect aan te passen aan het geprinte ontwerp.



2. VERWRONGEN ONTWERP: Als de X en Y as van het geprinte ontwerp niet loodrecht op elkaar staan, dan kan de contour toegeknepen of verbreed worden om zich op die manier perfect aan te passen aan de verwringing van het geprinte ontwerp.



3. ONTWERP OP VERKEERDE SCHAAL: Als het geprinte ontwerp in grootte verschilt van het origineel ontwerp in uw software, door uitzetten of inkrimpen van het materiaal, of door onnauwkeurigheden in het printen, dan kan de contour op schaal aangepast worden om zich zo perfect aan te passen aan het geprinte ontwerp.

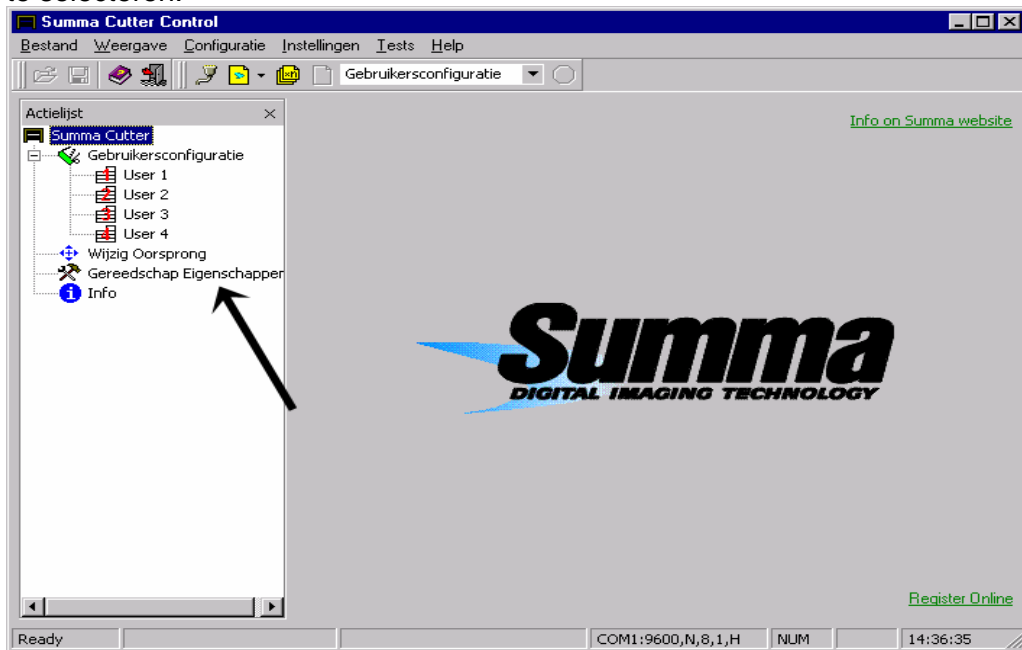


OPMERKING : De schaalaanpassing is beperkt tot een paar procent.

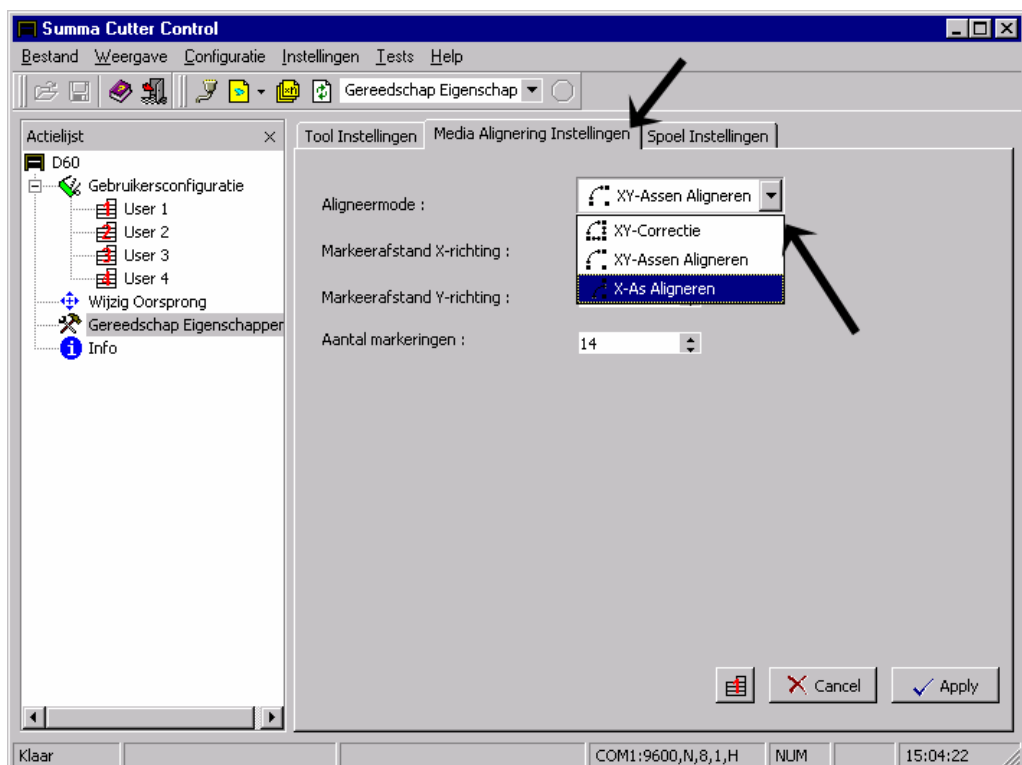
→ Om het even welke combinatie van de drie bovenstaande afwijkingen kan ook verholpen worden.

De parameter SPECIAAL_LADEN in het menu gebruikersconfiguratie bepaalt welke aligneermethode gebruikt wordt. Deze parameter kan gewijzigd worden met Summa Cutter Control, of via het besturingspaneel.

- Gebruik maken van Summa Cutter Control om de gewenste aligneer-methode te selecteren:



-



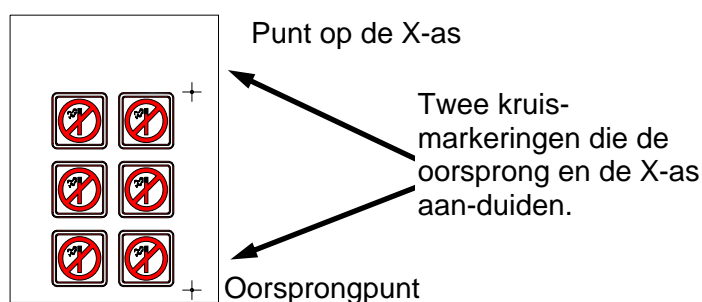
- Gebruik maken van het besturingspaneel om de gewenste aligneer-methode te selecteren: zie sectie 2.3.11.

De aligneermethodes zijn gebaseerd op het principe van kruismarkeringen die samen met het ontwerp geprint worden. Deze kruismarkeringen kunnen van om het even welk type zijn.

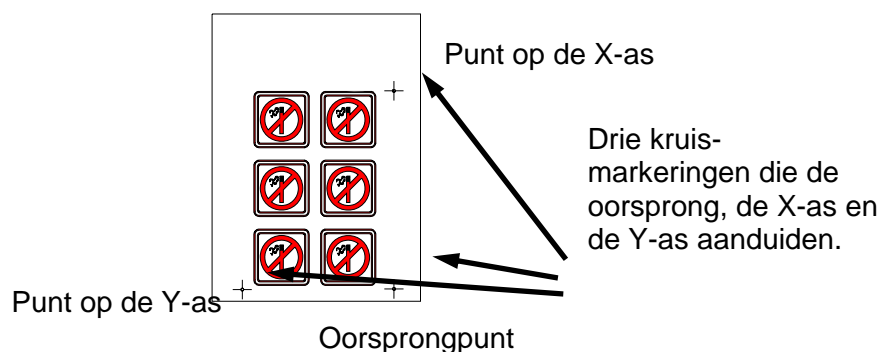
Er zijn drie aligneermethodes:

Aligneer methodes:

1. **X-Alignering** : *compenseert het probleem van een "scheef ingeladen ontwerp"*. Voor deze methode moeten de oorsprong en één punt langs de x-as gepreciseerd worden. Deze methode roteert alleen de contour en vereist geen afstandparameters. Dit is de snelste en gemakkelijkste methode. Het is aangeraden om deze methode te gebruiken op smalle vellen materiaal (tot A3 formaat).

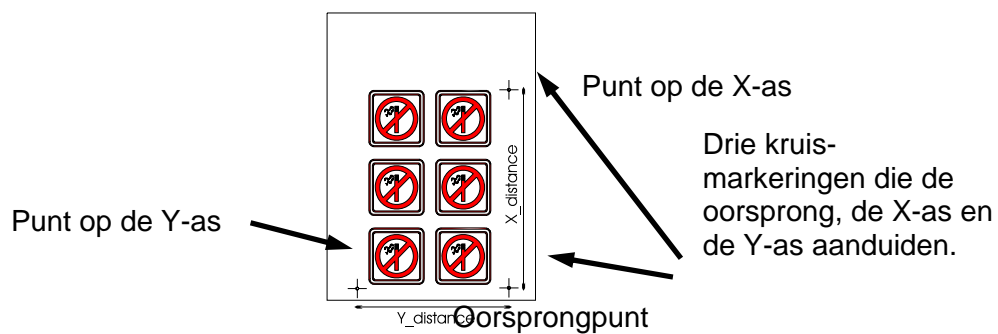


2. **XY-Alignering** : *compenseert de problemen van het "scheef ingeladen ontwerp" en van het "verwongen ontwerp"*. Voor deze methode moeten de oorsprong, een punt langs de X-as en een punt langs de Y-as gepreciseerd worden. Deze methode roteert en vervormt de contour, en heeft geen afstandparameters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



3. **XY-Aanpassing** : *compenseert de problemen van een "scheef ingeladen ontwerp", een "verwongen ontwerp" en een "ontwerp op verkeerde schaal"*. Voor deze

methode moeten de oorsprong, één gedefinieerd punt langs de X-as en één gedefinieerd punt langs de Y-as gepreciseerd worden. Deze methode roteert en vervormt de contour, en past de contour op schaal aan. Ze vereist twee parameters (X-afstand en Y-afstand). Deze afstanden definiëren de positie van de twee punten langs de assen. Dit is de nauwkeurigste manuele aligneermethode.



3.2 ALGEMEEN

Ga als volgt te werk om nauwkeurig contouren te snijden met behulp van de aligneermethodes:

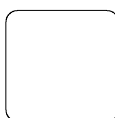
- Creëer het ontwerp waarvan u de contouren wilt uitsnijden.
- Plaats kruismarkeringen rond het ontwerp.
- Print het ontwerp met de kruismarkeringen.
- Voer het geprinte ontwerp in de cutter in en definieer de parameters van de kruismarkeringen in de snijplotter (alleen als de XY-aanpassings-methode wordt gebruikt).
- Voer de speciale laadprocedure uit.
- Snijdt de contour uit.

3.3 CREËREN VAN HET ONTWERP

- Creëer het ontwerp dat u wilt printen en snijden in uw software:



- Definieer de contour:



⇒ Definieer de contour niet juist op een geprinte lijn. Op deze manier zal het niet zo opvallen als de contour een beetje verschoven is tijdens het snijden.



⇒ Plaats de contour in een afzonderlijke layer, ken de contour een aparte kleur toe, enz. (zie de documentatie van uw software), zodat het gemakkelijk is om enerzijds de contour of anderzijds het ontwerp te selecteren.

OPMERKING

De meeste toegewijde snij-software voorziet eenvoudigere methodes om de contouren te definiëren. Contacteer uw dealer.

- Maak verschillende kopies, indien nodig (van het ontwerp mét de contour):



3.4 PLAATSEN VAN DE KRUISMARKERINGEN

- Plaats twee kruismarkeringen die de X-as aanduiden.



- ◆ Zorg ervoor dat de oorsprongkruismarkering uiterst links staat, en onder alle contouren die gesneden zullen worden.
- ◆ Zorg ervoor dat de twee kruismarkeringen precies op dezelfde hoogte staan.
- ◆ De kruismarkeringen mogen van om het even welk type zijn.
- ◆ De precieze afstand tussen de twee punten die door deze kruismarkeringen worden aangeduid, moeten gekend zijn (allen bij de XY-aanpassingsmethode). Meet deze afstanden niet op de print-out, maar wel in uw software!

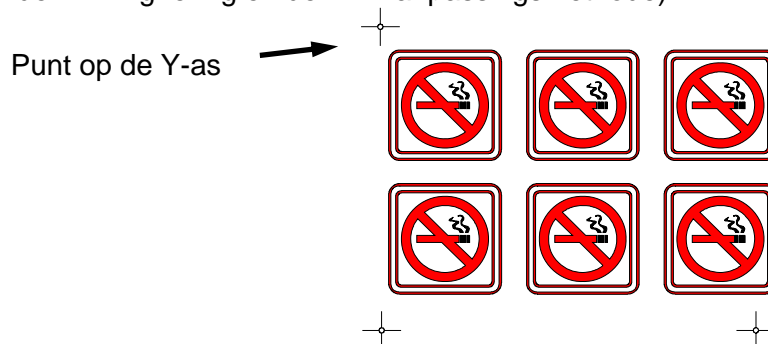


⇒ Plaats de kruismarkeringen zo ver mogelijk uit elkaar om zo nauwkeurig mogelijk te werken.



⇒ Plaats de kruismarkeringen in een afzonderlijke layer om gemakkelijk te werken.

- Plaats de kruismarkering die de Y-as aanduidt (alleen wanneer u gebruik maakt van de XY-Alignering en de XY-Aanpassingsmethode):



- ◆ Zorg ervoor dat de kruismarkering precies boven de oorsprongmarkering staat.

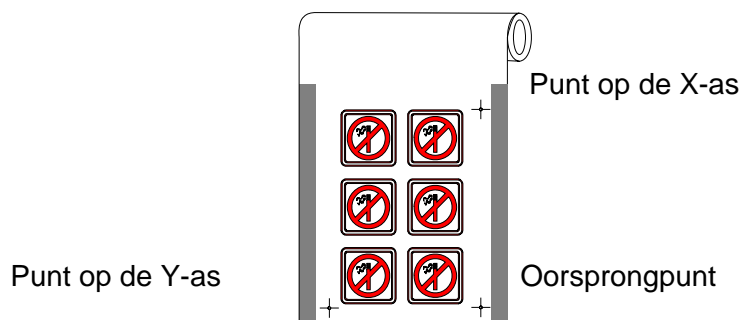
- ◆ De precieze afstand tussen de twee punten die door deze kruismarkering en de oorsprongmarkering zijn aangeduid, moet gekend zijn (alleen als de XY-Aanpassingsmethode wordt gebruikt). Meet deze afstanden niet op de print-out, maar wel in uw software.



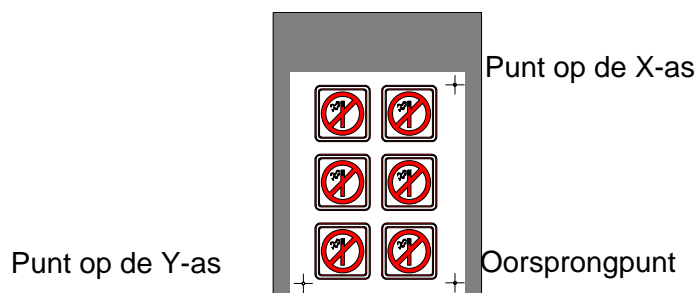
- ⇒ Plaats de markeringen zo ver mogelijk uit elkaar om zo precies mogelijk te kunnen werken.

3.5 PRINTEN VAN HET ONTWERP

- Print de markeringen en het ontwerp met uw printer.
- Bij het printen op rolfolie, dient u ervoor te zorgen dat de oriëntatie als volgt is:



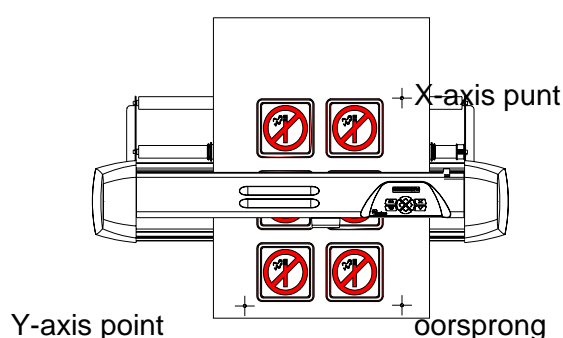
- ◆ Zorg ervoor dat er tenminste een marge is van 1 cm, liefst 2 cm aan elke kant.
- Als u op losse vellen print, of wanneer u uw ontwerp van de rol afsnijdt, dan moet er een marge van minimum 8 cm gelaten worden op het einde van het vel.



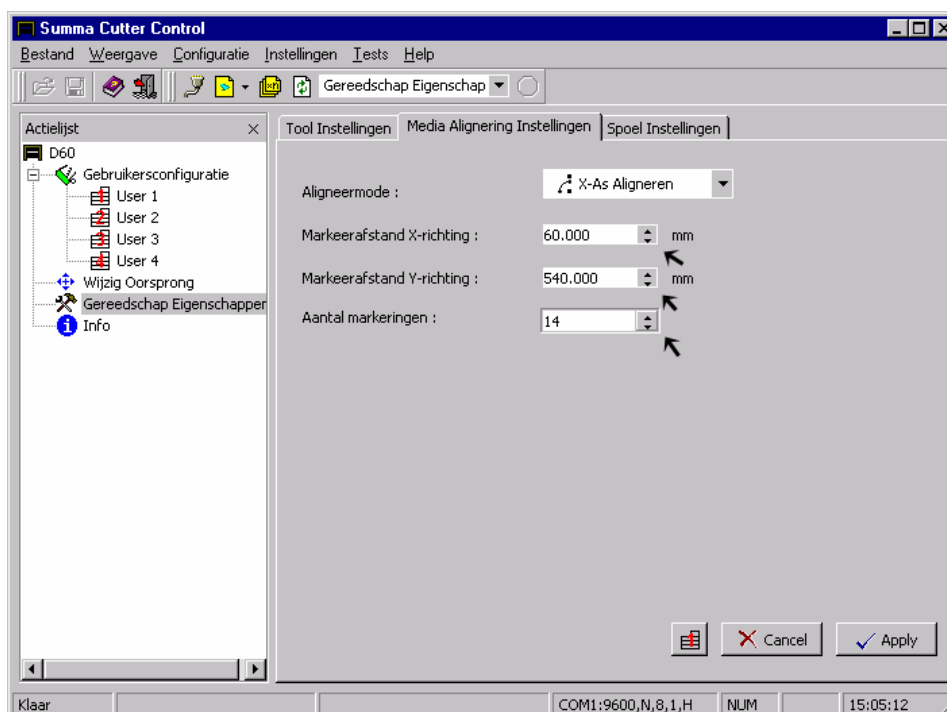
3.6 INVOEREN VAN HET ONTWERP IN DE SNIJPLOTTER EN HET BEPALEN VAN DE PARAMETERS

WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELELEN WEG VAN DE BEWEGENDE ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

- Voer de print-out in de snijplotter in zoals beschreven staat in de gebruikershandleiding. Zorg ervoor dat de kruismarkering die de oorsprong aanduidt vooraan rechts staat.










- Als u de XY-Aanpassingsmethode hebt geselecteerd (zie eerder), open dan Summa Cutter Control en selecteer OPOS in het Configuratiemenu.



- Vul de waarden in voor de afstanden van de kruismarkeringen en druk op OK:

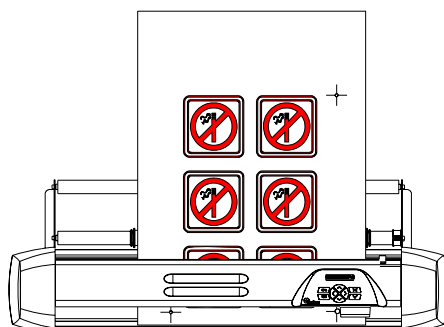
3.7 REGISTREREN VAN DE KRUISMARKERINGEN






WAARSCHUWING
HOU VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN WEG VAN DE BEWEGENDE
ONDERDELEN (SNIJKOP EN MEDIA).

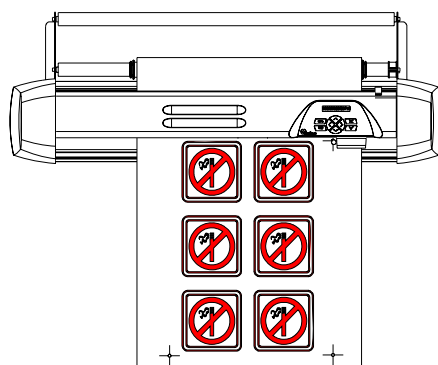
- Vooraleer verder te gaan, controleer of alle parameters van de snijplotter in orde zijn (druk, snelheid,). Zie sectie 2.
- Duw op de  toets tot dat "ALIGNEER LADEN "verschijnt op de LCD.
- Duw op de  toets.
- Plaats het mespunt precies boven de oorsprongmarkering door middel van de toetsen , ,  of  toetsen.
- Druk op de  toets.

Zorg ervoor dat het mes niet roteert gedurende deze gehele procedure. Het roteren van het mes kan een offset fout veroorzaken.

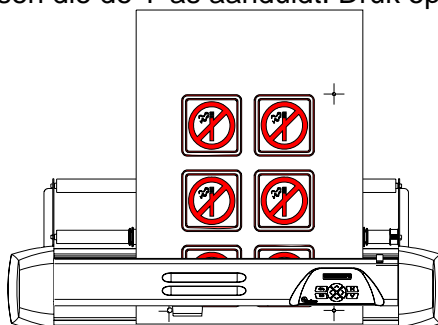
Duidt de kruismarkeringen heel nauwkeurig aan, want dit heeft een directe invloed op het resultaat.



- Plaats het mespunt precies boven de volgende markering door middel van de toetsen , ,  of  toetsen.
- Druk op de  toets.

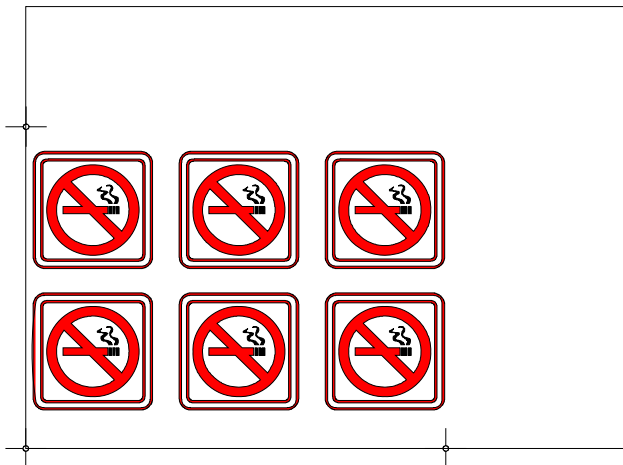


Indien de X-as aligneermethode gekozen werd, dan zal de procedure van het speciaal laden hier stoppen. Voor de twee andere methodes dient u het mespunt precies boven de kruismarkering te plaatsen die de Y-as aanduidt. Druk op de **Enter** toets .

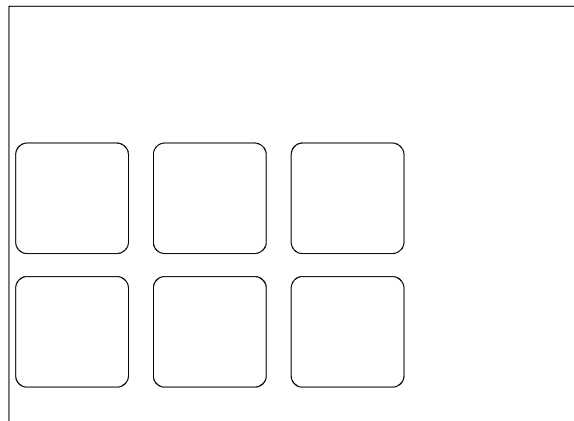


3.8 HET SNIJDEN VAN DE CONTOUR

- Volg de specifieke instructies voor contoursnijden in uw software. Indien er geen specifieke instructies zijn, volg dan onderstaande uitleg.
- Verplaats het volledige ontwerp (kruismarkeringen en contouren inbegrepen) in uw software zodat de oorsprongmarkering in de linker-onderhoek van het snijbereik komt te staan (in de meeste snij-software is de oriëntatie landscape. Indien dit niet het geval is, dan dient u alles te roteren).



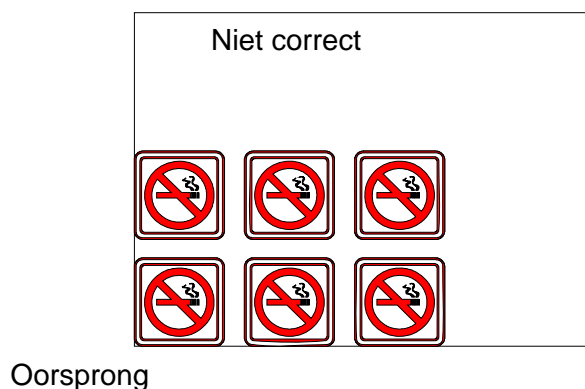
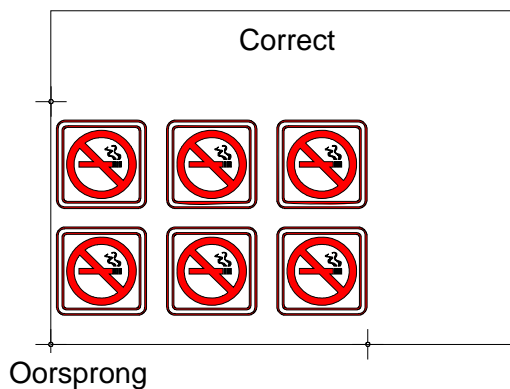
- Selecteer de contouren en snijdt ze uit:



- ◆ Zorg ervoor dat alleen de contouren worden gesneden.
- ◆ Zorg ervoor dat de oorsprong van het snijbereik wordt gebruikt.



⇒ Sommige software zullen de geselecteerde contouren naar de oorsprong verschuiven tijdens het snijden. Dit kan vermeden worden door een kleine rechthoek toe te voegen waarvan de linkeronderhoek precies in de oorsprong valt. Selecteer deze rechthoek samen met de contouren.



HOOFDSTUK 4

4 ALGEMENE INFORMATIE

4.1 ONDERHOUD

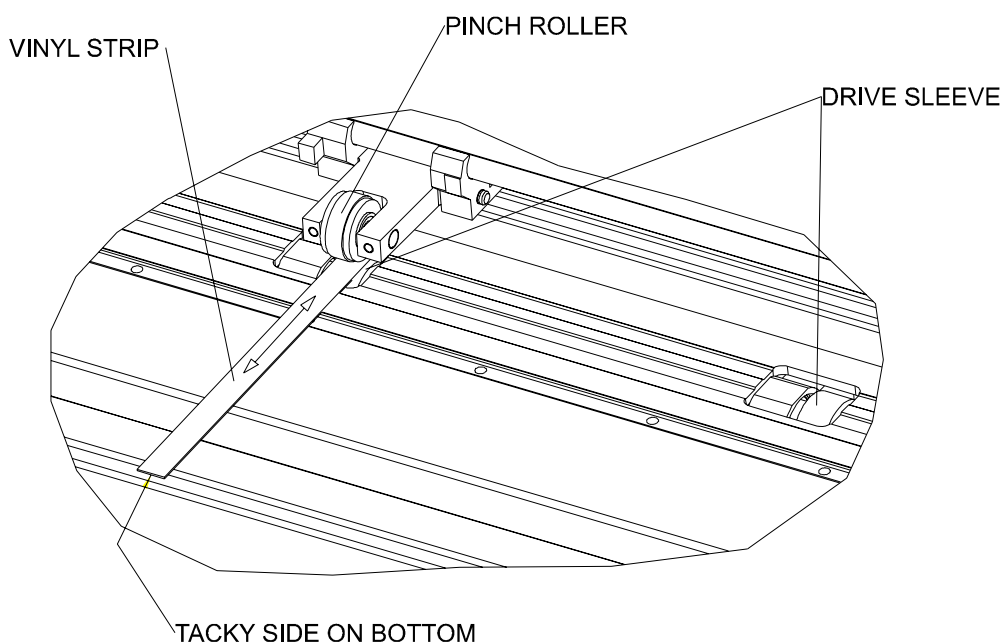
De SummaCut snijplotters hebben een aantal effen glij-oppervlakken en lageringen. Ze glijden goed en hebben geen smeermiddel nodig. Ze trekken echter stof en pluïsjes aan die de werking van de snijplotter kunnen beïnvloeden. Gebruik daarom een stofkap om uw snijplotter zo proper mogelijk te houden. Maak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

4.1.1 REINIGEN VAN HET AANDRIJFSYSTEEM

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

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

1. Schakel eerst de sensoren uit via het configuratiemenu (zie 2.3.16. Foliesensor) of door ze te bedekken.
2. Verwijder het rugpapier van een stuk folie. Plaats de vinyl met de kleverige kant naar beneden tussen één van de aandrukrolletjes en een aandrijfcilinder. Haal de hendel van de aandrukrolletjes omhoog.
3. Gebruik de  en  toetsen om het stuk vinyl verschillende keren voorwaarts en achterwaarts te bewegen tot alle residu van de aandrijfcilinders is verwijderd.
4. Hef de aandrukrolletjes naar omhoog en verwijder het stuk vinyl.
5. Herhaal stappen 3 tot en 4 voor de andere aandrijfcilinders.
6. Schakel de snijplotter uit.



FIGUUR 3-1:
REINIGEN VAN DE AANDRIJF CILINDERS

4.1.2 REINIGEN VAN DE SENSOR

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

➔ Ga als volgt te werk om de sensoren schoon te maken:

1. De sensor bevindt zich aan de rechterkant van de snijplotter. De sensor bevindt zich achter de grote aandrijfcilinder. (Zie fig 1-3)
2. Om de sensor proper te houden, volstaat het om ze af en toe eens uit te vegen met een wattenstaafje.

4.2 OPERATING VOLTAGE

De elektrische ingangsmodule detecteert zelf de lijnspanning en schakelt automatisch tussen 110V en 230V

De zekering bevindt zich naast de netsnoerverbinding. (zie fig. 1-2)

Gebruik alleen een T2.0A,250V Schurter SPT zekering of een equivalente zekering voor alle spanningen.

OPMERKING

Om brandgevaar te voorkomen, vervang de zekeringen enkel met zekeringen van hetzelfde type en dezelfde waarden.

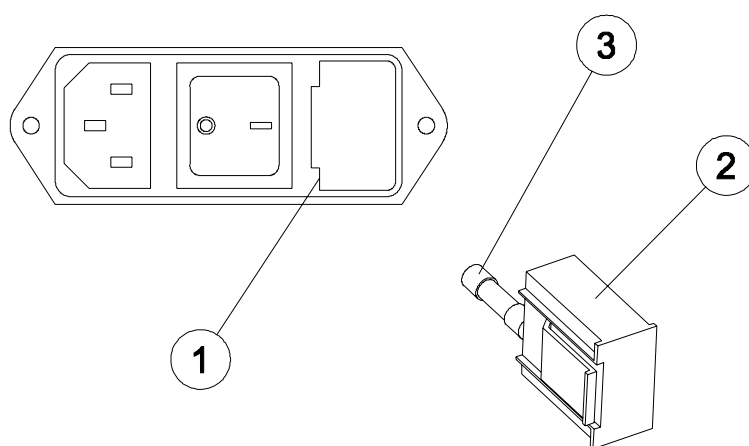


FIGURE 3-2
NET FILTER

1. elektrische ingangsmodule
2. zekeringhouder
3. zekering

HOOFDSTUK 5

5 INTERFACE

5.1 INLEIDING

Dit hoofdstuk beschrijft de signaalverbindingen voor de RS-232-C seriële verbinding tussen uw snijplotter en uw computer. Ga steeds als volgt te werk om de snijplotter met computer te verbinden:

1. Ga in de documentatie van de snij/plottoepassingssoftware na welke kabelspecificaties worden aanbevolen.
Als uw snijplotter niet expliciet wordt vernoemd, gebruik dan de kabelspecificaties voor de Summagraphics DMP-60C snijplotters.
2. Als er in uw documentatie van de snij/plotsoftware geen specifieke kabelinstructies staan, gebruik dan de Summagraphics kabelspecificaties die voor uw computer worden aanbevolen.

Afhankelijk van het type summacutter is er een seriële en parallelle of een seriële en USB connectie beschikbaar. Wanneer beide poorten op hetzelfde ogenblik verbonden zijn dan kan alleen de poort die als eerste de data ontvangt actie blijven en deze deactiveert de andere poort. Veranderen naar een andere poort kan alleen bekomen worden door het toestel af en aan te zetten.

5.2 OPMERKINGEN OVER DE RS232 INTERFACE

5.2.1 SYSTEEMINSTELLING

Dit hoofdstuk beschrijft de instellingen van de seriële poort op uw computer. Indien er gekozen wordt voor een seriële verbinding dan is de minimum vereiste WIN95 of WIN 98.

→ Ga als volgt te werk om uw systeem in te stellen:

1. Druk op "Start" knop en select "Settings" gevolgt door "Control Panel".
Druk op "System" icon en select de "Device Manager" tab. Select de poort die is verbonden met de cutter en klik op de "properties" knop.
Selecteer de "Port Setting" tab om de poort instellingen juist te zetten.
2. De voorinstellingen van de snijplotter zijn als volgt:
 - Baud rate : 9600 (zie 2.3.7.)
 - Data Bits : 8
 - Pariteit : geen (zie 2.2.8.)
 - Stop Bits : 2
 - Communicatiecontrole : Hardware of Xaan/Xuit

5.2.2 SERIELE INTERFACE CONNECTOR OP DE SNIJPLOTTER

RS-232C Seriële Interface Connector		
<i>Pin n°</i>	<i>Signaal</i>	<i>Beschrijving</i>
1	NC	Not Connected
2	RXD	Receive Data
3	TXD	Transmit Data
4	DTR	Data Terminal Ready
5	GND	Signal ground
6	NC	Not connected
7	RTS	Request To Send
8	CTS	Clear To Send
9	NC	Not Connected

5.2.3 SERIELE SIGNALLEN

Als u uw eigen kabel maakt, hoeft u slechts enkele van de pinnen van de snijplotter met uw computer te verbinden. Voor een goed resultaat mag de kabel niet langer zijn dan 4.8 m. Hou er rekening mee dat uw computer of snijsoftware ook een beveiligingssleutel kan nodig hebben.

- Verbind de Transmit Data (TXD) pin van de computer met pin #2 van de snijplotter.
- Verbind de Receive Data (RXD) pin van de computer met pin #3 van de snijplotter.
- Voor hardware handshaking, verbindt u de Clear To Send (CTS) pin van de computer met pin #4 of pin #7 van de snijplotter. Verbind de Request To Send (RTS) pin van de computer met pin #8 van de snijplotter.
- Verbind de ground (GND) pin van de computer met pin #5 van de snijplotter.

5.3 OPMERKINGEN OVER DE USB INTERFACE

5.3.1 USB SPECIFICATIES

De cutter ingebouwde USB interface is gebaseerd op de standaard specificaties van Universal Serial Bus Specifications Revision 1.1

De aanbevolen kabellengte mag 5 meter zijn of minder.

De adaptorconnector type is USB Series "B"

De specificaties van de kabel is een USB Series A4-pin voor de kant van de computer en een USB b 4-pin voor de kant van de cutter.

5.3.2 INSTALLEREN VAN DE USB SOFTWARE ONDER WINDOWS

1. Controleer of uw software een USB driver ondersteunt.
Minimum configuratie is WIN 98 en WIN2000
2. Plug de kabel connector veilig in de cutter USB interface connector.
Plug het andere einde van de kabel in de PC USB interface connector.
3. De PC vindt het nieuwe USB toestel en vraagt naar de driver. Volg de instructies op het scherm achter je de Summa-Cutter CD ROM in de CD-ROM drive gestoken hebt.
4. Uiteindelijk is de toestel –driver geïnstalleerd.
5. Herstart uw computer. Naast de USB connector van de cutter bevindt zich een led , die gaat knipperen in geval van een slechte verbinding.
6. Om de verbindingen te controleren gebruik SummaCutterControl.

5.3.3 INSTALLEREN VAN USB SOFTWARE VOOR UW MACINTOSCH

MAC OS 8.5 tot 9.2

Macintosh With USB connection.

1. Plug de kabel connector veilig in de cutter USB interface connector.
Plug het andere einde van de kabel in de PC USB interface connector.
2. Steek de Summa-Cutter CD-ROM in uw Macintosh en dubbel klik op de "USB installdriver" icon van de CD-ROM. Hierbij wordt automatisch de driver geïnstalleerd en de Summa PortMapper utility. Na installatie herstarten van computer.
3. Naast de USB connector van de cutter bevindt zich een led , die gaat knipperen in geval van een slechte verbinding.
4. Om de verbindingen te controleren gebruik SummaCutterControl.
5. Binnen de sign-making software(b.v. SummaCutter Control), configureert u de communicaties en selecteer de "USB SUMMA CUTTER" poort.
6. Indien uw software alleen modem of printer poort ondersteunt (b.v. MacCut), gebruik dan de USB Summa PortMapper utility om een emulatie van de printer of modem te creëren.
Selecteer USB SummaCutter poort in de lijst of beschikbare seriële poorten. Selecteer dan "Create Modem" of "Create Printer Port". Sluit nu USB Summa PortRemapper en bewaar de instellingen.

MAC OSX

Hiervoor is geen device driver nodig. Die is ingebouwd in de snijsoftware.